

機械器具 69 歯科用蒸和器及び重合器  
一般医療機器 歯科技工用成型器 70750010

## マルチインジェクションシステム II

### 【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。

### 【性能及び安全性に関する規格】

接続部のエアリー漏れ	樹脂溶解温度の調節
成型圧力	耐電圧
クランプの作動	絶縁

### 【形状・構造及び原理等】

#### 1. 形状・寸法



寸法：高さ 600 mm × 幅 270 mm × 奥行 200 mm 質量：25kg

#### 2. 作動原理

縦クランプを圧縮空気により押下げることにより、予備重合の終わったアクリルレジン又は溶解した熱可塑性樹脂を歯列模型に対して注入・射出成型させ口腔内装着具を作成することができる。

### 【使用目的又は効果】

本品は、予備重合の終わったアクリルレジン又は熱可塑性樹脂を、圧縮空気により歯列模型に対して注入・射出成型させ口腔内装着具を作成するために用いる。なお、アルミ製チューブに入れた熱可塑性樹脂を成型のために適切な温度まで加熱・溶解するための溶解炉を付帯する。また、熱可塑性樹脂を溶解炉で加熱・溶解する前に樹脂の表面から湿気を除去するための定温乾燥器も付帯する。また、成型器に供給する圧縮空気の圧力を所定の圧力に確保するための増圧器を付帯する。

### 【使用方法等】

#### 1. 準備

- (1) 本体側面のニップルに、エアースホースを接続する。
- (2) 本体前面右上部の圧力計を 0.7MPa に調整したうえで、圧力計の下にあるフラスコ固定用の横クランプスイッチを ON/OFF し、横クランプが正常に作動することを確認する。
- (3) 本体前面左上部のメカニカルスイッチ A で、縦クランプの上下作動を確認する。
- (4) 横クランプスイッチを ON にして、使用するフラスコを固定する。

#### 2. 操作

- (1) 縦クランプの最下部をフラスコの天面まで下降させ、縦クランプがフラスコ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、アクリルレジン又は熱可塑性樹脂に合わせた任意の数値に合わせる。
- (2) 予備重合の終わったアクリル樹脂又は加熱溶解したアルミ製チューブ入り熱可塑性樹脂の入ったルツボリングを、フラスコ中央部にセットする。
- (3) 縦クランプを下降させ、成型を行う。
- (4) 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。
- (5) 縦クランプを上昇させ、クランプスイッチを OFF にする。

### 【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. ニップルへのエアース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。
3. 耐用年数は 10 年を目安とする。

### 【包装】

成型器、樹脂溶解炉、定温乾燥器、増圧器ごとに 1 台/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