



DENKEN-HIGHDENTAL Co., Ltd.



DENTURE SYSTEM

デンチャーシステム

(機種別)

シングル・ジェット
ツイン・ジェット

対応：＜ポリカーボネート樹脂・熱可塑性アクリルレジン・加熱重合レジン＞

各商品別色調一覧表

用 途		品 名	#0 クリアー	#1 クリアー ピンク	#2 ライト ピンク	#3 ピンク	#7 ライブピンク (赤色センイ入)	#7α リアルピンク (毛細血管模様)
義歯床用 強化 ポリカーボ ネート 樹脂	熱可塑性 レジン	ハイ・ポリカーボネート ・樹脂	—	○	○	○	○	○
		バイオ・カーボ・樹脂	—	○	○	○	○	○
義歯床用 アクリ リック レジン		アクリ：ジェット	○	○	○	○	○	○
	加熱重合型 レジン	イソレジン・Q	○	○	○	○	○	—
		イソレジン・H	○	○	○	○	○	—
アクリリックレジン用 補修材		イソ：ファスト	○	○	○	○	○	○
ポリカーボネート 樹脂用補修材		ポリ：ファスト	○	○	○	○	○	○

1. 無分割埋没法により操作簡単。
2. 操作時間が早い。
3. 無分割によりクラスプ、バー、人工歯などの位置ズレ皆無。
4. 「ツイン・キュア」「だつろう君」により脱口ウ操作が簡単。

※ ノンクラスプ用の樹脂は、ノンクラスプシステムのマニュアルをご参照ください。

※ 説明文中の「 」印はデンケン・ハイデンタル株の商品です。

巻末の関連器材をご参照ください。

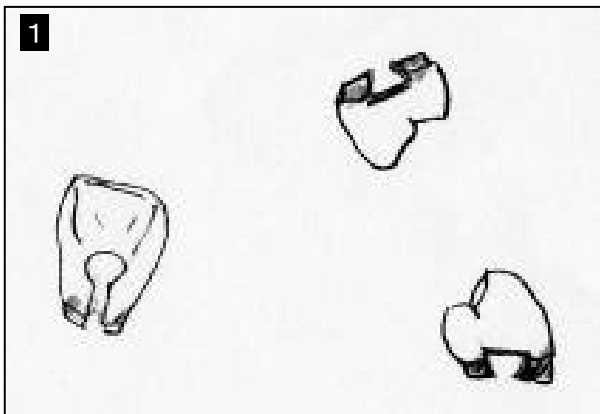


デンケン・ハイデンタル 株式会社



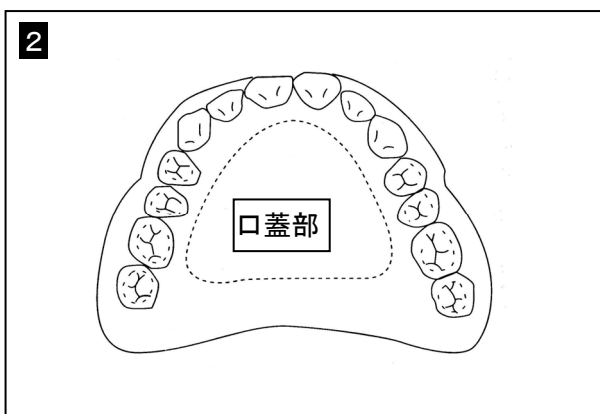
0 模型材について

熱可塑性樹脂	熱可塑性樹脂の収縮を補正するため、印象模型材は、「スルホンストーン-H」(耐圧硬石膏)を流してください。 一般の硬石膏等で流した模型の場合は、シリコン印象材等で複印象して、「スルホンストーン-H」で作業用模型を作製してください。
レジン 加熱重合	硬石膏



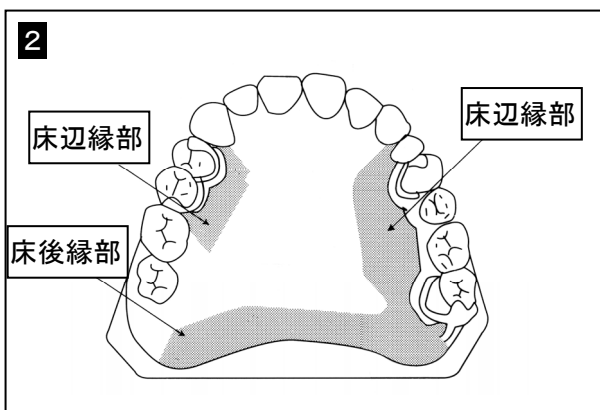
1 レジン歯の維持附与

人工歯基部を、左図のように溝及び穴状の維持を附与してください。



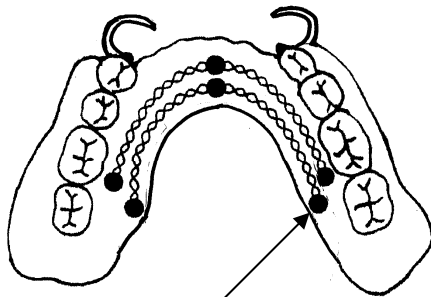
2 口蓋部の肉厚について

使用樹脂商品名		口蓋	床後縁部 床後縁辺
熱可塑性樹脂	ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ樹脂 アクリ：ジェット (ハイドンタル社製)	1.8mm	2.0mm
		パラフィン WAX 1.4mm×1枚	パラフィン WAX 1.4mm×1枚
加熱重合レジン	イソレジンQ, H	+	+
		シート WAX 0.4mm×1枚	シート WAX 0.6mm×1枚



残存歯舌側の床辺縁部及び床後縁部を、2.0mm の厚さに補強成形してください。

3- (1)



ポリ：ファスト又は
イソ：ファストで固定

3- (2)

<補強線の固定>

【使用樹脂商品名】	【即時重合レジン】
ハイ・ポ リカーボ ネット・樹脂 バイオ・カーボ樹脂	ポリ：ファスト
アクリ：ジェット	イソ：ファスト
イソレジン・H イソレジン・Q	イソ：ファスト

3 補強線

(1) 屈曲補強線作製

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あけてください。

※ 補強線は、「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。)

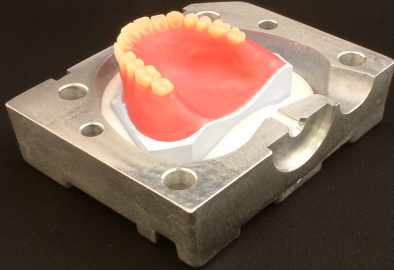
(2) 補強線の固定方法

即時重合レジンで補強線と石膏模型をしっかり固定してください。

ろう義歯埋没

無分割法（クローズド法）

4



4 一次埋没（模型固定）

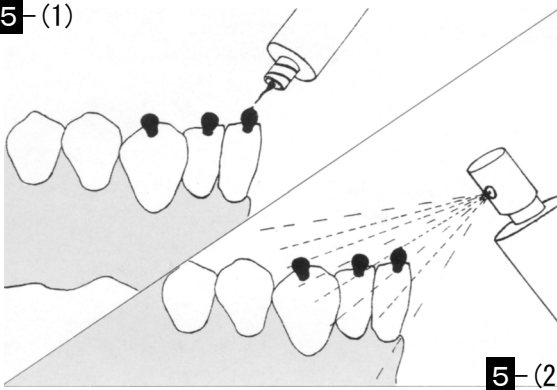
- (1) フラスコと石膏の分離に「フラスコセップ」をスプレーしてください。

(2)

使用樹脂	使用石膏
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂 アクリ：ジェット	スルホンストーン (S)
イソレジンQ, H	普通石膏

石膏を練和して、フラスコに少量注入してください。
ろう義歯模型を出来るだけ前方に固定してください。

5- (1)

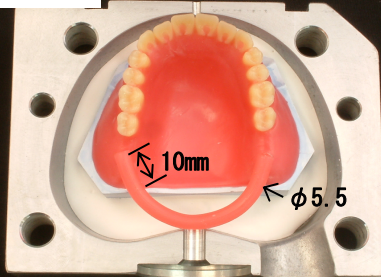


5- (2)

5 人工歯脱落防止

- (1) 「ブロックアウト (主剤)」を人工歯に玉状に附与する。
(2) 「ブロックアウト硬化液」を噴霧する。

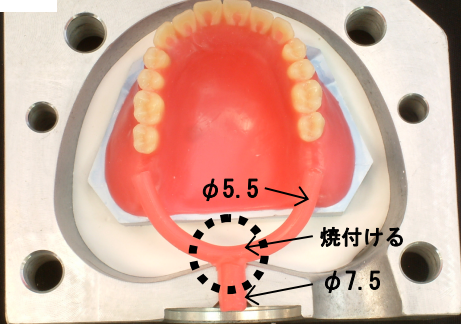
6- (1) (2) (3)



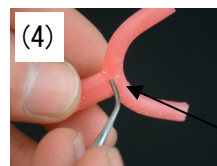
6 スプルー (φ7.5、φ5.5、φ3.0) の設置

- (1) スプルーワックスφ5.5 の屈曲部には湾曲を持たせ、歯槽頂の肉厚部に設置し、樹脂が肉厚部から肉薄部へ流入するようにします。
(2) 床後縁部が肉薄の場合、スプルーワックスφ5.5 を床後縁部のエッジに設置すると樹脂の流れが悪くなり、湯流れ不良になります。必ず床後縁部から 10mm 延長してください。
(3) スプルーワックスφ7.5 とφ5.5 を焼付けます。
(4) φ7.5 とφ5.5 のウラ側も焼き付けてください。

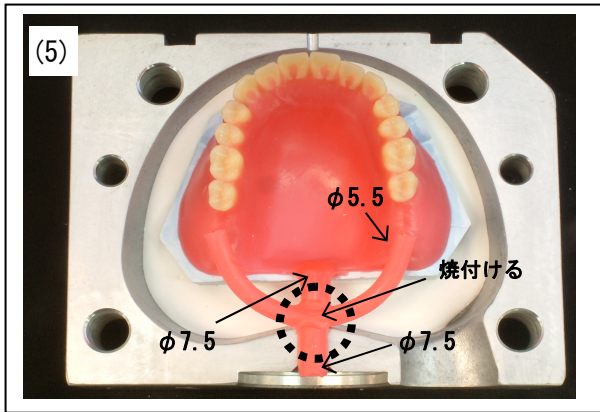
6- (4)



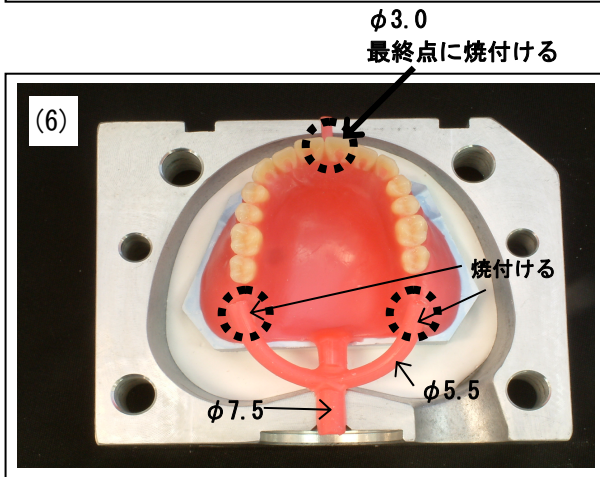
(4)



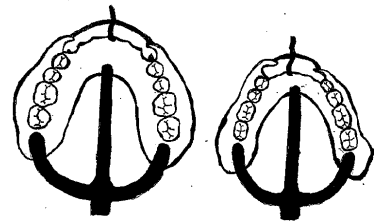
ウラ側も
焼き付ける



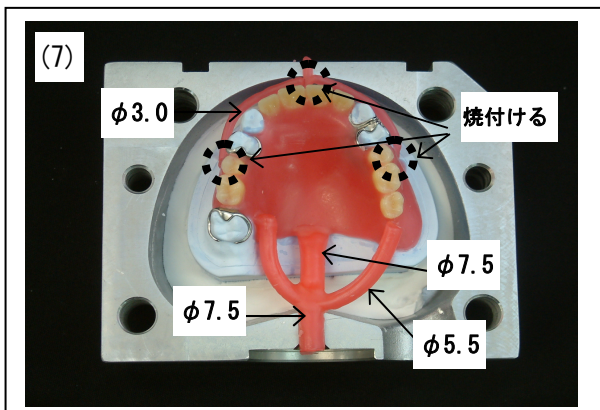
- (5) 床後縁中央部にスプルーワックスφ7.5を設置してください。



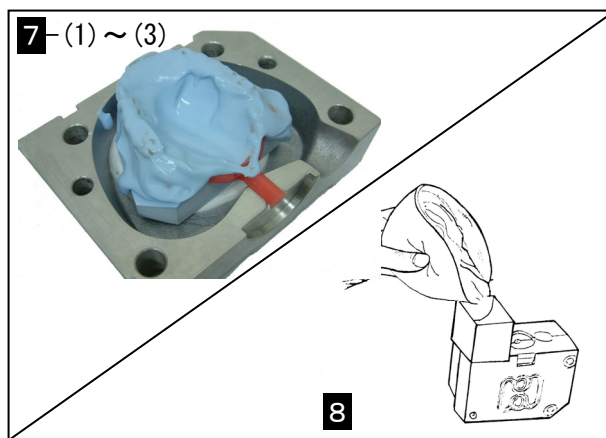
- (6) スプルーワックスφ5.5・φ7.5を、ワックス義歯へ焼き付け、スプルーワックスφ3.0（エアベント）を樹脂の流れの最終点に設け、完全にキャビティ内の脱気を図るようにします。



パーシャルデンチャーの場合



- (7) 左図のようなケースは空気抜きの為、印の箇所（アームの先端部及び正中辺縁部）は、エアベントを設置してください。



7 コーティング

- (1) 「ワックスクリーナー」をろう義歯及び石膏面に噴霧してください。(ワックスの表面処理と石膏の分離の目的)
- (2) 「スルホンストーン-H」(耐圧硬石膏)を真空練和し気泡が入らないように注意して、石膏泥をろう義歯全面に塗布する。(厚さ約 5mm)
- (3) コーティング石膏面に「プラスターセップ」を塗布。(義歯床の取り出しが容易になります。)
- (4) フラスコ下リンに上リンを重ねボルトナットで均等にしっかり締めます。

8 2次埋没

使用樹脂	使用石膏
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂 アクリ：ジェット	スルホンストーン(S)
イソレジンQ, H	普通石膏

9

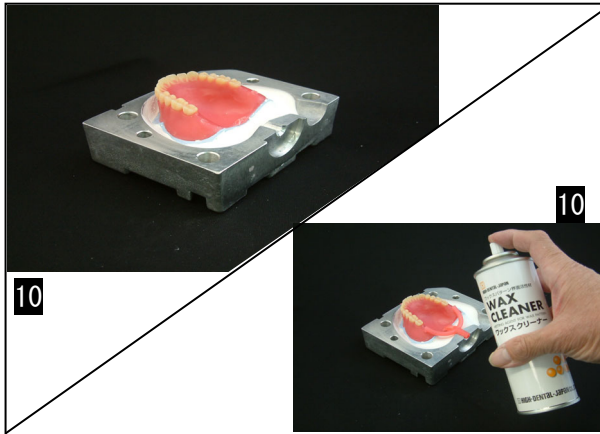


9 脱ろう

- (1) 加圧脱口機「ツイン・キュア」「だつろう君」を使用して、無分割脱口を行ってください。
- (2) 加熱重合レジン(イソレジンQ, H)の場合は、フラスコが熱いうちに「レジンセップ」の塗布を行い、20～30分ほど自然乾燥させてください。



ろう義歯埋没 分割法



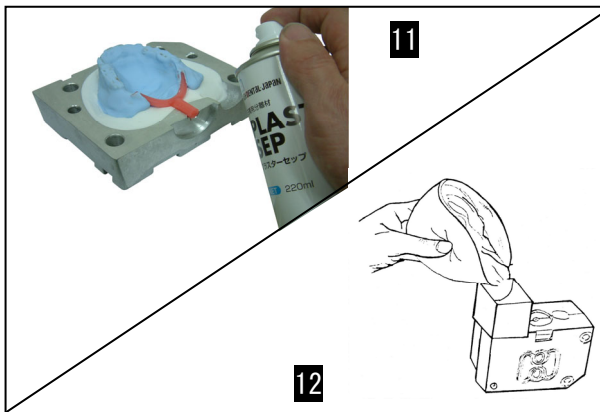
10 1次埋没

- (1) フラスコと石膏の分離に「フラスコセップ」をスプレーしてください。

使用樹脂	使用石膏
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂 アクリ：ジェット	スルホンストーン(S)
イソレジンQ, H	普通石膏

ろう義歯を出来るだけ前方に固定してください。

- (3) [P 3-6のスプルー設置] に従ってスプルーを設置してください。



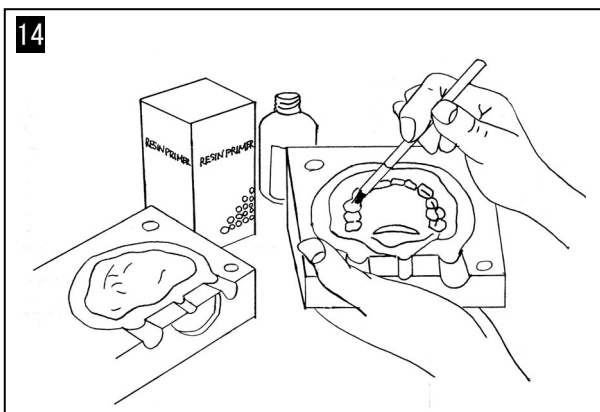
11 コーティング

P 5-7 コーティングを参照してください。



13 脱ろう

- (1) 「ツイン・キュア」「だつろう君」を使用するか、又は通法に従い行ってください。
- (2) 加熱重合レジン（イソレジンQ, H）の場合は、フラスコが熱いうちに「レジンセップ」の塗布を行い、20～30分ほど自然乾燥させてください。



14 レジンプライマー（人工歯接着材）塗布

- (1) 人工歯基底部に「レジンプライマー」を筆で塗布してください。
(レジン歯と樹脂が強固に接着します。)

15- (1) 〈樹脂別乾燥条件〉

【使用樹脂商品名】	【乾燥条件】 (温度／時間)
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	120℃／炉内温度(±5℃) 4～30時間
アクリ：ジェット	85℃／炉内温度(±5℃) 4～20時間

15 樹脂の乾燥

- (1) 使用する樹脂により、乾燥温度・時間が異なります。
左記のとおり乾燥を行ってください。

※樹脂の長時間乾燥は、変色の恐れがあります。
乾燥は、出来るだけ使用する量を乾燥してください。

- (2) 乾燥には必ず付属のアルミトレイで行ってください。



※下段のあみ棚は、下から2段目のフックに取り付けてください。

※「ジェットオープン」上面の空気孔は、必ず開放した状態で乾燥してください。

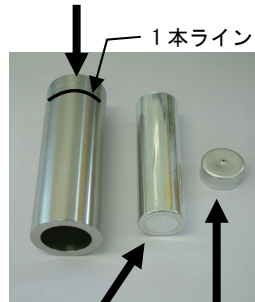
※樹脂別・最大溶解量について

	ハイ・ポリカーボネート・樹脂	バイオ・カーボ・樹脂	アクリ：ジェット
アルミケースを使用する場合 (8, 9頁)	34 g	34 g	34 g
アルミケースを使用しない場合 (10頁)	41 g	41 g	41 g

16- (1) 〈樹脂別溶解条件〉

【使用樹脂商品名】	【溶解温度】
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	320℃／15分
アクリ：ジェット	260℃／25分

ジェットシリンダー
(底なし、アルミケース)



アルミケース
アルミキャップ



16 樹脂の溶解準備〈アルミケース使用の場合〉

(1) 「ジェットメルト6」又は「ジェットメルト2」のPOWERをONにしてください。

使用する樹脂により、溶解温度が異なります。

左記のとおり設定してください。

(2) ジェットシリンダー（底なし、アルミケース用）に「シリンダーセップ」を噴霧してファーンネスに挿入してください。

注意：ジェットシリンダー（底なし、アルミケース用）の1本ラインを上方にして、ファーンネスに挿入してください。

(3) アルミケースに乾燥した樹脂を入れてください。

注意：アルミケースに樹脂を入れて乾燥しないください。（底の方が乾燥不足になります。）

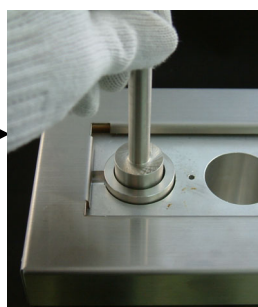
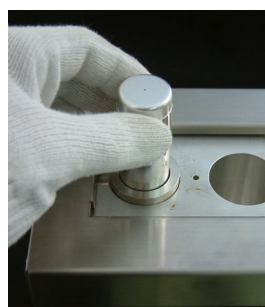
16- (4)



(4) アルミキャップを押し込んでください。

※アルミケース上端部は折り曲げないください。

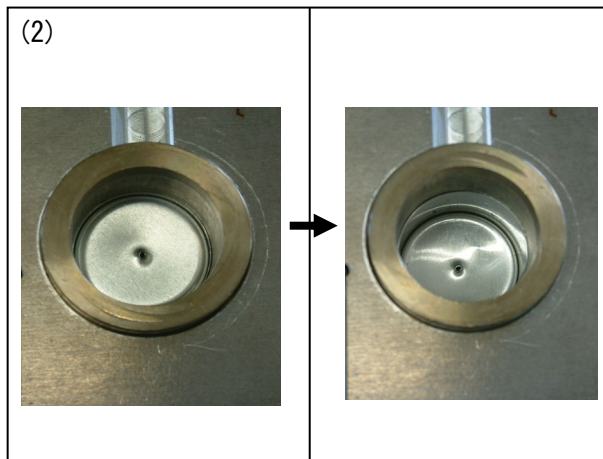
(1)



樹脂の溶解

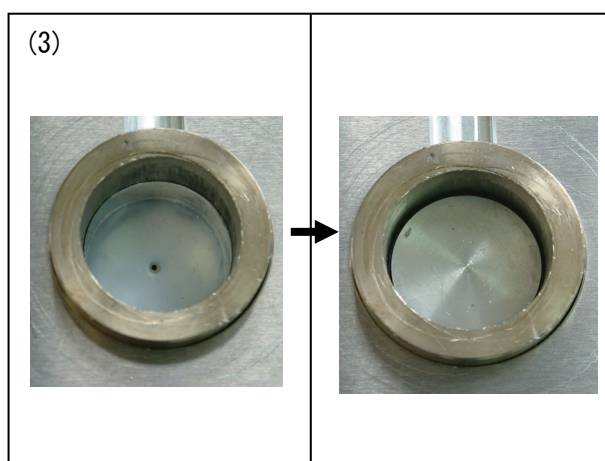
(1) 設定温度まで昇温したジェットシリンダーに、アルミケースを挿入して、アルミキャップ部分を樹脂まで押し込んでください。

※2 フラスコを射出成形する場合、各ジェットシリンダーへの樹脂投入は、2分以上間隔をあけて入れてください。

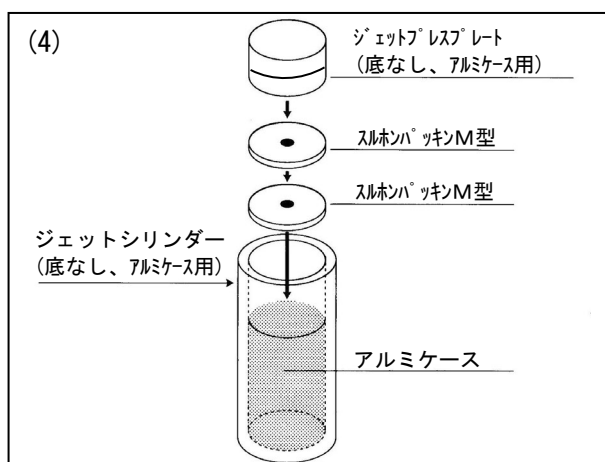


- (2) 「加圧棒」でアルミキャップを押し込んでください。
(約 5 分間隔で押し込んでください。)

※義歯床内部への気泡混入を防止する為、アルミケース内の空気を押し出してください。

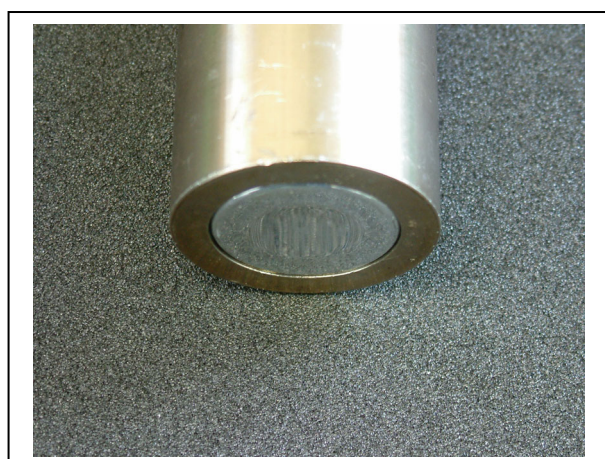


- (3) 溶解時間に達したら、スルホンパッキンを 1 枚ずつ 2 枚を加圧棒で押し込んでください。



- (4) ジェットプレスプレート(底なし、アルミケース用)を挿入してください。

(注) ジェットプレスプレートの 1 本ラインを確認してください。



※ジェットシリンダーをフラスコにセットする時の確認事項

- ① アルミケース下部とジェットシリンダーの下部面が同一面であることを確認してください。
- ② 下部面に異物等の付着がない事を確認して、フラスコにセットしてください。

※ 射出成形・・・11・12 頁参照

17- (1) 〈樹脂別溶解条件〉

【使用樹脂商品名】	【溶解温度】
ハイ・ポ リカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	3 2 0℃／1 5 分
アクリ：ジェット	2 6 0℃／2 5 分

17- (1)



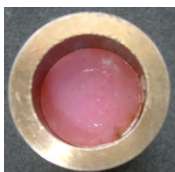
17- (2)



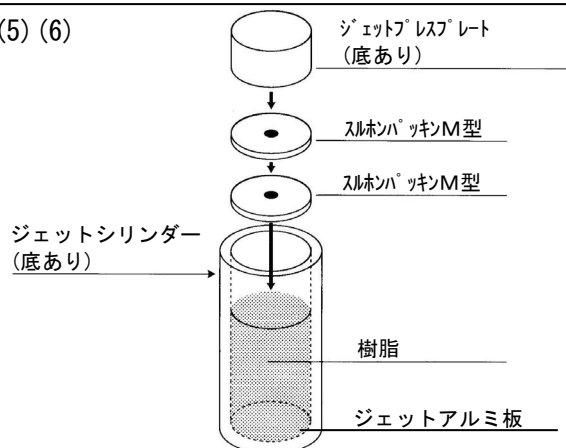
【投入する樹脂量の目安】

	大	中	小
上・下顎 11 歯以上	3 5 g	3 0 g	2 5 g
上・下顎 10 歯以下	3 0 g	2 5 g	2 5 g

【溶解の目安】

ハイ・ポ リカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂 (320℃／15 分)	アクリ：ジェット (260℃／25 分)
	

(5) (6)



17 樹脂の溶解準備

〈アルミケースを使用しない場合〉

(1)「ジェットメルト6」又は「ジェットメルト2」の POWER を ON にしてください。

使用する樹脂より、溶解温度が異なります。

左記のとおり設定してください。

(2)「ジェットシリンダー（底あり）」に、「シリンダーセップ」を軽く噴霧してください。

注意！ 多量の噴霧は避けてください。

（義歯の表面荒れ、及びクラック発生の原因になります。）

(3)「ジェットシリンダー（底あり）」に「ジェットアルミ板 7000 用」を挿入して、「ファーンエス」にセットしてください。

※ジェットアルミ板は

「ジェット・アルミ板 7000 用」をご使用ください。

樹脂の溶解方法

(1) 溶解温度に到達していることを確認してください。

(2)「ジェットシリンダー」に乾燥した樹脂を投入して、「加圧棒」で軽く加圧してください。

(3) 2 フラスコ以上射出成形する場合、各シリンダーへの樹脂投入は、2 分以上間隔をあけてください。

(4)「加圧棒」で、5 分毎に軽く樹脂を押し込んでください。

(5) 溶解時間に達したら、「加圧棒」で「スルホンパッキンM型」1 枚を樹脂表面まで挿入してください。

(6)「スルホンパッキンM型」をもう 1 枚シリンダーに挿入し、次に「ジェットプレスプレート」（底あり）を挿入してください。

※ 射出成形・・・11・12 頁参照

18 樹脂の射出成形

- (1) 窒素 (N_2) ガスの「ボンベ元栓」を開いて圧力調整バルブを調整し、圧力を 0.7MPa に調整してください。
- (2) 圧力は樹脂によって異なります。下表を確認して調整してください。

使用樹脂商品名	窒素 (N_2) ガス圧力	コンプレッサー 圧力
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	0.7 MPa	0.7 MPa
アクリ：ジェット		

※＜コンプレッサー使用の場合＞

定格出力・・・750W 以上

制御圧力・・・7kgf/cm (0.69MPa) 以上

吐出量・・・85L/分

タンク容量・・・25L

※上記能力以上のコンプレッサーをご使用ください。

以下の場合、エアー補助タンク（増圧弁付）又は、窒素ガスボンベをご使用ください。

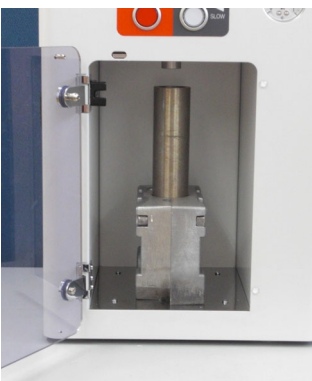
（注意）

射出成形時は決して他の用途にエアーを使用しないでください。圧力がドロップして失敗する場合があります。

但し「エアー補助タンク（増圧弁付）」を接続した場合は、他の用途に使用してもOKです。



18 - (3)

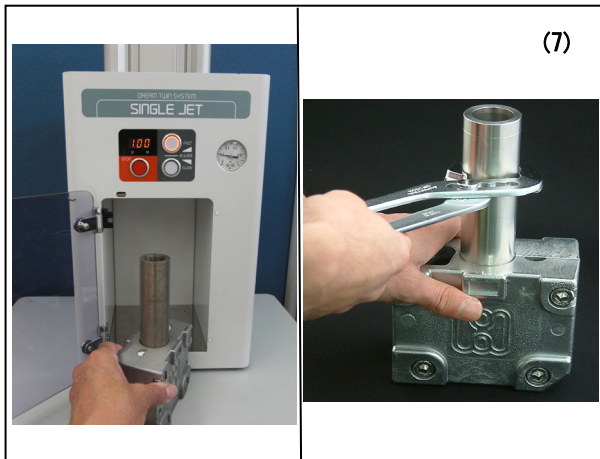


- (3) 「シングル・ジェット」「ツイン・ジェット」にフラスコをセットしてください。
- (4) ジェットシリンダーをフラスコにセットしてください。



(5) 「FAST」スイッチをONにしてください。

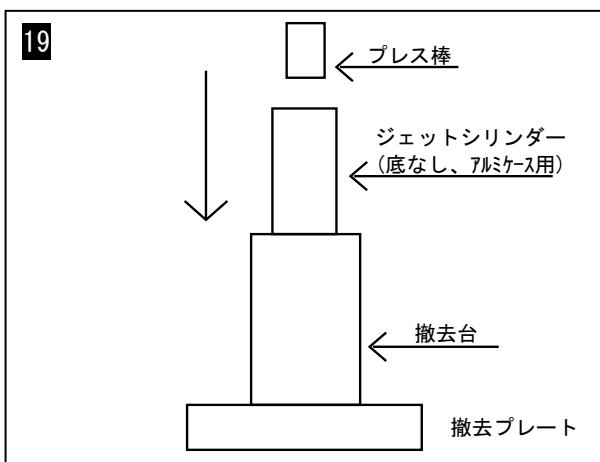
(6) プレス棒が下降して樹脂が射出されます。



(7)

(7) ジェットシリンダーをプライヤーで保持し、ねじってフラスコから切り離してください。

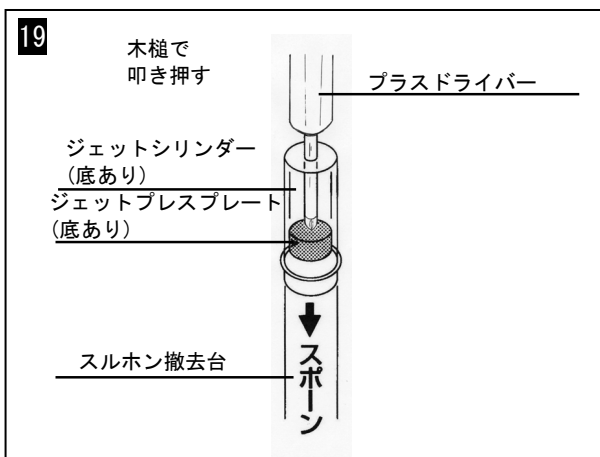
ジェットシリンダーは水中で急冷してください。



19 シリンダーの清掃

＜アルミケース使用の場合＞

- (1) ジェット 7000 に撤去プレートと撤去台を置き、フラスコから切り離したジェットシリンダーを逆さ方向にセットしてください。
- (2) 射出成形と同じ要領でエアスイッチをONにして、ジェットシリンダー内の残樹脂を撤去してください。



＜アルミケースを使用しない場合＞

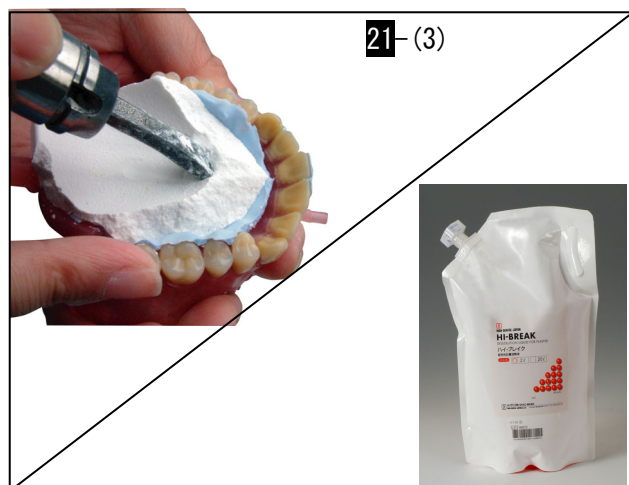
- (1) フラスコから切り離したジェットシリンダーを、水中で急冷してください。
- (2) 「スルホン撤去台」にシリンダーを逆方向に立て、プラスチックドライバーと木槌を使って、シリンダー内のジェットプレスプレートと残樹脂を撤去してください。



20 熱処理

使用する樹脂により（熱処理方法）が異なります。
下表を確認の上、作業してください。

ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	アクリ：ジェット
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、熱処理を行ってください。 130℃の「ジェットオーブン」に4時間加熱し、炉内放冷してください。 ※注 フラスコは必ず棚に乗せ、熱処理してください。 1棚に4フラスコ以上乗せると熱対流が悪くなり、均等な温度は得られません。	クラックの原因になりますので、熱処理は避けてください。 （熱処理をしなくても適合精度は確保されます。） 熱処理をすると、フラスコの石膏中の水分（約 110gの余剰水）が蒸発して、その蒸気がアクリジェット樹脂の物性劣化を誘発してクラックの原因になる恐れがあります。



21 成形品の取り出し

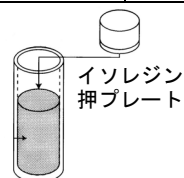
- (1) 六角レンチを使用しボルトナットをはずします。
- (2) 木槌を使用し、フラスコより石膏塊を取り出します。
- (3) 石膏鉗子及びエアーカッター等を使用し通法により義歯床成形品を取り出します。
- (4) スプーン及びペントを「スーパージスク#2」で切断してください。
- (5) 「ハイ・ブレイク」に浸漬して付着した石膏を除去してください。

加熱重合レジン（イソレジンQ，H）

22 「加熱重合レジン」 射出成形

(1) レジンと液の混和

商品名	種 類	混液比	ご注意
イソレジン・Q	ヒートショック型 耐衝撃性レジン	粉末 100g に対して、液 43cc	必ず専用液をご使用ください。
イソレジン・H	加熱重合型 耐衝撃性レジン		



「シリンダー」にドウ化したレジンを入れてください。
「レジン押しプレート(パッキン付)」を押入してください。

- 本体のレギュレーターを調整して、圧力を 0.7MPa に合せてください。
- シリンダーをセットしたフラスコを、「シングル・ジェット」「ツイン・ジェット」に設置してください。
- 「S L O W」をONにして、射出成形してください。
- シリンダーとフラスコを取り出してください。
- シリンダーをフラスコから切り離してください。

注意①注入後、ベント孔までレジンが注入されたことを必ず確認してください。ベント孔まで完全にレジンが充滿していない場合は、再度射出成形を行ってください。（レジンが極端に軟らかい又は、硬すぎる場合は填入不足になります。）

- ②レジン押しプレート用パッキンが消耗した場合、注入時にレジンが漏れて填入不足になる時があります。
定期的にパッキンを交換してください。

23 シリンダーの処理

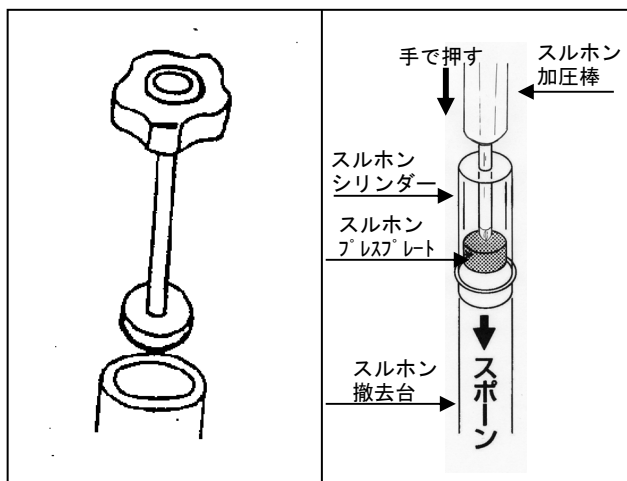
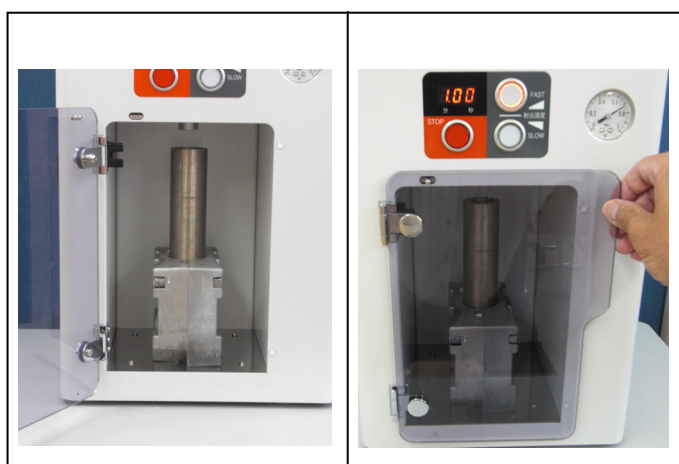
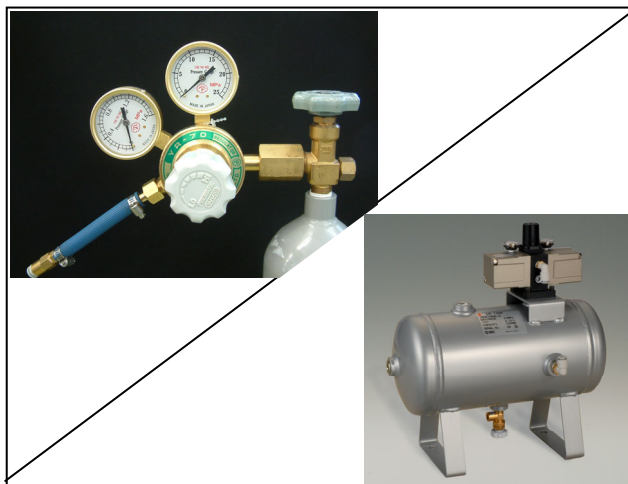
A シリンダー内にレジンを追加補充する場合

（シリンダー1本で複数フラスコの射出工程をする時に最適です。）

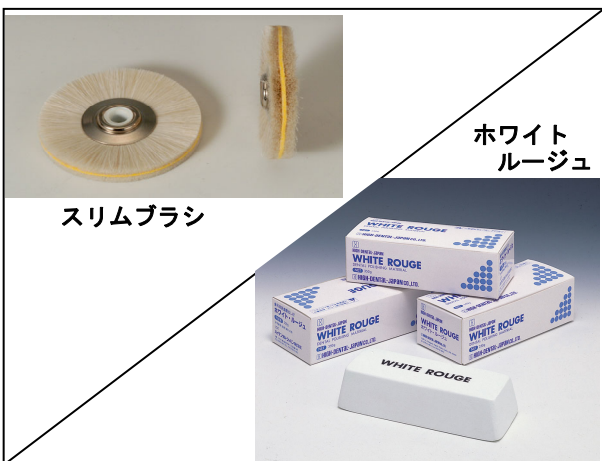
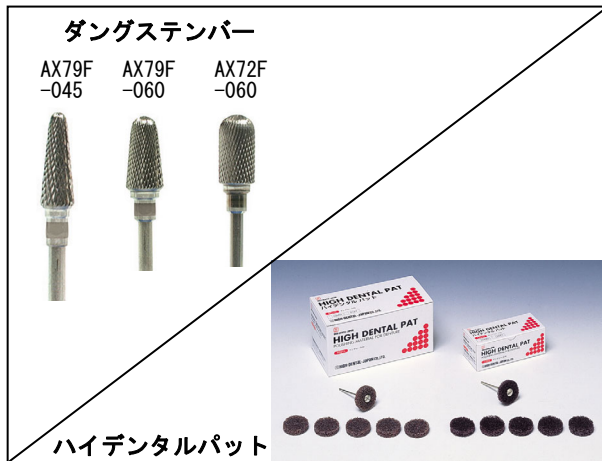
- レジン押しプレート引き抜き工具でレジン押しプレートを抜いてください。
- アクリルレジンを追加し、レジン押しプレートを挿入し、射出成形を行ってください。

B シリンダー内に残ったレジンを撤去する場合

- スルホンシリンダーを逆向きに立てて、スルホン加圧棒でシリンダー内のレジン押しプレートを撤去してください。



24 研磨



	ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	アクリ：ジェット イソレジンQ, H
研磨調整	「ダングステンバーAX79F」又は「AX72F」で スプルー、床辺縁部を修正研磨してください。	
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」で、低速回転で荒研磨してください。	
細部研磨	鼓形空隙等の細部を「ラバーポイントブルー」で 研磨してください。	
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」を用い、中速回転で仕上げ研磨してください。	
最終仕上研磨	「ニュースルホンダイヤブラシ」と 「スルホン・ポリサンド(P)」で レーズ研磨	「レース・ブラシ」と「スルホン・ポリ サンド(P)」でレーズ研磨
	「スリム・ブラシ」と「スルホン・ポリ サンド(P)」でレーズ研磨	_____
艶出し	「ハビッカー」又は「ホワイトルージュ」を「チャモイスフィール」又は「布 パフフィール」につけて研磨し てください。	「ハビッカー」を「チャモイスフィール」 又は「布パフフィール」につけて 研磨してください。

注意) 研磨熱が原因で、義歯が変形する場合があります。
必ず湿式研磨を行ってください。

注意 ポリカーボネート系樹脂は、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。必ず中性洗剤を使用してルージュを除
去してください。

25 修理（床部の破折）

樹脂と同じ色調の「ポリ：ファスト」「イソ：ファスト」（即
時重合レジン）をご使用ください。

【樹脂名】	【即時重合レジン】
ハイ・ポリカーボネート・樹脂 バイオ・カーボ・樹脂	ポリ：ファスト
アクリ：ジェット イソレジンQ, H	イソ：ファスト



関連器材

だつろう君（加圧脱ロウ機）



用途： ドリームフラスコの脱蠟

- フラスコをセットしてお湯を沸かすだけで簡単、確実に脱蠟ができます。
- 圧力蒸気がフラスコキャビティ内の隅々までいきわたり、完全な脱蠟ができます。
- 開リン法でも無開リン法でも脱蠟ができます。（「ドリームフラスコ」使用）
- ワックスは全て回収可能。（室内を汚しません。）

外寸：W425mm（取手含む）、φ310mm（胴部）×H410mm
重量：約 10kg

包装：1 台

ジェットメルト2



用途： 熱可塑性樹脂の溶解用ファーンネス

- 2穴タイプの樹脂溶解用ファーンネスです。
 - ジェットシリンダーを同時に2本装填可能です。
- 対応シリンダー： ジェットシリンダー（底あり）
ジェットシリンダー（底なし）

外寸：W200mm×D170mm×H250mm
電源：AC100V 500VA
重量：6.8kg

包装：1 台

ジェットメルト6



用途： 熱可塑性樹脂の溶解用ファーンネス

- 6穴タイプの樹脂溶解用ファーンネスです。
 - ジェットシリンダーを同時に6本装填可能です。
 - 2系統の温度管理が可能です（3本2列）。
- 対応シリンダー： ジェットシリンダー（底あり）
ジェットシリンダー（底なし）

外寸：W200mm×D170mm×H350mm
電源：AC100V 1000VA
重量：10.4kg

包装：1 台

ドリームフラスコ



用途： 床射出成形用耐圧フラスコ

- 使用する石膏の量が節約できる内面構造です。
- 2ピース構造（上輪・下輪）により、埋没操作が容易です。

外寸：W126.5mm×D68.5mm×H100mm
種類：L型・M型（外寸はL、M同寸法）

包装：1 個

歯科用フラスコ
一般医療機器

ジェットシリンダー（底あり）



用途：熱可塑性樹脂の溶解用シリンダー

対応機種：シングル・ジェット，ツイン・ジェット

包装：

ジェットシリンダー（底あり） 1本

ジェットプレスプレート（底あり）1個

ジェットシリンダー（底あり）+プレスプレート 1セット

ジェットシリンダー（底なし）



用途：熱可塑性樹脂の溶解用シリンダー

■「アルミケース（キャップ付）」を挿入して使用する樹脂溶解用シリンダーです。

対応機種：シングル・ジェット，ツイン・ジェット

包装：

ジェットシリンダー（底なし） 1本

ジェットプレスプレート（底なし）1個

ジェットシリンダー（底なし）+プレスプレート 1セット

アルミケース（キャップ付）



用途：熱可塑性樹脂の溶解用アルミ筒

■「ジェットシリンダー（底なし）」に挿入して使用する樹脂溶解用アルミ筒です

対応シリンダー：ジェットシリンダー（底なし）

包装：100本（キャップ付）

ジェットパッキン（M型）



用途：射出成形時の樹脂の逆流防止

■射出成形時に溶解用シリンダーに挿入して樹脂の逆流を防ぎます。

※ご注文の際はM型をご指定下さい。

包装：

100枚入

300枚入

ジェットアルミ板



用途： 溶解シリンダーの底板

■溶解シリンダーの底部に置き、樹脂の漏れと射出タイミングの調整に使用します。

包装：

100 枚入

シリンダーセップ



用途： 溶解用シリンダーと熱可塑性樹脂の分離材

使用方法： シリンダー内面に軽く（約 1 秒）噴霧してください。

※噴霧量が多過ぎると皮膜が樹脂に混入する場合があります。

対応機種： ジェット 5000・7000

スルホンジェット 2600MK-Ⅱ、MK-Ⅲ

スルホンジェット 2600

ドリーム 21

包装： 220mL（スプレー式）

フラスコセップ



用途： 石膏とフラスコ等の分離剤

■石膏埋没時、フラスコに塗布すると、割り出し時に容易に石膏が取り出せます。

■咬合器のマウンティングプレートと石膏の分離にも有効です。

1. 義歯床フラスコと埋没石膏の分離
2. 咬合器のマウンティングプレートと石膏の分離
3. アルギン印象材と網トレーの分離
4. マウスガード等製作時のジスクと石膏の分離

包装： 220mL（スプレー式）

プasterセップ



用途： 石膏と石膏の分離剤

■分離効果が良く石膏の面荒れがありませんので、石膏どうしの分離剤として効果を発揮します。

■スプレータイプのため手軽に使えます。

包装： 220mL（スプレー式）

ワックスクリーナー



用途： ワックスパターンの表面処理剤

■ワックスパターンにスプレーすることによりワックス表面の油脂質を除去し、埋没時の気泡の介入を防ぎ微細な鑄造面が得られます。

包装： 220cc（スプレー式）

アクリ：ジェット



義歯床用熱可塑性レジン
管理医療機器 226ACBZX00029000

用途： 義歯床用熱可塑性アクリルレジン

- 従来のアクリルレジンに比べ約2倍以上の耐衝撃性があります。(弊社比)
- 適合性がさらに向上しました。
- 液を使用しないので残留モノマーが極めて少なくアレルギーなどへの生体安全性が高い。
- 修理は「イソ：ファスト(即時重合レジン)」を使用してアクリル床と同様の方法で修理できます。
- 健康保険適用

包装：1kg

ハイポリカーボネート樹脂



義歯床用熱可塑性レジン
管理医療機器

用途： 義歯床用樹脂

- 生体親和性が良く、安全性が高い。
- 残留モノマーがなく為害作用がありません。
- 耐衝撃性、耐熱性に優れます。
- 吸水率が低く、衛生的です。
- 機械的性能は加熱重合アクリル床に比べ優れています。
- 修理は弊社の「ポリ：ファスト」(即時重合レジン)を使用して加熱重合アクリル床と同様の方法で修理できます。
- 健康保険適用

包装：1kg

バイオ・カーボ・樹脂



義歯床用熱可塑性レジン
管理医療機器

用途： 義歯床用樹脂

- 研磨が非常にし易くなりました。
- 上記「ハイ・ポリカーボネート・樹脂」と比較し弾力性に優れ、義歯破折が少なくなりました。
- 上記「ハイ・ポリカーボネート・樹脂」の特徴を全て具備しています。
- 修理は弊社の「ポリ：ファスト」(即時重合レジン)を使用して加熱重合アクリル床と同様の方法で修理できます。
- 健康保険適用

包装：1kg

イソレジン-Q



義歯床用アクリル系レジン
管理医療機器 226ACBZX00032000

- 用途：加熱重合アクリル樹脂（ヒートショック型）
- ジェットキュアー重合器により 20 分で重合できます。
 - ヒートショック型レジンにより沸騰水中に 10 分間浸漬で重合できます。
 - 電子レンジによるマイクロ波で重合できます。
 - 冷凍室で保管すればモチ状が約 1 週間キープできます。

- 包装：
- 1kg（粉末）
 - 10kg（粉末）（※#7のみ）
 - 1L（液）

イソレジンH



義歯床用アクリル系レジン
管理医療機器 226ACBZX00033000

- 用途：加熱重合アクリル樹脂
- ジェットキュアー重合器により 25 分で重合できます。
 - 冷凍室で保管すればモチ状が約 1 週間キープできます。

- 包装：
- 1kg（粉末）
 - 10kg（粉末）（※#7のみ）
 - 1L（液） 4,500 円

イソ：ファスト



歯科汎用アクリル系レジン
管理医療機器

- 用途：アクリル床の修理用即時重合レジン
- 「イソレジン-Q」「イソレジンH」の色調に合致した即時重合レジンで修理箇所が目立ちにくくなります。
 - 筆積法、圧接法、ふりかけ法、いずれの方法でも使用できます。

- 包装：100g（粉末）
50cc（液）

ポリ：ファスト

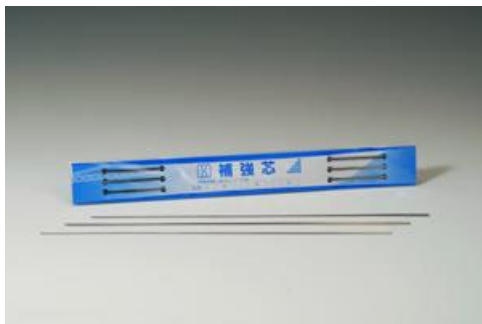


歯科汎用アクリル系レジン
管理医療機器

- 用途：ポリカーボネート床の修理用即時重合レジン
- 「ハイポリカーボネート樹脂」「バイオ・カーボ・樹脂」の補修にも、ノンクラスプデンチャー専用樹脂「ジェット・カーボ・樹脂」「ジェットカーボ-S」の補修にも御使用いただけます。

- 包装：100g（粉末）
50CC（液）

補強芯



歯科用ステンレス合金
管理医療機器

用途： 義歯床の補強線

- ステンレス鋼線に特殊加工を施した“ねじり線”です。
- 義歯床との結合をより緊密にできる扁平形態です。
- 後鑲着は「スーパーフラックス」を使用して市販 14K 鑲で容易に流鑲できます。

成分分量 ニッケル………8～10%
クロム………18～20%
鉄………68～74%
マンガン………0～2%

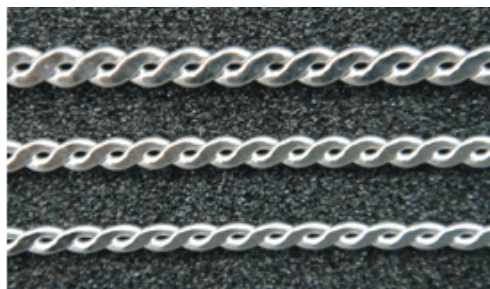
形状・サイズ



	厚さ(mm)	幅(mm)	質量(g)	長さ(cm)
大	1.0	2.8	14.0	31
中	0.85	2.3	10.0	
小	0.8	2.0	8.0	

包装： 3本入

大
中
小



ブロックアウト



用途： 瞬間硬化性模型修復剤

- 粘着性のベースと硬化剤から成ります。
- ブロックアウトする部分や気泡修正部分に滴下し、その表面に硬化剤をスプレーすると瞬時に硬化します。
- 特に石膏模型の修復に非常に便利です。

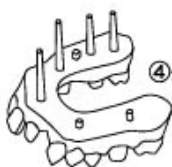
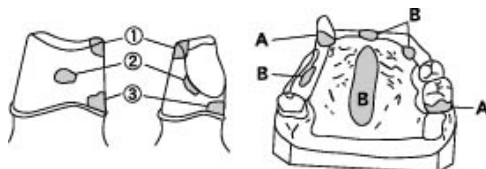
適用例

(クラウン)

- ① 咬合面や切端の破損修理に。
- ② 気泡の修復に。
- ③ アンダーカットの修正に。
- ④ ダウエルピンの植立に。

(床)

- A. アンダーカットの修正に。
 - B. 骨隆起のリリーフに。
- その他 脱鑲時の人工歯脱落防止に。



④ダウエルピン植立

包装：1セット
(本剤 20g、硬化液 220cc、スプレー式)

単品(硬化液 220cc)

レジンプライマー



用途： レジン歯とポリカーボネート床との接着及びポリカーボネート床破折修理の接着補助

- 人工歯の基底面、破折した義歯の破断面に機械的維持をつけた後、塗布することで接着を補います。

包装： 50cc (筆付)
筆のみ (5本入)

義歯床用接着材料
管理医療機器

ハイ・ブレイク



用途：石膏溶解液

- 石膏や石膏系埋没材をすみやかに溶解します。
- 義歯に付着した石膏の溶解除去。
- 石膏埋没材の溶解除去。
- ダウエルピンに付着した石膏の除去。

包装：2L

ルージュクリーナー



用途：補綴物に付着した艶出し用ルージュの除去液

- 原液を水で約 10 倍に希釈してご使用ください。但し原液に近い方が効果が高くなります。
- 表面溶解分散タイプですので従来品に比べルージュ除去時間が大幅に短縮できます。
- 頬面あるいは溝に関係なくルージュ除去速度が変わらないため均一に除去できます。

包装：2L

スルホン パット



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：熱可塑性樹脂床、加熱重合アクリル床の研磨

- ハード 荒研磨用
- ソフト 仕上研磨用
- ナイロン不織布に高純度酸化アルミ研磨粒を接着した研磨ホイールです。
- 特にポリカーボネート床、アクリル床、ポリアミド床の表面が均一に滑らかに仕上がります。

サイズ：φ25mm×t7mm

包装：50 枚(マンドレール付)

ハイデンタルパット



歯科用研磨器材
一般医療機器

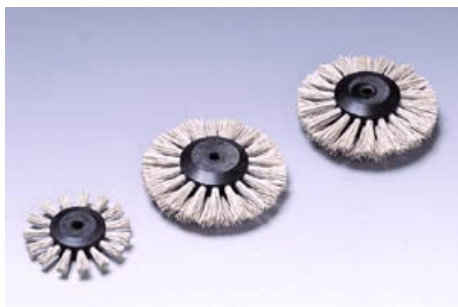
用途：熱可塑性樹脂床、加熱重合アクリル床の研磨

- ハード 荒研磨用
- ソフト 仕上研磨用
- 上記「スルホンパット」に特殊研磨材を浸透させることにより研磨能率をさらに向上させたホイールです。
- 熱可塑性樹脂床、加熱重合アクリル床に至るまであらゆる研磨作業に適します。
- 消耗が少なく経済的です。

サイズ：φ25mm×t5mm

包装：12 枚(マンドレール付)
60 枚(マンドレール付)

ニュースルホンダイヤブラシ



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：ポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床のレーズ砂研磨用
 ■特殊樹脂と研磨粒を配合成型した化学繊維ブラシです。
 ■研磨性に優れ研磨面も滑沢に仕上がります。

※「スルホン・ポリサンド(P)」と併用して下さい

	1 列	2 列	3 列
直径	φ 48mm	φ 70mm	φ 70mm

包 装： 1 列 (3 個入)
 2 列 (3 個入)
 3 列 (3 個入)

スルホン・ポリサンド(P)



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：ポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の最終仕上研磨用
 ■特殊研磨粒を配合した界面活性剤入りの研磨材です。

包 装：3kg

ハイピッカー



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：金属、ポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の艶出し材
 ■微粒アルミナ質の研磨材ですので美しい艶が容易に得られます。

包 装：100g 入 (ペーストタイプ)
 600g 入 (ペーストタイプ)

ホワイト ルージュ



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：金属、ポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の艶出し材
 ■青ルージュのように技工機、手指等が青黒く汚れません。
 ■美しい光沢が短時間に得られます。

(バフ又はブラシにホワイトルージュをつけて研磨艶出ししてください。)

包 装：350g(固形タイプ)

チャモイスホイール（レーズ用）



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：歯科用金属及びポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の艶出し用

■しなやかな鹿皮を重ね合わせたレーズ用艶出しホイールです。

※「ホワイトルージュ」又は「ハイピッカー」又は「ドリームシャイン」を併用してください。

サイズ：φ65mm×10mm

包装：1個入

チャモイスホイール（HP用）



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：歯科用金属及びポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の艶出し用

■しなやかな鹿皮を重ね合わせたハンドピース用艶出しシャंक付ホイールです。

■細部研磨に適しています。

※「ホワイトルージュ」又は「ハイピッカー」又は「ドリームシャイン」を併用してください。

サイズ：φ20mm×5mm（軸付）

包装：12本入

布バフ・ホイール（レーズ用）



歯科用研磨器材
一般医療機器

用途：歯科用金属及びポリカーボネート床、ポリアミド床、アクリル床の艶出し用

■布製レーズ用バフで耐久性に富みます。

※「ホワイトルージュ」又は「ハイピッカー」と併用してください。

サイズ：φ80mm×10mm

包装：1個入

MEMO

This image shows a full page of white paper with horizontal dashed lines, typical of primary school handwriting practice paper. The lines are evenly spaced and run across the entire width of the page. There are no margins, text, or other markings present.

