

義歯床用熱可塑性レジン アクリショット

KDF シングルジェット ツインジェット 取り扱い説明書

【前準備及び注意事項】

- ①本取り扱い説明書に従い、指定の乾燥温度及び溶解温度で使用してください。
- ②樹脂溶解後、アクリショットの変色や焦げ付きが発生した場合は、設定温度が間違っている場合があるので樹脂溶解の温度設定を確認してください。尚、温度設定が正しい場合は、ご使用の溶解器の温度誤差が考えられますのでメーカーにお問い合わせ下さい。
- ③他の樹脂との混合を避けるため、加圧パイプはアクリショット専用を使用することをお勧めします。また、他の樹脂が加圧パイプに付着している場合は、あらかじめ『リングファーン等が付着している樹脂を焼却する』等前処理をしてから使用してください。
- ④本製品は義歯床用の特定保険医療材料適用品につきノンクラスデンチャー及び自費補綴物には使用しないで下さい。

埋没（開輪法にて埋没）

- 専用フラスコ内部にワセリンなどを塗布します。
- フラスコに耐圧普通石膏を流し、蠟義歯をフラスコが開輪できるように固定します。（一次埋没）
- φ3.0mm のベントワックスとφ7.5mm のワックスブルーを肉厚部分に接続します。
- 脱蠟後やアクリショット射出時に脱落しそうな人工歯がある場合は唇側面、頬側面に即重レジンや中粘度の瞬間接着剤などで維持を付けて下さい。
- 通法(マニュアル参照)に従い、石膏分離剤を塗布後、硬石膏を蠟義歯表面に気泡を巻き込まないように注意しながら、一層塗布します。（石膏コーティング）
- 上下フラスコをしっかりと固定し、よく練和した石膏を流し込みます。（二次埋没）

2.脱蠟

- 通法に基づき脱蠟を行います。レジン分離剤を塗布してください。
- 人工歯には必ず維持を付与してください。

3.アクリショット溶解(樹脂溶解器を使用)

- アクリショットを乾燥器で80~90℃、4~6時間乾燥させます。
- 樹脂溶解器の温度を約250℃(260℃以下)に設定しアルミキャップをセットした溶融パイプを予熱します。
- 乾燥させたアクリショットを予熱した溶融パイプに挿入し250℃で30分の溶解をします。(必ず耐熱グローブを使用してください。)30分を超える加熱や、260℃を超える温度での使用は変色や強度低下の恐れがあります。

4.アクリショット射出

- シングル、ツインジェットのコースを **first** にセットします。圧力レギュレータの数値は **0.7Mpa** を確認してください。
- 乾燥器でフラスコを開輪したままで石膏型の乾燥をする意味で130℃で1時間係留します。
- いったん冷却して人工歯の維持溝をつけた後、ショットの前準備としてフラスコを閉じ120℃で30分加温することで、フラスコ内温度を65℃ぐらいにします。
- 乾燥加温が終了したフラスコをシングル、ツインジェットにセットします。
- 溶解器で適正に溶解されたアクリショットをシングル、ツインジェットのフラスコの適正位置にセットします。
パッキンとプレスプレートの装着を忘れないようにしてください！！
- 操作パネルのスタートボタンを押すとピストンが下降し射出します。
- 設定した加圧時間が経過すると自動的にピストンが収納されますのでフラスコと溶融パイプを取り出します。
- 必ず室温まで冷却し、通法に従い割り出しを行います。冷却はクラックや破折を避けるため急冷せず放冷で行います。