

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シブ研削器具 (JMDN 70901000)

カーボランダム研磨材

【形状・構造及び原理等】

組成： 炭化けい素
外観： 黒色不定形の粒状物体 (代表粒径：105ミクロン)

成分・分量 (代表値)：

	カーボランダムサンド
SiC	98.80%
C	0.08%
その他	0.12%

【使用目的又は効果】

(1) 物理的性質 (代表値)

	カーボランダムサンド
比重	3.18以上
融点	-
モース硬度	25.0GPa
韌性	57.0%

(2) 使用目的、用途
歯科技工物製作過程において、技工物の表面処理や酸化皮膜・石膏・埋没材の除去に用いる。

【使用方法等】

投射研削機械 (サンドブラスト機) に投入して研削作業を行なう。
必ずサンドブラスト機の手順に従って正しく使用すること。

【使用上の注意】

- (1) サンドブラスト機によっては使用可能なブラスト材料の粒径が異なるため、事前に必ず使用するサンドブラスト機が本品に適合しているかどうかを確認すること。
(本品の粒径は被包部に記載)
- (2) 研削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置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、保護メガネを着用すること。
- (3) 循環式サンドブラスト機で使用する場合は、連続使用により本品自体が粉砕して本来の表面処理能力が次第に得られなくなる。
この為、過度の連続使用は行なわないこと。
- (4) 塊が発生した本品を直接使用しないこと。
サンドブラスト機のノズル部が目詰まりを起こす可能性がある。
- (5) 本品が床などにこぼれた場合は滑りやすいので大変危険である。
速やかに清掃すること。

- (6) 本品は記載の用途以外には使用しないこと。
- (7) 歯科医師、歯科技工士以外は使用しないこと。
- (8) 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
開封後は空気中の水分やゴミが入らないように、口部をしっかりと閉じて、湿気の少ない冷暗所で保管すること。

【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