

2018 年 9 月 3 日

医療機器製造販売届出番号: 28B2X10028000004

機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器
一般医療機器 歯科用フラスコ 42343000

MIS II フラスコ

【禁忌・禁止】

- ・ 本品の形状変更や改造等はないこと。
- ・ 使用目的以外での目的で使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】



種類・寸法・重量：＊（上下組合せ時）

種類	寸法 mm	重量 kg	備考
Mタイプ	125×100×68	1.5	オニギリ型
Lタイプ	125×100×68	1.5	トンネル型
Dタイプ	125×100×68	1.4	深さ大型
Fタイプ	180×100×68	1.9	複数埋没型

材質：アルミニウム合金（ボルトナット：ステンレス）

【使用目的又は効果】

本品は、MIS－II 成型器専用の重合用補綴物を成形する型を保持する容器（フラスコ）である。

【性能及び安全性に関する規格】＊

外観：汚れ、キズが無いこと。
寸法：上記のとおり。

【使用方法等】

取扱説明書を必ず参照すること。

1. 本品を予め、保温並びに表面の湿気除去のため、マルチインジェクションシステムⅡ定温乾燥器により加熱・保温させておく。
2. マルチインジェクションシステムⅡ成型器の縦クランプの最下部を本品の天面まで下降させ、縦クランプが本品のセンター位置にくることを確認してから、クランプ下降スピード調整コントローラーを、アクリルレジンは熱可塑性樹脂に合わせた任意の数値に合わせる。
3. 予備重合の終わったアクリルレジンは加熱溶解した熱可塑性樹脂の入ったルツボリングを、本品中央部にセットする。
4. 縦クランプを下降させ、成型を行う。
5. 成型後は、約 10～60 秒間、縦クランプを停止させたままで保持する。

【使用上の注意】＊

1. フラスコを確実に固定すること。
2. 熟知したもの以外は使用しない事。
3. 一次埋没使用時には、フラスコ片顎の平らな方を使用すること。
4. 使用前に必ずフラスコセンターの穴を内側よりテープもしくはワックスで塞いで使用すること。
5. レジン重合後フラスコ表面センターホールからエアを注入すると石膏がスムーズに外れる。

【保管方法及び有効期間等】

下記条件にて保管すること（但し、結露状態を除く）

周囲温度	10～40℃
相対湿度	30～75%
気圧	700～1060 hPa

【包装】

一組/箱

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元

有限会社 ディーシーエルタニモト
住所 兵庫県宍粟市山崎町須賀沢 1283
TEL 0790-63-2788
FAX 0790-67-9090

製造元

有限会社 ディーシーエルタニモト
住所 兵庫県宍粟市山崎町須賀沢 1283

