

품목허가번호	수허 03-251호
품목명	치과용귀금속합금
모델명	DEGUDENT LOT N1
수입업자	덴츠플라이시로나코리아(유), 서울특별시 송파구 법원로 135, 7층 (문정동)
제조원(제조국)	DeguDent GmbH (독일)
사용목적	금관, 계속가공의치, 국소의치, 총의치 등의 수복물을 납착
중량 또는 포장단위	4g/Pkg

사용방법

- (1) 납착에 대한 설명에 따라 납착될 부분은 모델 위에 위치시키고 무 잔류성 스틱왁스(Non-Residual Sticky Wax)나 Self-Polymer로 결합시킨다.
- (2) 포세라인의 치경은 Pink 모델 왁스로 얇게 씌워서 납착 매몰재와 직접 닿지 않도록 한다. 그러나 완전히 전장된 크라운이 꼭 납착 매몰재의 기본적인 보조를 받아야 한다면 그 부분의 포세라인에 Platinum Foil을 씌울 수도 있다.
- (3) 납착될 물질을 Deguvest L 납착 매몰재와 같이 매몰하면 모든 포세라인의 표면에 매몰재가 묻지 않는다. 세팅 후 매몰재를 두드려서 얇고도 안정된 두께를 만든다. Sticky Wax를 끓인 후에 납착될 인접부위를 Degussa의 T-용재나 용재DSI로 입힌다. 이 때 포세라인에 용재가 묻지 않도록 주의해야 한다.
- (4) 소구가 형성될 때까지 적당한 양의 납을 Bunsen 버너에서 용해시킨다. 볼이나 소구를 절단할 때는 부착될 납착스트립(Solder Strip)이나 스틱이 조금 팽창하도록 놔둔다. 이 팽창은 매몰재를 받쳐주고 납착 GAP에 들어가게 될 납착볼을 알맞은 위치에 있도록 해준다. 이 때 납착볼도 T-용재나 용재 DSI로 코팅해야 한다.
- (5) 납착블럭을 소환로 입구에서 10-15분 간 미리 건조시킨다. 소성 후 소환로 내에서 Degulor 납착재, 유니로트(Unilot)와 Palliag-Solders 등을 납착할 때의 최적온도는 900-930°C이다.
- (6) 납착부분의 고상선(Soldius) 온도는 이 온도 범위보다 높아야 한다.
- (7) 작업물을 미리 가열된 Muffle에 서서히 넣어서 열이 골고루 흡수되도록 한다.
- (8) 납착물의 크기에 따라 작업물을 2-3분 동안 Muffle에 넣어둔다.
- (9) 납착 매몰재를 즉시 절단해 보거나 글리스후드나 노출상태의 Lifting 단계에서 서서히 식힌다.
- (10) 용재나 매몰재 찌꺼기는 Neacid 주조물 세척액에 담그면 쉽게 제거된다.

사용 시 주의사항

- (1) 납착 부위 부근의 표면은 납착연접에 알맞은 힘을 줄 수 있는 크기여야 한다.
- (2) 매우 중요한 점은 간격이 동일해야 하며 두께가 0.05-0/2mm 보다 두껍지 않아야 한다.
- (3) 납착될 표면을 적당히 연마하고 세척한다.
- (4) 납착 절차 동안 여러 부분의 정확한 관계성을 유지하기 위해 알로이와 결합되어 확장과 수축을 나타내는, 예를 들어 Deguvest L과 같은 특수 매몰재들을 사용한다.
- (5) 메탈 표면에 산화물 형성을 막기 위해서는 알맞은 flux를 사용해야 한다. Degussa flux" T"

나 “DSI”는 포세라인과 골드 브릿지에서 사용할 때 매우 효과적인 것으로 증명되었다.
 (6) 납착될 물질을 포함한 모든 매몰블럭을 물질간의 납착 연결이 납착 작업온도에 도달할 때까지 가열하면 납이 액화되어 흘러서 물질들이 완전히 결합된다.
 (7) 납착 과정이 모두 완료된 후 매몰 덩어리와 납착물을 공기 중에서 서서히 냉각시킨다.
 (8) 매몰재나 Flux 찌꺼기는 Neacid 용액으로 닦으면 제거된다.

첨부분서의 작성 및 개정연월	2021.05
보관 또는 저장방법	실온의 습기가 적은 곳에서 보관한다.
유효기간	반영구적
제조번호	LOT번호 참조
제조연월, 사용기한	제조사 표시사항 참조
본 제품은 의료기기임	