yen co.
DENTAL DIFFUSION

IT

Cilindri da pressatura in disilicato di litio

Amber® Press

Manuale d'uso

www.hassbio.com

CE 2195 FDA RX Only

HASS | Human-Aid System Supplier

Amber® Press

Indice

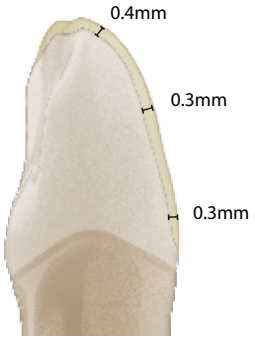
1	Introduzione	3
2	Guida alla preparazione	4
3	Selezione dei cilindri	5
4	Ceratura	6
5	Applicazione dei canali di colata	7
6	Rivestimento	8
7	Pre-riscaldo (burn-out)	9
8	Pressatura	10
9	Rimozione del rivestimento	13
10	Rifinitura	14
11	Tecnica	15
12	Caso clinico	18
13	Indicazioni / Controindicazioni	19
14	Gamma prodotti	20

Cilindri da pressatura in disilicato di litio

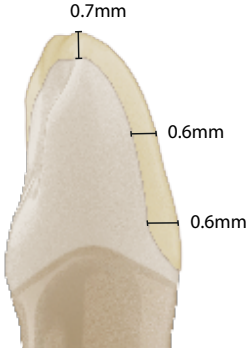
Amber® Press

Amber® Press innalza notevolmente il livello qualitativo dei cilindri per pressatura.
Offre una resistenza flessionale superiore rispetto ai precedenti materiali a base di disilicato di litio. Non richiede l'uso di acidi per la pulizia, grazie alla minima quantità di strato di reazione residuo sul prodotto dopo la pressatura.
L'elevata estetica e l'aspetto naturale sono ottenuti grazie alle numerose opzioni di tonalità e indicazioni disponibili.

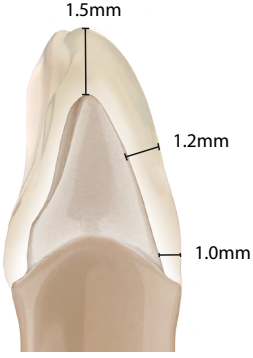
2. Guida alla preparazione



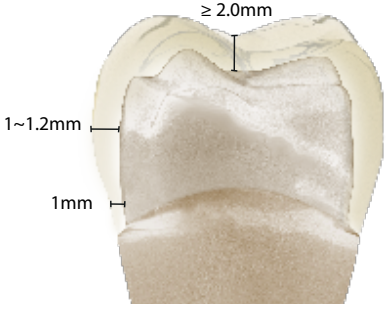
Faccetta sottile



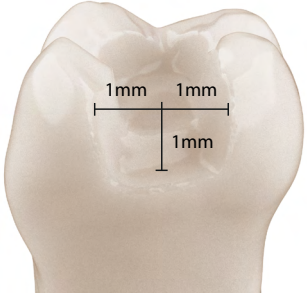
Faccetta



Corona anteriore



Corona posteriore



Inlay/Onlay

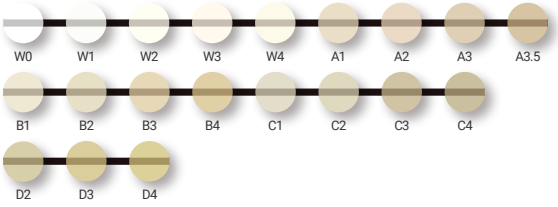
TIP!

- Preparare la superficie del dente nella forma più arrotondata possibile (margine a smusso profondo, margine a spalla arrotondata).
- Mantenere il più possibile uniforme lo spessore del margine.

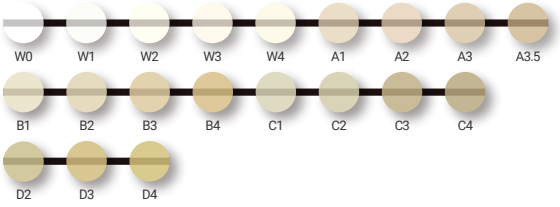
3. Selezione dei cilindri

Tonalità disponibili

HT (Traslucenza alta)



LT (Traslucenza bassa)



MO (Opacità media)

TIP!

Si consiglia di scegliere una tonalità di uno step più chiara rispetto a quella prevista per il restauro finale. (Questo evita che il restauro perda luminosità durante la colorazione.)

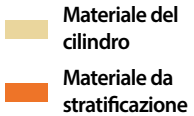
4. Ceratura

Completare la forma finale dei restauri. Ricordarsi di utilizzare cera calcinabile durante il processo di pre-riscaldo.

Tecnica di colorazione
HT / LT

Tecnica di cut-back
HT / LT

Tecnica di stratificazione
MO



Corona anteriore

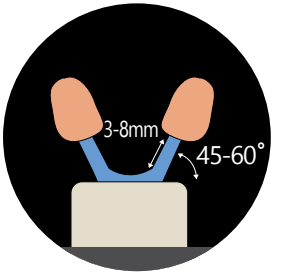
Corona posteriore

TIP!

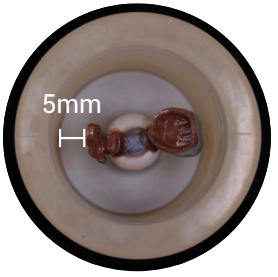
Modellare le forme assicurandosi che lo spessore della cera non sia inferiore a 0,3 mm.

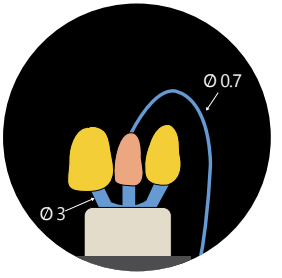
5. Applicazione dei canali di colata

Fissare i canali di colata nella direzione di flusso della ceramica, in modo che il cilindro possa fluire più agevolmente durante la pressatura.



Collegare l'oggetto alla base al cilindro di rivestimento con un angolo di 45~60° e una lunghezza di 3~8 mm, utilizzando cera per canali di colata di diametro 3~3,5 mm.





Mantieni una distanza di almeno 5 mm tra gli oggetti in cera e il cilindro in silicone.

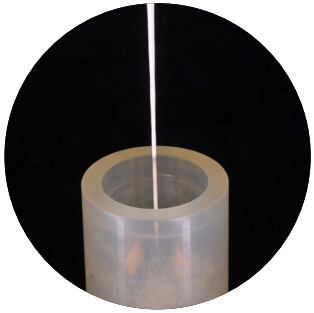
Si raccomanda di applicare un canale di scarico nella parte più spessa del modellato per favorie la fuoriuscita dei gas di combustione.

Indicazioni per la scelta del cilindro da utilizzare

Cilindro	Peso cera	Cilindro di rivestimento
R10 1 pz (3 g)	~ 0.7 g	100 g
R20 1 pz (6 g)	1.2 ~ 1.4 g	200 g

6. Rivestimento

Dopo aver mescolato a mano polvere e liquido per 20 secondi, concludere la miscelazione con un miscelatore a vuoto. La resistenza e la rugosità superficiale vengono migliorate se l'indurimento del rivestimento avviene sotto pressione.



TIP!

Per i dettagli, fare riferimento alle Istruzioni per l'uso (IFU) fornite dal produttore del materiale da rivestimento.

7. Pre-riscaldo (burn-out)

- Rimuovere il cilindro in silicone solo dopo che il rivestimento si è completamente indurito.
- Rifila la parte superiore in piano e posiziona il cilindro di rivestimento nel forno di preriscaldo.
- Il lato inferiore del rivestimento deve essere rivolto verso il basso.
  Assicurarsi che la cera fusa possa defluire correttamente.

Tempo di presa	**min. 30 min, max. 45 min.**
Temperatura del forno di preriscaldo	**850°C(1562°F) ; accendere il forno di preriscaldo in tempo**
Posizione il cilindro di rivestimento nel forno di preriscaldo	**verso la parete posteriore, inclinato con l'apertura rivolta verso il basso**
Temperatura finale al termine del preriscaldo del cilindro di rivestimento	**850°C / 1562°F**
Tempo di mantenimento del cilindro di rivestimento alla temperatura	**100g cilindro di rivestimento - min. 45 min.**
Cilindro e stantuffo	**nessun preriscaldo**
Stantuffo (opzionale)	**nessun preriscaldo**

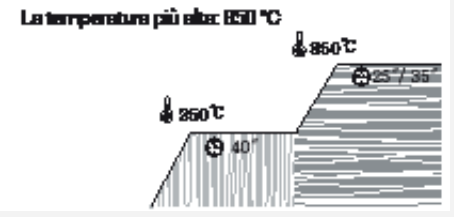
TIP!

La temperatura e il tempo del burn-out devono seguire le indicazioni fornite dal produttore.

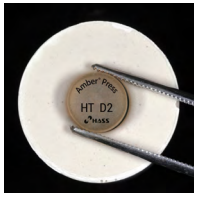
es.)

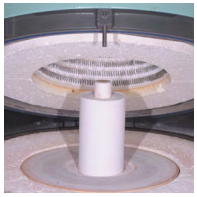
Materiale da rivestimento a base fosfatica per pressatura della ceramica

Amber® Vest



8. Pressatura





Assicurarsi di inserire il cilindro e lo stantuffo nel cilindro di rivestimento. In questa fase, il lato stampato del cilindro deve essere rivolto verso l'alto.
Verificare che il fondo del cilindro di rivestimento sia posizionato in piano.

Procedere con la pressatura del cilindro alla temperatura appropriata.

Programmi di pressatura

TIP!

Può esserci una differenza tra la temperatura indicata sul forno e la temperatura effettiva. Se si verificano problemi dopo la pressatura, determinare la temperatura di pressatura ottimale seguendo il seguente procedimento:

- Bolle o scolorimento sulla superficie della restaurazione: ridurre la temperatura finale di 5~10°C e riprovare.
- Se la pressatura non è completata: aumentare la temperatura finale di 5~10°C e provare ad aggiungere ulteriori 5 minuti di mantenimento.

Austromat Press-i-dent (Dekema)*

*Austromat Press-i-dent è un marchio registrato di DEKEMA.

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temp. iniziale	Velocità di riscaldamento	Temp. finale	Tempo di mantenimento in pressatura	Durata della pressatura	Livello di pressatura
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, W0, W1, W2, W3, W4	Piccolo (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	925°C	20 Min (100g) / 30 Min (200g)	Auto 1	6
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				930°C			

Horizon (Shenpaz)*

*Horizon è un marchio registrato di Shenpaz.

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temp. iniziale	Velocità di riscaldamento	Temp. massima	Tempo di mantenimento in pressatura	Vuoto attivo	Vuoto spento
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, W0, W1, W2, W3, W4	Piccolo (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	915°C	15 Min / 20 Min	700°C	915°C
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°C			920°C

EP600 (Ivoclar Vivadent)*

*EP600 è un marchio registrato di Ivoclar Vivadent.

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temp. di standby	Incremento della temp.	Temp. di mantenimento	Tempo di mantenimento in pressatura	Velocità di arresto
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, W0, W1, W2, W3, W4	Piccolo (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	930°C	15 Min (100g) / 25 Min (200g)	300㎛/min
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						

EP3000 (Ivoclar Vivadent)*

*EP3000 è un marchio registrato di Ivoclar Vivadent.

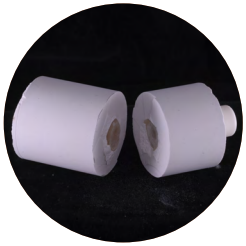
Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temp. di standby	Incremento della temp.	Temp. di mantenimento in pressatura	Tempo di mantenimento	Velocità di arresto
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, W0, W1, W2, W3, W4	Piccolo (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	915°C	15 Min (100g) / 25 Min (200g)	300µm/min
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						

EP5000 (Ivoclar Vivadent)*

*EP500 è un marchio registrato di Ivoclar Vivadent.

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento	Temp. di standby	Incremento della temp.	Temp. di mantenimento	Tempo di mantenimento in pressatura	Velocità di arresto
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4, W0, W1, W2, W3, W4	Piccolo (100g) / Grande (200g)	700°C	60°C/min	915°C	20 Min (100g) / 30 Min (200g)	300µm/min
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						

9. Rimozione del rivestimento



- Per prima cosa, controllare la lunghezza dello stantuffo e tagliare il rivestimento con un disco

- Utilizzare Al_2O_3 per la sabbiatura.
  Si raccomanda una pressione di 4 bar per la sabbiatura generale e di 2 bar per la sabbiatura di precisione.
  Prestare attenzione e lavorare solo dopo che il cilindro di rivestimento si è completamente raffreddato.

TIP!

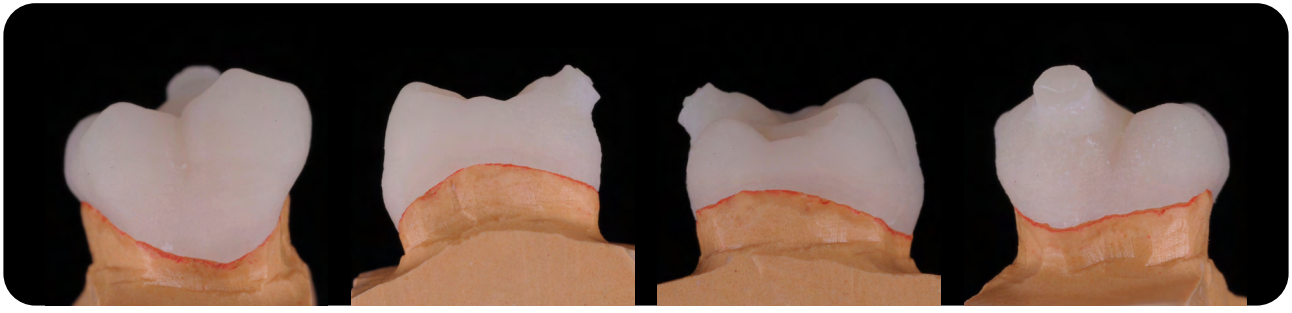
Quando si tagliano i canali, mantenere il disco bagnato con abbondante acqua per evitare micro-fratture.
Fare riferimento alle istruzioni per l'uso del materiale da rivestimento corrispondente. A temperatura consigliata, rimane solo una piccola quantità di strato reattivo sul risultato.

10. Rifinitura

Inlay

Corona anteriore

Corona posteriore



Tecnica di stratificazione

1. Dopo aver completato la struttura portante, sabbiare il restauro con Al_2O_3 a una pressione di 1–2 bar (0.1-0.2MPa)

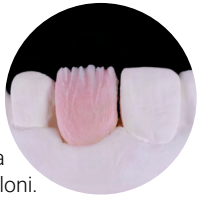
2. Applicare la colorazione sulla superficie (internal stains).

3. Effettuare la cottura dopo aver applicato della polvere di dentina opaca, sulla superficie.

4. Eventuale rifinitura

5. Applicare uno strato di dentina opaca sul terzo cervicale e incisale.

6. Modellare la dentina e la struttura interna dei mammelloni.



7. Caratterizzare secondo il livello di traslucenza desiderato, in base al colore di riferimento.

8. Terminare la forma con massa ceramica smalto.

9. Eseguire la correzione della forma dopo la cottura. Per evitare micro-fratture, utilizzare acqua durante la rifinitura con frese.

Tecnica del cut-back

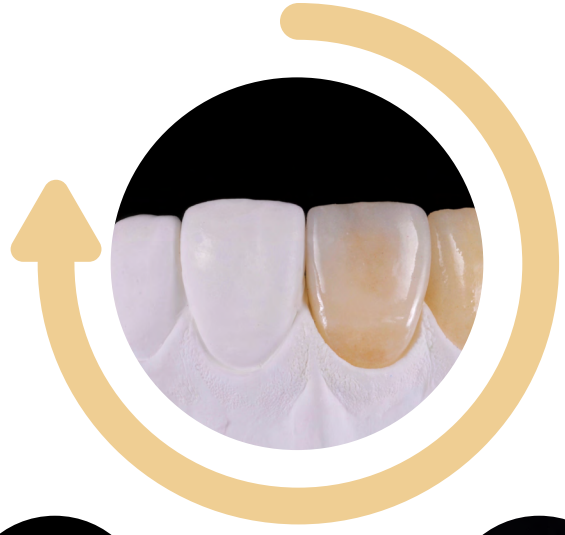
1. Dopo aver completato la struttura portante, sabbiare il restauro con Al_2O_3 a una pressione di 1–2 bar(0.1-0.2MPa)

2. Effettuare la cottura dopo aver applicato della polvere di dentina opaca sulla superficie.

3. La superficie dopo la cottura.

4. Ceramizzare la struttura interna del cut-back e le caratteristiche di traslucenza.

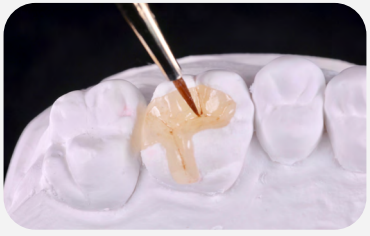
5. Terminare la modellazione con lo smalto



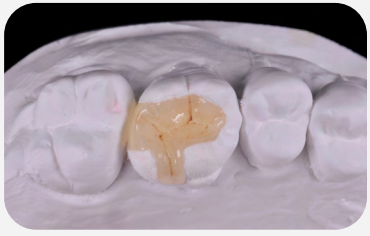
Tecnica di colorazione

1.Inlay / Onlay

Dopo aver completato la struttura portante, sabbiare il restauro con Al_2O_3 a una pressione di 1–2 bar. (0.1-0.2MPa)



Applicare la colorazione

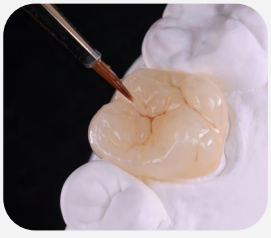


Risultato finale

2. Corona

Dopo aver completato la struttura portante, sabbiare il restauro con Al_2O_3 a una pressione di 1–2 bar. (0.1-0.2MPa)

Correzione della forma



Applicare la colorazione

Risultato finale

Dopo la correzione della forma, sabbiare il punto che verrà colorato con Al_20_3 a 1 bar o meno. Applicare la colorazione secondo la tonalità di riferimento.

12. Caso clinico

Foto per gentile consessione di CDT, Won Pil Jang e Dr. Hee Kyong Lee, Seoul, Corea

13. Indicazioni / Controindicazioni

Indicazioni

Inlay

Onlay

Faccette

Corona singola anteriore

Corona singola posteriore

Ponte a 3 elementi
* fino al secondo premolare

Controindicazioni

- **Preparazioni subgingivali molto profonde**
- **Ponti Maryland**
- **Pazienti con dentatura residua gravemente ridotta**
- **Bruxismo**
- **Ponti a sbalzo (cantilever)**

14. Gamma prodotti

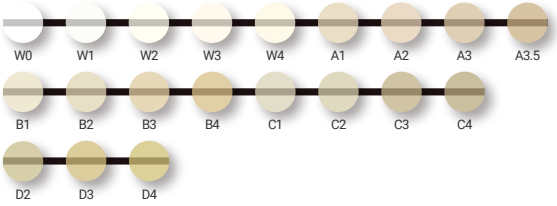
Gamma prodotti

Amber® Press		Dimensioni (mm)	Pz. / Confezione
	R10	Ø12.7 x T 10	5 cilindri
	R20	Ø12.7 x T 20	3 cilindri

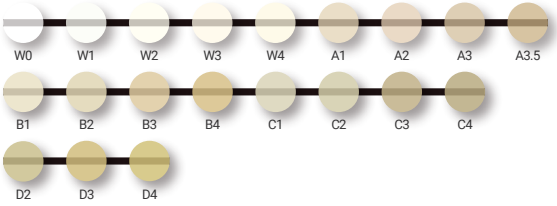
* R10 può essere utilizzato sia in un cilindro di rivestimento da 100 g sia da 200 g.

Tonalità disponibili

HT (Traslucenza alta)



LT (Traslucenza bassa)



MO (Opacità media)

HASS | Human-Aid System Supplier

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)
Tel: 0438 842440
E-mail: info@yenco.it
Website: www.yenco.it

Questo materiale è progettato per l'uso in odontoiatria. Seguire le istruzioni: HASS non è responsabile per eventuali danni derivanti dal mancato rispetto delle normative o del campo di indicazione. Gli utilizzatori sono responsabili di testare i prodotti per verificarne la compatibilità per qualsiasi utilizzo non indicato nelle istruzioni. Le spiegazioni e i dati contenuti nel presente documento non costituiscono alcuna garanzia e/o obbligo. Tutte le raccomandazioni e le restrizioni riportate si applicano anche quando i prodotti sono utilizzati con materiali di altri produttori.

Rev.00 del 04/09/2025

AP_MA_EN_230901