

품목허가번호	수허 03-420 호
품목명	치과용귀금속합금
모델명	Degulor Lot 2
수입업자	덴츠플라이시로나코리아(유), 서울특별시 송파구 법원로 135, 7 층(문정동)
제조원(제조국)	DeguDent GmbH (독일)
사용목적	의치 등의 수복물을 납착
중량 또는 포장단위	4g/pkg
<b>사용방법</b> 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 2 번 용광로를 태우고 한 번은 고열 주조하고 또 한 번은 저열주조한다. 세팅은 일반적으로 815°C와 704°C이다. 매 용광로는 특이한 열 성능을 가지고 있다. 그러므로 온도는 온도로 인해 문제가 야기되면 조정되어야 한다. ② 두 번째 단계 태움은 고온도에서 뜨거운 물에 최소한 1 시간 동안 적셔 보수한다. 도가니는 용광로 안에서 전열될 것이다. ③ 주조를 위한 도치사용은 여러 개의 구멍을 가진 팁이다. ④ 산소입력은 정상적으로 10psi 에 세트되고 자연 가스압은 도치밸브에서 조정되고 프로판압은 정상적으로 5psi 에 세트될 것이다. ⑤ 주조장치는 3 번의 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 용융범위에 의한다. ⑧ 합금을 도가니 속에 넣고 뾰족한 내부 청색 치관 원추 둘레가 1.5-2 인치 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 매물재를 제거하고 burs 로 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 공기 연마한다.	
<b>사용 시 주의사항</b> ① 금속입자는 눈에 자극의 원인이 되므로 주의하여야 한다.	

- ② 피부접촉은 피부자극의 원인이나 공업성 피부염의 원인이 되므로 주의하여야 한다.
- ③ 호흡장애는 흡입계통상의 자극 원인이 되니 주의하여야 한다.
- ④ 일반환기를 공급하고 TLV 아래 국부 배출의 기준을 유지한다.
- ⑤ TLVS의 진애초과를 위해 인가된 호흡기인 NIOSH를 착용한다.
- ⑥ 가는 동안은 추천된 Latex 장갑을 끼고 주조 시나 핸들링 시 뜨거운 물질이든지 혹은 금형을 만질 때는 열에 강한 장갑을 껴야 한다.
- ⑦ 가는 동안에 side 쉴드나 혹은 표면 쉴드로 안전안경을 착용해야 한다.
- ⑧ 작업 시는 앞치마, 실험실용 옷이나 다른 보존할 수 있는 옷을 입는 것이 좋다.
- ⑨ 가는 동안에 용융과 진애 시 연무를 들어 마시지 말 것
- ⑩ 작업이 끝난 후 음식을 섭취하거나 담배를 피우기 전에 손을 씻어야 한다.

첨부분서의 작성 및 개정연월	2024.10
보관 또는 저장방법	실온의 습기가 적은 곳에서 보관한다.
유효기간	반영구적
제조연월, 사용기한	제조사 표시사항 참조
부작용 보고 관련 문의처	한국의료기기안전정보원, 080-080-4183
<b>본 제품은 의료기기임</b>	