



IT

Cilindri da pressatura in disilicato di litio

Rosetta[®] SP

Manuale d'uso



www.hassbio.com

CE2195 RX Only

 **HASS** | Human-Aid
System Supplier

Rosetta® SP

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-riscaldamento (burn-out)	9
8	Pressatura	10
9	Rimozione del rivestimento	11
10	Rifinitura	12
11	Tecnica	13
12	Caso clinico	16
13	Indicazioni / Controindicazioni	17
14	Gamma di prodotti	18

1. Introduzione

Cilindri da pressatura in disilicato di litio

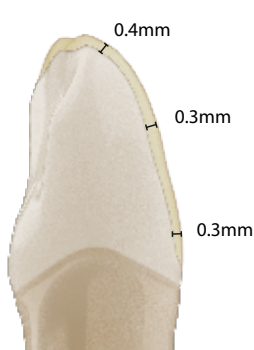
Rosetta® SP

Rosetta® SP innalza notevolmente il livello di qualità dei cilindri da pressatura. Offre una resistenza alla flessione superiore rispetto ai precedenti materiali in disilicato di litio. Non richiede l'uso di acidi per la pulizia del manufatto grazie allo strato di reazione residuo estremamente sottile sul prodotto dopo la pressatura.

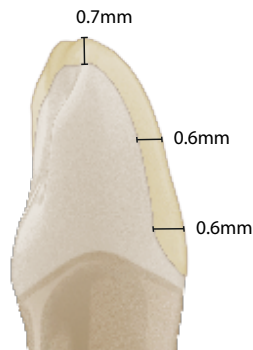
L'aspetto estetico e naturale è garantito da una vasta gamma di tonalità e indicazioni cliniche.



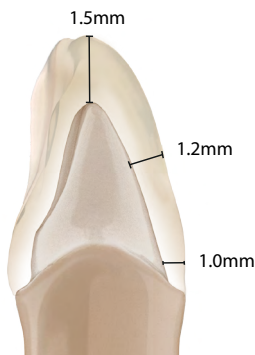
2. Guida alla preparazione



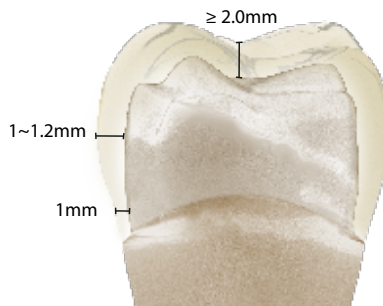
Faccetta sottile



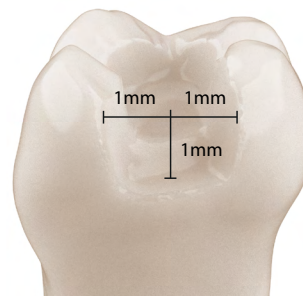
Faccetta



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).

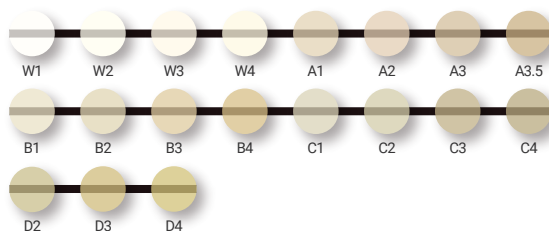


Mantenere il più possibile uniforme lo spessore del margine.

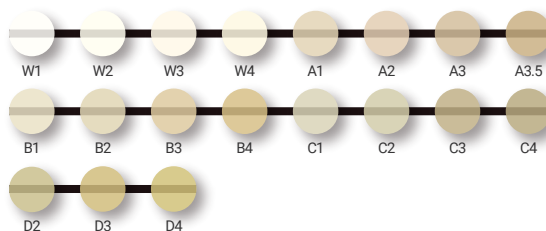
3. Selezione dei cilindri

... 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.



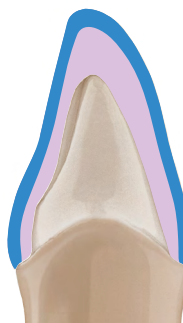
Tecnica di colorazione

HT / LT



Tecnica di cut-back

HT / LT

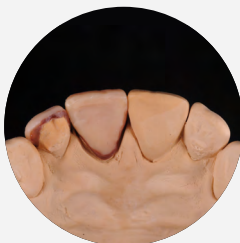
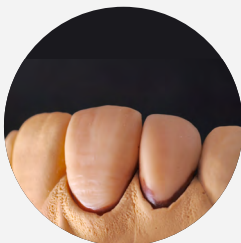


Tecnica di stratificazione

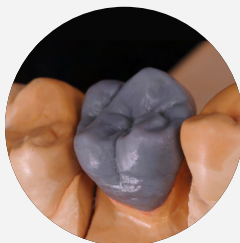
MO

Materiale
del cilindro

Materiale
da stratificazione



Corona anteriore



Corona posteriore

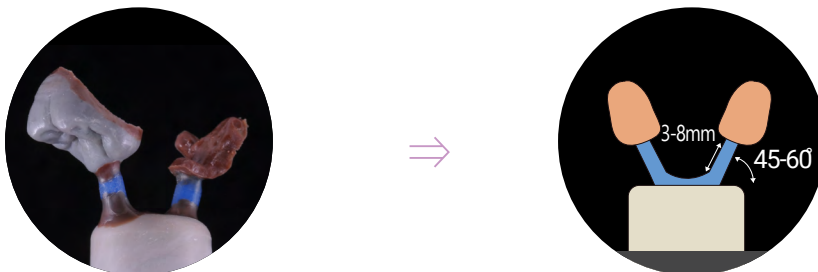
TIP!



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.



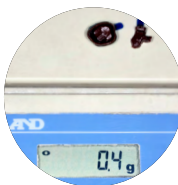
- ... Collegare l'oggetto alla base al cilindro di rivestimento con un angolo di 45~60° e una lunghezza di 3~8 mm, utilizzando cera per canali di colata di diametro 3~3,5 mm.



- ... 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 favorire la fuoriuscita dei gas di combustione.

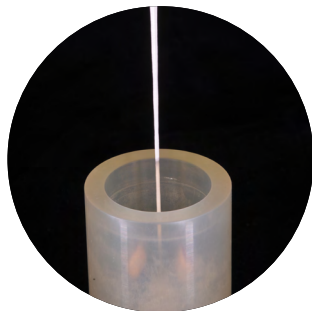
Indicazioni per la scelta del cilindro da utilizzare



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.

Materiale da rivestimento a base fosfatica
per pressatura della ceramica

Amber[®] Vest



Confezione: KIT POLVERE + LIQUIDO ESPANSORE

Amber[®] Vest POWDER

5kg (50X100g)

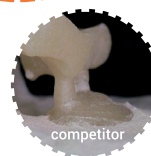


Amber[®] Vest EXPANSOR-B

LIQUID (1,000ml)



Amber Vest



competitor

Confronto della formazione dello strato di reazione sulla superficie

7. Pre-riscaldamento (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 preriscaldamento.
- ... 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 preriscaldamento	850°C(1562°F) ; accendere il forno di preriscaldamento in tempo
Posizione il cilindro di rivestimento nel forno di preriscaldamento	verso la parete posteriore, inclinato con l'apertura rivolta verso il basso
Temperatura finale al termine del preriscaldamento 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 preriscaldamento
Stantuffo (opzionale)	nessun preriscaldamento

TIP!



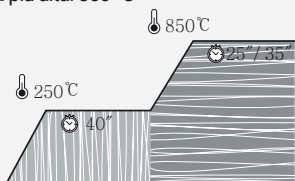
La temperatura e il tempo del burn-out devono seguire le indicazioni fornite dal produttore.

es.)

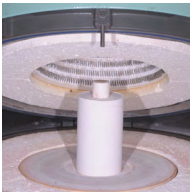
Materiale da rivestimento a base fosfatica per pressatura della ceramica

Amber® Vest

La temperatura più alta: 850 °C



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:

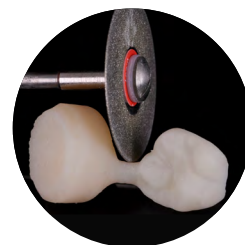
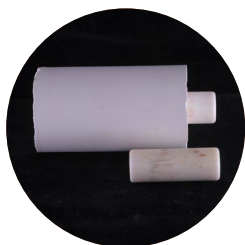
- Bolle o scolorimento sulla superficie della restaurazione: ridurre la temperatura finale di 5~10°C e riprovare.
- Se la pressatura non è completata: aumentare la temperatura finale di 5~10°C e provare ad aggiungere ulteriori 5 minuti di mantenimento.

Austromat Press-i-dent (Dekema)*

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

Traslucenza	Dimensione	Tonalità	Cilindro di rivestimento (g)	Temp. iniziale (B, °C)	Velocità di riscaldamento (t / °, °C / min.)	Temp. finale (°C)	Tempo di mantenimento (min.)	Durata della pressatura	Livello di pressatura
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									
HT	R20		200			925	40		
LT									
MO	R10		100			925	20		
	R20		200			930	40		

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 di cera, 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 manufatto.

10. Rifinitura

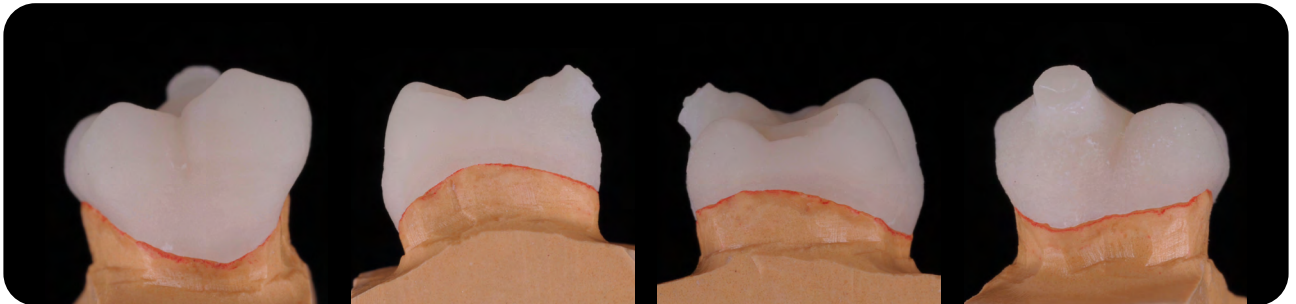
... Inlay



... Corona anteriore

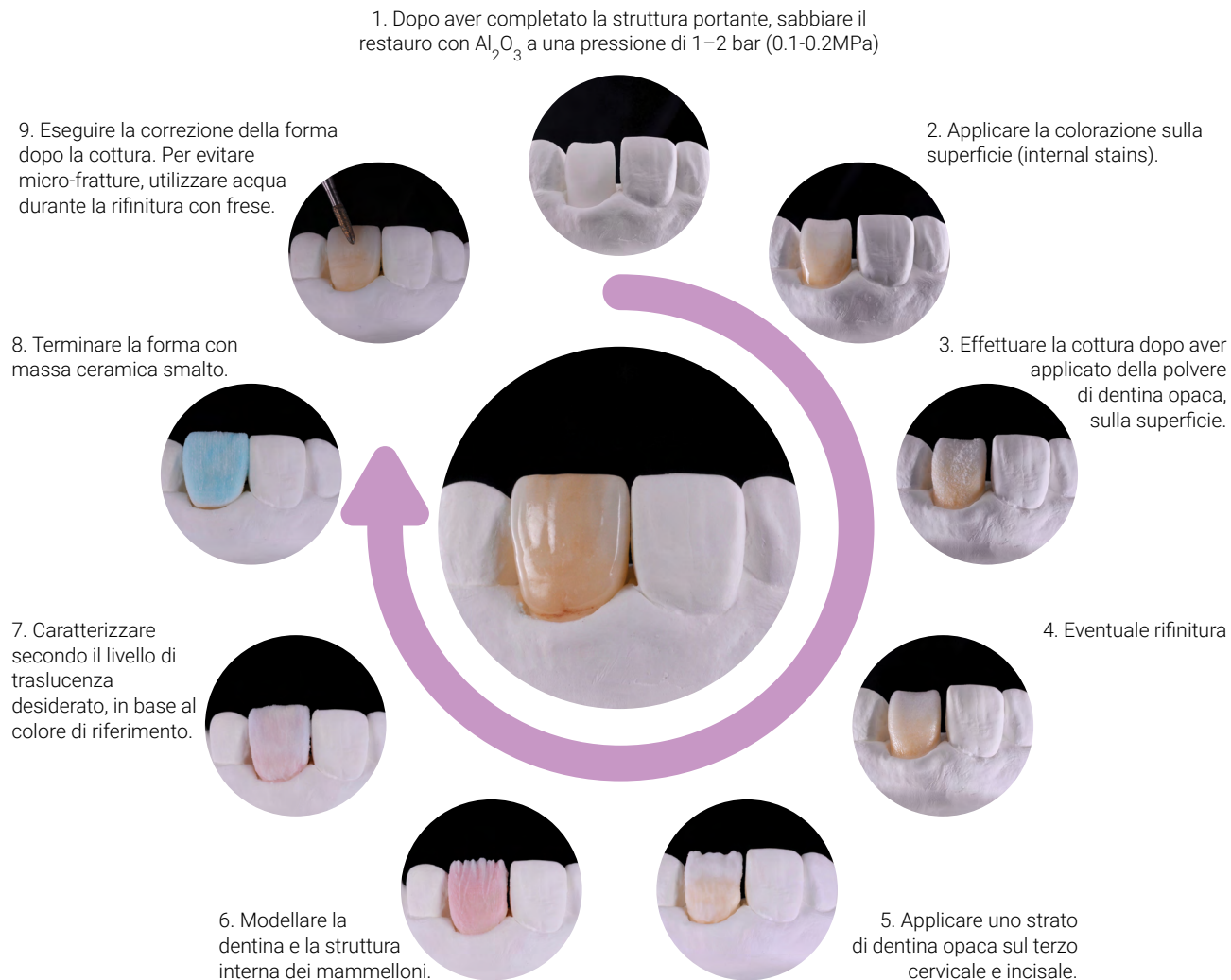


... Corona posteriore



11. Tecnica

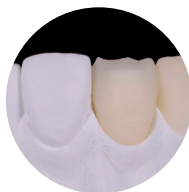
Tecnica di stratificazione





Tecnica del cut-back

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



5. Terminare la modellazione con lo smalto



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



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



3. La superficie dopo la cottura.

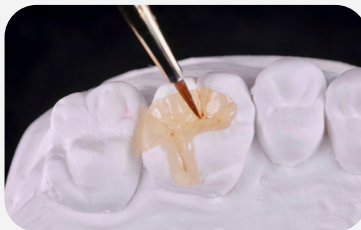


... Tecnica di colorazione

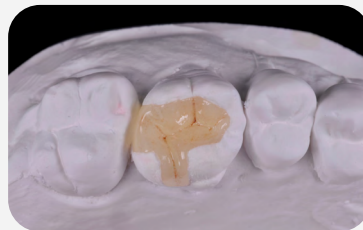
1. Inlay / Onlay



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



Applicare la colorazione

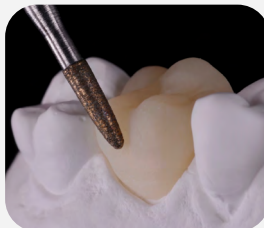


Risultato finale

2. Corona



Dopo aver completato la struttura portante, sabbare 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, sabbare il punto che verrà colorato con Al_2O_3 a 1 bar o meno. Applicare la colorazione secondo la tonalità di riferimento.

12. Caso clinico



Foto per gentile concessione di Dr. Puay Parinya, Bangkaew Smile Dental Clinic

13. Indicazioni / Controindicazioni

Indicazioni



Inlay



Onlay



Faccette



Corona singola anteriore



Corona singola posteriore



Ponte 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

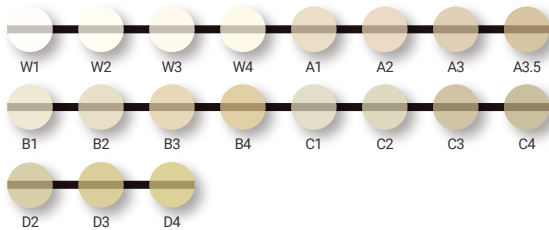
Gamma prodotti

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

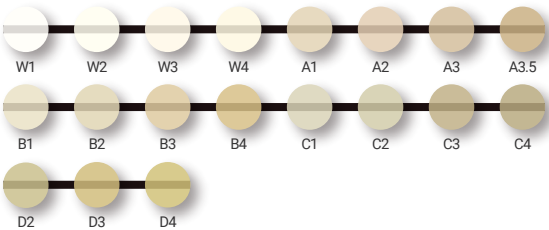
* R10 può essere utilizzato sia in un cilindro di rivestimento da 100 g sia da 200 g.

Tonalità disponibili

HT (Traslucenza alta)



LT (Traslucenza bassa)



MO (Opacità media)





HASS 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