

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 スーパーファイン

【形状・構造及び原理等】

形状：

直方体、固形状

成分：

酸化アルミ、ステアリン酸、パラフィン、その他の油脂

[CAD/CAM ハイブリッド冠]

当社ウルトラバフ G 2 との併用でシリコン等使用すること
なく簡単に早く仕上げるができます。

* * 【使用目的又は効果】

酸化アルミ、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、すべての金属、すべての樹脂系の歯科補綴物、
ポーセレンの中研磨から最終研磨仕上げに使用できます。
本研磨材の砥粒は超高硬度、極微細のものを使用しており、キ
ズを取りながら最終光沢仕上げまで迅速に作業を行うことが
できます。

② 使用目的、用途

◎メタル系

高カラットメタル、陶材焼付用メタル、金パラ合金、銀合金、
コバルトクロム合金等のすべての歯科用金属の最終研磨用。

◎樹脂系補綴物

コンポジットレジン、硬質レジン、CAD/CAM ハイブリッド冠、
アクリル床、スルホン床、テック、最終研磨用

◎陶材、セラミック系

陶材、ニケイ酸リチウムガラス（e-MAX 等）にも使用できま
す。

* * 【使用方法等】

① 形態修整

通法によってカーボランダムポイント等で行ってください。
ペーパーコーン等で更に面を整えて下さい。

② 中研磨、仕上げ研磨

形態修整後ロビンソンブラシ、フェルトホイール等に本材を
適量付着させ研磨対象物を研磨します。本研磨材の使用回転
数は 6,000 回転から 10,000 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で研磨して下さ
い。最初油分によりくもりがありますが、かまわず続けてくもりをと
るつもりで研磨してください。
すぐに油分が取れ光沢が出ます。

※ フェルトホイールの代替として当社ウルトラバフ F1PRO,
F1PRO コバルト、G7 ファイン UZU 等の UZU シリーズの
バフを推奨いたします。固くならず仕上がりがよい結果が
得られます。

！注意点として、ロビンソンブラシ等のメディアに本材を付け
すぎない事です。ごく少量で性能が発揮できるよう設計して
おります。

③ 最終バフ仕上げ研磨

[金属]

ウルトラマルチスーパーファインとウルトラバフ G 2 でバフ
仕上げをしますと簡単に素早く良い仕上がりになります。
高速回転(約 10,000～16000 回転)で使用できます。

[ポーセレン (陶材)]

当社ウルトラバフ F 1 PRO に本研磨材を付着させ研磨します
と良い効果が出ます。
ロビンソンブラシ使用の場合ローグレーズから研磨しますと
良い効果が期待できます。

[硬質レジン、ハイブリッドレジン、スルホン床、レジン床]

ウルトラマルチスーパーファインとウルトラバフ G 3 又は G
7 ファインでバフ仕上げをしますと、簡単に光沢が増します。

④ 洗浄

作業終了後、通法により洗浄してください。

【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 本製品は、歯科医療有資格者以外には使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

[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。

【製造販売業者及び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