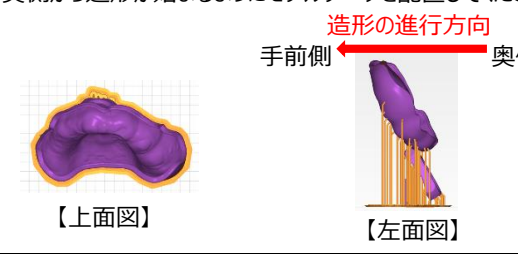



## S-WAVE プリントレー 操作マニュアル (簡易版)

作業工程		左記作業における補足事項	
モデルデータの設計	製作する個人トレー・ベースプレートのモデルデータ (STL ファイル) を設計します。	厚さ	材料強度を保証するために 1.0~7.0mm で設計してください。
スライスデータの作成	S-WAVE 3D プリンターIMD-S で個人トレー・ベースプレートを造形するためのデータを作成します。	マシン	S-WAVE Print Tray (積層高さ : 100micron)
		造形角度	粘膜炎にサポートが立たないよう、モデルデータを回転させてください。また、造形不良を回避するため、プリンター奥側から造形が始まるようにモデルデータを配置してください。  【上面図】                      【左面図】
		推奨サポート条件(※)	Standard
材料のセッティング	S-WAVE 3D プリンターIMD-S 専用のレジンバットに本材を流し込みます。	セッティング量	セッティング量は、レジンバット内側の最外標線~それに隣接する標線の範囲内に収めることをおすすめします。少なくとも最低必要量以上は注いでください。 
造形	S-WAVE 3D プリンターIMD-S で個人トレー・ベースプレートを造形します。	推奨造形条件	S-WAVE Print Tray
造形物の取り外し	S-WAVE 3D プリンターIMD-S から造形された個人トレー・ベースプレートを取り外します。		
洗浄	超音波洗浄器 (例えば、松風ウルトラソニック クリーナー-SUC-70) を使用し、洗浄用アルコール (例えばイソプロパノール) で個人トレー・ベースプレートの表面を洗浄します。	洗浄時間	一次・二次洗浄をそれぞれ 5 分ずつ行ってください。二次洗浄時は一次洗浄よりも綺麗な洗浄液を使用してください。 ※個人トレー・ベースプレートを洗浄液に長時間浸漬させないでください。
乾燥	個人トレー・ベースプレートにエアを吹きかけ、表面に付着している洗浄液を乾かします。		
サポート除去	ニッパー等を使用して個人トレー・ベースプレートからサポートを除去します。		
後重合	歯科技工用重合装置「ソリディライト LED」を使用し、個人トレー・ベースプレートの最終硬化を行います。	片面当たりの照射時間 (分)	3
		照射面	両面
仕上げ研磨	必要に応じてサポート痕を研磨で除去し、個人トレー・ベースプレートを仕上げます。		
製作完了後の使用	製作した個人トレー・ベースプレートを患者に適用します。	印象材との接着	製作した個人トレーと印象材の接着性を物理的に向上させるため、個人トレーには印象材が嵌合する穴を開けることを推奨しています。モデルデータ上で穴を開けていない場合は、製作した個人トレーに手作業で穴をあけてください。
		消毒方法	アルコール消毒剤またはノンアルコール消毒剤を使用してください。変形につながる可能性があるため、オートクレーブの使用は避けてください。

(※) : 推奨サポート条件の詳細条件は以下の通りです。

密度(%)	130	表面サンプリング	ランダムポイント (早い)	ベース基準に高さを合わせる	<input checked="" type="checkbox"/> 4.0 mm
先端径(mm)	1.0	方法	シングルサポートオンリー	内部サポート有効	<input checked="" type="checkbox"/>
サポート取付角(°)	45.0	柱直径(mm)	1.0	台座の高さ(mm)	1.0
サンプリング方法	クリースと面	柱拡大率	2.0	ベースプレートサポート追加	<input checked="" type="checkbox"/>