

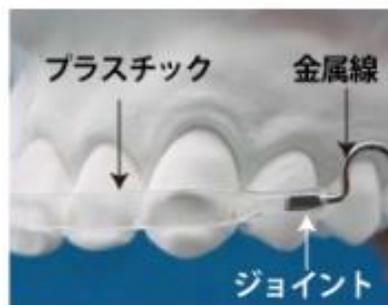
# Q.C.M. リテーナーワイヤ 取扱説明書

- 1. 作製の手順.....P2
- 2. ドライヤーの確認と対策.....P4
- 3. 取扱い上の注意点.....P5
- 4. よくあるご質問.....P6



# 1.作製の手順

## 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 ヘアー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す。



指の腹、また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、p4「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** 沿わせたり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等で覆い、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。

**ポイント**

\*レジンモノマーが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。



アソインターナショナル社製  
ファインソルダーを使用

ろう着時に炎の熱が金属線からプラスチック部やレンジ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ンジ床に入る部分と、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。

**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。

## 2. 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…ヘアードライヤー  
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…ヘアードロッサー(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

# 3.取扱い上の注意点

## 【作製・調整時の注意点について】

- ① プラスチック部にレジンモノマーが触れないようにしてください。
- ② アルカリ性の電界研磨溶液は使用しないでください。
- ③ プラスチック部は出来るだけ化学薬品との接触を避けてください。
- ④ 調整の際にプラスチック部をプライヤーで曲げたり把持しないでください。

## 【お手入れ方法について】

- ① 簡単な汚れは、流水を使って指でこするだけで落とせます。毎日流水で汚れを洗い流し、いつも清潔にするように患者さんへご説明ください。
- ② 「患者さんへのお願い」を必ず患者さんへお渡しください。 \*1
- ③ 酒精綿(アルコール)で拭かないでください。
- ④ お湯(熱湯)での洗浄、煮沸消毒は行わないでください。
- ⑤ どうしても汚れが落ちにくい場合は、洗浄剤や義歯用洗浄剤をご使用ください。 \*2

### \*1

Q.C.M.リテーナーワイヤのお手入れ方法について記載しております。  
お手元にない場合は、リテーナーの作製先か下記までお問合せ下さい。

### \*2

使用できる洗浄剤と使用できない洗浄剤があります。

#### [使用できる洗浄剤]

- ・リテーナークリーナー .....(株)ジーシー
- ・リテーナーブライト .....(株)オーラルケア
- ・リテーナーシャイン .....ライオン歯科材(株)
- ・市販入れ歯洗浄剤 .....アース製薬(株)、小林製薬(株)、等

#### [使用できない洗浄剤] ※強アルカリ性(ph12以上)の洗浄剤はご使用できません

- ・デントクリーン ..... 亀水化学工業(株)
- ・ラバラックD ..... サンデンタル(株)

【お問い合わせ先】 チカミミルテック株式会社 TEL：088-822-1181

## 4.よくあるご質問

### Q1 作製の際、模型にセロハンテープがくっつきません

#### A. まず、模型が乾燥しているかチェックしてください

それでもくっつかない場合には、オートクレーブの時に使う、滅菌テープを使う事をお奨めします

### Q2 圧接がうまくいきません

#### A. 以下の点をチェックしてください。数秒で唇側線が柔らかくなり、圧接ができます

##### <チェックポイント1>

ドライヤーのワット数をチェックしてください。800W 以上のタイプが圧接できるワット数の目安です

##### <チェックポイント2>

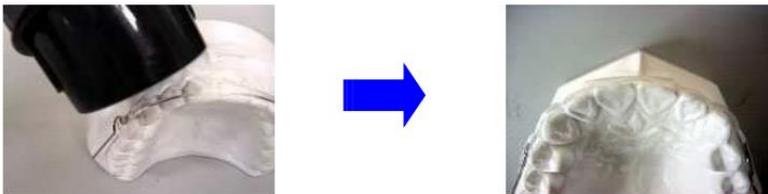
送風口にカバーがついていませんか？ ドライヤーの送風カバーを外してみてください

(※注)熱風の出口から送風口までの距離が長いと、ワット数が大きくてもうまく圧接できない(熱量が足りない)場合があります

##### <チェックポイント3>

唇側線からドライヤーの送風口が離れすぎていませんか？

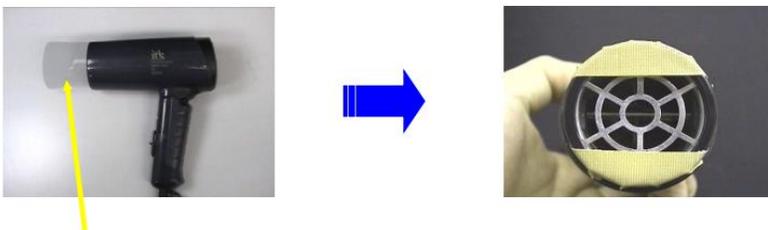
ドライヤーの熱をあてる際、送風口を 1cm程度に近づけて圧接してください



##### <送風口の工夫>

上記の点をチェックしても上手く圧接が出来ない場合、下記のように送風口を工夫してください

カバーを外した後、送風口をガムテープなどの耐熱性のあるもので塞いでください



送風口のカバーを外す

送風口を小さくする

(※注1) ヒューズが切れないよう注意してください

## 4.よくあるご質問

### Q3 鐵着箇所が外れます。外れにくくする方法は？

#### A. 鐵着箇所をカーボランダムポイントなどで目荒しし、鐵着する事をお奨めします

(※注1) 鐵着箇所の手の油分等をふき取ってください

(※注2) 酸化膜を取る際、鐵着部に傷をつけないよう注意してください

(※注3) 鐵着の際にはプラスチック唇側線と床を熱緩衝作用のある固定剤でカバーしてからおこなってください

熱緩衝作用のある固定剤 製品名 : ファインソルダー/㈱アソインターナショナル

※ 金属部をクロスさせず、完全に隙間のないよう平行にバンドしてワイヤ通しの接触面積を増やすことをお奨めします



### Q4 Q.C.M.リテーナーに緩みがでた場合の調整方法

#### A. 以下の手順で調整してください

①左右のループをしめて緩みを調整してください

②を作製した“石膏模型”があれば Q.C.M.リテーナーを模型にあわせて唇側線にドライヤーの熱をあてて作製時同様に圧接してください

(※注) プラスチック唇側線と金属ワイヤをジョイントするタイプはドライヤーの熱風では圧接できません  
ループで調節してください



ループをしめて緩みを調節



ドライヤーの熱風をあてる

(※注)

プライヤーで樹脂部を把持しないでください

### Q5 プラスティック部や床が汚れてきた場合にリテーナー洗浄剤を使ってもいいですか？

#### A. 強アルカリ性の洗浄剤は使用しないでください

基本的には毎日水洗いすることで、汚れや歯垢の付着が防げます。患者さんに指導をしてください  
ご使用可能な洗浄剤については、「Q.C.M.リテーナーワイヤの取り扱い上の注意点」をご覧ください

(※注) プラスチック部の汚れがひどい場合は、エンジンやタービン等を 5,000rpm 以下の低回転(3,000rpm程度)  
にして、目の細かいビッグシリコンポイント等で軽く削り落としてください

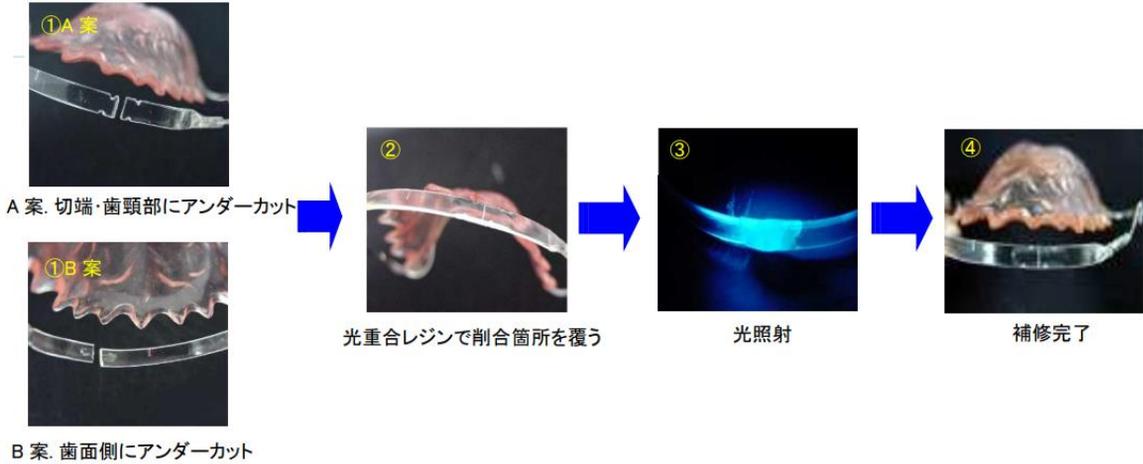


# 4.よくあるご質問

## Q6 破折したリテーナーの補修方法は？

### A. 応急処置として以下の手順で補修してください

- ①破折した両側にアンダーカットをつける(A、B案が複合されているケースもあります)
- ②光重合レジンで接合箇所を覆う
- ③光照射する
- ④補修完了



※Q.C.M.リテーナーをご採用頂いている先生方からのアイデアをお借りました