

歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用ダイヤモンドバー 16670000

フィルエイドポイントキット

【形状・構造及び原理等】

〔形状・構造〕

松風ダイヤモンドポイント F G の 8 形態及びコンボマスターの 1 形態より構成される。

1) 松風ダイヤモンドポイント F G

作業部：ステンレス鋼基材にダイヤモンド砥粒をメッキにより固着

軸部：ステンレス鋼、軸部形式 3（F G 用）

2) コンボマスター

作業部：ダイヤモンド砥粒を合成ゴムで結合

軸部：ステンレス鋼、軸部形式 1（C A 用）

【使用目的又は効果】

コンポジットレジン修復における窩洞形成、形態修整・付与、最終仕上げ研磨に使用する。

※【使用方法等】

〔使用方法〕

1) 窩洞形成

①歯軸面単純窩洞（5 級窩洞）

窩洞の大きさに応じて 440、440SS 又は F440R を用い、エナメル質を除去した後、う蝕象牙質を除去します。

②隣接面う蝕（3・2 級窩洞）

う蝕部分を 440、440SS 又は F440R で開拓し、う蝕象牙質を除去します。

③咬合面裂溝部窩洞（1 級窩洞）

浅い小型窩洞は F440R を用い、中型以上のう蝕で象牙質に達するときは 461R を用いてう蝕の開拓を行った後、う蝕象牙質を除去します。

④白歯咬合面（2 級窩洞）

461R でエナメル質よりう蝕を開拓し、461R もしくは 440 により窩縁を隣接面から切り離して側室を仕上げ、う蝕象牙質を除去します。

※ ⑤フィッシャーシーラント

プレサージュで研磨した後、F440R を用いてエナメル裂溝をごく狭く開拓します。その後、通法に従い高分子系歯科小窩裂溝封鎖材を使用します。

2) 形態修整・付与

①平滑面、隣接部、辺縁隆線

SF215 の先端の細い部分を用いて、歯面に沿いながらソフトタッチ（フェザータッチ）で削ります。

②5 級窩洞、楔状欠損

歯面とポイントを平行にし、SF215 の膨らみを利用し、歯面に沿わせながら過剰部分を少量ずつ削りながら仕上げます。

③咬合面

裂溝の深さに適応するように SF219 又は SF319 を選択し、ポイントの角度を変化させることにより天然歯に合った溝を付与し、仕上げます。

④前歯舌面

前歯舌面の凹んだところは、SF219 又は SF319 で仕上げます。

3) 研磨仕上げ

エアーでコンポジットレジン部分を清掃し、コンボマスター CA28 を乾式で熱のかからないように断続的に使用します。

4) 口腔内で使用後、再使用する際には速やかに、清掃液、消毒剤を用いて付着物を除去した後、滅菌を行います。

滅菌方法：オートクレーブ（134℃3 分、又は 121℃30 分）による滅菌を行います。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 1) 頭部が細いもの、長いものあるいは大きい形状のものは、折れたり曲がったりするので無理な角度や過度の加圧での使用は避けること。

- 2) 461R の金属への使用は避けること。

- 3) コンボマスターは、必ず乾式で使用し、発熱を防止するため断続的に研磨すること。

※【使用上の注意】

〔重要な基本的注意〕

- ※ 1) 指定の最高許容回転速度を超えて使用しないこと。

形態	最高許容回転速度
440、440SS、F440R、301CR	450,000min ⁻¹
461R、SF215、SF219、SF319	300,000min ⁻¹
コンボマスターCA28	20,000min ⁻¹

- 2) 変形、キレツ、損傷、汚損等のあるものは使用しないこと。

- 3) ダイヤモンドポイントは注水下、ソフトタッチで断続的に使用すること。

- 4) 本材を使用して研磨する際には、目の損傷を防ぐために、術者及び患者は保護眼鏡等を使用すること。

- 5) 各ポイントはハンドピース（タービン）メーカーの指示に従って、シャンクを確実に奥まで挿入し半チャックでないことを確認すること。

- 6) 必ず、口腔外で回転させ、振れがないことを確認すること。

- ※ 7) 再使用する際には、清掃液、消毒剤を用いて付着物を除去した後、オートクレーブ、ケミクレーブ又は乾熱による滅菌もしくは薬剤による消毒をすること。ただし、コンボマスターは乾熱滅菌は避けること。なお、塩素系消毒剤は腐食を避けるため使用しないこと。また、清掃液・消毒剤・滅菌器については、各製造業者の指示に従い正しく使用すること。

【保管方法及び有効期間等】

〔保管方法〕

- ・水分、腐食性薬剤及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。
- ・本材は、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。

【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売者 株式会社 松風
住所 〒605-0983
京都市東山区福稲上高松町 11
電話番号 075-561-1112