

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Ⅲ

### 【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】

#### 1. 形状・寸法



寸法：高さ 565 mm × 幅 250 mm × 奥行 200 mm      質量：19kg

#### 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は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を\*または熱可塑性樹脂\*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成型器である。

### 【性能及び安全性に関する規格】

接続部のエアリーク  
成型圧力  
クランプの作動

### 【使用方法】

#### 1. 準備

- (1) 本体側面のニップルに、エアースコ\*を接続する。
- (2) 本体上面部の圧力計を 0.7MPa に調整したうえで、本体前面上部の二つのフィンガーバルブを ON にして、本体前面右のメカニカルスイッチ ON で、縦クランプの下降作動を確認する。
- (3) 次の成型に備えて、二つのフィンガーバルブを OFF、およびメカニカルバルブを OFF に戻すことにより、縦クランプの上昇作動を確認する。
- (4) 使用するフラスコ\*を位置決めブロック間に置く。

#### 2. 成型操作

- (1) 使用するフラスコ\*を位置決めブロック間に置く。
- (2) 予備重合の終わったアクリル樹脂\*又は加熱溶解した熱可塑性樹脂\*の入ったるつぼリング\*を、フラスコ\*中央部にセットする。
- (3) 二つのフィンガーバルブを ON にして、本体前面右のメカニカルスイッチ ON で、縦クランプを下降させ、成型を行う。
- (4) 成型後は、約 10～15 秒間、縦クランプを停止させたままで保持する。
- (5) 二つのフィンガーバルブを OFF、およびメカニカルバルブを OFF に戻す。
- (6) るつぼリングが冷えるまで 30 分間程度放置した後、るつぼリングおよびフラスコを取り出して、成型品を取り外す。
- (7) るつぼリングおよびフラスコを清掃する。

### 【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コの接続を確実にすること。
3. フラスコ及びるつぼリングの固定を確実にすること。

### 【保管方法及び使用期間】

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】

成型器及び付属品ごとに 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 0790-63-2788

取扱説明書を必ず参照のこと