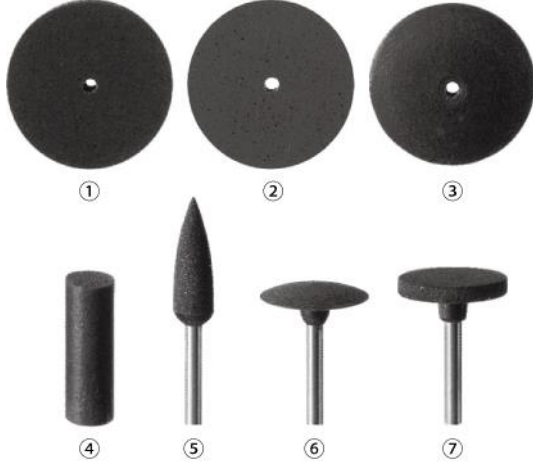


EVE フレックス テクニック

【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こと。

【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 VEITER 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 ィ ン	②	702	22	1	無	ブラウン 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 ス ト ラ	④	803	7	20	無	グリーン 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
品の用途に適合した材料の荒研磨、最終仕上研磨、ツヤ出し研磨など
に用いる。