



# SCANDIFORM

## USER INFORMATION

取扱説明書

## 使用目的

SCANDIFORM(以下、本製品と記載する)は、シリコーンゴムです。

本製品は、金属組織標本を自己硬化性樹脂に埋め込むために特別に開発されました。

## 特性

本製品は、非常に柔軟性があり、寸法安定性と理想的な熱特性を備えており、硬化した試験片の表面が非常に滑らかになります。

試料は残留物を残さずに本製品から取り外せる為、洗浄は必要ありません。

また離型剤は必要ありません。

### ◆ 樹脂別の耐用使用回数表

樹脂名	耐用使用回数
ポリエステル樹脂 [SCANDIPLAST]	数千回
アクリル樹脂 [SCANDIQUICK]	100~150 回
エポキシ樹脂 [SCANDIPLEX]	20~30 回

## 推奨事項

エポキシ樹脂 (SCANDIPLEX) を使用する場合、可使時間の終わり (約 20 分) に埋め込みコンパウンドを金型に注入すると、本製品の耐用年数は 2 倍になります。

## 注意事項

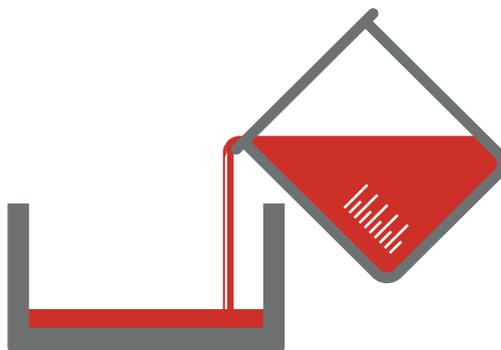
異なる種類の埋め込み樹脂を使用する場合、スキャンディア社では、樹脂の種類ごとに 1 セットの本製品を使用することを推奨します。エポキシ樹脂で使用した本製品は、他の樹脂に使用しないで下さい。

スキャンディア社は、あらゆる種類の標本に適した幅広い本製品を提供しています。本製品を選択するときは、サンプルと型の内側の間に 2 mm の隙間があることを確認して下さい。

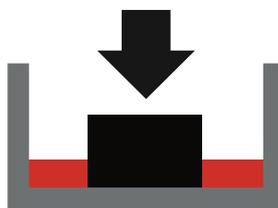
## 取り扱いについて

サンプルに適した金型(フォーム)を選択してください。

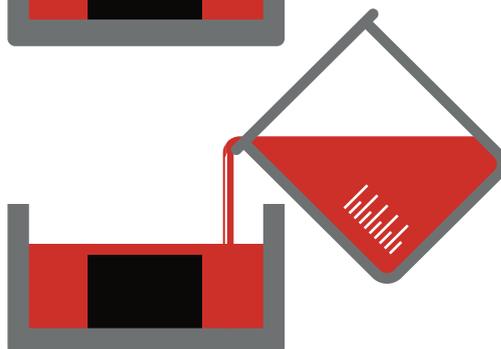
底部に 2 ~ 3 mm の厚さの層を形成するのに十分な量の樹脂を型に注ぎます。



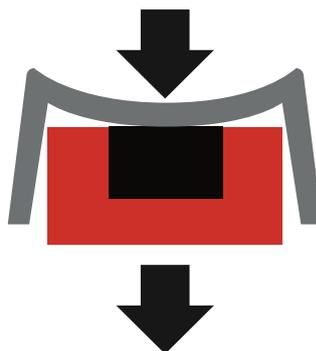
ペンチを使用して、洗浄および脱脂した試験片を金型に挿入し、底層にわずかに押し込みます。  
試験片の下に気泡が入らないようにしてください。



次に、上部に 1 mm の隙間を残して、型を樹脂で完全に満たします。  
レジンが硬化するまで待ちます。



樹脂が完全に硬化したら、型から試験片を取り外します。



## 推奨事項

スキャンディア社では、大きな試験片（直径 50 mm 以上）を埋め込む場合、金型に液体樹脂を 2 ～ 3 層充填することをお勧めします。そうしないと、化学反応により温度が上がりすぎます。特にポリエステル樹脂ではこの傾向が見られます。

ここでの記述は、当社の現在の最新の知識に基づいています。

上記の指示に従っているにもかかわらず、結果が完全に満足できない場合は、スキャンディア社がさらなるサポートや必要な情報をいつでもお受けいたしますので、お気軽にお問い合わせ下さい。

こちらの商品もおすすめてです！

## EMBEDDING SET

樹脂埋めに役立つ攪拌セット



## SCANDIQUICK

冷間硬化性アクリル樹脂



## SCANDICLIP

ワイヤーやピンなどを固定するためのプラスチック製の CLIP。



## SCANDIPLEX

冷間硬化性エポキシ樹脂



## SCANDIPLAST

冷間硬化性ポリエステル樹脂



## AEQUIDUR

硬化安定剤



# フリッチュ・ジャパン株式会社

## 有限会社フリッチュラボシステム

### 横浜本社

〒231-0023  
神奈川県横浜市中区山下町 252  
TEL:045-641-8550 / FAX:045-641-8364

### 大阪営業所

〒532-0011  
大阪府大阪市淀川区西中島 7-2-7  
TEL:06-6390-0520 / FAX:06-6390-0521

### 福岡営業所

〒819-0022  
福岡県福岡市西区福重 5-4-2  
TEL/FAX:092-707-6131

### Contact

E-mail : [info@fritsch.co.jp](mailto:info@fritsch.co.jp)  
Internet : <https://www.fritsch.co.jp>  
ホームページの QR コード :

