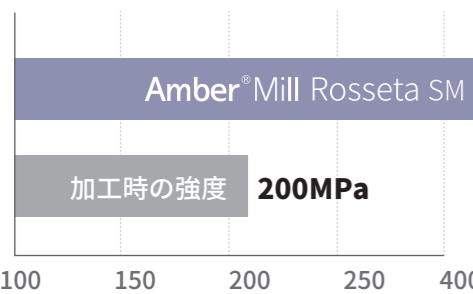


# Amber® Mill Rossetta SM

高い強度で幅広い症例に適応し、ワークフローを効率化できる  
CAD/CAMシステム用ニケイ酸リチウムガラスセラミックブロック・ディスク

## 高い強度と耐久性 ↓

熱処の後、補綴物の曲げ強度が**440MPa**となり  
安定的な耐久性を持ち、信頼性の高い結果を実現します。  
天然歯と近く、咬み合わせ時、均等に磨耗するため  
高い耐久性を維持し、高い信頼性を実現します。

**440MPa**

## 高い透過度で自然な美しさ ↓

微細構造であるニケイ酸リチウム結晶により、非常に高い透過度を持ち天然歯のような審美性を表現します。



## SPEC ↓

曲げ強度 : (硬化熱処理前) 200MPa  
(硬化熱処理後) **440MPa**

サイズ Block Type :  
C12 W10 x D12 x H15 mm (5本入り)  
C14 W12 x D14 x H18 mm (5本入り)  
C32 W14 x D14 x H32 mm (3本入り)  
C40 W15 x D15 x H38 mm (3本入り)

Disk Type :  
10T Φ98 (1枚入り)  
12T Φ98 (1枚入り)

## 豊富なラインナップと適応症例 ↓

Block サイズ 4 種類、Disk は 2 種類あり、幅広い症例に適応可能です。  
Block タイプはユニバーサル形状で、オープン CAD/CAM システムに対応しております。

適応症例 : インレー、アンレー、ベニア

前歯部単冠、小白歯部単冠  
3本ブリッジ(大臼歯を含まない)



## 硬化熱処理スケジュール ↓

\* PROGRAMAT1) FOCUS2)

B 事前乾燥	S 係留	$t_1$ / 上昇温度	$T_1$ 最高温度	$H_1$ 係留	$V_{11} / V_{12}$ 真空温度	$V_{21} / V_{22}$ 真空温度	L 冷却温度
400°C	3.00min	45°C	840°C	10.00min	550/840	840°C	700°C

最適な結果を得るため、推奨される硬化熱処理スケジュールに従ってください。

スケジュール上のメニュー名は、ファーネスの種類によって異なります。

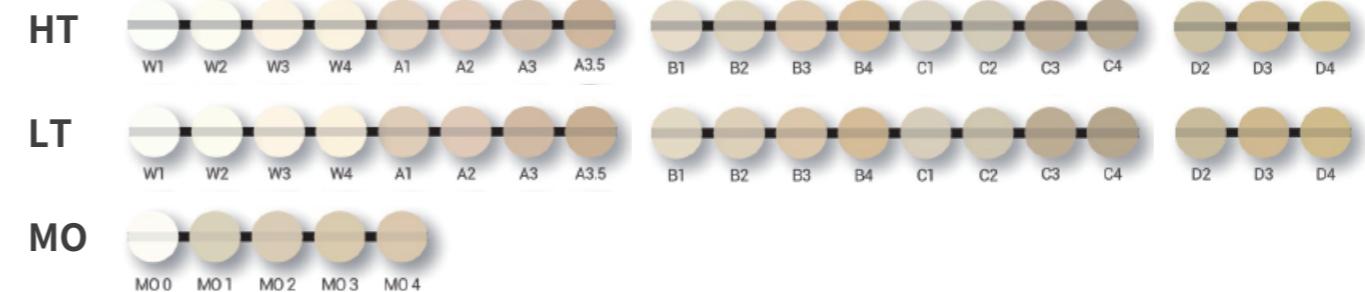
### 【参考事項】

表示される温度と硬化熱処理ファーネスの実際の温度に若干の差が生じる場合があります。

Rosetta SM ブロックを使用する際は、上記の推奨スケジュールが使用中のファーネスに適していることを確認してください。  
適さない場合は、以下の手順で最適化された温度を決定してください。

硬化処理ファーネスの修復物の形状に変化が生じた場合、最終温度を 10~15°C 低下させてください。

## 透過度・シェード見本 ↓



## Amber Mill Rossetta SM / Milling



# Amber® Rossetta SP

高い審美性と耐久性を兼ね備えた  
リチウムディシリケート系ガラスセラミックプレスインゴット

## 優れた審美性と高強度の耐久性 ↓

約 **460MPa** の強度を持つことで審美性を維持しながらも  
前歯部から小白歯まで安定して使用できる精度と耐久性により  
補綴物の適応範囲を広げ作業効率を高めます。



## 天然歯のような自然な美しさ ↓

高い透過度で天然歯のような自然さを再現することができ、  
審美性、明度、透過度と耐久性を兼ね備えた製品になります。



## シンプルかつ安全なプロセス ↓

プレス後、Rosetta SP には反応層がほとんど残らないため、酸性液での洗浄が不要となり、シンプルかつ安全なプロセスが可能です。  
ガラスセラミックス専用の埋没材やグレーズ、ペーストなど、幅広い製品と互換性があります。



## SPEC

二軸曲げ強度 : **460MPa**

サイズ (mm) : R10 / Ø12.67×T10 (5本入り) 適応症例 : インレー、アンレー、ベニア

: R20 / Ø12.67×T20 (3本入り)

前歯部単冠、小白歯部単冠

3本ブリッジ(大臼歯を含まない)



## 熱処理方法 ↓

### Pressing Schedules

Size	Translucency	Investment Ring	Start Temperature	Heating Rate	Final Temperature	Holding Time	Press duration	Press level		
R10	HT	Small (100g)	700°C	60°C /min	920°C	20min	Auto1	6		
	LT				925°C	40min				
R20	HT	Large (200g)			925°C	20min				
	LT				930°C	20min				
R10	MO	Small (100g)			925°C	20min				
R20		Large (200g)			930°C	20min				

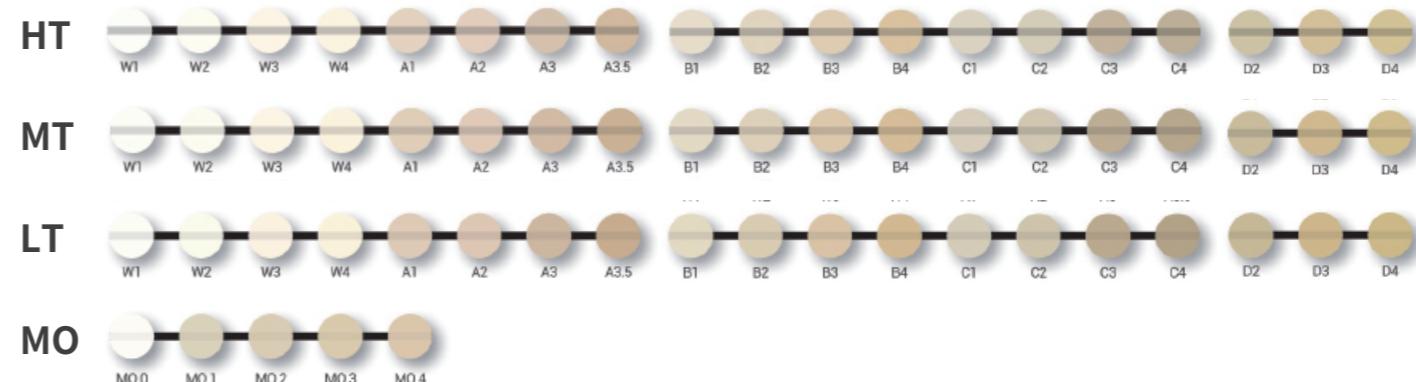
### 【参考事項】

表示される温度とプレスファーネスの実際の温度に若干の差が生じる場合があります。  
Rosetta SP インゴットを使用する際は、上記の推奨スケジュールが使用中のプレスファーネスに適していることを確認してください。  
適さない場合は、以下の手順で最適なプレス温度を決定してください。

- ① プレスされた修復物の表面に微細な気泡の痕跡がみられる場合 ⇒ 最高温度を 5 ~ 10°C 下げて、再度プレスを行ってください。
- ② 修復物のマージン部分が完全に形成されていない場合 ⇒ 最高温度を 5 ~ 10°C 上げて、再度プレスを行ってください。

ベイク焼成（焼成）には、先端が丸いサポートピンとオブジェクトを使用してください。

## 透過度・シェード見本 ↓



### Amber Rossetta SP

