



義歯床用レジン重合システム
フィットデンチャーシステム操作マニュアル

FIT
for high quality

フィットデンチャーシステム

操作マニュアル



ご使用の際は添付文書等をよく読んでお使いください。



世界の歯科医療に貢献する
株式会社 松風

・本社:〒605-0983京都市東山区福岡上高松町11・TEL(075)561-1112(代)

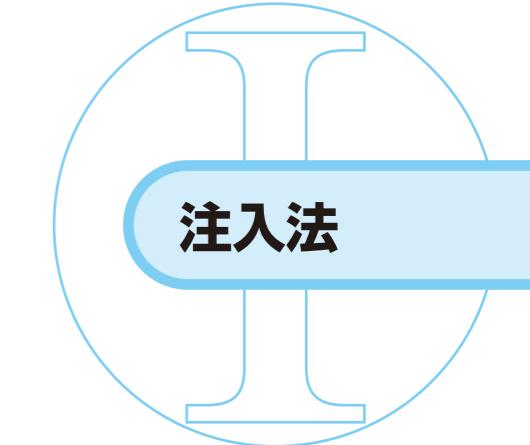
http://www.shofu.co.jp
・支社:東京(03)3832-4366・営業所:札幌(011)232-1114/仙台(022)299-2332/名古屋(052)709-7688/大阪(06)6252-8141/福岡(092)472-7595

1702JBJSi

SHOFU INC.

INDEX

I 注入法	
STEP1	埋没
*事前準備	2
1.一次埋没	2
2.スプレーイング	3
3.二次埋没	3
4.三次埋没	4
5.脱口ウ	4
6.分離材の塗布	5
7.接着材の塗布	5
STEP2 レジン注入	
*事前準備	6
1.フラスコのセット	6
2.保圧器の準備	7
3.粉・液の計量	7
4.粉・液の混和	8
5.保圧器へのレジンの流し込み	8
6.フィットレジンインジェクターへのセット	9
7.レジン注入	9
8.保圧	9
9.フラスコの取り外し	10
STEP3 重合	
*事前準備	11
1.フラスコの投入	12
2.重合	12
STEP4 仕上げ	
1.保圧器の取り外し	13
2.割り出し	14
3.スプレー線のカット	15
4.研磨	16
5.完成	16
II 流し込み法	
STEP1	埋没
A 石こう埋没法	
1.石こうの埋没	18
2.スプレーのセット	18
3.石こうの注入	18
4.脱口ウ	19
5.接着材・分離材の塗布	19
6.石こう型の固定	19
B 寒天埋没法	
*事前準備	20
1.フラスコのセット	20
2.寒天の注入	20
3.寒天の冷却	20
4.模型の取り出し	21
5.脱口ウ	21
6.注入孔・排気孔のセット	21
7.人工歯の再排列	21
8.接着材・分離材の塗布	21
C シリコーンコア法	
*事前準備	22
1.シリコーン印象材の練和	22
2.シリコーンコアの製作	22
3.模型の取り外し	23
4.脱口ウ	23
5.人工歯の再排列	23
6.接着材・分離材の塗布	23
STEP2 流し込み～重合	
*事前準備	24
1.粉・液の計量	25
2.粉・液の混和	25
3.レジン流し込み	25
4.重合	25
5.仕上げ	26
III その他応用法	
1.テンポラリークラウンの製作	28
2.サージカルステントの製作	28
3.矯正装置の製作	29
4.スプリントの製作	29
5.義歯の修理	29



STEP1

埋没

注入法



使用するもの

- ・専用フ拉斯コ一式
- ・埋没板
- ・ゴム栓
- ・フィットレジン接着材
- ・石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)
- ・フ拉斯コ分離材(ハイゾール)
- ・普通石こう
- ・硬石こう(キャブストーン)
- ・スプルーワックス
- など

②石こう埋没面は水平に仕上げず、フ拉斯コ中央方向に向かって傾斜(凹面もしくは凸面)をつけてください。上下フ拉斯コの開りん後の復位を、正確に行うための方法です。

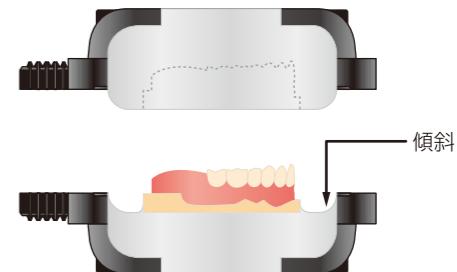
フ拉斯コ周囲、口ウ義歯のワックス部や人工歯部についていた石こうは必ず取り除いてください。



注入法

ワンポイントアドバイス

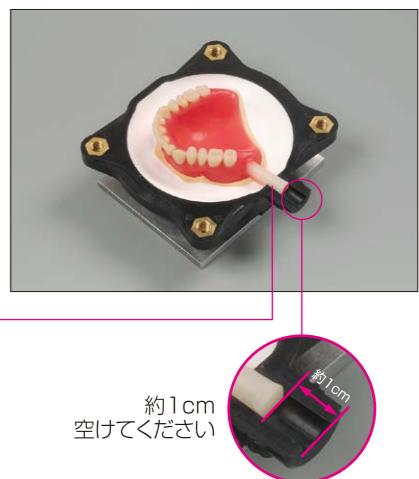
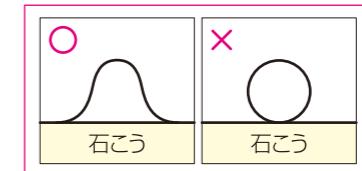
右図のように傾斜をつけることで、フ拉斯コのズレを防止することができます。



2 スプルーリング

①スプルーワックスを植立します。直径8mmのスプルーを用います。
その際、スプルーは注入口上部を1cm程度空けて植立してください。

②スプルーの石こうに接する部分は、下図のようにワックスなどを用いて移行的に封鎖してください。丸いまま埋没しますと、レジン注入時に石こうが破切する恐れがあります。



* 事前準備

①通常法に従い、口ウ義歯を製作してください。

②製作した口ウ義歯は、フ拉斯コ埋没を行う前に作業用模型側面ならびに基底面にワセリンなどを塗布しておいてください。

③フ拉斯コ上盆および下盆の内面には、均一にフ拉斯コ分離材(ハイゾール)を噴霧してください。



1 一次埋没

①埋没板の上に下盆フ拉斯コを設置し、混和した普通石こうを流し込みます。
作業用模型は右図のように、注入口の近くに義歯辺縁部が位置するように近接させて埋没すると、スプルーリング操作を容易に行なうことができます。

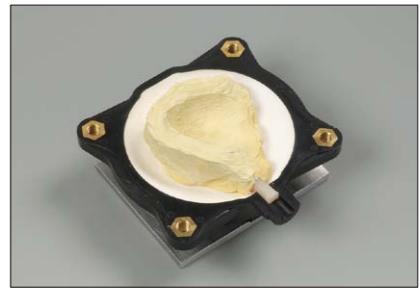
注)フ拉斯コは金属のネジ穴が付いている方が下盆です。



3 二次埋没

①一次埋没面が完全に硬化したのを確認し、一次埋没の石こう面に均一に石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を塗布してください。

②分離材が乾いたら硬石こうで二次埋没を行います。
3mm程度の厚みで口ウ義歯全体を包み込むように石こうを塗布してください。



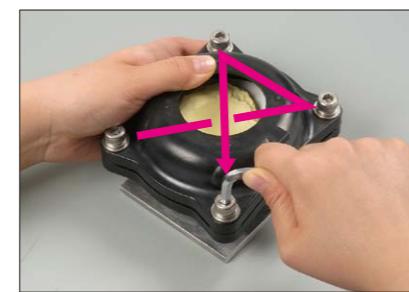
ワンポイントアドバイス

レジン注入時の石こう材の巻き込みを防止するため、スプルーラインは埋没しないでください。

4 三次埋没

①二次埋没完了後、上盆フラスコを被せ、2~3回に分けて対角の順にボルトを締めます。

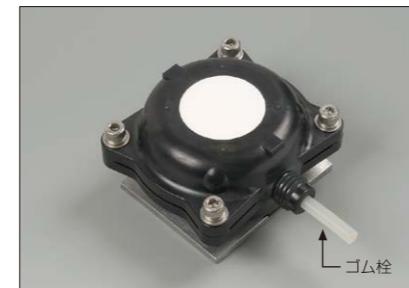
ボルトが締まったのを確認し、注入口にゴム栓を差し込んでください。



ボルトは対角の順に締めてください。

②フラスコ内部の隅々まで石こうが行き渡るように、軽く振動を与えながら普通石こうを流し込み、上面を平らに仕上げてください。

注)上面が平らでないとフラスコを固定器に正確にセットできなくなる恐れがあります。

**5 脱口ウ**

①石こうが硬化したらゴム栓を外し、湯中(80~90°C)にフラスコを浸漬し、ワックスを軟化させてください。

フラスコ開りん後、脱口ウを行います。

このとき取りきれなかったワックスは、お湯を掛け全て除去しておきます。また、開りんした上下フラスコの辺縁部分に石こうが残存している場合は、必ず除去しておきます。

注)ワックスは必ず全て取り除いてください。ワックスが残留すると、注入不足を招いたり、レジンとの接着が充分に行われず人工歯が脱落する恐れがあります。

**ワンポイントアドバイス**

フィットレジン マルチキュアは脱口ウ作業にも使用することができます。
マニュアルモードで90°Cに温度設定し、約5~6分間温水中に浸漬すると、ワックスが取り外しやすい軟化状態にすることができます。

**6 分離材の塗布**

①フラスコが冷めるのを待って、上下フラスコの石こう面に石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を均一に塗布してください。

注)人工歯面には塗布しないでください。脱落の原因になります。また、人工歯が石こう面などから浮き上がりたくないか、位置がずれないか、必ず確認してください。



②埋没面に鋭利な箇所が存在しているときは、この時点でおきます。

7 接着材の塗布

①人工歯基底面に、均一にフィットレジン接着材を塗布してください。

注)石こう面には塗布しないでください。



②再度、上下フラスコをボルトで締めて固定してください。
このとき、上下フラスコ面に隙間が無いことを確認してください。

ワンポイントアドバイス

フィットレジン接着材は、レジン歯・硬質レジン歯とフィットレジンの接着を高め、義歯床からの脱落を防止する効果があります。
また、人工歯の基底面に右写真のような維持溝を付与しておくと、さらに強固に接着します。
※写真は臼歯の例です。



STEP2 レジン注入



使用するもの

- ・フィットレジン インジェクター
- ・保圧器一式
- ・フィットレジン粉
- ・フィットレジン液
- など

② フラスコを、フィットレジン インジェクター本体から取り外したフラスコ固定器にセットします。

フラスコの側面にある上下の突起を、フラスコ固定器のくぼみ部分に収まるようにセットし、ハンドルを回してフラスコを固定します。

注) フラスコ本体が、正確に固定器に取り付けられていることを必ず確認します。



③ フラスコをセットしたフラスコ固定器を、フィットレジン インジェクター本体に戻し、手前のストッパーの位置にセットします。

(ストッパーは手前と奥の2箇所に設定されています。)

注) フラスコ固定器を挿入する際は、両手でフラスコ固定器をしっかりと保持してストッパー位置まで押し込んでください。



* 事前準備

本体の圧力計が、0.4MPaに設定されていることを確認します。

0.4MPaになっていない場合は、エアー圧力調整つまみを回転させて調整します。

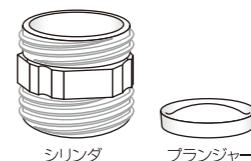
注) エアー圧力調整つまみは、ノブを手前に引くと回転するようになります。圧力計の調節が完了したらノブを押し込んで固定してください。



2 保圧器の準備

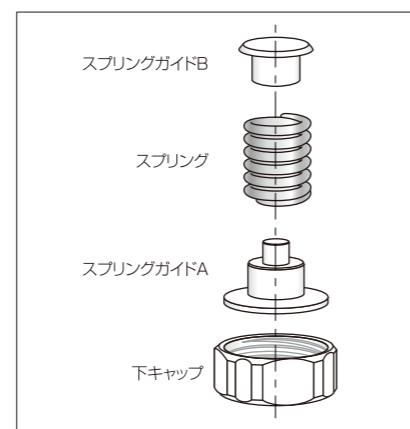
シリンダを平坦な面に置き、プランジャーをシリンダ上部より挿入し、底面まで押し込みます。

注) シリンダは、爪(チ)の無い方が上部です。
プランジャーは、薄く広がっている方が上部です。



1 フラスコのセット

① フィットレジン インジェクターのシャフトに、下キャップ→スプリングガイドA
→スプリング→スプリングガイドBを順番に取り付けます。



3 粉・液の計量

フィットレジンの粉と液を、粉量計と液量計で計量します。

粉量計3杯(1床分)の粉に対し、液は13mLの割合(粉:液=2:1)で量ってください。



4 粉・液の混和

①フィットレジンの粉を入れたレジン混合カップに液を注ぎ、スパチュラで約10秒間軽くかき混ぜてください。このとき、気泡を巻き込まないように注意します。

注)直接シリンドラに粉と液を入れて混和しないでください。

**5 保圧器へのレジンの流し込み**

①シリンドラ内に、混和したレジンを、気泡が入らないようにゆっくりと流し込みます。シリンドラのヘリやネジ山部にレジンが付着した場合は、必ず拭き取ってください。

②シリンドラにノズルを乗せて、上キャップを取り付けてください。

注)上キャップは確実に締めてください。締め方が不完全だとレジンの注入時に、レジンが漏れ出る恐れがあります。
また、レジンを流し込んだシリンドラは、横にしたり、ひっくり返したりしないよう注意してください。

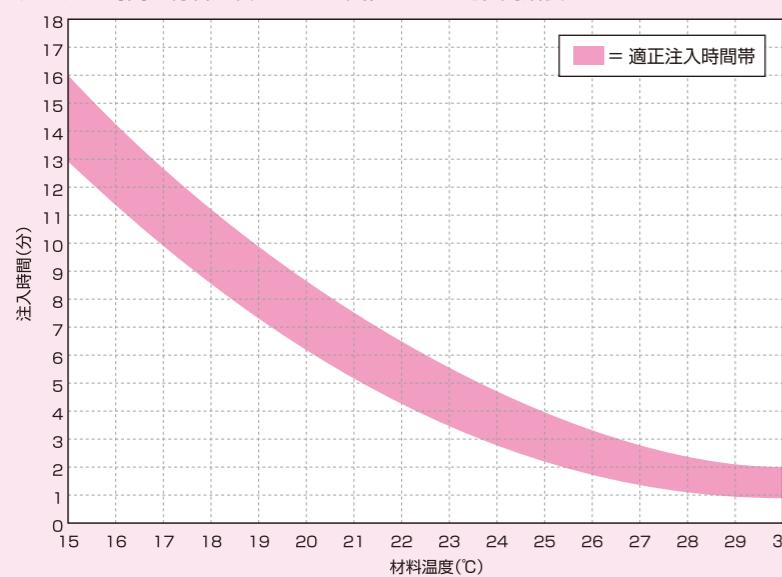
③時々、上キャップを開けてレジンの状態を確認し、レジン表面に艶がなくなりはじめたら次の作業に移ってください。

**ワンポイントアドバイス**

目視による確認では分かりにくい場合は、以下の表を参考に注入のタイミングを計ってください。

以下表は、**4 粉・液の混和**から**7 レジン注入**までの適正な時間を示します。(=適正注入時間)

■適正注入時間は材料温度*によって変化します。混和開始後、ストップウォッチなどを用いて計測を開始してください。



*材料温度:材料(粉・液)自体の温度。
保管時の温度に依存します。

・各材料温度の注入可能時間帯ぎりぎりで注入すると失敗する恐れがあります。
なるべく帯の中心を目指すようにしてください。

・本表はあくまで目安です。

6 フィットレジン インジェクターへのセット

①フラスコに、レジンを入れた保圧器を取り付けます。

取り付ける際は保圧器を傾けないようにし、シリンドラが回らなくなるまでしっかりとフラスコの注入口に締め込んで固定してください。



②フラスコ固定器をスライドさせて注入ポジション(奥のストッパー)まで押し込みます。

③フラスコに取り付けた保圧器が、スプリングガイドの真上にあることを確認します。

セット位置がずれている場合は、フラスコの取り付けやスプリングガイドの取り付け位置を確認し、真上になるように調整します。

**7 レジン注入**

①本体のスイッチをONにし、レジンを注入します。

注)注入中は稼動部に手や物を近づけないでください。



②シャフトの上昇が止まってから約1分間、そのままの状態を保持します。

注)レジン内部の気泡を抜くために約1分間、注入圧の維持が必要です。

8 保圧

約1分間経過後、下キャップをシリンドラに取り付けます。

下キャップが回らなくなるまでしっかりと取り付けてください。



STEP2.レジン注入

9 フラスコの取り外し

①本体スイッチをOFFの位置にします。



②シャフトが降下したのを確認した後、フラスコ固定器を手前にスライドさせて、フィットレジン インジェクター本体から取り外します。

注)必ず両手でしっかりと保持して、取り外してください。



③フラスコ固定器からフラスコを外します。

注)注入後は速やかに重合作業を行なってください。

STEP3 重合

使用するもの

- ・フィットレジン マルチキュアなど



* 事前準備

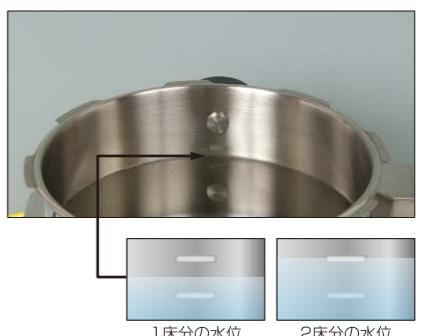
以下の事前準備作業は「STEP2.レジン注入」が終わるまでに完了させておいてください。

①プレッシャーポットの内側に2本の水位線があります。

水位がその中間位になるようにプレッシャーポットに水を入れてください。
この水位で1床分の重合が良好に行えます。

(2床重合する場合は、水位線の上方まで水を入れてください。)

注)下の水位線より水位が低いと、正確な温度制御ができなくなります。



②フィットレジン マルチキュアの圧力計が0.2MPaに設定されていることを確認します。

0.2MPaになっていない場合は、本体背面にあるエアー圧力調整つまみを回転させて調整します。

③フィットレジン マルチキュアの電源を入れ、モードを選択します。

「スタンダード モード」または「ステップ モード2」を選択してください。

④選択したモードのランプが点灯しているのを確認し、セットボタンを1秒間、長押しします。

これにより、水温が50°Cまで加温され、その後50°Cを保ちます。

加温中はセットボタンのランプが点滅し、温度表示画面に現在の水温が表示されます。

(50°Cまで上がったらランプは点滅から点灯に変わります。)



STEP3.重合

1 フラスコの投入

- ①セットボタンのランプと温度表示画面が点滅から点灯に変わったのを確認した後、「STEP2」でレジンを注入したフラスコをプレッシャーポット内に沈め、フタを閉じます。



2 重合

- ①エアーカプラを、フタのエアー注入バルブに差し込みます。



- ②重合開始ボタンを1秒間長押しし、重合をスタートさせます。

重合開始ボタンを押すと温度表示画面には現在の水温が、時間表示画面にはモード終了までの残り時間(min)が表示されます。

- ③重合の残り時間がゼロになると「ピーッ」という音が鳴り、重合作業が完了します。

注)ステップモード2で重合し、その後連続で作業する場合は、プレッシャーポットのお湯を捨てて新たに水を入れてください。

- ④水温に注意し、フラスコをプレッシャーポットから取り出し、室温に戻るまで冷ましてください。



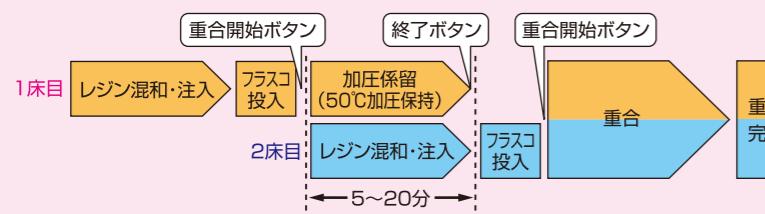
ワンポイントアドバイス:2床同時に重合される場合

適合性と物性を得るために、以下の手順で重合作業を行なってください。

- ①本マニュアルの手順に従い、「STEP1.埋没」までの作業を2床分進めます。

- ②1床目にレジンを注入し、スタンダードモードもしくはステップモード2の設定で重合開始ボタンを押します。

- ③2床目にレジンを注入したらフィットレジンマルチキュアの終了ボタンを押し、プレッシャーポットのフタを開けて2床目を投入します。プレッシャーポットのフタを閉めた後、再び重合開始ボタンを押します。



※正しい適合精度を得るために、1回目の重合開始ボタンを押してから2床目をプレッシャーポットに投入するまでの作業は5~20分の間に完了してください。

注) フラスコの向きは写真のようにずらして投入してください。

STEP4 仕上げ

使用するもの

- ・フラスコ固定器
- ・木槌(プラスチックハンマー)
- ・開閉治具A・B(A:黒 B:シルバー)
- ・開りん用スペーサー
- ・六角レンチ
- ・研削・研磨材
- など



1 保圧器の取り外し

- ①フラスコが充分に冷めているのを確認し、開閉治具Aを用いて保圧器をフラスコから取り外します。



- ②外した保圧器は分解して、洗浄します。また、シリンドラ内面にレジンが付着している場合は、レジンが残らないように清掃してください。

注) 清掃する際は、シリンドラに傷を付けないよう注意してください。

- ③特にスプリング部は、水分等が付着すると錆が発生する場合がありますので、重合操作終了後には確実にエアーガンなどで水分を除去して乾燥させてください。



2 割り出し

① フラスコのボルトを、付属の六角レンチで外します。



② フラスコ固定器に、ボルトを外したフラスコをセットします。

次に、開りん用スペーサーをフラスコ上面の石こう部に置き、フラスコ固定器のネジを締めて固定します。



③ フラスコ側面部の隙間に開閉治具A・Bの柄部を挿入します。

テコの応用で開閉治具を上下させ、フラスコと石こう型を分離します。

フラスコ固定器からフラスコを外し、浮き上がったフラスコを石こう型から取り外します。



④ 木槌やプラスチックハンマーなどを用いて、フラスコフランジ部を軽く叩きながらフラスコに振動を与え、石こう型を一塊にして取り出します。

注)金属ハンマーは絶対に使わないでください。レジン床やフラスコを破損する恐れがあります。

ワンポイントアドバイス

石こう型がフラスコ内面から外れると、叩く音が、軽い音に変化します。



⑤ 石こう型を取り出した状態です。

⑥ 石こう分割鉗子や石こうノコなどを用いて義歯の割り出しを行います。

はじめに、下盆部の石こう型を除去し、作業用模型を割り出します。



⑦ 続いて、二次埋没部分を歯列に沿って割り出します。

注)このとき義歯床翼部や人工歯などを破折しないように注意してください。

⑧ 義歯表面や作業用模型面に付着した余剰の石こうを除去し、義歯の割り出しを完了します。

取れなかった石こうは、石こう溶解液(スーパーメルト)に義歯を浸漬して除去します。



3 スプルー線のカット

*過熱に注意しながら作業を行なってください。

① カッティングディスクやエラスチールバーなどを用いて、スプルー線部をカットします。



② 次に、技工用カーバイドバーなどを用いて、スプルー線部の辺縁調整を通過に従って行います。



STEP4.仕上げ

注
入
法

4 研 磨

*通常法に従い、過熱に注意しながら研磨を行います。(以下の手順は参考例です。)

- ①キャップチャーカーバなどを使用し、レジン床に生じたバリや気泡などを除去します。



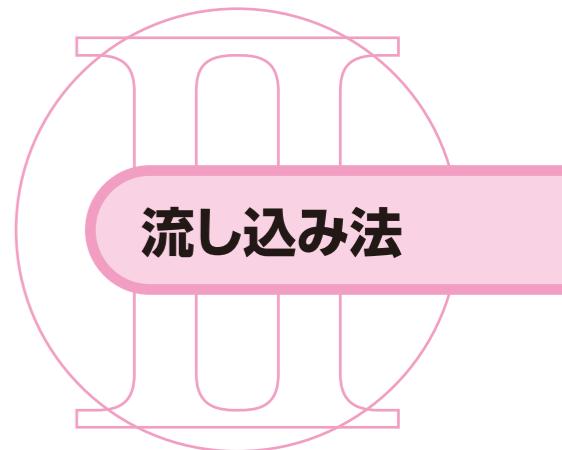
- ②歯頸部(歯間乳頭部)に付着した気泡をフィッシャーカーバやマイティカーバなどで取り除き、歯頸部ラインを整えます。



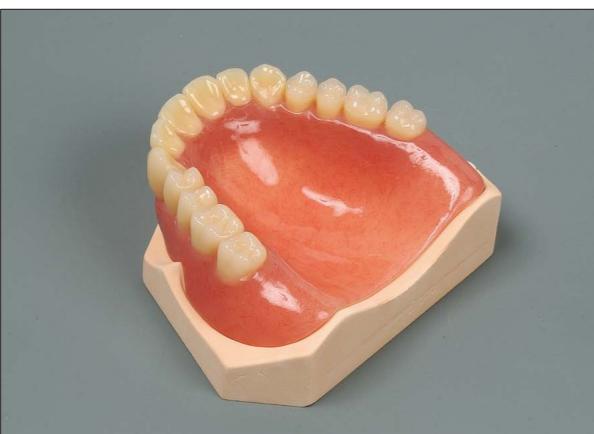
- ③ビッグシリコンポイントR1やR2などを使用し、①②で修整した箇所の中仕上げ研磨を行います。



- ④技工用レーズを使用し、レーズ用ブラシでレジン床全体の仕上げ研磨ならびに艶出し研磨を行います。



5 完 成



STEP1

埋没

A 石こう埋没法



使用するもの

- ・埋没用石こう(ポアープラスター)
- ・フィットレジン接着材
- ・石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)
- ・スプルーワックス
- ・石こう用ゴムフラスコ
- など

1 石こうの埋没

①作業用模型の側面ならびに基底面に石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を塗布します。

②埋没用石こうを石こう用ゴムフラスコの下盆に流し入れ、その上にロウ義歯を埋没させて一次埋没を行います。石こうが硬化したら、石こう面に石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を塗布します。



2 スプルーのセット

直径6~8mmのワックス(スプルーワックスなど)を用いて、レジン注入孔や排気孔をセットします。

注)排気孔はロウ義歯の最後縁部につけます。



3 石こうの注入

埋没用石こう(ポアープラスター)を混和し、バイブレーターで充分脱泡した後、少量ずつ石こう用ゴムフラスコに流し込んで上盆を埋没し、硬化させます。



STEP1.埋没

4 脱口ウ

①石こう硬化後、石こう型をゴムフラスコから取り出してください。

②取り出した石こう型を、お湯(80~90°C)に入れて、ワックスを軟化させ、開りん後取り除きます。

注)ワックスは必ず全て取り除いてください。ワックスが残留すると、注入不足を招いたり、レジンとの接着が充分に行われず人工歯が脱落する恐れがあります。



ワンポイントアドバイス

フィットレジン マルチキュアは脱口ウ作業にも使用することができます。マニュアルモードで90°Cに温度設定し、約5~6分間温水中に浸漬すると、ワックスが取り外しやすい軟化状態にすることができます。



5 接着材・分離材の塗布

①石こう型を水中に約15分間浸し、石こうモールド内に充分に水分を含ませます。

②石こう型表面の余剰の水分をエアーガンで除去した後、石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を石こう面全体に塗布します。

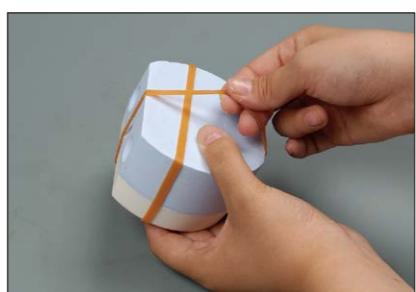
注)石こうレジン分離材は石こう型の接合部や注入孔、排気孔にも塗布しておきます。分離材が歯間部や歯頸部(歯肉移行部)などの凹部に溜まらないよう、注意してください。



③人工歯基底面に均一にフィットレジン接着材を塗布してください。

6 石こう型の固定

上下石こう型をずれが無いように合わせ、輪ゴムなどで固定します。



B 寒天埋沒法



使用するもの

- ・技工用寒天印象材(デュプリゲル)
- ・フィットレジン接着材
- ・石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)
- ・寒天用フ拉斯コ
- ・スプルーカッター(穿孔パイプ)
- など

* 事前準備

- ①通法に従い口ウ義歯を製作します。
模型側面に逆テープが付かないように調整して製作してください。
- ②模型は15分ほど水に浸し、充分に水分を含浸させます。

1 フラスコのセット

口ウ義歯を寒天用フ拉斯コの中央にセットします。
このとき、作業用模型の後縁が、ゴム栓近くに位置するようにセットします。



2 寒天の注入

寒天用フ拉斯コの上部にリングをセットし、湯せんなどで溶かした寒天印象材(デュプリゲル)を注入口から流し込みます。
リング上面一杯まで、気泡が入らないようにゆっくりと流し込みます。



3 寒天の冷却

寒天印象材注入後、20分ほど室温で冷やし、その後、水を張ったバット(容器)などに寒天フ拉斯コを入れて冷却します。
冷却を行うときの水の深さは、寒天フ拉斯コの高さ1/2~1/3にしてください。



4 模型の取り出し

寒天印象材のゲル化後、フ拉斯コの外枠を外し、作業用模型を寒天コアから取り出します。

注)印象面が、乾燥しないように注意してください。



5 脱口ウ

- ①人工歯を口ウ義歯より取り外し、お湯で脱口ウします。
- ②作業用模型に残った口ウ義歯のワックスはお湯で脱口ウします。

6 注入孔・排気孔のセット

スプルーカッター(穿孔パイプ)を使って寒天の床後縁部に2ヶ所以上の孔を開けます。

注)孔は一方が注入用、それ以外が排気用です。



7 人工歯の再排列

ピンセットなどを用い、人工歯を寒天コア内に戻します。
寒天コア面を傷をつけないように、注意して再排列を行います。



8 接着材・分離材の塗布

- ①人工歯基面に、均一にフィットレジン接着材を塗布してください。
- ②軽く作業用模型を水洗し、石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を石こう面に均一に塗布します。
- ③分離材が乾いたら作業用模型をフ拉斯コに戻してください。



C シリコーンコア法



使用するもの

- シリコーン印象材(ラボシリコーン)
- フィットレジン接着材
- 石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)
- など



* 事前準備

- 通法に従い、口ウ義歯を製作します。
- 作業用模型辺縁部は、右写真のように2~3mmの幅を確保するようにして調整します。



1 シリコーン印象材の練和

通法に従いシリコーン印象材(ラボシリコーン)を練和してください。



2 シリコーンコアの製作

- 均一に練ったシリコーン練和物を、口ウ義歯面に圧接します。
圧接は、片面から一方向に行うように心がけ、気泡が入らないように全面を覆います。
- シリコーンコアの厚みは、印象材が変形しない厚さを確保することが必要です。



3 模型の取り外し

シリコーンコアが硬化したら、模型から取り外し、デザインナイフなどを使用してシリコーンコアにレジンの流し込み孔を開けます。



4 脱口ウ

- 人工歯を口ウ義歯より取り外し、お湯で充分に脱口ウします。
- 作業用模型に残った口ウ義歯のワックスは、お湯で脱口ウします。

ワンポイントアドバイス

金属床などの場合は、レジン維持装置部分に硬質レジン材のピンクオペーク色などを塗布・重合しますと審美的回復がより良好になります。



5 人工歯の再排列

ピンセットなどを用い、人工歯をシリコーンコアに戻します。



6 接着材・分離材の塗布

- 人工歯基底面に、均一にフィットレジン接着材を塗布してください。
- 軽く作業用模型を水洗し、石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を石こう面に均一に塗布します。
- 分離材が乾いたら作業用模型をシリコーンコアに戻してください。



ワンポイントアドバイス

レジン歯や硬質レジン歯の基底面に維持溝を付与すると、フィットレジンとより強固な接着を得ることができます。
維持溝の付与方法は、「注入法P5」を参照ください。

STEP2 流し込み～重合

A 石こう埋没法 B 寒天埋没法 C シリコーンコア法



使用するもの

- ・フィットレジン粉
- ・フィットレジン液
- ・フィットレジン マルチキュア(プレッシャーポット)
- ・各種研削・研磨材
- など



* 事前準備

①プレッシャーポットの内側に2本の水位線があります。水位がその中間位になるようにプレッシャーポットに水を入れてください。

注)下の水位線より水位が低いと、正確な温度制御ができなくなります。



②フィットレジン マルチキュアの圧力計が0.2MPaに設定されていることを確認します。

0.2MPaになつていなければ、本体背面にあるエアーカーボン調整つまみを回転させて調整します。

③フィットレジン マルチキュアの電源を入れ、モードを選択します。「スタンダードモード」または「ステップモード1」を選択してください。



④選択したモードのランプが点灯しているのを確認し、セットボタンを1秒間長押しします。

これにより、水温が50°Cまで加温され、その後50°Cを保ちます。

加温中はセットボタンのランプが点滅し、温度表示画面に現在の水温が表示されます。

(50°Cまで上がったらランプは点滅から点灯に変ります。)

（石こう埋没法）

（寒天埋没法）

（シリコーンコア法）

STEP2.流し込み～重合

1 粉・液の計量

フィットレジンの粉と液を、粉量計と液量計で計量します。

粉量計2杯(1床分)の粉に対し、液は10mLの割合(粉:液=1.8:1)で量ってください。

2 粉・液の混和

レジン混和カップに入れた粉に、液を注いでスパチュラなどで約10秒間軽くかき混ぜてください。

このとき、気泡が混入しないように注意します。



3 レジン流し込み

レジン泥にわずかに粘稠性が発生したところで、注入孔からレジンを流し込みます。



4 重合

①レジン流し込み後、しばらくすると、注入孔部分のレジン表面に艶がなくなり、膜をはつようになります。この時点でプレッシャーポット内にフラスコ(もしくは石こう型、シリコーンコア)を入れ、フタをします。



②エーカーブラをエアーリンクバルブに接続し、重合開始ボタンを1秒間長押しして重合モードをスタートさせます。



③重合モードが完了したら「ピーッ」という音が鳴ります。

注)ステップモード1で重合し、その後連続で作業する場合は、プレッシャーポットのお湯を捨てて新たに水を張ってください。

④水温に注意し、フラスコ(もしくは石こう型、シリコーンコア)をプレッシャーポットから取り出し、室温まで冷ましてください。

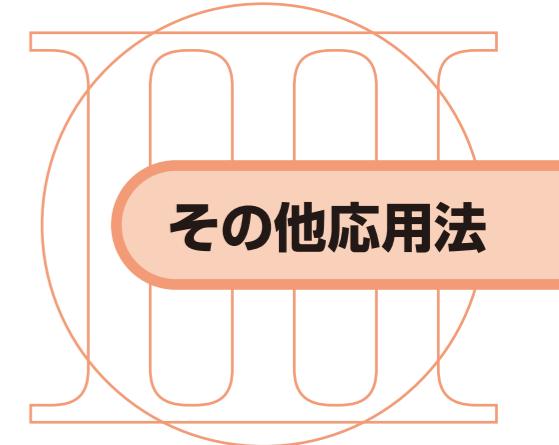
（石こう埋没法）

（寒天埋没法）

（シリコーンコア法）

5 仕上げ

石こう・寒天・シリコーンコアよりレジン床を取り出し、P.15～P.16
「STEP4.仕上げ3～4」を参考にスプルー線のカット・仕上げ研磨を行なって
ください。



流し込み法
(石こう埋没法)

流し込み法
(寒天埋没法)

流し込み法
(シリコーンコア法)

Others その他応用法

*以下に記載の重合時間は、あくまで目安としてご参考ください。

1 テンポラリークラウンの製作

テンポラリークラウンを製作する方法には、直接法と間接法がありますが、本編では間接法について紹介します。

①フィットレジン マルチキュアを起動し、マニュアルモードで50°C・10分間の加圧重合を設定します。



②テンポラリークラウンと作業用模型(スタディモデルなど)が接する隣接面部にアンダーカットが生じないように、ワックスなどでブロックアウトします。

③ブループリント(セットアップモデル)を製作し、テンポラリークラウンを製作する部分をシリコーン印象材などで複印象採得します。

④作業用模型にワセリンや石こうレジン分離材(ポアーバニッシュ)を塗布します。



⑤複印象の陰型内に、常温重合レジン(プロビナイスもしくはプロビナイスファスト)を適量流し込みます。

⑥レジンを流し込んだ複印象を作業用模型に戻し、印象面が模型上から浮き上がっていないことを確認します。



⑦作業用模型をプレッシャーポットの中に入れ、重合します。

⑧重合終了後、通法に従って研磨作業を行い、テンポラリークラウンを完成します。

2 サージカルステントの製作

①サージカルステント製作の場合、常温重合レジン(オーソパレット)を使用します。



②フィットレジン マルチキュアを起動し、マニュアルモードで50°C・10分間の加圧重合を設定します。

③常温重合レジン築盛後、作業用模型を咬合器ごとプレッシャーポットの中に入れ、重合を行います。

④重合終了後、通法に従って研磨作業を行い、サージカルステントを完成します。

3 矯正装置の製作

①床矯正装置などを製作する際、間接法により、常温重合レジン(オーソパレット)を使用します。



②フィットレジン マルチキュアを起動し、マニュアルモードで50°C・10分間の加圧重合を設定します。

③常温重合レジン築盛後、作業用模型をプレッシャーポットの中に入れ、重合を行います。

④重合終了後、通法に従って研磨作業を行い、床矯正装置を完成します。

4 スプリントの製作

①スプリント製作の場合、常温重合レジン(オーソパレットやプロビナイス)を使用します。



②フィットレジン マルチキュアを起動し、マニュアルモードで50°C・10分間の加圧重合を設定します。

③常温重合レジン築盛後、作業用模型を咬合器ごとプレッシャーポットの中に入れ、重合を行います。

④重合終了後、通法に従って研磨作業を行い、スプリントを完成します。

5 義歯の修理

①義歯の床延長や増歯、クラスプなどの維持装置の追加ならびに義歯破折の修理などを行う際、間接法により、常温重合レジン(プロビナイスやプロビナイス ファスト)を使用します。



②フィットレジン マルチキュアを起動し、マニュアルモードで50°C・10分間の加圧重合を設定します。



③常温重合レジン築盛後、義歯をプレッシャーポットの中に入れ、重合を行います。

④重合終了後、通法に従って研磨作業を行い、義歯修理を完了します。