

【 取扱説明書 】
熱可塑性樹脂（ポリカーボネート樹脂）
レイニング樹脂 N

成形条件


射出成形機	成形温度	溶解時間
レイニングシステム超硬歯科樹脂射出成形機 23GSII	340℃	1回目 8～10分 2回目以降 4～5分前後

※ 他社機械の場合、成形温度340℃、溶解時間は20分～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
本模型の石膏は耐圧硬石膏（高膨張石膏）を使用して下さい。
- 2 人工歯
レイニング樹脂 N と同材質のレイニング人工歯（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、口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VENT 植立
レディインジェクションワックスを使用して、スプルーは7mm、ランナーは6mm、エアVENTは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、石膏分離剤（石けん水）を塗布後、耐圧石膏（混水比 0.30）で二次埋没して下さい。
- 6 脱口ウ
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口ウします。エアを噴射し、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定温乾燥器 DX302 にて120℃、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定温乾燥器 DX302 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）
レイニング、ミニレ成形機の成形温度（上表のとおり）を設定、乾燥した樹脂をポッパに投入し、成形して下さい。
- 10 石膏より取出し
射出成形後、最低90分以上冷却時間を置いてから成形品を取出して下さい。
- 11 修理
デンチャーベースレジnPを使用し、圧接法が筆積法で行って下さい。

当社成形機をご使用の場合は「レイニング工法システム解説書 技工マニュアル」をご確認下さい。

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>