



KO

Lithium Disilicate-Based High Fusion Press Ingots

# Amber<sup>®</sup> Press *Master*

사용자 메뉴얼



[www.hassbio.com](http://www.hassbio.com)

CE2195 RX Only

**HASS** | Human-Aid  
System Supplier

## Amber<sup>®</sup> Press *Master*

사용자 메뉴얼

### Table of Contents

|    |   |    |
|----|---|----|
| 1  | Introduction                                  | 3  |
| 2  | Preparation Guide                             | 4  |
| 3  | Select the Ingots(for technique & indication) | 5  |
| 4  | Select the Ingots(for shade)                  | 6  |
| 5  | Spruing                                       | 7  |
| 6  | Investing                                     | 8  |
| 7  | Preheating(burn-out)                          | 9  |
| 8  | Pressing                                      | 10 |
| 9  | Divesting                                     | 11 |
| 10 | Characterization & Glazing                    | 12 |
| 11 | Supporting Pins                               | 14 |
| 12 | Indications / Contra-Indications              | 15 |
| 13 | Product Line-up                               | 16 |

## 1. Introduction

Lithium Disilicate-Based High Fusion Press Ingots

# Amber<sup>®</sup> Press *Master*

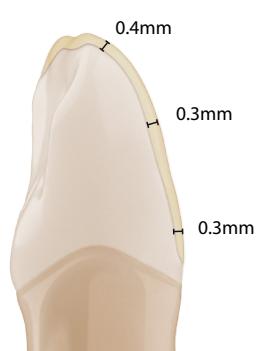


Multiple firing을 위한 견고한 Framework

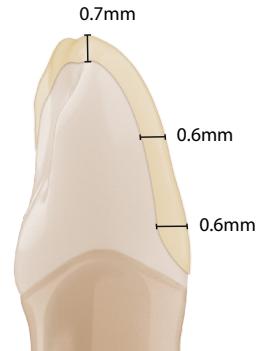
Veneer powder의 광범위한 호환성

형광성과 유백광 표현으로 자연스러운 심미성 구현

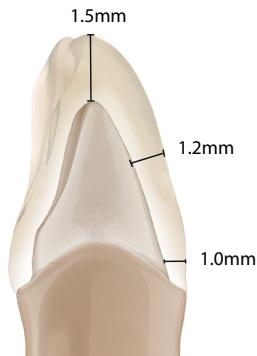
## 2. Preparation Guide



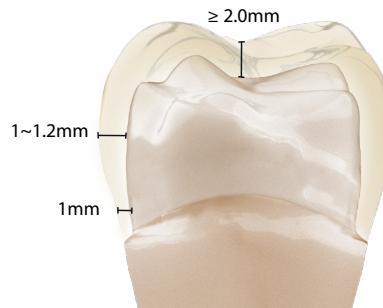
**Thin Veneer**



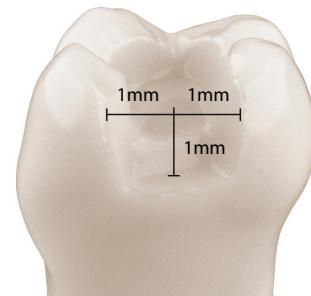
**Veneer**



**Anterior Crown**



**Posterior Crown**



**Inlay/Onlay**

### 3. Select the ingots(for technique & indication)

... 테크닉별 선택



스테인링 테크닉  
**HT<sup>+</sup> / MT**



컷백 테크닉  
**HT<sup>+</sup> / MT**



레이어링 테크닉  
**MT / LO**

■ 잉곳 소재  
■ 레이어링 소재

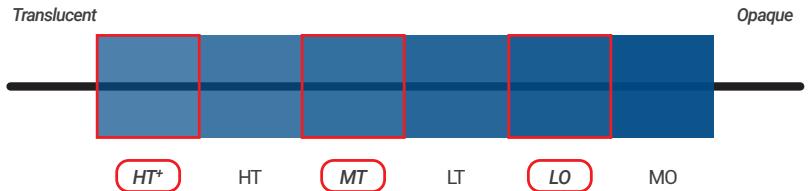
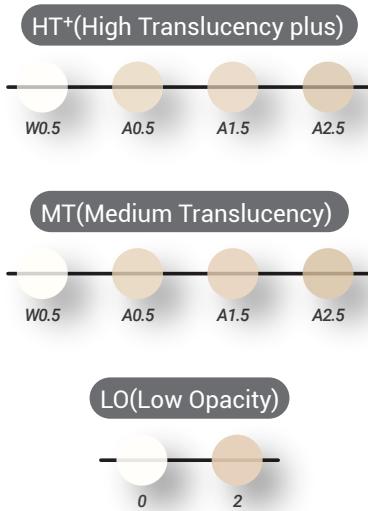
HT<sup>+</sup> (High Translucency plus)

MT (Medium Translucency)

LO (Low Opacity)

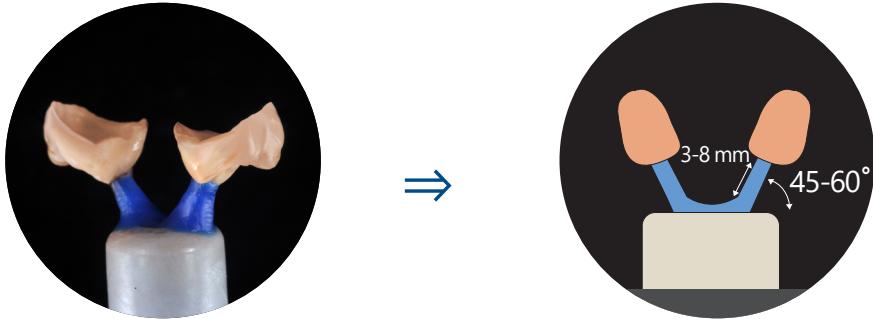
## 4. Select the ingots(for shade)

... 쉐이드별 선택



## 5. Sprueing

... Sprueing은 프레스 작업 시 ingot이 잘 흘러들어갈 수 있는 각도로 달아 주시고, 연결부는 부드럽게 형성해 주십시오.



...  $\varnothing 3\sim 3.5$  mm의 sprueing wax를 이용하여 3~8 mm 길이로 작업 하시고  $\angle 45\sim 60^\circ$ 로 부드럽게 연결해 주십시오.



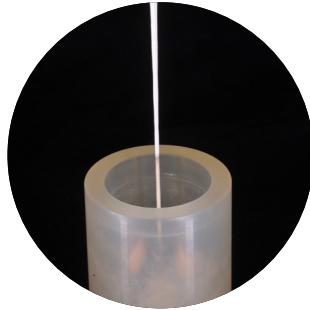
... 링의 내벽과 5 mm 이상 간격을 유지 하십시오.

... Sprueing wax는 각 크라운에 하나씩 부착하는 것을 권장하며, 두꺼운 부분에 air vent를 부착하면 가스배출을 도울 수 있습니다.

## 6. Investing



20초간 핸드믹싱 후 진공믹싱기를 이용하여 혼합하여 주십시오.  
매몰 후 가압기 안에서 경화 시켜주면 프레스 시 매몰재 강도나 표면활택도 등이 향상됩니다.



**TIP!**



자세한 사항은 매몰재 제조사 권장사항을 참조 하세요.

Phosphate-based investment material for  
ceramic press

# Amber<sup>®</sup> Vest

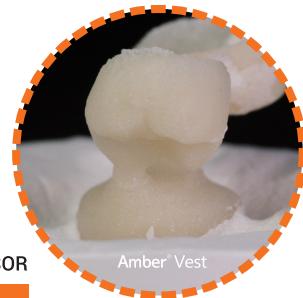


Packaging: KIT POWDER + EXPANSOR

Amber<sup>®</sup> Vest POWDER  
5kg (50X100g)

+

Amber<sup>®</sup> Vest EXPANSOR-B  
LIQUID (1,000ml)



Amber Vest



competitor

Comparison of Reaction Layer  
Generation on Surface

## 7. Preheating(Burn-Out)



- ... 완전 경화 후 고무링을 제거 하십시오.
- ... 매몰재 상단을 평평하게 다듬어 준 뒤, 소환로에 위치시켜 주십시오.
- ... 매몰재 바닥은 아래를 향해야 하며, 한쪽으로 기울여 소환된 약스가스가 잘 배출될 수 있도록 하십시오.

|   |   |
|---|---|
| Setting time  | <b>min. 30 min, max. 45 min.</b>                                  |
| Preheating furnace temperature                            | <b>850°C(1562°F) ; Switch on the preheating furnace in time</b>   |
| Position of the investment ring in the preheating furnace | <b>Towards the rear wall, tipped with the opening facing down</b> |
| Final temperature upon preheating the investment ring     | <b>850°C / 1562°F</b>   |
| Holding time of investment ring at the temperature        | <b>100g investment ring - min. 45 min.</b>                        |
| Ingot & plunger   | <b>no preheating</b>  |
| Plunger (option)  | <b>no preheating</b>  |

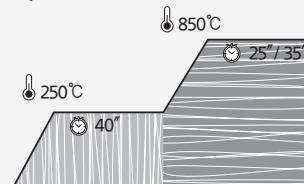
**TIP!**

**!** Burn-out 온도와 시간은 제조사 권장사항을 따라주세요.

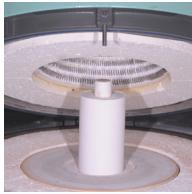
ex) Phosphate-based investment material for ceramic press

**Amber<sup>®</sup> Vest**

The highest temperature : 850°C



## 8. Pressing



... Ingot과 plunger는 반드시 상온 상태에서 링에 위치시켜 주십시오.  
이때 ingot의 인쇄된 부분이 사진과 같이 위로 오도록 배치해 주십시오.  
링의 바닥이 평평하게 위치하고 있는지도 확인하여 주십시오.

... 사용하는 ingot에 맞는 온도에서 프레싱을 진행하십시오.

... 프레싱 스케줄

### Austromat 654 press-i-dent

| Translucency  | Start Temp.<br>(°C) | Heating Rate<br>(°C/min) | Max. Temp.<br>(°C) | Holding Time<br>(min) | Pressing<br>Duration | Press level |
|---------------|---------------------|--------------------------|--------------------|-----------------------|----------------------|-------------|
| HT+ / MT / LO | 700                 | 60                       | 945                | 20                    | Auto 1               | 5           |

\*Austromat 654 Press-i-dent는 DEKEMA의 등록 상표입니다.

### EP3000

| Stand-by<br>temperature<br>B (°C) | Closing time<br>S (min) | Temperature<br>increase rate<br>t (°C) | Holding<br>temperature<br>T (°C) | Holding Time<br>H (min) | Vacuum on<br>V1 (°C) | Vacuum off<br>V2 (°C) | Long-term<br>cooling<br>L (°C) | Cooling time<br>tL (°C) |
|-----------------------------------|-------------------------|--|----------------------------------|-------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------------------|-------------------------|
| 700                               | 3:00                    | 60                                     | 935                              | 10:00                   | 750                  | 935                   | 690                            | -                       |

\*EP3000은 Ivoclar Vivadent의 등록 상표입니다.

**TIP!**



퍼니스에 표시된 온도와 실제 온도의 차이가 있을 수 있어요. 프레싱 이후 문제가 발생하면 다음 프로세스를 통해 최적의 프레싱 온도를 찾아주세요.

- 수복물의 표면에 기포발생 및 변색된 경우 : 최고 온도를 5~10 °C 낮추고 다시 시도하세요.
- 프레싱이 덜 나온 경우 : 최대 온도를 5~10 °C 까지 올린 다음 다시 시도하거나, 5분의 계류시간을 추가하여 시도하세요.

## 9. Divesting

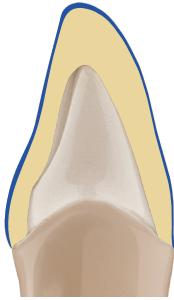


- ... 먼저 plunger 길이를 확인 후 디스크를 이용하여 자르십시오.
- ... 샌드블라스팅 처리시 알루미나( $Al_2O_3$ )를 사용 하십시오. 전체적인 부분의 경우 4 bar, 세밀한 부분은 2 bar의 압력을 권장합니다. 반드시 링이 완전히 식은 후 작업을 진행하십시오.

### TIP!

! Sprue 커팅 시에 반드시 물에 적시면서 작업을 하여 micro-fracture 방지에 특별히 주의하세요. 제조사에서 추천하는 매몰재를 사용하기를 권장합니다. 권장온도에서 프레싱하여 반응층이 없는 성공적인 결과물을 얻으세요.

## 10. Characterization & Glazing



스테인링 테크닉  
HT+ / MT



컷백 테크닉  
HT+ / MT

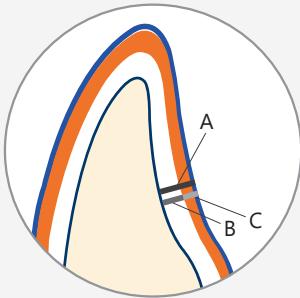


레이어링 테크닉  
MT / LO

- 잉곳 소재
- 스테인 & 글레이즈
- 레이어링 소재

**TIP!**

**!** 레이어링 테크닉 두께



단위 : mm

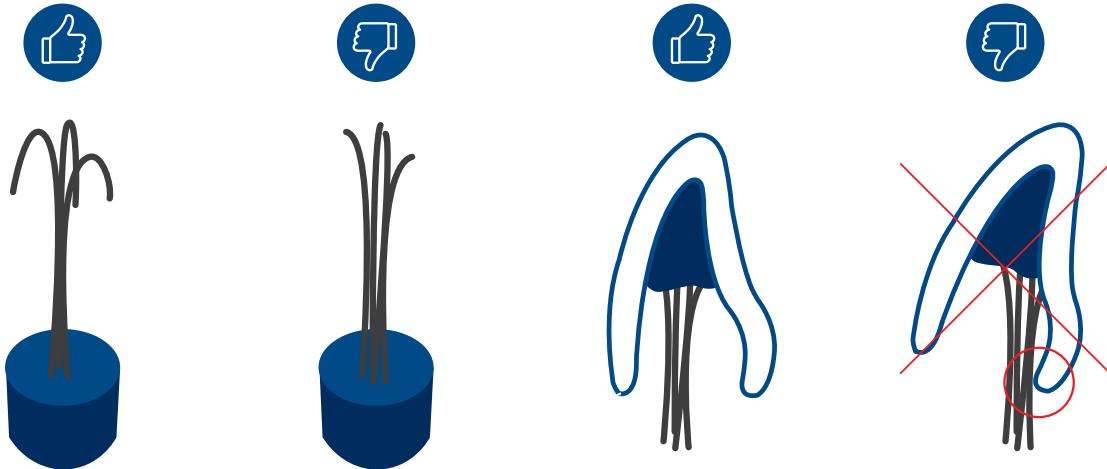
|          |     |     |     |     |     |     |     |     |
|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| <b>A</b> | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.5 | 1.8 | 2.0 | 2.5 | 3.0 |
| <b>B</b> | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.8 | 1.0 | 1.1 | 1.3 | 1.6 |
| <b>C</b> | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 0.9 | 1.2 | 1.4 |

- A : 오버롤 두께
- B : 프레임워크 두께
- C : 레이어링 소재 두께



... 마무리 한 후, 수복물의 외면을 세척하기 위하여 알루미나( $\text{Al}_2\text{O}_3$ )를 이용하여 1~1.5 bar 이하로 스테인할 부분에 샌드블라스팅 & 스팀클리너로 처리해 주십시오. 목표 쉐이드에 맞게 스테인을 도포하십시오.

## 11. Supporting Pins



### TIP!

- ❗ 허니콤 트레이와 세라믹핀 or 메탈핀을 사용하여 보철물을 지지하세요.
- ❗ 사용시 핀이 보철물에 직접적으로 닿지않게 주의해 주세요.

... 적응증



인레이



온레이



비니어



전치부 싱글 크라운



구치부 싱글 크라운



3-Unit 브릿지  
\*제 2소구치까지 적용 가능

... 금기증

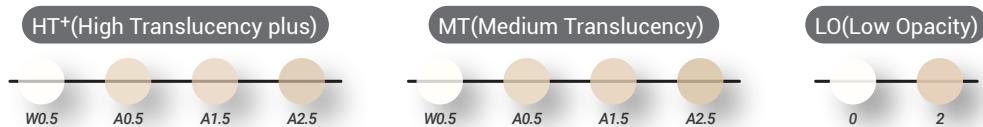
- 잇몸 깊게 위치하는 보철물
- Maryland bridges
- 잔여 치열이 얼마남지 않은 치아
- 이갈이
- Cantilever bridges

... 제품 라인업

| Amber® Press <i>Master</i>   |     | Dimensions (mm) | pcs / Pack |
|--|-----|-----------------|------------|
|  | R10 | Ø12.7 x T 10    | 5 ingots   |

\* 100g 또는 200g 주조링 모두 사용 가능합니다.

... 가능한 쉐이드





*Christian Vordermayer* Oral design Chiemsee / Germany

"Amber® Press Master is the best framework option for feldspathic porcelain powders. To make natural-like aesthetic teeth, It is the material you have been waiting for."



*Uwe Gehringer* Made by Uwe Gehringer Dental Laboratory / Germany

"I have never used a better lithium disilicate combined with low fusing glass-ceramics than Amber® Press Master! In my opinion, there is no better material for frameworks in highly aesthetic cases that require extreme stability."



*Nondas Vlachopoulos* AestheticLab® / Greece

"Amber® Press Master, an exceptional material helping me manage the most important parameters for aesthetic cases, such as strength, opalescence, value, opacity, chameleodism, chroma, refraction, diffusion of the light."



*Cristian Petri* Oral Design Clinic / Romania

"Amber® Press Master is the missing link in the world of Lithium Disilicate and offers you unlimited possibilities at the correct value and translucency."

## HASS Corporation

25452 강원도 강릉시 과학단지로 77-14  
Tel: 070-7712-1300 / Fax: 033-644-1231  
고객센터 : 02-2083-1368  
E-mail : hasscorp@hassbio.com  
Website : www.hassbio.com

Printed in KOREA © HASS Corporation. All rights reserved.

이 재료는 치의학에서 사용을 위해서만 개발되었습니다. 과정은 사용설명서에 따라 엄격하게 수행되어야 합니다. 규정 또는 적용범위를 지키지 않은 실패로 발생한 손해에는 법적 책임이 없습니다. 사용자는 설명서에 명시되지 않은 어떠한 사용에도 적합성을 위해 제품을 테스트할 책임이 있습니다. 설명과 데이터들은 아무런 보장과 구속력을 가지지 않습니다. 이러한 규정은 이 재료들이 타 제조사의 제품과 함께 사용되는 경우에도 동일하게 적용됩니다.

APM\_MA\_KO\_230807