

## 1. Áttekintés

- Eszköz neve: Amber Press
- Általános név : Fogászati Vázanyag Fogászati Fogpótlásokhoz
- Az eszköz rendeltetéseszerű használata: Amber Press termékek indikációja, az üvegkerámia kialakítása meleg préselő technológiával, mint pl.: egytagú anterior és posterior koronák, veneerek, inlay/onlay pótlások és 3 tagú hidpótlások az anterior régióban..
- Osztalványos neve : Porcelánpor Klinikai Használata
- Csomagolási egység: Lásd a HASS szabványos csomagolását

## 2. Felhasználás



Ingot	Viasz + Csap	Beagyazó gyűrű
R10 1ea	0.7 g -ig	100 g
R20 1ea	1.7 g -ig	200 g

- \*\*  
Lásd a préselési táblázatot.
- \*\*\*  
Kizárólag üveggyöngyöt használjon, ne alumínium-oxidot!

### (1) Használat és kezelés

- Wax-up
  - Fogcsonklakk feltele a mintára 2 alkalommal, 1 mm-el a nyaki résztől kiindulva
  - Wax-up kialakítása a színezéshez. -Wax-up kialakítása az okklúzió figyelembe vételével
- Csapozás
  - A csapokat úgy helyezze el, hogy a kerámia akadálytalanul áramolhasson.
  - A viaszmintázat azon részére helyezze a csapokat, ahol a legnagyobb a mintázat rétegvastagsága
  - A hidakat a 200 gr-os beagyazógyűrűbe ágyazza be!
  - Köztes tagokra nem ajánlott csapokat helyezni!
  - Ne lépje túl a 15 ~ 16mm maximális magasságot. Ez a magasság magába foglalja a mintázatot és a csapozást egyaránt.
  - A csapok hajlásszöge minden esetben 45 ~ 60° között legyen.
  - Ha a koronát proximális oldalról nézzük, akkor a mintázat leghosszabb oldalának kifelé kell mutatnia
  - Ha egyetlen mintázatot csapoz, alkalmazzon vakcsapot a mintázat másik oldalán
- Beagyazás
  - Mérje le a viaszmintázat súlyát, és válassza ki az Önnek megfelelő méretű pelletet és beagyazógyűrűt.

	Kis méretű Ingot	Nagy méretű ingot
-Viaszmintázat súlya	0.75 g-gig	2 g-gig
Beagyazó gyűrű rendszer	100 g vagy 200 g	kizárólag 200 g

- A gyártó utasításait követve, tartsa be a por és víz arányát, majd alaposan keverje el vákuumkeverő gép segítségével.
  - Óvatosan tölts fel a beagyazó gyűrűt a beagyazó anyaggal a megjelölt vonalig, majd a tetőt fedőn tartva, zárja le a beagyazógyűrűt. Ezután helyezze egy stabil, biztonságos, vibrációmentes helyre.
  - Melegítse fel a kitz **előkemenet** 850 °C-ra.
  - Töltse el a gyűrű fedel t, és a szilikon gyűrűt is. Ezek **után** meleg tse fel az anyagot 850 °C-ra a **kitűzelő kemencében**. (40 ~ 60 perc).
  - Kérjük vegye figyelembe, hogy a nem megfelelő hőmérsékleten kezelt présobjektumokban hibák keletkezhetnek
- Préselés
    - Helyezze a présdugattyút és a kiválasztott ingotot a beagyazógyűrűbe Indítsa el a programot
    - A kemencétől függően, válassza ki a megfelelő programot
  - Hűtés
    - Préselés után lassan, kb 1 órán keresztül hűtse le a beagyazógyűrűt szobahőmérsékletűre.

- Kibontás
  - Mérje le a présdugattyú hosszát a lehűtött beagyazógyűrűben.
  - Vágja szét a beagyazógyűrűt egy szeparálókorong segítségével, és emelje ki a préselt objektumot.

### (2) Felhasználás utáni tárolás

- Ne hagyja nyitva a csomagolást, mivel így könnyen elszennyeződhet az anyag
- Nedvességtől, direkt napfénytől, és melegtől távol tartsa
- Ne használja fel újból a már felhasznált részeket.

### ⚠(3) Figyelmeztetések

#### (1) Használat előtti figyelmeztetések

- Figyeljen a hőre, ne égesse meg magát amikor az ingotot a beagyazógyűrűbe helyezi.
- Győződjön meg arról, hogy a dugattyú megfelelően van megszártva, megtisztítva és behelyezve a gyűrűbe.
- Helyezze be az ingotot és a présdugattyút a beagyazógyűrűbe, és a lehető legrövidebb időn belül helyezze a kitzűzelő kemencébe.
- A préselési folyamat után hagyja a beagyazógyűrűt szobahőmérsékletűre hűlni
- Ügyeljen, hogy ne lélegezzen be port a kibontási szakaszban!
- Szeparálásakor figyeljen, hogy ne tegyen kárt a préselt objektumban.
- A terméket fogtechnikus dolgozza fel. .

#### (2) Használat előtti tárolás

- A terméket száraz helyen, szobahőmérsékleten tárolja.
- A terméket megfelelően tárolja, bizonyosodjon meg róla, hogy nem sérült.
- A terméket 0°C ~ 40°C hőmérsékletek között tárolja, 10% r.H ~ 90% r.H közötti relatív páratartalom mellett, 500 hPa ~ 1060 hPa légköri nyomás alatt.

#### (3) Mellékhatások

Ne használja az anyagot, ha a beteg bármilyen, az Amber Press összetevőivel szembeni allergiával küzd.

#### (4) Kontraindikációk

- Posterior hidak a moláris régióban - 4 – és többtagú hidak
- Inlay-rögzítésű hidak
- Bruxizmus
- Maryland hidak
- Nagyon mély, subgingivális preparációk
- Cantilever hidak / lengőtárogak
- Bármilyen más felhasználási módszer, amely nincs jelölve az indikációkban.

### 6. Mechanikai és fizikai tulajdonságok

- Anyag : Üvegkerámia
- Hajlítási szilárdság : 300 MPa felett
- Kémiai oldhatóság : 100 µg/cm<sup>2</sup> alatt
- Hőtágulási együttható : 10.0 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

\* Egyszerhasználatos termék. \* Ne használja fel újra

### 7. Piktogram

	Ne használja újra		Figyelmeztetés		Katalógus szám		Olvassa el a használati utasítást
	LOT szám		Gyártás dátuma		Ne használja ha sérült a csomagolás		Fontos: Az Amerikai Egyesült Államok a termék használati feltételeit
	Gyártó		Európaián meghatalmazott képviselő		Nem steril		CE Jel

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

beLIVE

Human-Aid  
System Supplier

HASS

# Amber® Press Préselési táblázat

Transzlucencia	Méret	Árnyalat	Beágyazógyűrű	Kezdő hőmérséklet	Léptetési hőmérséklet	Maximális hőmérséklet	Hőn tartási idő	Vákuum be	Vákuum ki
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	Kicsi (100g) / Nagy (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			

## ⓘ Fontos

1. A táblázatban fent említett hőmérséklet eltérhet a kemencék valódi hőmérsékletétől. Az Amber® Press ingotok használata előtt, győződjön meg róla hogy a fent említett hőmérsékletek megfelelőek-e az Ön préskemencéjéhez. Ha nem találja megfelelőnek, akkor keresse meg az optimális hőmérsékletet a következő lépések segítségével.

- 1) Ha apró buborékok vannak a felszínen  
⇒ Csökkentse a véghőmérsékletet vagy a hőn tartási időt 5~10 °C-al és próbálja ki újra a préselést.
- 2) Ha a fogpótlás marginális része nem lett teljes a préselés után.  
⇒ Csökkentse a véghőmérsékletet vagy a hőn tartási időt 5~10 °C-al és próbálja ki újra a préselést

2. Az égetéshez égetőtüskéket, és égetővattát ajánlott használni.