

2016 年 11 月 11 日作成 (第 1 版)  
2017 年 02 月 22 日修订 (第 2 版)  
2017 年 10 月 18 日修订 (第 3 版)  
2019 年 02 月 20 日修订 (第 4 版)

备案凭证编号: 沪松械备 20170001 号

## 牙科用研磨材料说明书

### 【产品名称】

牙科用研磨材料

### 【型号、规格】

型号(颜色): 绿色砂石、白色砂石、浅绿色砂石、奶白色砂石、粉色砂石、棕色砂石、墨绿色砂石、绿色金刚砂石、青灰色砂石、灰白色砂石。

规格(磨头): 圆锥形(CN)、圆柱形(CY)、火焰形(FL)、倒锥形(IC)、刀边形(KN)、子弹形(PC)、圆形(RD)、圆边形(RE)、梯形(TC)、轮形(含砂轮片 WH)

规格(轴柄): HP、CA、FG

### 【主要结构组成或者成分】

1. 产品由作业部(磨头)和轴部(轴柄)构成。

作业部: 使用陶瓷结合剂与二氧化硅(碳化硅、氧化铝)或金刚石粉结合而形成的磨头。

轴部: 不锈钢柄或镀金不锈钢柄。

2. 产品只有磨头(砂轮片), 没有轴柄。

作业部: 使用陶瓷结合剂与二氧化硅(碳化硅、氧化铝)结合而形成的磨头; 或通过氧化镁水泥将碳化硅颗粒结合在一起形成磨头。

轴部: 没有。

### 【禁忌症】

无

### 【适用范围】

本产品适用于齿科材料的研磨、抛光。

### 【使用说明】

1) 本产品为非无菌产品, 为了防止使用感染, 需进行灭菌处理。

2) 本产品的 HP、CA、FG 是安装在牙科用空气旋转驱动装置、牙科用气压式手机上、牙科电动式手机、牙科用电动机、微型马达、高速打磨机等上, 按常规方法使用。

3) 本产品的砂轮片需先装配在牙科用夹石针上, 再安装在牙科用电动机、高速打磨机上使用。

4) 为了防止使用感染, 需迅速用清洗液或消毒剂去除附着物后, 进行灭菌处理。

灭菌方法: 使用高压灭菌器进行灭菌

(134℃ 3 分或 121℃ 30 分)。

提示: 不可使用氯系药液等具有金属腐蚀性的药液。

### 【注意事项】

1) 使用时不可超过规定的最大转速。

- 2) 不可使用有变形、裂缝、损伤(生锈、表面划伤、弯曲、污损或因反复使用而造成的轴柄外露)等的产品。
- 3) 需确保本产品在牙科用夹石针上装配牢固。使用时, 必须用右旋转。
- 4) 请按照牙科手机的厂家说明书正确安装。确保将轴柄插入到底, 并确认已卡牢。
- 5) 使用前需进行试转操作, 确认无摇晃。
- 6) 由于工作部外形较细、较长、较大的容易发生弯曲或折断, 因此在操作时应避免不合理角度或过度施压。
- 7) 使用摩擦产生高温时, 需要在注水下, 轻触并间断式地进行打磨。
- 8) 用本产品进行打磨时, 请使用局部吸尘装置以及相关部门认可的防尘口罩等。
- 9) 为了防止眼睛受损伤, 请使用护目镜等。
- 10) 本产品仅适用于【适用范围】所记载的用途。
- 11) 非牙科专业人士不可使用本产品。

### 【贮存方法】

- 1) 本产品避免在潮湿、腐蚀性药剂及蒸汽环境中保存, 应放置在阴凉、通风、干燥处保存。
- 2) 本产品易碎, 请避免在搬运、储存过程中的碰撞。
- 3) 避免非牙科专业人士接触到本产品, 请妥善保管及管理。

### 【生产日期】

见批号

(例: LOT 20YYMMDD → 20YY 年 MM 月 DD 日生产)

### 【使用期限】

产品使用期限为 10 年。

### 【包装】

1. 方盒包装: 数量 12 支/盒、6 支/盒、2 支/盒、3 支/盒
2. 经济包装: 数量 120 支/盒

### 【备案人/生产企业/售后企业】

名称: 上海松风齿科材料有限公司

地址: 上海市松江区余山工业区吉业路 645 号

生产地址: 上海市松江区余山工业区吉业路 645 号

生产备案凭证号: 沪松食药监械生产备 20121457 号

电话: 021-57796991

传真: 021-57796910

### 【备案凭证编号/产品技术要求编号】

产品备案凭证号: 沪松械备 20170001 号

2016 年 11 月 11 日作成（第 1 版）

备案凭证编号：沪松械备 20170001 号

2017 年 02 月 22 日修订（第 2 版）

2017 年 10 月 18 日修订（第 3 版）

2019 年 02 月 20 日修订（第 4 版）

## 牙科用研磨材料说明书

### 【产品名称】

牙科用研磨材料

### 【型号、规格】

型号（颜色）：绿色砂石、白色砂石、浅绿色砂石、奶白色砂石、粉色砂石、棕色砂石、墨绿色砂石、绿色金刚砂石、青灰色砂石、灰白色砂石。

规格（磨头）：圆锥形（CN）、圆柱形（CY）、火焰形（FL）、倒锥形（IC）、刀边形（KN）、子弹形（PC）、圆形（RD）、圆边形（RE）、梯形（TC）、轮形（含砂轮片 WH）

规格（轴柄）：HP、CA、FG

### 【主要结构组成或者成分】

1. 产品由作业部（磨头）和轴部（轴柄）构成。

作业部：使用陶瓷结合剂与二氧化硅（碳化硅、氧化铝）或金刚石粉结合而形成的磨头。

轴部：不锈钢柄或镀金不锈钢柄。

2. 产品只有磨头（砂轮片），没有轴柄。

作业部：使用陶瓷结合剂与二氧化硅（碳化硅、氧化铝）结合而形成的磨头；或通过氧化镁水泥将碳化硅砥粒结合在一起形成磨头。

轴部：没有。

### 【禁忌症】

无

### 【适用范围】

本产品适用于齿科材料的研磨、抛光。

### 【使用说明】

1) 本产品为非无菌产品，为了防止使用感染，需进行灭菌处理。

2) 本产品的 HP、CA、FG 是安装在牙科用空气旋转驱动装置、牙科用气压式手机上、牙科电动式手机、牙科用电动机、微型马达、高速打磨机等上，按常规方法使用。

3) 本产品的砂轮片需先装配在牙科用夹石针上，再安装在牙科用电动机、高速打磨机上使用。

4) 为了防止使用感染，需迅速用清洗液或消毒剂去除附着物后，进行灭菌处理。

灭菌方法：使用高压灭菌器进行灭菌

（134℃ 3 分或 121℃ 30 分）。

提示：不可使用氯系药液等具有金属腐蚀性的药液。

### 【注意事项】

1) 使用时不可超过规定的最大转速。

2) 不可使用有变形、裂缝、损伤（生锈、表面划伤、弯曲、污损或因反复使用而造成的轴柄外露）等的产品。

3) 需确保本产品为牙科用夹石针上装配牢固。使用时，必须用右旋转。

4) 请按照牙科手机的厂家说明书正确安装。确保将轴柄插入到底，并确认已卡牢。

5) 使用前需进行试转操作，确认无摇晃。

6) 由于工作部外形较细、较长、较大的容易发生弯曲或折断，因此在操作时应避免不合理角度或过度施压。

7) 使用摩擦产生高温时，需要在注水下，轻触并间断式地进行打磨。

8) 用本产品进行打磨时，请使用局部吸尘装置以及相关部門认可的防尘口罩等。

9) 为了防止眼睛受损伤，请使用护目镜等。

10) 本产品仅适用于【适用范围】所记载的用途。

11) 非牙科专业人士不可使用本产品。

### 【贮存方法】

1) 本产品避免在潮湿、腐蚀性药剂及蒸汽环境中保存，应放置在阴凉、通风、干燥处保存。

2) 本产品易碎，请避免在搬运、储存过程中的碰撞。

3) 避免非牙科专业人士接触到本产品，请妥善保管及管理。

### 【生产日期】

见批号

（例：LOT 20YYMMDD → 20YY 年 MM 月 DD 日生产）

### 【使用期限】

产品使用期限为 10 年。

### 【包装】

1. 方盒包装：数量 12 支/盒、6 支/盒、2 支/盒、3 支/盒

2. 经济包装：数量 120 支/盒

### 【备案人/生产企业/售后企业】

名称：上海松风齿科材料有限公司

地址：上海市松江区佘山工业区吉业路 645 号

生产地址：上海市松江区佘山工业区吉业路 645 号

生产备案凭证号：沪松食药监械生产备 20121457 号

电话：021-57796991

传真：021-57796910

### 【备案凭证编号/产品技术要求编号】

产品备案凭证号：沪松械备 20170001 号