

ティーディーソルダスタンド取扱説明書

特長

- ・ 特殊な金属を用いており、ソルダベストクイックと組合わせて使用することによりあらゆる歯科用合金の熱膨張に合わせてすることができます。
- ・ ポストはプレートの溝に沿って自由に植立でき、位置の微調整も容易です。
- ・ 耐熱性に優れている（約 1200℃）ため、後ろう、前ろうとも使用可能です。
- ・ 陶材焼成時のスタンドとしても使用可能です。

使用方法

1. 仮着

スティッキーワックスやパターンレジンを用いて被ろう着物を固定します。

- ・ 加熱時の熱の通りを良くするため、ろう着部の鼓形空隙部にレディキャストリングワックスをまきつけ、空隙を確保します。
- ・ 後ろう着の場合には、陶材面をあらかじめパラフィンワックスで一層カバーして、埋没材が陶材に接触するのを防ぎます。

2. ポストの植立

適切な長さのポストを選びプレートの溝に植立し、ポストを半回転させロックします・

- ・ 被ろう着物のマージン部などがプレートに接触しない様にポストの長さの選択に注意してください。

3. 専用埋没材の練和

専用埋没材（ジーシーソルダベストクイック）を練和します。

4. ポストの固定

仮着固定したブリッジをポストに試適させた状態のまま埋没材の練和泥をプレート上面に流し込みます。

- ・ プレート全体を均一に膨張させるため、ポストを植立しない部分も埋没材で埋め込むようにします。

5. ク라운の固定

指摘したブリッジを取り外し、クラウン内面を埋没材練和泥で満たします。

ブリッジを静かにポストにかぶせ、プレートの定位置に戻してポストが露出しない様に埋没材で覆います。

埋没材が硬化するまで 15 分放置します。

- ・ 前ろう着の場合は、変形を防止するためマージン部まで埋没材で覆います。

6. 流ろう

埋没材が硬化したら熱湯をかけて仮着したワックスや金属補強線を除去します。

7. トリミング

ろう着部の鼓形空隙およびポンティックの粘膜部の埋没材をトリミングします。

8. 清掃・フラックスの塗布

ろう着面周辺部をスチームクリーナーなどで清掃し、水分を取り除いた乗リフラックスを塗布します。

9. ろう着

<後ろろう着>

- ・ フラックスを塗布した球状のソルダーをろう着部にのせます。
- ・ ファーネスの焼成スケジュールは下記を目安に設定し、大気圧にてろう着を行いません。

焼成温度	10分
スタート温度	515℃
最高温度	800℃
昇温速度	48℃/分
最高温度での係留時間	1分
冷却時間	2分

<前ろう着>

- ・ 750℃に設定したファーネスに投入し、5分間係留します。
- ・ ファーネスから取り出し、速やかにブローパイプを用いてろう着部及びその周囲に炎をあてソルダーを流します。
- ・ 放冷します。

10. 埋没材の除去・保管

ろう着物及びプレートが十分に冷却したことを確認したら、ろう着物をつけたまま水に浸し、埋没材を除去します。水洗後のプレート・ポストはエアガンなどで水分を十分に除去し、乾燥させて保管してください。

注意事項

1. 熱くなっているスタンドは手で触れないようにし、断熱性の高い台の上に置くこと。
2. ブローパイプによる局所加熱、ファーネスによる1200℃以上への加熱・長期放置はスタンドが溶融する恐れがありますので注意してください。
3. 埋没材使用時には、埋没材の添付文書記載事項を守ること守ること。
4. 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある注意事項を守ること。
5. 本品は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。
6. 本品は、説明書に記載の用途以外には使用しないこと。

その他の注意

1. 後ろろう完了後は急冷を避け、ポーセレンの焼成条件における冷却時間に合わせて徐冷してください。
2. スタンドの清掃は必ず水を使い、残った埋没材はブラシで除去し、エアガンなどで乾燥させて保管してください。鋭利な刃先でこするとスタンドの表面が傷みますので注意してください。
3. 銀を含む歯科用合金やソルダーをご使用の場合、ポーセレン面やファーネス内面が着色することがありますので、注意してください。また、銀ろう用のフラックスを使用すると、スタンドが腐食しますので使用しないでください。
4. 歯科用合金と一緒にスタンドを超音波洗浄しないでください。電位差が生じ、両社ともに変色することがあります。
5. 加熱するとスタンド表面が変色する場合がありますが、性能には影響はありませんのでご諒承ください。

包装

1. ソルダスタンドセット
 - ・ プレート : 1個
 - ・ ポスト (大中小) : 各3本
2. ポスト
 - ・ 各形状の単品包装 : 5本