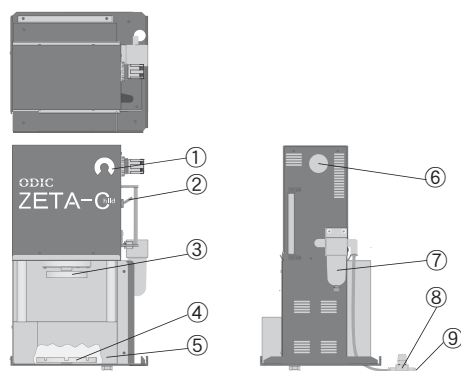


## ゼータC

### 【形状、構造及び原理等】

#### \*1)装置外観図

本体寸法：幅254×奥行254×高さ432mm  
本体重量：9.5kg



- ①圧力計  
②鑄造レバー  
③加圧蓋  
④リング台  
⑤保護カバー(ステンレス製)
- ⑥圧力調整ノブ  
⑦エアフィルタ  
⑧メンテナンスバルブ  
⑨エアホース接続口

#### 2)原理

鑄造レバーを押し下げると、本体に接続されたエアチューブから圧縮空気が供給され、加圧蓋が下降しリングを圧迫すると同時にリング上部で溶融された金属をリング(鑄型)内に鑄込む。

#### \*3)仕様

使用流体：清浄な空気  
最高設定圧力：0.5MPa  
最高使用圧力：0.7MPa  
保証耐圧力：1.2MPa  
周囲温度：-5~60℃(凍結なきこと)

### 【使用目的、効能又は効果】

加熱炉で溶融した歯科用合金を鑄造する。

### 【操作方法又は使用方法等】

#### 1)設置方法、組立方法

- 添付の取扱説明書に従い販売業者が行う。
- 傾斜、振動、衝撃(運搬時を含む)などに対する安定状態に注意し、設置すること。

#### 2)使用方法

- \*1. 圧力計を見ながら、鑄造する歯科用合金に応じて圧力調整ノブを回し、鑄造圧を設定する。

#### ゼータC 鑄造圧の調節基準(MPa)

	Co-Cr Ni-Cr	金合金 パラジウム	銀合金
金属の融点	1200℃以上	1000℃前後	700℃前後
鑄造床	0.25	0.15	
バー類	~0.45	~0.35	
ブリッジ <sup>(3本)</sup>	0.15	0.1	0.08
クラウン	~0.3	~0.25	~0.15
インレー			

2. 加圧蓋の真下にあるリング受台の中央に焼成リングを乗せる。その際、リング台に付与されている同心円のラインを目安にリングを乗せる。

- リング上に鑄造する歯科用合金を乗せバーナを用いて溶融する。
- 歯科用合金が溶融し、鑄造タイミングになった事を確認した後、鑄造レバーを下ろし加圧鑄造を開始する。
- 加圧後、レバーを上げ鑄造を終了する。

#### 3) 操作方法に関する使用上の注意

- 油水分や異物の混入していない圧縮空気を使用すること。
- 使用するリングは専用リングまたは同等のリング高さ50mm以上70mm以下のものを使用すること。
- リングをリング台にセットする時は、リング台に付与されている同心円のラインを目安に中心を合わせる。
- 溶融した歯科用合金やバーナの炎を直視すると目を傷めるので、濃い色のメガネやゴーグルを着用して歯科用合金の溶融、および鑄造を行なうこと。
- 歯科用合金の溶融、および鑄造作業時は、耐熱性の手袋、およびエプロンを着用すること。
- バーナの炎は、溶融する歯科用合金以外に当たらないようにすること。
- 鑄造レバーを押し下げ、鑄造を開始する時はガードプレート内に手やバーナがないのを確認してから行なうこと。
- 加圧蓋のゼータパッキンWは適時交換すること。

### 【使用上の注意】

#### 【重要な基本的注意】

- 本機を扱う際は、落下による破損と人体への影響を避けるため、平らで安定した場所で操作を行うこと。
- 本機使用中は、本体を動かしたり衝撃を加えたりしないこと。
- 本機は、添付文書の【使用目的、効能又は効果】に記載の用途以外に使用しないこと。
- 本機は、歯科医療有資格者以外は使用はしないこと。
- 本気は使用前に取扱説明書、および添付文書をよく読み、正しく使用すること。

### 【貯蔵・保管方法及び使用期限等】

#### 【貯蔵・保管方法】

高温多湿な場所を避け、ほこり・水のかからない場所に保管すること。

### 【保守点検に係る事項】

#### 【使用者による保守点検事項】

- 必要に応じて加圧蓋の専用パッキンを交換する。
- エアフィルタに溜まった異物・油水分は適時除去する。ただし、頻繁に溜まる場合は、別途エアドライヤを設置するなどの対策を施すこと。

### 【包装】

機械本体(1台)、リング台(1ヶ)、ゼータパッキンW(1枚)、取扱説明書(1部)、保証書(1部)

### 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売元：オーディック株式会社

住所：〒553-0003

大阪府大阪市福島区福島7-14-20

大阪みづほビル内

電話番号：06-6451-7385

受付時間：9:00~17:00(土・日・祝を除く)

取扱説明書を必ずご参照ください。