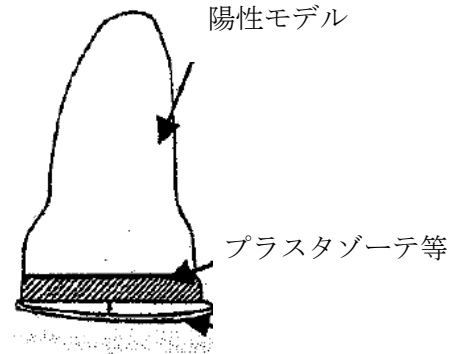


1 S400/402 キジーコーンライナー製作要領書

1. 陽性モデルが熱成形可能な状態であることを確認してください。
2. オープンの温度を 170°C に設定します。
3. 陽性モデルを真空引きが可能な適切な支持体に取り付けてください。
4. ライナーのシワを最小限に抑えるために、真空チューブの周りに材料（プラスタゾーテなど）を加えて、陽性モデルの近位部分を出来るだけ広く取れるようにしてください。
5. ライナーを立てた状態でオープンに入れます。立てることが出来ない場合は、ライナーをテフロンシートの上に平らに置き、定期的に回してください。
6. ライナーのサイズによってオープンで温める時間は変わります。オープンを 170°C に設定した場合は、以下の表の時間を目安としてください。
※オープンの性能によって時間は変わりますのであくまで目安としてください。



製品 No.	1S402-110	1S400-130	1S400-160	1S400-180	1S400-210
時間	1分 15秒	1分 45秒	2分 00秒	2分 15秒	2分 30秒

7. 熱成型を行う前に、材料が十分に軟化していることを確認してください。
8. ライナーが十分に軟化したら、手で持ってフォーム上に滑り込ませ、吸引して遠位端から空気を取り除いていきます。
9. 真空管の周りをしっかりとつなぎ十分に吸引出来るようにしてしわが発生しないようにしてください。
10. 必要に応じてライナーを擦ってエアポケットを取り除いてください。
11. 十分な真空引きができるように、ライナーと真空管をビニール袋等で覆って粘着テープ等で止めてください。
12. ライナーがある程度冷めたら不要な部分をカットします。
13. ライナーが十分に冷えてから陽性モデルから取外いてください。
14. ライナーは容易にカットしたり、削ったりすることができます。
15. 成型に失敗した時など、再びオープンで温めることによって再成型ができます。
16. ライナーはユーザーに装着前に綺麗に清掃してください。

