



CN



晶体二硅酸锂瓷块 + 氧化锆骨架

Rosetta[®] UP

使用者指南



www.hassbio.com

CE2195



RX Only



Human-Aid
System Supplier

晶体二硅酸锂瓷块 + 氧化锆骨架

Rosetta[®] UP

使用者指南

目录

1 简介	3
2 备牙指南	4
3 氧化锆骨架	5
4 做蜡型	9
5 铸道	10
6 选择瓷块	11
7 包埋	12
8 烧结	13
9 压铸	14
10 去包埋	15
11 个性化	16
12 染色/上釉	17
13 临床病例	18
14 适应症 / 禁忌症	19
15 产品型号	20

1. 简介

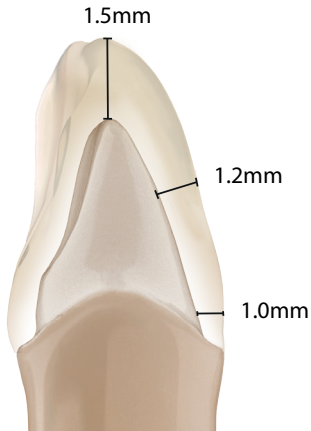


晶体二硅酸锂瓷块 + 氧化锆骨架
Rosetta[®] UP

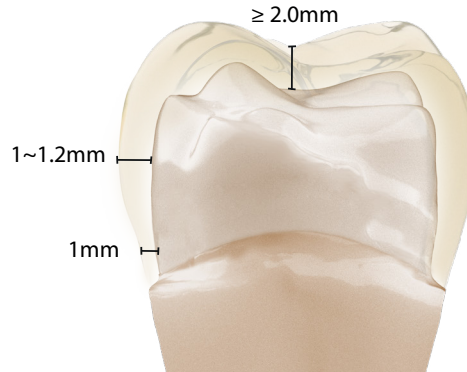


Rosetta UP是在氧化锆骨架上压铸陶瓷瓷块的材料。
通过氧化锆骨架可以达到更高的强度和美学效果。
适应症为单牙, 多单元桥体以及氧化锆基底等应用范围很广。

2. 预备指南



Anterior Crown



Posterior Crown

… 氧化锆基底厚度要维持 0.6mm (毫米) 以上.

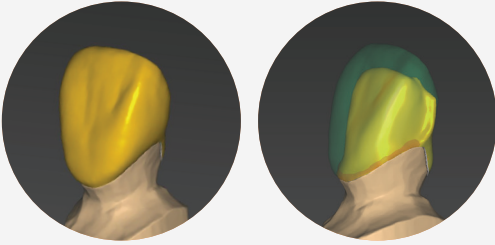
TIP!

- ! 无尖角或锐边. 提示的尺寸应反映Rosetta UP修复体的最小厚度/厚度均匀.
- ! 提示的尺寸应反映Rosetta UP修复体的最小厚度/厚度均匀.

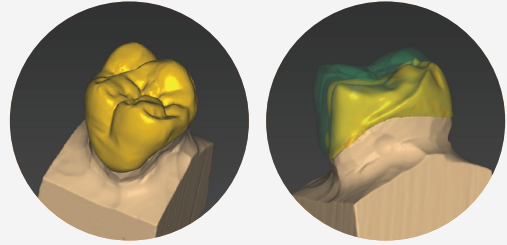
3. 氧化锆骨架

… 用CAD设计修复体的全外形后, 用回切工程做氧化锆骨架的外形.

… 氧化锆骨架的颜色为最终颜色的浅一个颜色.



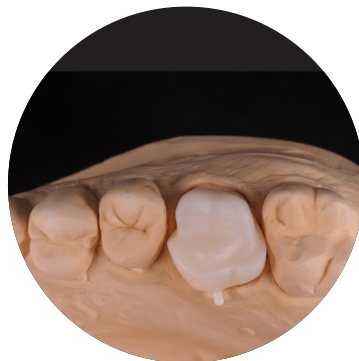
前牙



后牙

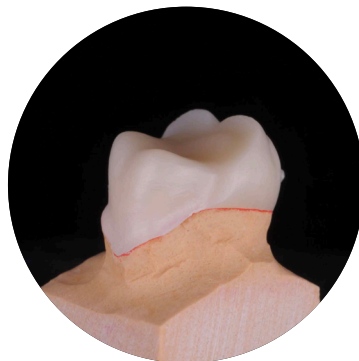
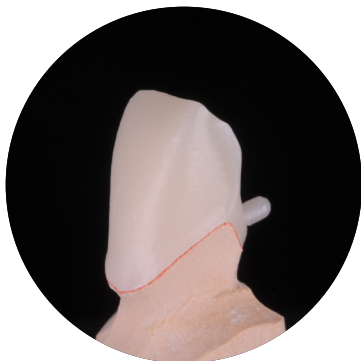
TIP!

! 回切的厚度要维持最少0.6 mm (毫米) 以上!



… 氧化锆骨架的表面尽量无尖角或锐边.

… 清洁好回切工程的边沿, 为确保Rosetta UP的厚度.



… 抛光后, 为了氧化锆的 定化需要用三氧化二铝50清洁表面之后(粉砂50~80 μm Al_2O_3), 在1050 $^\circ\text{C}$ 上15分钟的烧窑.

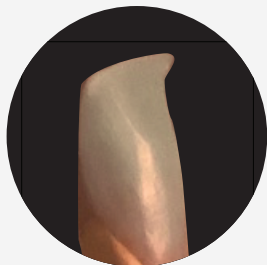
TIP!

! 热稳定性

※下表是 HASS Zirtooth(氧化锆)的参数表,其他氧化锆要按其参数表.

起始温度	Up / Dry	温度上升速度	最高温度	保持时间	真空
500℃	1 min	65℃/min	1,050℃	15 min	NO

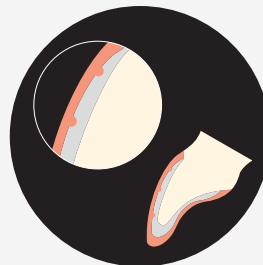
! 把氧化锆的骨架设计为发育叶的外形时,可以增加Rosetta UP和氧化锆之间的粘洁效果.



切端边缘



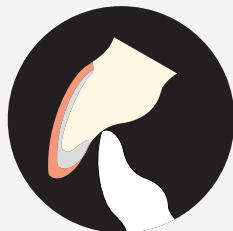
牙合面边缘



凹槽表面

TIP!

! 设计氧化锆骨架是要考 前牙的交合面的.



好



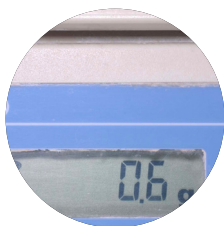
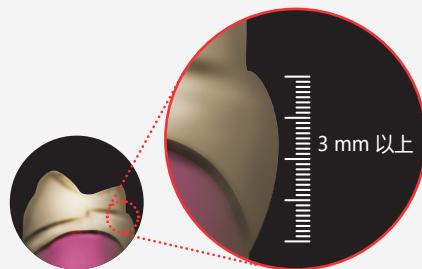
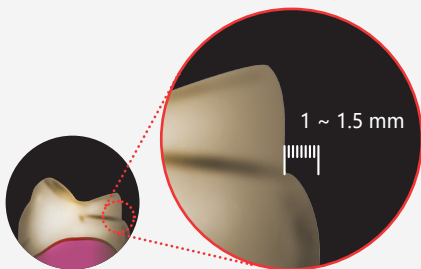
可以



不推荐

! 为了修复体的定性, 宽度设计 1~1.5mm.

! 颊侧和舌侧的制备厚度为不能不少于 3毫米.



... 结束热处理后要检查氧化锆骨架的重量

... 蜡的重量 = 全体重量 - 氧化锆骨架重量

4. 做蜡型

… 做蜡型必须得使用有机蜡, 不然会在修复体表面上发生残渣.

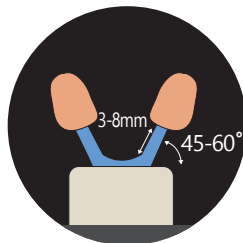
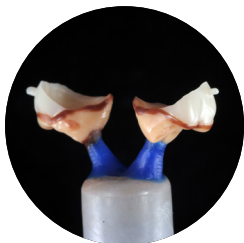


TIP!

! 蜡型的厚度不能少于 0.6 mm(毫米).

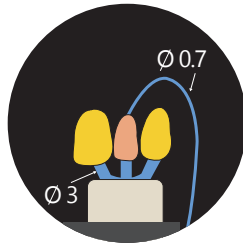
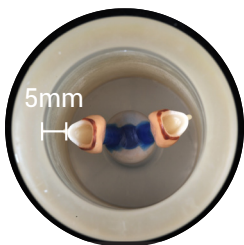
5. 铸道

… 铸道要沿陶瓷材料流动的方向, 安插在蜡型制作的最厚部位, 以免影响铸瓷材料的流动性.



… 蜡铸道直径 \varnothing 为3-3.5mm, 蜡铸道长度3~8mm

… 铸道和包埋圈底座的角度为 $\angle 45-60^\circ$



… 铸件与硅橡胶圈的距离为最小5mm

… 一个修复体, 一个铸件.
牙冠的厚部可以固定通风孔, 以便气体容易排放.

… 瓷块的大小被影响氧化锆胶价的重量, 要按氧化锆的重量来决定瓷块的大小.

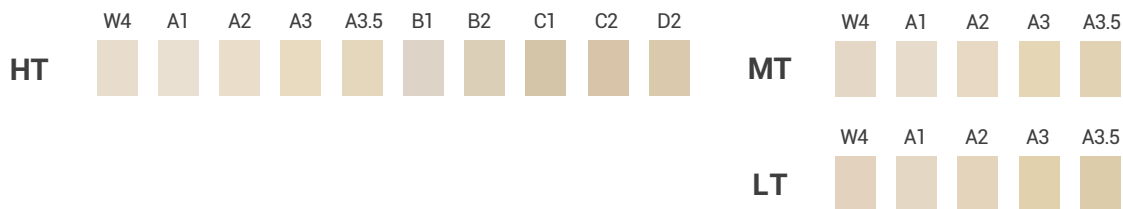
… 蜡的重量 = 全体重量 - 氧化锆基底重量



包埋圈底座	蜡型重量	包埋圈
R10 1块(3g)	~ 0.7g	100 g
R15 1块(4.5g)	0.7 ~ 1.2g	200 g
R20 1块(6g)	1.2 ~ 1.4g	200 g

6. 选择瓷块

比色板



比色版比较

		Rosetta® UP				
		LT 0 / HT 0 (W4)	LT 1 / HT 1 (A1)	LT 2 / HT 2 (A2)	LT 3 / HT 3 (A3)	LT 4 / HT 4 (A3.5)
Vita Classic Shade ()	BL	BL1 / BL2				
	A	A1	A1 / A2	A2 / A3	A3.5	A4
	B	B1	B2	B2 / B3	B4	B4
	C		C1	C2 / C3	C3	C4
	D			D2 / D3	D3	D3

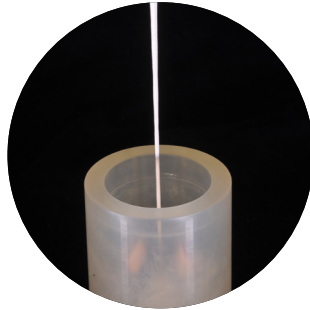
TIP!

! 为了达到最好的美学效果, 瓷块要选比最后颜色浅一个颜色(为了防止染色后颜色显得偏灰色)

! 透明度为要考虑与周边牙齿的配合.

7. 包埋

… 用手混合20秒之后, 在真空下再次混合包埋材, 以便增加修复体的强度和光泽.



TIP!

! 关于细节的内容, 请参照包埋材料的使用说明书.

用于压铸用陶瓷的以磷酸盐为基的包埋材料

Amber[®] Vest

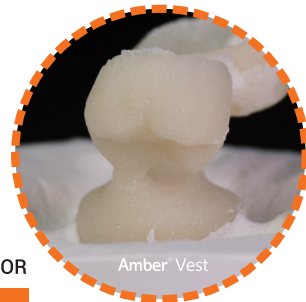


Packaging: KIT POWDER + EXPANSOR

Amber[®] Vest POWDER
5kg (50X100g)

+

Amber[®] Vest EXPANSOR-B
LIQUID (1,000ml)



Comparison of Reaction Layer
Generation on Surface

8. 烧结



- … 确认包埋材完全固化之后, 除掉硅橡胶圈.
- … 用石膏刀去除包埋圈底部表面的粗糙点. 检查 90°角
- … 放在炉膛后部, 铸口向下倾斜

TIP!

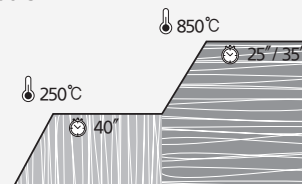
! 烧结温度和时间请参照包埋材料的使用说明书.

ex)

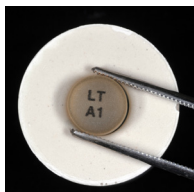
用于压铸用陶瓷的以磷酸盐为基础的包埋材料

Amber[®] Vest

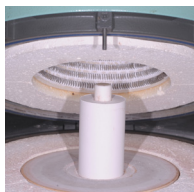
最高温度 : 850°C



9. 压铸



... 放瓷块和推杆时, 温度应该是常温.
- 参考照片 -



... 按照瓷块的大小设定参数表.

... 参数表

*Horizon	HT	R10(3 g) / R15(4.5 g)	W4, A1, A2, A3, A4	Small (100 g)	700□	45°C/min	915°C	15 min	700°C	915°C
	LT			Large (200 g)				30 min		
	HT	R20 (6 g)		Small (100 g)				15 min		
	LT			Large (200 g)				30 min		

*Horizon is a registered trademark of Shenpaz.

*Austromat Press-i-dent	HT	R10(3 g) / R15(4.5 g)	W4, A1, A2, A3, A3.5	Small (100 g)	700°C	45°C/min	930°C	20 min	Auto1	6
	LT			Large (200 g)				30 min		
	HT	R20 (6 g)		Small (100 g)				20 min		
	LT			Large (200 g)				30 min		

*Austromat Press-i-dent is a registered trademark of DEKEMA.

TIP!



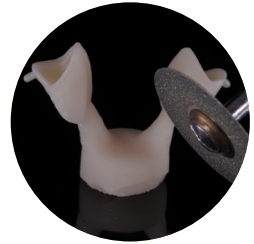
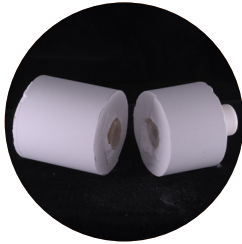
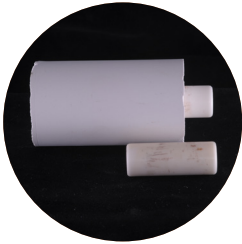
压铸机的温度和实际温度之间会发生差异, 如压住后发生问题可以参考如下方式来能找到合适的压铸温度

- 修复体的表面上发生旗袍或变色: 请将最高温度降低 5~10°C
- 没有完全压铸时: 将提升最高温度为5~10 °C, 或再次增加维持时间5分钟



请不要用两个R10来替代R20.

10. 去包埋



… 用分离盘分离包埋圈, 包埋圈在断裂点断裂.

… 用三氧化二铝(Al_2O_3) $50\ \mu\text{m}$ 去除氧化铝推杆上残留的瓷块.
用 4 bar(60 psi)的压力进行粗喷砂. 用 2 bar(30 psi)的压力进行细喷砂.

TIP!

! 湿润打磨区, 避免陶瓷材料的过热.
推荐低速和轻压. 不要快速切割牙桥, 因为这样会导致隐裂点, 对随后的全瓷修复会带来隐患.

11. 个性化



… 铸道的连接点要湿润打磨. 调整密合度时. 用合适的打磨工具来完成表面纹理.

12. 染色/上釉



… 用三氧化二铝 在 1 bar(15psi) 的压力下喷砂修复体并在应用涂层材料之前, 先用流动的水或蒸汽来清洗修复体.

13. 临床病例

前牙



Courtesy of CDT. Won Pil Jang and Dr. Hee Kyong Lee, Seoul, Korea

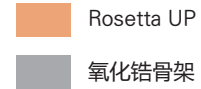
后牙



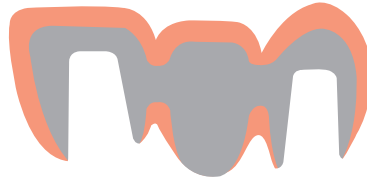
Courtesy of CDT. Won Pil Jang and Dr. Hee Kyong Lee, Seoul, Korea

14. 适应 / 禁忌症

… 适应症



部分冠, 前牙冠, 后牙冠
(在氧化锆骨架上压铸)



3单元桥
在氧化锆骨架上压铸



在氧化锆骨架上压铸的种植体

… 禁忌症

- 龈下准备非常深

- 压住在未烧结的氧化锆基底上

- 达磨症

15. 产品型号



晶体二硅酸锂瓷块 + 氧化锆骨架

Rosetta[®] UP



Rosetta [®] UP		直径 (mm)	个/盒
	R10	Ø12.7 × 10T	5块
	R15	Ø12.7 × 15T	3块
	R20	Ø12.7 × 20T	3块

* R10可用于100g或200g铸造模具。



HASS Corporation

77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si, Gangwon State, KOREA 25452

Tel: +82-70-7712-1300 / Fax: +82-33-644-1231

Customer Support : +82-2-2083-1367

E-mail : hasscorp@hassbio.com

Website : www.hassbio.com

This material is designed for usage in dentistry. Follow instructions HASS is not liable for any loss caused by failure to comply with regulation or scope of indication. Users are responsible for testing products to verify the compatibility for any usage which are not written in the instructions. The explanations and data contained within do not carry any guarantees and/or obligations. All enclosed recommendations and restrictions apply when used with products from other manufacturers.