

インレー・コーピング・クラウン・フルマウス全て焼成可能

焼成本数によりスケジュールを変更することで、あらゆるジルコニアを焼成可能！

- 焼成本数が多くても焼成時間を延ばすことで焼成可能
EX-7100:約75歯 S-6100/S-700:約50歯 S-650:約25歯 SF-700S:約10歯
- インレー・コーピング・クラウン・フルマウスの焼成が可能
(昇温温度の差により焼成時間は変わります)

AVR/ 自動電圧調整器



設定した電圧の変動を抑え、自動的に一定に保つ装置
※ SF-700S・S-700・S-6100
EX-7100 に付属
※ 220V に昇圧

寸法: 縦 54x 横 45x 高 30 (cm) 重量: 約 30kg

良質な熱線を使うことで、均一で安定した焼成を実現

耐熱温度 1,850℃の二酸化モリブデンヒーターを全機種に採用
ジルコニア焼成時の熱線に十分な余裕をもたせながら焼成することが可能で、スケジュール通りの安定した温度管理を実現。
また、耐熱温度が高いことで、モリブデンの溶解による熱線の汚染がほとんどなく、均一な加熱・係留が可能となりました。

スーパーファスト・クイック焼成モード

スーパーファスト焼成モード
SF-700S・S-700では3歯以内を最速約40分で焼成可能
クイック焼成モード
EX-7100で約140分、S-6100・S-650で約160分以内で焼成可能*

注意: クイック焼成モードでは、焼成物の透明度が損なわれます。
コーピングやカットバック後にポーセレン染盛を行なうケースで使用することを推奨します。

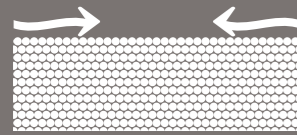
*昇・降温温度は各機種での最大値、1,500℃設定、係留時間を30分/1,500℃で300℃まで徐冷

弊社が推奨するシンタリングパウダーとシンタリングビーズの違いについて

シンタリングパウダー



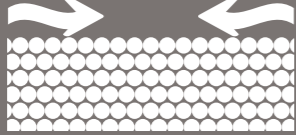
1つ1つのパウダーが小さく、半焼結体の収縮時にほぼ平坦に動く



シンタリングビーズ



1つ1つのパウダーが大きく、半焼結体の収縮時に上下に動いてしまう凝固するとより変形のリスクがUP



	シンタリングパウダー	シンタリングビーズ
形状	顆粒状	粒状
収縮時の動き	小さい	大きい
収縮時の変形について	顆粒状で収縮時のパウダーの動きが小さく、収縮に伴う変形のリスクが少ない	粒状で収縮時のビーズの動きが大きく、収縮に伴う変形のリスクが大きい
焼成後の固着	少ない	多い
パウダー・ビーズの焼成時の固着による弊害	焼成時にパウダーやビーズが固着することで、収縮時のパウダー・ビーズ上の半焼結体が滑らず、変形のリスクが大きい	
交換時期	パウダーやビーズの変色や、固着が激しくなった時	

アクセサリ

ジルコニアシンタリングパウダー スーパーファイン 200g

耐熱温度 約 1,800℃のシンタリング用パウダー。
焼成前にシンタリングトレーに薄く敷き詰めると、半焼結ジルコニアの焼成時に収縮する際、スムーズに滑り変形を防止
交換時期 変色したとき
焼成後に固まり、指でほぐしてもガラガラする場合

価格 ¥3,100/200g

ジルコニアシンタリングファーネス用 焼成温度確認リング

1,450~1,750℃ 3個
焼成温度を確認するためのリング
焼成不足（透過性が前より悪い/白っぽい・シェイドディスクの発色が変わった等）と感知された際、焼成時の庫内の最大焼成温度を知ること、焼成器の故障や熱線の交換時期等判断します。



デュオトロン PRO 専用熱線 EX-7100 & S-6100

熱線使用数 EX-7100×4本
熱線使用数 S-6100×2本

価格 ¥130,000/本

デュオトロン PRO 専用熱線 S-650

熱線使用数 2本

価格 ¥120,000/本

デュオトロン PRO 専用熱線 S-700 & SF-700S

熱線使用数 2本

価格 ¥138,000/本

デュオトロン PRO シンタリングトレー

S-700/S-6100/EX-7100 用の焼成用トレー
寸法 外径 95mm/ 内径 83mm
高さ 28mm/ 内高 22mm

価格 ¥14,000/個

デュオトロン PRO シンタリングトレー用フタ

S-700/S-6100/EX-7100 用の焼成用フタ
S-6100やEX-7100の下段トレー下に配置し下方から熱気を伝える用途に使用

価格 ¥14,000/個

デュオトロン PRO S-650 シンタリングトレー

S-650 用の焼成用トレー
寸法 幅 90mm/ 奥行 60mm/ 高 29mm

価格 ¥12,000/個

デュオトロン PRO S-650 シンタリングトレー用プレート

S-650 使用時、シンタリングトレーのフタとして使用
S-650 の炉内底部の断熱材の摩耗を防ぐための台座

価格 ¥7,600/個

焼成中にシンタリングトレー底面がスムーズでないと、収縮時に均一に滑らず、変形してしまう恐れがあります。



●掲載商品の価格は小売価格で、2024年2月1日現在のものです。価格には消費税は含まれておりません。●ご注文の際は出入りの歯科商店様、もしくは弊社までお問い合わせください。●仕様及び外観は、製品改良の為に予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。



DUOTRON PRO

デュオトロン PRO

ジルコニア焼成用シンタリングファーネス



スーパーファスト ジルコニアシンタリングファーネス



ノーマル ジルコニアシンタリングファーネス

良質な熱線を使うことで、均一で安定した焼成を実現

ヒーティングエレメント【熱線】

耐熱温度 1,850℃の二珪化モリブデンヒーターを全機種に採用。

ジルコニア焼成時の熱線に十分な余裕をもたせながら焼成することが可能で、スケジュール通りの安定した温度管理を実現。

耐熱温度が高いことで、モリブデンの溶解による熱線の汚染がほとんどなく、均一な加熱・係留が可能。

ジルコニアシンタリングファーンレスの煙突の役割

ジルコニアそのものやシンタリングリキッド【浸透液】を塗布した後に焼成するとガスが発生し、炉内に充満すると『汚染』の原因になり得ます。

煙突があることにより、炉内で発生したガスを排出し、『汚染』のリスクを軽減させます。



デュオトロン PRO SF-700S

短時間焼成に特化した
小型なスーパーファスト
ジルコニアシンタリングファーンレス

- 最短 40 分で**スーパーファスト焼成**可能
1 day トリートメントも可能に
- 10 歯 / 3 連冠まで**スーパーファスト焼成**可能
- 焼成スケジュール変更可能
通常スケジュールでの焼成も可能
- 5~7 ユニットのブリッジを通常焼成可能
- グレーズ作業も可能
- AVR [自動電圧調整器] 付



デュオトロン PRO S-650

100V 対応で、単冠からフルマウスまで焼成可能な
超小型ジルコニアシンタリングファーンレス

- 100V のコンセントに接続するだけで使用可能^{*5}
- 小型で設置場所に困らない。サブマシンとしても使用可
- 160 分以内での**クイック焼成**可能
- 100 個のスケジュールを登録可能
- 小型だが、単冠からブリッジ、フルマウスまで焼成可能
[フルマウスはアイランドを付与し立てて焼成可能]
[シンタリングピンでは、フルマウスの焼成不可]

【即納モデル】についての注意：

- 13 時迄（土日祝除く）のご発注は、当日発送も可能です。
- 極稀に在庫切れの場合もございます。ご了承ください。



デュオトロン PRO S-6100

フルスペックの小型ジルコニアシンタリングファーンレス

- タッチパネル搭載でプログラムの設定がカンタン
- 小型だが、単冠からブリッジ、フルマウスまで焼成可能
- 160 分以内で**クイック焼成**可能
- 100 個のスケジュールを登録可能
- AVR [自動電圧調整器] 付



デュオトロン PRO S-700

フルマウスも焼成可能な、スーパーファスト
ジルコニアシンタリングファーンレス

- 最短 40 分で**スーパーファスト焼成**可能
1 day トリートメントも可能に
- 10 歯 / 3 連冠まで**スーパーファスト焼成**可能
- 焼成スケジュールの変更が可能
- 通常焼成スケジュールでの焼成も可能
- 通常焼成スケジュールで、単冠からブリッジ・
フルマウスまで焼成可能
- グレーズ作業も可能
- 100 個のスケジュールを登録可能
- AVR [自動電圧調整器] 付



デュオトロン PRO EX-7100

フルスペックジルコニアシンタリングファーンレス

- 最大 75 歯を一度に焼成可能な高出力ファーンレス
- 140 分以内で**クイック焼成**可能
- 15 個のスケジュールを登録可能
- タッチパネル搭載でプログラムの設定がカンタン
- 単冠からブリッジ、フルマウスまで焼成可能
- AVR [自動電圧調整器] 付

ジルコニア 1day トリートメント	
ex.1	シンタリングリキッドを使用して着色 ① ジルコニアを切削加工（1 歯）、調整を行う（40 分） ② 着色し乾燥する（40 分） ③ 焼成する（80 分） （着色した際の焼成時間は 1 時間以上） ④ ステイニング&グレーズ or 研磨作業を行う（60 分） ⑤ 完成 [1 歯の場合最短約 4 時間以内で完成]
ex.2	ホワイト or シェードブロックを使用 ① ジルコニアを切削加工（1 歯）し、調整を行う（40 分） ② 焼成する（30 分） ③ ステイニング&グレーズ or 研磨作業を行う（60 分） ④ 完成 [約 2 時間半以内で完成]

スーパーファスト焼成の注意	
ジルコニアの材質等によりスーパーファスト焼成が行えない、または 2 時間以上の焼成スケジュールでないと生焼けになる製品もございます。ジルコニア切削加工物をお送り頂ければ焼成テストを致します。	
使用コンセント	
コンセント形状・詳細	機種名
単相 100V 定格 125V 15A	S-650
単相 200V 定格 250V 15/20A 兼用	SF-700S・S-6100 S-700・EX-7100

デュオトロン各製品詳細 1					
	SF-700S	S-650	S-6100	S-700	EX-7100
最大トレー数	1 段	2 段	2 段	2 段	3 段
最大焼成本数	10 歯	25 歯	50 歯	50 歯	75 歯
スーパーファスト焼成	10 歯	—	—	10 歯	—
クイック焼成	—	3 歯以内	3 歯以内	—	3 歯以内
スケジュール登録数	100	100	100	100	15
最大焼成温度	1,600℃	1,600℃	1,600℃	1,600℃	1,600℃
最大上昇温度	99℃/分	25℃/分 ^{*1}	25℃/分 ^{*1}	99℃/分	25℃/分
ヒーター種類	二珪化モリブデンヒーター[MOSI2]熱線 ^{*2}				
ヒーター数	2 本	2 本	2 本	2 本	4 本

^{*1}1,100℃までは 25℃/分、それ以降は 15℃/分 ^{*2}耐熱温度 1,850℃の二珪化モリブデンヒーターを採用 ^{*3}スーパーファスト焼成モード使用 ^{*4}通常焼成スケジュール使用 ^{*5}専用回路をご準備して頂き、その回路には本製品のみを接続してください。

デュオトロン各製品詳細 2					
	SF-700S	S-650	S-6100	S-700	EX-7100
幅 (mm)	270	350	350	305	303
奥行 (mm)	380	360	360	405	456
高さ (mm)	570	450	490	650	747
庫内幅 (mm)	70	110	110	100	95
庫内奥行 (mm)	70	60	110	100	—
庫内高さ (mm)	60	70	100	80	110
電圧	AC220V	AC100V	AC220V	AC220V	AC220V
AVR 付	○	×	○	○	○
最大電流	12A	10A	10A	12A	15A
重量	約 39kg	約 32kg	約 35kg	約 41kg	約 57kg
価格	¥1,340,000	¥980,000	¥1,540,000	¥1,785,000	¥1,780,000

デュオトロン PRO SF-700S 27B2X00041000263、デュオトロン PRO S-700 27B2X00041000243、デュオトロン PRO S-650 27B2X00041000253、デュオトロン PRO S-6100 27B2X00041000252、デュオトロン PRO EX-7100 27B2X00041000212 製造 Add-in Co., Ltd. [韓国] 一般医療機器