

Amber[®] Mill Direct – Guide d'utilisation rapide

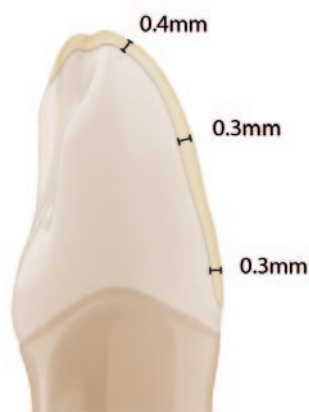
INDICATIONS

- «Inlays»
- «Onlays»
- Facettes
- Couronnes antérieures
- Couronnes postérieures

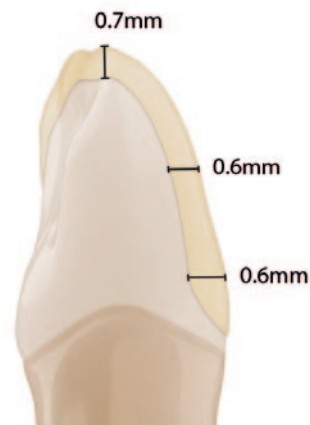
CONTRE-INDICATIONS

- Préparations très profondes sous-gingivales
- Ponts «Maryland»
- Patients avec une dentition résiduelle fortement réduite
- Bruxisme
- Ponts en porte-à-faux

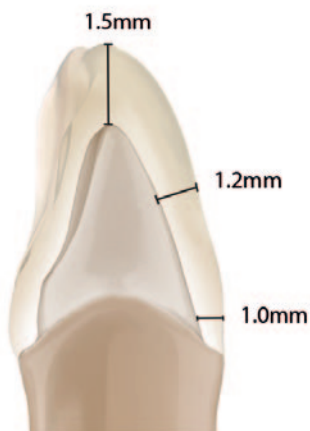
GUIDE DE PRÉPARATION



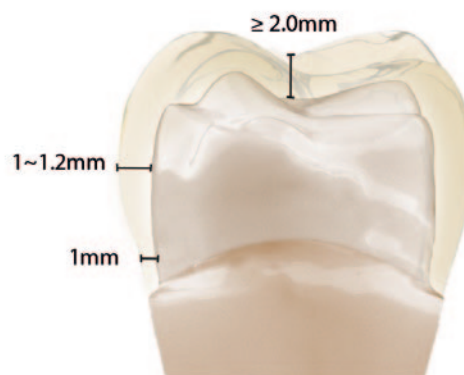
Facettes minces



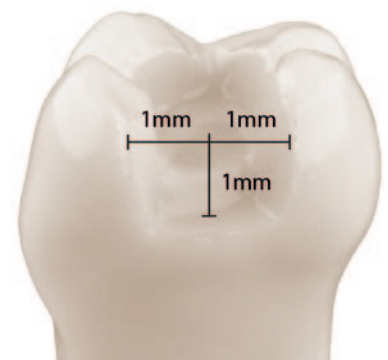
Facettes



Couronnes antérieures

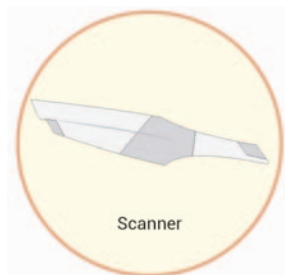


Couronnes postérieures

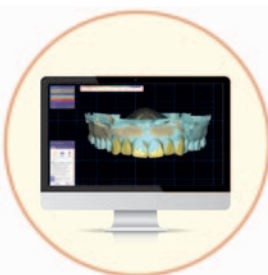


«Inlay»/«onlays»

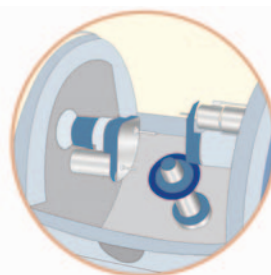
FLUX DE TRAVAIL



Acquisition de l'image



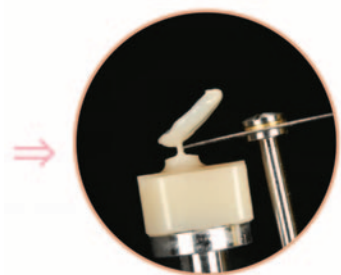
Conception CAD/CAM



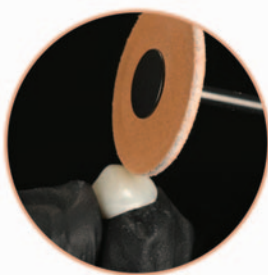
Fraisage à irrigation



Flux de travail d'AMD



Retrait du jet (sprue)



Finissage avec une roue en caoutchouc



Polissage avec Amber Glow



Terminé

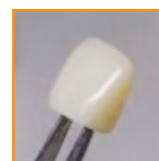


Amber Glow est un produit de polissage optimisé pour Amber Mill Direct.

Pour de meilleurs résultats, finir la zone à l'aide d'une roue en caoutchouc et appliquer Amber Glow avec une pression modérément ferme à environ 10 000 tr/min.



SANS
Amber Glow



AVEC
Amber Glow



Polissage d'AMD avec Amber Glow

CIMENTATION



Après l'essayage, mordancer la surface interne avec de l'acide fluorhydrique à 5% pendant 20 sec. (4 % pendant 30 sec.)



Rincer à l'eau puis sécher à l'air.



Appliquer le silane et suivre les instructions du fabricant.



Utiliser un ciment résine auto-adhésif pour le collage.



Respecter les temps de mordantage recommandés; un dépassement peut entraîner une fragilité.



Se référer aux recommandations du fabricant pour l'utilisation du silane.

Amber[®] Mill Direct – OPTIONS

OPTION 1: MAQUILLER/GLACER

Si votre restauration **nécessite davantage de caractérisation**, il suffit d'appliquer un maquillage/glaçage pour obtenir un meilleur résultat esthétique.



OPTION 2: RÉDUIRE LA TRANSLUCIDITÉ

Transmission contrôlable (de HT à LT)

Si vous souhaitez modifier la teinte et l'opacité des restaurations, vous pouvez passer de HT à LT en effectuant une cuisson à plus de 840°C (maximum 860°C).

Stand-by temperature B	Closing time S	Heating rate t ₁	Firing temperature T ₁	Holding Time H ₁	Vacuum 1 V ₁₁ / V ₁₂	Vacuum 2 V ₂₁ / V ₂₂	Long-term cooling L	Cooling time t ₁
400°C	3:00 min.	45°C	840°C (max. 860°C)	1:00 min.	450°C	840°C (max. 860°C)	690°C	-

*840°C is the minimum recommended temperature for LT co-firing.

*Programat CS