

歯科材料9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用アブレイブ研削器具 (JMDN 70901000)

ポリッシングバフ

【形状・構造及び原理等】

組成：	研磨剤、モノカルボン酸、綿布の混合物	
外観：		
	種類	色・形状
	ポリッシングバフ (レース用 ホワイト)	白色 ディスク形
	ポリッシングバフ (レース用 ブルー)	青色 ディスク形

成分・分量：

種類	成分・分量
ポリッシングバフ (レース用 ホワイト)	バフ：綿布 … 100% 研磨剤：酸化アルミニウム … 52.0% 珪砂 … 23.0% モノカルボン酸 … 25.0%
ポリッシングバフ (レース用 ブルー)	バフ：綿布 … 100% 研磨剤：酸化アルミニウム … 71.7% モノカルボン酸 … 27.2% 青色顔料 … 1.1%

【使用目的又は効果】

(1) 使用目的、用途

種類	使用用途
ポリッシングバフ (レース用 ホワイト)	レジンやスルフォン等の義歯用樹脂、および 歯科用合金、歯科用貴金属の鏡面仕上研磨用
ポリッシングバフ (レース用 ブルー)	歯科用合金、歯科用貴金属の鏡面仕上研磨用

【使用方法等】

バフレースにて任意の速度で回転させて、歯科技工物を軽く接触させながら研磨作業を行なう。
水や他の研磨用ルージュを付けずにそのまま乾式にて使用する。
尚、研磨作業の際は必ず研磨機械の操作手順に従うこと。

【使用上の注意】

- (1) 研磨機械に取り付ける前に、外観検査を行なうこと。
変形、割れ、欠け等がある場合は使用禁止。
- (2) バフレースのシャフトには接触幅が左右等しく、且つ適正な外径を持つフランジが備わったものを使用すること。
(フランジの外径は本品の外径の1/3以上のものを使用すること)
また、変形、傷、汚れ、錆のあるものは使用しないこと。
- (3) 本品を取り付ける前に研磨機械の回転方向を確認すること。
- (4) バフの穴径が機械に適合しない場合、無理に押し込んだり、穴径の改修を行わないこと。

- (5) 作業開始前に1分間以上、本品を取り替えた際は3分間以上の試運転を行なうこと。
- (6) 被包に表記されている最高使用回転数を超えての使用は絶対に行わないこと。
- (7) 研磨作業の際には粉塵が発生する。
粉塵による人体への影響を避けるため、防塵マスク、手袋等の適切な防塵装備の使用と集塵装置の設置を義務付けること。
また、眼の損傷を防ぐため、保護めがねを着用すること。
- (8) 本品回転中は手、足、指等が触れない様に注意すること。
また、回転が完全に止まらないうちに研磨機械を台や加工物等に接触させない様注意すること。
- (9) 本品の側面を使用したり加工物に無理に押し付けたりしないこと。
- (10) 研磨後は加工物に本品の成分が付着している為、バフ用クリーナー等できれいに洗浄して油分を落とすこと。
(加工物の材質や研磨方法により油分が多めに付着する場合があるが、研磨能力には支障は無い為、バフ用クリーナー等で十分に洗浄を行なうことで精密な光沢が得られる。)
- (11) 本品は記載の用途以外には使用しないこと。
- (12) 歯科医師、歯科技工士以外は使用しないこと。
- (13) 使用後は消防法、産業廃棄物処理法に従って処理すること。

【保管方法及び有効期間等】

- (1) 貯蔵・保管方法
品質、性能等の劣化防止の為、火気厳禁で直射日光を避けた室温40℃以下の場所で保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

- (1) 製造販売業者・製造業者
氏 名： 有限会社 秋山産業
住 所： 〒572-0865
大阪府寝屋川市小路北町7番29号
電話番号： 072-822-6936