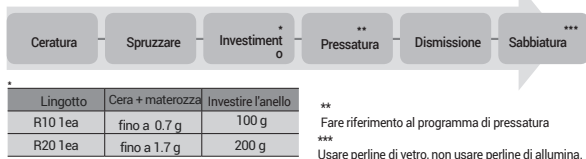


## 1. Panoramica

- Nome commerciale/dispositivo: Ambra Press
- Nome comune: Materiale della struttura dentaria per la protesi dentaria
- Uso previsto del dispositivo: La serie Amber Press è indicata per la fabbricazione di restauri in vetroceramica restaurati come corone anteriori e posteriori a unità singola, faccette, inlay/onlay e ponti anteriori a 3 elementi utilizzando tecnica di pressatura a caldo.

- Nome di classificazione: polvere di porcellana per uso clinico
- Unità di imballaggio: Fare riferimento alla confezione standard HASS.

## 2. Istruzioni per l'uso



### (1) Come usare e maneggiare

- 1** Ceratura - Applicare due volte il distanziatore della matrice a 1 mm dal margine superiore.
  - Preparare il modello
  - Incerare completamente per la colorazione - Cerare considerando l'occlusione
- 2** Spremitura
  - Attaccare il canale di colata considerando un flusso di ceramica liscio.
  - Attaccare sull'area più spessa del modello di ceratura.
  - Il ponte dovrebbe essere investito nella base dell'anello da 200g.
  - Non attaccare il canale di colata sul pontic.
  - Non superare la lunghezza massima di 15 ~ 16 mm compreso il canale di colata e il modello in cera.
  - Mantenere l'angolo del canale di colata tra 45 ~ 60°.
  - Se la corona è vista dal prossimale, il lato più lungo dell'oggetto deve puntare verso l'esterno.
  - Se si attacca un modello in cera, attaccare un canale di colata fittizio (cieco) sull'altro lato.
- 3** Investimento
  - Misurare il peso del modello in cera, poi decidere la dimensione del lingotto e dell'anello.

	Lingotto piccolo	Lingotto grande
Peso della cera	fino a max. 0.75 g	fino a max. 2 g
Investire il sistema ad anello	100 g o 200 g	solo 200 g

- Mantenere il rapporto tra polvere e acqua e mescolare nel miscelatore sottovuoto.
- Riempire accuratamente il cilindro con la massa da rivestimento fino alla marcatura e posizionare il calibro dell'anello con un movimento a cerniera. Poi tenere l'anello in un luogo stabile non vibrante per 40 minuti.
- Preriscaldare il forno di burnout fino a 850°C
- Rimuovere il calibro ad anello e separare il rivestimento dall'anello in silicone. Poi preriscaldare l'anello di investimento fino a 850°C nella fornace di burnout. (40 ~ 60 minuti).
- Fare attenzione che il fallimento del mantenimento della temperatura porta al fallimento della pressatura.
- 4** Pressatura del
  - Caricare il pistone applicato al separatore e il lingotto selezionato nell'anello di rivestimento. Poi azionare il programma.
  - Selezionare il programma adeguato a seconda del forno.

### (5) Raffreddamento

- Raffreddare lentamente l'anello di rivestimento dopo aver premuto circa 1 ora.

### (6) Disinvestimento

- Segnare la lunghezza del pistone AloX sul cilindro raffreddato.
- Separare la muffola con un disco separatore e separare gli oggetti pressati.

### (2) Conservazione e manutenzione dopo l'uso

- 1 Non conservare in un luogo aperto o sporco, potrebbe contaminare i prodotti.
- 2 Conservare lontano da umidità, luce solare diretta e calore
- 3 Non riutilizzare o riciclare la parte rimanente una volta usata.

### (3) Precauzioni

#### (1) Precauzioni prima dell'uso

- 1 Fare attenzione alle bruciate quando si inserisce il lingotto nell'anello di rivestimento.
- 2 Assicurarsi che il pistone sia ben applicato e asciugato con un agente di separazione prima di inserirlo
- 3 L'inserimento del lingotto e del pistone nell'anello di investimento e il caricamento nel forno dovrebbero essere finiti nel più breve tempo possibile.
- 4 Raffreddare l'anello di rivestimento alla temperatura ambiente dopo la procedura di pressatura
- 5 Fare attenzione a non inalare la polvere durante il processo di disinvestimento e controllare che l'emissione sia sufficiente.
- 6 Fare attenzione per il disco di separazione a non danneggiare l'oggetto pressato nella separazione da l'anello di investimento.
- 7 Il prodotto dovrebbe essere trattato dall'odontotecnico.

#### (2) Stoccaggio e manutenzione prima dell'uso

- 1 Conservare il prodotto a temperatura ambiente in un luogo asciutto.
- 2 Imballare e conservare correttamente il prodotto per garantire che non sia danneggiato.
- 3 Conservare il prodotto a temperature che vanno da 0°C~40°C, in combinazione con l'umidità relativa umidità di 10% r.H~90% r.H, sotto le pressioni atmosferiche che variano da 500 hPa~1060 hPa.

#### (3) Effetto collaterale

Se il paziente è noto per essere allergico a uno qualsiasi dei componenti di Amber Press, il materiale non deve essere usato per fabbricare restauri.

#### (4) Controindicazioni

- Ponti posteriori che raggiungono la regione molare - Ponti a 4 e più elementi
- Ponti con intarsio - Preparazioni subgingivali molto profonde
- Bruxismo - Ponti a sbalzo / prolunghe
- Ponti Maryland - Qualsiasi altro uso non elencato nelle indicazioni

### 6. Proprietà meccaniche e fisiche

- 1 Materiale: vetroceramica
- 2 Resistenza alla flessione: oltre 300 MPa
- 3 Solubilità chimica: inferiore a 100 µg/cm<sup>2</sup>
- 4 Coefficiente di espansione termica: 10.0 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

\* Questo è un prodotto monouso. \* Non riutilizzare.

### 7. Pittogramma

Non riutilizzare	Attenzione	Numero di catalogo	Non utilizzare se la confezione è danneggiata	Rx only	Consultare le istruzioni per l'uso
Codice del lotto	Data di fabbricazione	Non utilizzare se la confezione è danneggiata	Non sterile		
Fabbricante	Rappresentante autorizzato nella Comunità Europea				

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

Human-Aid  
System Supplier

beLIVE  
HASS

CE  
2195

# Amber<sup>®</sup> Press Pressing Schedule

Translucency	Size	Shade	Investment Ring	Start Temp.	Heating Rate	Max Temp.	Holding Time	Vacuum On	Vacuum Off
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	Small (100g) / Large (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			

## ① Note

- There may be a little difference between the displayed temperature and the real temperature of each furnace.  
When you use the Amber<sup>®</sup> Press ingots, please verify that the above standard schedule is suitable for your press furnace. If it is not, please try to find the optimized pressing temperature through the following processes.
  - If there are some traces of tiny bubble on the surface of pressed restoration  
⇒ Please reduce the maximum temperature by 5~10°C and try the pressing again.
  - If the marginal area of restoration is not formed completely  
⇒ Please increase the maximum temperature by 5~10°C and try the pressing again.
- For the baking firing, rounded supporting pins and object fix putty should be used.