

歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用研磨器材 70907000
ウルトラマルチ ハイブリッド

【形状・構造及び原理等】

形状:

直方体、固形状

成分:

二酸化ケイ素、ステアリン酸、パラフィン、その他の油脂

****【使用目的又は効果】**

二酸化ケイ素(シリカ)、及び特殊油脂からなる歯科用研磨材。

① 性能、効能又は効果

本研磨材は、ハイブリッドレジン、コンポジットレジン、スルホン床、アクリル床、弾性レジン等すべての樹脂系歯科補綴物のキズ取り用の研磨材です。

※ 本材は特殊油脂を使用している為、研磨時樹脂を焼けにくくしております。

② 使用目的、用途

主として樹脂系(レジン系)補綴物のキズ取り、及び仕上げ研磨材。

****【使用方法等】**

① 形態修整

通法によってカーバイトバー等で行ってください。
アイデント弾丸ポイントカペーパーコーン等で更に面を整えて下さい。

② 中研磨

◎ [ハイブリッドレジン、硬質レジン、アクリル床、スルホン]
形態修整後ロビンソンブラシ(ソフト)またはウルトラバフG2等に本材を適量付着させ研磨対象物のキズ取り研磨します。

本研磨材とG2の組み合わせの使用回転数は8,000回転から15,000回転ぐらいです。

ロビンソンブラシの場合、出来る限り低速回転(5,000回転前後)で焼き付かせないようキズを取るつもりで研磨して下さい。

(備考)

本品は光沢は出ますが、最終研磨材ではありません。あくまで樹脂系のキズ取り研磨材と理解してください。
また、ノンプレシヤス金属の研磨には性能が発揮できません。

◎ [弾性レジン(ノンクラスプデンチャー)]

1. 当社バフ、F1PROナイロン(2枚重ねにする)にハイブリッドを多めに付着させ、焼き付かせないように低速で(3000~4000回転位)ペーパーのキズをとる。
2. 当社バフウルトラバフG7ファインに研磨材ダイヤモンドフラッシュを付着させ、高速回転(16,000~18,000回転)で研磨させると瞬く間に光沢が出ます。
3. 更に光沢が必要な場合G7ファインに当社研磨材ファイナルフラッシュを付着させ高速回転で仕上げして下さい。

◎ [CAD/CAM ハイブリッド冠]

当社ウルトラバフG2との併用で簡単に早く仕上げる事ができます。

③最終バフ仕上げ研磨

ウルトラバフG3又はG7ファインにスーパーファイン又はナイロンエックスもしくはファイナルフラッシュを適量付着させ

仕上げ研磨します。簡単に素早く良い仕上がりになります。

④洗浄

作業終了後、通法により洗浄して下さい。

【使用上の注意】

- ① 本材が目に入らないように注意すること。保護メガネを使用すること。
万一目に入った場合には、こすらずに直ちに水で十分洗い流して下さい。
- ② 研磨作業の際には粉塵による人体への影響を避けるため、局所吸塵装置、公的機関が認可した防塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ③ 研磨作業を行う際には、目の損傷を防ぐために保護メガネを使用すること。
- ④ ブラシ、バフ等を使用する場合には、その説明書に記載されている使用上の注意事項を守ること。
- ⑤ 本製品は、説明書に記載の用途以外には使用しないこと。
- ⑥ 本研磨材は、歯科医療有資格者以外は使用しないこと。

【保管方法および有効期間等】

[貯蔵・保管方法]

- ① 水分、腐食性薬剤およびその蒸気の暴露を避けて、外圧(物理的負荷)及び汚染を受けないように保管すること。
- ② 歯科の従事者以外が触れないように適切に保管・管理すること。

[有効期間]

有効期間は特に定めませんが、効力の低下等があれば使用しないこと。

【製造販売業者又は製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元 : 有限会社 アイデント化学工業
住所 : 〒567-0035
大阪府茨木市見付山1-2-24
電話番号 : 072-626-0418