

품목허가번호	수허 03-252호
품목명	치과용귀금속합금
모델명	UNILOT 2
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	7.5g/1pkg
사용방법 (1) 매몰(Investing) ① 링은 주조기공 시 링이 없이 이용되어 매몰된다. ② 한 장치에만 링이 매몰된다. ③ 접착된 인산염 매몰이 다음 제조사의 추천으로 사용되어야 한다. (2) 주조 만들기 작업 ① 적어도 2번 용광로를 태우고 한 번은 고열 주조하고 또 한번은 저열주조 한다. 세팅은 일반적으로 815°C와 704°C이다. 매 용광로는 특이한 열 성능을 가지고 있다. 그러므로 온도로 인해 문제가 야기되면 온도는 조정되어야 한다. ② 두 번째 단계 태움은 고온도에서 뜨거운 물에 최소한 1시간 동안 적셔 보수한다. 도가니는 용광로 안에서 전열될 것이다. ③ 주조를 위한 도치사용은 여러 개의 구멍을 가진 팁이다. ④ 산소압력은 정상적으로 10spi에 세트되고 자연 가스압은 도치밸브에서 조정되고 프로판압은 정상적으로 5Psi에 세트될 것이다. ⑤ 주조장치는 3번의 상처를 입힌 것이다. ⑥ 사용되는 도가니를 주조장치에 삽입한다. ⑦ 프레임은 연소되고 뾰족한 프레임을 얻기 위해 도치밸브에서 조정하면 팁에서 프레임 대신에 푸르게 빛난다. 프레임의 강도는 시험된 합금의 용융 범위에 의한다. ⑧ 합금을 도가니 속에 넣고 뾰족한 내부 청색 치관 원추 둘레가 1.5~2인치 안에서 녹는다. ⑨ 링을 용광로에서 제거하고 합금이 약 절반이상 녹을 때 주조장치 안에 놓는다. 녹은 합금의 유동성은 주조 도가니 안을 조금씩 흔들면서 관찰한다. ⑩ 용융진행 평가에서 기공경험으로 주조양이 해제되는 점으로 결정된다. (3) 불투명(Opaque) ① 공구를 사용하여 주조로부터 매몰재를 제거하고 Burs로 공기연마한다. ② Cut off 디스크를 치근에 씌우는 금속판(Coping)에서 주입구(Sprues)를 끊는다. ③ 산화 알루미늄석으로 갈아서 도재 베어링 표면을 가공한다. ④ 산화 알루미늄 연마로 표면을 공기연마한다.	
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 특수 매몰재를 사용한다.
- (5) 메탈 표면에 산화물 형성을 막기 위해서는 알맞은 Flux를 사용해야 한다.
- (6) 납착될 물질을 포함한 모든 매몰블럭을 물질간의 납착연결이 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	