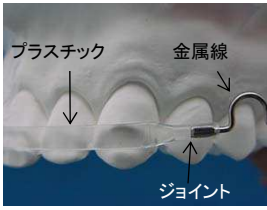


# Q.C.M.リテーナーワイヤ作製手順(例)

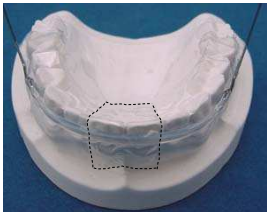
レジンモノマーがQ.C.M.リテーナーのプラスチック部に触れると破折します

\*クラスプ有リタイプをお奨めします\*



## ①サイズの選定を行います

- プラスチック部の扁平部が、両側犬歯の最大膨隆部を覆うことができるサイズを選択してください



## ②正中部をセロテープ等で模型に仮止めします

- ガムテープのように、粘着力の強いテープは使用しないでください  
(強力粘着剤に含まれる溶剤でプラスチック部が変色することが稀にあります)



## ③ヘアドライヤーの熱風をプラスチック部にあて、模型の歯列に軽く沿わせませす

- 指の腹、又は先端部が角張っていないインスツルメント等を使用して、プラスチック部を軽く圧接してください

\*上手く沿わない場合は「ドライヤーの確認と対策」をご確認ください



## ④ループの調整はプラスチック部に熱風をあてた時に行います

- プラスチック部に熱をあてて柔らかくなった時に、金属線を軽くひねってループが歯肉にあたらないように調整してください

\*プラスチック部(金属線とのジョイント部も含む)は、プライヤーで把持しないでください



## ⑤沿わせたリテーナーを模型から外してクラスプを作製し、床を作製します

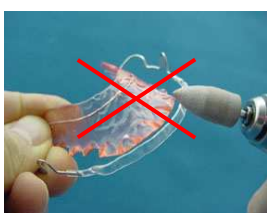
- クラスプが組めない場合は、あらかじめパラフィンワックス等で歯間部を覆い、模型を立てて、レジンモノマーがプラスチック部に触れないようにしてください

\*レジンモノマーがQ.C.M.リテーナーのプラスチック部に触れると破折します



## ⑥リテーナーの金属線を臼歯部に沿わせて、クラスプにろう着します

- ろう着時に炎の熱が金属線からプラスチック部やレジン床に伝達しないようにしてください
- 熱緩衝作用のある固定材を用いてクラスプがレジン床に入る部分と、プラスチック部と金属線とのジョイント部を覆ってください (例) 写真はアソインターナショナル社製 ファインソルダーを使用



## ⑦床、金属部の研磨を行います

\*リテーナーのプラスチック部分は研磨しないでください

変色や破折の原因となる恐れがあります



## ⑧最終調整を行います

- 前歯部の沿いが甘い場合は再度熱風をあてて圧接するか、ループで微調整してください

# ドライヤーの確認と対策



○



×



## ①ドライヤーの種類をご確認ください

- 一般にドライヤーは左の写真のように2種類あります
    - Aタイプ・・・ヘアドライヤー  
一般的な持ち手のついたL字型のドライヤーです
    - Bタイプ・・・ヘアブロッサー(くるくるドライヤー カーリングドライヤー)  
先端にブラシがついており、取り外すことが可能です
- \* Q.C.M.リテーナーワイヤを圧接する際は先端を取り外して使用します

## ②ドライヤーの消費電力をご確認ください

- ドライヤー本体に表示されているW数が
    - Aタイプ・・・1200W以上
    - Bタイプ・・・700W以上のドライヤーをお奨めします
- \* W数が低いと熱量が足りずに沿わない場合があります

## ③ドライヤーの温度ヒューズをご確認ください

- ドライヤー本体に表示されている温度ヒューズの表記が180°C以上のドライヤーをお奨めします (表記されていない場合もあります)
- \* 温度が低いと熱量が足りずに沿わない場合があります

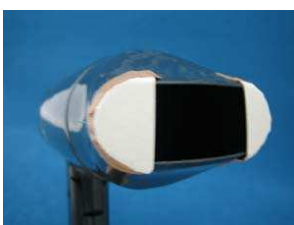
Q.C.M.リテーナーの作製には

## Bタイプのドライヤーをお奨めします

送風口が小さく、温度のバラツキが少ないため、送風温度が比較的安定します

## 《上記内容を確認して沿わない場合の対策》

- 外気温度等の影響、個々のドライヤーの性能・機能等で加工に適した十分な温度が得られない場合が考えられます
- 送風口を少し塞いで送風温度を上げる方法で沿わせることが出来る場合があります  
なお**塞ぎすぎにご注意ください!**  
塞ぎすぎると通常の使用方法とは異なるため、急激な発熱、発火、ヤケドの危険性あるいは逆に風量が足りなくなり熱量が不足することも考えられます  
1/3程度塞ぐくらいを目安としてください



個々の責任におきまして取り扱いには十分ご注意願います