

# ツインスターP/ツインスターV 新発売キャンペーン

数量限定

期間2009年11月24日～  
2010年1月20日

平素は格別のご愛顧を賜りありがとうございます。  
このたび、歯科技工用成型器 ツインスターP/ツインスターVの新発売を記念いたしまして、  
「ツインスターP/ツインスターV 新発売キャンペーン」を企画いたしました。期間中、下記商品を  
特別価格198,000円にてご提供いたします。ぜひ、この機会をご利用ください。

コストパフォーマンスと精密性を  
兼ね備えた加圧成型器

加圧式

歯科技工用成型器  
ツインスターP

■標準価格 198,000円

仕 電 源：AC100V 50/60Hz  
消費電力：340W  
外形寸法：W230×D450×H200mm  
加圧力(P)：2.0bar  
様 質 量：約7.5kg

●販売名 ツインスターP  
●一般的名称 歯科技工用成型器  
●医療機器届出番号 27B1X00109000231  
●医療機器の分類 一般医療機器(クラスI)



コンプレッサーなしでも  
ハードプレートを手軽に吸引成型

吸引式

歯科技工用成型器  
ツインスターV

■標準価格 198,000円

仕 電 源：AC100V 50/60Hz  
消費電力：340W  
外形寸法：W230×D450×H200mm  
吸引力(V)：0.8bar  
様 質 量：約7.5kg

●販売名 ツインスターV  
●一般的名称 歯科技工用成型器  
●医療機器届出番号 27B1X00109000241  
●医療機器の分類 一般医療機器(クラスI)



または

ツインスターP/Vのどちらかと下記の組み合わせのいずれかを

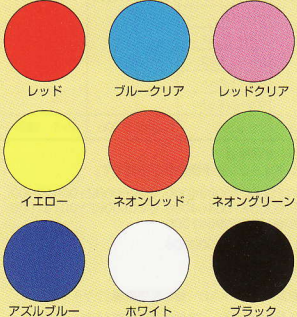
マウスガード

製作用



義歯床用熱可塑性レジン  
バイオプラスト  
カラーセット  
3.0mm  
■包装 10枚  
■標準価格 6,500円

■カラーバリエーション 9色+クリアー



スプリント

製作用



歯科矯正用レジン材料  
デュラン クリアー  
1.0mm  
■包装 10枚  
■標準価格 3,400円



分離用シート/スペーサー  
インフォランフォイル  
0.1mm  
■包装 100枚  
■標準価格 5,800円

ブリーチング用トレー

製作用



義歯床用熱可塑性レジン  
バイオプラスト クリアー  
2.0mm  
■包装 10枚  
■標準価格 5,000円



義歯床用熱可塑性レジン  
コピープラスト  
0.5mm  
■包装 10枚  
■標準価格 1,700円

いびき防止装置

製作用



歯科矯正用レジン材料  
デュラン クリアー  
2.0mm  
■包装 10枚  
■標準価格 4,800円

いびき防止装置連結材  
NKコネクター(1症例分)  
■包装 ベルト 2本  
キャップ 4個  
■標準価格 1,390円



10症例分  
■包装 ベルト 20本  
キャップ 40個  
■標準価格 13,900円

上下顎スプリントを  
即時重合レジンで  
固定するだけ!

※通常は10症例での  
販売となります。

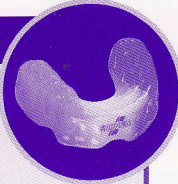
詰め合わせて

## 特別価格198,000円にてご提供!

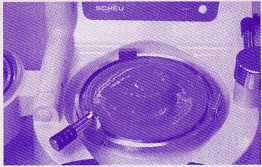
## 製作方法

### マウスガード

■使用材料  
 バイオプラスト  
 3.0mm  
 バイオプラスト分離剤



#### 1 模型の設置



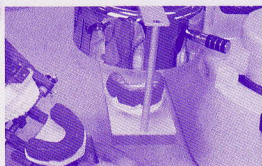
必要な模型の部分に分離剤を塗布します。模型の基底面をトリミング(平らにし)、モデルプラットフォーム上に設置します。その後バイオプラストを加熱/圧接します。

#### 2 加圧



ハサミまたはスカルペルで余剰のプレートカットし辺縁を滑らかにします。温水で洗浄した後、乾燥させます。

#### 3 仕上げ



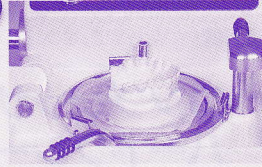
ヒーティングサポートを使用し、咬合面を軟化します。そして、模型を咬合器に戻し、中心位で咬合させ、辺縁を研磨し、必要に応じ辺縁を熱処理します。

### スプリント

■使用材料  
 デュラン  
 1.0mm  
 イソフォランオイル  
 0.1mm(スペーサー用)



#### 1 模型の前準備と設置



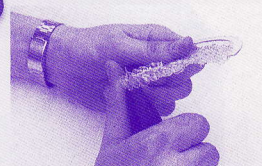
まず、イソフォランオイルの圧接を行い、模型基底部でカットし、気泡を防ぐため歯間部に小さく切れ目を入れます。

#### 2 加圧



次に、模型の歯肉線下約5mmの位置までステンレス鋼製砂の中に埋没します。その後デュランを圧接します。

#### 3 仕上げ



成型されたプレートはカーバイドパーなどでトリミングし、通法により研磨します。

### ブリーチング用トレー

■使用材料  
 バイオプラスト  
 2.0mm  
 コピープラスト  
 0.5mm(スペーサー用)

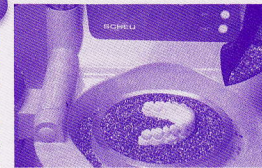


#### 1 模型の設置あるいは埋没



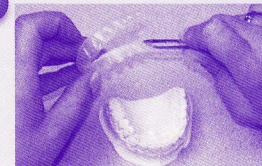
コピープラストを、ブリーチング材のスペーサーとして、模型に圧接します。ブリーチング材を塗布する部分をマークし、スペーサーをカットします。

#### 2 加圧



スペーサーを模型上に固定した後、バイオプラストを選択し、加熱、圧接を行います。

#### 3 仕上げ



放射状にプレートをカットし、模型から注意深く取り外します。スペーサーはバイオプラストには接着しませんので、きれいにはがせます。

### いびき防止装置

■使用材料  
 デュラン クリアー  
 2.0mm  
 NKコネクター  
 (1症例分)

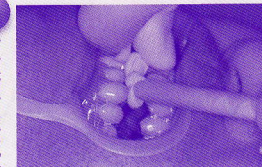


#### 1 上下顎装置の作成



取扱説明書に従い、上下顎の装置を成形します。

#### 2 下顎前方位置の設定



上下顎に装置をセットし、適切な方法で下顎前方位置を設定し装置間にシリコンを注入し、顎位を採得します。

#### 3 上下顎装置の固着



クリップを用いてキャップを固定すれば、レジンの硬化を待つ間に反対側の作業ができます。

#### 4 仕上げ



キャップ外周にレジンを盛り足して補強し、連結強度を確保した後、滑らかに研磨します。

## 関連商品

### 樹脂プレート (プレートサイズは全てφ125mm)

商品名	製品番号	厚さ (mm)	色調	包装	標準価格 (円)	使用例
デュラン①	※1 3411	0.5	クリアー	10枚	2,600	・リテーナー ・スプリント ・スリーブ ・スプリント ・ブリーチング ・トレー ・サージカル ・プレート
	3409	0.625			3,000	
	3413	0.75			3,200	
	3415	1.0			3,400	
	3417	1.5			4,000	
	3419	2.0			4,800	
	3421	3.0			5,500	
バイオクリルC②	※1 3145	1.5	クリアー	10枚	5,600	・義歯床 ・スプリント ・矯正用床装置 ・即時義歯
	3147	2.0			6,000	
	3153	3.0			6,600	
	3152	2.0			6,000	
	3152	2.0			6,000	
インブロン③	※1 3164	2.0	クリアー ナチュラル ホワイト	10枚	2,900	・個人トレー ・チンキャップ ・咬合床
	3168	3.0			3,200	
	3361	3.0			3,300	
	3173	2.0			3,000	
	3274	3.0			3,300	
デュラソフト④	※1 3193	1.8	クリアー	10枚	10,300	・スプリント ・ナイトガード
	※3 3380	2.5			14,300	
	3270	1.0			3,400	
バイオプラスト⑤	※2 3183	1.5	クリアー	10枚	4,200	・マウスガード ・チンキャップ ・ボジショナー ・ナイトガード ・複印象 ・ブリーチング ・トレー
	3185	2.0			5,000	
	3187	3.0			6,200	
	3187	3.0			6,200	

商品名	製品番号	厚さ (mm)	色調	包装	標準価格 (円)	使用例
カラーバイオプラスト⑥	※2 3271	3.0	カラーセット	10枚	6,500	・マウスガード
	3278	2.0	ブルークリア		5,400	
	3356	3.0	レッドクリア		6,500	
	3279	2.0	レッドクリア		5,400	
	3355	3.0	レッドクリア		6,500	
	3280	2.0	イエロー		5,400	
	3281	3.0	レッド		6,500	
	3272	2.0	レッド		5,400	
	3445	3.0	ホワイト		6,500	
	3448		ブラック			
	3352		ネオンレッド			
	3353		ネオングリーン			
	3354	アズルブルー				
	コピープラスト⑦	※2 3177	0.5		ナチュラル	
3179		1.0	2,300			
3175		1.5	2,400			
3181		2.0	2,700			

商品名	製品番号	厚さ (mm)	色調	包装	標準価格 (円)	使用例
バイオプラストマルチカラー⑧	※2 3400	3.0	マルチカラーセット	10枚	14,000	・マウスガード
	3390		ドイツ			
	3391		フランス			
	3392		イタリア			
	3393		スペイン			
	3394		スウェーデン			
	3395		ブラジル			
	3396		トランスパニア			
	3397		アトランティス			
	3398		ホワイトドット			
	3399		グリーンドット			
イソフォランオイル⑨	3207	0.1	ナチュラル	100枚	5,800	・スペーサー・焼酎シート

※1 レジンと接着 ※2 レジンと非接着  
 ※3 使用に際してはドライングオープンで予備乾燥が必要です。  
 ●医療機器承認番号 ①212009ZY00634000、②20600BZY00417000、  
 ③20600BZY00464000、④20500BZY00731000、  
 ⑤20600BZY00561000  
 ●医療機器届出番号 ④13B2X00107000006  
 ●医療機器許可番号 ⑦13BY0255

●医療機器の分類 一般医療機器(クラスI) 管理医療機器(クラスII)

■製造販売 株式会社 ロッキーマウンテンモリタ

東京都千代田区神田淡路町2-23 菅山ビル3F 〒101-0063

製造 ショイデンタル

製造販売 株式会社モリタ

大阪本社 大阪府吹田市垂水町3-33-18 〒564-8650 TEL:06-6380-2525  
 東京本社 東京都台東区上野2-11-15 〒110-8513 TEL:03-3834-6161  
 www.dental-plaza.com

●この印刷物は環境にやさしい「植林木使用紙」「天然植物油大豆油インク」を使用しています。

加圧式

# 操作性と精密性を兼ね備えた エア加圧式成型器

## TWINSTAR® P

- 2.0Barのエア圧で精密な成型が可能
- 高いコストパフォーマンス
- コンパクトサイズで場所をとりません

### ヒーター

300ワットの赤外線ヒーターは短時間(約1分)で220°Cまで達し、適温で均一な熱可塑性プレートの加熱が可能です。

### ツインスターP

#### 仕様

電源	AC100V 50/60Hz
消費電力	340W
加圧力(P)	2.0bar
外形寸法	W230 x D450 x H200mm
質量	約7.5kg

■標準価格 198,000円 636501

- 販売名 ツインスターP
- 一般的名称 歯科技工用成型器
- 医療機器届出番号 27B1X0010900231
- 医療機器の分類 一般医療機器(クラスI)

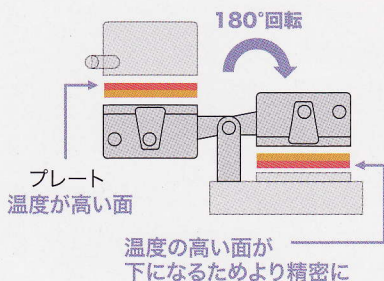
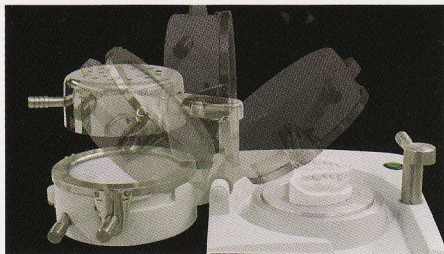
### プレッシャーチャンバー(加圧部)

硬質プレートでも容易に加圧形成でき、加圧から冷却までスムーズに行います。

## 精密な形成のためのポイント

### 加熱された面を 直接模型へ圧接

ヒーターによって加熱処理されたプレートは表裏で約60°Cの温度差が生じます。回転式チャンバーはヒーターでより軟化された加熱部を模型に圧接するので、適合性のよい成形品を製作できます。

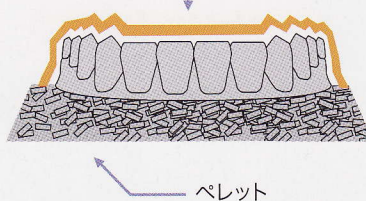


### 模型のトリミングの手間と 破損リスクを省略

ステンレス鋼製砂を使用して模型の不要な部分を埋没させて、必要な部分のみの成型をすることができます。プレートの厚さを確保しつつ、成形の精度を高めます。



不要な部分を  
埋没させ厚さを確保



### システム化された 加熱形成

プレートごとに設定されている適性加熱時間をタイマーでコントロールできるため、誰でも均一に適性なタイミングで圧接が可能。



排気ボタン 予備加熱ボタン

Heizen/ Heat	Code	Kühlen/ Cool
30 sec. ca.	122	60 sec.

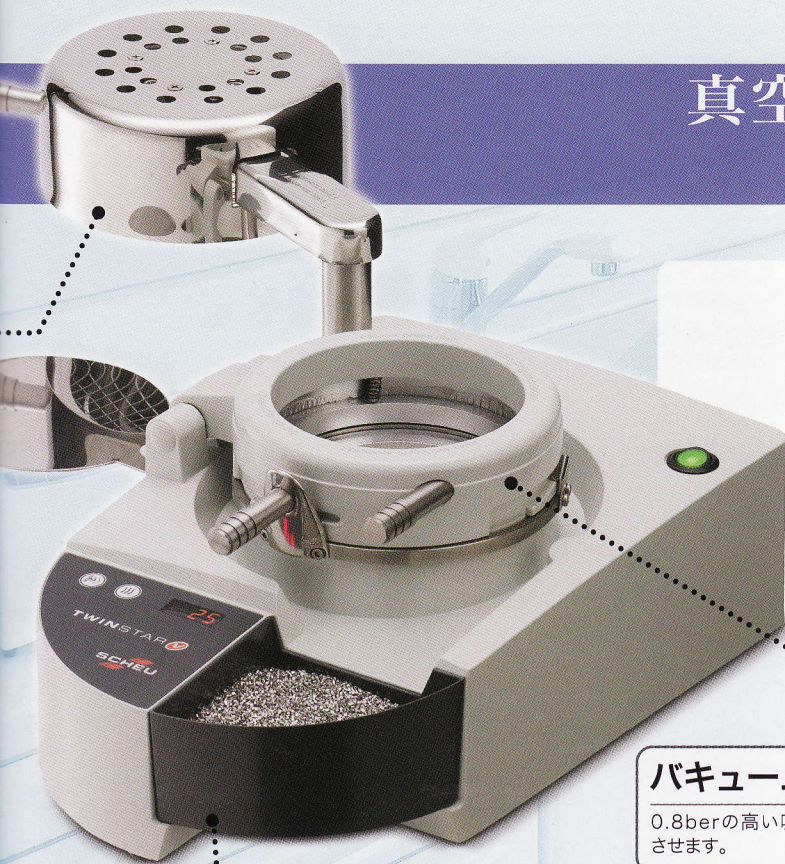
各プレートごとに  
適性加熱時間/冷却時間が表示されています。

# 真空ポンプを内蔵した 吸引式成型器

吸引式

## TWINSTAR®

- ・吸引時の騒音を抑え、静かに形成
- ・モデルプラットフォーム上のゴムパッキンによるエアールール防止



### バキュームチャンバー(吸引部)

0.8berの高い吸引力で、より正確に模型へ適合させます。

### ステンレス鋼製砂コンテナ

取り外して収納できます。



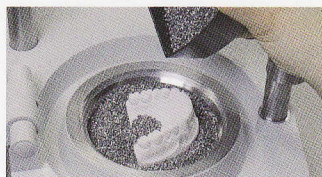
### ツインスターV

仕様	
電源	AC100V 50/60Hz
消費電力	340W
吸引力(V)	0.8bar
外形寸法	W230 × D450 × H200mm
質量	約7.5kg

■標準価格 198,000円 636502

- 販売名 ツインスターV
- 一般的名称 歯科技工用成型器
- 医療機器届出番号 27B1X00109000241
- 医療機器の分類 一般医療機器(クラスI)

## 使用方法

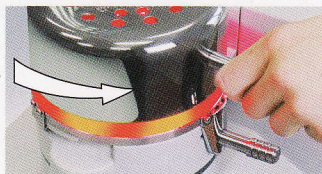


1. モデルプラットフォームに模型を置きます。

※ステンレス鋼製砂を使用する場合はモデルカップの縁いっぱいまで注ぎます。



2. プレートをチャンバーに設置しロックします。



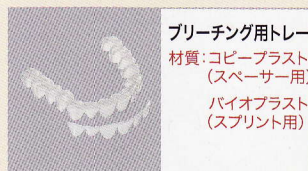
3. 1分間の予備加熱後、ヒーターをスライドさせると加熱が始まります。



4. 加熱処理されたプレートを模型の上へかぶせて加圧/吸引します。

## おもな製作物

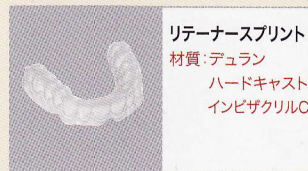
3mm以下のプレートのみ作製可能。



ブリーチング用トレー  
材質: コピープラスチック(スパーサー用)  
バイオプラスチック(スプリント用)



マウスガード  
材質: バイオプラスチック



リテーナー用スプリント  
材質: デュラン  
ハードキャスト  
インビザクリルC



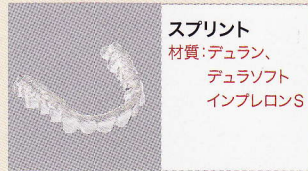
個人トレー  
材質: インプレロン



テンポラリー用スプリント  
材質: デュラン



個人用リテーナー  
材質: コピープラスチック



スプリント  
材質: デュラン、  
デュラソフト  
インプレロンS



テンポラリー  
材質: コピープラスチック

※使用プレートは一例です。  
これらの製作物の材料である樹脂プレートについては裏面の表をご覧ください。