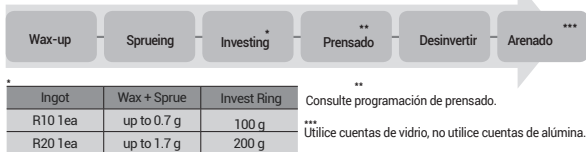


1. Información general

- Nombre comercial / del dispositivo : Amber Press
- Common Name : Material de estructura dental para prótesis dentales
- Uso previsto del dispositivo: la serie Amber Mill está indicada para la fabricación de vitrocerámica restauraciones tales como coronas anteriores y posteriores de una sola unidad, carillas, inlays / onlays y puentes anteriores de 3 unidades utilizando el sistema CAD / CAM.
- Nombre de clasificación: Porcelain en polvo para uso clínico
- Unidad de embalaje: consulte el paquete estándar de HASS.

2. Instrucción



(1) Cómo usar y manejar

- Wax-up
 - Aplique al espaciador de la matriz dos veces 1 mm en la parte superior del margen.
 - Prepare el modelo.
 - Wax-up completamente para teñir.. - Wax-up considerando la oclusión.
- Sprueing
 - Coloque el sprue teniendo en cuenta el flujo de cerámica suave.
 - Adjunte el área más gruesa del patrón de encerado.
 - El puente debe invertirse en la base del anillo de 200 g.
 - No coloque el sprue en el póntico.
 - No exceda la longitud máxima de 15 ~ 16 mm, incluidos el bebedero y el patrón de cera.
 - Mantenga el ángulo del bebedero entre 45 ~ 60 °.
 - Si la corona se ve desde el lado proximal, el lado más largo del objeto debe apuntar hacia afuera.
 - Si coloca un patrón de cera, coloque un bebedero falso (ciego) en el otro lado.
- Investing
 - Mida el peso del patrón de cera, luego decida el tamaño del lingote y el anillo.

	Small Ingot	Large Ingot
Wax Peso	hasta máx. 0.75 g	hasta máx. 2 g
Sistema de anillo de Invest	100 g or 200 g	solo 200 g

- Mantenga la proporción de polvo y agua y mezcle en el mezclador de vacío.
- Llene con cuidado el anillo de revestimiento con material de revestimiento hasta la marca y coloque el indicador de anillo con un movimiento articulado. Luego mantenga el anillo en un lugar estable sin vibrar durante 40 minutos.
- Precaliente el horno de quemado hasta 850 °C.
- Retire el medidor de anillo y separe el anillo de revestimiento del anillo de silicona.
- Luego precalentar
 - el anillo de inversión hasta 850 °C en el horno de quemado. (40 ~ 60 minutos).
 - Tenga cuidado de que la falla del mantenimiento de la temperatura resulte en una falla de presión.

④ Pulsando

- Carga del émbolo aplicado del separador y el lingote seleccionado en el anillo de revestimiento.
- Luego opere el programa.
- Seleccione el programa adecuado según el horno.

⑤ Refrigeración

- Enfriamiento del anillo de revestimiento lentamente después de presionar alrededor de 1 hora.

⑥ Desinversión

- Marque la longitud del émbolo Alox en el anillo de revestimiento enfriado.
- Separe el anillo de revestimiento con un disco separador y separe los objetos prensados.

(2) Almacenamiento y mantenimiento después de su uso

- No almacenar en paquete abierto o sucio, puede contaminar los productos.
- Almacene lejos de la humedad, la luz solar directa y el calor.
- No reutilice ni recicle la pieza restante una vez utilizada.

(3) Precauciones

△ (1) Precauciones antes del uso

- Tenga cuidado de quemar al insertar lingote en el anillo de revestimiento.
- Asegúrese de que el émbolo esté bien aplicado y seco con un agente de separación antes de insertarlo.
- La inserción del lingote y el émbolo en el anillo de revestimiento y la carga en el horno deben terminarse en el menor tiempo posible.
- Enfríe el anillo de revestimiento a temperatura ambiente después de presionar el procedimiento.
- Tenga cuidado de no inhalar polvo durante el proceso de desinversión y controle la emisión suficiente. Tenga cuidado de separar el disco para no dañar el objeto presionado al separarse del anillo de revestimiento.
- El producto debe ser manipulado por un técnico dental.

(2) Almacenamiento y mantenimiento antes del uso

- Almacene el producto a temperatura ambiente en un lugar seco.
- Empaque y almacene el producto correctamente para asegurarse de que no se dañe.
- Almacene el producto a temperaturas que oscilen entre 0 °C ~ 40 °C, en combinación con una humedad relativa de 10% r.H ~ 90% r.H, bajo presiones atmosféricas que varían desde 500 hPa ~ 1060 hPa.

(3) Efecto secundario

Si se sabe que el paciente es alérgico a alguno de los componentes de Amber Press, el material no debe utilizarse para fabricar restauraciones.

(4) Contraindicación

- Puentes posteriores que llegan a la región molar
- Puentes con incrustaciones
- Bruxismo
- Puentes de Maryland
- Puentes de 4 o más unidades
- Preparaciones subgingivales muy profundas
- Puentes voladizos / unidades de extensión
- Cualquier otro uso no mencionado en las indicaciones.

6. Propiedades físicas y mecánicas

- Material: vitrocerámica
- Resistencia a la flexión : encima 300 MPa
- Solubilidad química : debajo 100 µg/cm²
- Coefficiente de expansión termal: 10.0 (±0.5) x 10⁻⁶K⁻¹

* Este es un producto de un solo uso. * No reutilice.

7. Pictograph

	No reutilizar		Precaución		Número de catalogo		Consultar instrucciones de uso
	Código de lote		Fecha de manufactura		No lo use si el paquete está dañado		CAUTION/PRECAUCION: La ley federal de EE. UU. restringe la prescripción de este dispositivo únicamente a US Federal
	Fabricante		Representante autorizado en la comunidad europea		No estéril		Marcado CE

KTR Europe GmbH
Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn, Germany

HASS Corp
77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si, Gangwon-do, KOREA 25452
Customer Support: +82-2-2083-1367
E-mail: hasscorp@hassbio.com
Website: www.hassbio.com

CE
2195

Human-Aid
System Supplier

beLIVE
HASS

Amber® Press Pulsando Horario

Translucidez	Tamaño	Sombra	Investment Ring	Temperatura de inicio	Velocidad de calentamiento	Temperatura máxima	Tiempo de espera	vacío en	Aspirar
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	pequeño (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	915°C	15 Min / 20 Min	700°C	915°C
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4							
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4				920°C			

ⓘ Nota

- Puede haber una pequeña diferencia entre la temperatura mostrada y la temperatura real de cada horno.
Cuando use los lingotes Amber® Press, verifique que el programa estándar anterior sea adecuado para su horno de prensa. Si no es así, intente encontrar la temperatura de prensado optimizada mediante los siguientes procesos.
 - Si hay rastros de pequeñas burbujas en la superficie de la restauración prensada
⇒ Reduzca la temperatura máxima en 5 ~ 10 °C e intente presionar nuevamente.
 - Si el área marginal de la restauración no se forma completamente
⇒ Aumente la temperatura máxima en 5 ~ 10 °C e intente presionar nuevamente.
- Para la cocción de horneado se deben utilizar pasadores de apoyo redondeados y masilla para fijar objetos.

E-mail : hasscorp@hassbio.com www.hassbio.com

Human-Aid
System Supplier

beLIVE
HASS