

【取扱説明書】
熱可塑性樹脂
義歯床用ポリカーボネート樹脂 RQ

成形条件

射出成形機	成形温度	溶解時間	設定圧力
ミニレニングシステム超硬歯科樹脂射出成形機23GSII(油圧式)	320℃	4～5分	
セレクト ミニ(エア圧式)	310℃	20～30分	0.8MPa

※ 他社機械の場合、成形温度320℃、溶解時間20～30分を基準として調整して下さい。

なお、ご不明な点がございましたら当社までお問い合わせ下さい。

製作手順

1 本模型

本模型の石膏はレニングストーンHE(高膨張石膏)を使用して下さい。

2 人工歯

義歯床用ポリカーボネート樹脂RQと同材質のレニング人工歯(熱可塑性人工歯)を使用して頂くことで、結合力が向上します。

3 フラスコ一次埋没

耐圧石膏(混水比0.30)をフラスコ下蓋部に注入し、ロウ義歯模型を床縁まで埋没して下さい。

4 スプルー、ランナー、エアレント植立

レディインジェクションワックスを使用して、スプルー7mm、ランナー6mm、エアレント1.5mmを使用します。樹脂がスムーズに流れるように湾曲させ、スプルーとの接合部はU字形に植立して下さい。

5 フラスコ二次埋没

フラスコ下蓋部に上蓋部を重ね、ボルトナットで締め、石膏分離材(石鹼水)を塗布後、耐圧石膏(混水比0.30)で二次埋没して下さい。

6 脱ロウ

フラスコを分割し、通法に従い、ワックス皮膜が残らないように流ロウします。エアーを噴射し、水分を取り除き、30分自然乾燥して下さい。

7 樹脂の乾燥

樹脂は成形する前に乾燥器にて120℃、最低4～6時間乾燥して下さい。

8 フラスコの温度

フラスコは成形する前に乾燥器にて120℃、15～20分温めて下さい。石膏の焼き付きがひどい場合は、温める時間を短く調整して下さい。

9 射出成形(計量・溶解・射出・保圧)

ミニレ成形機、セレクト ミニの成形温度(上表のとおり)を設定し、成形して下さい。

10 石膏より取出し

射出成形後、最低90分以上の冷却時間を置いてから成形品を取出して下さい。

11 修理

補修材のデンチャーベースレジンPを使用し、圧接法か筆積法で行って下さい。

当社成形機をご使用前には、機械に添付されているマニュアルをご確認下さい。

なお、添付文書が必要な場合は下記へご連絡下さい。

製造販売元



東伸洋行株式会社 TEL025-233-1347 FAX025-265-2567 <http://www.tong.sing.co.jp>