

EVE ダイヤテンプ

【形状・構造及び原理等】

1. 形状※

本品には、作業部の粒度1種類〔ファイン(細目)〕、形状2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：

| 図番号 | 製品番号 | 寸法(mm) |
|-----|---------|------------|
| ① | DTP-H4 | 5 x 16 |
| ② | DTP-H15 | 14.5 x 2.5 |

2. 組成

- 軸部：ステンレス鋼
- 作業部：ポリウレタン、ダイヤモンド砥粒

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】

ポリウレタンで結合されたダイヤモンド砥粒を研磨成分とする歯科用研磨材。テンポラリークラウンに使われるアクリル系レジン歯、ハイブリッドセラミック、PEEK材等のレジン系材料用のダイヤモンド砥粒配合の1ステップポリッシャー。研磨対象物に対する圧を調節する事により、幅広い研磨を行う事が可能である。

【使用方法等】

使用方法

- 本品を歯科技工用回転機器に取り付ける。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- ソフトタッチで使用すること。
- 高光沢を出す際は、圧を弱めること。

【使用上の注意】

- 指定(製品の被包に記載)の回転数を超えて使用しないこと。

| | |
|-------|-----------------|
| 推奨回転数 | 3,000~10,000rpm |
| 最大回転数 | 20,000rpm |

- 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。
- 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えた使用は、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 Vetter GmbH
 国名：ドイツ連邦共和国