

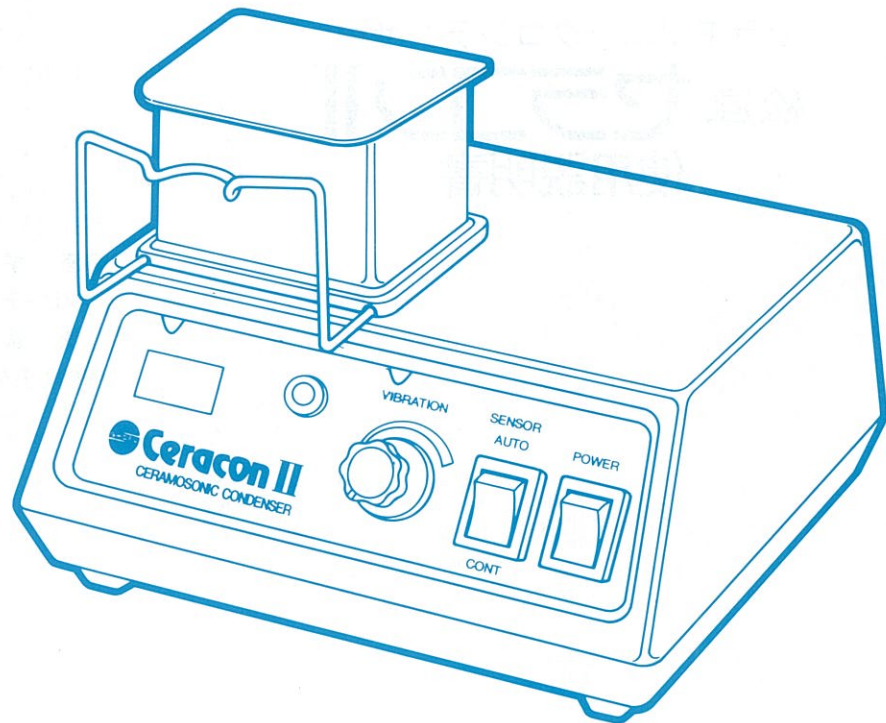
# Ceracon II

CERAMOSONIC CONDENSER



松風 セラコンII  
セラモソニックコンデンサー

使用説明書



SHOFU INC.

このたびは、セラコンⅡをお買い求めいただき有り難うございます。  
ご使用前にこの使用説明書をよくお読みの上、正しくお使い下さい。

セラモソニックコンデンサー  
松風 **セラコンⅡ**  
使用説明書

セラコンⅡは、頻繁なスイッチ操作の解消にオートセンサーを採用して使い勝手の向上と不快な共振音の減衰を大幅に図ったニュータイプ超音波陶材作業用コンデンサーです。

陶材作業における陶材のコンデンスは、陶材粒子を〈より緻密に〉〈より強固に〉するために必要で、セラコンⅡは28,000振動/秒の超音波を利用して、

◇簡 単 に

◇スピーディーに

◇快 適 に

陶材作業をさりげなくお手伝いするパーソナルツールです。

# 特長

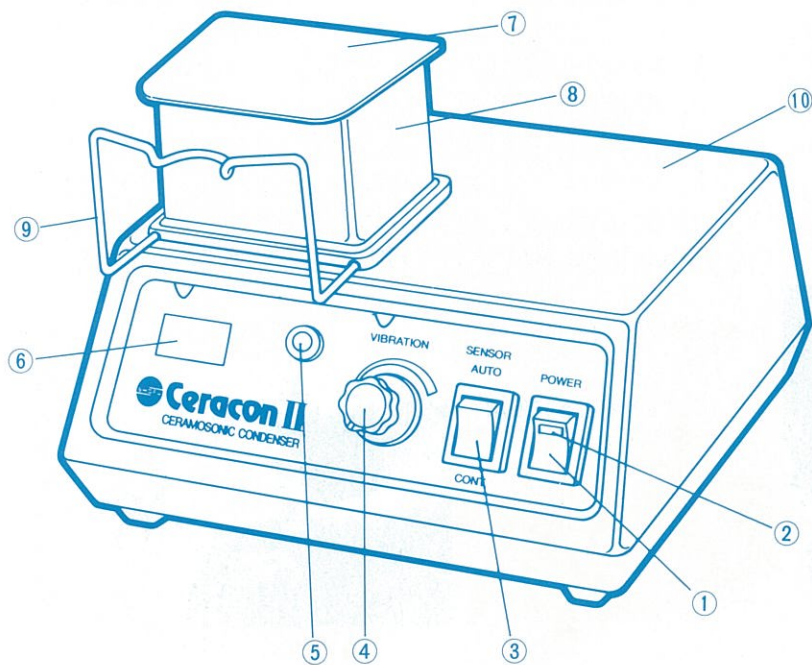
- 1. オートマチックセンサー**  
築盛物を振動板に近付けると最適位置の赤外線反射センサーが素早く応答、超音波振動を自動的にON・OFFします。外光の影響がなく、誤作動がほとんどありません。もちろん、センサーを切って連続振動させることもできます。
- 2. 超音波による理想的なコンデンス**  
28,000振動/秒は、築盛陶材が崩れることなく陶材をより緻密に、また気泡が入らず理想的なコンデンスができます。
- 3. 簡単でスピーディーな作業**  
オートセンサーがスイッチ操作を省き、簡単でスピーディーに陶材作業に集中できます。
- 4. アメニティー**  
連続振動させてもほとんど共振音がありません。快適な雰囲気陶材作業が進められます。
- 5. 少ない収縮率（綿収縮）**  
超音波利用のコンデンスは、陶材焼成時の収縮が5%と少なく（従来テクニックで約8%収縮）仕上がり形態の予測がつきやすくなります。
- 6. 良好な接着性**  
オパーク陶材を理想的に金属面全体に密着させることができ、その結果、接着性が良く緻密であるため、薄いオパーク層で金属色を遮蔽することができます。
- 7. より滑沢な面**  
セラコンⅡを利用すると陶材焼成面がより滑沢になり、食物の残渣も付着しにくく、生体との機能的な調和が得られます。
- 8. 便利な機能**  
振動の強弱は無段階に容易にでき、併用するブロー用のコンセントがついています。

# 使用上の注意

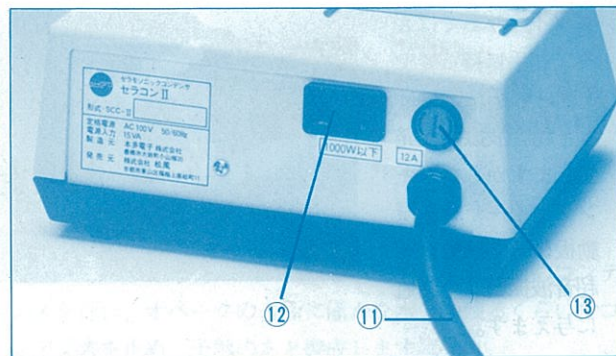
- ◆振動板に手を触れながら作業すると振動を弱めます。また、発熱して熱く感じます。
- ◆作業終了後は、必ずパワースイッチを切って下さい。特にセンサースイッチをCONT.(連続)にして使用したあとは、共振音がほとんどありませんので【切り忘れにご注意】下さい。
- ◆センサースイッチがオートの時、パワースイッチが入ったままセンサーの前に物が置かれると、振動したままとなることがあります。
- ◆ドライヤーコンセントを利用する時、セラコンIIの電源は単独の専用コンセントから取り、使用ドライヤー(電気器具)は1000W以下を必ず守って下さい。また、このコンセントは独立しておりパワースイッチでON・OFFできません。
- ◆長時間使用すると振動板が発熱しますが問題ありません。
- ◆後部パネル中央付近は、センサースイッチをCONT.(連続)にして使用すると熱くなりますが異常ではありません。
- ◆連続使用時は、保護装置が動き止まることがあります。このときは、電源プラグをコンセントから抜き、パワースイッチを切って機器が冷却してからお使い下さい。
- ◆振動板は薄いため、これを持って移動させないで下さい。
- ◆本体ケースは、プラスチックのため熱い物等を置かないで下さい。
- ◆ラジオの近くで使用しないで下さい。雑音が入ることがあります。
- ◆万一故障しても内部には手を触れずに修理を申付け下さい。
- ◆一般の技工室雰囲気でお使い下さい。



# 各部の名称



- ① パワースイッチ
- ② パワーランプ
- ③ センサースイッチ (AUTO・CONT.)
- ④ バイブレーションツマミ (振動調節)
- ⑤ バイブレーションランプ
- ⑥ センサー
- ⑦ 振動板
- ⑧ 振動子保護ケース
- ⑨ 模型保持具
- ⑩ 本体ケース
- ⑪ 電源コード
- ⑫ ドライヤー用コンセント
- ⑬ ヒューズ・12A

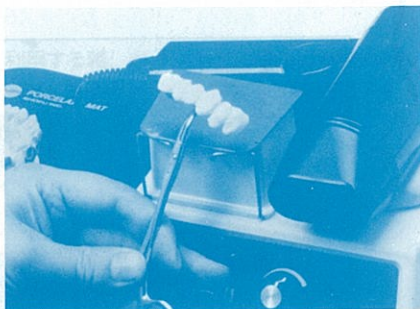


# 使い方

1 プラグを電源コンセントに接続し、アースをとって下さい。  
本体のドライヤー用コンセントを利用するときは、1000W以上が使用できる専用コンセントに接続し、ドライヤー(1000W以下)のスイッチをOFFにしてからプラグをドライヤーコンセントに接続し、ドライヤーはドライヤースイッチでご使用下さい。

2 パワースイッチを入れ、センサースイッチをオートにします。

3 金属冠をロックングツィーザーではさみ、左手に持ってセンサーの上に近づけると超音波振動が発生しますからロックングツィーザーを振動板に軽く接触させ、超音波振動を金属冠に与えます。



- ◇センサーが作動する手との前後左右の位置関係は一度お試し下さい。
- ◇振動中は、バイブレーションランプが点灯します。
- ◇左利きの方は機器を右側に置いてお使い下さい。

4 振動の強弱は、バイブレーションツマミで調節して下さい。

5 手をセンサーから外すと超音波振動は停止し、バイブレーションランプも消灯します。

6 センサースイッチをCONT. にすると、連続して超音波振動(ランプ点灯)が発生します。

◆ほとんど共振音がしません。『切り忘れ』にご注意下さい。

7 模型保持具は、模型上でコンデンスさせるときに使用します。



8 作業終了時は必ずパワースイッチを切って下さい。

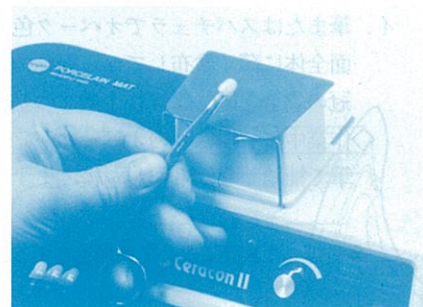
# オペークポーセレンのコンデンス

## 1. 単冠の場合

- イ. まず最初、金属の表面に湿らせた筆で水を塗布し、振動板に接触させ、水膜から気泡を除去します。
  - ロ. 筆またはスパチュラでオペーク色をとりクラウンの唇側や咬合面に塗布し、間欠的に振動板に接触させながらオペークを築盛します。
- ◇オペークは、超音波によって金属表面にスムーズに広がりますので筆またはスパチュラで平均的な厚さになるよう整えます。

- ハ. コンデンスの都度表面に浮いた余分な水分は、陶材にティッシュを当てて吸い取り、オペークの薄い部分があれば振動させながら少量のオペークを加え築盛します。

- ニ. 築盛が完了したら更にオペーク層を緻密化させるためコンデンスを行い、オペークの表面に僅かな水分が残るくらいでコンデンスを止め、予熱のあと焼成します。





## 2.ブリッジの場合

イ. 筆またはスパチュラでオペーク色をとり、塗布する金属の表面全体に薄く塗布してから振動板に接触させます。あとは単冠の場合と同じように1歯ずつ築盛します。

◇作業中にいずれかのオペークが乾燥した場合には少量の水を筆で補給しながら作業を続けます。

◆乾燥した表面に改めて追加塗布することはお止め下さい。

ロ. オペーク築盛が終わったら全体に振動を与えコンデンスします。もし、振動中にオペークの表面に水分が現れない場合には、濡れた筆でごく少量の水分を加え、更に数秒間、間欠的にコンデンスを続けます。

◆乾燥した層をコンデンスすると、振動によって金属フレームへの密着が悪くなる可能性があるので避けて下さい。

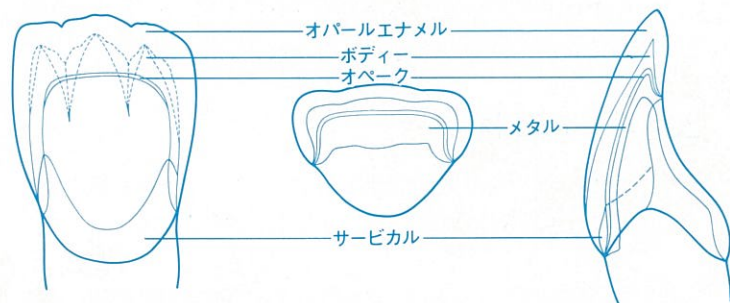
ハ. ごく僅かな水分しか表面に現れてこなくなったらコンデンスを止め、予熱後焼成します。



# ボディー、オパール陶材のコンデンス

オペークの塗布・コンデンスの基本テクニックと同じですが下記の点にご注意下さい。

- 1) ボディー色ポーセレンを塗布する前にオペーク色の表面をウェットにします。
- 2) 陶材の追加築盛は絶えず振動板に接触させ、必ず陶材が湿った状態で行なって下さい。
- 3) 陶材の余分な水分は絶えず吸い取りますが完全には乾燥させないで下さい。
- 4) 乾燥した陶材のコンデンスは絶対に避けて下さい。
- 5) 完全に予熱したあと焼成して下さい。



# 単冠の陶材築盛

## 1. ボディー色

- イ. クラウンを模型上に装着します。ボディー色をクラウンの咬合面あるいは唇面に築盛し、間欠的に振動板に接触させて陶材をコンデンスしながら、筆またはスパチュラを用いて歯冠形態を付与します。
- ロ. 図1に示すように指状構造(点線部分)をつくり、軽く振動板に接触させてティッシュで余分な水分を吸い取ります。

## 2. オパール陶材

- イ. 全体にオパール陶材を築盛します。そして軽く振動板に接触させて余分な水分をティッシュに吸い取ります。
- ロ. 舌側切端部のカットバックを行い、改めて舌側切端部にオパール陶材を築盛します。

- ハ. セラコンⅡの模型保持具を引き出し、振動板の手前の縁と模型保持具の間に模型を置いて振動を与え、ティッシュで余分な水分を吸い取ります。



- ニ. 次に模型からクラウンを取りはずして止血鉗子で保持し隣接部にオパール陶材を築盛後鉗子を振動板に間欠的に軽く接触させてコンデンスを行い、余分な水分をティッシュに吸わせ、形態を整えます。
- ホ. 形態が整えば予熱乾燥し焼成します。

# ブリッジの陶材築盛 仕様

ブリッジは大きな1本の歯と考えると築盛することが大事です。

- イ. ブリッジを模型上に装着し、単冠と同じようにオペークを築盛したブリッジの表面を濡らします。
- ロ. ブリッジ全体を薄く覆うようにボディー色を築盛し、各クラウンの築盛を完成させます。
- ハ. 各クラウンに最終的な形態を付与し、模型を模型保持具に数秒間置いてコンデンスします。
  - ◇もし振動中に陶材の表面に水分が現れない場合には、濡れた筆でごく少量の水分を加え更に数秒間、間欠的にコンデンスを続けます。
- ニ. ごく僅かな水分しか表面に現れてこなくなったらコンデンスを止めます。
- ホ. ブリッジを模型から取りはずして止血鉗子で保持し、単冠の場合と同様に隣接部に陶材を築盛後鉗子を振動板に間欠的に軽く接触させてコンデンスを行い、余分な水分をティッシュに吸わせ、形態を整えてから予熱・乾燥・焼成します。

形 式	SCC-Ⅱ
定格電源	AC100V 50/60Hz
電源入力	15VA
出力周波数	28KHz
センサー	赤外線センサー
ドライヤー用コンセント	1000W以下
外形寸法	約W160×約D140×約H110(mm)
質 量	約1kg

※上記仕様は改良のため予告なく変更することがあります。





世界の歯科医療に貢献する

株式会社 松風

本社 ● 〒605 京都市東山区福福上高松町11・TEL(075)561-1112(代)