

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-IIIplus

【禁忌・禁止】

- ・ 熟知したものを以外は、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 610 mm × 幅 260 mm × 奥行 238 mm

質量：25kg

2. 作動原理

プランジャーを圧縮空気により押下げることにより、ルツボに入れた熱可塑性レジンまたは加熱重合レジン歯列模型に注入・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、熱可塑性レジン*または加熱重合型レジン*を、圧縮空気を利用して歯列模型*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】

(成型器) プランジャー動作
フラスコガイドとストップ位置
(樹脂溶解炉) 温度調節器、冷却ファン動作
ヒーター確認

【使用方法】

1. 準備

- (1) 本体底面（プランジャー横）のエアカバーに、エアホースを接続する。
- (2) フィルタレギュレータを調整して、圧力を 1.0MPa に設定する。
※コンプレッサの出力が 1.0MPa 未満の場合、空気増圧器を介して、1.0MPa を確保する。

2. 成型操作

- (1) 使用するフラスコを、フラスコガイドとフラスコストップの突当り基準に置く。

※熱可塑性レジンを使用する場合

- (2) 加熱溶解した熱可塑性レジンが入ったルツボをフラスコ注入口にセットする。
- (3) H/R スイッチを「H」側にして、OFF/ON スイッチを「ON」にして、プランジャーを下降させ、成型を行う。
プランジャーが止まってから、3 分間成型圧力を保つ。
- (4) H/R スイッチを「R」側にして、OFF/ON スイッチを「OFF」にして、プランジャーを上げる。
- (5) 成型器からルツボごとフラスコを取り出して、ルツボを外してからフラスコを約 1 時間常温放置して冷却した後、フラスコのアニリング処理をして、成型品を取り出す。
- (6) ルツボ及びフラスコを清掃する。

※加熱重合レジンを使用する場合

- (2) 予備重合の終わったアクリルレジンが入ったルツボをフラスコ注入口にセットする。
- (3) H/R スイッチを「R」側にして、OFF/ON スイッチを「ON」にして、プランジャーを下降させ、成型を行う。
プランジャーが止まってから、5 分間成型圧力を保つ。
- (4) OFF/ON スイッチを「OFF」にして、プランジャーを上げる。
- (5) 成型器から取り出したフラスコを保圧パッキンを挟んで保圧器でクランプする。
- (6) 重合器所定の方法で重合を行う。
- (7) フラスコから成型品を取り出す。
- (8) ルツボ及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. エアホースの接続を確実にすること。
3. ショット時には、フラスコ及びルツボの装着を確実にすること。
4. ショット時には、フラスコ及びルツボを覗き込まないこと。

【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 0790-67-9090

取扱説明書を必ず参照のこと