

## step4 成型準備 1 (ルツボ + アルミケースを使用する場合)

※他にルツボのみを使用する成型準備の方法があります。詳細についてはP22をご参照ください。

### エステショットの乾燥



成型準備 1-1

エステショットのペレットをMIS-II用乾燥器にて乾燥させます。

#### 【ポイント】

乾燥時間は60℃で24時間、もしくは70℃で4時間です。

#### 【注意】

ペレットが融着するので、70℃より高い温度で乾燥しないでください。  
乾燥器内での保管期間は、1週間以内にしてください。  
1週間以上の保管は品質を劣化させるため行わないでください。

### エステショットの計量



成型準備 1-2

エステショットを必要量計量します。

#### 【ポイント】

使用量の目安・・・中間欠損…15g  
・片側遊離端欠損…20g  
・両側遊離端欠損…25g

#### 【注意】

スプルー本数が多い場合や長い場合は量を調整してください。

### エステショットの充填



成型準備 1-3

アルミケースよりフタを外し、計量されたエステショットを充填します。

#### 【ポイント】

充填時、柄付きロートを用いると作業効率が上がります。

### アルミケースへフタの挿入



成型準備 1-4

#### 【アルミケース断面】

アルミケースにフタを押し入れます。



#### 【ポイント】

アルミケースのフタには上下があるため注意してください。  
フタを斜めに挿入しないように注意してください。

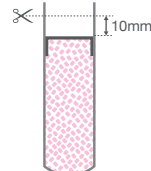
### アルミケースの余剰部分をカット



成型準備 1-5

#### 【アルミケース断面】

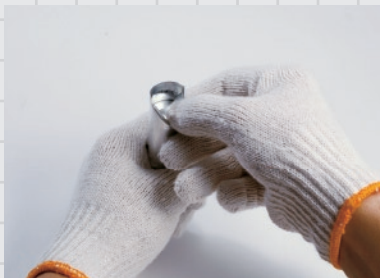
フタから約10mmを超えた余分な部分をハサミを用いて切り取ります。



#### 【ポイント】

余剰部分が長いと折り曲げにくく、また短いと折り曲げられなくなるため注意してください。

アルミケースの  
折り曲げ



【アルミケース断面】



余剰部分を内側に折り曲げます。

【ポイント】

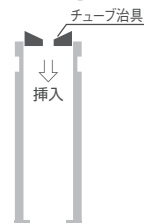
アルミケース側面に分離剤を塗布すると、成型後の清掃効率を上げることができます。品質に影響を与える恐れがあるため、塗り過ぎには十分注意してください。

成型準備 1-6

ルツボに  
チューブ治具を  
セット



【ルツボ断面】



ルツボにチューブ治具を入れます。

【注意】

チューブ治具の上下に注意してください。

成型準備 1-7

ルツボ底部の  
確認



写真のようにルツボの底部分がフラットになっているか確認します。

成型準備 1-8

ルツボを溶解炉へ  
挿入



溶解炉を横向きに設置し、温度を240℃に設定します。240℃に到達した後、ルツボ底部から溶解炉に挿入します。

【ポイント】

約10分間、ルツボを温めます。

成型準備 1-9

アルミケースの  
挿入



ルツボに準備したアルミケースを入れます。

【注意】

アルミケースの上下に注意してください。

成型準備 1-10

## エステショットの融解



成型準備 1-11

押し棒を用いてアルミケースを軽く挿入し、アルミケースがルツボ底部まで挿入できたことを確認します。  
その後、エステショットを20分間溶融させます。

### 【ポイント】

エステショット使用量が25gを越えた場合は、溶融時間を延長させてください。  
ただし、溶融時間が30分を越えるとエステショットが退色や劣化するので、注意してください。

## 圧力・スピードの設定

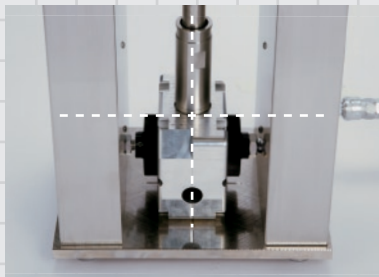


成型準備 1-12

成型圧力を調整するために、MIS-IIの圧力調整弁を写真のように引き上げ、0.90～1.00MPaになるように調整します。  
成型スピードをスピードコントローラーにて下記の条件になるように調整します。

- ・成型圧力…0.90～1.00MPa
- ・成型スピード…17

## MIS-II位置調整



成型準備 1-13

MIS-IIに付属のワックスフラスコと空のルツボを用いて、器械のセンターラインを確認します。

## フラスコのセット



成型準備 1-14

フラスコをセットし、横クランプダイヤルをONの状態にして固定します。

### 注意

フラスコが確実に所定の位置に固定されているか確認してください。

## ルツボの取り出し



成型準備 1-15

プライヤーを用いて溶解炉からルツボをゆっくりと少しだけ取り出します。

### 注意

ルツボが高温のため火傷に注意してください。

### ルツボの取り出し



成型準備 1-16

プライヤーでルツボをしっかりとつかみ直した後、溶解炉より取り出します。

#### 【ポイント】

安定性を保つためルツボのくぼみ部分をしっかりとつかんでください。

### 押板の挿入①



成型準備 1-17

ルツボの上に押板を挿入します。

### 押板の挿入②



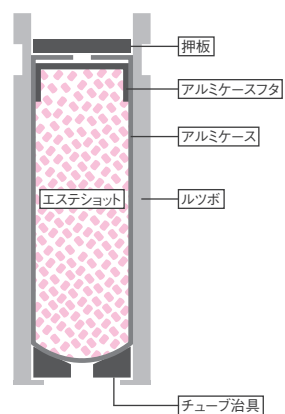
成型準備 1-18

押し棒を用いて押板を挿入可能なところまで押し入れます。

#### 【注意】

ルツボをしっかりと保持し、作業を行ってください。

#### 【ルツボ + アルミケース セット完成断面】



step5 成型へ