

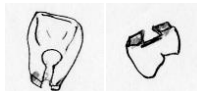
ジェット・カーボ・樹脂

【使用方法】

1. 設計 → 複印象（ハイシリコーン又は、ハイアガーC） → 作業用模型「スルホンストーンH」（耐圧硬石膏）

2. レジン歯の維持

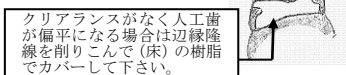
人工歯基底部を図のように溝及び穴状の維持を付与して下さい。



※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1.4mm以上にして下さい。



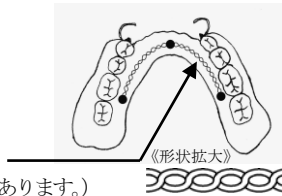
4. 補強線

(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。

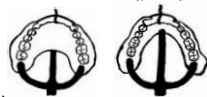
<スプルーの植立法>

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 放冷時間	開リン法	無開リン法
	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

ジェット・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

「スルホンファーンズ」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「ノンクラスプシステム」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」で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「スーパージスク#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。「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		320℃/25分	335℃/25分			
スルホンジェット2600 MK-II・III		335℃/35分	330℃/21分			
スルホンジェット2600	L型シリンダー	M型シリンダー	※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。			
スルホンジェット3000TM(改)	スプリング方式 (増圧)950kg	335℃/35分				320℃/21分
スルホンジェット・2500(改)		320℃/25分				320℃/21分
スルホンジェット2000(改) (※仕様変更済)		320℃/25分	335℃/25分			
ドリーム21	(改)900kg (旧)750kg	320℃/25分	335℃/25分			L型シリンダー
スルホンジェット3000TM(旧)	スプリング方式 (750kg)	320℃/25分	330℃/21分			
スルホンジェット・2500(旧)		335℃/35分	330℃/21分			
スルホンジェット2000(旧)		335℃/35分	330℃/21分			

【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)
コスモスデンチャーシステム・EH-23	880 kg	(株)キャストインゴオカモト	室温	320℃/21分
ジェットプレス	900 kg	東邦歯科産業(株)		310℃/25分
ミニレ23GS II		東伸洋行(株)		325℃/5分
プロ・ジェット	0.95MPa	山八歯材工業(株)		320℃/22分