

# Amber® Press Instructions d'utilisation

HS-IFU-706 Rev.02 (2019.01.07)

## 1. Vue d'ensemble

- Nom commercial / Nom du dispositif : Amber Press
- Dénomination commune : Matériau d'armature pour prothèses dentaires
- Utilisation prévue du dispositif : Les Amber Press Series sont indiqués pour la fabrication de restaurations vitrocéramiques, notamment les couronnes antérieures et postérieures unitaires, les facettes, les inlays/onlays et les bridges antérieurs 3 unités utilisant un procédé de pressée à chaud.
- Nom de la classification : Poudre de porcelaine pour usage clinique
- Conditionnement : Veuillez vous référer au conditionnement standard HASS.

## 2. Instructions d'utilisation



Ingot	Block* bnt kit	Invest Ring	Unit
R10 1ea	1 trpt Ø 0.7 g	100 g	***
R20 1ea	1 trpt Ø 1.7 g	200 g	***

0(L ncd cdl ohkndsl ntot k shm

### ① Wax-up

- Mode d'emploi et manipulation - Appliquer l'espaceur à raison de deux fois 1 mm au-delà du rebord marginal.
- Réaliser complètement le wax-up pour la coloration
- Réaliser le wax-up en prenant en compte l'occlusion

### ② Coulée

- Fixer la coulée de telle sorte que le flux de céramique soit régulier.
- Effectuer la fixation à l'endroit le plus épais de la maquette en cire.
- Le bridge doit être inséré dans la base du cylindre de 200 g.
- Ne pas fixer la coulée sur la pontique.
- Ne pas dépasser la longueur maximum de 15 à 16 mm, y compris la coulée et la maquette encire.
- Conserver l'angle de la coulée entre 45 et 60°.
- Si la couronne est visualisée selon une direction proximale, le côté le plus long de l'objet doit pointer vers l'extérieur.
- En cas de fixation d'une seule maquette en cire, fixer une coulée factice (aveugle) du côté opposé.

### ③ Mise en revêtement

- Déterminer le poids de la maquette en cire, puis la taille du lingot et du cylindre

	Odds Ingot	Fq ne Ingot
Onler cdR blqj	1 trpt Ø 1 vlt Ø 0.7 g	1 trpt Ø 1 vlt 2 g
Oduuall dnsc ni kl bdlncqj	100 g et 200 g	Rdt kl dns 200 g

- Conserver le rapport entre la poudre et l'eau, et mélanger dans un mixeur sous vide.
- Remplir avec précaution le cylindre avec le matériau jusqu'à la marque, et positionner le gabarit par un mouvement oscillant. Placer ensuite le cylindre sur une surface stable, sans vibration, pendant 40 minutes.
- Préchauffer le four de cuisson jusqu'à 850°C.
- Retirer le gabarit et séparer le cylindre de celui en silicone. Préchauffer ensuite le cylindre jusqu'à 850°C dans le four de cuisson (40 à 60 minutes).
- La température devra être maintenue, sous peine de risque de pressée défectueuse.

### ④ Pressée

- Charger le piston du séparateur, ainsi que le lingot sélectionné dans le cylindre. Puis, exécuter le programme
- Sélectionner le programme approprié en fonction du four.

### ⑤ Refroidissement

- Refroidir le cylindre lentement après une pressée pendant environ une heure.

### ⑥ Démoulage

- Marquer la longueur du piston Alox sur le cylindre refroidi.
- Séparer le cylindre en utilisant un disque de séparation, puis séparer les objets pressés.

## 2) Conservation et entretien après utilisation

- ① Ne pas conserver dans le conditionnement ouvert ou dans un endroit souillé qui pourrait contaminer les produits.
- ② À conserver à l'abri de l'humidité, de la lumière directe du soleil et de la chaleur.
- ③ Ne pas réutiliser ou recycler la partie restante après utilisation



### 1) Précautions

#### 0) Précautions d'emploi

- ① Prendre garde aux brûlures lors de l'insertion du lingot dans le cylindre
- ② S'assurer que le piston est bien appliqué et séché avec un agent de séparation avant l'insertion.
- ③ L'insertion du lingot et du piston dans le cylindre ainsi que le chargement dans le four doivent être effectués le plus rapidement possible.
- ④ Refroidir le cylindre à température ambiante après la procédure de pressée
- ⑤ Attention, n'inhaler pas les fumées durant le processus de cuisson et contrôlez les émissions.
- ⑥ Veiller à ce que le disque de séparation n'endommage pas l'objet pressé lors de la séparation du cylindre.
- ⑦ Le produit doit être manipulé par un technicien dentaire.

## (2) Conservation et entretien avant utilisation

- ① Conserver le produit à température ambiante, dans un endroit sec.
- ② Conserver et stocker le produit de façon appropriée afin de s'assurer qu'il ne soit pas endommagé.
- ③ Conserver le produit à une température comprise entre 0°C et 40°C, à une humidité relative comprise entre 10 % et 90 %, à une pression atmosphérique comprise entre 500 hPa et 1060 hPa.

## (3) Effets secondaires

Le matériau ne doit pas être utilisé pour la fabrication de restaurations chez des patients présentant une allergie connue à l'un des composants des produits Amber Press.

## (4) Contre-indications

- Bridges postérieurs jusqu'à la région molaire
- Bridges 4 unités ou plus
- Bridges sur inlays
- Préparations sous-gingivales très profondes
- Bruxisme
- Bridges cantilever / unités en extension
- Bridges Maryland
- Toute autre utilisation ne figurant pas dans les indications

## 6. Propriétés mécaniques et physiques

- ① Matériau : Vitrocéramiques
  - ② Résistance à la flexion : supérieure à 300 MPa
  - ③ Solubilité chimique : inférieure à 100 µg/air
  - ④ Coefficient of Thermal Expansion : 10.0 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>
- \* Produit à usage unique \* Ne pas réutiliser.

## 7. Pictogramme

	Ne pas réutiliser		Avertissement		Número de catalogue Ne pas utiliser si le conditionnement est endommagé		Veuillez consulter les instructions d'utilisation AVERTISSEMENT: Selon la loi fédérale américaine, ce dispositif doit être utilisé uniquement sur prescription
	Code du lot		Date de fabrication		Rx only		CE 2115
	Fabricant		Représentant agréé dans la Communauté européenne		Non stérile		Marquage 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 Programme de pressé

Translucidité	Taille	Ombre	Cylindre	Température de départ	Vitesse de chauffe	Température maximale	Temps de prise	Vide ouvert	Vide fermé
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W1, W2, W3, W4	Petit (100g) /Grand (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 Remarque

1. Il peut exister une légère différence entre la température affichée et la température réelle de chaque four. Lorsque vous utilisez des lingots Amber® Press, veuillez vérifier que le programme standard ci-dessus convient à votre four de pressée. Dans le cas contraire, essayez de trouver la température de pressée optimale grâce aux procédures suivantes.

- 1) Si de très petites bulles sont présentes à la surface de la restauration pressée  
⇒ Veuillez réduire la température maximale de 5 à 10°C et répéter la procédure de pressée.
- 2) Si la région marginale de la restauration n'est pas complètement formée  
⇒ Veuillez augmenter la température maximale de 5 à 10°C et répéter la procédure de pressée.

2. Lors de la cuisson, des broches de support arrondies et des pâtes réfractaires doivent être utilisées