

歯科技工用 研磨材

KMG 高光沢リキッド



取扱説明書

1. 製品概要

KMG 高光沢リキッドは、歯科技工用途の研磨・艶出し作業に使用するリキッドタイプの研磨材です。ペーストタイプと比べて伸びが良く、研磨中に対象表面へ残りやすいため、焦げ付きにくく研磨しやすいことが特徴です。

2. 用途・対象物

- 歯科技工物の研磨・鏡面仕上げ（最終艶出し）
- 対象材質：3D プリント樹脂（積層造形物）、アクリル、金属
- 対象形態：マウスガード、デンチャーベース、ノンクラスプデンチャー等

- レジンまたはコンポジットベニアの高光沢研磨
- レジンサドルや義歯のレジン部分の高光沢研磨
- 金属修復物（インレー、オンレー、鑄造クラウンなど）の高光沢研磨

3. 禁忌事項

- 予備研磨
- 大きな傷や溝の補正
- セラミックやジルコニアの研磨
口腔内での直接使用

4. 物性

外観	液体（ピンク色）
水への溶解性	完全に混和（Fully miscible）
GHS 分類	該当なし（not classified）

主成分：精製水、アルミナ、C16-18 エトキシレート、脂肪族アルコールポリグリコールエーテル混合物等

5. 使用前の準備

- 研磨対象は、洗浄して汚れや離型剤等を除去してください。
- 研磨時は保護メガネ、耐浸透性手袋の着用を推奨します。

【 KMG 高光沢リキッド 取扱説明書 第一版】

- 飲食物から離して取り扱い、作業前後は手洗いを行ってください。
- レーズバフ／フェルトホイールは、初回使用時に研磨剤を十分になじませてから作業してください。

6. 推奨研磨手順

以下は一例です。研磨対象や求める光沢に合わせて調整してください。

順序	推奨ツール／ポイント
①	レーズバフ（やわらかめ） 広い面を一気に仕上げやすく、作業が早い傾向。
②	レーズバフ（硬め） 面の締まりを出し、艶を整える。
③	フェルトホイール 最終の艶出し・仕上げに。

※リキッドはペーストより対象表面に残りやすく、バフやホイールを当てても研磨材が保持されやすいため、焦げ付きにくく研磨しやすい傾向があります。

7. 3D プリント積層物でのポイント

- 積層ピッチは細かいほど研磨が楽です。積層時間を優先しない場合、50 μ m 積層を推奨します。
- 100 μ m 積層でも鏡面仕上げは可能ですが、材質によっては積層痕が模様として残る場合があります。
- 色味による見え方（目安）：黒＝模様が残りやすい／緑＝跡が残りにくい（単色に仕上がる）／赤＝残りづらい（ほぼ単色）／白＝研磨しやすいが研磨材のピンクが残る場合あり。
- 圧接品との違いを見せたい場合：あえて 100 μ m で研磨し、段差（短時間）や模様（長時間）を表現する運用も可能です。
- 圧接品に近い仕上げを狙う場合：50 μ m で鏡面仕上げ（短時間）を推奨します。

8. 使用量の目安

積層ピッチ、形態、研磨する面積により大きく変わります。目安として、マウスガード 1 個あたり約 8g ～20g 以上使用する場合があります。

初回研磨時は、バフ／フェルトホイールへ研磨剤をなじませるため、表示より多くなる場合があります。

9. 安全上の注意

【 KMG 高光沢リキッド 取扱説明書 第一版】

- 歯科技工用途向けの研磨材です。
- 目・皮膚に付着した場合は水で洗い流してください（目は数分間流水で洗浄）。違和感が続く場合は医師に相談してください。
- 誤飲した場合は口をすすぎ、水を十分に飲みます。症状が続く場合は医師に相談してください。
- こぼした場合は吸収材（砂、珪藻土、万能吸収材、おがくず等）で回収してください。下水や水系に流さないでください。

10. 保管・廃棄

- 保管：容器は密栓し、原容器のまま保管してください。（推奨室温：2～28℃）
- 廃棄：地域の法規・規則に従い、適切な処理（許可された埋立または焼却施設等）を行ってください。
- 輸送：危険物としては分類されていません。

11. 製造元情報

Manufactured by: CANDULOR AG

一般医療機器届出番号：23B2X10023000433

一般的名称：歯科用研磨材

商品名：KMG 高光沢リキッド

12. 国内販売元

■商品に関するお問い合わせ先

	製造販売元 名南歯科貿易株式会社
	本社： 〒454-0805 愛知県名古屋市中川区舟戸町2番26号 TEL: (052)799-4075 FAX: (052)353-6610
	東京オフィス：〒102-0082 東京都千代田区一番町27-2 理工図書ビル2F & ショールーム TEL: (03)6261-3523 FAX: (03)6261-3524