

2014年5月作成(第1版)

*2017年11月改訂(第2版)

届出番号: 22B3X00011000021

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 **ダイヤモンドラバーポイント** ご使用前に必ずお読みください。

***【形状、構造及び原理等】**

①形状

11・13S・FG1.6

円盤タイプ(20×1・20×3・22×1・22×3)

(単位:mm)

種類 (型)	全長	作業部		軸部
		最大径	長さ	長さ
11	41.0	11.8	3.0	38.0
13S	49.5	4.3	16.0	33.5
FG1.6	22.0	4.0	9.0	13.2
20×1	45.5	20.0	1.0	—
20×3		20.0	3.0	
22×1		22.0	1.0	
22×3		22.0	3.0	

②構造

1) 作業部

合成ゴム等、砥粒としてダイヤモンド(SD)を含有する。

2) 軸部 ステンレス鋼

形式11用、13S用、FG1.6用、円盤専用マンドレル

③包装

1) 1本入/ケース

2) 3本入/ケース

***【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、歯科材料のジルコニア、陶材・陶歯、チタン合金、硬質レジン、コンポジットレジン(CR)、パラジウム合金、コバルトクローム合金等の中研磨、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]

軸部のゆるみ等がないことを確認してから歯科用駆動装置又は歯科用技工回転機器に装着し、円盤タイプはMAX10,000回転以下、11・13SはMAX30,000回転以下、FG1.6はMAX300,000回転以下でそれぞれ回転させ、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】**

③ 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

④ 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。

⑤ 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。

⑥ 片減りなど生じた時は速やかに修正し、常に芯振れない状態で使用すること。

⑦ 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。

⑧ 目の損傷を防ぐために、保護めがねなどを使用すること。

⑨ 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。

***【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