

【技術分類】 1 1 - 2 - 2 コンタクトレンズの製造方法 / キャスティング法 / スピンキャスト
ング法

【 F I 】 G02C 7/04, B29C 39/02, B29D 11/02

【技術名称】 1 1 - 2 - 2 - 1 スピンキャスト法

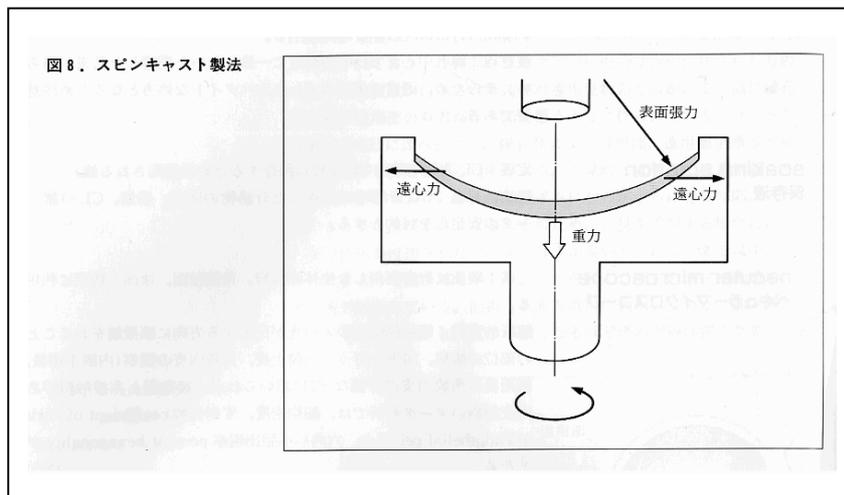
【技術内容】

凹型の鋳型に未重合の液状材料を入れて、回転させながら重合し、遠心力で材料を放物線状に成型する製法。

鋳型の形状（曲率半径）、回転数、材料の性状、重合速度を変化させることによって製造するレンズが変化する。主にソフトコンタクトレンズ製造に用いられる。レンズ後面のカーブの種類は限られ、レンズの後面のカーブ（ベースカーブ）はレンズ度数によって異なる。回転数が早くなると、レンズのカーブが小さくなる。この製法で製造されたレンズの内面は、単一カーブ面が少ないため光学領が狭い。型に材料を流して固めているため、レンズ表面は滑らかだが強度は劣る。

【図】

図 1 スピンキャスト製法



出典：【出典 / 参考資料】 出典に同じ、230 頁、「図 8 . スピンキャスト製法」

【出典 / 参考資料】

出典：「コンタクトレンズ診療最前線（改訂第 2 版）」、湖崎克、西信元嗣、加藤桂一郎編集、2000 年 1 月 20 日、金原出版株式会社発行、230 頁

参考資料：「コンタクトレンズ用語辞典」、日本コンタクトレンズ学会編、2001 年 7 月 1 日、株式会社メジカルビュー社発行、34 頁