

2014 年 5 月作成（第 1 版）
*2017 年 11 月改訂（第 2 版）

届出番号：22B3X00011000015

歯科材料 9 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科用ゴム製研磨材 JMDN コード：70903000

正宗技 ラバーポイント ご使用前に必ずお読みください。

＊【形状、構造等】

①形状

1・10・11・13・13S・CA28・28 (単位：mm)

種類 (型)	全長	作業部		軸 部
		最大径	長さ	長さ
1	57.5	10.0	24.5	33.0
10	41.0	11.8	—	38.0
11	41.0	11.8	3.0	38.0
13	50.0	5.2	16.0	34.0
13S	50.0	4.3	16.0	34.0
CA28	28.0	3.5	9.5	18.5
28	43.5	3.5	9.5	34.0

②構造

1) 作業部

合成ゴム等、砥粒として、ホワイトアランダム (WA)
又はグリーンカーボン (GC) を含有する。

2) 軸部 ステンレス鋼

軸形式：HP 用 CA 用

③包装

1) 1・CA28 6 本入／ケース

2) 10・11・13・13S・CA28・28 12 本入／ケース

3) 13・13S 100 本／袋

＊【使用目的又は効果】

合成ゴム等を結合材とした軸付研磨材で、歯科材料の床用レジ
ン（ノンクラスプなど）、パラジウム合金、コバルトクロ
ム合金、ジルコニア等の中研磨、中仕上げ、仕上げなどの
研磨に用いる。

＊【使用方法等】

〔使用方法〕

歯科用駆動装置又は歯科用技工回転機器に装着し、1 は
MAX10,000 回転以下、10・11・13・13S・CA28 はMAX
30,000 回転以下で回転させ、フェザータッチで断続的に被
研削物に押し付けて研削、研磨する。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- ① ハンドピースメーカーの指定に従ってシャンクを確
実に奥まで挿入して、半チャックでないことを確認す
ること。
- ② 作業に入る前に必ず安全な方向に向けて空回転させ

ドレッサーしてから使用すること。

＊【使用上の注意】

- ① 損傷、変形（錆、表面キズ、曲がり、汚染）等のある
ものは、使用しないこと。
- ② 無理な力を加える事は絶対にしないこと。弾性がある
ため曲がりやすく、振れて破損の原因となる。
- ③ 片減りなど生じた時は速やかに修正し、常に芯振れの
ない状態で使用すること。
- ④ 研磨時の火花が研磨屑の粉塵に着火し、燃えることが
有るので粉塵がダクト等に溜まらないよう、又火花が
粉塵の中に入らない様にする。
- ⑤ 目の損傷を防ぐために、保護メガネなどを使用するこ
と。
- ⑥ 本材は【使用目的又は効果】の項及び説明書に記載の
用途以外には使用しないこと。
- ⑦ 指定（製品の被包又は説明書に記載）の回転数を超え
て使用しないこと。

＊【保管方法及び有効期間等】

- ① 直射日光、高温は避けて保管すること。
- ② 水分、腐食性薬剤及び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。

＊【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	株式会社ダイテックジャパン
住所	静岡県沼津市大平 667-7
電話番号	055-935-1200
FAX	055-935-1201