

# Amber® LiSi-POZ Gebrauchsinformation

HS-IFU-708 Rev.02 (2019. 01. 07)

## 1. Übersicht

- Handelsbezeichnung des Produkts : Amber LiSi-POZ.
- Handelsübliche Bezeichnung: Lithium-Disilikat Gerüstmaterial für dentale Anwendungen.
- Verwendungszweck: Amber LiSi-POZ Materialien sind zur Herstellung von Glaskeramikrestaurationen wie beispielsweise Einzelzahnkronen im Front- und Seitenzahnbereich, Veneers, Inlays/Onlays und 3-gliedrige Brücken bis maximal zum zweiten Prämolaren mit Hilfe der PRESS-Technologie vorgesehen.
- Klassifizierung : Keramikpulver im klinischen Bereich
- Verpackung : siehe Standardverpackungseinheit.

## 2. Instructions for use



Rohling	Wachs + Anguss	Muffelring	**
R10 1ea	bis 0,7 g	100 g	Pressparameter beachten
R20 1ea	bis 1,7 g	200 g	Glasperlen nutzen. Kein Aluminiumdioxid-Strahlmittel nutzen.

### (1) Handhabung

- Entspannungsbrand für Zirkondioxid-Gerüst durchführen.
  - Zwecks Phasenstabilisierung für 15 Minuten mit Wärmebehandlung bei 1050°C fortfahren.
  - Anschließend Washbrand mit Haftvermittler für 5 Minuten bei 950°C durchführen.
  - Schichtstärke sollte im Rahmen von 0,1mm liegen.
  - Langzeitabkühlung auf Raumtemperatur.

#### ② Wax-up

- Modell vorbereiten.
- Distanzlack zweimal bis max. 1mm oberhalb der Präparationsgrenze auftragen.
- Vollanatomisches Aufwachsen für die Maltechnik.
- Aufwachsen unter Berücksichtigung der korrekten Okklusion.

### (2) Anstiften

- Anstiften in Flussrichtung der Modellierung.
- Anstiften immer an der dicksten Stelle.
- Brücken nur mit dem 200g Muffelsystem einbetten.
- Kein Presskanal am Brückenglied.
- Maximale Länge von 15-16 mm vom Presskanal bis zum Ende des Pressobjektes nicht überschreiten.
- Anstiften des Pressobjektes mit einem Winkel von 45-60° einhalten.
- Bei Kronenansicht von approximal sollte die längste Seite des Objekts nach außen zeigen.
- Beim Anstiften von nur einem Objekt sollte auf der gegenüberliegenden Seite ein Blindkanal angebracht werden.

### (3) Einbetten

- Wachsgewicht bestimmen, dann Muffelsystem und Rohlingsgröße wählen.

Wachsgewicht	Kleiner Rohling	Großer Rohling
	bis max. 0,75 g	bis max. 2 g
Muffelsystem	100 g oder 200 g	nur 200 g

- Einbettmassenpulver und Liquid in passendem Mischungsverhältnis anrühren und im Vakuummixer mixen.
- Silikonring vorsichtig bis zur Markierung mit Einbettmasse auffüllen. Muffellehre mit Kippbewegung positionieren. Muffel für 40 Minuten vibrationsfrei stehenlassen bevor man Silikonring entfernt.
- Ofen auf 850°C vorheizen.
- Muffellehre und Muffelbasis entfernen. Muffel von Silikonring trennen. Muffel im Vorwärmofen bei 850°C für 40 – 60 Minuten vorwärmen.
- Fehlerhafte Temperaturerhaltung kann Fehlpressung begünstigen.
- Pressvorgang
  - Pressrohling in die Muffel einlegen. Presskolben über den Pressrohling einführen. Muffel mit der Muffelzange in den Pressofen platzieren.
  - Brennprogramm ausführen.
  - Für Ofen und Rohling passendes Brennprogramm wählen.

- Abkühlen
  - Muffel nach dem Pressvorgang innerhalb ca. 1 Stunde langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
- Ausbetten
  - Länge des Alox Kolben auf ausgekühlter Muffel markieren.
  - Separieren der Muffel mittels Trennscheibe. Separieren der gepressten Objekte.

### (2) Lagerung und Wartung nach dem Gebrauch

- Nicht in geöffneter Verpackung oder in verschmutzter Umgebung lagern. Dies könnte das Produkt verunreinigen.
- Nicht Feuchtigkeit, Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung aussetzen.
- Keine Wiederverwendung von benutzten Überresten.



### (3) Vorsichtsmaßnahmen

- Vorsichtsmaßnahmen vor Gebrauch
  - Verletzungsgefahr (Verbrennung) bei Einsetzen des Rohlings in die Muffel.
  - Sicherstellen das der Kolben vor dem Einsetzen korrekt zusammengesetzt und mit getrocknetem Trennmittel benetzt ist.
  - Verbinden von Kolben und Rohling mit der Muffel sowie das Platzieren im Ofen sollte in der kürzest möglichen Zeit erfolgen.
- Muffel nach dem Pressvorgang auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
- Keinen Einbettmassenstaub einatmen. Staubemission minimieren.
- Mit der Trennscheibe nicht das Pressobjekt beim Separieren von der Muffel beschädigen.
- Das Produkt sollte von Zahntechnikern angewandt werden.

### (2) Lagerung und Instandhaltung 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/der Patient\*in allergisch auf Bestandteile von Amber LiSi-POZ reagieren kann, darf das Material nicht zur Herstellung von Restaurationen zur Anwendung kommen!

### (4) Kontraindikation

- Seitenzahnbrücken mit endständigem Pfeiler im molaren Bereich
- 4- oder mehrstellige Brücken
  - Sehr tiefe, subgingivale Ränder bei Kronen vermeiden
- Inlaybrücken
  - Freistehende Brückenanhänger
- Bruxismus
  - Jede andere Verwendung, die nicht in den Indikationen aufgeführt ist
- Klebebrücken

## 6. Mechanische und Physikalisch Eigenschaften

- Material: Glaskeramik
  - Biegefestigkeit: über 300 MPa
  - Chemische Löslichkeit: unter 100 µg/cm<sup>2</sup>
  - Wärmeausdehnungskoeffizient: 10.0 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>
- \* Dies ist ein Produkt für einmaligen Gebrauch \* Nicht wiederverwendbar.

## 7. Piktogramm

Nicht wiederverwenden	Achtung!	Katalognummer	Achten Sie auf die Gebrauchsanweisungen
LOT Nummer	Produktionsdatum	Im Fall von beschädigter Verpackung nicht verwenden!	RoHS only
Hersteller	Authorized Representative in the European Community	Nicht steril!	CE Kennzeichnung

KTR Europe GmbH  
Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn, Germany

HASS Corp  
77-14, Gwahakdangji-ro, Gangneung-si,  
Gangwon-do, KOREA 25452  
Customer Support : +82-2-2083-1367  
E-mail : hasscorp@hassbio.com  
Website : www.hassbio.com

CE  
2195

beLIVE

Human-Aid System Supplier HASS

# Amber® LiSi-POZ Press-Parameter

Transluzenz	Größe	Farbe	Muffel	Start-Temp.	Aufheizrate	Max.Temp.	Haltezeit	Vacuum an	Vacuum aus
HT	R10 / R15	W4, A1, A2, A3, A3.5	Klein (100g)	700°C	45°C/min	915°C	15 Min	700°C	915°C
LT									
HT	R20		Groß (200g)				30 Min		
LT									

## Hinweise

- Es könnte je nach Ofen zu Abweichungen zwischen der der angezeigten und der tatsächlichen Temperatur auftreten. Wenn Sie Amber® LiSi-POZ Rohlinge verwenden prüfen Sie bitte ob die Standardparameter zu Ihrem Pressofen passen. Sollte dies nicht der Fall sein, ermitteln Sie bitte mittels der folgenden Schritte die optimierte Presstemperatur:
  - Sollten Spuren von Bläschen auf der Oberfläche der gepressten Restauration zu sehen sein:  
⇒ Bitte reduzieren Sie die maximale Temperatur um 5 ~ 10°C und führen Sie einen neuen Pressvorgang durch.
  - Sollte der Randbereich der Restauration nicht vollständig ausgeformt sein:  
⇒ Bitte erhöhen Sie die maximale Temperatur um 5 ~ 10°C und führen Sie einen neuen Pressvorgang durch.
- Für den Glanzbrand wird die Verwendung von Fächerpins oder Brennhilfpasten empfohlen.
- Bei der Verwendung von Amber® LiSi-POZ für die Indikation mehrgliedriger Brücken ist folgendes zu beachten: Sollten zwei R10 Rohlinge benötigt werden, dann wird die Verwendung von R20 Rohlinge empfohlen um die Problematik von Lufteinschlüssen zu vermeiden.