

# ポリアミドプライマー



## 用途 増歯・アーム部分の補修

ポリアミド系熱可塑性樹脂  
(弊社商品 ベイシス エラスト等)で製作した  
義歯床の修復面と再射出成形部分の接着

包装単位	30ml	標準価格 ¥9,800(税抜)
------	------	-----------------

## 増歯・アーム部分の補修工程

### 1 症例



右上4が抜歯となった症例で、義歯の右上4部の追歯と右上3部のレジンアームの再成形の手順を紹介いたします。

### 2 模型の調整



咬合器装着後、義歯を模型から注意深く取り外します。補修部以外の残存歯の周囲を1mmほど削除して、義歯が模型に容易に着脱できるように調整します。

### 3 補修部の削除・形成



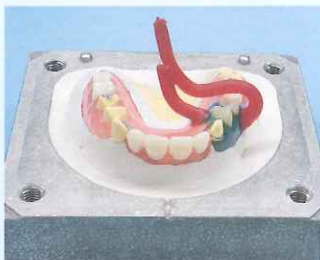
補修部の強度を確保するために、義歯の研磨面と粘膜面から削りこんで維持部を形成し、維持孔も付与します。

### 4 補修部のワックスアップ



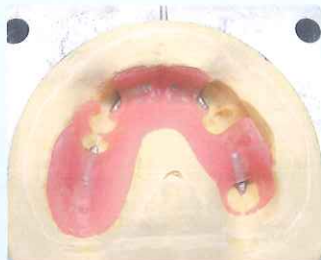
作業模型のサベイング・設計・ブロックアウトを行い、人工歯を排列してレジンアームをワックスアップします。

### 5 埋没・スプルー植立



義歯を上蓋に取り込むように埋没します。φ5mmのスプルーを植立し、二次・三次埋没を行います。

### 6 流ろう



プラスチック全体を熱湯に浸け、6分を目安に加熱します。開輪の際は方向を誤ると鉤歯を損傷することもあるので注意します。

### 7 プライマーの塗布



分離材を塗布した後、補修面を清潔にしてプライマーを塗布し、1時間以内に再射出成形を行います。

### 8 研磨・完成



成形後、義歯を掘り出し、通法に従って研磨を行い完成します。再射出レジンとの移行も問題なく、色むらも見られません。



# ベイシス エラスト

義歯床用熱可塑性レジン

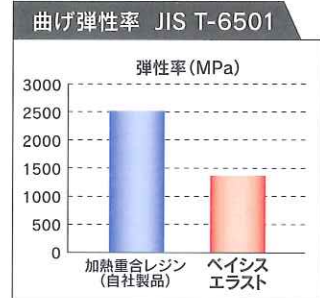
管理医療機器 医療機器認証番号: 225AFBZX00003000

## 適度の弾性と高い強度を有した ノンクラスペンチャー用 ポリアミド樹脂



標準価格 **7,500円**

- ノンクラスペンチャーに求められる適度な弾力を有し鉤歯にしっかりとフィット。
- 高い強度を有し耐衝撃性に優れています。



加熱重合レジンと比べ、しなやかで適度な弾性を有しています。



加熱重合レジンと比べ、10倍以上の耐衝撃性を有しております。

### 【プロ・ジェット (山八射出成型器) での使用例】

乾燥	射出条件
定温乾燥器を80~90℃に設定しペレットを6時間乾燥させてからご使用下さい。	溶解温度: 290℃ 溶解時間: 17分 使用圧力: 8気圧 フラスコ加温: 60℃にて射出成型をします。

色 調	● #11 マーブルα ※脈管模様 (繊維なし)
包装単位	ペレット300g

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



■ 本体と一体式の溶解炉 (ヒーティングボックス) 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 <sup>2</sup>
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	エアークラス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す。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。  
※本成型器専用コンプレッサーを別途ご購入いただくことをお勧め致します。

※記載価格には消費税は含まれておりません。 ※価格は予告なく変更する場合があります。

●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](mailto:box@yamahachi-dental.co.jp)