

\*機械器具 6 9 歯科用蒸和器及び重合器  
一般医療機器 歯科技工用重合装置 (35761000)

## パラマート プレミアム

### 【形状・構造及び原理等】

#### 1. 形状・構造

##### (1) 全体図



- |               |                     |
|---------------|---------------------|
| 1) フタ         | 4) 圧力計              |
| 2) プレッシャーポット  | 5) メインスイッチ (ON/OFF) |
| 3) TFT ディスプレイ |                     |

##### (2) 背面接続口



- |                      |            |
|----------------------|------------|
| 6) ヒューズホルダー付き電源コンセント | 9) 消音器付排気口 |
| 7) エアー接続口            |            |
| 8) 排水用ホース接続口 / パルプ   |            |

##### (3) 操作パネル



#### 2. 本体寸法等 (突起部を除く)

高さ : 約 295mm  
幅 : 約 305mm  
奥行き : 約 400mm  
重量 : 約 8.6kg

#### 3. 原理

加圧により気泡の発生を抑制し、温度を一定にすることにより重合速度を均一に保つ。

#### 4. 性能等

動作圧力 : 2気圧  
設定温度 : 55℃ (常温重合レジン)  
99℃以下 (加熱重合レジン)

### 【使用目的又は効果】

歯科技工室で、高分子材料を重合するために用いる。加熱と加圧により重合を行う。

### 【使用方法等】

- 取り付け・設置 (組み立て・据え付け)  
機器の取り付け・設置は専門の担当者 (当社又は当社指定の業者) が行って下さい。
- 使用方法  
詳細な使用方法については、ご使用前に付属の取扱説明書を必ずお読み下さい。
  - 水の注入
    - フタを開けます。(レバーを垂直に立てて 90° 回転させ、フタを斜めに傾けてポットから取り外します。)
    - ポット内に水道水を注入します。(水の量は底から 4 cm 以上、エアー供給口の上面口以下とします。)
  - 重合温度、時間、圧力の設定
    - 本体前面のメインスイッチを入れます。
    - 重合モード設定ボタンで、重合温度と重合時間及び圧力の有無を任意の値に設定します。
  - 重合開始
    - スタンバイ温度に達したら、フタを開けて重合する製作物を入れます。
    - フタを閉め重合開始ボタンを押して重合を開始します。
    - 重合後、タイマーが止まれば自動的に排気されポット内は大気圧に戻ります。
    - フタを開けフラスコを取り出します。
    - ポット内の水を排水し、メインスイッチで電源を切ります。

### 【使用方法等に関連する使用上の注意】

詳細については、付属の取扱説明書を必ず読むこと。

- 機器を使用する前には次の事項に注意すること。
  - 電源を入れて操作する前に電源ケーブル、プラグに損傷のないことを確認すること。損傷があった場合には電源ケーブルやプラグをつながないこと。
  - コンプレッサーのエアーは清潔で乾燥していること。
  - 重合ポットに水がない状態で加熱しないこと。水は底から 4 cm 以上入れること。
  - 重合には清潔な水道水を使用し、蒸留水・脱イオン水・その他の液体は使用しないこと。
  - 水道水は蛇口やホースから直接注水しないこと。本体が水に濡れると、電気ショックやショートの可能性があり、重合ポットの外面や周囲が水に濡れた場合には、乾いた布でふき取る。この時は必ず機器の電源を切り、電源コードを抜いて行なうこと。
- 機器の使用中は次の事項に注意すること。
  - フラスコ (重合物) はスタンバイ温度に達してから重合ポットに入れること。

**取扱説明書を必ずご参照下さい**

- ② 重合ポットの金属表面は料理用圧力釜と同じくらいに熱くなるので、表面を触らないこと。
- ③ 火傷の可能性があるのでフラスコ（重合物）の出し入れ時には十分注意すること。
- ④ フラスコの出し入れには耐熱 120℃以上の器具を使用すること。
- ⑤ 使用中は必ずフタを閉めて使用すること。

#### 【保管方法及び有効期間等】

[保管方法]

取扱説明書に従い、適切に保管・管理すること。

[耐用年数]（自主基準）

指定された保守点検を実施した場合、10年

#### 【保守・点検に係る事項】

取扱説明書に従い、日常の保守・点検を励行すること。

#### 【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：クルツアー ジャパン株式会社

住所：〒590-0982 大阪府堺市堺区海山町4-174

電話番号：03-5803-2151（代表）