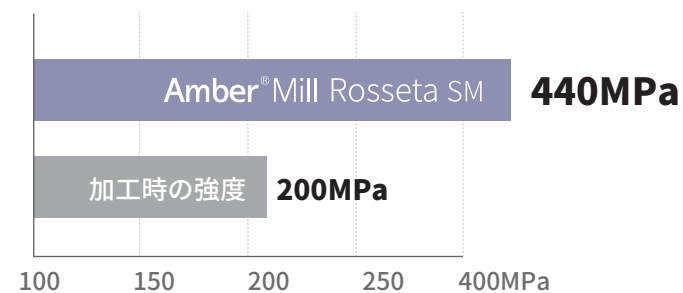


Amber[®] Mill Rosseta SM

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。



先進的な技術によりワークフローを効率化

HASS が開発した微結晶構造の先進技術により、
あらゆるエッジでの安定性を確保し、チッピングのリスクを
減らします。加工効率性が高いため作業時間を短縮させます。



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(大白歯を含まない)



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

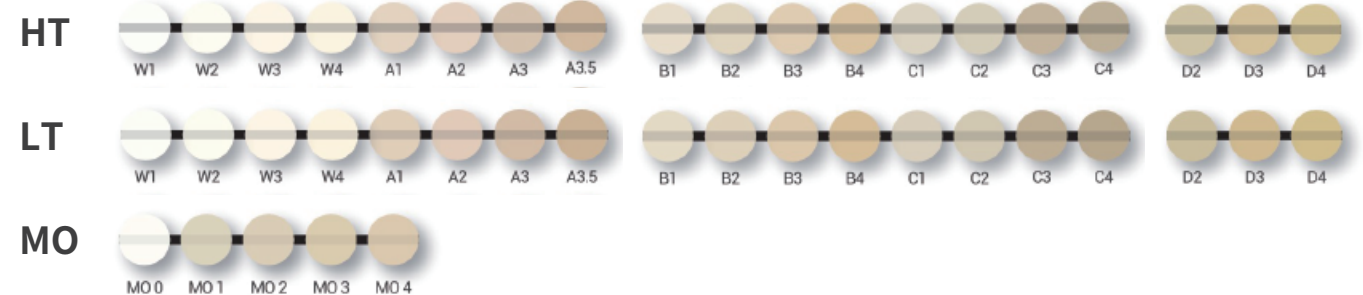
最適な結果を得るため、推奨される硬化熱処理スケジュールに従ってください。
スケジュール上のメニュー名は、ファネスの種類によって異なります。

【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 Rosseta SM / Milling



Lithium Disilicate Press Ingots

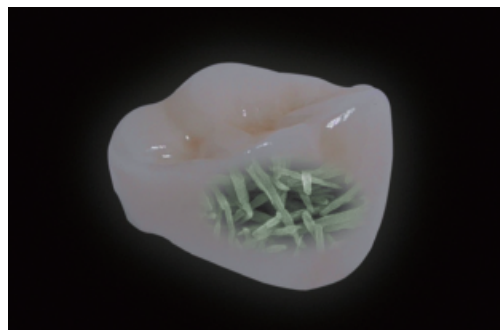
Geo
GeoMedi

Amber[®] Rosseta 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
前歯部から小臼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、小臼歯部単冠
3本ブリッジ(大白歯を含まない)

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								
R20	HT	Large (200g)				925°C			40min
	LT								
R10	MO	Small (100g)				925°C			20min
R20		Large (200g)				930°C			20min

【参考事項】

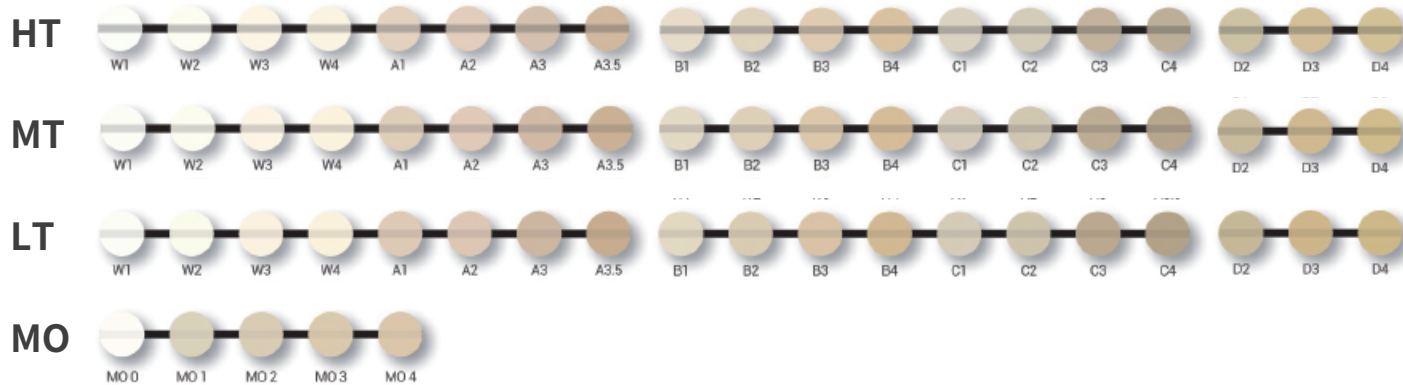
表示される温度とプレスファーンズの実際の温度に若干の差が生じる場合があります。

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ンズ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 Rosseta SP



販売名【ロゼッタ SP】医療機器認証番号 307AGBZIO0019000 一般的名称【歯科加圧成形用セラミックス】