

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	2
4 種類	2
4.1 硬さによる分類	2
4.2 用途による分類	2
5 要求事項	2
5.1 生体適合性	2
5.2 外観	2
5.3 形態及び寸法	2
5.4 色調	3
5.5 表面仕上げ	3
5.6 気泡及びその他の欠陥	3
5.7 結合性	3
5.8 退色・変形・亀裂	3
5.9 色調安定性	3
5.10 寸法安定性	3
5.11 硬さ	3
6 サンプルング	4
7 測定及び試験方法	4
7.1 外観試験	4
7.2 形態及び寸法測定	4
7.3 色調試験	5
7.4 表面仕上げ試験	5
7.5 気泡及びその他の欠陥試験	6
7.6 結合性試験	7
7.7 退色・変形・亀裂試験	10
7.8 色調安定性試験	11
7.9 寸法安定性試験	12
7.10 硬さ試験（硬質レジン）	12
8 表示及び製造業者又は製造販売業者が提供する情報	12
8.1 表示	12
8.2 製造業者又は製造販売業者が提供する情報	13
9 包装	13

	ページ
参考文献	14
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	15

JIS DRAFT 2026/02/27

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 12 条第 1 項の規定に基づき、日本歯科材料工業協同組合（JDMA）及び一般財団法人日本規格協会（JSA）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、日本産業標準調査会の審議を経て、厚生労働大臣が改正した日本産業規格である。これによって、**JIS T 6506:2005** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。厚生労働大臣及び日本産業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

JIS DRAFT 2026/02/27

レジン歯

Synthetic polymer teeth

序文

この規格は、2017年に第2版として発行されたISO 22112を基とし、その適用範囲及び規定項目の中から、レジン歯に該当する事項を選択し、我が国の実情に合わせて要求事項など技術的内容を一部変更して作成した日本産業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。技術的差異の一覧表にその説明を付けて、**附属書 JA** に示す。

1 適用範囲

この規格は、義歯の人工歯に用いるアクリル系レジン歯及び硬質レジン歯（以下、レジン歯という。）について規定する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 22112:2017, Dentistry—Artificial teeth for dental prostheses (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

なお、この規格の改正公示日から3年間はJIS T 6506:2005を適用してもよい。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS R 6253 耐水研磨紙

JIS T 0993-1 医療機器の生物学的評価—第1部：リスクマネジメントプロセスにおける評価及び試験

JIS T 6001 歯科用医療機器の生体適合性の評価

JIS T 6003 歯科材料の色調安定性試験方法

注記 対応国際規格における引用規格：ISO 7491:2000, Dental materials—Determination of colour stability

JIS T 6501 義歯床用レジン

注記 対応国際規格における引用規格：ISO 20795-1, Dentistry—Base polymers—Part 1: Denture base polymers

JIS T 6600 歯科用石膏（膏）

注記 対応国際規格における引用規格：ISO 6873:2013, Dentistry—Gypsum products

JIS Z 2244-1 ビッカース硬さ試験—第1部：試験方法

ISO 1942, Dentistry—Vocabulary

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、ISO 1942による。

3.1

人工歯 (artificial teeth)

天然歯を模倣し、代替することを目的とした製品

3.2

組 (set)

製造業者又は製造販売業者から受領する前歯 6 本又は臼歯 8 本の組

3.3

モールドチャート (mould chart)

一組の全ての個々の歯の形態、形状、及び寸法を表示した表

4 種類

4.1 硬さによる分類

- a) **アクリル系レジン歯** メタクリル酸エステル重合体、その共重合体などからなるもの。
- b) **硬質レジン歯** メタクリル酸エステル重合体、その共重合体などからなるものであって、エナメル部の硬さが 21 HV 0.2 以上であるもの。

4.2 用途による分類

- a) 前歯
- b) 臼歯

5 要求事項

5.1 生体適合性

生体適合性は、JIS T 0993-1 及び JIS T 6001 によって生物学的安全性を評価する。

5.2 外観

レジン歯は、7.1 によって試験したとき、歯冠部は、滑らかな面及び光沢をもち、外観上の欠陥があってはならない。

5.3 形態及び寸法

形態は、製造業者又は製造販売業者が指定するモールドチャートと合致し、寸法は、7.2 によって測定したとき、モールドチャートの表示値の±5%の範囲内でなければならない。

5.4 色調

色調は、7.3によって試験したとき、製造業者又は製造販売業者が指定するシェードガイドと識別できる差があってはならない。多層歯の場合は、歯の顔面側において、切端部と歯けい（頸）部との間に境界線が認められてはならない。

注記 この要求事項は、修復物の境界又は天然歯に見られるエナメル質の欠陥をシミュレートするために特別に設計された境界線を認めないことを意図するものではない。

5.5 表面仕上げ

レジン歯は、7.4によって試験したとき、面が滑らかで、かつ、光沢が回復可能でなければならない。

5.6 気泡及びその他の欠陥

レジン歯は、7.5によって試験したとき、歯冠部表面に気泡、粗いトリミング、粗い仕上げ、目に見える不純物などの欠陥が認められてはならない。

5.7 結合性

結合性は、次の a)又は b)のいずれかによる。

- a) **結合力** レジン歯は、JIS T 6501に規定する義歯床用レジンと化学的に結合し、又は機械的に結合することができる保持部を備え、7.6.1によって試験したとき、前歯の結合力は、中切歯について表1による。

表1—前歯の結合力

レジン歯 (中切歯)	結合力 N
上顎用	110以上
下顎用	60以上

- b) **結合性質** レジン歯は、7.6.2によって試験したとき、6本のうち5本に界面剥離があってはならない。

5.8 退色・変形・亀裂

レジン歯は、7.7によって試験したとき、退色又は変形が生じてはならない。また、基底面及び歯けい（頸）部から歯けい（頸）線までの部分を除き、亀裂を認めてはならない。

5.9 色調安定性

レジン歯は、7.8によって試験したとき、歯の露出部と非露出部との間に識別できる変色があってはならない。

5.10 寸法安定性

レジン歯は、7.9によって試験したとき、試験前の幅径の±2%を超える寸法変化が生じてはならない。

5.11 硬さ

硬質レジン歯は、7.10によって試験したとき、エナメル部の硬さが21HV0.2以上でなければならない。

6 サンプルング

試験歯は、入手可能な下顎及び上顎の前歯と臼歯との組から成る 6 組を準備する。

製造業者又は製造販売業者のシェードガイドとの比較のために、前歯の全ての色調及び臼歯の 5 種類の色調を含めなければならない。

製造業者又は製造販売業者のモールドチャートに示された大きさの範囲をカバーする 5 種類の大きさを含めなければならない。試験歯は、製品及び種類を代表するものでなければならない。

7 測定及び試験方法

7.1 外観試験

色調、及び表面仕上げは、拡大せず目視で検査する。

7.2 形態及び寸法測定

7.2.1 材料

7.2.1.1 試験歯（箇条 6 参照）

7.2.2 器具

7.2.2.1 マイクロメータ ±0.01 mm の精度をもち、平行アンビルを備えたもの。

7.2.2.2 モールドチャート

7.2.3 手順

寸法の記号を、**図 1** に示す ($l_1 \sim l_8$)。

マイクロメータを用いて、上顎 (l_1, l_5) 及び下顎 (l_3, l_7) の最大近遠心の寸法を測定する。

注記 歯型の数値（括弧内）は、ISO 3950 に従ったものである。

上下の左側中切歯（21, 31）の最大近遠心 (l_2, l_4) 及び切歯けい（頸）部 (h_1, h_2) 並びに上下の左側第 1 大臼歯（26, 36）の歯冠全体的な正面及び舌側 (l_6, l_8) の寸法を測定する。

測定値が、モールドチャートの寸法に適合していることを確認する。

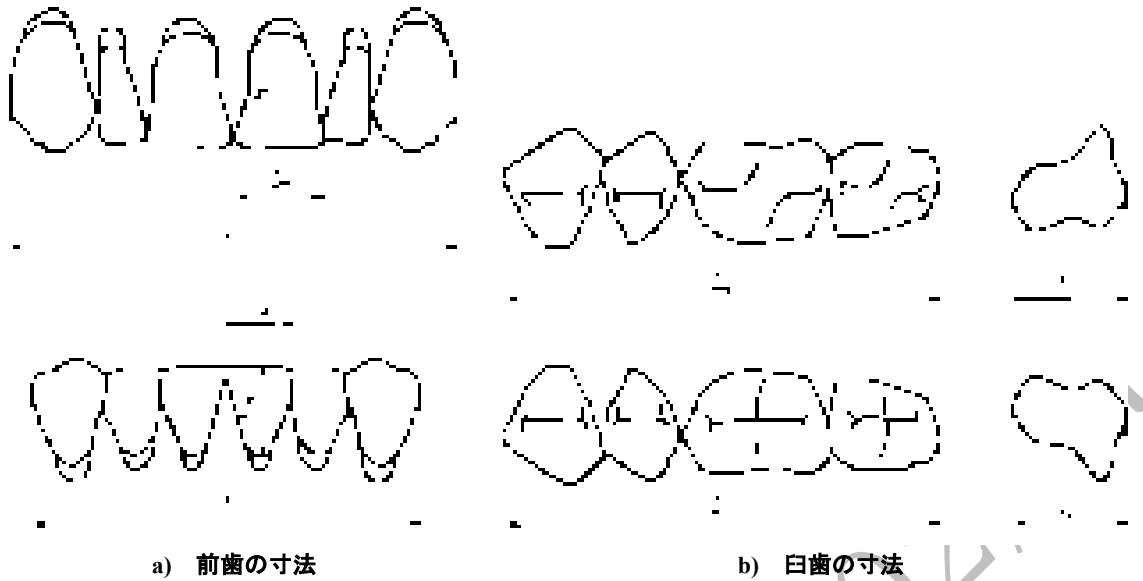


図1—人工歯の寸法

7.3 色調試験

7.3.1 材料

7.3.1.1 試験歯 (箇条 6 参照)

7.3.2 器具

7.3.2.1 シェードガイド

7.3.3 手順

入手可能な全ての前歯部の色調の上顎中切歯及び／又は5種類の臼歯の色調の上顎小白歯を選択し、評価する。評価は、JIS T 6003 の 3.2 c) (色調比較) に従って行う。試験歯をシェードガイド歯と同一平面に並べ、試験歯をシェードガイド歯の片側に、次に反対側に置いてシェードガイド歯と各試験歯の唇側表面とを比較する。識別できる色の違いがなければ、5.4 に適合する。

7.4 表面仕上げ試験

7.4.1 材料

7.4.1.1 試験歯 (箇条 6 参照)

7.4.1.2 義歯床用レジン JIS T 6501 に適合する加熱重合レジン。

7.4.1.3 仕上げ研磨材 沈降炭酸カルシウム (チョーク) など。

7.4.1.4 モスリン研磨ホイール 軟質, 18層~36層, 周速度 (650±350) m/min で回転可能なもの。

注記 1 500 r/min で回転する直径 70 mm のホイールの周速度は、330 m/min である。

7.4.1.5 研削といし 炭化けい素又は炭化けい素含浸ゴム, 65 μm 未満のグリット, 直径約 20 mm, 及び幅 5 mm。

7.4.1.6 **軽石粉末** 中程度の粒度のもの。

7.4.2 器具

7.4.2.1 **歯科技工用器具** 義歯のフラスコ埋没及び掘出し、加工、仕上げ、並びに湿式研磨用の器具。

7.4.2.2 **タイマ** ±1 秒の精度をもつもの。

7.4.3 処理

7.4.3.1 試料の調製

義歯床用レジンの製造業者又は製造販売業者の指示に従い、前歯及び臼歯の異なるモールドの3歯を義歯床用レジんに結合する。

7.4.3.2 手順

歯科技工用器具を用いて、試験歯及び義歯床用レジンを硬化させ、掘り出す。その後1分間以内で歯を研磨する。研磨は、湿った仕上げ研磨材及びモスリン研磨ホイールを使用し、周速度(650±350) m/minで行う。その際、モスリン研磨ホイールの外径と縫い糸又はその他の補強材との間に少なくとも10 mmの間隔を保つ。

試験歯の表面が滑らかで光沢をもっていることを検査する。

最初の研磨工程が終了した後、研磨した臼歯中1歯のこう(咬)合面及び研磨した前歯中1歯の切縁を研削といしで研削する。その際、過度の温度上昇に注意する。その後、研削した面を軽石粉末で1分間研磨する。その後、仕上げ研磨材及びモスリン研磨ホイールを用いて1分間以内研磨する。

試験歯の表面が滑らかで光沢をもっていることを検査する。

7.5 気泡及びその他の欠陥試験

7.5.1 材料

7.5.1.1 **試験歯** (箇条 6 参照)

7.5.1.2 **耐水研磨紙** 平均粒径が8 µm~20 µmである JIS R 6253 に規定する P1 000 の耐水研磨紙。

7.5.2 器具

7.5.2.1 **低速冷却切断機又は湿式研磨装置**

7.5.2.2 **マイクロメータ** ±0.01 mm の精度をもち、平行アンビルを備えたもの。

7.5.2.3 **拡大鏡** 倍率 10 倍のもの。

7.5.3 手順

低速冷却切断機又は湿式研磨装置を用いて、異なるモールドの前歯2本、及び臼歯2本の切端又はこう(咬)頭頂から(1.5±0.5) mm の部位に平たん(坦)面を作製する。歯冠下部及び結合面を取り除き、平たん面に平行な面を作製し、耐水研磨紙を用いて厚さ(2.5±0.5) mm とする(図 2 参照)。

注記 研磨面は、歯の長軸に対して直角をなす。

寸法は、マイクロメータで測定する。

拡大鏡を用いて試験片の表面を観察し、5.6に適合していることを確認する。

単位 mm

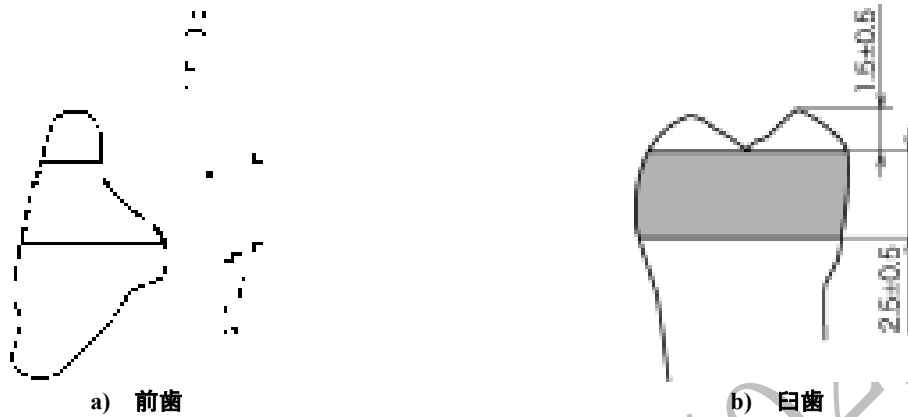


図2—気泡試験の試験片の厚さ

7.6 結合性試験

7.6.1 結合力試験

7.6.1.1 材料

7.6.1.1.1 試験歯（箇条6参照）

7.6.1.2 器具

7.6.1.2.1 **金型** 図3に示す寸法のろう（蠟）型の作製に用いるもの。

7.6.1.2.2 **歯科技工用器具** 床義歯のフラスコ埋没及び作製に用いるもの。

7.6.1.2.3 **人工歯試験片固定器具**（一例）（図4参照）

7.6.1.2.4 引張試験機

7.6.1.3 手順

- 試験歯を、図3に示すろう型の中心軸に対して、試験歯の切端と歯けい（頸）部とを結ぶ線が約45°の角度になるように植え付け、これを重合用フラスコに石こう埋没する。次に、ろうを除去し、歯面のろうは、洗剤を含む沸騰水で流し取り、更に沸騰水ですすぐ。
- 石こう面に分離材を塗布した後、JIS T 6501に規定する床用材料を填入、圧接し、締め付けたフラスコを(70±5)℃の温湯に(90±1)分間浸せき（漬）し、最後に沸騰水に(30±1)分間浸せきする。
- これを室温(23±2)℃まで冷却し、試験片を取り出した後、図5に示すように試験片を固定し、荷重を加える。荷重速度は、(120±12) N/min又はクロスヘッドスピード0.5 mm/min～1.0 mm/minとする。
- 測定は、10本の試験片について行い、その総平均値の-15%以下の数値を除いた残りの平均値をもって結合力とする。ただし、総平均値の-15%以下の数値の試験片が2本以上のときは、再試験を行う。

7.6.2 結合性質試験

7.6.2.1 材料

7.6.2.1.1 試験歯（箇条 6 参照）

7.6.2.1.2 歯科固定用ワックス

7.6.2.1.3 義歯床用レジン JIS T 6501 に規定する加熱重合レジン。

7.6.2.1.4 義歯埋没用石こう（膏） JIS T 6600 に規定するタイプ 2（クラス 2）又はタイプ 3 に適合するもの。

7.6.2.1.5 水

7.6.2.2 器具

7.6.2.2.1 金属フォーマ 図 6 a) に示す幅 5 mm、深さ 1.5 mm の溝のあるもの。

7.6.2.2.2 歯科技工用器具 床義歯のフラスコ埋没及び作製に用いるもの。

7.6.2.2.3 水槽 (70±5) °C 及び沸騰水 (100±1) °C に維持できるもの。

7.6.2.2.4 タイマ ±1 秒の精度をもつもの。

7.6.2.2.5 引張試験ジグ 図 6 c) に示す特別に設計されたグリップ付きのもの。

7.6.2.2.6 引張試験機

7.6.2.3 手順

- a) 少なくとも二つの異なるモールドの 6 歯一組の上顎前歯を、図 6 a) 及び図 6 b) に示すようにワックスを用いて、歯の接端部の舌面のほぼ半分が出るように金属フォーマの上に固定する。これを重合用フラスコに石こう埋没する。金属フォーマを取り外し、洗剤を含む沸騰水で流し取り、更に沸騰水ですぐ。
- b) 石こう面に分離材を塗布した後、JIS T 6501 に規定する義歯床用レジンを填入、圧接し、締め付けたフラスコを (70±5) °C の温湯に (90±1) 分間浸せきする。次に、沸騰水に (30±1) 分間浸せきする。
- c) これを室温 (23±2) °C まで冷却し、試験片を取り出した後、図 6 c) に示すように試験片を固定し、クロスヘッドスピード 0.5 mm/min～10 mm/min で破断するまで荷重を加える。

破断がレジン歯内又は義歯床内である場合、すなわち、義歯床に接着したレジン歯が残っている場合又はレジン歯に義歯床のレジンが残っている場合、結合性は適合する。純粋な界面剥離の場合は、不適合となる。適合するレジン歯の個数によって結合性の合否を判断する。

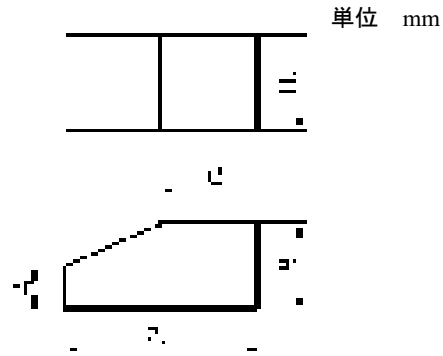


図3—ろう型の寸法

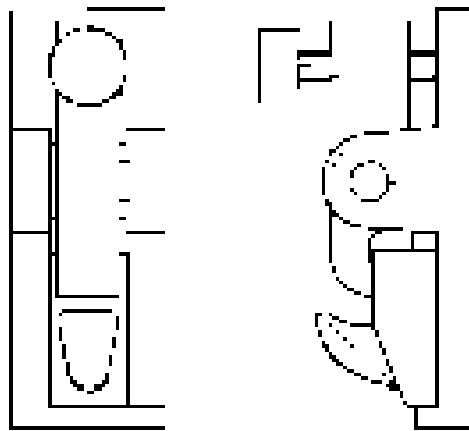


図4—人工歯試験片固定器具の例

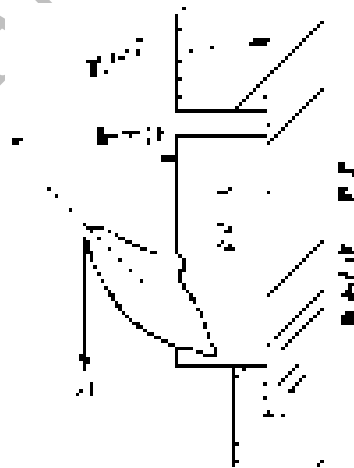


図5—レジン歯の結合力試験

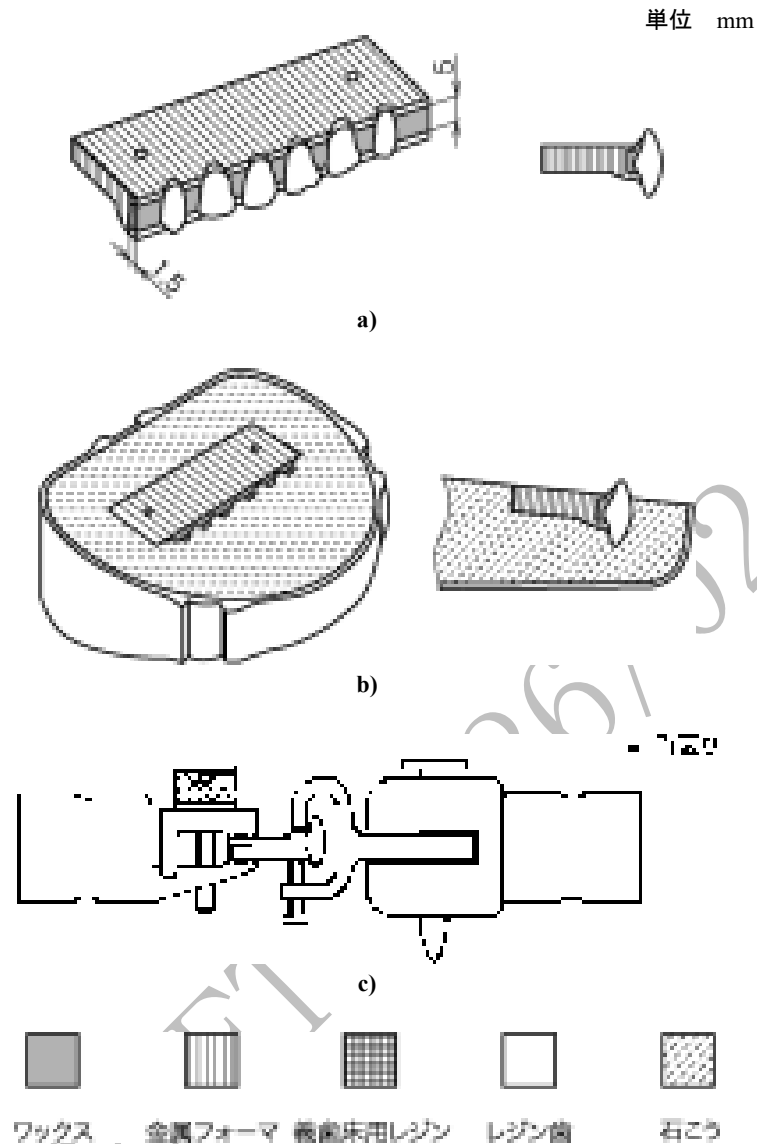


図 6—結合性質試験のジグ及び金属フォーマ

7.7 退色・変形・亀裂試験

7.7.1 サンプルング

色調の異なる 5 本のレジン歯を二組準備し、一組を対照群とする。試験群は加熱処理した後に、対照群は供給されたままの状態でもチルメタクリレートに浸せきする。浸せきする前に退色・変形・亀裂が観察されたレジン歯は、不合格とする。

7.7.2 材料

7.7.2.1 試験歯 (箇条 6 参照)

7.7.2.2 メチルメタクリレートモノマー 架橋材の添加されていないもの。

7.7.2.3 吸取り紙

7.7.2.4 水

7.7.3 器具

7.7.3.1 **試験管** 大型で水槽に浸すための台付きのもの。

7.7.3.2 **水槽** 沸騰水（ 100 ± 1 ）℃を維持できるもの。

7.7.3.3 **タイマ** ± 1 秒の精度のもの。

7.7.3.4 **非吸水性タオル**

7.7.3.5 **デシケータ** 相対湿度を（ 50 ± 5 ）%に維持できる溶液を入れたもの。

必要な条件は、密閉式のデシケータ内の硝酸カルシウム $[\text{Ca}(\text{NO}_3)_2]$ 溶液に水和物 $[\text{Ca}(\text{NO}_3)_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}]$ を試験の少なくとも 24 時間前に過剰に添加し、室温で保管することで達成してもよい。デシケータの代わりに相対湿度（ 50 ± 5 ）%に制御された恒温室又は試験室を使用することが可能である。

7.7.3.6 **白色光検査ユニット** フレキシブル光ファイバ。

7.7.3.7 **照明装置** 光学顕微鏡の補助として設計された照明装置が適切である。

7.7.3.8 **拡大鏡** 倍率 10 倍のもの。

7.7.4 試験片の調製

二組の 5 本のレジン歯を水で満たした試験管に浸し、試験管が水槽の壁に接触しないように水槽に入れる。水槽中の室温の水を 5 分～20 分間加熱して沸騰させ、この温度で 3 時間 \pm 5 分間維持する。

レジン歯の表面から水分が失われるのを防止するため、（ 23 ± 2 ）℃まで水中で徐冷する。次にレジン歯を取り出し、非吸水性タオルで表面の水分を除去し、デシケータ内の穴あきプレートの上に置き、デシケータを閉じ、デシケータ内で（ 60 ± 5 ）分間保管する。

7.7.5 モノマーへの浸せき

二組の 5 本のレジン歯をメチルメタクリレートモノマーに 5 秒間浸せきした後取り出し、直ちに吸取り紙で表面のモノマーを拭う。1 分後に再び、このモノマーに 5 秒間浸せきした後、吸取り紙で拭うことなく非吸水性タオルの上に置き、（ 23 ± 2 ）℃で（ 120 ± 5 ）分間乾燥する。

7.7.6 目視検査

退色・変形・亀裂の有無を検査する。観察者 2 名で、白色光検査ユニット及び拡大鏡を用いて、様々な角度からレジン歯を目視で検査し、5.8 に適合していることを確認する。

注記 ある種のひび割れは、特定の角度から見たり照らしたりすることによって見えるようになる。

7.8 色調安定性試験

7.8.1 一般

前歯 5 色調及び臼歯 5 色調について、JIS T 6003 によって試験する。

7.8.2 材料

7.8.2.1 試験歯（箇条 6 参照）

7.8.3 手順

色調の一致する二対のレジン歯を選択し、一対を露光前に(37±5)℃の水中で(24±1)時間保存する。残りの試験歯は、色の比較を行うまで(23±2)℃で暗所に保管する。試験歯を試料ホルダに固定するため、歯の舌側を研磨する場合がある。

7.9 寸法安定性試験

7.9.1 材料

7.9.1.1 試験歯 (箇条 6 参照)

7.9.1.2 歯科用モデリングワックス

7.9.1.3 義歯床用レジン JIS T 6501 に規定する加熱重合レジン。

7.9.2 器具

7.9.2.1 低速冷却切断機又は湿式研磨装置

7.9.2.2 マイクロメータ ±0.01 mm の精度をもち、平行アンビルを備えたもの。

7.9.3 手順

第1大臼歯の最大幅径の箇所、近遠心に二つの平行平面を研削して、試験片を作製する。(15±5) mm 角の歯科用モデリングワックスに植立して、歯けい(頸)部は、ワックスで埋伏する。マイクロメータで歯の最大幅径を測定する。この数値を読み取った後、レジン歯及びワックスブロックを、歯科用石こうに埋没して、義歯床用レジンで重合し、試験片を作製する。再度、歯の最大幅径を測定し、5.10 に適合していることを確認する。

7.10 硬さ試験 (硬質レジン)

7.10.1 材料

7.10.1.1 試験歯 (箇条 6 参照)

7.10.2 器具

7.10.2.1 ビッカース硬さ試験機

7.10.3 手順

前歯については、唇側面及び舌側面を、臼歯については、こう(咬)合面及びその基底面を平行に削って研磨し、厚さは2 mm 以上とする。試験は、JIS Z 2244-1 による。

8 表示及び製造業者又は製造販売業者が提供する情報

8.1 表示

8.1.1 レジン歯の座板には、次の事項を表示しなければならない。

a) 製品名

- b) 形態名及び色調番号
- c) 製造業者又は製造販売業者の名称又は商標名
- d) 製造番号又は製造記号
- e) 他の法定表示事項

8.1.2 レジン歯の包装には、次の事項を表示しなければならない。

- a) 製品名及び種類
- b) 形態名及び色調番号
- c) 内容量
- d) 製造業者又は製造販売業者の名称及び所在地
- e) 製造番号又は製造記号
- f) 他の法定表示事項

8.2 製造業者又は製造販売業者が提供する情報

8.2.1 モールドチャート

製造業者又は製造販売業者は、次の事項が記載されたモールドチャート（縮尺1:1）を提供するようにしなければならない。

- a) レジン歯の形態名
- b) レジン歯の寸法（mm）
 - 1) 前歯は、上顎及び下顎の6歯の全体寸法（ l_1, l_3 ）、並びに上顎及び下顎左側中切歯（21, 31）の歯冠の最大寸法（ l_2, l_4 ）及び（ h_1, h_2 ）
 - 2) 臼歯は、上顎及び下顎の左側4歯全体寸法（ l_5, l_7 ）、並びに上顎及び下顎の左側第1大臼歯（26, 36）の歯冠寸法（ l_6, l_8 ）
- c) 前歯は、上顎及び下顎の左側中切歯（21, 31）の唇舌側面輪郭、並びに臼歯は、上顎及び下顎の左側第1小臼歯（24, 34）の頬舌側面輪郭
- d) この規格の番号（JIS T 6506）及びモールドチャートの発行年、レジン歯が蛍光色でない場合は、その旨

8.2.2 シェードガイド

製造業者又は製造販売業者は、要求があった場合、前歯及び臼歯の各色調に対応するシェードガイドを提供するようにしなければならない。

8.2.3 義歯床用レジンとの接着

義歯床用レジンとの適切な接着を達成するために特別な処理（例えば、研削）が必要となる場合、これに関する情報は、モールドチャートに記載するか、又は取扱説明書若しくは注意事項等情報に記載しなければならない。

9 包装

レジン歯は、通常の輸送、保管及び取扱いの間、内容物を保護する容器に固定された状態で供給しな

ればならない。

JIS DRAFT 2026/02/27

参考文献

- [1] ISO 3950, Dentistry—Designation system for teeth and areas of the oral cavity

附属書 JA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

JIS T 6506		ISO 22112:2017, (MOD)		
a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
—	3.2 3.3	削除	陶歯に関する用語及び定義であるため、削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	3.5	削除	この規格で使用していない用語であるため、削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
4	4	変更	“分類”において、旧 JIS に合わせて“硬さによる分類”と“用途による分類”に分け、さらに、“硬さによる分類”を“アクリル系レジジン歯”と“硬質レジジン歯”とに分類した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	5.1 5.2 5.3	削除	我が国では、レジジン歯と陶歯とを別規格としているため、“一般”、“陶歯”及び“レジジン歯”の細分箇条の題名を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.1	5.1.1	変更	対応国際規格では推奨事項であるが、この規格では他の JIS と同様に要求事項として規定した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.2	—	追加	要求事項として“外観”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
	5.1.4	変更	対応国際規格の 5.1.4 の前段の規定を“外観”の要求事項とした。	
5.3	5.1.2	削除	ISO 3950 の歯の呼称を採用していないため、歯の呼称が ISO 3950 に規定されている旨の記載を削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
		追加	“寸法”を“形態及び寸法”に変更し、形態がモールドチャートに合致する旨の規定を追加した。	
5.5	5.1.4	変更	対応国際規格の 5.1.4 の後段の規定を要求事項とした。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
—	5.2	削除	陶歯に関する要求事項であるため、削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.7	5.3.1	選択	旧 JIS に合わせて“結合性”を“a) 結合力”と“b) 結合性質”とに分け、結合力の要求事項を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
5.11	—	追加	旧 JIS に合わせて“硬さ”の要求事項を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.2	7.2	変更	5.3 に合わせて“寸法”を“形態及び寸法”に変更した。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.3.3	—	追加	対応国際規格での記載漏れのため、“手順”の文言を追加した。	ISO 規格改訂時に提案する。

a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
—	7.4 7.6 7.8 7.9 7.10	削除	陶歯に関する要求事項の試験方法であるため、削除した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.4.1.3	7.5.1.3	変更	仕上げ研磨材は特定物質に限らないため、“沈降炭酸カルシウム(チョーク) 歯科用研磨グレードのもの”を“仕上げ研磨材 沈降炭酸カルシウム(チョーク) など”に変更した。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.4.3.2	7.5.3.2	変更	対応国際規格の 7.5.1.3 における変更に合わせて“チョーク”を“仕上げ研磨材”に変更した。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.6.1	—	追加	結合力に関する試験方法を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.6.2.1.4	7.11.1.4	変更	引用規格の最新版に合わせて“タイプ 2”を“タイプ 2 (クラス 2)”に変更した。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.6.2.2.1	7.11.2.1	変更	結合力試験の図の追加に伴い、図 3 を図 6 に変更した。以降同様。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.6.2.2.3	7.11.2.3	変更	水槽の温度を JIS T 6501 の加熱重合型の義歯床用レジンの定義の温度に合わせて、“(70±3) °C”を“(70±5) °C”に変更した。以降同様。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.6.2.2.6	—	追加	対応国際規格での記載漏れのため、“引張試験機”の文言を追加した。	ISO 規格改訂時に提案する。
7.6.2.3	7.11.3	追加	結合力試験に関する図 3～図 5 を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
7.10	—	追加	硬さに関する試験方法を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
8.1	8.1	変更 追加	“表示及びラベリング”の表示を“座板”への表示及び“包装”への表示に分けた。座板への表示には“製品名”を、包装への表示には“種類”を追加し、“座板”及び“包装”に“製造番号又は製造記号”及び“他の法定表示事項”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
8.1.2 c)	—	追加	旧 JIS に合わせて“内容量”を追加した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。
8.2.3	8.3	変更	記載内容の情報に合わせて“使用説明書”を“義歯床用レジンのとの接着”に変更した。	我が国の事情のため、ISO への提案は行わない。

注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味を、次に示す。

- － 削除：対応国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。
- － 追加：対応国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。
- － 変更：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。
- － 選択：対応国際規格の規定内容とは異なる規定内容を追加し、それらのいずれかを選択するとしている。

注記 2 JIS と対応国際規格との対応の程度の全体評価の記号の意味を、次に示す。

- － MOD：対応国際規格を修正している。

JIS DRAFT 2026/02/27