

1. Überblick

- Handelsbezeichnung des Produkts : Amber Press
- Handelsübliche Bezeichnung: Gerüstmaterial für dentale Prothetik
- Verwendungszweck : Amber Press-Serien sind für die Herstellung von Glaskeramik von Glaskeramik vorgesehen
 - Restaurationen wie vordere und hintere Einzelkronen, Fourniere, Inlays / Onlays und vordere 3-Einheiten-Brücken unter Verwendung der Heißpresstechnik.

- Klassifikation/ Zulassung : Keramikpulver im klinischen Bereich
- Packungseinheit : Siehe Standardverpackungseinheit.

2. Anleitung



Ingot	Wax + Sprue	Invest Ring	**
R10 1ea	up to 0.7 g	100 g	Siehe Zeitplan drücken.
R20 1ea	up to 1.7 g	200 g	*** Verwenden Sie eine Glasperle, keine Aluminiumoxidperle.

(1) Handhabung

- Wax-up
 - Den Abstandshalter zweimal 1 mm über dem Rand anbringen.
 - Modell vorbereiten
 - Wax-up vollständig zum Färben. - Wax-up unter Berücksichtigung der Okklusion.
- Sprueing
 - Den Anguss unter Berücksichtigung eines gleichmäßigen Keramikflusses anbringen.
 - Befestigen Sie es an der dicksten Stelle des Wax-upusters.
 - Die Brücke sollte in die 200 g Ringbasis investiert werden.
 - Befestigen Sie den Anguss nicht am Pontic.
 - Überschreiten Sie nicht die maximale Länge von 15 bis 16 mm, einschließlich Anguss- und Wax-up musters.
 - Halten Sie den Angusswinkel zwischen 45 und 60 °.
 - Wenn die Krone von proximal betrachtet wird, sollte die längste Seite des Objekts nach außen zeigen.
 - Wenn Sie ein Wachsmuster anbringen, bringen Sie auf der anderen Seite einen Blindguss an.
- Investing: Messen Sie das Gewicht des Wachsmusters und bestimmen Sie dann die Größe von Barren und Ring.
 -

	Kleiner Ingot	Groß Ingot
Wax Gewicht	bis max. 0.75 g	bis max. 2 g
Invest Ring System	100 g or 200 g	nur 200 g

- Halten Sie das Pulver- und Wasserverhältnis ein und mischen Sie es im Vakuummischer.
- Füllen Sie den Einbetttrug vorsichtig bis zur Markierung mit Einbettmaterial und positionieren Sie die Ringlehre mit einer Klappbewegung. Halten Sie den Ring dann an einem stabilen Ort, der 40 Minuten lang nicht vibriert.
- Ausbrennofen auf 850 °C vorheizen.
- Entfernen Sie die Ringlehre und trennen Sie den Einbetttrug vom Silikonring. Dann vorheizen der Einbetttrug bis zu 850 °C im Ausbrennofen. (40 ~ 60 Minuten).
- Seien Sie vorsichtig, dass der Ausfall der Temperaturerhaltung zu einem Druckfehler führt.

(4) Drücken

- Laden des vom Separator aufgetragenen Kolbens und des ausgewählten Barrens in den Einbetttrug.
- Dann bedienen Sie das Programm.
- Wählen Sie je nach Ofen das richtige Programm.

(5) Kühlung

- Investmentring nach ca. 1 Stunde langsam abkühlen lassen.

(6) Ausbetten

- Markieren Sie die Länge des Alox-Kolbens auf dem gekühlten Einbetttrug.
- Trennen Sie den Einbetttrug mit einer Trennscheibe und trennen Sie die gepressten Gegenstände.

(2) Lagerung und Wartung nach Gebrauch

- Nicht an einem offenen oder schmutzigen Ort aufbewahren, da dies die Produkte kontaminieren kann
- Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung und Hitze schützen.
- Verwenden oder recyceln Sie das verbleibende Teil nach der Verwendung nicht mehr.

(3) Vorsichtsmaßnahmen

(1) Vorsichtsmaßnahmen vor dem Gebrauch

- ⚠ Achten Sie beim Einsetzen des Barrens in den Einbetttrug auf Verbrennungen.
- Stellen Sie sicher, dass der Kolben gut aufgetragen und mit dem Trennmittel getrocknet ist, bevor Sie ihn einsetzen.
- Das Einsetzen von Barren und Kolben in den Einbetttrug und das Laden in den Ofen sollte in kürzester Zeit abgeschlossen sein.
- Kühlen Sie den Einbetttrug nach dem Pressen auf Raumtemperatur ab.
- Achten Sie darauf, während des Veräußerungsprozesses keinen Staub einzuatmen und kontrollieren Sie, ob genügend Emissionen vorhanden sind.
- Achten Sie beim Trennen der Scheibe darauf, dass das gepresste Objekt beim Trennen vom Einbetttrug nicht beschädigt wird.
- Das Produkt sollte von einem Zahntechniker gehandhabt werden.

(2) Lagerung und Wartung vor Gebrauch

- Lagern Sie das Produkt bei Raumtemperatur an einem trockenen Ort.
- Lagern Sie das Produkt sorgfältig, um sicherzustellen, dass es nicht beschädigt wird.
- Lagern Sie das Produkt bei einer Raumtemperatur zwischen 0°C ~ 40°C, einer ungefähren Feuchtigkeit von 10% r.H ~ 90% r.H, unter atmosphärischem Druck von 500 hPa ~ 1060 hPa.

(3) Nebenwirkungen

- Sollte bekannt sein, dass die/die Patientin allergisch auf Bestandteile des Amber Press reagieren kann, darf das Material nicht zur Herstellung von Restaurationen zur Anwendung kommen!

(4) Gegenanzeigen/ Kontraindikationen

- Hintere Brücken, die in die Molarenregion reichen - 4- oder mehrstellige Brücken
- Inlaybrücken - Sehr tiefe subgingivale Präparate
- Bruxismus - Auslegerbrücken / Erweiterungseinheiten
- Maryland Brücken - Jede andere Verwendung, die nicht in den Indikationen aufgeführt ist

6. Mechanische und physikalische Eigenschaften

- Material : Glaskeramik
 - Biegefestigkeit : über 300 MPa
 - Chemische Löslichkeit : unter 100 µg/af
 - Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK): 10,0 (±0,5) x 10⁻⁶/K⁻¹
- * Dies ist ein Einwegprodukt. * Nicht zur Wiederverwendung gedacht.

7. Piktogramm

Nicht wiederverwenden	Achtung!	REF Katalognummer	Achten Sie auf die Gebrauchsanweisungen
LOT LOT Nummer	Produktionsdatum	Im Fall von beschädigter Verpackung night verwenden!	Caution: US federal restricts this device prescription only
Hersteller	Authorized Representative in the European Community	Nicht steril!	CE Kennzeichnung

KTR Europe GmbH
Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn, Germany

HASS Corp
77-14, Dwaahaldanji-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® Press Pressenparameter

Transluzenz	Größe	Farbe	Investment Ringe	Start Temp.	Erwärmungs rate	Max Temp.	Haltezeit	Vakuum an	Vakuum aus
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	Klein (100g) / Groß (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 Hinweis

- Es kann einen kleinen Unterschied zwischen der angezeigten Temperatur und der tatsächlichen Temperatur jedes Ofens geben. Wenn Sie die Amber® Pressbarren verwenden, überprüfen Sie bitte, ob der oben genannte Standardplan für Ihren Pressofen geeignet ist. Ist dies nicht der Fall, versuchen Sie bitte, die optimierte Presstemperatur durch die folgenden Prozesse zu ermitteln.
 - wenn sich auf der Oberfläche der gepressten Restauration Spuren einer winzigen Blase befinden
⇒ Bitte reduzieren Sie die maximale Temperatur um 5 ~ 10 °C und versuchen Sie es erneut.
 - wenn der Randbereich der Restauration nicht vollständig gebildet ist
⇒ Bitte erhöhen Sie die maximale Temperatur um 5 ~ 10 °C und versuchen Sie es erneut.
- Für das Backbrennen sollten abgerundete Stützstifte und Objektfixierungskitt verwendet werden.

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

Human-Aid
System Supplier **HASS** *beLIVE*