

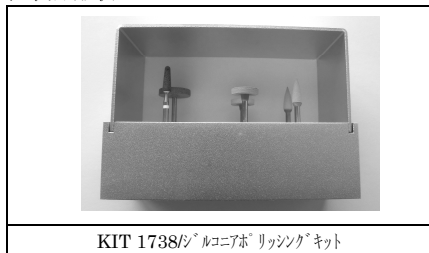
歯科材料（09）歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用ダイヤモンドバー 16670000
（歯科用カーバイドバー 16668000）
J O T A ジルコニア研磨器具

【禁忌・禁止】

- ・本品の類似成分及び配合成分に対して過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと

*【形状・構造及び原理等】

1) 製品形状



KIT 1738/ジルコニアリッパングキット

2) 材質

本セットの構成品と材質は以下のとおり。

製品番号	製品名	材質
9736H.104.150	ダイヤモンド・グラインダー ディスク	軸部：ステンレススチール 作業部：エポキシ樹脂 （ダイヤモンド粒子配合）
ZIR9867M.104.110	ダイヤモンド・ポリッシャー ディスク （中研磨）	軸部：ステンレススチール 作業部：ポリウレタン （ダイヤモンド粒子配合）
ZIR9867F.104.110	ダイヤモンド・ポリッシャー ディスク （仕上げ研磨）	
ZIR9866M.104.040	ダイヤモンド・ポリッシャー コーン （中研磨）	
ZIR9866F.104.040	ダイヤモンド・ポリッシャー コーン （仕上げ研磨）	
SZ652R.104.035	シリコンカーバイド・グラインダー	軸部：ステンレススチール 作業部：シリコンカーバイド （セラムックス配合）
BS23 HP・1738	ジルコニアポリッパングキット ケース（付属品）	

【使用目的又は効果】

一般的名称	使用目的	製品番号
歯科用 カーバイドバー	タンタルステンカーバイド製の作業部をもち、 歯科用ハンドピースに装着し、歯牙、骨 等の硬組織を研削するために用いる 回転式の研削器具をいう。金属、 プラスチック、陶材、及び同様の材料の 研削に用いることもできる。	SZ652R.104.035
歯科用 ダイヤモンドバー	微細なダイヤモンド結晶で砥着されたス チール製の作業部をもち、歯科用ハンド ピースに装着し、歯牙、骨等の硬組織 を研削するために用いる回転式の 研削器具をいう。金属、プラスチック、 陶材、及び同様の材料の研削に用い ることもできる。	9736H.104.150 ZIR9867M.104.110 ZIR9867F.104.110 ZIR9866M.104.040 ZIR9866F.104.040

*【使用方法等】

- 1) 本品の使用前に必ず洗浄・消毒・滅菌を行うこと。
- 2) 本品を歯科用ハンドピースに接続し、断続的に被研削物に押し付けて研磨する。
- 3) 使用後は【保守・点検に係る事項】を参考に必ず洗浄・消毒、滅菌を行うこと。

（使用方法に関連する使用上の注意）

- 1) 使用前に予備回転を行い、振れがないことを確認すること。

- 2) 以下の適正回転速度を厳守し、これ以上の回転数で使用しないこと。

製品番号	適正回転速度（rpm）
9736H.104.150	8,000~12,000
ZIR9867M.104.110	7,000~10,000
ZIR9867F.104.110	7,000~10,000
ZIR9866M.104.040	7,000~10,000
ZIR9866F.104.040	7,000~10,000
SZ652R.104.035	20,000

- 3) 本品は未滅菌のため、使用前及び毎回の使用後速やかに洗浄、消毒、滅菌を行うこと。
- 4) ハンドピースメーカーの指示に従い、シャンクを確実に奥まで挿入して半チェックでないことを確認すること。
- 5) 本品は、冷却水で十分な外部冷却を行いながら使用すること。
- 6) 無理な角度や過度の加圧での使用は避けること。過剰な圧力は器具の破損や過熱を生じる恐れがあります。

*【使用上の注意】

（重要な基本的注意）

- 1) 研磨の際は粉塵による人体への影響を避けるために吸塵装置及び防塵マスク等を使用し、粉塵を吸入しないこと。目の損傷を防止するために防護メガネ等を使用すること。
- 2) 損傷、変形（錆、表面キズ、曲がり、汚染）等のある製品は使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

- ・高温、多湿を避け、塵やほこりのない清潔な場所に保管すること。

**【保守・点検に係る事項】

- 1) 本品の使用後は、表面に付着している血液、組織及び薬品等が乾燥しないうちに出来るだけ早く除去し、感染防止のために直ちに洗浄・消毒すること。
- 2) 腐食の原因となるため、強アルカリ性、強酸性の洗浄剤や消毒剤の使用を避けること。
- 3) 超音波洗浄器等で洗浄をする際は、器具同士が接触して損傷することが無いよう注意すること。
- 4) 金属タワシやクレンザー等での洗浄は行わないこと。
- 5) 洗浄剤の残留がないよう流水にて十分にすすぎを行い、仕上げすすぎには蒸留水を用いること。
- 6) 洗浄後は腐食防止のため、速やかに乾燥させること。
- 7) 本品の洗浄後は、汚れ・破損・可動部の動き等を点検すること。
- 8) 滅菌は以下に例示する条件で行うこと。

方法	温度	滅菌時間
高圧蒸気滅菌	132℃~134℃	5分

（製造業者推奨の滅菌条件）

- 9) 汚染された蒸気は器具の腐食、錆び等の原因となるため、滅菌器には必ず蒸留水を使用すること。
- 10) 腐食した器具は滅菌しないこと。また滅菌後にも腐食がないか点検すること。

【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製 造 販 売 業 者：大信貿易株式会社 浜寺営業所
連 絡 先：0120-382-118
製 造 業 者：ジョタ社（スイス）
JOTA AG