

歯科材料09 歯科用研削材料  
一般医療機器 歯科予防治療用ブラシ JMDN35768000

## ポリッシングブラシ CA ナイロン

### 【形状・構造及び原理等】

#### ① 構造



作業部(研磨部):作業部をナイロン材で結束した軸付研磨ブラシ。

#### ② 原材料

作業部(研磨材) :ナイロン素材  
軸部 :真鍮(電解ニッケルメッキ)  
軸部形式 :CA用(φ2.34mm)

### 【使用目的又は効果】

#### 〔使用目的〕

- 歯科衛生士及び歯科医師、又はそのどちらかが歯の清掃と研磨に用いる事を目的とした、ブラシを備えた回転式歯科用器具をいう。

### 【使用方法等】

- ① 歯科治療用コントラハンドピースに装着して使用する。研磨時の使用回転数に十分注意して研磨を行うこと。
- ② 最大使用回転数 $2,000\text{min}^{-1}$  (rpm)以下で研磨を行う。  
なお、必要に応じて研磨材を本品に塗布して使用すること。

#### 〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- ① 本品を口腔内で使用する際は滅菌すること。
- ② 最大使用回転数を超えた使用の場合には破損してケガをするおそれがあるので、使用回転数を厳守すること。
- ③ 本品が歯科治療用ハンドピース部に、ブラシのマンドレール部が正確に装着されているか、引っ張って確認して使用すること。  
稀に、コントララッチ部摩耗によりコントラハンドピースから外れる事が有りますので十分注意すること。
- ④ 研磨効果を十分発揮させたい時には、本品を研磨材の種類別に分けて使用すること。
- ⑤ 初回使用時テスト回転させた際に毛材が飛び様な場合は、本品を軽く板等に当て馴染ませてから使用する事を推奨します。

### 【使用上の注意】

#### 〔重要な基本的注意〕

- ① 研磨作業中は必ず、保護用防具眼鏡等を使用する事。
- ② 本品を使用して研磨する際には、局所吸塵装置・公的機関が認可した防塵マスク等を使用すること。
- ③ 本品が目に入らない様に注意する事。万一目に入った場合は、すぐに大量の流水で洗浄し、眼科医を受診すること。

### 【保管方法及び有効期間等】

#### 〔保管方法〕

- 直射日光・水分・腐食性薬材及びその蒸気の暴露を避けて、外圧(物理的負荷)及び感染を受けない様に保管すること。

#### 〔有効期間〕

本品は使用有効期間等を特別定めていないが、長時間使用することにより、材料の疲労・摩耗等で耐久性が低下する事があるため、安全管理上新しい物と適時交換する。

### 【保守・点検に係る事項】

#### 1. 使用前・使用後の点検

- ① ブラシのマンドレール部摩耗・破損・ヒビ・傷・腐食等がないか確認すること。これらがある場合は、使用を中止すること。
- ② 使用後は、ハンドピースから取り外して感染防止のため洗浄・消毒または滅菌すること。

#### 2. 洗浄

##### ①ステップ (1次水洗)

使用後の洗浄効果を高める為に流水下で水洗を行う。

##### ②ステップ (除菌洗浄と脂分・タンパク除去)

高濃度次亜塩素酸弱酸性水(フィリオ30)を10倍希釈と中性洗浄剤(ロータスクイーン)を少量混合した除菌洗浄液を作り、付着物等を作り、付着物等を超音波洗浄器で5分間浸漬除菌洗浄を行う。

#### \*\*\*除菌洗浄混合液の希釈方法

水1ℓに対して(フィリオ30、100cc対ロータスクイーン3〜4cc)

**※フィリオ30、10倍希釈:有効塩素濃度(50ppm/弱酸性)**

##### ③ステップ (再水洗)

超音波洗浄後、再度流水下で十分洗浄を行う。

サビ・変色等の発生になります注意すること。

#### 3. 消毒・滅菌

##### ④ステップ (滅菌)

推奨滅菌方法としては、高水準消毒剤のグルタール製剤・フタラール製剤(化学的殺菌・殺菌消毒剤)で5分間以上浸漬処理を行います。浸漬処理後はサビ・変色等の発生原因になります流水下で十分洗浄を行い、拭き取り乾燥を行うこと。

#### 〔保守・点検に関する注意事項〕

- ① 研磨中の誤飲事故を防ぐ為、特にコントララッチ部・毛量の箇所等を常に留意すること。
- ② 本品は長時間薬液消毒剤中に浸漬した場合、金属部の変色が予想されます。使用に於いては支障ありません。
- ③ 本品を強アルカリ・強酸性洗浄清掃液中に浸漬すると、毛材の脱色及び素材特性・柔軟性を失う事が有りますので、清掃液・消毒剤については、各薬液メーカーの指示に従って使用すること。  
またEOG滅菌については、各機械メーカーの指示に従って使用すること。
- ④ オートクレーブ・ケミクレーブを使用する際はブラシの毛材変形・収縮を防ぐ為、高温(134℃以上)での乾燥は毛材・器具の材質に影響を与えるので、乾燥工程は高温でおこなわないこと。
- ⑤ 過酸化水素低温ガスプラズマ滅菌・高水準消毒剤の化学的殺菌消毒剤では、脱色(漂白)が特に起き易く毛材の毛切れ・毛抜け等の原因になります注意すること。

### 【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：株式会社クロダブラシ

電話番号：03-6458-2561

発売元：株式会社クロダブラシ

住所：〒136-0071

東京都江東区亀戸1-18-11

<http://www.kuroda-brush.co.jp/>

電話番号：03-3684-4921