

< 取扱説明書 >

ジェットカーボ-S (ノンメタルクラスプ用 ポリカーボネート樹脂)

① **模型の作製**

耐圧硬石膏「スルホストーン・H」(膨張率0.4%)をご使用ください。

直接射出成形する模型に、普通石膏は避けてください。

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ください。



※維持付人工歯をご使用の場合はそのままお使いください。

※クリアランスがなく人工歯が偏平になる場合は、辺縁隆線を削りこみ義歯床の樹脂でカバーして下さい。



③ **口蓋部の肉厚**

口蓋部のワックスの厚みは1.4 mm以上にしてください。

④ **1次埋没・スプルー植立**

「スルホストーンS」または、「マウンティングプラスターMP」で1次埋没します。

1次埋没を行い、スプルーを植立してください。

<湯流れ向上の為、両側タイプは3本以上>



⑤ **コーティング・2次埋没**

「スルホストーン・H」または、「デンタルストーン IMP」でワックス表面をコーティングしてください。

「スルホストーンS」または、「デンチャープラスターII」で2次埋没をおこなってください。

⑥ **脱ろう**

従来通り脱ろうを行ってください。

⑦ **「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」を塗布してください。

※無開リン法で埋没した場合、「レジン・プライマー」の使用はできません。

⑧ **樹脂の乾燥**

120°C (±5°C) で4~30時間乾燥させてください。

※30時間以上乾燥すると変色の恐れがありますので、使い切る量の樹脂を乾燥してください。

樹脂の厚さは8 mm以下で乾燥させてください。

⑨ **樹脂の溶融・高速射出成形**

「溶融器」にシリンダーを挿入し、溶融温度まで昇温させてから、乾燥した樹脂を投入してください。

各射出成形機の取扱説明書に従って溶融・射出成形してください。

※溶融し始めてから5分毎に加圧棒で樹脂を軽く押し込んでください。(気泡混入の防止のため)

⑩ **熱処理 (アニーリング)**

射出成形した樹脂の内部応力・ひずみを取り除くため、射出後のフラスコを開リンせずに、130°Cのオーブンで4時間加熱し、そのまま炉内放冷してください。

熱処理を省略する場合は「⑪成形品の取出し」に進んでください。

⑪ **成形品の取出し**

射出したフラスコを室温まで徐冷してから成形品を取出してください。

⑫ **研磨**

従来通り研磨してください。

※※ 注意 ※※

歯科用ルージュクリー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。

別紙の「歯科医院様にお届けください」を必ず参照してください。

⑬ **修理**

即時重合レジン「ポリ：ファスト」をご使用ください。

⑭ **リライニング**

市販のリライニング材が使用できます。

(別紙の「歯科医院様にお届けください」をご参照ください。)

※注意事項については、別紙「歯科医院様にお届けください」もご参照ください。

樹脂 25 g での目安設定温度と時間

溶融器	樹脂 乾燥温度/時間	設定温度	溶融時間	射出機 設定圧力
MK-II、III	120°C / 4~30 時間	320°C	15 分	0.6 MPa
スルホンファーマス			L 25 分 / M 21 分	950kgf