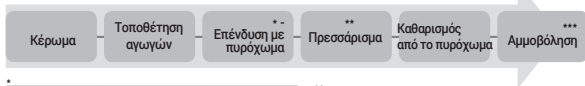


## 1. Επισκόπηση

- Εμπορική ονομασία / προϊόντος: Amber Press
- Κοινή ονομασία: Οδοντιατρικό υλικό σκελετού για Οδοντικές αποκαταστάσεις
- Προβλεπόμενη χρήση του προϊόντος: Το Amber Press ενδείκνυται για την κατασκευή υαλο κεραμικών αποκαταστάσεων όπως μονές πρόtheses και οπίσθιες στεφάνες, όψεις, ένθετα/επένθετα, και πρόθεση γέφυρες 3 τεμαχίων χρησιμοποιώντας την τεχνική θερμιοσυμπίεσης.
- Όνομα ταξινόμησης: Σκόνη πορσελάνης για κλινική χρήση
- Μονάδα συσκευασίας: Ανατρέξτε στο τυπικό πακέτο HASS.

## 2. Οδηγίες



Ingot	Κερί + Αγωγός	Διακτύλιος επένδυσης
R10 1ea	Μέχρι 0.7 g	100 g
R20 1ea	Μέχρι 1.7 g	200 g

\*\* Αναφερθείτε στο πρόγραμμα πρεσαρίσματος

\*\*\* Χρησιμοποιήστε υαλόμπαλες, μην χρησιμοποιείτε οξείδιο αλουμινίου.

### (1) Χρήση και χειρισμός

- Κέρωμα**
  - Ετοιμάστε εκμαγείο.
  - Πλήρες κέρωμα για τεχνική staining.
  - Κέρωμα λαμβάνοντας υπόψη τη σύγκλιση.
- Τοποθέτηση Αγωγών**
  - Τοποθετήστε τον αγωγό προσβλέποντας σε ομαλή ροή του κεραμικού.
  - Τοποθετήστε στο παχύτερο σημείο του κέρνου ομοιώματος.
  - Οι γέφυρες επενδύονται σε βάση για δακτύλιους 200g.
  - Μην τοποθετείτε αγωγό στο ενδιάμεσο.
  - Μην υπερβαίνετε το μέγιστο μήκος των 15 ~ 16 mm, συμπεριλαμβανομένων των αγωγών και των κερών.
  - Διατηρήστε τη γωνία του αγωγού μεταξύ 45 ~ 60°
  - Όπως βλέπουμε την στεφάνη από την όμορη, η μακρύτερη πλευρά να δείχνει προς τα έξω.
  - Εάν στερεώσετε μόνο ένα κέρινο ομοίωμα, συνδέστε και ένα πλαστό (τυφλό) αγωγό στην άλλη πλευρά.
- Επένδυση**
  - Measure the weight of wax pattern, then decide the size of ingot and ring. Μετρήστε το βάρος του κέρνου ομοιώματος και μετά αποφασίστε το μέγεθος του ingot και του δακτύλιου.

	Μικρό ingot	Μεγάλο Ingot
Βάρος κεριού	έως max. 0.75 g	έως max. 2 g
Δακτύλιος για επένδυση	100 g ή 200 g	μόνο 200 g

- Διατηρήστε την αναλογία σκόνης και υγρού και ανακατέψτε στον αναμητήρα κενού.
- Γεμίστε προσεκτικά τον επενδυτικό δακτύλιο με πυρόχωμα μέχρι τη σήμανση και τοποθετήστε το δακτύλιο με αθροιστική ένωση. Στη συνέχεια, κρατήστε το δακτύλιο σε σταθερό μέρος που δεν δονείται για 40 λεπτά.
- Φούρνος προθέρμανσης στους 850 °C.
- Αφαιρέστε τη βάση και διαχωρίστε τον πυροχωμάτινο δακτύλιο από το δακτύλιο σλικόνης. Στη συνέχεια προθερμαίνετε έως τους 850 °C (40 ~ 60 λεπτά).
- Προσοχή, η αστοχία της διατήρησης της σωστής θερμοκρασίας προθέρμανσης οδηγεί σε αστοχία πρεσαρίσματος.
- 4) Πρεσαρίσματος**
  - Τοποθετήστε στον πυροχωμάτινο δακτύλιο το επιλεγμένο ingot και το έμβολο που έχει περασει με ειδικό διαχωριστικό. Στη συνέχεια λειτουργήστε το πρόγραμμα.
  - Επιδέξτε το κατάλληλο πρόγραμμα ανάλογα με τον φούρνο.
- 5) Ψύξη**
  - Ψύχτε αργά τον πυροχωμάτινο δακτύλιο για περίπου 1 ώρα.

### 6) Απομάκρυνση του πυροχώματος

Σημειώστε το μήκος του εμβόλου AloX plunger στον κρύο δακτύλιο. Κόψτε τον πυροχωμάτινο δακτύλιο με δίσκο χωρίσματος και χωρίστε το μέρος με τα πρεσαρισμένα αντικείμενα.

### (2) Αποθήκευση και συντήρηση μετά τη χρήση

- 1) Μην αποθηκεύετε συσκευασία ανοιχτή ή βρώμικη, μπορεί να μολύνει τα προϊόντα.
- 2) Αποθηκεύστε μακριά από υγρασία, άμεσο ηλιακό φως και θερμότητα.
- 3) Μην επαναχρησιμοποιείτε και μην ανακυκλώνετε το υπόλοιπο μέρος μόλις χρησιμοποιηθεί.

### (3) Προειδοποιήσεις

#### Δ(1) Προφυλάξεις πριν από τη χρήση

- 1) Προσέξτε μην καείτε κατά την εισαγωγή του ingot στον δακτύλιο επένδυσης.
- 2) Βεβαιωθείτε ότι το έμβολο έχει εφαρμοστεί καλά και στεγνώσει με διαχωριστικό πριν από την εισαγωγή.
- 3) Η τοποθέτηση ingot και εμβόλου στον επενδυτικό δακτύλιο και η τοποθέτηση στον κλίβανο πρέπει να τελειώσει σε σύντομο χρονικό διάστημα.
- 4) Ψύξτε το δακτύλιο επένδυσης στη θερμοκρασία δωματίου μετά τη διαδικασία πρεσαρίσματος.
- 5) Προσέξτε να μην εισπνεύετε σκόνη κατά τη διαδικασία απομάκρυνσης του πυροχώματος
- 6) Να είστε προσεκτικοί για το διαχωρισμό του δίσκου για να μην προκαλέσετε ζημιά στο πρεσαρισμένο αντικείμενο κατά το διαχωρισμό από το πυροχωμάτινο δακτύλιο.
- 7) Ο χειρισμός του προϊόντος πρέπει να γίνεται από οδοντοτεχνίτη.

#### (2) Αποθήκευση και συντήρηση πριν από τη χρήση

- 1) Αποθηκεύστε το προϊόν σε θερμοκρασία δωματίου σε ξηρό μέρος.
- 2) Συσκευάστε και αποθηκεύστε σωστά το προϊόν για να βεβαιωθείτε ότι δεν έχει υποστεί ζημιά.
- 3) Αποθηκεύστε το προϊόν σε θερμοκρασίες που κυμαίνονται από 0 °C ~ 40 °C, σε συνδυασμό με τη σχετική υγρασία 10% r.H ~ 90% r.H, υπό ατμοσφαιρικές πιέσεις που κυμαίνονται από 500 hPa ~ 1060 hPa.

#### (3) Παρενέργειες

Αν είναι γνωστό ότι ο ασθενής είναι αλλεργικός σε οποιοδήποτε από τα συστατικά του Amber Press, το υλικό δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για την κατασκευή αποκαταστάσεων.

#### (4) Αντενδείξεις

- Οπίσθιες γέφυρες που φθάνουν στην περιοχή γομφύων - Γέφυρες 4 και περισσότερων τεμαχίων
- Γέφυρες επενθέςτων
- Βρυσιασμός
- Γέφυρες Μέριλαντ
- Πολύ βαθιές υπο ολικής παρασκευές
- Γέφυρες / μονάδες επέκτασης Cantilever
- Οποιαδήποτε άλλη χρήση που δεν αναφέρεται στις ενδείξεις

#### 6. Μηχανικές και φυσικές ιδιότητες

- 1) Υλικό: Υαλο κεραμικά
- 2) Αντοχή στην κάμψη: πάνω από 300 MPa
- 3) Χημική διαλυτότητα: κάτω των 100 µg/αφ
- 4) Συντελεστής Θερμικής Διαστολής: 10.0 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

\* Αυτό είναι ένα προϊόν μίας χρήσης. \* Μην το ξαναχρησιμοποιήσετε.

## 7. Εικονογράμματα

	Μην το ξαναχρησιμοποιήσετε. Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης. Μην χρησιμοποιείτε εάν η συσκευασία είναι κατεστραμμένη ή μη αποστερωμένη		Προσοχή Κωδικός παρτίδας		Αριθμός καταλόγου
			Κατασκευαστής ΠΡΟΣΟΧΗ Η Η.Ε. Federal περιόριζει μόνο τη προδιαγραφή αυτού του προϊόντος.		Ημερομηνία παραγωγής
					Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος στην Ευρωπαϊκή Κοινότητα
					Σήμανση 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 Πρόγραμμα πρεσαρίσματος

διαφάνεια	Μέγεθος	Χρώμα	Δακτύλιος επένδυσης	Θερμοκρασία έναρξης.	Ρυθμός ανόδου	Μέγιστη Θερμοκρασία	Χρόνος παραμονής	Έναρξη Vacuum	Λήξη Vacuum
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	Μικρός (100g) /Μεγάλος (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 Σημείωση

1. Μπορεί να υπάρχει μικρή διαφορά μεταξύ της εμφανιζόμενης θερμοκρασίας και της πραγματικής θερμοκρασίας κάθε κλιβάνου.

Όταν χρησιμοποιείτε τα ingots Amber® Press, βεβαιωθείτε ότι το παραπάνω τυπικό πρόγραμμα είναι κατάλληλο για το φούρνο σας. Αν δεν είναι, δοκιμάστε να βρείτε τη βελτιστοποιημένη θερμοκρασία συμπίεσης μέσω των παρακάτω διαδικασιών.

1) Εάν υπάρχουν ίχνη μικροσκοπικής φυσαλίδας στην επιφάνεια της πρεσαρισμένης αποκατάστασης,  
⇒ παρακαλούμε μειώστε τη μέγιστη θερμοκρασία κατά 5 ~ 10 °C και δοκιμάστε ξανά το πρεσάρισμα.

2) Εάν τα όρια της αποκατάστασης δεν έχουν διαμορφωθεί πλήρως,

⇒ παρακαλούμε αυξήστε τη μέγιστη θερμοκρασία κατά 5 ~ 10 °C και δοκιμάστε ξανά το πρεσάρισμα.

2. Για τον κλιβάνο πορσελάνης, πρέπει να χρησιμοποιούνται στρογγυλεμένες ακίδες στήριξης και υλικό στερέωσης αντικειμένων.

2.

E-mail : [hasscorp@hassbio.com](mailto:hasscorp@hassbio.com)    [www.hassbio.com](http://www.hassbio.com)

Human-Aid  
System Supplier

beLIVE  
**HASS**