

Amber® Press Instruções de uso

HS-IFU-706 Rev.02 (2019.01.07)

1. Visão Geral

- Nome comercial / dispositivo: Amber Press
- Nome comum: Material de armação dentária para prótese dentária
- Uso pretendido do dispositivo: As séries Amber Press são indicadas para a fabricação de restaurações de vitrocerâmica, como coroas anteriores e posteriores de uma unidade, folheados, inlays / onlays e pontes anteriores de 3 unidades usando a técnica de prensagem a quente.
- Nome da Classificação: Pó de Porcelana para Uso Clínico
- Unidade de embalagem: Consulte o pacote padrão HASS.

2. Instruções de uso



Lingote	Cera + Sprue	Invest Ring
R10 1ea	até 0.7 g	100 g
R20 1ea	até 1.7 g	200 g

**Consulte a programação de prensagem.
*** Use conta de vidro, não use conta de Alumina.

(1) Como usar e manusear

- ① Wax-up
 - Prepare o modelo. - Aplicar no espaçador da matriz duas vezes 1 mm acima da margem.
 - Encerar totalmente para tingir - Wax-up considerando a oclusão.
- ② Sprueing
 - Fixe o sprue considerando o fluxo suave da cerâmica.
 - Preencha a área mais espessa do padrão de cera.
 - A ponte deve ser investida na base do anel de 200g.
 - Não coloque o sprue no pântico.
 - Não exceda o comprimento máximo de 15 ~ 16 mm, incluindo jito e padrão de cera.
 - Mantenha o ângulo do canal de entrada entre 45 ~ 60 °.
 - Se a coroa for vista de perto, o lado mais comprido do objeto deve apontar para fora.
 - Se anexar um padrão de cera, coloque um sprue falso (cego) do outro lado.
- ③ Investir
 - Meça o peso do molde de cera e, em seguida, decida o tamanho do lingote e do anel.

	Lingote pequeno	Lingote Grande
Peso da Cera	até máx.0.75 g	até máx. 2 g
Invest Ring System	100 g ou 200 g	só 200 g

- Manter a proporção de pó e água e misturar na batedeira a vácuo.
 - Preencher cuidadosamente o anel de revestimento com material de revestimento até a marcação e posicionar o anel calibrador com movimento articulado. Em seguida, mantenha o anel em um local estável sem vibrar por 40 minutos.
 - Pré-aqueça o forno de queima a 850 °C.
 - Remova o anel calibrador e separe o anel de revestimento do anel de silicone. Em seguida, pré-aqueça o anel de revestimento a 850 °C no forno de queima. (40 ~ 60 minutos).
 - Tenha cuidado para que a falha na manutenção da temperatura resulte em falha de prensagem.
- ④ Pressionando
 - Carregando o êmbolo aplicado do Separador e o Lingote selecionado no anel de revestimento. Em seguida, opere o programa.
 - Selecione o programa adequado dependendo do forno.
 - ⑤ Refrigeração
 - Resfriando lentamente o anel de revestimento após prensagem de cerca de 1 hora.

⑥ Desinvestindo

- Marque o comprimento do êmbolo AloX no anel de revestimento resfriado.
- Separe o anel de revestimento com um disco separador e separe os objetos prensados.

(2) Armazenamento e manutenção após o uso

- ① Não armazene em embalagem aberta ou em local sujo, pois pode contaminar os produtos.
- ② Armazene longe de umidade, luz solar direta e calor.
- ③ Não reutilize ou recicle a parte restante depois de usada.

⚠(3) Cuidados

(1) Cuidados antes do uso

- ① Cuidado com a queimadura ao inserir o Lingote no anel de revestimento.
- ② Certifique-se de que o êmbolo está bem aplicado e seco com um agente de separação antes de inserir.
- ③ A inserção do lingote e do êmbolo no anel de revestimento e o carregamento no forno devem ser finalizados no menor tempo possível.
- ④ Resfrie o anel de revestimento à temperatura ambiente após pressionar o procedimento.
- ⑤ Tenha cuidado para não inalar poeira durante o processo de desinvestimento e
- ⑥ controle a emissão suficiente. Tenha cuidado ao separar o disco para não danificar o objeto prensado ao se separar do anel de revestimento.
- ⑦ O produto deve ser manuseado por um técnico de prótese dentária.

(2) Armazenamento e manutenção antes do uso

- ① Armazene o produto em temperatura ambiente em local seco.
- ② Embale e armazene o produto adequadamente para garantir que não seja danificado.
- ③ Armazene o produto em temperaturas que variam de 0 °C ~ 40 °C, em combinação com uma umidade relativa de 10% r.H ~ 90% r.H, sob pressões atmosféricas que variam de 500 hPa ~ 1060 hPa.

(3) Efeito colateral

Se o paciente for alérgico a qualquer um dos componentes da Amber Press, o material não deve ser usado para confeccionar restaurações.

(4) Contra-indicação

- Pontes posteriores alcançando a região molar
- Pontes de 4 e mais unidades
- Pontes retidas por incrustações
- Preparações subgingivais muito profundas
- Bruxismo
- Pontes / unidades de extensão cantilever
- Pontes de Maryland
- Qualquer outro uso não listado nas indicações

6. Propriedades Mecânicas e Físicas

- ① Material: Vitrocerâmica
 - ② Resistência à flexão: mais 300 MPa
 - ③ Solubilidade Química: abaixo 100 µg/cm²
 - ④ Coeficiente de expansão térmica: 10.0 (±0.5) x 10⁻⁶ K⁻¹
- * Este é um produto descartável. * Não reutilize.

7. Pictograma

	Não reutilize		Cuidado		Catálogo de número		Consulte as instruções de uso
	Código de lote		Data de fabricação		Não use se a embalagem estiver danificada		CUIDADO: US Federal restringe a prescrição deste dispositivo apenas.
	Fabricante		Representante Autorizado na Comunidade Europeia		Não estéril		Marcação 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 Programação de prensagem

Translucidez	Tamanho	Sombra	Investimento Anel	Começar Temp.	Aquecimento grau	Máx. Temp.	Contenção Tempo	Vácuo Sobre	Vácuo Fora
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							

① Note

- Pode haver uma pequena diferença entre a temperatura exibida e a temperatura real de cada forno. Ao usar os lingotes Amber® Press, verifique se a programação padrão acima é adequada para seu forno de injeção. Se não estiver, tente encontrar a temperatura de prensagem otimizada por meio dos seguintes processos.
 - Se houver alguns traços de pequenas bolhas na superfície da restauração prensada
⇒ Reduza a temperatura máxima em 5 ~ 10 °C e tente pressionar novamente.
 - Se a área marginal de restauração não for formada completamente
⇒ Aumente a temperatura máxima em 5 ~ 10 °C e tente pressionar novamente.
- Para a queima de panificação, devem ser usados pinos de suporte arredondados e massa para fixação de objetos.