

プロ・ジェット用 保压器

射出器プロ・ジェットとフラスコの保压器の併用で、デンチャーの適合性がアップ!!



加熱重合レジン射出器プロ・ジェットで射出填入した後に、保压器をフラスコに取り付けることで**レジンの収縮分を補填しながら重合することができます。**

【保压器セット内容】

①保压シリンダー	1個	④ウレタンパッキン	1個
②ベース板	1個	⑤保压スプリング	1個
③保压器専用ネジ	2本	⑥レジン除去棒	1個

【単品販売】

保压器セット	標準価格	24,000円	
ウレタンパッキン	600円	保压スプリング	2,300円

1 プロ・ジェットで加熱重合レジン射出填入

射出器プロ・ジェットを用い、加熱重合レジン填入後、フラスコを取り出します。

2 フラスコへ保压器を装着します。

保压スプリングによってレジンが加圧状態のまま保持されます。

3 通法に従い重合し、フラスコから掘り出します。

レジンの収縮分を補填しながら重合されるため、適合の良いデンチャーの製作が出来ます。

一般医療機器 医療機器届出番号 23B1X10001A69008 歯科技工用成型器

樹脂溶解炉を一体化したコンパクト設計で初期コストを低減。

プロ・ジェット Pro-Jet YA-100

エア-窒素 加圧式 義歯床用射出成型器

■現在(2010年5月時点)流通しているあらゆる熱可塑性樹脂の充填が可能なマルチ性能

レジン溶解後、直ぐ加圧填入可能!

最大レジン溶解量が30g、室温から作業温度(約300℃)に約6分で到達

サイズ	W400×D210×H557mm	重量	40kg
-----	------------------	----	------

標準価格 **630,000円** (標準価格・外観は予告なく変更する場合がございます。)

【仕様】

電圧	100V 50/60Hz	消費電力	約500W
電熱ヒーター	320W	使用圧力	5~10kg/cm ²
最高使用温度	400℃	最大レジン溶解量	30g
常温から作業温度(約300℃)までの到達時間	約6分	最大ストローク	120mm
使用アルミチューブ	直径25.4mm		

【プロ・ジェット 本体セット内容】

プロ・ジェット本体	1台	分離スパナ	1個
プロ・フラスコ	1個	アルミチューブ	20個
プロ・シリンダー	1個	プロ・スプレー300ml	1本
シリンダーキャップ(シリコンシール用)	1個	1・4-ALL 25ml	1個
シリンダーキャップ(アルミチューブ用)	1個	エア-ホースφ8mm×2m	1本
シリンダーシリコン	100個	六角レンチ	1個
フラスコシリコンシール	20個	タイマー	1個
レジンプル	1個		

本体セットの他に、下記の周辺機器が必要になります。

乾燥器…樹脂の乾燥・フラスコの加温に使用します。
 ※弊社では取り扱いをしておりません。各社より販売されている乾燥器をお買い求め下さい。
 圧力源…圧力源は2通りの方法があります。
 A 窒素ガスを使用する
 ①窒素ガスボンベ+②高圧ガス用レギュレーターが必要になります。
 B コンプレッサーを使用する
 ①コンプレッサー+②増圧器が必要になります。
 ※本成型器専用にコンプレッサーを別途ご購入いただくことをお薦め致します。

保压器は別売りです。(使用材料が熱可塑性樹脂の場合、保压器は必要ございません。)

管理医療機器 医療機器認証番号:220AFBZX00120000

ベイシス

義歯床用 アクリル系レジン

粉末

1kg 標準価格	4,500円
3kg 標準価格	11,000円
(④LFβのみ ⑥LFαのみ)	
10kg 標準価格	34,000円
(④LFβのみ ⑥LFαのみ)	

床用フィルム入り

液材

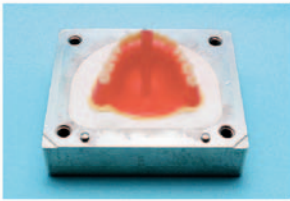
1000ml 標準価格	2,800円
スポイト付	
17ℓ 標準価格	23,000円

ベイシスは、強度、耐候性に優れた、加熱重合タイプの床用レジンです。重合発熱による気泡の発生が無く硬化時の収縮が小さい為、適合の良い美しい義歯を作製することができます。

色調

①ライトピンク ②ピンク ③ターゲピンク ④LFβ ⑤クリアー ⑥LFα
 ※④、⑥は繊維入り。⑥は④に比べ透明度を抑えた色調です。

保圧器の使用手順



- ① 蠟義歯にスプルーを植立します。
※エアークラフトは、付与しないで下さい。



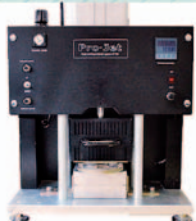
- ② 埋没後、脱蠟しレジジン分離材を塗布して下さい。



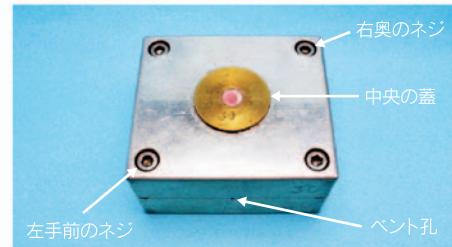
- ③ ビニール袋内で、加熱重合レジジンの粉・液を混和します。



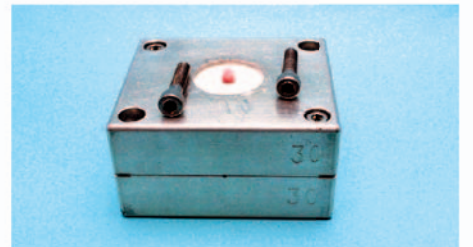
- ④ 餅状になったレジジンをビニール袋に入ったまま、プロ・ジェットのスリッダ内へ入れます。



- ⑤ 手順④のスリッダをプロ・ジェットにセットし、ヒーターはOFFのままでレジンを填入します。
※(射出圧力: 4気圧前後)



- ⑥ フラスコを取り出しベント孔を手前に向けます。その後フラスコ中央の蓋及び、左手前と右奥のフラスコネジを外します。



- ⑦ 保圧器専用ネジで、ベース板をフラスコに取り付けて下さい。



写真 a



写真 b

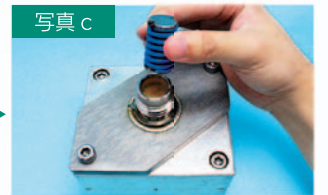


写真 c

- ⑧ 手順⑤でプロ・ジェットのスリッダ内に残ったレジンを2cm分程取り出し、ベース板の筒部内へ詰めます(写真a)。レジンに続き、**ウレタンパッキン**→**保圧スプリング**の順でベース板の筒部内へ入れます(写真b・c)。
※予めワセリンを筒部内とウレタンパッキンへ塗布しておくと、清掃しやすくなります。



- ⑨ 保圧シリンダーを時計回りに回し、ベース板にセットします。



- ⑩ 保圧シリンダーのハンドル部を時計回りに回し、レジンを加圧します。



- ⑪ 通法に従い、重合します。

※価格は予告なく変更する場合があります。

山八歯材最新情報はホームページで... ~健康は歯から~ (お問い合わせ・ご質問等もお待ちしております)

www.yamahachi-dental.co.jp/

●ご用命は...



製造販売元

山八歯材工業株式会社

〒443-0105 愛知県蒲郡市西浦町大知柄54-1

TEL(0533)57-7121 FAX(0533)57-1764

Home Page <http://www.yamahachi-dental.co.jp/>

E-mail box@yamahachi-dental.co.jp