

1. Огляд

Торгова назва: Amber Press

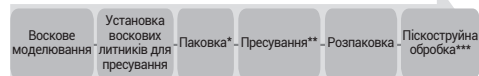
Загальна назва: Злиток склокерамічний для пресування
Сфера застосування: Amber Press Series призначені для виготовлення склокерамічних реставрацій, таких як поодинокі передні і бікові коронки, вітри, кладки/накладки і передні 3-елементні мости з використанням технології гарячого пресування.

Назва класифікації: Порцеляновий порошок для клінічного застосування Упаковка: Стандартна упаковка HASS

2. Інструкція з використання

(1) Підготовка до використання

Перевірте виріб на відсутність будь-якого пошкодження або тріщин перед використанням.



Злиток	Віск + Восковий	Invest Ring
R10 1шт	до 0,7 г	100 г
R20 1шт	до 1,7 г	200 г

** Посилатися на графік пресування

*** Використовуйте скляні кульки, не використовуйте кульки з оксиду алюмінію

(2) Використання та обробка

① Воскове моделювання

- Підготовка моделі
- Нанесення шару дистанційного лаку не доходячи прищипової зони на 1 мм
- Воскове моделювання
- Моделювання по оклюзії

② Установка восковых литников для пресування

- Прикріпити восковий литник враховуючи рівномірний керамічний потік
- Прикріпити на найтовщу зону воскового шаблону
- Міст повинен бути пакований в 200 г пакувальне кільце
- Не прикріпляти восковий литник на проміжну частину
- Не перевищувати максимальну довжину 15-16мм, включаючи восковий литник та восковий шаблон
- Тримати восковий литник під кутом 45-60°
- Якщо дивитися на коронку проксимально, найдовша сторона об'єкта має бути зовні
- При встановленні одного воскового шаблону, прикріпити фіктивний (сліпий) восковий литник з іншого боку

③ Паковка

- Виміряйте вагу воскового шаблону, потім визначте розмір злитку та кільця

	Малі злитки	Великі злитки (L)
Вага воску	Максимально до 0,75 г	Максимально до 2 г
Система пакувального кільця	100 г або 200 г	лише 200 г.

- Зберігайте співвідношення порошку та води і змішайте в вакуумному міксері
- Обережно заповніть пакувальне кільце пакувальним матеріалом до рівня маркування та розташування края кільця. Потім тримайте кільце в стійкому, непохитному місці протягом 40 хвилин.
- Попередньо нагрійте випалювальну піч до 850°C
- Зніміть кільцевий формувач та відєднайте пакувальне кільце від Силіконового кільця. Тоді розігрійте пакувальне кільце до 850°C у випалювальній печі (40-60 хв)
- Будьте обачні, так як неправильна підтримка температури призводить до проблем з пресуванням.

④ Пресування

- Загрузіть плунжер та обраний злиток в пакувальне

кільце. Тоді запустіть програму.

- Виберіть відповідну програму в залежності від печі
- ⑤ Охолодження
 - Після пресування повільно охолодіть пакувальне кільце протягом близько 1 години
- ⑥ Розпаковка
 - Позначте довжину плунжера на охолодженому пакувальному кільці
 - Відділіть пакувальне кільце використовуючи диск для розділення, та розділіть пресувальні об'єкти

(3) Зберігання та обслуговування після використання

- ① Не зберігати у відкритій упаковці або у брудному місці, так як це може привести до забруднення продукції
- ② Тримати подаль від вологи, прямих сонячних променів і тепла
- ③ Не застосовувати повторно і не переобробляти частину яка залишилась після її використання

⚠ 3. Застереження щодо використання

- ① Перед використанням перевірте виріб на наявність дефектів - будь-які пошкодження або тріщини.
- ② Подбайте про обережність при вставці злитка в пакувальне кільце
- ③ Перед установкою переконайтеся, що плунжер добре прилаштований і висуваний
- ④ Установка злитка та плунжера в пакувальне кільце, та завантаження в піч повинно бути завершено в найкоротший термін.
- ⑤ Після пресування охолодіть пакувальне кільце до кімнатної температури
- ⑥ Під час розпаковки будьте обережні, щоб не вдихнути пил та контролюйте за достатньою кількістю викидів
- ⑦ Будьте обережні щоб диск для розділення не пошкодив пресувальні об'єкти під час відокремлення від пакувального кільця
- ⑧ Продукт повинен бути оброблений зубним техніком.

4. Зберігання та обслуговування

- ① Зберігайте продукт при кімнатній температурі в сухому місці
- ② Упакуйте та зберігайте продукт належним чином щоб уникнути пошкодження
- ③ Зберігайте продукт при температурі від 0 до 40°C при відносній вологості повітря від 10% до 90%, та атмосферному тиску 100-1061 кПа.

5. Механічні та фізичні властивості

- ① Матеріал - Скло-кераміка
 - ② Міцність на вигин: більше 300 МПа
 - ③ Хімічна розчинність: менше 100 мкг/см²
 - ④ Коефіцієнт теплового розширення: 10,1 (± 0,5) × 10⁻⁶ К⁻¹
- *Це товар одноразового використання. *Повторному використанню не підлягає.

6. Піктограми

	Do not reuse		Caution		Catalogue Number
	Consult Instructions for Use		Batch Code		Date of Manufacture
	Do not use if package is damaged		Manufacturer		Authorized Representative in the European Community
	Non Sterile		Rx only		CE Marking
			CAUTION: US Federal restricts this device prescription only		

EC REP KTR Europe GmbH
Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn, Germany

HASS Corporation

77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si, Gangwon-do, KOREA 25452
Tel: +82-70-7712-1300 / Fax: +82-33-644-1231

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

Прозорість	Розмір	Відтінок	Пакувальне кільце (г)	Покіткова кильце(в, °C)	Початкова температура (t, °C / min.)	Макс нагрівання (°C)	Час витримки (min.)	Вакуум Вкл. (°C)	Вакуум Виск. (°C)
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, W0, 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 W0, W1, W2, W3, W4							
		M00, M01, M02, M03, M04							
M0						920°C			920°C

① Примітка

- Між вказаною та фактичною температурою кожної печі може бути невелика різниця. При використанні елітків Rosetta®SR будь-яка, переконайтеся, що вказаний вище стандартний графік підходить для вашої печі. Якщо ні, спробуйте знайти оптимізовану температуру пресування за допомогою наступних процесів
 - Якщо є сліди або крихітні бульки на поверхні пресованої реставрації
 - ⇒ Будь ласка, зменшіть максимальну температуру на 5 - 10°C та спробуйте ще раз.
 - Якщо пришийкова зона реставрації повністю не сформована
 - ⇒ Будь ласка, збільшіть максимальну температуру на 5 - 10°C ! спробуйте ще раз.
- Для видалення використовуйте закруглені опорні штифти та пакувальну масу призначену для цього.