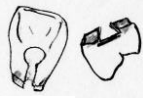


バイオ・カーボ・樹脂 (義歯床用ポリカーボネート樹脂)

【使用方法】

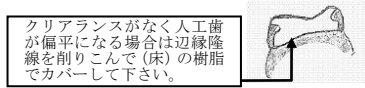
1. 印象用模型材
印象用模型材は「スルホンストーンH」(耐圧硬石膏)を使用して下さい。

2. レジン歯の維持
人工歯基底部を図のように溝及び穴状の維持を付与して下さい。



※維持付人工歯をご使用の場合はそのままお使い下さい。

3. 口蓋部の肉厚
口蓋部のワックスの厚みは1.8mm以上にして下さい。

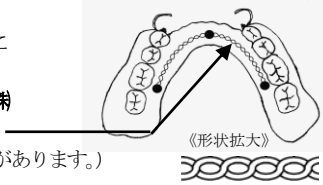


4. 補強線

(1) 屈曲補強線作成

作業用模型の補強線を固定する位置にラウンドバーで穴を掘ってください。

※補強線は、デンケン・ハイデンタル(株)「補強芯」(網状)を使用して下さい。



(半円線の補強線ではクラックが入る場合があります。)

(2) 補強線の固定方法

ポリファストで補強線と石膏模型をしっかりと固定して下さい。

5. 一次埋没・スプルー植立

「スルホンストーンS」(耐圧石膏)

で一次埋没を行い、スプルーを植立して下さい。

<湯流れ向上の為、両側タイプは3本以上>



6. コーティング・二次埋没

「スルホンストーンH」(耐圧硬石膏)でワックス表面をコーティングして、「スルホンストーンS」(耐圧石膏)で二次埋没をして下さい。

7. 脱ロウ 従来通り脱ロウを行って下さい。

フラスコの	開リン法	無開リン法
放冷時間	開リン状態で30分以上	1時間以上

8. 「レジンプライマー」の塗布

人工歯と樹脂の結合をより強固にするため、人工歯の基底面に「レジンプライマー」を塗布して下さい。

※無開リン法で埋没した場合は「レジンプライマー」のご使用はできません。

9. 樹脂の乾燥

バイオ・カーボ・樹脂を120℃で4時間以上「スルホンドライオープン」で乾燥させて下さい。30時間以上乾燥すると変色の恐れがありますので、乾燥する樹脂は使い切る量を乾燥して下さい。

※樹脂の乾燥は必ず『炉内温度』が120℃(±5℃)の乾燥機を使用して下さい。<注意：120℃(±5℃)以上の場合には樹脂の物性劣化によりトラブルが発生します。>

10. 樹脂の溶解・高速射出成形

「スルホンファネス」にシリンダーを挿入し、溶解温度まで昇温させてから、乾燥した樹脂を投入して下さい。溶解温度・溶解時間・射出成型の方法は射出成型機により異なります。

※「加圧棒」で、5分毎に軽く樹脂を押し込んで下さい。

※詳細は当社の「デンチャーシステム」の各射出成型機のマニュアルをご参照下さい。

※他社の射出成型機で製作する場合は、射出成型機のメーカーが指定する方法に従って下さい。

11. 熱処理 (必ず行って下さい。)

高速射出された樹脂の内部応力を取り、より適合を良くするため熱処理を行って下さい。130℃の「スルホンドライオープン」に4時間加熱し、炉内放冷して下さい。

12. 成形品の取り出し

スプルーを「スーパーディスク #2」で切断し、「ハイブレイク」(石膏溶解液)に浸けて付着した石膏を除去して下さい。

13. 研磨 「」内の商品は弊社デンケン・ハイデンタルで取り扱っている商品です。[研削調整] HP用タングステンバー(技工用)「AX79F」または「AX72F」で研削。

[荒研磨]

①「スルホンピックポイント」で義歯全体を研磨。HP:5000rpm
②「スルホンパット(ハード)」で①の「スルホンピックポイント」のキズ取り。HP:5000rpm

③「スルホンパット(ソフト)」で②の「スルホンパット(ハード)」のキズ取り。HP:5000rpm

[砂研磨]

「ニュースルホンダイヤモンドブラシ」に「スルホンポリサンド」を小まめにつけて砂研磨。

[中研磨]

「ポリ・バフ コース」に「ポリシャイン コース」を小まめにつけて砂研磨によるキズを取って下さい。HP:8000rpm・レズ:2500rpm

[艶出し研磨]

「ポリ・バフファイナル」に「ポリシャイン ファイナル」を小まめにつけて艶出し研磨。HP:15000rpm・レズ:3500rpm

【注意】

歯科用ルーゼクリナーを使用すると義歯にクラックが発生する恐れがあります。薬品及び洗剤は「歯科医院様にお届け下さい」に記載の使用可能な薬品及び洗剤、及び入れ歯洗浄剤を御使用下さい。

14. 修理

「ポリファスト」(即時重合レジン)をお使い下さい。

15. リライニング

別紙の「歯科医院様にお届け下さい。」をご参照下さい。

射出成型機	射出圧力	溶解温度/時間		樹脂乾燥温度/時間	フラスコ温度
シングル・ツインジェット	0.6MPa (735kg)	320℃/15分		120℃/ 炉内温度(±5℃) 4~30時間 (樹脂粒の厚さは8mm以下で乾燥して下さい。厚いと乾燥不足になります。)	室温
ジェット 5000・7000					
スルホンジェット 2600 MK-II・III					
スルホンジェット 2600		320℃/25分	335℃/25分		
スルホンジェット 3000TM (改)	スプリング方式 (増圧) 950kg	L型シリンダー	M型シリンダー		
スルホンジェット・2500 (改)		335℃/35分	330℃/21分		
スルホンジェット 2000 (改)		320℃/25分	320℃/21分		
(※仕様変更済)		(*24g以下はM型をご使用下さい。L型では圧力不足になります。)			
ドリーム 21	(改) 900kg (旧) 750kg	320℃/25分	335℃/25分		
スルホンジェット 3000TM (旧)	スプリング方式 (750kg)	L型シリンダー	M型シリンダー		
スルホンジェット・2500 (旧)		320℃/25分	320℃/21分		
スルホンジェット 2000 (旧)		335℃/35分	330℃/21分		
		(*24g以下はM型をご使用下さい。L型では圧力不足になります。)			

【他社装置・樹脂溶解条件】 (*下記条件は参考資料です。)

射出成型機	射出圧力	メーカー名	フラスコ温度	溶解(温度/時間)
コスモデンチャーシステム・EH-23	880 kg	㈱キャストイングオカモト	室温	320℃/21分
ジェットプレス	900 kg	東邦歯科産業㈱		310℃/25分
ミニレ 23GS II		東伸洋行㈱		325℃/5分
プロ・ジェット	0.95MPa	山八歯材工業㈱		320℃/22分