

2018 年 7 月 19 日作成（様式第 1 版）

製造販売届出番号：28B2X10028000042

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

アーク エクスパンション コントロール ユニット (ARC EXPANSION CONTROL UNIT)

【禁忌・禁止】

- ・ 熟知したものの以外は、使用しない事。
- ・ 使用目的以外での目的で使用しないこと。

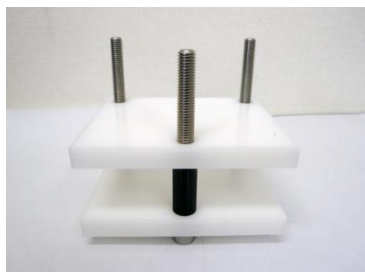
【形状・構造及び原理等】

1. 形状・寸法



外形 幅 166×奥行 132×高さ 150 mm

重量 約 5 kg



2. 作動原理

本品は、エアによる加圧機能を付有した加圧機能付きフラスコユニットと、模型を印象形態と相似に等方的に膨張させることを目的とした水平水準器付き鋳型材注入フラスコユニット、二次埋没用フラスコおよびワーキングモデルジグから構成される。

【使用目的又は効果】

本品は、重合用補綴物を成形する型を保持する容器である。印象物から気泡を除去するための加圧機能を付有する。模型を印象形態と相似に等方的に膨張させることを目的とする。

【性能及び安全性に関する規格】

外観 : 汚れ、キズがないこと
寸法 : 上記のとおりであること
圧力 : 空気圧力源と接続し、圧力調整できることを確認する

【使用方法等】

1. 本体に底板、フラスコジグを挿入し、模型を固定する。
2. フラスコ、注入ロジグを挿入し、シリコンを注入する。
3. 本体上蓋を固定しクランプを締め付ける。
4. パルプを開け圧力をかけ、シリコンが硬化するまで置いておく。
5. シリコン硬化後、エアを抜き本体上蓋をはずす。
6. すべての部品をシリコンから取り外す。
7. シリコンの余剰部分をカットし、模型をシリコンから取り外す。
8. 専用ピンを用いてフラスコジグをシリコンに固定する。
9. 鋳型材をシリコン型に注入する。
10. 鋳型入専用フラスコの平衡を確認後、鋳型専用ジグを用いて鋳型入専用フラスコに固定する。
11. 鋳型材硬化後シリコンから取り外し通常通りパターンを取り、埋没、鋳造、研磨、仕上げをする。

【使用上の注意】

1. 熟知した者以外は、機器を使用しないこと。
2. ニップルへのエアホースの接続を確実にすること。
3. フラスコの固定を確実にすること。

【保管方法及び使用期間等】

1. 直射日光が当たる場所や高温・多湿の場所は避けること。
2. 室温で保管すること。

【包装】

1 セット／箱

【製造業者又は製造販売業者の氏名又は名称及び住所等】

製造業者および製造販売業者：

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

取扱説明書を必ず参照のこと