

欧洲标准

Lithium Disilicate Press Ingots

# Rosetta<sup>®</sup> SP

使用说明书



[www.hassbio.com](http://www.hassbio.com)

CE2195 仅凭处方销售

人工辅助系统供应商

 HASS | Human-Aid System Supplier

## Rosetta<sup>®</sup> SP

使用说明书

---

### 目录

1. 简介	3
2. 制备指南	4
3. 挑选瓷块	5
4. 蜡型	6
5. 铸道	7
6. 包埋	8
7. 预热 (脱蜡)	9
8. 压铸	10
9. 剥除	11
10. 调整	12
11. 技法	13
12. 完工	16
13. 适应症/禁忌症	17
14. 全系列产品	18

## 1. 简介

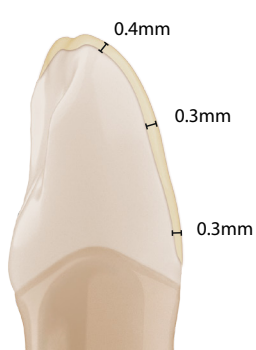
Lithium Disilicate Press Ingots

# Rosetta<sup>®</sup> SP

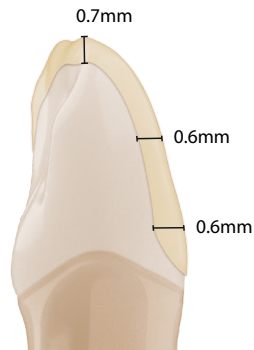
Rosetta<sup>®</sup> SP 显著提高了压铸瓷块的质量级别（巴），比之前的二硅酸锂材料具有更好的弯曲强度。压铸后产品具有少量反应层残渣，所以不需要使用酸。多种色度和适应症选择使其美观且自然。



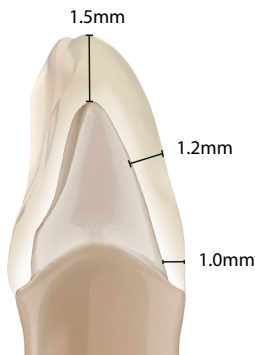
## 2.制备指南



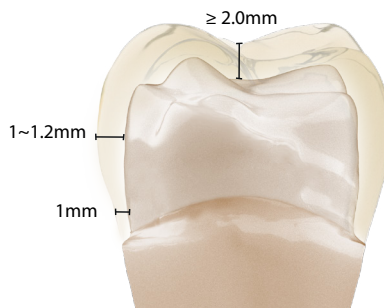
Thin Veneer



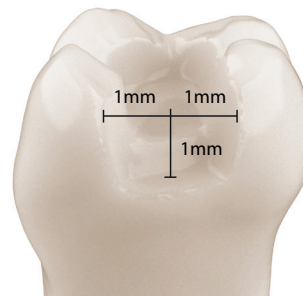
Veneer



Anterior Crown



Posterior Crown



Inlay/Onlay

### 温馨提示!

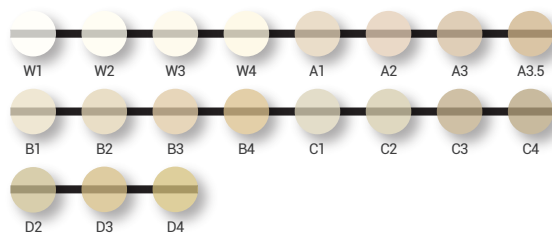
! 意牙表面尽可能圆润。(深倒角边缘, 圆肩边缘)

! 边缘厚度尽可能均匀。

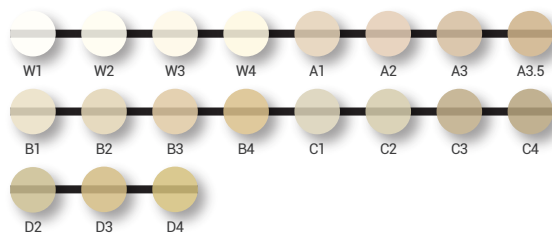
### 3. 挑选瓷块

#### … 可用色度

##### HT(High Translucency)



##### LT(Low Translucency)



##### MO(Medium Opacity)



#### 温馨提示!

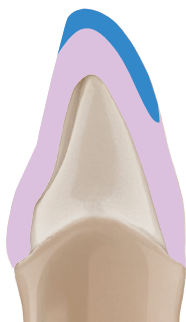
! 请选择一个比你实际计划的最后修复效果更亮的色度。（可防止修复在染色过程中变灰。）

## 4. 蜡型

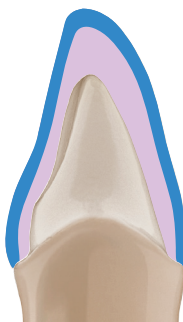
... 完成最终修复形状。记得脱蜡时要用可燃蜡。



染色法  
HT / LT

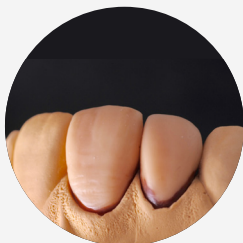


削减法  
HT / LT

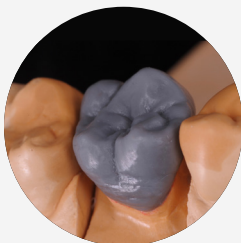


分层法  
MO

Rosetta SP  
分层材料



前牙冠



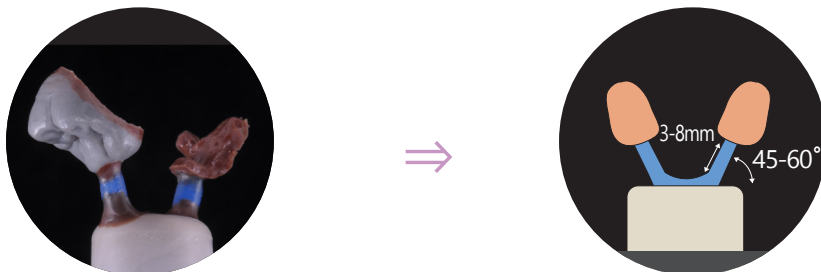
后牙冠

**TIP!**

! 成型时确保蜡厚度不小于0.3 mm

## 5. 铸道

... 将铸道固定在陶瓷流动方向上，使瓷块在压铸过程中流动更顺畅。



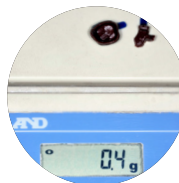
... 连接目标与包埋圈底座，角度小于45~60°，长度3~8mm，铸道蜡直径3~3.5mm。



... 蜡型目标与硅胶圈之间应保持至少5mm的间距。

... 建议在每个牙冠上贴上铸道蜡。如果厚的地方留有通气孔，则有利于通气。

... 在完成铸道时，测量总重量并减去氧化锆金属床重量，以确定合适的瓷块尺寸。

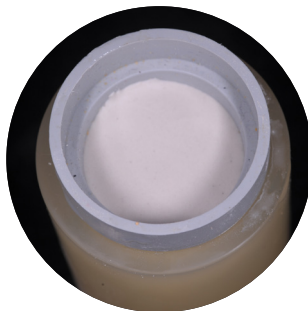
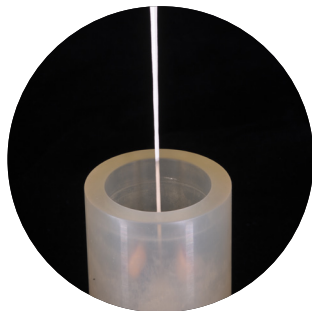


瓷块	蜡重	包埋圈
R10 1 ea(3 g)	~ 0.7 g	100 g
R20 1 ea(6 g)	1.2 ~ 1.4 g	200 g

## 6. 包埋



用手将粉末和液体搅拌20秒后，再用真空搅拌器进行搅拌。如果包埋后在加压器中进行了硬化，强度和表面粗糙度在压铸过程中都能得到提高。



**TIP!**



如欲了解更多详情，请参阅包埋材料制造商的使用说明书。

Phosphate-based investment material for ceramic press

# Amber<sup>®</sup> Vest

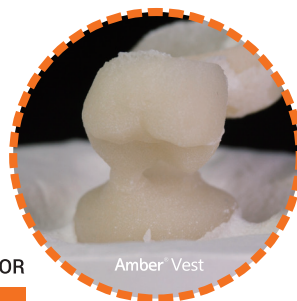


Packaging: KIT POWDER + EXPANSOR

Amber<sup>®</sup> Vest POWDER  
5kg (50X100g)

+

Amber<sup>®</sup> Vest EXPANSOR-B  
LIQUID (1,000ml)



Comparison of Reaction Layer Generation on Surface



## 7. 预热 (脱蜡)



- ... 待包埋完全定型后，再取下硅胶圈。
- ... 修平包埋上侧，并将包埋圈放入预热炉。
- ... 包埋下侧应面朝下。注意确保熔蜡排放通畅。

凝固时间	最短30分钟，最长45分钟
预热炉温度	850°C (1562°F) ; 及时启动预热炉
包埋圈在预热炉中的位置	朝向后墙，开口朝下倾斜
包埋圈预热后的最终温度	850°C/1562°F
包埋圈在该温度下的保持时间	100g包埋圈 - 最短45分钟
瓷块和压铸棒	不预热
压铸棒 (选项)	不预热

**TIP!**

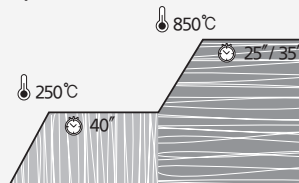


脱蜡温度和时间应符合厂商指南。

ex) Phosphate-based investment material for ceramic press

**Amber<sup>®</sup> Vest**

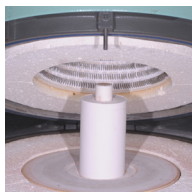
The highest temperature : 850°C



## 8. 压铸



... 确保只在室温下将瓷块和压铸棒放入圈内。此时，打印好的瓷块面应朝上。检查圈底是否放平。



... 在适当的温度下对瓷块进行压铸。

... 压铸时间表

**TIP!**



炉上显示的温度和实际温度可能存在差异。

如果压铸后出现问题，用下面的方法找出最佳压铸温度。

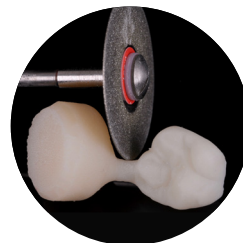
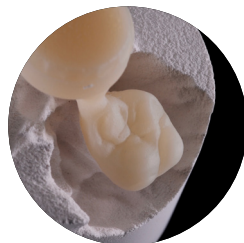
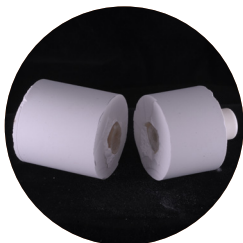
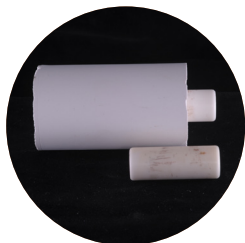
- 修复面有气泡或变色：最终温度降低5~10°C，然后再试一次。
- 如果压铸未完成：最终温度升高5~10°C，并尝试额外保持5分钟。

### Austromat Press-i-dent (Dekema)\*

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

Translucency	Size	Shade	Investment Ring (g)	Start Temp. (B, °C)	Heating Rate (t/, °C / min.)	Final Temp. (°C)	Holding Time (min.)	Press duration	Press level					
HT	R10	W1, W2, W3, W4, A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4	100	700	60	920	20	Auto1	6					
LT			200			925	40							
HT	R20		100			925	20							
LT			200			930	40							
MO	R10		M00, M01, M02, M03, M04			100	700			60	925	20	Auto1	6
	R20					200					930	40		

## 9.剥除



... 首先检查压铸棒的长度，然后用切片切割包埋物。

... 用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂。  
普通喷砂的推荐压力为4巴，精密喷砂的推荐压力为2巴。  
要谨慎一些，等包埋物完全冷却后才进行。

### TIP!

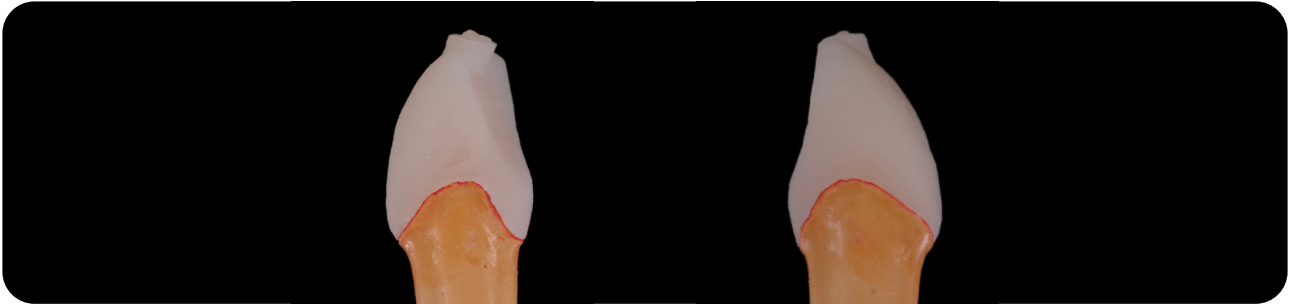
! 在切割铸道时，要让切片保持湿润，确保有足够的水分，这样才能谨慎防止微压裂。使用相应包埋材料时请参见说明书。在推荐的温度下，最终仅会有少量反应层残留。

## 10. 调整

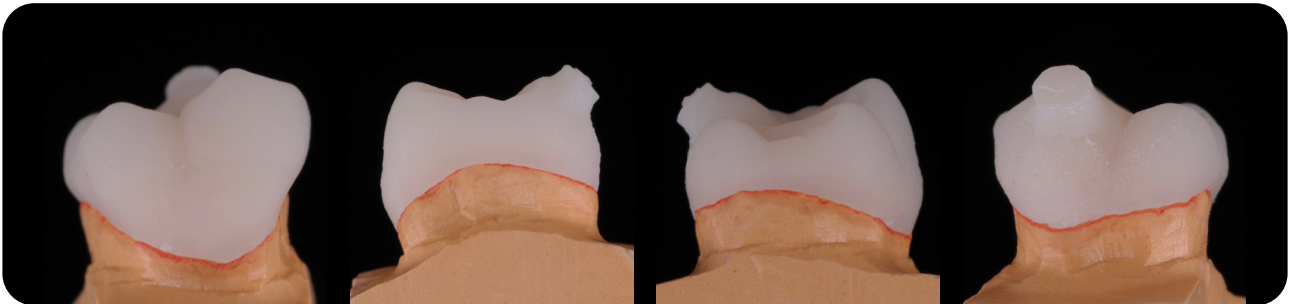
### … 镶嵌物



### … 前牙冠



### … 后牙冠



## 11. 技法

### … 分层法

1. 金属床完工后, 在1-2巴的压力下用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂修复。(0.1-0.2兆帕)

2. 给(内)表面染色。

3. 喷上不透明牙本质粉后烧结, 然后把表面弄毛糙。

4. 烧结后的表面。

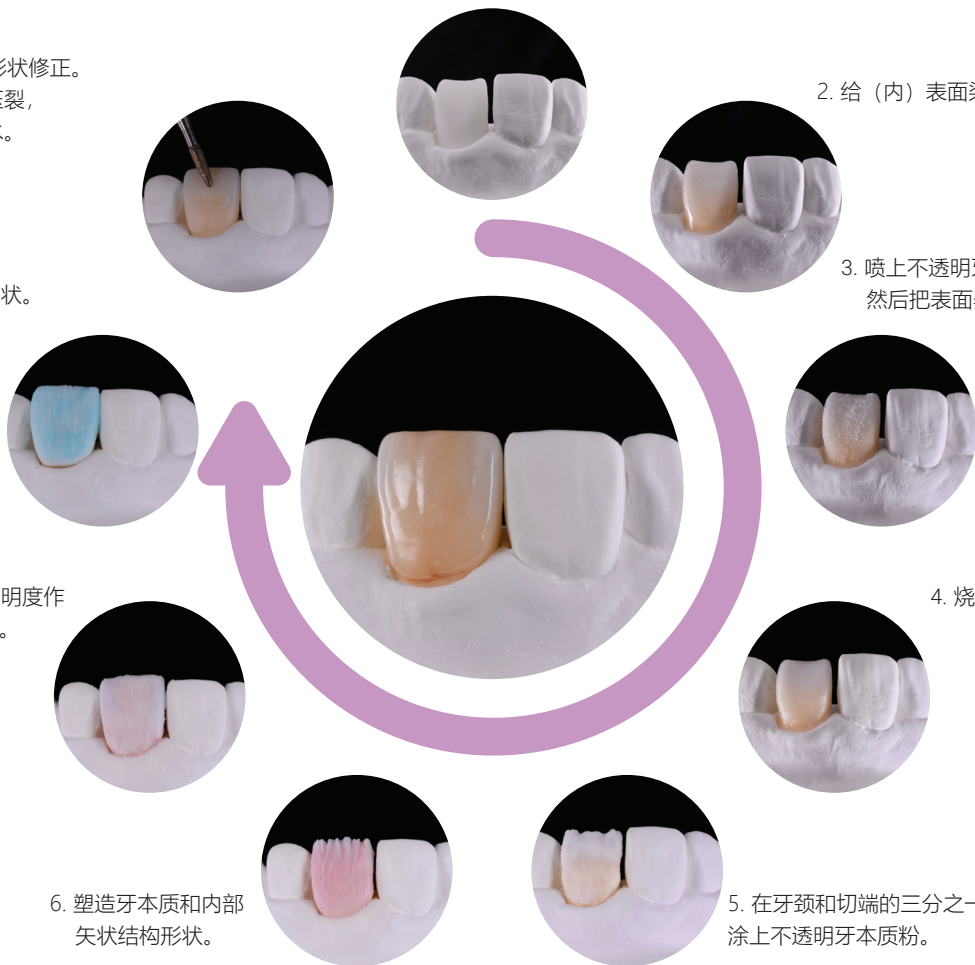
5. 在牙颈和切端的三分之一处涂上不透明牙本质粉。

6. 塑造牙本质和内部矢状结构形状。

7. 以所需达到透明度作为目标打磨牙齿。

8. 用搪瓷填充形状。

9. 烧结后进行形状修正。  
为了避免微压裂,  
修正时要用水。



… 消减法

1. 金属床完工后，在1-2巴的压力下用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂修复。（0.1-0.2兆帕）



2. 喷上不透明牙本质粉后烧结，然后把表面弄毛



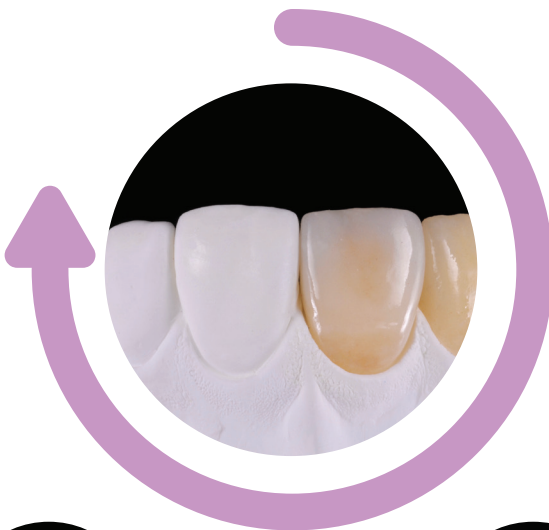
5. 用搪瓷填充形状。



4. 以牙颈三分之一和牙本质所需达到透明度进行打磨。



3. 烧结后的表面。

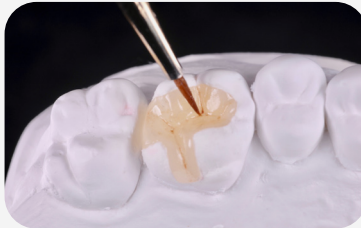


… 染色法

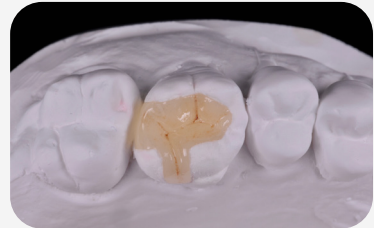
1. Inlay / Onlay



金属床完工后，在1-2巴的压力下用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂修复。  
(0.1-0.2兆帕)

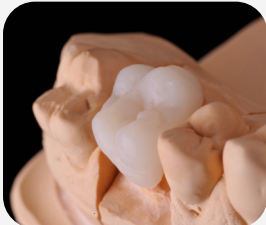


染色

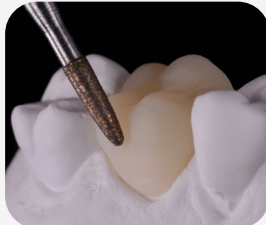


最终效果

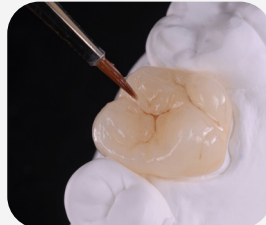
2. Crown



金属床完工后，在1-2巴的压力下用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂修复。  
(0.1-0.2兆帕)



形状修正



染色



最终效果

… 形状修正后，在不超过1巴的压力下用Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>进行喷砂，在这个过程中会出现沾污。将污点作为目标色度。

## 12. 完工



由Bangkaew Smile Dental Clinic的Puay Parinya医师提供



## 13. 适应症/禁忌症

### … 适应症



Inlays



Onlays



Veneers



Anterior Single Crowns



Posterior Single Crowns





3-Unit Bridge  
\*up to the second Premolar

### … 禁忌症

- 龈下备牙非常深
- 夜间磨牙
- 马里兰牙桥
- 剩余牙齿严重减少的患者
- 悬臂式牙桥

## 14. 全系列產品

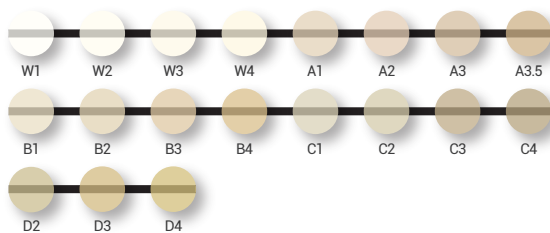
### ... 全系列產品

Rosetta® SP		Dimensions (mm)	pcs / Pack
	R10	Ø12.7 x T 10	5 ingots
	R20	Ø12.7 x T 20	3 ingots

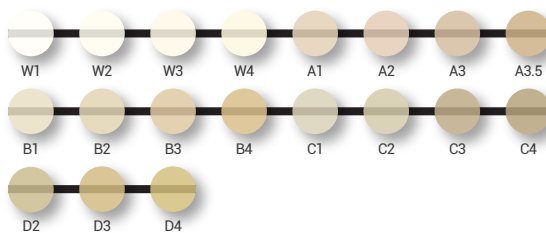
\* R10可以使用100g或200g的鑄造框架。

### ... 可用色度

#### HT(High Translucency)



#### LT(Low Translucency)



#### MO(Medium Opacity)





## HASS Corporation

地址：韩国江原道江陵市科学团地路77-14（大田洞），邮编：25452

电话：+82-70-7712-1300 / 传真：+82-33-644-1231

客服热线：+82-2-2083-1367

电子邮箱：hasscorp@hassbio.com

网址：www.hassbio.com

由韩国HASS Corporation印制。©HASS Corporation保留所有权利。

本说明书为牙科应用而设计。请按照说明书进行操作。HASS不承担因不遵守适应症规定或范围而造成的任何损失。用户有责任对产品进行测试，以验证其对使用说明中未注明的任何用途的兼容性。本说明书中的解释和数据不包含任何保证和/或义务。当与其它制造商生产的产品一起使用时，本说明书随附的所有建议和限制均适用。

SP\_MA\_CN\_230915