

★ステンレス製 鋼製小物の材料について

標準では、マルテンサイト系の耐腐食性ステンレス鋼 SUS420J1 を使用しております。
ただし、剪刀や歯科関連器具には、より硬度のある US420J2 を使用しております。

★鋼製小物の出荷時の状態について

ニュービジョンコーポレーションの鋼製小物は、出荷前に「油抜き」を行っております。
また出荷時は、医療器具用の水溶性潤滑油で保護を行い出荷しております為、お手元に届きましたら、滅菌処理後すぐにご使用頂けます。

またニュービジョンコーポレーションの鋼製小物は、錆が発生し易い部分に強制的に不動膜被膜を形成しております。(ただし、強制的に不動膜被膜を形成することで、鋼製小物の機能に不具合を生じる部位には行いません。)

※「油抜き」とは

錆や傷を防ぐ目的で製品に塗布されている防錆油を取り除くために必要な作業で、多くの鋼製小物には出荷時に防錆油を塗布している為、この作業が必要です。超音波洗浄、弱アルカリ性洗剤などでの浸漬洗浄、濯ぎなどの作業を行います。

★鋼製小物の使用後のメンテナンスについて

使用後の洗浄及び滅菌は、必ずラチェットのある製品はラチェットを外し、ジョイントのある器具は開いて行って下さい。

1. 一次処理

酵素系洗浄剤などに浸漬し、血液や蛋白の汚れを分解洗浄します。

塩素系やヨウ素系の消毒剤は、腐食の原因になりますので使用を避けて下さい。

2. 洗 浄

手洗浄、超音波洗浄など、それぞれに合致した洗浄剤を使用し、一次処理で残った汚れを取り除きます。可動部分には汚れが入りやすいので、ブラッシングを行って下さい。濯ぎ洗いの際には、純水のご使用をお勧め致します。水道水に含まれる塩素は錆の原因となり、ミネラル等の不純物はシミや錆の原因となります。

濯ぎ洗い後は、乾燥させて下さい。水滴が残ったまま高圧蒸気滅菌を行うと錆の原因となり、EOG 滅菌では滅菌効果が低減します。

3. 水溶性潤滑剤の塗布

滅菌前に水溶性潤滑剤を塗布します。スプレータイプや浸漬タイプがありますので、それぞれの製品の使用手順に従って下さい。

滅菌後に水分が残っていると錆の原因となりますので、お気をつけ下さい。

錆防止剤なども併用すると効果的です。