

# アクリ：トーン **ACRYTONE**

## 【使用方法】

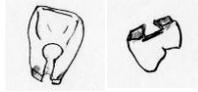
### 1. 模型材

模型材は「スルホストーンH」（耐圧硬石膏）を使用してください。

※「Ultra DRY」包装で万一吸湿した場合や、通常のペレット包装の場合は以下の手順で樹脂の乾燥を行ってください。

### 2. レジン歯の維持

人工歯基底部分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。

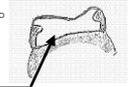
アクリトーンを85℃(±5℃)で4時間以上「スルホンドライオープン」で乾燥させてください。20時間以上乾燥すると変色の恐れがありますので、乾燥する樹脂は使い切る量を乾燥してください。

樹脂粒の厚さは8mm以下で乾燥させてください。

### 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んで(床)の樹脂でカバーしてください。



### 10. 樹脂の熔融・高速射出成形

「スルホンファーマス」にシリンダーを挿入し、熔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。

※熔融温度、熔融時間・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ください。

※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ください。〔但し最新版(2009.6.1版)〕

※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ください。

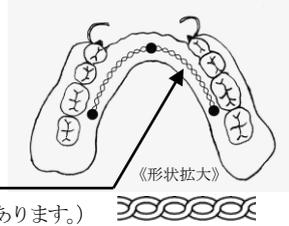
### 4. 補強線

#### (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)を使用してください。

(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

イソファスト又は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ください。

#### <スプルー植立法>



### 5. 一次埋没・スプルー植立

「スルホストーンS」（耐圧石膏）で一次埋没を行い、スプルーを植立してください。<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、「スルホストーンS」（耐圧石膏）で二次埋没をしてください。

### 7. 脱ロウ 従来通り脱ロウを行ってください。

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」を塗布してください。

※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

**Ultra DRY** “Ultra DRY”包装の樹脂は乾燥済みですので、次の「10. 樹脂の熔融乾燥済み」へ進んでください。

### 11. 成形品の取り出し

(1) 30分放冷30分水冷してから取出してください。

(2) 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ください。

### 12. 研磨

[研削調整] 技工用タングステンバー「AX79F」又は「AX72F」で研削

[荒研磨] 「スルホンパットハード」又は「ハイデンタルパットハード」低速回転で荒研磨

[細部研磨] 鼓形空隙等の細部を「ラバーポイントブルー」で研磨

[仕上研磨] 「スルホンパットソフト」又は「ハイデンタルパットソフト」中低速回転で研磨

[最終仕上げ] 「レースブラシ」と「スルホン・ポリサンド(P)」で研磨

[艶出し] 「ハイビッカー」（湿式艶出し材）を補綴物に塗布して「チャモイスホイール」又は「布パフホイール」で研磨してください。

**注意** クラックを避けるため、別紙の「歯科医院様にお届け下さい」を必ず参照してください。

### 13. 修理

即時重合レジン「イソ：ファスト」または「ポリ：ファスト」をお使いください。

### 14. リライニング

市販のリベース材が使用できます。(別紙の「歯科医院様にお届けください。」をご参照ください。)

射出成型機	射出圧力	樹脂乾燥温度/時間	フラスコ温度	熔融温度/時間	熱処理温度/時間
シングル・ツインジェット	0.7MPa	85℃/ 炉内温度(±5℃) 4~20時間 <b>Ultra DRY</b> <b>乾燥済み</b> “Ultra DRY”包装の樹脂は乾燥済みです。	室温 ~ 40℃	260℃/25分	熱処理は しないで ください。
ジェット5000・7000	(850 kg)			260℃/25分	
スルホンジェット2600 MK-II・III	0.65MPa			270℃/25分	
スルホンジェット2600	(800 kg)			L型シリンダー M型シリンダー 270℃/25分 270℃/21分 ※24g以下はM型シリンダーをご使用ください。 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)950 kg	“Ultra DRY”包装の樹脂は乾燥済みです。	室温 ~ 40℃	270℃/25分	熱処理は しないで ください。
スルホンジェット・2500(改)				270℃/25分	
スルホンジェット2000(改)				270℃/25分	
ドリーム21	(改)900kg			270℃/25分	

〔他社装置・樹脂熔融条件〕 (\*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	熔融(温度/時間)
コスモスデンチャーシステム・EH-23	880 kg	(株)キャストイングオカモト	室温~40℃	260℃/26分
ジェットプレス	900 kg	東邦歯科産業(株)		260℃/30分
MIS-I	(アルミ板のみ)	(株)アイキャスト		270℃/25分
MIS-II	0.8MPa			260℃/25分
プロ・ジェット	1MPa	山八歯材工業(株)		260℃/25分