



Lithium Disilicate Press Ingots

Amber[®] Press

使用マニュアル



Amber[®] Press 使用方法

内容

はじめに	3
1 プレパレーションガイド	4
2 インゴットの選択	5
3 最低厚み	6
4 歯冠形状	7
5 スプルーイング	8
6 埋没	9
7 焼却	9
8 プレス	10
9 掘り出し	11
10 カスタマイズ	12
11 接着準備	13

工程
簡単
確実

色調
34色

弾性
460MPa

Lithium Disilicate Press Ingots

Amber[®] Press



はじめに

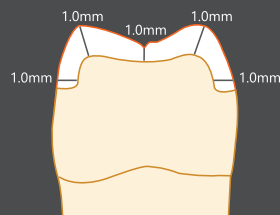
アンバー プレスの出現によりプレスインゴットのクオリティーハードルが高くなります。

既存リチウムダイシリゴット材に比べ、より高い弾性を有しています。

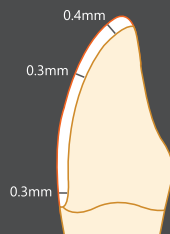
反応層が限りなく少ないため、プレス後の不純物が最小限になります。

高い審美性と自然な見た目により、多岐な選択が可能です。

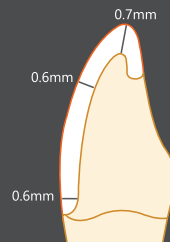
1 プレパレーションガイド



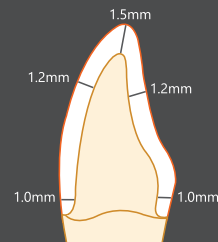
咬合面



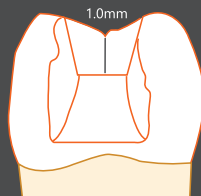
ベニア



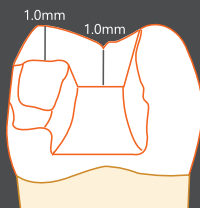
ベニア



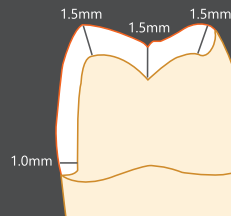
前歯クラウン



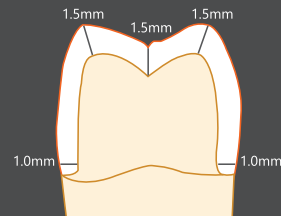
インレー



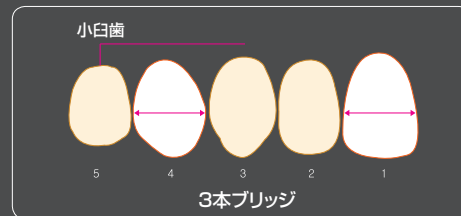
オンレー



部分クラウン



臼歯クラウン



2 インゴットの選択

透過性レベル	適用テクニック			適用例								
	ステイン テクニック	カット バック	レイヤ リング	咬合面	薄ベニア	ベニア	インレー	オンレー	パーシャル クラウン	前歯 クラウン	臼歯 クラウン	3本 ブリッジ
ハイトランス	★	★		★	★	★	★	★	★			
ミディアム トランス			★							★	★	★
ロウトランス	★	★				★			★	★	★	★

※注意

レイヤリングテクニックには、MOをお使いください。

HL・LTはステインテクニック・カットバックテクニックに適する。

3 最低厚み

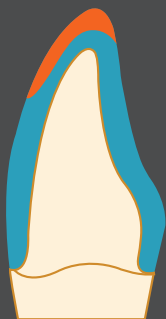
		咬合面	薄ベニア	ベニア	インレー	オンレー	部分 クラウン	クラウン		ブリッジ	
								前歯	臼歯	前歯部	小臼歯部
最低厚み ステインテクニック HT / LT	環状部	1.0	0.3 ~ 0.6		1.0 インレー幅	1.0 インレー幅	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	切端	1.0	0.3 ~ 0.7		1.0 裂溝切	1.0 裂溝切	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5
最低厚み カットバックテクニック (削除後) HT / LT	環状部	-	-	0.6	-	-	1.5	1.2	1.5	1.2	1.5
	唇側部 咬合面	-	-	0.4	-	-	0.8	0.4	0.8	0.8	0.8
最低厚み レイヤリングテクニック MO	環状部	-	-	-	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	切端/ 咬合面	-	-	-	-	-	-	0.6	0.8	0.8	0.8
	デザイン タイプ	-	-	-	-	-	-	高さ ≥ 幅			
	連結部	-	-	-	-	-	-	-	-	16 mm ²	16 mm ²

(単位 ミリメートル)

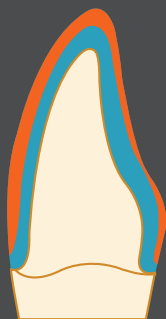
4 歯冠形状



ステインテクニック



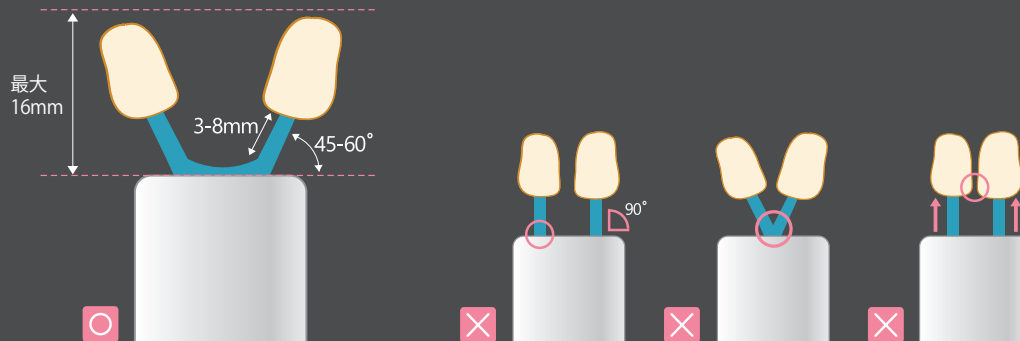
カットバックテクニック



レイヤリングテクニック

レイヤリング材
ワックス

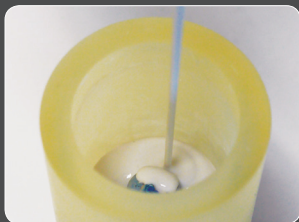
5 スプルーイング



インゴット	ワックス+スプルー	埋没リング
R10 1ヶ (3g)	up to 0.7g	100g
R20 1ヶ (6g)	up to 1.7g	200g

プレススケジュールを参照ください。

6 埋没

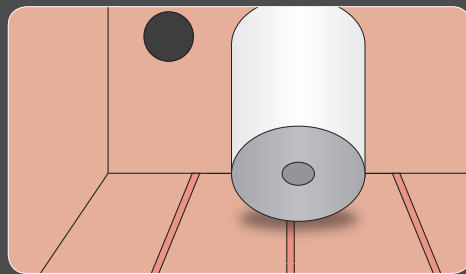


埋没にはシリコンリングを使用してください。
ゆっくり注意深く埋没材を流し込んでください。
埋没材を印のところまで流し込み、
リングゲージの位置を決めてください。

7 焼却

埋没材が硬化後シリコンリングを外しワックスを焼却します。
埋没材の上側一層を削り、ガス放出を促すようにし、
ファーンネスに入れます。

温度	埋没材メーカーの取説に従ってください
係留時間	
インゴット	予備加熱不要
ブランジャー	予備加熱不要



埋没材をファーンネス壁面によりかけて置くことで
ガスやワックスの放出をより容易に行います。

8 プレス

	100g用リング	200g用リング
単冠修復	R10	R20
3本修復	×	R20
アンバー プレス インゴット	常温インゴット	常温インゴット
プランジャー	常温プランジャー	常温プランジャー
プランジャー 分離材	✓	✓

Horizon (Shenpaz)¹

透過性	サイズ	シェード	リング サイズ	開始温度	昇温レート	最大温度	係留時間	真空 開始温度	真空 解除温度
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, W1, W2, W3, W4	小(100g) / 大(200g)	700℃	60℃/分	915℃	15分/ 20分	700℃	915℃
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4							
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4				920℃			920℃

Austramat Press-i-dent (Dekema)²

透過性	サイズ	シェード	リング サイズ	開始温度	昇温レート	最終温度	係留時間	プレス時間	プレスレベル
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, W1, W2, W3, W4	小(100g) / 大(200g)	700℃	60℃/分	925℃	20分(100g) / 30分(200g)	Auto 1	6
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4							
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4				930℃			

1.HorizonはShenpaz Dental Ltdの登録商標です。

2.Austramat Press-i-dentはDEKEMA Dental-Keramiköfen GmbHの登録商標です。

各種プレス機別 プレススケジュール

EP600 (Ivoclar Vivadent)³

透過性	サイズ	シェード	リング サイズ	開始温度	上昇温度	係留温度	係留時間	停止速度
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, W1, W2, W3, W4	小(100g) / 大(200g)	700℃	60℃ /分	930℃	15分(100g) / 25分(200g)	300 μ m /分
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4						
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4						

EP3000 (Ivoclar Vivadent)³

透過性	サイズ	シェード	リング サイズ	開始温度	上昇温度	係留温度	係留時間	停止速度
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, W1, W2, W3, W4	小(100g) / 大(200g)	700℃	60℃ /分	915℃	15分(100g) / 25分(200g)	300 μ m /分
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4						
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4						

3.EP600,EP3000は Ivoclar Vivadentの登録商標です。

EP5000 (Ivoclar Vivadent)⁴

透過性	サイズ	シェード	リング サイズ	開始温度	上昇温度	係留温度	係留時間	停止速度
HT	R10 / R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, W1, W2, W3, W4	小(100g) / 大(200g)	700℃	60℃ / 分	915℃	20分(100g) / 30分(200g)	300 μ m / 分
LT		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4 W1, W2, W3, W4						
MO		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4						

※注意

上記スケジュールは推奨ガイドラインを示しております

ファークネスにより表示温度と実際の炉内温度に若干誤差があります。

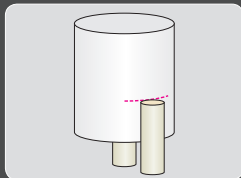
アンバーインゴットをお使いになる際は、上記標準スケジュールがファークネスに適合しているのかご確認ください。

不適合の際は、下記手順にて最適温度をお確かめください。

- 1) 表面(プレス物)に小さな気泡がある場合、最大温度と係留時間を5℃～10℃低くし再度試してください。
- 2) マージン部がきっちりプレスされていない場合は、最大温度と係留温度を5℃～10℃高くして再度試してください。

4. EP5000は Ivoclar Vivadentの登録商標です。

9 掘り出し



プランジャーの長さを印記します。



セパレートディスクで埋没材に印記したところをカットします。



ポリッシングバー等でプレス物が完全に見えるまで削り出します。



※注意

4気圧のブラストで概略を掘り出し、細部の掘り出しには2気圧で行います。
カットする際は注水で行います。マイクロクラック発生部分とプレス物の温度上昇を抑えるためです。

10 カスタマイズ



ステイニングテクニック HT/LT

- 1.ステイニンググレイジング*
- 2.焼却*



カットバックテクニック HT/LT

- 1.ベニア材によるレイヤリング
- 2.焼却*
- 3.ステイニング/グレイジング
- 4.焼却*



レイヤリングテクニック MO

- グレイジング材
- ステイ材・グレイジング材
- 切端ベニア材
- ベニア材

アンバー プレス インゴットは各種ベニアと親和性を持っております。

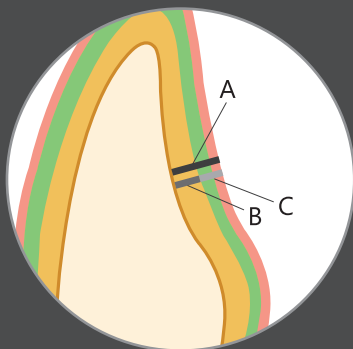
HT, LT
ステイニング/カットバック

MO
レイヤリング

- IPS e.max ceram (Ivoclar Vivadent) *
- Initial LiSi (GC) *
- VINTAGE LD Porcelain (Shofu) *
- InSync (Jensen) *
- Initial Zr-FS (GC) **
- Creation ZI-F (Creation Willi Geller) **

*,** Hass Corpの登録商標ではありません。

** Initial Zr-FS(GC)又はCreation ZI-F(Creation Willi Geller)をお使いの際は、アンバー プレス ジルコニアガイドラインベニア材用を参照ください。



各層の厚み

(単位 ミリメートル)

A	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0
B	0.6	0.8	1.1	1.3	1.6
C	0.6	0.7	0.9	1.2	1.4

A : 全厚み

B : フレームの厚み

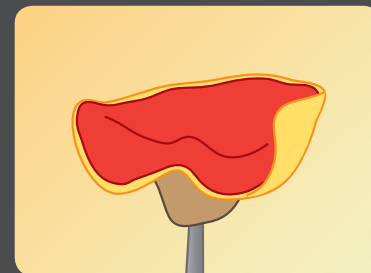
C : ベニア材の厚み

B > C フレームはベニア材よりも厚くしてください*

11 接着準備



補綴物にサンドブラスト不可



5%リン酸にて20秒エッチングしてください

* 製造元からの製品使用ガイドラインに従って使用ください

Lithium Disilicate Press Ingots

Amber[®] Press



- 曲げ弾性は460MPa
- 各種陶材との親和性
- 小反応層
- マージン部細部の再現性

Lithium Disilicate Press on Zirconia

Amber[®] LiSi-POZ



- 曲げ弾性は380MPa
- ジルコニアフレームの優れた接着力
- 単純なステインクレイジングに高審美性が得られる
- 適用症例の広さ

Lithium Disilicate Press Ingots

Amber[®] Press

使用マニュアル

HASS Corp.

77-14, Gwahakdanji-ro, Gangneung-si,

Gangwon-do, KOREA 25452

Tel: +82-70-7712-1300~4 / Fax: +82-33-644-1231

Customer Support : +82-2-2083-1367

E-mail : hasscorp@hassbio.com

Website : www.hassbio.com

**Human-Aid
System Supplier**

beLIVE
HASS