

1. Übersicht

- Handelsbezeichnung des Produkts : Amber Press Master
- Handelsübliche Bezeichnung: Lithium-Disilikat Gerüstmaterial für dentale Anwendungen
- Verwendungszweck: Amber Press Master Materialien sind zur Herstellung von Glaskeramikrestaurationen wie beispielsweise Einzelzahnkronen im Front- und Seitenzahnbereich , Veneers, Inlays/Onlays und 3-gliedrige Brücken bis maximal zum zweiten Prämolaren mit Hilfe der PRESS-Technologie vorgesehen
- Klassifizierung : Keramikpulver im klinischen Bereich
- Verpackung : siehe Standardverpackungseinheit.

2. InstructioAnstiftene



Rohling	Wachs + Anguss	Muffelring
R10 1ea	bis 0,7 g	100 g

** Pressparameter beachten
 *** Glasieren nutzen. Kein Aluminiumoxid-Strahlernutzen.

(1) Handhabung

- Wax-up
 - Modell vorbereiten.
 - Distanzlack zweimal bis max. 1mm oberhalb der Präparationsgrenze auftragen.
 - Vollanatomisches Aufwachsen für die Maltechnik.
 - Aufwachsen unter Berücksichtigung der korrekten Okklusion.
- Anstiften
 - Anstiften in Flussrichtung der Modellierung.
 - Anstiften immer an der dicksten Stelle.
 - Brücken nur mit dem 200g Muffelsystem einbetten.
 - Kein Presskanal am Brückenglied.
 - Maximale Länge von 15-16 mm vom Presskanal bis zum Ende des Pressobjektes nicht überschreiten.
 - Anstiften des Pressobjektes mit einem Winkel von 45-60° einhalten.
 - Bei Kronenansicht von approximal sollte die längste Seite des Objekts nach außen zeigen.
 - Beim Anstiften von nur einem Objekt sollte auf der gegenüberliegenden Seite ein Blindkanal angebracht werden.

③ Einbetten

- Wachsgewicht bestimmen, dann Muffelsystem und Rohlingsgröße wählen

	R10
Wachsgewicht	bis max. 0,75 g
Muffelsystem	100 g or 200 g

- Einbettmassenpulver und Liquid in passendem Mischungsverhältnis anrühren und im Vakuummixer mixen.
- Silikonring vorsichtig bis zur Markierung mit Einbettmasse auffüllen. Muffellehre mit Kippbewegung positionieren. Muffel für 40 Minuten vibrationsfrei stehenlassen bevor man Silikonring entfernt.
- Ofen auf 850°C vorheizen.

Muffellehre und Muffelbasis entfernen. Muffel von Silikonring trennen. Muffel im Vorwärmofen bei 850°C für 40 – 60 Minuten vorwärmen.
 Fehlerhafte Temperaturerhaltung kann Fehlpressung begünstigen.

④ Pressvorgang

- Pressrohling in die Muffel einlegen. Presskolben über den Pressrohling einführen. Muffel mit der Muffelzange in den Pressofen platzieren. Brennprogramm ausführen.
- Für Ofen und Rohling passendes Brennprogramm wählen.

⑤ Abkühlen

- Muffel nach dem Pressvorgang innerhalb ca. 1 Stunde langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

⑥ Ausbetten

- Länge des Alox Kolben auf ausgekühlter Muffel markieren.
- Separieren der Muffel mittels Trennscheibe. Separieren der gepressten Objekte.

- Nicht in geöffneter Verpackung oder in verschmutzter Umgebung lagern. Dies könnte das Produkt verunreinigen.
- Nicht Feuchtigkeit, Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung aussetzen.
- Keine Wiederverwendung von benutzten Überresten.

⚠ 3. Vorsichtsmaßnahmen

(1) Vorsichtsmaßnahmen vor Gebrauch

- Verletzungsgefahr (Verbrennung) bei Einsetzen des Rohlings in die Muffel.
- Sicherstellen das der Kolben vor dem Einsetzen korrekt zusammengesetzt und mit getrocknetem Trennmittel benetzt ist.
- Verbinden von Kolben und Rohling mit der Muffel sowie das Platzieren im Ofen sollte in der kürzest möglichen Zeit erfolgen.
- Muffel nach dem Pressvorgang auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
- Keinen Einbettmassenstaub einatmen. Staubemission minimieren.
- Mit der Trennscheibe nicht das Pressobjekt beim Separieren von der Muffel beschädigen.
- Das Produkt sollte von Zahntechnikern angewandt werden

(2) Lagerung und Instandhaltung vor Gebrauch

- Lagern Sie das Produkt bei Raumtemperatur an einem trockenen Ort.
- Lagern Sie das Produkt sorgfältig, um sicherzustellen, dass es nicht beschädigt wird.
- Lagern Sie das Produkt bei einer Raumtemperatur zwischen 0°C ~ 40°C, einer ungefähren Feuchtigkeit von 10% r.H ~ 90% r.H, unter atmosphärischem Druck von 500 hPa ~ 1060 hPa

(3) Nebenwirkungen

Sollte bekannt sein, dass die/der Patient*in allergisch auf Bestandteile von Amber Press Master reagieren kann, darf das Material nicht zur Herstellung von Restaurationen zur Anwendung kommen!

(4) Kontraindikation

- Seitenzahnbrücken mit endständigem Pfeiler im molaren Bereich
- 4- oder mehrstellige Brücken - Inlaybrücken
- Sehr tiefe, subgingivale Ränder bei Kronen vermeiden
- Bruxismus
- Freistehende Brückenanhänger - Klebebrücken
- Jede andere Verwendung, die nicht in den Indikationen aufgeführt ist

(5) Mechanische und Physikalisch Eigenschaften

- Material: Glaskeramik
- Biegefestigkeit: über 300 MPa
- Chemische Löslichkeit: unter 100 µg/cm²
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 10,0 (±0,5) x 10⁻⁶ K⁻¹
 Dies ist ein Produkt für einmaligen Gebrauch.
 * Nicht wiederverwendbar

(6) Piktogramm

	Nicht wiederverwenden		Achtung		Bestellnummer
	Gebrauchsanweisung beachten		Chargenbezeichnung		Herstellungsdatum
	Bei beschädigter Verpackung nicht verwenden		Hersteller		In der Europäischen Gemeinschaft ansässiger Bevollmächtigter
	Nicht steril		Rx only		CE Kennzeichnung

KTR Europe GmbH
 Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn, Germany

HASS Corporation
 77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si, Gangwon-do, KOREA 25452
 Tel: +82-70-7712-1300 / Fax: +82-33-644-1231
 Customer Support: +82-2-2083-1367
 E-mail : hasscorp@hassbio.com
 Website : www.hassbio.com

(2) Lagerung und Wartung nach dem Gebrauch

Austromat 654 press-i-dent

Transluzenz	Start Temp. (°C)	Aufheizrate (°C/min)	Max. Temp. (°C)	Haltezeit (min)	Pressdauer	Press Level
HT* / MT / LO	700	60	945	20	Auto 1	5

EP3000

* Austromat 654 Press-I-Dent ist eine eingetragene Marke von DEKEMA

Vorwärmtemperatur B (°C)	Schließzeit S (min)	Aufheizrate t (°C)	Halte temperature T (°C)	Haltezeit H (min)	Vacuum an V1 (°C)	Vacuum aus V2 (°C)	Langzeitabkühlung L (°C)	Abkühlzeit tL (°C)
700	3:00	60	935	10:00	750	935	690	-

① Hinweise

1. Es könnte je nach Ofen zu Abweichungen zwischen der der angezeigten und der tatsächlichen Temperatur auftreten. Wenn Sie Amber® Press Master Rohlinge verwenden prüfen Sie bitte ob die Standardparameter zu Ihrem Pressolofen passen. Sollte dies nicht der Fall sein, ermitteln Sie bitte mittels der folgenden Schritte die optimierte Press-temperatur:

- 1) Sollten Spuren von Bläschen auf der Oberfläche der gepressten Restauration zu sehen sein:
Bitte reduzieren Sie die maximale Temperatur um 5 ~ 10°C und führen Sie einen neuen Pressvorgang durch.
- 2) Sollte der Randbereich der Restauration nicht vollständig ausgeformt sein:
⇒ Temperatur um 5 ~ 10°C und führen Sie einen neuen Pressvorgang durch.
- 3) Für den Glanzbrand wird die Verwendung von Fächerpins oder Brennhilfsmitteln empfohlen.

EP3000 ist eine eingetragene Marke von Ivoclar Vivadent