

## スーパーエルダーⅢ

### 【警告】

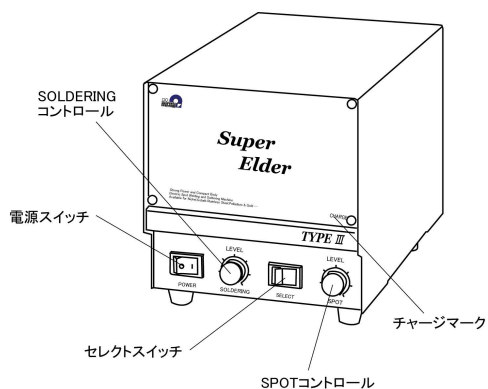
- ・ 本器は仮着・鑑着の切替に関わらず、接続されている電極に出力されますので、取扱には十分注意すること。やけどの恐れがあります。
- ・ 鑑着作業はやけどに注意すること。

### 【禁忌・禁止】

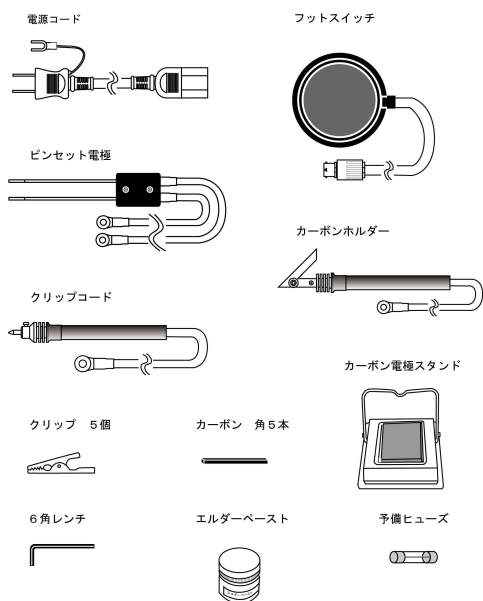
口腔内では使用しないこと。

### 【形状・構造及び原理等】 \*\*

#### 1. 装置外観図



#### 2. 付属品 \*\*



#### 3. 電氣的定格

定格電圧 100V±5%  
周波数 50/60Hz  
最大定格 溶接 200VA  
鑑着 1KVA

#### 4. 本体寸法及び重量

W174 × D312 × H185mm  
重量 11.5kg

#### 5. 機器の分類

電撃に対する保護の形式 クラスI機器  
電撃に対する保護の程度 B形機器

### 【使用目的又は効果】 \*\*

歯科用金属又は金属製の歯冠修復物等の溶接又はろう材料によるろう付けに用いる装置。

### 【使用方法等】 \*\*

ご使用にあたっては取扱説明書をよくお読みになってご使用ください。  
また、機器に異常がないか確認してからご使用ください。

#### 1. 操作方法

##### [溶接]

- (1) 電源コード、フットスイッチ、ピンセット電極を本体にセットする。
- (2) 電源スイッチを入れ、セレクトスイッチで SPOT を選択します。
- (3) SPOT コントロールで出力を調整します。
- (4) ピンセット電極で材料をしっかりと圧接し、フットスイッチを踏みます。
- (5) 溶接が完了します。

##### [鑑着]

- (1) 電源コード、フットスイッチ、カーボンホルダー、クリップコードを本体にセットします。
- (2) カーボン、クリップを取り付けます。
- (3) 電源スイッチを入れ、セレクトスイッチで SOLDERING を選択します。
- (4) SOLDERING コントロールで出力を調整します。
- (5) クリップ電極で材料をはさみ鑑着部位にエルダーペーストを塗布し、その上に鑑材を置き、カーボン電極を鑑材に接触させフットスイッチを踏み込みます。
- (6) 接触部位が赤熱し、流鑑します。
- (7) カーボン電極をカーボンスタンドのスポンジで冷却清掃してください。

取扱説明書を必ずご参照下さい。

#### 【使用上の注意】

1. すべてのコードの接続が正確かつ完全であることを確認すること。
2. ピンセット電極、カーボン電極の接触部位はヤスリ等できれいに清掃すること。
3. 故障したときは勝手にいじらず適切な表示を行い修理は専門家にまかせること。

#### 【保管方法及び使用期間等】\*\*

1. 保管方法
  - (1) 水のかからない場所に保管すること。
  - (2) 気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分を含んだ空気などにより悪影響が生ずるおそれのない場所に保管すること。
2. 有効期間・使用の期限（耐用期間）

製造出荷後、正規の保守点検を行った場合に限り、10年間とする。（自己認証による）

#### 【保守・点検に係る事項】

1. 保守・点検
  - (1) しばらく使用しなかった機器を再使用する際には、使用前に装置が正常かつ安全に作動することを確認すること。
  - (2) 本体の清掃は、エタノール、ベンゼン等の溶剤では拭かないで下さい。清掃の際は、水拭き、乾拭き、合成洗剤を薄めた溶液で拭いて下さい。

#### 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】\*\*\*

製造販売業者：株式会社ナルコム  
住 所：〒384-2107  
長野県佐久市蓬田 1251-239  
電 話 番 号：0267-51-5155 FAX 0267-58-0577

製造業者：株式会社ナルコム