

< 取扱説明書 >

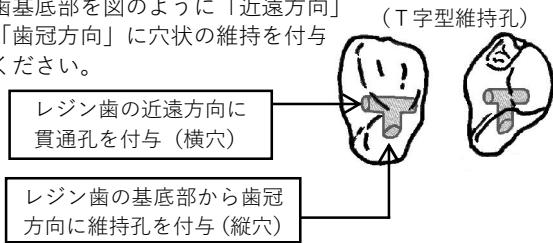
バイオ:トーン (ノンメタルクラスプ用 ポリアミド樹脂)

① 模型の作製

設計後、複印象をとり、耐圧硬石膏「スルホンストーン・H」(膨張率 0.4%) を流して作業用模型を作製してください。

② レジン歯の維持

人工歯基部を図のように「近遠方向」及び「歯冠方向」に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 1.4mm にしてください。

④ 1次埋没・スプルー植立

「スルホンストーン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

「スルホンストーン・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。

「スルホンストーンS」または「デンチャープラスターII」で2次埋没を行ってください。

⑥ 脱ろう

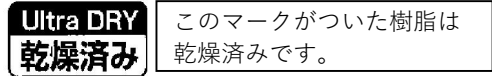
従来通り脱ろうを行ってください。

(模型粘膜炎に「レジンセップ」を塗布すると、樹脂の焼付けを防止できます。)

⑦ 樹脂の乾燥

100°C (±5°C) で6~20時間乾燥させてください。

★乾燥済みの「バイオ:トーン ウルトラドライ」もございます。



※ 20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8mm以下で乾燥させてください。

⑧ 樹脂の溶融・高速射出成形

※フラスコは常温~55°Cで成形します。

「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。  
※必ずアルミケースをシリンダーにセットして、樹脂を溶融してください。

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。(樹脂の変色、気泡混入の防止のため)

⑨ 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のオープンで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「⑩成形品の取出し」に進んでください。

⑩ 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。

⑪ 研磨

- 1.スプルー部をカットし、タングステンバー等で研削・形態修正してください
- 2.「ハイデンタルパット (ソフト)」を使用し、研削のキズを取ってください。
- 3.砂研磨を行ってください。  
粒子の細かい「ナノサンド」を推奨しています。  
通常の砂よりも、より早く研磨できます。
- 4.「バイオルージュ」を使用し、レーズブラシ又はロビンソンブラシで研磨してください。
- 5.「スノールージュ」を使用し、バフ研磨で艶出しを行ってください。

⑫ 修理

- ・「リライニング・プレ・プライマー」を使用することで、リライニング材や即時重合レジンとの接着が可能です。
- ・「スーパープライマー」を使用することで、再射出成形によるクラスプ部の再成形や義歯床の延長が可能です  
※クリアークラスプの作製も可能です。

※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 20g 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	フラスコ温度
ジェットメルト	100°C/6~20 時間	300°C	20 分	0.7 MPa	常温~55°C
レジナート M108		310°C	25 分	0.6 MPa	
MK-II、III		300°C	20 分	0.7 MPa	