

## Amber® Press\*\* Kurzanleitung

Einbetten, anstiften, Muffelsystem, alles gleich machen wie bei e.max\*, nur Amber Press Pellets austauschen gegen e.max\*. Wenn Sie zwei einzelne Pellets übereinander in eine Pressmuffel einsetzen, sollte zuvor beim 1. Pellet die schwarze Beschriftung entfernt werden (mit Azeton oder abschleifen)!

Die Presstemperaturen liegen 5 – 10°C höher als bei e.max\*, generell 925°C bei Dekema, Zubler 100 + 300, EP 500 Ivoclar Pressofen. Bei EP 600 empfiehlt der Hersteller 930°C, bei EP 3000 und 5000 Serie sollen lt. Hersteller 915°C reichen. Falls die Objekte nicht ganz ausgepresst sind, Presstemperatur um 5°C erhöhen, max. Presstemperatur 930°C. Bei frisch kalibrierten Öfen nicht höher gehen als 930°C, sonst kann die Keramik Schaden nehmen.

Ist die Oberfläche nicht mehr homogen glatt, blasig mit Einbuchtungen Presstemperatur um 5°C senken. Der gesamte Pressvorgang sollte in 2 – 3 Minuten abgeschlossen sein. Wenn man eine Anzeige vom Vorwärtsschub des Presskolbens am Pressofen hat, diese Anzeige beobachten, sie sollte 30 – 45 Sekunden schnell ansteigen, d.h. die Presskeramik ist dünnflüssig und schießt schnell hinein, die nächsten 30 – 45 Sekunden ist nur noch ein minimaler Anstieg der Anzeige (Verdichten der Presskeramik), dann noch ca. 1 Min. Nachpresszeit, der Pressofen macht dies automatisch bis zum Ende des Pressvorgangs. Haben Sie keinen vollautomatischen Pressofen, stellen Sie 3 Minuten Presszeit bei 925°C ein, für 200er Pressmuffeln zuvor eine Haltezeit von 30 Minuten, bei 100er Muffeln reichen 18 Minuten bei 925°C.

Wenn Sie bei modernen Pressöfen die vorab gespeicherten Programme bezüglich der Presstemperatur nicht ändern können, müssen Sie ein manuelles Programm eingeben. Haltezeit 200er Muffeln 30 Minuten, kleine 100er Muffeln 18 Minuten, Presstemperatur 925°C. Falls Sie noch eine Abbruchgeschwindigkeit eingeben müssen, dann 300 eingeben (bei Ivoclar Öfen).

Nach dem Erkalten der Muffel wie gewohnt mit Glanzstrahlperlen abstrahlen, evtl. noch in langen schmalen Kronen mit 50 my Aluoxid und 0,5 – 1 bar Druck die hauchdünne Reaktionsschicht abstrahlen, sonst reichen normal Glanzstrahlperlen im Aussenbereich aus (2 – 4 bar Druck) um den Schleier an Reaktionsschicht abzustrahlen. Wenn man Käppchen zum Schichten presst, würde ich die Außenseite mit Aluoxid abstrahlen, evtl. zur Sicherheit noch kurz in Säure legen und nochmal abstrahlen.

Zum Schichten sind 6 gängige Keramikmassen freigegeben:

- IPS e.max ceram (Ivoclar Vivadent, FL-Schaan)\*
- Initial LiSi (GC Europe, Belgien)\*
- VINTAGE LD Porcelain (Shofu, DE-Ratingen)\*
- Initial Zr-FS (GC Europe, Belgien)\*
- Creation Zi-F (Creation Willi Geller, A-Meiningen)\*
- InSync (Jensen, DE-Metzingen)\*

Alle üblichen Mal- und Glasurfarben können verwendet werden.

Für den Zahnarzt ändert sich gegenüber e.max\* nichts, anätzen wie e.max\*, danach silanisieren und mit den gleichen Komposit einsetzen (z.B. Multi-Link).

\*eingetragene Warenzeichen der jeweilig angegebenen Firma

\*\* eingetragenes Warenzeichen der Hass Corp., Gangwon-do, Südkorea