1. Panoramica

· Nome commerciale/dispositivo: Ambra Press
· Nome comune: Materiale della struttura dentaria per la protesi dentaria
· Uso previsto del dispositivo: La serie Amber Press è indicata per la fabbricazione di restauri in vetroceramica restauri come corone anteriori e posteriori a unità singola, faccette, inlay/onlay e ponti anteriori a 3 elementi utilizzando tecnica di pressatura a caldo.
· Nome di classificazione: polvere di porcellana per uso clinico
· Unità di imballaggio: Fare riferimento alla confezione standard HASS.

2. Istruzioni

Ceratura → Posizionamento in cilindro → Colatura rivestimento * → Pressatura ** → Apertura del cilindro → Sabbiatura ***

*

Ingot	Wax + Sprue	Invest Ring
R10 1ea	up to 0.7 g	100 g
R20 1ea	up to 1.4 g	200 g

**
Fare riferimento al programma di pressatura.

***
Usare perline di vetro, non usare perline di allumina.

(1) Come utilizzare e maneggiare

① Ceratura
- Preparare il modello
- Ceratura considerando l'occlusione

② Preparazione cilindro
- Attaccare il canale di colata considerando il flusso della ceramica pressata.
- Attaccare il canale di colata sull'area più spessa del modello di cerato.
- Per il ponte dovrebbe essere usando un cilindro da 200g.
- Non superare la lunghezza massima di 15 ~16 mm, compresi il canale di colata e il modello in cera.
- Mantenere l'angolo del canale di colata tra 45 ~ 60°.
- Se la corona è vista dal prossimale, il lato più lungo dell'oggetto deve puntare verso l'esterno.
- Se si pressa un elemento, attaccare un canale di colata fittizio (cieco) sull'altro lato.

③ Pressatura
- Misurare il peso del modello in cera, poi decidere la dimensione del cilindro e dell'anello.

	Cilindro piccolo	Cilindro grande
Peso della cera	**up to max. 0.75 g**	**up to max. 2 g**
Investire il sistema ad anello	**100 g or 200 g**	**only 200 g**

- Mantenere il rapporto tra polvere e acqua e mescolare nel miscelatore sottovuoto.
- Riempire accuratamente il cilindro con li materiale da rivestimento fino alla marcatura e attenersi alle istruzioni d'uso del rivestimento utilizzato
- Preriscaldare il forno fino a 850℃.
- Preriscaldare il cilindro di rivestimento fino a 850℃ nel forno di preriscaldo. (40~ 60 minuti)
- Una temperatura non mantenuta correttamente causa fallimento della pressatura.

④ Pressata
- Caricare il pistone applicato al separatore e il lingotto selezionato nel cilindro di rivestimento. Poi azionare il programma.
- Selezionare il programma adeguato a seconda del forno.

⑤ Raffreddamento
- Raffreddamento del cilindro lenta. Dopo la pressatura di circa 1 ora.

⑥ Apertura del cilindro
- Segnare la lunghezza stantuffo Alox sul cilindro di rivestimento raffreddato.
- Aprire il cilindro con attenzione utilizzando un disco separatore e separare gli oggetti pressati.

(2) Conservazione e manutenzione dopo l'uso

① Non conservare il prodotto in ambienti aperti o sporchi per evitare contaminazioni.
② Conservare lontano da umidità, luce solare diretta e fonti di calore.
③ Non riutilizzare né riciclare le parti avanzate

⚠ 3. Precauzioni

(1) Precauzioni prima dell'uso

① Fare attenzione alle bruciature quando si inserisce il lingotto nel cilindro di rivestimento.
② Assicurarsi che il pistone sia ben applicato e asciugato con un agente di separazione prima di inserirlo.
③ L'inserimento del lingotto e del pistone nel cilindro di investimento e il caricamento nel forno dovrebbero essere finito nel più breve tempo possibile.
④ Raffreddare il cilindro di rivestimento alla temperatura ambiente dopo la procedura di pressatura
⑤ Fare attenzione a non inalare la polvere durante il processo di apertura e controllare che l'emissione sia sufficiente.
⑥ Fare attenzione a non danneggiare l'oggetto pressato durante la separazione dal cilindro di rivestimento.
⑦ Il prodotto dovrebbe essere trattato dall'odontotecnico.

(2) Stoccaggio e manutenzione prima dell'uso

① Conservare il prodotto a temperatura ambiente in un luogo asciutto.
② Imballare e conservare correttamente il prodotto per garantire che non sia danneggiato.
③ Conservare il prodotto a temperature comprese tra 0~ 40℃, in combinazione con un'umidità relativa del 10% r.H~ 90% r.H, a pressioni atmosferiche comprese tra 500 hPa~ 1060 hPa.

4. Effetto collaterale

Se il paziente è noto per essere allergico a uno qualsiasi dei componenti di Amber Press, il materiale non deve essere usato per fabbricare restauri.

5. Controindicazioni

- Ponti posteriori che raggiungono la regione molare
- Ponti a 4 e più elementi
- Ponti con intarsio
- Preparazioni subgengivali molto profonde
- Bruxismo
- Ponti a sbalzo / prolunghe
- Ponti Maryland
- Qualsiasi altro uso non elencato nelle indicazioni

6. Proprietà meccaniche e fisiche

① Resistenza alla flessione: superiore a 300 MPa
② Solubilità chimica: inferiore a 100 $\mu g/cm^2$
③ Coefficiente di espansione termica: 10.0 (±0.5) x 10^{-6} K^{-1}
* Prodotto monouso. * Non riutilizzare

7. Pittogrammi

	Non riutilizzare		Attenzione	REF	Numero di catalog
	Consultare le istruzioni per l'uso	LOT	Codice lotto		Data di produzione
	Non utilizzare se la confezione è danneggiata		Produttore	EC REP	Rappresentante autorizzato nella Comunità Europea
	Non sterile	Rx only	ATTENZIONE: la normativa federale statunitense limita la vendita di questo dispositivo alla sola prescrizione medica	CE 2195	Marcatura CE
	Tenere lontano dalla luce solare				

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

CE 2195

HASS Corporation
77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si, Gangwon-do, KOREA 25452
Tel: +82-70-7712-1300 / Fax: +82-33-644-1231
Assistenza clienti : +82-2-2083-1367
E-mail : hasscorp@hassbio.com
Sito web : www.hassbio.com

Yen co. s.r.l.
Via Cal Bruna 1/A, 31053 Pieve di Soligo (TV) - Italia
Tel: 0438 842440
Email: info@yenco.it

HASS | Human-Aid System Supplier

Amber® Press

Programma di pressatura

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temperatura iniziale. (B, °C)	Velocità di riscaldamento (t⁄', °C/min.)	Temperatura massima. (°C)	Tempo di mantenimento (min.)	Vuoto attivo (°C)	Vuoto spento (°C)
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W0, W1, W2, W3, W4	Piccola (100g) / Grande (200g)	700℃	60℃/min	915℃	15 Min / 20 Min	700℃	915℃
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W0, W1, W2, W3, W4							
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4				920℃			920℃

Note

1. Potrebbe esserci una leggera differenza tra la temperatura visualizzata e la temperatura reale di ciascun forno.
   Quando si utilizzano i cilindri Amber® Press, si raccomanda di verificare che il programma di pressatura indicato sia compatibile con il proprio forno di pressatura. In caso contrario, è possibile ottimizzare la temperatura di pressatura seguendo le indicazioni riportate di seguito:
   1) Se sulla superficie della manufatto pressato sono presenti piccole bolle:
      ⇒ Ridurre la temperatura massima di 5~10° C e ripetere la pressatura.
   2) Se l'area marginale della restaurazione non risulta completamente formata:
      ⇒ Aumentare la temperatura massima di 5~10° C e ripetere la pressatura.
2. Durante la cottura di rifinitura (baking firing), utilizzare perni di supporto arrotondati e una pasta adesiva per il fissaggio dell'oggetto.