

1. Panoramica

- Categoria di prodotti : Lingotto di vetroceramica
- Nome del prodotto: Rosetta SP
- Uso previsto del dispositivo: Questo prodotto viene utilizzato per realizzare denti artificiali, in modo da ripristinare la funzionalità e la bellezza dei denti danneggiati.
- Unità di imballaggio: Fare riferimento alla confezione standard HASS.

2. Istruzioni per l'uso

(1) Preparazione all'uso

Prima dell'uso, verificare la presenza di crepe o fratture sui prodotti.



Lingotto	Cera+ canale di colata	Anello di rivestimento
R10 1ea	fino a 0.7 g	100 g
R20 1ea	fino a 1.4 g	200 g

Fare riferimento al programma di pressatura.

Fare riferimento al programma di pressatura.

(2) Come usare e maneggiare

- ① Ceratura
 - Preparare il modello.
 - Ceratura considerando l'occlusione.
- ② Preparazione cilindro
 - Attaccare il canale di colata considerando il flusso di ceramica pressata.
 - Attaccare il canale di colata sull'area più spessa del modello 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 dalla parte prossimale, il lato più lungo dell'oggetto deve essere rivolto verso l'esterno.
 - Se si pressa un elemento, attaccare una matrice fittizia (cieca) sull'altro lato.
- ③ Pressatura
 - Misurare il peso del modello di cera, quindi decidere le dimensioni del lingotto e del cilindro.
 - Riempire con cura il cilindro con materiale di rivestimento fino alla marcatura e posizionare l'anello. calibro con un movimento a cerniera. Tenere quindi l'anello in un luogo stabile e senza vibrazioni per 40 minuti.

	Lingotto piccolo	Large Ingot
Peso della cera	fino a max. 0.75 g	fino a max. 2 g
Sistema ad anello Invest	100 g or 200 g	solo 200 g

- Preriscaldare il forno fino a 850°C
- Preriscaldare il cilindro di rivestimento fino a 850°C nel forno di preriscaldamento. (40~ 60 minuti)
- Fare attenzione al fatto che il mancato mantenimento della temperatura comporta un insuccesso alla pressatura.

④ Pressata

- Caricare il pistone applicato al separatore e il lingotto selezionato nel cilindro. Quindi azionare il programma.
- Selezionare il programma corretto in base al forno.

⑤ Raffreddamento

- raffreddamento del cilindro lento. Dopo la pressatura di circa 1 ora.

⑥ Apertura del cilindro

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

(3) Conservazione e manutenzione dopo l'uso

- ① Non conservare in confezioni aperte o in luoghi sporchi per non contaminare i prodotti.
- ② Conservare al riparo dall'umidità, dalla luce solare diretta e dal calore.
- ③ Non riutilizzare o riciclare la parte rimanente una volta utilizzata.

⚠ 3. Attenzione

- ① Fare attenzione alle scottature quando si inserisce il lingotto nel cilindro di rivestimento.
- ② Assicurarsi che lo stantuffo sia ben applicato e asciugato con il distaccante prima di inserirlo.
- ③ L'inserimento del lingotto e del pistone nel cilindro di rivestimento e il caricamento nel forno devono essere completati nel più breve tempo possibile.
- ④ Raffreddare il cilindro di rivestimento a 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 deve essere maneggiato da odontotecnici e dentisti.

4. Effetto collaterale

Se il paziente è notoriamente allergico a uno qualsiasi dei componenti di Rosetta SP, il materiale non deve essere utilizzato per fabbricare restauri.

5. Controindicazioni

- Ponti posteriori che raggiungono la regione molare
- Ponti a 4 e più elementi
- Ponti con intarsio
- Preparazioni subgingivali molto profonde
- Ponti Maryland
- Ponti a sbalzo / unità di estensione
- Maryland bridges
- Qualsiasi altro uso non elencato nelle indicazioni

6. Conservazione e manutenzione

- ① Conservare il prodotto a temperatura ambiente e in un luogo asciutto.
 - ② Imballare e conservare il prodotto in modo corretto per evitare che venga danneggiato.
 - ③ Conservare il prodotto a temperature comprese tra 0~ 40°C, in combinazione con un'umidità relativa del 10% r.H~ 90% r.H, a pressioni atmosferiche comprese tra 500 hPa~ 1060 hPa.
7. Proprietà meccaniche e fisiche
- ① Resistenza alla flessione: oltre 300 MPa
 - ② Solubilità chimica: inferiore a 100 / µgcm²
 - ③ Coefficiente di espansione termica: 10,1 (±0,5) x 10-6 K⁻¹

* Questo è un prodotto monouso. * Non riutilizzare.

8. Pittogramma

	Non riutilizzare		Attenzione	REF	Numero di catalogo
	Consultare le istruzioni per l'uso	LOT	Código de lote		Numero di catalogo
	Non utilizzare se la confezione è danneggiata		Produttore		Rappresentante autorizzato nella Comunità europea
	Non sterile	Rx only	ATTENZIONE: le autorità federali degli Stati Uniti limitano la prescrizione di questo dispositivo solo a chi ha un'esperienza di tipo "aiapico".		Rappresentante autorizzato in Svizzera
	Tenere lontano dalla luce del sole			CE 2195	Marchio CE

EC REF 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
Customer Support : +82-2-2083-1367
E-mail : hasscorp@hassbio.com
Website : 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

Traslucenza	Traslucenza	Ombra	Anello di investimen to (g)	Temperatura di avvio (B, °C)	Velocità di riscaldamento (t./, °C / min.)	Temperat ura massim a (°C)	Tempo di permanenza (min.)	Durata della stampa	Livello di press	
HT	R10	W0, W1, W2, W3, W4, A1, A2, A3, A3.5, B1, B2,B3,B4 W1, W2, W3, W4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4	100	700	60	920	20	Auto 1	6	
MT			200			925	40			
LT										
HT	R20					925	20			
MT										
LT										
MO	R10	MO0, MO1, MO2, MO3, MO4	100			925	20			
	R20		200			930	40			

Note

- Potrebbe esserci una piccola differenza tra la temperatura visualizzata e la temperatura reale di ciascun forno. Quando si utilizzano i lingotti Rosetta® SP, verificare che il programma standard di cui sopra sia adatto al proprio forno di pressatura. In caso contrario, cercare di trovare la temperatura di pressatura ottimizzata attraverso i seguenti procedimenti.
 - Se ci sono tracce di piccole bolle sulla superficie del restauro stampato
* Ridurre la temperatura massima di 5~10°C e riprovare a premere.
 - Se l'area marginale del restauro non si è formata completamente
* Aumentare la temperatura massima di 5~10°C e riprovare a premere.
- Per la in forno si devono perni di supporto arrotondati e stucco per fissare gli oggetti.