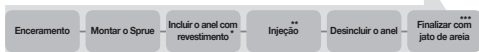


## 1. GERAL

- Categoria de produto : Pastilha de cerâmica vítrea
- Nome do produto : Rosetta SP
- Finalidade de uso : Este produto é usado para fabricação de dentes artificiais para restaurar a função e também o aspecto estético do dente.
- Embalagem : Veja a etiqueta do produto.

## 2. INSTRUÇÕES



Pastilha	Peso da Cara	Ring	**
R10 1ea	Alé 0,7g	100 g	** Veja como na tabela de injeção
R20 1ea	Alé 1,7g	200 g	*** Utilize apenas esferas de vidro. Não utilize óxido de alumínio.

## 1. Overview

- Product Category : Glass-ceramic Ingot
- Product Name : Rosetta SP
- Intended Use of the Device : This product is used to make artificial tooth in order for damaged tooth to get its function and beauty restored.
- Packaging Unit : Refer to HASS standard package.

## 2. Instruction



Ingot	Wax + Sprue	Invest Ring	**
R10 1ea	up to 0,7 g	100 g	** Refer to the pressing schedule
R20 1ea	up to 1,7 g	200 g	*** Do not use the alumina beads for the sand blast, just use the glass beads

## 3. PRECAUÇÕES

### 1- Cuidado antes do uso

- (1) Checar se o produto não está danificado ou com rachaduras.
- (2) Não derrube o produto no chão ou aplique força excessiva, isso pode vir a danificar o produto.
- (3) Mantenha o produto fora do alcance de crianças.
- (4) Armazene o produto em temperatura ambiente e em local livre de umidade.

### 2- Armazenagem e manutenção após o uso

- (1) Armazene o produto em temperatura ambiente e em local livre de umidade.
- (2) Mantenha o produto fora do alcance de crianças.
- (3) Embale e armazene o produto apropriadamente para que ele não seja danificado.
- (4) Não derrube o produto no chão ou aplique força excessiva, isso pode vir a danificar o produto.
- (5) Armazene o produto em temperaturas que possam ir de 0°C~40°C, e umidade relativa de 10%r.H|90%r.H, em pressão atmosféricas de 500hPa~1060Hpa.

## 4. PROPRIEDADES FÍSICAS E MECÂNICAS

- (1) Material: Cerâmica vítrea
- (2) Resistência compressiva: acima de 300Mpa
- (3) Solubilidade química: Abaixo de 100 µg/cm<sup>2</sup>
- (4) Coeficiente de expansão termal: 10.1 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

\*Este é um produto de uso único.

## 5. PICTOGRAMA

Não reutilizar	Cuidado	Número de referência	Ver instruções de uso
Número do Lote	Data de fabricação	Não utilize se a embalagem estiver danificada	
Fabricante	Representante autorizado na comunidade europeia	Não esterilizar	

## 3. Cautions

### (1) Cautions before Use

- ① Check the defects of the product for any damage or crack before use.
- ② Take care of burn when inserting Ingot into investment ring.
- ③ Make sure plunger is well applied and dried up with parting agent before inserting.
- ④ Inserting Ingot / plunger, and investment into to press furnace should be finished in a short time.
- ⑤ Cool down up to the room temperature after completing pressing procedure.
- ⑥ Be careful not to inhale dust during divesting process.
- ⑦ Handle with care not to damage the pressed product when using wheel and bur.

### (2) Storage and Maintenance before Use

- ① Store the product at room temperature in a dry place.
- ② Pack and store the product properly to ensure that it is not damaged.
- ③ Store the product at temperatures ranging from 0°C~40°C, in combination with relative humidity of 10% r.H ~ 90% r.H, under atmospheric pressures ranging from 500 hPa ~ 1060 hPa.

## 4. Mechanical and Physical Properties

- ① Material : Glass-ceramics
- ② Flexural Strength : over 300 MPa
- ③ Chemical Solubility : below 100 µg/cm<sup>2</sup>
- ④ Coefficient of Thermal Expansion : 10.1 (±0.5) x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup>

\* This is a single-use product. \* Do not reuse.

## 5. Pictograph

do not reuse	Caution	Catalogue Number	Consult instructions for Use
Batch Code	Date of Manufacture	Do not use if package is damaged	
Manufacturer	Authorized Representative in the European Community	Non Sterile	

# Rosetta® SP Tabela de injeção (Recommended Pressing Schedule)

Siga as instruções da tabela de injeção recomendada para melhores resultados.  
(Please follow our recommended pressing schedule for best results.)

Translucidez (Translucency)	Tamanho (Size)	Cor (Shade)	Anel (Investment Ring) (g)	Temperatura inicial (Start Temp.) (B, °C)	Taxa de calor (Heating Rate) (B, °C/minh)	Temperatura Final (Max. Temp.) (°C)	Manutenção (Holding Times) (min)	Vácuo On (Vacuum On) (°C)	Vácuo OFF (Vacuum Off) (°C)
HT	R10	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2	100	700	60	900	20	700	900
		W1, W2, W3, W4				910			910
HT	R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2	200	700	60	910	40	700	910
		W1, W2, W3, W4				920			920
LT	R10	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4	100	700	60	890	20	700	890
		W1, W2, W3, W4				905			905
		C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4				900			900
LT	R20	A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4	200	700	60	900	40	700	900
		W1, W2, W3, W4				910			910
MO	R10	M00, M01, M02, M03, M04	100	700	60	915	20	700	915
		M00, M01, M02, M03, M04				920			920
MO	R20	M00, M01, M02, M03, M04	200	700	60	920	40	700	920
		M00, M01, M02, M03, M04				920			920

## ⓘ Cuidado

As temperaturas podem variar de acordo com o forno utilizado. Antes de você realizar a injeção das pastilhas Rosetta SP, verifique se a sequência acima é adequada ao forno utilizado. Caso contrário, procure encontrar a temperatura ideal para seu forno utilizando como base o processo indicado.

1) Se encontrar traços de pequenas bolhas na superfície da restauração injetada, reduza a temperatura em 5-10°C e refaça o procedimento.

2) Se a área marginal da restauração não se formar completamente, aumente a temperatura em 5-10°C e refaça o procedimento.

## ⓘ Caution

There may be a slight difference between the displayed temperature and the actual temperature of each furnace. Before you inject the above recommended schedule is suitable for the furnace being used. Otherwise, try to find the optimized pressing temperature through the following process.

1) If there are some traces of tiny bubbles on the surface of the pressed restoration, reduce the maximum temperature by 5-10°C and retry the pressing procedure.

2) If the marginal area of restoration is not formed completely, increase the maximum temperature by 5-10°C and retry the pressing procedure.



beLIVE  
**HASS**

E-mail: odontomega@odontomega.com.br  
www.odontomega.com.br

E-mail: hasscorp@hassbio.com  
www.hassbio.com