

## Amber® Press Master\*\* Kurzanleitung

Einbetten, anstiften, Muffelsystem, alles gleich machen wie bei e.max\*, nur Amber Press Master 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)! Laut Hersteller sollen aber nur einzelne Pellets verpresst werden, bei mir hat es aber keine Probleme gegeben.

Die Presstemperaturen liegen ca. 20°C höher als bei e.max\*, generell 940°C bei Dekema, Zubler 100 + 300, EP 500 Ivoclar Pressofen, bei EP 3000 und 5000 Serie reichen auch 938°C. Falls die Objekte nicht ganz ausgepresst sind, Presstemperatur um 3-5°C erhöhen, max. Presstemperatur 945°C. Bei frisch kalibrierten Öfen nicht höher gehen als 940°C, sonst können Probleme entstehen wie: deutlich stärkere Reaktionsschicht (ab 942 °C) und sichtbare Nahtstellen beim Zusammentreffen flüssiger Keramik. Auch zu lange Haltezeiten der Muffeln im Pressofen können dies begünstigen.

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 940°C ein, für 200er Pressmuffeln zuvor eine Haltezeit von 25 Minuten, bei 100er Muffeln reichen 15 Minuten bei 940°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 25 Minuten, kleine 100er Muffeln 13 Minuten, Presstemperatur 938°C. Falls Sie noch eine Abbruchgeschwindigkeit eingeben müssen, dann 300 eingeben (bei Ivoclar Öfen).

Nach dem Erkalten der Muffel wie gewohnt zuerst mit Glanzstrahlperlen abstrahlen, dann noch mit 50 my Aluoxid und 1 bar Druck die dünne Reaktionsschicht abstrahlen. Wenn man Käppchen zum Schichten presst, würde ich diese zur Sicherheit noch kurz in Säure legen und nochmals mit Aluoxid abstrahlen.

Zum Schichten sind 8 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)\*
- MiYO (Jensen) \*
- EX-3 Press LF, CZR PRESS LF (Kuraray Noritake)\*

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