

PUK D3 アークウェルダー

【形状・構造及び原理等】



- ・原理：タングステン電極を使って母材との間にアーク熱を発生させ、その熱で母材および溶接棒を溶かして接合する溶接機。

項目	仕様
外観特性	キズ、ワレ、ヒビ等がなく安定していること。
機能性	アーク熱を発生させ、その熱で母材および溶接棒を溶かして接合できること。

【電気的定格】

- ・電源電圧及び周波数：AC100V、50-60Hz
- ・消費電力：400W
- ・閉路電圧：30～43V
- ・無負荷電圧：43V
- ・デューティー比：80%
- ・チャージ時間：0.8 秒
- ・シールドガス、アラゴンガス：99.8%以上
- ・アルゴンガス消費量：2ℓ /分
- ・最大ガス圧：4 パール

【寸法及び重量】

- ・本体寸法：幅 160mm×奥行 320mm×高さ 270mm
- ・本体重量：約 7.8kg(顕微鏡部分重量：約 3.5kg)

【使用目的又は効果】

- ・歯科用合金の溶接に使用する。

【使用方法等】

詳細な設置方法や使用方法については、付属の取扱説明書を参照すること。

- ・溶接したい部分に電極を軽くあててください。

- ①溶接は自動的に開始します。
- ②シールドガスが溶接箇所周りに流れます。
- ③信号音が、アークがスタンバイ状態であることを知らせます。
- ④最初にあてた部分にハンドピースをあてます。
- ⑤アークが発生し、溶接されます。
- ⑥シールドガスが止まり、溶接が完了します。

【使用上の注意】

- ・必ず室内で使用のこと。
- ・心臓ペースメーカーをご使用の方は、電流ケーブル、電流発生源から 20cm 以上ペースメーカーを離すこと。
- ・溶接作業時には、必ず熱に強い手袋を両手にはめること。
- ・ハンドピースにつけられたタングステン電極は溶接作業時に触らないこと。
- ・強い紫外線が発生するので、作業の際には肌部分が露出しない衣服を着用すること。
- ・溶接作業時には、アークを裸眼で見ないこと。
- ・ガスボンベは室温 50℃以上のところでは使用しないこと。また、転倒しないように設置すること。

【保守・点検に係る事項】

- ・指定の修理業者以外は、本体カバーを開けないこと。
- ・マイクロスコープは、分解しないこと。
- ・マイクロスコープのレンズは、専用のブラシで清掃すること。
- ・LED ランプの交換するときは、本体のプラグを抜くこと。

【保管方法及び有効期間等】

- ・直射日光、結露を避けて室内に保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者
株式会社日本歯科商社
製造業者
ランパート(ドイツ連邦共和国)
(英名)Lampert Werktechnik GmbH