

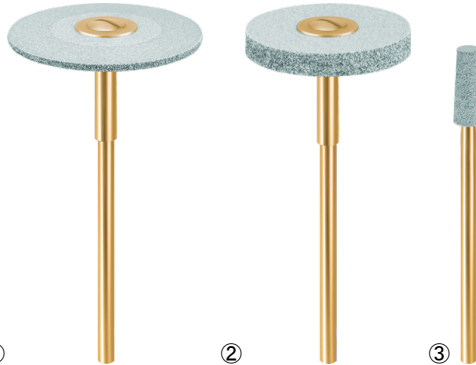
歯科材料 09 歯科用研削材料
一般医療機器 歯科技工用ダイヤモンド研削材 JMDN70902000

EVE ダイヤコン

【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〔ミディアム（中目）〕、形状はHP用3種類がある。



- 1) 軸部の規格：IS01797-1 軸部形式4：HP用
2) 作業部の規格(mm)：

番号	サイズ (mm)	ミディアム (中目)
①	径26×厚2.5	DI-L26m
②	径22×厚3	DI-R22m
③	径4×長10	DI-13m

2. 組成

- 1) 軸部：ステンレス鋼
2) 作業部：ポリウレタン 70%
ダイヤモンド砥粒 27%
添加物 3%

3. 原理

配合の研削材により被研磨物を研削・研磨する。

【使用目的又は効果】

ダイヤモンド砥粒配合の歯科用研磨材。長石系陶材、ニケイ酸リチウム、ジルコニア、ノンプレシヤスメタル（コバルトクロム合金等）の研削・研磨に用いる。

【使用方法等】

使用方法

- 1) 本品を歯科用電動式ハンドピース、歯科用電気エンジン及び歯科技工用高速レーズ等に取り付ける。
2) 被研磨物に作業部をあて回転させ、ソフトタッチで研削する。

【使用方法に関連する使用上の注意】

- 1) メーカーの指示に従って、シャンクをしっかりと奥まで入れてチャックを締めていることを確認する。
2) 使用前に予備回転させ、振れがないことを確認すること。
3) 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。
4) ソフトタッチで使用する。こと。
5) 目詰りや形状の微調整には「EVE ドレッシングツール AS10」を使用すること。

【使用上の注意】

- 1) 指定（製品の被包に記載）の回転数を超えて使用しないこと。

推奨回転数	10,000～15,000 rpm
最大回転数	20,000 rpm

- 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室温で保管すること。
2) 本材は外圧（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