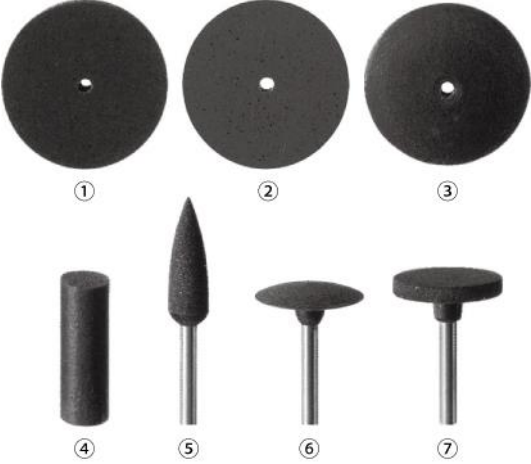


EVE フレックス テクニック

【形状・構造及び原理等】

1. 形状※、※※

本品には、作業部の粒度 3 種類〔ミディアム（中目）、ファイン（細目）、エキストラファイン〕、形状 7 種類の計 12 種類がある。



- 1) 軸部の規格：ISO1797-1 軸部形式 2 (Φ2.350mm)
2) 作業部の規格、用途

【使用方法等】

使用方法

- 1) 本品を歯科技工用回転機器に取り付ける。軸部（マンドレル）無しの製品は市販のマンドレルを取り付けてから歯科技工用回転機器に取り付ける。
- 2) 被研磨物に作業部をあて回転させ、ソフトタッチで研磨する。
- 3) メーカーの指示に従って、シャンクをしっかり奥まで入れてチャックを締めていることを確認する。
- 4) 使用前に予備回転させて、振れがないことを確認すること。
- 5) 破折の原因となる無理な角度、過度の加圧での使用は避けること。
- 6) ソフトタッチで使用する。

【使用上の注意】

- 1) 指定（製品の被包に記載）の回転数を超過して使用しないこと。

推奨回転数	7,000rpm
最大回転数	12,000rpm

- 2) 変形、損傷（錆、表面キズ、曲がり、汚損）等のあるものは使用しないこと。
3) 使用時は、目の損傷を防ぐ為に保護メガネ等を使用すること。
4) 公的機関が認可した防塵マスクを使用し、粉塵を吸入しないこと。
5) 排気装置を備えた環境で作業すること。
6) 表示使用回転数を超過した使用は、本材が破折してけがをする恐れがあるので、過度の回転数で使用しないこと。
7) 無理な角度、過度の加圧で使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

保管方法

- 1) 本材は高温、多湿及び、直射日光や水のかかるおそれのある場所を避けて保管すること。
- 2) 本材は室温で、外圧（物理的負荷）を受けない場所に保管すること。
- 3) 化学薬品の保管場所や、塩分やイオウ分等のガスの発生する場所を避けて保管すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：サンデンタル株式会社
製造業者：EVE ERNST VETTER GMBH
国 名：ドイツ連邦共和国

図 番号	アイ テム No.	作業部 (mm)		軸部 の有無	色	用途
		径	長さ			
ミ デ ィ ア ム	①	601	22	3	無	非貴金属合 金の研磨用、 貴金属 鑄造物の 研削用
	②	602	22	1	無	
	③	622	22	4	無	
	④	603	7	20	無	
	⑤	606	5.5	18	有	
	⑦	615	14.5	2	有	
フ ァ イ ン	②	702	22	1	無	金属のツヤ 消し仕上用
	④	703	7	20	無	
	⑤	706	5.5	18	有	
	⑥	708	14.5	2.5	有	
フ ァ ィ ン ス ト ラ	④	803	7	20	無	金、非金属用 の最終仕上 研磨用
	⑤	806	5.5	18	有	

2. 組成※※

- 1) 軸部：ステンレス鋼
2) 作業部：ポリウレタン、炭化ケイ素(500～800)

3. 原理

配合の研削材により被研磨物を研磨する。

【使用目的又は効果】

合成ゴムで結合された研磨成分から成る歯科用研磨材。それぞれの製品の用途に適した材料の荒研磨、最終仕上研磨、ツヤ出し研磨などに用いる。