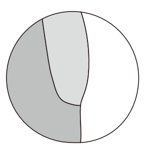
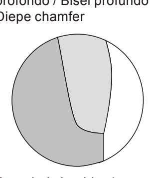


Deep chamfer / Tiefe Randabschrägung / Chanfrein profond / Bisello profondo / Bisel profundo / Diepe chamfer

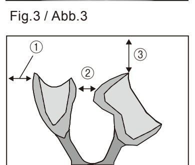


Rounded shoulder / Abgerundete Schulter / Épaulement arrondi / Spalla arrotondata / Hombro redondeado / Afgeronde schouder

Fig.1 / Abb.1

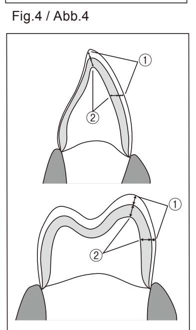
Fig.2 / Abb.2

Fig.3 / Abb.3



①Min. 5mm / ②Min. 3mm / ③Min. 10mm

Fig.4 / Abb.4



①Layer thickness / Schichtdicke / Épaisseur de la couche / Spessore dello strato / Grosor de la capa / Laagdikte

②Framework thickness / Gerüstdcke / Épaisseur de l'armature / Spessore della struttura / Grosor del marco / Framedikte

Fig.5 / Abb.5

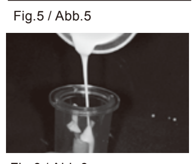


Fig.6 / Abb.6

Fig.7 / Abb.7

Fig.8 / Abb.8

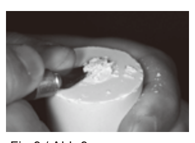


Fig.9 / Abb.9

Fig.10 / Abb.10

Fig.11 / Abb.11

Fig.12 / Abb.12

Fig.13 / Abb.13

Fig.14 / Abb.14

Fig.15 / Abb.15

Fig.16 / Abb.16

Fig.17 / Abb.17

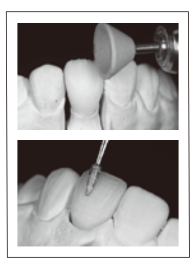


Fig.18 / Abb.18

Fig.19 / Abb.19

Prior to use, carefully read the instructions for use. EN

GC Initial LiSi Press

LITHIUM DISILICATE GLASS CERAMICS

For use only by a dental professional in the recommended indications.

INDICATIONS FOR USE
- Occlusal veneers
- Thin veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Crowns in the anterior and posterior region
- 3-unit bridges in the anterior region
- 3-unit bridges in the premolar region up to the second premolar as the terminal unit
- Crown or splinted crown on top of an implant abutment
- 3-unit bridges up to the second premolar placed on top of an implant abutment

Trans.	Processing technique			Indications					
	Staining technique	Cut-back	Full layering	Veneer	Inlay	Onlay	Occlusal veneer	Anterior Posterior crown	3-unit bridge
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRAINDICATIONS
Not suitable for patients with:
- Severely reduced residual dentition
- Severely reduced occlusal vertical dimension
- Parafunctions (e.g. suffering from bruxism)

PREPARATION DESIGN
When designing restorations, the following preparation guidelines and minimum dimensions should be maintained:

Preparation guidelines for all-ceramic restorations
- Prepare margins with deep chamfer or rounded shoulder. (fig. 1)
- Avoid having margins in direct occlusal contact with the opposing tooth.
- Antagonist contacts must be taken into consideration.

Occlusal veneer
- Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum thickness.
- Reduce the incisal crown third – in the occlusal area by approx.1.0mm.

Thin veneer
- If possible, the preparation should be located in the enamel.
- Reduction in the cervical and/or labial area by 0.3mm, and the incisal edge by 0.4mm.

Veneer
- If possible, the preparation should be located in the enamel.
- Reduction in the cervical and/or labial area by 0.6mm, and the incisal edge by 0.7mm.

Inlays
- A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.
- Do not prepare undercuts.
- Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth.
- All internal edges and angles should be rounded.

Onlay
- A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.
- Do not prepare undercuts.
- Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth.
- All internal edges and angles should be rounded.
- Provide at least 1.0mm of reduction in the cusp areas.

Crowns in the anterior region
- Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0mm.
- Reduce the incisal crown third – in the incisal area – by approx.1.5mm.
- Reduce the vestibular and/or oral area by approx. 1.2mm.

Crowns in the posterior region
- Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum thickness.
- Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0mm.
- Reduce the incisal crown third – in the occlusal area by approx.1.5mm.

3-unit bridges
- The maximum acceptable pontic width is different in the anterior and posterior region. The pontic width is determined on the unprepared tooth.
- In the anterior region (up to the canine), the pontic width should not exceed 11mm.
- In the premolar region (up to the second premolar), the pontic width should not exceed 9mm.

WAXING UP
Please use elastic ring system for 3g of GC Initial LiSi Press ceramic ingot. Fabricate the working model and apply a die spacer. (fig.2)
The restoration is waxed up and the patterns are sprued with a wax onto the ring base former.
Note:
- Always attach the sprues in the direction of flow of the ceramic material and at the thickest part of the wax pattern so that smooth flowing of the viscous ceramics during pressing is achieved.
- If only one object is invested and pressed in a furnace, a second short (blind) sprue must be placed. (fig.3)
- Make sure to keep the space noted in the figure for the wax pattern to assure stability during the pressing procedure. (fig.4)
- In this system, definitive wax weight is 0.4g (min.) – 0.8g (max.).
- In the layering technique, the following guideline regarding minimum GC Initial LiSi Press framework thickness and maximum layer thickness have to be observed.

Minimum GC Initial LiSi Press Framework and Maximum Layer Thickness (fig.5)

Overall thickness of the restoration	0.8	1.0	1.2	1.5	1.8
Minimum framework thickness	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
Maximum layer thickness	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8

Dimensions in mm

INVESTING

GC LiSi PressVest
1. The investing is carried out with GC LiSi PressVest, a specially developed phosphate bonded investment, offering easy removal of the reaction layer. (For details please refer to the special instructions for use.) (fig.6)
2. Place the cylinder onto the ring base. Carefully fill the cylinder with investment material up to just below the edge. (fig.7)
3. Put on the mould base former, turning gently (investment should extrude a little through the opening). (fig.8)

PREHEATING
1. After setting, remove the mould base former and ring base former. Carefully push the investment ring out of the cylinder.
2. Smooth the underside by using a plaster knife (check the 90° angle and stable position). (fig.9)
3. Place the investment ring with the funnel facing down in the furnace pre-heated to 850°C. (fig.10)
Note:
For the investment material, please follow the manufacturers' instructions for use especially under the holding time at 850°C.

PRESSING
1. Remove the investment ring from the preheating furnace immediately after completion of the preheating step.
2. Insert the cold GC Initial LiSi Press ingot into the investment ring with the rounded, non-imprinted side facing down. (fig.11)
3. Place a plunger into the investment ring. (fig.12)
Place the completed investment ring in the center of the ceramic press furnace. (fig.13)
4. Start the selected press program.

PRESSING PROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Start temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Heat rate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Final temperature	893°C	913°C	907°C	923°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Press duration	5 min	5 min	5 min	5 min
Press level	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Start temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Heat rate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Final temperature	898°C	915°C	905°C	920°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Press duration	Auto 2	Auto 2	Auto 2	Auto 2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Press level	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Stand-by temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Temperature increase	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Holding temperature	898°C	910°C	903°C	913°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Stop speed	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Note:
We advise to use one-way press plungers. Only one ingot per investment ring may be used for pressing. Please follow the ceramic press furnace manufactures' instructions for use. Avoid rapid cooling after the end of press cycle.

DEVESTING
1. After cooling, mark the length of plunger on the investment ring. (fig.14)
2. Cut along the marking with a suitable cut-off disk. (fig.15)
3. Carefully break into the 2 sections. (fig.16)
4. Rough devesting is carried out by blasting with glass beads at 4 bar pressure.
5. Fine devesting is carried out by blasting with glass beads at 2 bar pressure. (fig.17)
6. Carefully cut off and finish the sprues with a suitable cut-off disk.
Note:
Do not use aluminum oxide for devesting. Using GC LiSi PressVest investment guarantees the reduction of the reaction layer and can be accordingly completely removed by blasting with glass beads. You do NOT need to put pressed objects in hydrofluoric acid. Avoid overheating during cutting off the sprues.

FINISHNG AND POLISHING
Finish and polish the glass-ceramic, using suitable grinding instrument in low rpm with light pressure. Overheating of the glass-ceramic must be avoided. (fig.18)

GLAZE, STAINING AND LAYERING
For glazing, staining and layering, please use our dedicated GC Initial Lustre Pastes NF and GC Initial LiSi veneering ceramic for best results. (fig.19)
Note:
- Please follow the manufacturers' instructions for use for the materials of glazing, staining, and layering.
- When firing, do not heat or cool the restorations quickly. Rapid change in temperature could break the material. When firing, proper furnace tray (honeycomb tray) and support pin (in combination with the GC Initial Firing Foam) should be used.

CEMENTATION
1. Preparations Etching protocol
   1) Apply hydrofluoric acid gel (5-9%) for 20 seconds to the inner surfaces of the restoration.
   2) Wash with water spray or an ultrasonic cleaner and dry.
   3) Condition the etched surfaces with a silane coupling agent such as CERAMIC PRIMER II or G-Multi PRIMER and allow it to dry.
2. Cementing
Cement with an adhesive resin cement such as G-CEM LinkForce or self-adhesive resin cement such as G-CEM LinkAce.
Note:
   - Prior to using CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce or G-CEM LinkAce, refer to the respective instructions for use.
   - In case the preparation is non-retentive, an adhesive resin cement (such as G-CEM LinkForce) is preferred.
   - Hydrofluoric acid is for extraoral use only and must not be applied in the oral cavity.
   - Phosphoric acid (35-37%) can be also used for the purpose of cleaning the surface, preferably scrubbing with a microbrush for 10-15 seconds.

SHADE
HT : (High Translucency) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT : (Medium Translucency) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT : (Low Translucency) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity) MO-0, MO-1, MO-2

Trans-lucency Level	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

PACKAGE
Ingot 3g x 5 pieces

STORAGE
Recommended for optimal performance, store at room temperature (4-25°C / 39.2-77.0°F) away from direct sunlight and high humidity.
Shelf life: 10 years from the date of manufacture

CAUTION
1. Practitioner with a history of any sensitivity reactions such as rash or dermatitis to this product should not use the products.
2. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product and refer to a physician.
3. GC Initial LiSi Press is for single use only.
4. When grinding the restorations, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.
5. Restorations should not be blasted with aluminum oxide over 1.5 bar. Blasted surface should not be intraorally exposed.
6. Follow the preparation guidelines and minimum dimensions.
7. For only recommended indications.
8. Personal protective equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at:
http://www.gceurope.com
or for The Americas
http://www.gcamerica.com
They can also be obtained from your supplier.

CLEANING AND DISINFECTING
MULTI-USE DELIVERY SYSTEMS: to avoid cross-contamination between patients this device requires mid-level disinfection. Immediately after use inspect device and label for deterioration. Discard device if damaged.
DO NOT IMMERSE. Thoroughly clean device to prevent drying and accumulation of contaminants.
Disinfect with a mid-level registered healthcare-grade infection control product according to regional/national guidelines.

Last revised : 09/2016

Rx Only

CE 0086

MANUFACTURED by
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan
RESPONSIBLE MANUFACTURER IN CANADA:
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.
DISTRIBUTED by
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan
EU : GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33, B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00
GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.
TEL: +1-708-597-0900
www.gcamerica.com
GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
11 Tampines Concourse, #03-05, Singapore 528729
TEL: +65 6546 7588
GC AUSTRALASIA DENTAL PTY. LTD.
1753 Botany Rd, Banksmeadow, NSW 2019, Australia
TEL: +61 2 9301 8200
PRINTED IN JAPAN

Vor der Benutzung bitte die Gebrauchsanweisung gründlich lesen! DE

GC Initial LiSi Press

LITHIUM DISILIKAT GLASKERAMIK

Nur zur Verwendung durch medizinisches Fachpersonal für die angegebenen Verwendungszwecke.

VERWENDUNGSZWECKE
- Okklusale Veneers
- Dünne Veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Frontzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolar als Endzahn
- Krone oder verblockte Krone auf einem Implantataufbau
- 3-gliedrige Brücken bis zum zweiten Prämolar auf einem Implantataufbau

Trans.	Verarbeitungstechnik			Indikationen					
	Bemalung	Cut Back	Schichttechnik	Verblend -schale	Inlay	Onlay	Okklusale Veneers	Fontzahn Seitenzahn Krone	3-gliedrige Brücke
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKATIONEN
Nicht geeignet für Patienten mit:
- Stark reduzierter Restbezahnung
- Stark reduzierten vertikalen okklusalen Dimensionen
- Parafunktionen (d.h. Bruxismus)

DESIGN DER PRÄPARATION
Wenn man Restaurationen entwirft, muss man die folgenden Präparationsrichtlinien befolgen und die Mindestabmessungen sollten eingehalten werden:

Präparationsrichtlinien für alle Keramikrestaurationen
- Präparieren Sie die Ränder mit tiefer Randabschrägung oder runder Schulter. (Abb. 1)
- Vermeiden Sie Ränder mit direktem okklusalen Kontakt mit dem gegenüberliegenden Zahn.
- Die Kontakte der Antagonisten müssen mit einfließen.

Okklusales Veneer
- Reduzieren Sie die anatomische Form und beachten Sie die vorgegebene Mindestdicke.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im okklusalen Bereich um etwa 1,0 mm.

Dünne Veneers
- Falls möglich, sollte sich die Präparation im Zahnschmelz befinden.
- Reduzierung der Schmelzgrenze und / oder des labialen Bereichs um 0,3 mm und der Schneidekante um 0,4 mm.

Veneers
- Falls möglich, sollte sich die Präparation im Zahnschmelz befinden.
- Reduzierung der Schmelzgrenze und / oder des labialen Bereichs um 0,6mm und der Schneidekante um 0,7mm.

Inlays
- Eine Präparationstiefe von mindestens 1,0 mm und eine Isthmusbreite von mindestens 1,0 mm müssen im Fissurbereich beachtet werden.
- Keine Unterschnitte machen.
- Stellen Sie sicher, dass die Wände der Kavität einen Winkel von 6° mit der langen Achse des Zahns bilden.
- Alle inneren Kanten und Winkel sollten abgerundet werden.

Onlay
- Eine Präparationstiefe von mindestens 1,0 mm und eine Isthmusbreite von mindestens 1,0 mm müssen im Fissurbereich beachtet werden.
- Keine Unterschnitte machen.
- Stellen Sie sicher, dass die Wände der Kavität einen Winkel von 6° mit der langen Achse des Zahns bilden.
- Alle inneren Kanten und Winkel sollten abgerundet werden.
- Stellen Sie mindestens eine Reduzierung von 1,0 mm in den Höckerbereichen sicher.

Kronen im Frontzahnbereich
- Die Breite der Schulter / Randabschrägung sollte mindestens 1,0 mm betragen.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im Schneidebereich um etwa 1,5 mm.
- Reduzieren Sie im vestibulären und / oder oralen Bereich um etwa 1,2 mm.

Kronen im Seitenzahnbereich
- Reduzieren Sie die anatomische Form und beachten Sie die vorgegebene Mindestdicke.
- Die Breite der Schulter / Randabschrägung sollte mindestens 1,0 mm betragen.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im okklusalen Bereich um etwa 1,5mm.

3-gliedrige Brücke
- Die maximal akzeptable Brückengliedbreite unterscheidet sich im Front- und Seitenzahnbereich. Die Brückengliedbreite wird am unpräparierten Zahn bestimmt.
- Im Frontzahnbereich (bis zu den Eckzähnen) sollte die Breite des Brückenglieds 11 mm nicht überschreiten.
- Im Prämolarenbereich (bis zum zweiten Prämolar) sollte die Breite des Brückenglieds 9 mm nicht überschreiten.

WACHSMODELLATION
Bitte verwenden Sie das elastische Ringsystem für 3 g GC Initial LiSi Press Keramikpellets. Erstellen Sie das Arbeitsmodell und tragen Sie einen Stumpflack auf. (Abb. 2)
Die Restauration wird aufgewachst und das Objekt mittels Wachs und Gusskanal auf der Ringbasis fixiert.
Hinweis:
- Stets den Gusskanal in der Flussrichtung des Keramikmaterials und am dicksten Teil des Wachsobjekts befestigen, damit ein ungestörter Fluss der viskösen Keramik während des Pressens erreicht werden kann.
- Falls nur ein Objekt angelegt und in einem Ofen gepresst werden soll, muss ein zweiter (Blind-) Gusskanal platziert werden. (Abb. 3)
- Stellen Sie sicher, dass der Platz, der in der Abbildung für das Wachsobjekt vorgesehen ist, sichergestellt ist, um die Stabilität während des Pressvorgangs zu garantieren. (Abb. 4)
- In diesem System ist das definitive Wachsgewicht 0,4 g (min.) – 0,8 g (max.).
- Bei der Schichttechnik. muss die folgende Richtlinie zu GC Initial LiSi Press Mindestgerüstdicke und maximaler Schichtdicke beachtet werden.

Mindestgerüstdicke und maximale Schichtdicke für GC Initial LiSi Press Gerüste (Abb. 5)

Gesamtdicke der Restauration	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Mindestgerüstdicke	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Mindestschichtdicke	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Abmessungen in mm

EINBETTEN

GC LiSi PressVest
1. Die Formen werden mit GC LiSi PressVest erstellt, einer speziell entworfenen phosphatgebundenen Einbettmasse, welche die Reaktionsschicht leicht entfernen lässt. (Details siehe spezielle Gebrauchsanweisung.) (Abb. 6)
2. Zylinder auf die Ringbasis stellen. Sorgfältig den Zylinder mit der Einbettmasse bis knapp unter die Kante füllen. (Abb. 7)
3. Setzen Sie den Abformer für die Formbasis auf die Form (Einbettmasse sollte ein wenig durch die Öffnung aufsteigen) (Abb. 8)

VORHEIZEN
1. Entfernen Sie den Abformer für die Formbasis und den Ringbasisabformer nach dem Abbinden.
Drücken Sie den Abformmassenring sorgfältig aus dem Zylinder.
2. Glätten Sie die Unterseite mit einem Gipsmesser (prüfen Sie den 90°-Winkel und stabilen Stand). (Abb. 9)
3. Platzieren Sie den Abformmassenring mit dem Trichter nach unten in dem auf 850 ° C vorgeheizten Ofen. (Abb. 10)
Hinweis:
Bitte befolgen Sie die Herstelleranweisungen der Einbettmasse, besonders bezüglich der Haltezeit bei 850°C.

PRESSEN
1. Entfernen Sie den Abformmassenring direkt nach Abschluss des Vorheizvorgangs aus dem Ofen.
2. Schieben Sie den kalten GC Initial LiSi Press Keramikblock mit der runden nicht bedruckten Seite voraus in den Abformmassenring. (Abb. 11)
3. Schieben Sie einen Stempel in den Abformmassenring. (Abb. 12)
Den komplettierten Abformmassenring in die Mitte des Muffelofens mit Pressfunktion stellen. (Abb. 13)
4. Starten Sie das gewählte Pressprogramm.

PRESSPROGRAMM
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Endtemperatur	893°C	913°C	907°C	923°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressdauer	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressstufe	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Endtemperatur	898°C	915°C	905°C	920°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressdauer	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressstufe	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100g	200 g	100g	200 g
Stand-by-Temperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Temperaturanstieg	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Haltetemperatur	898°C	910°C	903°C	913°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopp-Geschwindigkeit	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Hinweis:
Wir empfehlen, nur Einwegpressstempel zu verwenden. Zum Pressen darf nur ein Keramikpellet pro Ring verwendet werden. Bitte befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Herstellers Ihres Keramikbrennofens mit Pressfunktionalität. Vermeiden Sie rasches Abkühlen nach Abschluss des Pressvorgangs.

AUSBETTEN
1. Nach dem Abkühlen, die Länge des Stempels auf dem Ring markieren. (Abb. 14)
2. Schneiden Sie entlang der Linie mit einer geeigneten Trennscheibe. (Abb. 15)
3. Brechen Sie ihn sorgfältig entzwei. (Abb. 16)
4. Grobes Ausbetten wird mit Glasperlen bei 4 bar Druck durchgeführt.
5. Feines Ausbetten wird mit Glasperlen bei 2 bar Druck durchgeführt. (Abb. 17)
6. Schneiden Sie die Gusskanäle sorgfältig mit einer geeigneten Trennscheibe ab.
Hinweis:
Für das Ausbetten kein Aluminiumoxid verwenden. Die Verwendung von GC LiSi PressVest Einbettmasse garantiert, dass die Reaktionsschicht reduziert und dann entsprechend komplett mit Glasperlen entfernt werden kann. Sie brauchen die gepressten Objekte nicht in Flusssäure einzulegen. Vermeiden Sie Überhitzen während des Abtrennens der Gusskanäle.

FINIEREN UND POLIEREN
Finieren und polieren Sie die Glaskeramik mit einem geeigneten Schleifinstrument bei niedrigen Drehzahlen und mit geringem Druck. Das Überhitzen der Glaskeramik muss vermieden werden. (Abb. 18)

Glasieren, anmalen und beschichten
Verwenden Sie unsere dafür vorgesehenen GC Initial Lustre Paste NF und GC Initial LiSi Verblendkeramik, um die besten Ergebnisse zu erzielen. (Abb. 19)
Hinweis:
- Bitte befolgen Sie die Herstelleranweisungen bei der Verwendung der Materialien für Glasur, Anmalen und Beschichten.
- Beim Brennen die Restaurationen nicht schnell aufheizen oder abkühlen. Schnelle Temperaturwechsel können das Material zum Reißen bringen. Beim Brennen sollte ein geeigneter Brennträger (Wabenträger) und Stützstift verwendet werden (in Kombination mit GC Initial Firing Foam).

ZEMENTIEREN
1. Ätzprotokoll Präparationen
   1) Für 20 Sekunden mit (5-9%) Flusssäuregel auf die inneren Oberflächen der Restauration geben.
   2) Mit Wasserspray oder einem Ultraschallreiniger abspülen und trocknen.
   3) Die geätzten Oberflächen mit einem Silanhaftverbundmittel wie CERAMIC PRIMER II oder G-Multi PRIMER primern und trocknen lassen.
2. Zementieren
Mit einem adhäsiven Kompositzement wie G-CEM LinkForce oder einem selbstadhäsiven Kompositzement wie G-CEM LinkAce zementieren.
Hinweis:
   - Vor der Verwendung von CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce oder G-CEM LinkAce die entsprechenden Gebrauchsanweisungen lesen.
   - Falls die Präparation nicht retentiv ist, wird ein adhäsiver Kompositzement (wie G-CEM LinkForce) bevorzugt.
   - Flusssäure ist nur zur extraoralen Verwendung und darf nicht in der Mundhöhle verwendet werden.
   - Zur Reinigung der Oberfläche kann auch Phosphorsäure (35-37%) verwendet werden, vorzugsweise aufzutragen mit Pinsel oder mit einem Microbrush für 10-15 Sekunden.

FARBE
HT: (Hochtransluzent) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Transluzent) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (gering Transluzent) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Mittel-Opak) MO-0, MO-1, MO-2

Tranlu zenzgrad	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

VERPACKUNGSEINHEIT
Keramikpellets 3 g x 5 Stück

LAGERUNG
Für optimale Ergebnisse bei Raumtemperatur (4-25°C / 39,2-77,0°F) außerhalb direkter Sonneneinstrahlung und außerhalb hoher Luftfeuchtigkeit lagern.
Lagerfähigkeit: 10 Jahre ab Herstellungsdatum

VORSICHT
1. Fachpersonal mit bekannter Überempfindlichkeit wie Ausschlag oder Dermatitis als Reaktion auf dieses Produkt sollten diese Produkte nicht verwenden.
2. In seltenen Fällen kann dieses Produkt bei einigen Personen zur Hypersensibilisierung führen. Falls solche Reaktionen bemerkt werden, stellen Sie die Verwendung des Produkts ein und suchen Sie einen Arzt auf.
3. GC Initial LiSi Press ist nur zur einmaligen Verwendung.
4. Wenn Sie Restaurationen schleifen, verwenden Sie bitte eine Staubabsaugung und tragen Sie eine Staubmaske, um das Einatmen von Staub zu vermeiden.
5. Die Restaurationen sollten nicht mit Aluminiumoxid über 1,5 bar gestrahlt werden. Die gestrahlte Oberfläche sollte nicht intraoral freiliegen.
6. Befolgen Sie die Richtlinien zur Präparation und den Mindestabmessungen.
7. Nur für die empfohlenen Verwendungszwecke.
8. Stets Schutzkleidung (PSA) wie Handschuhe, Mundschutz und Schutzbrille tragen.

Einige Produkte, auf die in der vorliegenden Gebrauchsanleitung Bezug genommen wird, können gemäß dem GHS als gefährlich eingestuft sein. Machen Sie sich immer mit den Sicherheitsdatenblättern vertraut, die unter folgendem Link erhältlich sind:
http://www.gceurope.com
In Amerika gilt folgender Link:
http://www.gcamerica.com
Die Sicherheitsdatenblätter können Sie außerdem bei Ihrem Zulieferer anfordern.

REINIGUNG UND DESINFEKTION
VERPACKUNG ZUM MEHRFACHEN GEBRAUCH: um Kreuzkontaminationen zwischen Patienten zu vermeiden, ist eine Desinfektion mit einem geeigneten Desinfektionsmittel erforderlich. Produkt direkt nach dem Gebrauch auf Abnutzung oder Beschädigung untersuchen. Bei Beschädigung, Material entsorgen.
NIEMALS TAUCHDESINFIZIEREN. Das Material gründlich reinigen und vor Feuchtigkeit schützen, um Kreuzkontaminationen zu vermeiden. Desinfizieren Sie mit einem für Ihr Land zugelassenen und registrierten (mid-level registered) Desinfektionsmittel.

Letzte Überarbeitung 09/2016

Avant toute utilisation, lire attentivement les instructions d'emploi. FR

GC Initial LiSi Press

CERAMIQUE VITREUSE A BASE DE DISILICATE DE LITHIUM

Utilisation par un professionnel dentaire et selon les indications recommandées.

INDICATIONS D'UTILISATION
- Facettes occlusales
- Facettes pelliculaires
- Facettes
- Inlays
- Onlays
- Couronne antérieure et postérieure
- Bridge 3 éléments en antérieure
- Bridge 3 éléments jusqu'à la deuxième prémolaire pour dernier pilier
- Couronne ou couronne sur pilier implantaire
- Bridge 3 éléments jusqu'à la deuxième prémolaire sur pilier implantaire

Trans.	Technique de traitement			Indications					
	Technique de coloration	Cut-back	Stratification totale	Facette	Inlay	Onlay	Facette Occlusale	Couronne postérieure antérieure	Bridge 3 éléments
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRE-INDICATIONS
Ne convient pas pour les patients qui présentent :
- Une dentition résiduelle fortement réduite
- Une dimension verticale occlusale fortement réduite
- Des parafonctions (par ex.: bruxisme)

PRÉPARATION
Lors de la réalisation de la restauration, vous devez respecter les instructions de préparation et les dimensions minimales suivantes :

Instructions de préparation pour les restaurations tout céramique
- Préparez les marges avec un chanfrein profond ou un épaulement arrondi. (fig.1)
- Évitez les marges en contact occlusal direct avec la dent opposée.
- Les contacts antagonistes doivent être pris en compte.

Facette occlusale
- Réduisez la forme anatomique en respectant les épaisseurs minimales indiquées.
- Réduction du tiers incisal/occlusal de la couronne d'environ 1,0 mm.

Facette pelliculaire
- La préparation est à réaliser si possible dans l'émail.
- La réduction dans les zones cervicale et/ou vestibulaire est de 0,3 mm; 0,4 mm pour le bord incisal.

Facette
- La préparation est à réaliser si possible dans l'émail.
- Réduisez les zones cervicale et vestibulaire d'au moins 0,6 mm et le bord incisal d'au moins 0,7 mm.

Inlays
- Prévoir une largeur d'isthme d'au moins 1,0 mm et une profondeur de préparation d'au moins 1,0 mm dans la fissure.
- Ne préparez pas de contre-dépouilles.
- Assurez-vous que les parois de la cavité forment un angle de 6° avec l'axe longitudinal de la dent.
- Tous les bords et les angles internes doivent être arrondis.

Onlay
- Prévoir une largeur d'isthme d'au moins 1,0 mm et une profondeur de préparation d'au moins 1,0 mm dans la fissure.
- Ne préparez pas de contre-dépouilles.
- Assurez-vous que les parois de la cavité forment un angle de 6° avec l'axe longitudinal de la dent.
- Tous les bords et les angles internes doivent être arrondis.
- Prévoir au moins 1,0 mm de réduction dans la zone des cuspides.

Couronnes en antérieure
- La largeur de l'épaulement/chanfrein doit être d'1,0 mm environ.
- Réduction du tiers incisal - dans la zone incisale - de la couronne d'environ 1,5 mm.
- La réduction dans les zones vestibulaire et/ou linguale est d'au moins 1,2 mm.

Couronnes en postérieure
- Réduisez la forme anatomique en respectant les épaisseurs minimales indiquées.
- La largeur de l'épaulement /chanfrein doit être d'1 mm environ.
- Réduction du tiers incisal - dans la zone occlusale d'environ 1,5 mm.

Bridges 3 éléments
- La largeur maximale autorisée du pontique est différente dans les zones antérieure et postérieure. La largeur est déterminée sur la dent non préparée.
- Dans la zone antérieure (jusqu'aux canines), la largeur du pontique ne doit pas dépasser 11 mm.
- Dans la zone prémolaire (canine jusqu'aux deuxièmes prémolaires), le pontique ne doit pas dépasser 9 mm.

CIRE
Veuillez utiliser un cylindre silicone pour un lingotin en céramique GC Initial LiSi Press de 3 g. Fabriquez le modèle de travail et appliquez un espaceur. (fig.2)
La restauration est entièrement recouverte de cire et les tiges de coulées sont fixées avec de la cire sur la base d'injection.
Remarque :
- Fixez toujours les tiges de coulée en direction du flux du matériau et à la partie la plus épaisse de la maquette en cire afin que la céramique puisse s'écouler doucement sur chaque bord pendant la pressée.
- S'il n'y a qu'un seul élément mis en revêtement et pressé dans un four, une deuxième tige de coulée courte (fantôme) doit être ajoutée. (fig.3)
- Respectez l'espace indiqué sur la figure afin de garantir une stabilité pendant la pressée. [fig.4]
- Dans ce système, le poids total de la cire situe entre 0,4 g (min.) et 0,8 g (max.).
- Pour la technique de stratification, les recommandations suivantes concernant l'épaisseur minimale de l'armature GC Initial LiSi Press et l'épaisseur maximale de la couche doivent être respectées.

Épaisseur minimale de l'armature GC Initial LiSi Press et épaisseur maximale de la couche (fig.5)

Épaisseur totale de la restauration	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Épaisseur minimale de l'armature	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Épaisseur maximale de la couche	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensions en mm

MISE EN REVÊTEMENT

GC LiSi PressVest
1. La mise en revêtement se fait avec GC LiSi PressVest, un revêtement spécial à liant phosphate, facilitant l'élimination de la couche de réaction. (Pour un complément d'information, consulter le mode d'emploi.) (fig.6)
2. Placez le cylindre sur le cône. Remplissez soigneusement le cylindre avec le revêtement juste en dessous du bord. (fig.7)
3. Placez la base du cylindre en tournant doucement (le revêtement doit pouvoir s'extraire aisément par l'ouverture). (fig.8)

PRÉCHAUFFAGE
1. Après la prise, retirez la base du cylindre et la base du cylindre en tournant doucement. Poussez doucement le cylindre hors du cylindre silicone.
2. Lissez la surface avec un couteau à plâtre (angle à 90°, position stable). (fig.9)
3. Placez le cylindre de revêtement dans le four préchauffé à 850°C, l'entonnoir vers le bas. (fig.10)
Remarque :
Pour le matériau de revêtement, veuillez consulter le mode d'emploi du fabricant, en particulier pour le temps de maintien à 850°C.

PRESSÉE
1. Retirez immédiatement le cylindre du four une fois le cycle de préchauffage terminé.
2. Insérez le lingotin GC Initial LiSi froid dans le cylindre, le côté arrondi non marqué dirigé vers le bas. (fig.11)
3. Plongez un piston dans le cylindre. (fig.12)
Placez le cylindre finalisé au centre du four à céramique pressée. (fig.13)
4. Lancez le programme de pressée sélectionné.

PROGRAMME DE PRESSÉE
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (Presse PANAMAT)

	HT/MT/LT		MO	
Taille de cylindre	100 g	200 g	100 g	200 g
Température de démarrage	700°C	700°C	700°C	700°C
Pallier	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Température finale	893°C	913°C	907°C	923°C
Temps de maintien	25 min	25 min	25 min	25 min
Durée de pressée	5 min	5 min	5 min	5 min
Niveau de pressée	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Taille de cylindre	100 g	200g	100 g	200g
Température de démarrage	700°C	700°C	700°C	700°C
Pallier	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60oC/min
Température finale	898°C	915°C	905°C	920°C
Temps de maintien	25min	25min	25min	25min
Durée de pressée	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Niveau de pressée	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Taille de cylindre	100 g	200g	100 g	200g
Montée en température	700°C	700°C	700°C	700°C
Augmentation de la température	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Température de maintien	898°C	910°C	903°C	913°C
Temps de maintien	25min	25min	25min	25min
Vitesse d'arrêt	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Remarque :
Nous vous recommandons d'utiliser des pistons à usage unique. Il n'est possible d'utiliser qu'un seul lingotin par cylindre. Veuillez consulter le mode d'emploi du fabricant du four à céramique pressée. Évitez tout refroidissement rapide une fois le cycle de pressée terminé.

DÉMOULAGE
1. Après le refroidissement, marquez la longueur du piston sur le cylindre. (fig.14)
2. Découpez le long du marquage à l'aide d'un disque à découper. (fig.15)
3. Séparez soigneusement en deux sections. (fig.16)
4. Le démoulage initial est réalisé par projection de billes de verre sous 4 bars de pression.
5. La finition est effectuée par projection de billes de verre sous 2 bars de pression. (fig.17)
6. Découpez soigneusement et assurez la finition des tiges de coulées à l'aide d'un disque à découper adéquat.
Remarque :
N'utilisez pas d'oxyde d'aluminium pour le démoulage. L'utilisation du revêtement GC LiSi PressVest réduit la couche de réaction, qu'il est possible d'enlever totalement en projetant des billes de verre. Ne mettez pas les éléments pressés dans de l'acide fluorhydrique. Évitez de surchauffer pendant la découpe des tiges de coulées.

FINITION ET POLISSAGE
Effectuez la finition et le polissage de la vitrocéramique à l'aide d'un instrument de grattage adéquat à vitesse lente, en appliquant un légère pression. Évitez de surchauffer la vitrocéramique. (fig.18)

Glaçage, maquillage et stratification
Pour le glaçage, le maquillage et la stratification, veuillez utiliser nos pâtes spéciales GC Initial Lustre Pastes NF et la céramique de stratification GC Initial LiSi pour obtenir les meilleurs résultats. (fig.19)
Remarque :
- Veuillez respecter les instructions d'utilisation du fabricant pour les matériaux destinés au glaçage, au maquillage et à la stratification.
- En cas de cuisson, ne chauffez pas ou ne refroidissez pas les restaurations trop rapidement. Le matériau risque de se rompre en cas de changement rapide de température. En cas de cuisson, utilisez un support de cuisson, type « nid d'abeille » et une pâte de support type (GC Initial firing foam).

COLLAGE
1. Préparations Protocole de mordançage
   1) Appliquez de l'acide fluorhydrique (5-9%) pendant 20 secondes sur les surfaces internes de la restauration.
   2) Nettoyez sous spray d'eau ou par ultrasons puis séchez.
   3) Traitez la surface mordancée à l'aide d'un silane comme le CERAMIC PRIMER II ou le G-Multi PRIMER et laissez sécher.
2. Collage
Collez à l'aide d'une colle composite, comme le G-CEM LinkForce, ou un ciment résine auto-adhésif tel que le G-CEM LinkAce.
Remarque :
   - Avant d'utiliser le CERAMIC PRIMER II, le G-Multi PRIMER, le G-CEM LinkForce ou le G-CEM LinkAce, consultez leur mode d'emploi respectif.
   - En cas de préparation non rétentive, il est préférable d'utiliser une colle composite (telle que le G-CEM LinkForce).
   - Utilisation exclusivement en dehors de la bouche. Ne doit pas être appliqué dans la cavité buccale.
   - L'acide phosphorique (35-37 %) peut aussi être utilisé pour nettoyer la surface, de préférence avec un micro-pinceau pendant 10-15 secondes.

TEINTE
HT: (Translucidité élevée) : HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Translucidité moyenne) : MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Faible translucidité) : LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Opacité moyenne) : MO-0, MO-1, MO-2

Niveau de translucidité	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

CONDITIONNEMENT
Lingotin 3g x 5

CONSERVATION
Pour des performances optimales, conservez à température ambiante (4-25ºC / 39.2-77.0ºF) loin des rayons directs du soleil et d'une humidité élevée.
Péremption : 10 ans à compter de la date de fabrication

ATTENTION
1. Un praticien présentant des antécédents d'hypersensibilité à ce produit, une éruption cutanée ou une dermatite par exemple, doit s'abstenir de l'utiliser.
2. Dans de rares cas, ce produit peut entrainer des sensibilités chez certaines personnes. Si tel est le cas, cessez d'utiliser ce produit et consultez un médecin.
3. Le GC Initial LiSi Press est à usage unique.
4. Lors du grattage des restaurations, utilisez un récupérateur de poussières et portez un masque anti-poussière pour éviter d'en inhaler.
5. Les restaurations ne doivent pas être sablées avec de l'oxyde d'alumine à une pression supérieure à 1,5 bar. La surface sablée ne doit pas être exposée en bouche.
6. Respectez les instructions de préparation et les dimensions minimales.
7. Suivez uniquement les recommandées fournies.
8. Un équipement de protection individuel (PPE) comme des gants, masques et lunettes de sécurité doit être porté.

Certains produits mentionnés dans le présent mode d'emploi peuvent être classés comme dangereux selon le GHS. Familiarisez-vous avec les fiches de données de sécurité disponibles sur:
http://www.gceurope.com
ou pour l'Amérique
http://www.gcamerica.com
Elles peuvent également être obtenues auprès de votre fournisseur.

NETTOYAGE ET DESINFECTION
Systèmes de distribution multi-usage: pour éviter toute contamination croisée entre patients, ce dispositif nécessite une désinfection de niveau intermédiaire. Immédiatement après utilisation, inspecter le dispositif et l'étiquette. Jeter le dispositif s'il est endommagé.
NE PAS IMMERGER. Nettoyer soigneusement le dispositif pour prévenir l'assèchement et l'accumulation de contaminants.
Désinfecter avec un produit de contrôle de l'infection de niveau intermédiaire selon les directives régionales / nationales.

Mise à jour 09/2016

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso. IT

GC Initial LiSi Press

VETRO CERAMICA A BASE DI DISILICATO DI LITIO

Per uso esclusivamente professionale odontoiatrico nelle indicazioni raccomandate.

INDICAZIONI PER L'USO
- Faccette occlusali
- Faccette sottili
- Faccette
- Inlay
- Onlay
- Corone nel settore anteriore e posteriore
- Ponti di 3 elementi nel settore anteriore
- Ponti di 3 elementi nel settore dei premolari fino al secondo premolare come elemento finale
- Corona o corona splintata sopra un pilastro di impianto
- Ponti di 3 elementi fino al secondo premolare posto sopra un pilastro di impianto

Trans.	Tecnica di lavorazione			Indicazioni					
	Tecnica di pittura	Cut-back	Stratificazione completa	Faccetta	Inlay	Onlay	Faccetta occlusale	Corona anteriore posteriore	Ponte di 3 elementi
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTROINDICAZIONI
Non adatto per pazienti con:
- Dentatura residua gravemente ridotta
- Dimensione verticale di occlusione gravemente ridotta
- Parafunzioni (ad es.: affetti da bruxismo)

PROGETTAZIONE DELLA PREPARAZIONE
Nella progettazione dei restauri, occorre rispettare le linee guida per la preparazione e le dimensioni minime seguenti:

Linee guida per la preparazione dei restauri in ceramica integrale
- Preparare i margini con un bisello profondo o una spalla arrotondata. (fig.1)
- Evitare di creare margini in diretto contatto occlusale con il dente opposto.
- Considerare i contatti antagonisti.

Faccetta occlusale
- Ridurre la forma anatomica, rispettando gli spessori minimi indicati.
- Ridurre il terzo coronale incisale – nell'area occlusale di circa 1,0 mm.

Faccetta sottile
- Se possibile, la preparazione deve avvenire nello smalto.
- Riduzione in area cervicale e/o labiale di 0,3 mm e nel bordo incisale di 0,4 mm.

Faccetta
- Se possibile, la preparazione deve avvenire nello smalto.
- Riduzione in area cervicale e/o labiale di 0,6 mm e nel bordo incisale di 0,7 mm.

Inlay
- In zona fessure, prevedere min. 1,0 mm di profondità di preparazione e min. 1,0 mm di larghezza dell'istmo.
- Non preparare sottosquadri.
- Assicurarsi che le pareti cavitarie formino un angolo di 6° con l'asse lungo del dente.
- Tutti i bordi interni e gli angoli devono essere arrotondati.

Onlay
- In zona fessure, prevedere min. 1,0 mm di profondità di preparazione e min. 1,0 mm di larghezza dell'istmo.
- Non preparare sottosquadri.
- Assicurarsi che le pareti cavitarie formino un angolo di 6° con l'asse lungo del dente.
- Tutti i bordi interni e gli angoli devono essere arrotondati.
- Fornire almeno 1,0 mm di riduzione nell'area delle cuspidi.

Corone nel settore anteriore
- La larghezza della spalla/bisello deve essere almeno di 1,0 mm.
- Ridurre il terzo coronale incisale, incisalmente, di circa 1,5 mm.
- Ridurre l'area vestibolare e/o orale di circa 1,2 mm.

Corone nel settore posteriore
- Ridurre la forma anatomica, rispettando gli spessori minimi indicati.
- La larghezza della spalla/bisello deve essere almeno di 1,0 mm.
- Ridurre il terzo coronale incisale, occlusalmente, di circa 1,5 mm.

Ponti di 3 elementi
- La larghezza massima dell'elemento del ponte varia fra il settore anteriore e posteriore. Tale larghezza viene stabilita sul dente non preparato.
- Nel settore anteriore (fino al canino), la larghezza dell'elemento del ponte non deve superare gli 11 mm.
- Nel settore dei premolari (fino al 2° premolare), la larghezza dell'elemento del ponte non deve superare i 9 mm.

CERATURA
Utilizzare il sistema ad anello elastico per 3 g di grezzo di ceramica GC Initial LiSi Press. Realizzare il modello di lavoro e applicare una lacca distanziatrice. (fig.2)
Il restauro viene cerato e i modelli vengono spruzzati con una cera sulla sagoma della base per cilindro.
Nota:
- Fissare sempre i canali di pressatura in direzione del flusso del materiale di ceramica e nel punto più spesso del modello di cera in modo da consentire uno scorrimento agevole della ceramica viscosa durante la pressatura.
- Utilizzando il forno per pressatura, se si mette in rivestimento un singolo oggetto, è necessario aggiungere un secondo breve (cieco) canale di pressatura. (fig.3)
- Assicurarsi di mantenere lo spazio indicato nella figura per il modello in cera al fine di garantire stabilità durante la procedura di pressatura. (fig.4)
- In questo sistema, il peso finale della cera è di 0,4 g (min.) – 0,8 g (max.).
- Nella tecnica di stratificazione, occorre seguire le seguenti linee guida riguardanti lo spessore minimo della struttura GC Initial LiSi Press e lo spessore massimo dello strato.

Spessore minimo della struttura GC Initial LiSi Press e spessore massimo dello strato (fig.5)

Spessore totale del restauro	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Spessore minimo della struttura	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Spessore massimo dello strato	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensioni in mm

MESSA IN RIVESTIMENTO

GC LiSi PressVest
1. La messa in rivestimento viene eseguita con GC LiSi PressVest, un rivestimento con legante fosfatico appositamente studiato, che consente una facile rimozione dello strato di reazione. (Per i dettagli fare riferimento alle istruzioni per l'uso speciali.) (fig.6)
2. Collocare il cilindro sulla relativa base. Riempire con cura il cilindro con il materiale per la messa in rivestimento fino ad appena sotto il bordo. (fig.7)
3. Applicare il coperchio, ruotandolo delicatamente (le eccedenze di rivestimento devono uscire leggermente dall'apertura). (fig.8)

PRERISCALDAMENTO
1. Dopo la presa, rimuovere il coperchio e la base per cilindro.
Premere con cautela ed estrarre il cilindro di rivestimento.
2. Lisciare la parte inferiore con un coltello da gesso (controllare l'angolo di 90o e la posiziona stabile). (fig.9)
3. Posizionare il cilindro di rivestimento con l'apertura rivolta verso il basso nel forno preriscaldato a 850°C. (fig.10)
Nota:
Per il materiale di rivestimento, seguire le istruzioni per l'uso del produttore, in particolare per il tempo di tenuta a 850°C.

PRESSATURA
1. Rimuovere il cilindro di rivestimento dal forno dopo aver completato la fase di preriscaldamento.
2. Inserire il grezzo freddo di GC Initial LiSi Press nel cilindro di rivestimento con il lato arrotondato non stampato rivolto verso il basso. (fig.11)
3. Inserire un pistone nel cilindro di rivestimento. (fig.12)
Disporre il cilindro di rivestimento completato al centro del forno di pressatura della ceramica. (fig.13)
4. Avviare il programma di pressatura selezionato.

PROGRAMMA DI PRESSATURA
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Temperatura di avvio	700°C	700°C	700°C	700°C
Consumo di calore	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura finale	893°C	913°C	907°C	923°C
Tempo di tenuta	25min	25min	25min	25min
Durata della pressatura	5min	5min	5min	5min
Livello di pressatura	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Temperatura di avvio	700°C	700°C	700°C	700°C
Consumo di calore	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura finale	898°C	915°C	905°C	920°C
Tempo di tenuta	25min	25min	25min	25min
Durata della pressatura	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5min	5min	5min	5min
Livello di pressatura	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Temperatura standby	700°C	700°C	700°C	700°C
Aumento di temperatura	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura di tenuta	898°C	910°C	903°C	913°C
Tempo di tenuta	25min	25min	25min	25min
Velocità di arresto	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Nota:
Si consiglia di utilizzare pistoni di pressatura monouso. Per la pressatura può essere utilizzato solo un grezzo per cilindro di rivestimento. Seguire le istruzioni per l'uso dei produttori dei forni di pressatura della ceramica. Evitare un raffreddamento rapido alla fine del ciclo di pressatura.

SMUFFOLATURA
1. Dopo il raffreddamento, contrassegnare la lunghezza del pistone sul cilindro di rivestimento. (fig.14)
2. Tagliare lungo la marcatura con un disco separatore. (fig.15)
3. Separare con cautela le 2 sezioni. (fig.16)
4. La smuffolatura grossolana viene eseguita mediante sabbiatura a microsfere di vetro a una pressione di 4 bar.
5. La smuffolatura fine viene eseguita mediante sabbiatura a microsfere di vetro a una pressione di 2 bar. (fig.17)
6. Tagliare con cura e rifinire i canali di pressatura con un disco separatore adatto.
Nota:
Per la smuffolatura non utilizzare ossido di alluminio. L'utilizzo del rivestimento GC LiSi PressVest garantisce la riduzione dello strato di reazione che può essere quindi completamente rimosso mediante sabbiatura a microsfere di vetro. NON è necessario mettere gli oggetti pressati nell'acido fluoridrico. Evitare il surriscaldamento durante il taglio dei canali di pressatura.

RIFINITURA E LUCIDATURA
Rifinire e lucidare la vetroceramica con un apposito strumento per smerigliatura a basso numero di giri e bassa pressione. Evitare di surriscaldare la vetroceramica. (fig.18)

GLASATURA, COLORAZIONE E STRATIFICAZIONE
Allo scopo di ottenere i migliori risultati nella glasatura, colorazione e stratificazione, utilizzare i nostri prodotti GC Initial Lustre Pastes NF e ceramica per faccette GC Initial LiSi. (fig.19)
Nota:
- Per i materiali di glasatura, colorazione e stratificazione, seguire le istruzioni per l'uso del produttore.
- Riguardo alla cottura, non riscaldare o raffreddare i restauri rapidamente. Un rapido cambiamento di temperatura potrebbe rompere il materiale. Per la cottura, utilizzare un portaoggetti adatto (a nido d'ape) e un perno di supporto (con GC Initial Firing Foam).

CEMENTAZIONE
1. Protocollo di condizionamento chimico per la cementazione
   1) Applicare il gel contenente acido fluoridrico (5-9%) per 20 secondi sulle superfici interne del restauro.
   2) Lavare con acqua nebulizzata o pulitore a ultrasuoni e asciugare.
   3) Condizionare le superfici preparate con un agente di accoppiamento silano come CERAMIC PRIMER II o G-Multi PRIMER e lasciare asciugare.
2. Cementazione
Cementare con un cemento resinoso adesivo come G-CEM LinkForce o cemento resinoso autoadesivo come G-CEM LinkAce.
Nota:
   - Prima di utilizzare CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce o G-CEM LinkAce, consultare le relative istruzioni per l'uso.
   - Qualora la preparazione non sia ritentiva, è preferibile utilizzare un cemento resinoso adesivo (come G-CEM LinkForce).
   - L'acido fluoridrico è solo per uso extraorale e non deve essere applicato nella cavità orale.
   - Per pulire la superficie, è possibile usare anche acido fosforico (35-37%), preferibilmente strofinando con un pennellino per 10-15 secondi.

TONALITÀ
HT: (Elevata traslucenza) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Media traslucenza) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Bassa traslucenza) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Opacità media) MO-0, MO-1, MO-2

Traslucenza Livello	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

CONFEZIONE
Grezzo 3g x 5 pz

CONSERVAZIONE
Per ottenere prestazioni ottimali, conservare a temperatura ambiente (4-25°C / 39,2-77,0°F) lontano dalla luce solare diretta e al riparo da un'umidità elevata.
Durata utile: 10 anni dalla data di produzione

ATTENZIONE
1. Il prodotto non dovrebbe essere utilizzato da professionisti con una storia di reazioni di sensibilizzazione al prodotto, come ad esempio eruzioni cutanee o dermatiti.
2. In casi rari, il prodotto può causare sensibilizzazione in alcune persone. Qualora tali reazioni si presentino, interrompere l'uso del prodotto e consultare un medico.
3. GC Initial LiSi Press è un prodotto monouso.
4. Durante la rifinitura dei restauri, utilizzare un dispositivo di raccolta delle polveri e indossare una mascherina di protezione per evitare di inalare la polvere.
5. I restauri non devono essere sabbiati con ossido di alluminio oltre 1,5 bar. Le superfici sabbiate non devono essere esposte nella cavità orale.
6. Seguire le linee guida per la preparazione e le dimensioni minime.
7. Solo per le indicazioni consigliate.
8. Indossare sempre dispositivi di protezione individuale quali guanti, maschere facciali e occhiali di protezione.

Alcuni prodotti a cui si fa riferimento nelle istruzioni d'uso possono essere classificati come pericolosi secondo il GHS. Fate costante riferimento alle schede di sicurezza disponibili su:
http://www.gceurope.com
o per le Americhe
http://www.gcamerica.com
Possono anche essere richieste al fornitore.

PULIZIA E DISINFEZIONE
SISTEMI DI EROGAZIONE MULTIUSO: per evitare contaminazione crociata fra i pazienti, questo dispositivo richiede una disinfezione di medio livello. Immediatamente dopo l'uso ispezionare se il dispositivo e l'etichetta sono deteriorati. Gettare il dispositivo se danneggiato.
NON IMMERGERE. Pulire con cura il dispositivo per prevenire l'essicazione e l'accumulo di contaminanti.
Disinfettare con un prodotto di presidio sanitario per il controllo dell'infezione di medio livello in conformità con le line guide regionali/nazionali.

Ultima revisione 09/2016

Antes de usar, lea detenidamente las instrucciones de uso. ES

GC Initial LiSi Press

CERÁMICA DE VIDRIO DE DISILICATO DE LITIO

Para uso exclusivo por parte de un dentista profesional para las indicaciones recomendadas.

INDICACIONES DE USO
- Veneers oclusales
- Veneers finas
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Coronas en la región anterior y posterior
- Puentes de 3 unidades en la región anterior
- Puentes de 3 unidades en la región premolar hasta el segundo premolar como elemento final
- Corona o corona ferulizada sobre el pilar de un implante
- Puentes de 3 unidades hasta el segundo premolar situado sobre el pilar de un implante

Trans.	Técnica de procesamiento			Indicaciones					
	Técnica de maquillaje	Cut-back	Estratificación completa	Veneer	Inlay	Onlay	CARILLA OCLUSAL	Corona anterior posterior	Puente de 3 unidades
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRAINDICACIONES
No adecuado para pacientes con:
- Dentición residual gravemente disminuida
- Dimensión vertical oclusal gravemente disminuida
- Parafunciones (p. ej. padecer bruxismo)

DISEÑO DE LA PREPARACIÓN
A la hora de diseñar la restauración, han de seguirse las siguientes pautas de preparación y dimensiones mínimas:

Pautas de preparación para restauraciones totalmente de cerámica
- Preparar los márgenes con un bisel profundo o un hombro redondeado. (fig.1)
- Evitar dejar márgenes en contacto oclusal directo con el diente opuesto.
- Deben tenerse en cuenta los contactos antagonistas.

Veneer oclusal
- Reducir la forma anatómica y observar el grosor mínimo indicado.
- Reducir la tercera corona incisal, en el área oclusal, en aprox. 1 mm

Veneer fina
- Si es posible, la preparación debe colocarse en el esmalte.
- Reducción en el área cervical y/o labial de 0,3 mm, y el borde incisal de 0,4 mm.

Funda
- Si es posible, la preparación debe colocarse en el esmalte.
- Reducción en el área cervical y/o labial de 0,6mm, y el borde incisal de 0,7mm.

Inlays
- Debe observarse una profundidad de la preparación de al menos 1 mm y una anchura del istmo de al menos 1 mm.
- No preparar retenciones.
- Garantizar que las paredes de la cavidad forman un ángulo de 6° con el eje longitudinal del diente.
- Todos los bordes internos y los ángulos deben redondearse.

Onlay
- Debe observarse una profundidad de la preparación de al menos 1 mm y una anchura del istmo de al menos 1 mm.
- No preparar retenciones.
- Garantizar que los muros de la cavidad forman un ángulo de 6° con el eje longitudinal del diente.
- Todos los bordes internos y los ángulos deben redondearse.
- Lograr al menos 1 mm de reducción en las áreas de la cúspide.

Coronas en la región anterior
- La anchura del hombro/chamfer debe ser de al menos 1 mm.
- Reducir la tercera corona incisal, en el área incisal, en aprox. 1,5 mm.
- Reducir el área vestibular y/u oral en aprox. 1,2 mm.

Coronas en la región posterior
- Reducir la forma anatómica y observar el grosor mínimo indicado.
- La anchura del hombro/chamfer debe ser de al menos 1 mm.
- Reducir la tercera corona incisal, en el área oclusal, en aprox. 1,5 mm.

Puentes de 3 unidades
- La anchura del póntico máxima aceptable es diferente en la región anterior y posterior. La anchura del póntico se determina en el diente no preparado.
- En la región anterior (hasta el canino), la anchura del póntico no debe exceder los 11 mm.
- En la región premolar (hasta el segundo premolar), la anchura del póntico no debe exceder los 9 mm.

ENCERADO
Utilizar un sistema de anillo elástico para lingotes cerámicos 3g de GC Initial LiSi Press. Crear el modelo de trabajo y aplicar un espaciador. (fig.2)
La restauración se encera y los patrones se introducen a través de un bebedero con una cera en el molde para la base del anillo.
Nota:
- Introducir siempre los bebederos en el sentido del flujo del material cerámico y en la parte más gruesa del patrón de cera de modo que se logre un fluido suave de la cerámica viscosa durante la presión.
- Si solamente se recubre un objeto y se prensa en un horno, deberá colocarse un segundo bebedero (ciego) corto. (fig.3)
- Confirmar que el espacio que se indica en la figura para el patrón de cera y asegurar así la estabilidad durante el procedimiento de prensado. (fig.4)
- En este sistema, el peso definitivo de la cera es de 0,4 g (mín) - 0,8 g (máx.).
- En la técnica de estratificación deberán observarse las siguientes pautas relativas al grosor mínimo de la estructura de GC Initial LiSi Press y al grosor máximo de la capa.

Grosor mínimo de la estructura GC Initial LiSi Press y grosor máximo de la capa (fig.5)

Grosor total de la restauración	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Grosor mínimo de la estructura	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Grosor máximo de la capa	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensiones en mm

REVESTIDO

GC LiSi PressVest
1. El revestido se lleva a cabo con GC LiSi PressVest, un revestimiento en base a fosfato especialmente diseñado que permite evitar fácilmente la capa de reacción. (Para conocer más detalles, consultar las instrucciones especiales de uso). (fig.6)
2. Colocar el cilindro en la base del anillo. Rellenar con cuidado el cilindro con el material de recubrimiento hasta justo por debajo del borde. (fig.7)
3. Colocar la base del molde, girando suavemente (el recubrimiento debe sobresalir un poco por la abertura). (fig.8)

PRECALENTAMIENTO
1. Después del fraguado, retirar el molde de la base y del anillo. Presionar con cuidado el anillo del revestimiento para extraerlo del cilindro.
2. Suavizar la base con un cuchillo para yeso (comprobar el ángulo de 90° y la posición estable). (fig.9)
3. Colocar el cilindro de revestimiento con la abertura mirando hacia abajo en el horno pre-calentado a 850°C. (fig.10)
Nota:
Respecto al material de revestimiento, seguir las instrucciones del fabricante para su uso, especialmente durante el tiempo sometido a 850°C.

PRENSADO
1. Retirar el cilindro de revestimiento del horno inmediatamente después de completar el paso de precalentamiento.
2. Insertar el lingote frío GC Initial LiSi Press en el anillo de revestimiento con el lado redondeado, no impreso, mirando hacia abajo. (fig.11)
3. Colocar un émbolo en el anillo de recubrimiento. (fig.12)
Colocar el recubrimiento completo en el centro del horno de prensado de cerámica. (fig.13)
4. Poner en marcha el programa de prensado.

PROGRAMA DE PRENSADO
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700°C	700°C	700°C	700°C
Incremento de Temperatura	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	893°C	913°C	907°C	923°C
Tiempo de mantenimiento	25 min	25 min	25 min	25 min
Duración del prensado	5 min	5 min	5 min	5 min
Nivel de prensado	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700°C	700°C	700°C	700°C
Incremento de Temperatura	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	898°C	915°C	905°C	920°C
Tiempo de mantenimiento	25 min	25 min	25 min	25 min
Duración del prensado	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Nivel de prensado	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura en stand-by	700°C	700°C	700°C	700°C
Aumento de temperatura	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura de mantenimiento	898°C	910°C	903°C	913°C
Tiempo de mantenimiento	25 min	25 min	25 min	25 min
Velocidad de parada	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Nota:
Se recomienda el uso de émbolos de prensado en un solo sentido. Solamente se debe usar un lingote por cilindro para el prensado. Seguir las instrucciones de uso del fabricante del horno de prensado para cerámica. Evitar el enfriamiento rápido después de finalizar el ciclo de prensado.

VACIADO
1. Una vez frío, marcar la longitud del émbolo en el anillo de recubrimiento. (fig.14)
2. Cortar por la marca con un disco de corte adecuado. (fig.15)
3. Dividir con cuidado en las 2 secciones. (fig.16)
4. El vaciado grueso se realiza mediante perlas de a 4 bares de presión.
5. El vaciado fino se realiza mediante perlas de vidrio a 2 bares de presión. (fig.17)
6. Recortar con cuidado y rematar los bebederos con un disco de corte adecuado.
Nota:
No usar óxido de aluminio para el vaciado. El uso del revestimiento GC LiSi PressVest garantiza la reducción de la capa de reacción y, por tanto, se puede eliminar completamente mediante el pulido con perlas de vidrio. NO es necesario que coloque los objetos prensados en ácido fluorhídrico. Evitar el sobrecalentamiento durante el recorte de los bebederos.

ACABADO Y PULIDO
Acabado y pulido de la cerámica de vidrio, usando un instrumento de pulido adecuado a unas rpm bajas con una presión ligera. Se debe evitar el sobrecalentamiento de la cerámica de vidrio. (fig.18)

GLASEADO, MAQUILLAJE Y ESTRATIFICACIÓN
Para el glaseado, maquillaje y estratificación, usar nuestras pastas GC Initial Lustre y la cerámica para estratificado GC Initial LiSi para lograr mejores resultados. (fig.19)
Nota:
- Seguir las instrucciones de uso del fabricante respecto a los materiales de glaseado, maquillaje y estratificación.
- Durante la cocción no calentar o enfriar las restauraciones rápidamente. El cambio rápido de temperatura podría romper el material. Durante la cocción deben usarse una bandeja de horno (bandeja de panal) y un pin de soporte (en combinación con GC Initial Firing Foam) adecuados.

CEMENTACIÓN
1. Preparativos del protocolo de grabado
   1) Aplicar gel de ácido fluorhídrico (5-9%) durante 20 segundos en las superficies internas de la restauración.
   2) Lavar con agua pulverizada o un limpiador ultrasónico y secar.
   3) Acondicionar las superficies grabadas con un agente silano CERAMIC PRIMER II o G-Multi PRIMER y dejarlo secar.
2. Cementado
Cementar con un cemento de resina adhesivo como G-CEM LinkForce o cemento de resina auto-adhesivo como G-CEM LinkAce.
Nota:
   - Antes de utilizar CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce o G-CEM LinkAce, consultar las respectivas instrucciones de uso.
   - En el caso de que la preparación sea no-retentiva, se recomienda usar un cemento de resina adhesivo (como G-CEM LinkForce).
   - El ácido fluorhídrico es para uso extra-oral solamente y no se debe aplicar en la cavidad bucal.
   - También se puede usar ácido fosfórico (35-37 %) para limpiar la superficie, limpiando preferiblemente con un micro-pincel durante 10-15 segundos.

TONALIDAD
HT: (translucidez alta) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (translucidez media) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (translucidez baja) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (opacidad media) MO-0, MO-1, MO-2

Nivel de Translucidez	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

ENVASE
5 lingotes de 3 g

ALMACENAMIENTO
Se recomienda, para un rendimiento óptimo, almacenar a temperatura ambiente (4-25 °C / 39,2-77,0 °F) y lejos de la luz solar directa.
Caducidad: 10 años a partir de la fecha de fabricación

ATENCIÓN
1. Si el facultativo cuenta con antecedentes de reacciones sensibles como picor o dermatitis a este producto, no deberá utilizarlo.
2. En raras ocasiones el producto puede causar sensibilidad en algunas personas. De darse, interrumpir el uso del producto y consultar a un médico.
3. GC Initial LiSi Press es un producto de un solo uso.
4. Durante el acabado de las restauraciones, usar un recolector de polvo y ponerse una máscara para evitar su inhalación.
5. Las restauraciones no deben pulirse con óxido de aluminio por encima de 1,5 bar. La superficie pulida no debe exponerse intraoralmente.
6. Respetar las pautas de preparación y las dimensiones mínimas.
7. Solamente para las indicaciones recomendadas.
8. Siempre debe utilizarse un equipo de protección personal (PPE) como guantes, mascarillas y una protección adecuada de los ojos.

Algunos de los productos mencionados en las presentes instrucciones pueden clasificarse como peligrosos según GHS. Siempre familiarizarse con las hojas de datos de seguridad disponibles en:
http://www.gceurope.com
o para América
http://www.gcamerica.com
También se pueden obtener de su proveedor.

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
SISTEMA DE UTILIZACIÓN MULTI-USOS: para evitar la contaminación cruzada entre pacientes, este dispositivo requiere la desinfección de nivel medio. Inmediatamente después de su uso inspeccione el dispositivo y compruebe si la etiqueta está dañada. Deseche el dispositivo si está dañado.
NO SUMERJA. Limpiar a fondo el dispositivo para prevenir el secado y la acumulación de contaminantes. Desinfectar con un producto sanitario para el control de la infección de calidad registrada de nivel medio según las directrices regionales / nacionales.

Última revisión 09/2016

Lees voor gebruik zorgvuldig de gebruiksaanwijzing. NL

GC Initial LiSi Press

LITHIUM DISILICAAT GLASKERAMIEK

Alleen voor gebruik door een professional in de aanbevolen indicaties.

GEBRUIKSINDICATIES
- Occlusale veneers
- Dunne veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Kronen in het anterior- en posteriorgebied
- 3-delige bruggen in het anteriorgebied
- 3-delige bruggen in het premolaargebied tot de tweede premolaar als eindpijler
- Kroon of partiële kroon op een implantaatabutment
- 3-delige bruggen tot de tweede premolaar op een implantaatabutment

Trans-lucentie-graad	Verwerkingstechniek			Indicaties					
	Stainstec -hniek	Cut-back techniek	Layering-techniek	Veneer	Inlay	Onlay	Occlusale Veneer	Anterior Posterior kroon	3-delige brug
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRA-INDICATIES
Niet geschikt voor patiënten met:
- zeer weinig dentitie
- zeer beperkte occlusale verticale dimensie
- parafuncties (bijvoorbeeld patiënt lijdt aan bruxisme)

PREPARATIEONTWERP
Bij het ontwerpen van restauraties moeten de volgende preparatierichtlijnen en minimale afmetingen worden gerespecteerd:

Preparatierichtlijnen voor volledig keramische restauraties
- Prepareer de marges met een diepe chamfer of afgeronde schouder. (fig. 1)
- Voorkom dat de marges in direct occlusaal contact komen met de antagonist.
- Houd rekening met contactvlakken van antagonisten.

Occlusale veneer
- Reduceer de anatomische vorm en neem de voorgeschreven minimale dikte in acht.
- Reduceer het incisale kroon derde - in het occlusale gebied - met ca. 1,0 mm.

Dunne veneer
- Prepareer indien mogelijk in het glazuur.
- Reduceer het cervicale en/of labiale gebied met 0,3 mm, en de incisale rand met 0,4 mm.

Veneer
- Prepareer indien mogelijk in het glazuur.
- Reduceer het cervicale en/of labiale gebied met 0,6 mm, en de incisale rand met 0,7 mm.

Inlays
- Houd in het fissuurgebied een preparatiediepte van ten minste 1,0 mm en een istmusbreedte van ten minste 1,0 mm aan.
- Prepareer geen ondersnijdingen.
- Zorg ervoor dat de wanden van de caviteit een hoek van 6° vormen met de lengteas van de tand.
- Alle interne randen en hoeken moeten worden afgerond.

Onlay
- Houd in het fissuurgebied een preparatiediepte van ten minste 1,0 mm en een istmusbreedte van ten minste 1,0 mm aan.
- Prepareer geen ondersnijdingen.
- Zorg ervoor dat de wanden van de caviteit een hoek van 6° vormen met de lengteas van de tand.
- Alle interne randen en hoeken moeten worden afgerond.
- Zorg voor een reductie van ten minste 1,0 mm in de spitse punten.

Kronen in het anteriorgebied
- De schouder/chamfer moet minstens 1,0 mm breed zijn.
- Reduceer het incisale kroon derde - in het incisale gebied - met circa 1,5 mm.
- Reduceer het vestibulaire en/of orale gebied met circa 1,2 mm.

Kronen in het posteriorgebied
- Reduceer de anatomische vorm en neem de voorgeschreven minimale dikte in acht.
- De schouder/chamfer moet minstens 1,0 mm breed zijn.
- Reduceer het incisale kroon derde - in het occlusale gebied - met circa 1,5 mm.

3-delige bruggen
- De maximaal toelaatbare ponticbreedte verschilt in het anterior- en posteriorgebied. De ponticbreedte wordt bepaald aan de niet-geprepareerde tand.
- In het anteriorgebied (tot de hoektand) mag de pontic niet breder zijn dan 11 mm.
- In het premolarengebied (tot de tweede premolaar) mag de pontic niet breder zijn dan 9 mm.

OPWASSEN
Gebruik een elastische-ringsysteem voor 3 g van GC Initial LiSi Press keramische ingot. Fabriceer het werkmodel en breng een afstandhouder aan. (fig. 2)
De restauratie wordt opgewassen en de patronen worden met een was begoten op het ringbasissysteem.
Opmerking:
- Bevestig de gietkanalen altijd in de stromingsrichting van het keramische materiaal en aan het dikste deel van het waspatroon, zodat de viskeuze keramiek tijdens het persen vloeiend stroomt.
- Als slechts één object wordt ingebed en geperst in een oven, moet een tweede kort (blind) gietkanaal worden geplaatst. (fig. 3)
- Handhaaf de in de figuur vermelde ruimte voor het waspatroon om de stabiliteit tijdens het persen te verzekeren. (fig. 4)
- In dit systeem is het definitieve wasgewicht 0,4 g (min.) - 0,8 g (max.).
- Bij de layeringtechniek moet de volgende richtlijn met betrekking tot de minimale dikte van het GC Initial LiSi Press-frame en de maximale laagdikte in acht worden genomen.

Minimale dikte van GC Initial LiSi Press-frame en maximale laagdikte (fig. 5)

Totale dikte van de restauratie	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimale framedikte	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximale laagdikte	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Afmetingen in mm

INBEDDEN

GC LiSi PressVest
1. Het inbedden wordt uitgevoerd met GC LiSi PressVest, een speciaal ontwikkelde fosfaatgebonden inbedmassa waarbij de reactielaag gemakkelijk kan worden verwijderd. (Voor meer informatie verwijzen we naar de speciale gebruiksaanwijzingen.) (fig. 6)
2. Plaats de cilinder op de ringbasis. Vul de cilinder voorzichtig met inbedmassa tot net onder de rand. (fig. 7)
3. Plaats de cilinder op het malbasissysteem waarbij u zachtjes draait (de inbedmassa moet een beetje uit de opening komen). (fig. 8)

VOORVERWARMING
1. Na uitharding verwijdert u het mal- en ringbasissysteem.
Duw de inbedmassa voorzichtig uit de cilinder.
2. Strijk de onderzijde glad met behulp van een gipsmes (controleer de hoek van 90° en stabiele positie). (fig. 9)
3. Plaats de inbedring met de trechter naar beneden in de tot 850°C voorverwarmde oven. (fig. 10)
Opmerking:
Volg de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant voor de inbedmassa, vooral met betrekking tot de aan te houden tijd op 850°C.

PERSEN
1. Verwijder de inbedring uit de voorverwarmingsoven direct na voltooiing van de voorverwarmingsstap.
2. Plaats de koude GC Initial LiSi Press-ingot op de inbedring met de ronde, niet-bedrukte zijde naar beneden. (fig. 11)
3. Plaats een plunjer in de inbedring. (fig. 12)
Plaats de voltooide inbedring in het midden van de keramiekpersoven. (fig. 13)
4. Start het geselecteerde persprogramma.

PERSPROGRAMMA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringgrootte	100 g	200 g	100 g	200 g
Begintemperatuur	700°C	700°C	700°C	700°C
Verwarmingssnelheid	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Eindtemperatuur	893°C	913°C	907°C	923°C
Aan te houden tijd	25 min	25 min	25 min	25 min
Perstijd	5 min	5 min	5 min	5 min
Persniveau	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringgrootte	100 g	200 g	100 g	200 g
Begintemperatuur	700°C	700°C	700°C	700°C
Verwarmingssnelheid	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Eindtemperatuur	898°C	915°C	905°C	920°C
Aan te houden tijd	25 min	25 min	25 min	25 min
Perstijd	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Persniveau	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringgrootte	100 g	200 g	100 g	200 g
Stand-bytemperatuur	700°C	700°C	700°C	700°C
Temperatuurstijging	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Aan te houden temperatuur	898°C	910°C	903°C	913°C
Aan te houden tijd	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopsnelheid	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Opmerking:
We raden aan eenwegspersplunjers te gebruiken. Voor het persen mag per inbedring slechts één ingot worden gebruikt. Volg de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant van de keramiekpersoven. Vermijd snelle afkoeling na het einde van de perscyclus.

UITBEDDEN
1. Na afkoeling markeert u de lengte van de plunjer op de inbedring. (fig. 14)
2. Snijd langs de markering met een geschikte slijpschijf. (fig. 15)
3. Breek voorzichtig in de 2 delen. (fig. 16)
4. Grof uitbedden doet u door te stralen met glasparels bij een druk van 4 bar.
5. Fijn uitbedden doet u door te stralen met glasparels bij een druk van 2 bar. (fig. 17)
6. Snijd de gietkanalen voorzichtig af en werk af met een geschikte slijpschijf.
Opmerking:
Gebruik geen aluminiumoxide voor het uitbedden. Het gebruik van GC LISI PressVest-inbedmassa garandeert de reductie van de reactielaag; de inbedmassa kan dus volledig worden verwijderd door te stralen met glasparels. U hoeft geen geperste objecten in fluorwaterstofzuur te plaatsen. Vermijd oververhitting tijdens het afsnijden van de gietkanalen.

AFWERKEN EN POLIJSTEN
Werk de glaskeramiek af en polijst deze met behulp van een geschikt slijpinstrument met een laag toerental en een lichte druk. Vermijd oververhitting van de glaskeramiek. (fig. 18)

GLAZUREN, KLEUREN EN OPBOUWEN IN LAGEN
Gebruik voor het glazuren, kleuren en opbouwen van lagen onze speciale GC Initial Lustre Pastes NF and GC Initial LiSi veneerkeramiek voor de beste resultaten. (fig. 19)
Opmerking:
- Volg de gebruiksaanwijzingen van de fabrikant voor het materiaal om te glazuren, te kleuren en lagen op te bouwen.
- De restauraties mogen niet snel worden verwarmd of afgekoeld. Bij snelle temperatuurveranderingen kan het materiaal breken. Tijdens het branden moeten een goede ovenlade (honingraatlade) en steunpen (in combinatie met GC Initial-brandschuim) worden gebruikt.

CEMENTERING
1. Werkwijze voor het etsen van preparaties
   1) Breng gedurende 20 seconden fluorwaterstofzuurgel (5-9%) aan op de binnenoppervlakken van de restauratie.
   2) Was met een watersproeier of een ultrasone reiniger en droog.
   3) Conditioneer de geëtste oppervlakken met een silaankoppelingsmiddel zoals CERAMIC PRIMER II of G-Multi PRIMER en laat ze drogen.
2. Cementering
Cementeer met een hechtende cement op basis van kunsthars zoals G-CEM LinkForce of een zelfhechtende cement op basis van kunsthars zoals G-CEM LinkAce.
Opmerking:
   - Raadpleeg de gebruiksaanwijzingen voordat u CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce of G-CEM LinkAce gebruikt.
   - Indien de preparatie niet-retentief is, gaat de voorkeur uit naar een hechtende cement op basis van kunsthars (zoals G-CEM LinkForce).
   - Fluorwaterstofzuur is alleen voor extraoraal gebruik en mag dus niet in de mondholte worden gebruikt.
   - Fosforzuur (35-37%) kan ook worden gebruikt voor het reinigen van het oppervlak – bij voorkeur 10 tot 15 seconden schrobben met een microborstel.

TINT
HT: (Hoge Translucentie) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucentie) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Lage Translucentie) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opaciteit) MO-0, MO-1, MO-2

Trans-lucentie-niveau	Bleekmiddel		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

VERPAKKING
Ingots 3 g x 5 stuks

BEWARING
Voor optimale prestaties bij voorkeur bewaren bij kamertemperatuur (4-25 °C) uit de buurt van direct zonlicht en niet op een plaats met een hoge luchtvochtigheid.
Houdbaarheid: 10 jaar vanaf de productiedatum

OPGELET
1. Een tandheelkundige die al eens gevoeligheidsreacties (zoals huiduitslag of dermatitis) voor dit product heeft ontwikkeld, mag het niet gebruiken.
2. In zeldzame gevallen kan het product bij sommige mensen gevoeligheidsreacties veroorzaken. In dat geval moet het gebruik van het product worden stopgezet en moet een arts worden geraadpleegd.
3. GC Initial LiSi Press is bedoeld voor eenmalig gebruik.
4. Gebruik tijdens het slijpen van de restauraties een stofafzuiger en draag een stofmasker om inademing van stof te voorkomen.
5. Restauraties mogen niet worden gestraald met aluminiumoxide bij een druk van meer dan 1,5 bar. Een gestraald oppervlak mag niet intraoraal worden blootgesteld.
6. Volg de preparatierichtlijnen en respecteer de minimale afmetingen.
7. Alleen voor aanbevolen indicaties.
8. Er moeten altijd persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) worden gedragen, zoals handschoenen, mondmaskers en veiligheidsbrillen.

Sommige producten waarnaar wordt verwezen in het huidige veiligheidsinformatieblad kunnen worden geclassificeerd als gevaarlijk volgens GHS. Maak u vertrouwd met de veiligheidsinformatiebladen beschikbaar op:
http://www.gceurope.com
of voor Amerika
http://www.gcamerica.com
Zij kunnen ook worden verkregen bij uw leverancier.

REINIGING EN DESINFECTIE
MULTI-TOEPASBARE DOSEERSYSTEMEN: Om kruisbesmetting tussen patiënten te voorkomen dient dit instrument en het label gedesinfecteerd te worden. Inspecteer het instrument en het label direct na gebruik op beschadigingen. Gebruik het instrument niet meer indien beschadigd.
NIET ONDERDOMPELEN. Reinig het instrument grondig om het opdrogen en accumuleren van verontreinigingen te voorkomen. Desinfecteer met een medisch geregistreerd infectie controle product welke voldoet aan de regionale/nationale richtlijnen.

Laatste aanpassing 09/2016

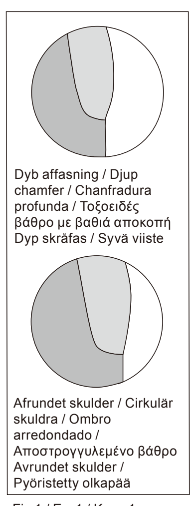
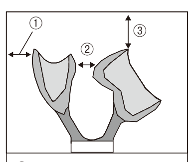


Fig.1 / Εικ.1 / Kuva 1

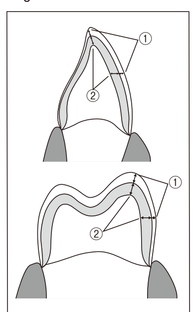
Fig.2 / Εικ.2 / Kuva 2

Fig.3 / Εικ.3 / Kuva 3



①Min. 5mm / Ελάχ. 5mm / Väh. 5 mm
②Min. 3mm / Ελάχ. 3mm / Väh. 3 mm
③Min. 10mm / Ελάχ. 10mm / Väh. 10 mm

Fig.4 / Εικ.4 / Kuva 4



①Lagtykkelse / Skikttjocklek/ Espessura das camadas / Πάχος στρώματος / Lagtykkelse / Kerroksen paksuus
②Rammetykkelse / Konstruktionstjocklek / Espessura da estrutura / Πάχος πλαισίου / Rammetykkelse / Rungon paksuus

Fig.5 / Εικ.5 / Kuva 5

Fig.6 / Εικ.6 / Kuva 6

Fig.7 / Εικ.7 / Kuva 7

Fig.8 / Εικ.8 / Kuva 8

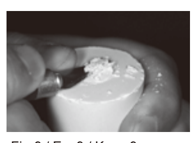


Fig.9 / Εικ.9 / Kuva 9

Fig.10 / Εικ.10 / Kuva 10

Fig.11 / Εικ.11 / Kuva 11

Fig.12 / Εικ.12 / Kuva 12

Fig.13 / Εικ.13 / Kuva 13

Fig.14 / Εικ.14 / Kuva 14

Fig.15 / Εικ.15 / Kuva 15

Fig.16 / Εικ.16 / Kuva 16

Fig.17 / Εικ.17 / Kuva 17

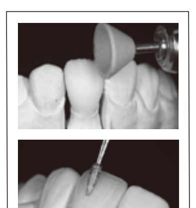


Fig.18 / Εικ.18 / Kuva 18

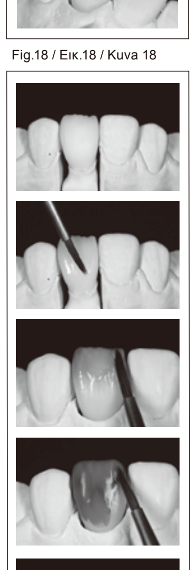


Fig.19 / Εικ.19 / Kuva 19

Læs brugsanvisningen omhyggeligt igennem før brug. DA

GC Initial LiSi Press

LITHIUMDISILIKAT GLASKERAMIK

Kun til brug af tandlægefagligt personale i de anbefalede indikationer.

INDIKATIONER FOR BRUG
- Okklusale facader
- Tynde facader
- Facader
- Indlæg
- Onlays
- Kroner i det anteriore og posteriore område
- Broer med tre led i det posteriore område
- Broer med tre led i det præmolare område, hvor den anden præmolar er sidste broled
- Krone eller splintret krone oven på et implantatabutment
- Broer med tre led op til den anden præmolar placeret oven på et implantatabutment

Trans.	Procesteknik			Indikationer					
	Farvningsteknik	Tilbageskæring	Fuld lagdeling	Overflade	Fyldning	Plombe	onlays	Forrest Krone bagtil	Bro med tre enheder
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKATIONER
Ikke velegnet til patienter med:
- Alvorligt reduceret resterende tandsæt
- Alvorligt nedsat okklusal vertikal dimension
- Parafunktioner (lider f.eks. af bruxisme)

DESIGN AF PRÆPARATION
Ved design af restaureringer skal følgende retningslinier for præparation og minimumsmål overholdes:

Retningslinier for præparation for helkeramiske restaureringer
- Præparer kanten med en dyb chamfer eller en afrundet skulder. (fig. 1)
- Undgå kanter i direkte okklusal kontakt med antagonist.
- Der skal tages højde for antagonistkontakter.

Okklusal facade
- Reducer den anatomiske formgivning, og tag den fastsatte minimumstykkelse i betragtning.
- Reducer den incisale kronetredjedel – i det okklusale område – med ca. 1,0 mm.

Tynd facade
- Hvis det er muligt, skal præparationen placeres i emaljen.
- Reduktion i det cervikale og/eller labiale område med 0,3 mm og incisalkanten med 0,4 mm.

Facade
- Hvis det er muligt, skal præparationen placeres i emaljen.
- Reduktion i det cervikale og/eller labiale område med 0,6 mm og incisalkanten med 0,7 mm.

Indlæg
- Der skal overholdes en præparationsdybde på mindst 1,0 mm og en isthmusbredde på mindst 1,0 mm i fissurområdet.
- Præparer ikke underskæringer.
- Sørg for, at kavitetsvæggene danner en vinkel på 6° i forhold til tandens længdeakse.
- Alle indvendige kanter og vinkler skal afrundes.

Onlay
- Der skal overholdes en præparationsdybde på mindst 1,0 mm og en isthmusbredde på mindst 1,0 mm i spalteområdet.
- Præparer ikke underskæringer.
- Sørg for, at kavitetsvæggene danner en vinkel på 6° i forhold til tandens længdeakse.
- Alle indvendige kanter og vinkler skal afrundes.
- Sørg for mindst 1,0 mm reduktion i overgangsområderne.

Kroner i det anteriore område
- Bredden af skulderen/chamferen skal være mindst 1,0 mm.
- Reducer den incisale kronetredjedel – i det incisale område – med ca. 1,5 mm.
- Reducer det vestibulære og/eller orale område med ca. 1,2 mm.

Kroner i det posteriore område
- Reducer den anatomiske formgivning, og observer den stipulerede minimumstykkelse.
- Bredden af skulderen/chamferen skal være mindst 1,0 mm.
- Reducer den incisale kronetredjedel – i det okklusale område – med ca. 1,5 mm.

Broer med tre led
- Den maksimalt acceptable pontikbredde er forskellig i det anteriore og posteriore område. Pontikbredden bestemmes på den upræparerede tand.
- I det anteriore område (op til hjørnetanden) må pontikbredden ikke overskride 1 mm.
- I det præmolare område (op til den anden præmolar) må pontikbredden ikke overskride 9 mm.

OPVOKSNING
Benyt elastikringsystem til 3 g for GC Initial LiSi Press-keramikingoten. Udarbejd arbejdsmodellen, og monter et afstandsstykke (fig. 2)
Restaureringen vokses op, og mønstrene påsprøjtes med en voks på ringbaseformen.
Bemærk:
- Fastgør altid indløbene i gennemstrømningsretningen af det keramiske materiale og ved den tykkeste del af voksmønsteret, således at der opnås jævn gennemstrømning af den viskøse keramik under presningen.
- Kun hvis ét objekt indstøbes og presses ind i en smelteovn, skal der placeres et andet kort (blindt) indløb. (fig. 3)
- Sørg for at holde den afstand for voksmønsteret, der fremgår af figuren, således at der sikres stabilitet i forbindelse med presningsproceduren. (fig. 4)
- I dette system er den definitive voksvægt 0,4 g (min.) – 0,8 g (maks.).
- I forbindelse med lagdelingsteknikken skal følgende retningslinje vedr. minimumsrammetykkelsen for GC Initial LiSi Press og maksimumslagtykkelsen overholdes.

Minimumsrammetykkelse for GC Initial LiSi Press og maksimumslagtykkelse (fig. 5)

Samlet tykkelse af af restaureringen	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Min. rammetykkelse	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maks. lagtykkelse	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mål i mm

INDSTØBNING

GC LiSi PressVest
1. Indstøbningen udføres med en GC LiSi PressVest, som er en specialudformet fosfatbundet indstøbningsmasse, der muliggør nem fjernelse af reaktionslaget. (Der findes yderligere detaljer i de særlige anvendelsesinstruktioner.) (fig. 6)
2. Placer cylinderen på ringbasen. Fyld forsigtigt cylinderen op med indstøbningsmasse til netop under kanten. (fig. 7)
3. Påsæt støbebaseformeren, og drej den let (indstøbningsmassen skal stikke en lille smule frem ud ad åbningen). (fig. 8)

FORVARMNING
1. Når komponenten har sat sig, skal støbebaseformeren og ringbaseformeren fjernes. Skub forsigtigt investeringsringen ud af cylinderen.
2. Udjævn undersiden ved brug af en gipskniv (kontroller vinklen på 90° og for stabil position). (fig. 9)
3. Place indstøbningsringen i tragten vendende nedad i smelteovnen, der er forvarmet til 850 °C. (fig. 10)
Bemærk:
I forhold til investeringsmaterialet skal producentens instruktioner følges, navnlig i forbindelse med fastholdningstiden ved 850 °C.

PRESNING
1. Fjern indstøbningsringen fra forvarmningsovnen umiddelbart efter, at forvarmningstrinnet er blevet fuldført.
2. Isæt den kolde GC Initial LiSi Press-ingot i indstøbningsringen med den afrundede trykfri side vendende nedad. (fig. 11)
3. Placer et stempel i indstøbningsringen. (fig. 12) Placer den færdige indstøbningsring i midten af den keramiske pressesmelteovn. (fig. 13)
4. Start det valgte presningsprogram.

PRESNINGSPROGRAM
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Opvarmningshastighed	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Endelig temperatur	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Fastholdningstid	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Presningsvarighed	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.
Presningsniveau	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Opvarmningshastighed	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Endelig temperatur	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Fastholdningstid	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Presningsvarighed	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.
Presningsniveau	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Standby-temperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperaturforøgelse	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Fastholdelsestemperatur	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Fastholdningstid	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Stophastighed	300 μm/min.	300 μm/min.	300 μm/min.	300 μm/min.

Bemærk:
Vi anbefaler brug af engangsstempler. Der kan kun benyttes én ingot pr. investeringsring til presning. Følg anvendelsesinstruktionerne fra producenten af den keramiske presningssmelteovn. Undgå hurtig nedkøling efter afsluttet presningscyklus.

NEDBRYDNING
1. Efter køling skal længden af stemplet på indstøbningsringen markeres. (fig. 14)
2. Skær langs mærkningen med en passende afskæringsskive. (fig. 15)
3. Bræk forsigtigt komponenten til to sektioner. (fig. 16)
4. Grovnedbrydning udføres ved at blæse med glasperler ved et tryk på 4 bar.
5. Finnedbrydning udføres ved at blæse med glasperler ved et tryk på 2 bar. (fig. 17)
6. Afskær forsigtigt indløbene, og efterbehandl dem med en passende afskæringsskive.
Bemærk:
Benyt ikke aluminiumoxid til nedbrydning. Brug af GC LiSi PressVest-indstøbningsmassen garanterer reduktion af reaktionslaget og kan tilsvarende fjernes helt ved brug af blæsning med glasperler. Du behøver IKKE at nedsænke pressede objekter i flussyre. Undgå overopvarmning under afskæring af indløbene.

EFTERBEARBEJDNING OG POLERING
Finish og poler glaskeramikken ved brug af et velegnet slibeinstrument ved lavt omdrejningstal og med let tryk. Undgå overopvarmning af glaskeramikken. (fig. 18)

GLASERING, FARVNING OG LAGDELING
Ved glasering, farvning og lagdeling opnås de bedste resultater med vores særlige overfladekeramik GC Initial Lustre Pastes NF og GC Initial LiSi. (fig. 19)
Bemærk:
- Følg producentens anvisninger vedr. brug af materialer til glasering, farvning og lagdeling.
- Ved brænding må restaureringerne ikke opvarmes eller nedkøles hurtigt.
Hurtige temperaturudsving kan nedbryde materialet. Ved brænding skal der benyttes en passende smelteovnsbakke (vaffelformet bakke) og støttestift (i kombination med GC Initial Firing Foam).

CEMENTERING
1. Præpareringsprotokol for ætsning
 1) Påfør flussyregel (5-9%) i 20 sekunder på restaureringens indvendige overflader.
 2) Skyl med vandspray, eller rengør med ultralyd, og lad tørre.
 3) Behandl de ætsede overflader med et silankoblingsmiddel såsom CERAMIC PRIMER II eller G-Multi PRIMER, og lad dem tørre.
2. Cementering
Adhæsiv resincement, såsom G-CEM LinkForce eller selvadhærerende resincement, som G-CEM LinkAce.
Bemærk:
 - Før brug af CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce eller G-CEM LinkAce skal de respektive anvendelsesinstruktioner gennemlæses.
 - Hvis ikke præparationen har tilstrækkelig retention, anbefales anvendelse af en adhæsiv resincement, såsom G-CEM LinkForce.
 - Flussyre er kun til ekstraoral brug og må ikke anvendes i mundhulen.
 - Fosforsyre (35-37 %) kan også anvendes med henblik på rengøring af overfladen, gerne i form af skrubning med en mikrobørste i 10-15 sekunder.

SKYGNING
HT: (høj gennemsigtighed) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (mellemhøj gennemsigtighed) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (lav gennemsigtighed) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Mellehøj opacitet) MO-0, MO-1, MO-2

Gennemsigtighedsniveau	Blegning		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

PAKKE
Ingot 3 g x 5 stk.

OPBEVARING
Optimal ydeevne opnås igennem opbevaring ved stuetemperatur (4-25 °C/39,2-77,0 °F) på afstand af direkte sollys og høj luftfugtighed.
Holdbarhed: 10 år regnet fra produktionsdatoen

FORSIGTIG
1. Personale, der lider eller har lidt af nogen former for overfølsomhedsreaktioner som f.eks. udslæt eller dermatitis over for dette produkt, må ikke benytte produkterne.
2. I sjældne tilfælde kan produktet forårsage overfølsomhed hos nogle mennesker. Hvis sådanne reaktioner er forventelige, skal brug af produktet ophøre, og der skal søges lægehjælp.
3. GC Initial LiSi Press er alene til engangsbrug.
4. Ved slibning af restaureringerne skal der benyttes støvopsamler samt støvmaske med henblik på at forebygge indånding af støv.
5. Restaureringer må ikke påblæses med aluminiumoxid ved over 1,5 bar. Den påblæste overflade må ikke eksponeres interoralt.
6. Følg forberedelsesretningslinjerne og minimumsmålene.
7. Kun til anbefalede indikationer.
8. Personlige værnemidler (PPE) såsom handsker, mundbind og beskyttelsesbriller skal altid bæres.

Nogle produkter som er beskrevet i IFU er evt. klassificeret som farlig i hht GHS. Læs altid op på alle arbejdshygiejniske anvisninger som kan findes på:
http://www.gceurope.com
eller for Amerika
http://www.gcamerica.com
De kan altid rekvireres hos dit depot.

RENGØRING OG DESINFEKTION
APPLICERINGSSYSTEM TIL FLERGANGSBRUG: For at undgå krydskontaminering mellem patienterne, skal disse enheder desinfeceres på mellemniveau. Efter anvendelse inspiceres enheden umiddelbart for problemer. Defekt enhed skal kasseres.
MÅ IKKE LÆGGES I DESINFEKTIONSVÆSKER. Rengør enheden omhyggeligt og tør den ordentligt. Der må ikke være smuds tilbage på enheden. Desinficer produktet på mellemniveau og følg de nationale retningslinjer for dette.

Revideret senest 09/2016

Läs bruksanvisningen noggrant före användning. SV

GC Initial LiSi Press

LITIUMDISILIKAT GLASKERAMIK

Får endast användas av utbildad tandvårdspersonal för de rekommenderade indikationerna.

INDIKATIONER
- Ocklusala fasader
- Tunna fasader
- Fasader
- Inlays
- Onlays
- Kronor i det anteriora och posteriora området
- 3-ledsbroar i det anteriora omådet
- 3-ledsbroar i premolara området upp till den andra premolaren som den sista leden
- Krona eller splintad krona ovanpå ett implantatfäste
- 3-ledsbroar upp till den andra premolaren placerad ovanpå ett implantatfäste

Trans.	Processteknik			Indikationer					
	Målningsteknik	Cutback	Full skiktning	Fasad	Inlay	Onlay	Ocklusal veneer	Anterior Posterior krona	3-ledsbro
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

Kontraindikationer
Inte lämplig för patienter med:
- Allvarligt reducerad tanduppsättning
- Allvarligt reducerat ocklusalt vertikalt mått
- Parafunktioner (t ex lider av bruxism)

PREPARERINGENS UTFÖRANDE
Följ riktlinjerna och minimimåtten för prepareringen vid utförande av restaurationer:

Prepareringsriktlinjer för keramrestaurationer
- Preparera kanten som djup chamfer eller cirkulär skuldra. (fig.1)
- Undvik att få kanter i direkt ocklusal kontakt med motstående tand.
- Kontakt med antagonister måste tas i beaktande.

Ocklusal fasad
- Reducera den anatomiska formen och var uppmärksam på att det finns en minsta stipulerad tjocklek.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt– i det ocklusala området med cirka 1,0 mm.

Tunn fasad
- Beredningen ska om möjligt placeras på emaljen.
- Reduktion i det cervikala och/eller labiala området med 0,3 mm, och den incisala kanten med 0,4 mm.

Fasad
- Prepareringen ska om möjligt placeras på emaljen.
- Reduktion i det cervikala och/eller labiala området med 0,6 mm, och den incisala kanten med 0,7 mm.

Inlays
- Beakta ett beredningsdjup på minst 1,0 mm och en isthmusbredd på minst 1,0 mm i fissurområdet.
- Preparera inte invaginationer.
- Kontrollera att kavitetsväggarna bildar en vinkel på 6° mot tandens längdaxel.
- Alla inre kanter och vinklar ska vara rundade.

Onlay
- Beakta ett prepareringsdjup på minst 1,0 mm och en isthmusbredd på minst 1,0 mm i fissurområdet.
- Preparera inte invaginationer.
- Kontrollera att kavitetsväggarna bildar en vinkel på 6° mot tandens längdaxel.
- Alla inre kanter och vinklar ska vara rundade.
- Upprätthåll minst 1,0 mm reduktion i kuspområden.

Kronor i anteriora området
- Bredden på skuldran/chamfer ska vara minst 1,0 mm.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt – i incisala området – med cirka 1,5 mm.
- Reducera det vestibulära och/eller orala området med cirka 1,2 mm.

Kronor i posteriora området
- Reducera den anatomiska formen och var uppmärksam på att det finns en minsta stipulerad tjocklek.
- Bredden på skuldran/chamfern ska vara minst 1,0 mm.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt – i det ocklusala området, med cirka 1,5 mm.

3-ledsbroar
- Maximalt acceptabel pontic-bredd är olika i anteriora och posteriora området. Bredden av pontic bestäms av den opreparerade tanden.
- Pontic-bredden bör ej överskrida 11 mm i det anteriora området (upp till caninen).
- I det premolara området (upp till den andra premolaren), ska inte pontic-bredden överstiga 9 mm.

UPPVAXNING
Använd elastiskt ringsystem för 3 g av GC Initial LiSi Press keramikpuck. Färdigställ arbetsmodellen och applicera en die spacer. (fig.2)
Uppvaxning av restaurationen sker och konturering gjuts med ett vax på ringbasformen.
Notera:
- Fäst alltid gjutledaren i flödesriktningen av det keramiska materialet och på den tjockaste delen av uppvaxningen för att skapa ett kontinuerligt flöde av den viskösa keramiken under pressning.
- Om endast ett objekt ska pressas måste en andra gjutledare placeras (fig.3).
- För att säkerställa stabilitet under pressningen kontrollera noga hålrummet i formen för kontureringsvaxet. (fig.4)
- I detta system, är den definitiva vaxvikten 0,4 g (min.) – 0,8 g (max.).
- Beakta följande riktlinjer för skikttekniken avseende minimumtjocklek på GC Initial LiSi Press-konstruktionen samt maximal skikttjocklek.

Minsta GC Initial LiSi Press-konstruktion och maximal skikttjocklek (fig.5)

Total tjocklek av restaurationen	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minsta konstruktionstjocklek	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximal skikttjocklek	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mått i mm

INBÄDDNING

GC LiSi PressVest
1. Inbäddningen utförs med GC LiSi PressVest, en speciellt utvecklad fosfatbunden inbäddning, vilket erbjuder lätt avlägsnande av reaktionsskiktet. Användning av vätmedlet ska sprayas över vaxobjektet före inbäddning för att minimera reaktionslagret. (Mer information finns i specialanvisningarna.) (fig.6)
2. Placera cylindern på ringbasen. Fyll cylindern försiktigt med inbäddningsmassa upp till strax nedanför muffelkanten. (fig.7)
3. Placera basgjutformen genom att försiktigt vrida på den (det bör tränga ut lite massa genom mynningen). (fig.8)

FÖRUPPVÄRMNING
1. Efter stelning, ta bort basgjutformen och ringbasformen. Tryck försiktigt ut ringmättet ur cylindern.
2. Använd en gipskniv för att slipa bottenytan (kontrollera 90°-vinkeln och att positionen är stabil). (fig.9)
3. Placera muffeln med kanalen vänd nedåt i den, till 850°C, föruppvärmda ugnen. (fig.10)
Notera:
Följ tillverkarens instruktioner för inbäddningsmaterialet, i synnerhet vad gäller tiden i 850°C .

PRESSNING
1. Ta ut muffeln från föruppvärmningsugnen direkt efter föruppvärmningen.
2. För in den kalla GC Initial LiSi Press-pucken inuti muffeln med den rundade, otryckta sidan vänd nedåt. (fig.11)
3. Placera en kolv inuti muffeln. (fig.12) Placera den färdiga muffeln i mitten av pressugnen. (fig.13)
4. Starta valt pressningsprogram.

PRESSNINGSPROGRAM
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Upphettningshastighet	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Slutlig temperatur	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressduration	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressnivå	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Upphettningshastighet	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Slutlig temperatur	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressduration	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressnivå	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Standby-temperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperaturökning	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Driftstemperatur	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopphastighet	300μm/min	300μm/min	300μm/min	300μm/min

Notera:
Vi rekommenderar att använda engångs presskolvar. Endast en puck per muffel ska användas vid pressning. Följ tillverkarens instruktioner för pressugnen. Undvik snabb nedkylning efter presscykeln.

URBÄDDNING
1. Efter nedkylning, markera kolvens längd på muffeln. (fig.14)
2. Skär längs markeringen med en avsedd separeringsdisk. (fig.15)
3. Bryt försiktigt i mellan de 2 enheterna. (fig.16)
4. Rå-urbäddning görs med glaspolerpärlor i 4 bars tryck.
5. Fin-urbäddning görs med glaspolerpärlor i 2 bars tryck. (fig.17)
6. Klipp av och färdigställ gjutkanalerna med lämplig separeringsdisk.
Notera:
Använd inte aluminiumoxid vid urbäddning. GC LiSi PressVest-inbäddning garanterar minskat reaktionsskikt, som därmed kan bli fullständigt borttaget genom polering med glaspärlor. Du behöver INTE lägga pressade objekt i hydrofluorsyra. Undvik överhettning under tiden gjutledarna skärs av.

POLERING OCH FÄRDIGSTÄLLANDE
Avsluta och polera glaskeramiken, genom att använda avsedda poleringsinstrument i lågt rpm med lätt tryck. Undvik överhettning av glaskeramiken. (fig.18)

GLAZE, FÄRGNING OCH SKIKTNING
För bästa resultat, använd vår avsedda GC Initial Lustre Pastes NF och GC Initial LiSi fasadkeramik för glazing, färgning och skiktning. (fig.19)
Notera:
- Följ tillverkarens bruksanvisning avseende material för glazing, färgning, och skiktning.
- Värm eller kyl inte restaurationerna snabbt vid bränning. Snabb ändring i temperatur kan skada materialet. Vid bränning ska lämplig brännbricka (honeycomb tray) och stödstift (i kombination med GC Initial Firing Foam) användas.

CEMENTERING
1. Prepareringens etsningsprotokoll
 1) Tillsätt hydrofluorsyragel (5-9%) till de inre ytorna av restaurationen under 20 sekunder.
 2) Tvätta med vattenspray eller en ultraljudstvätt och låt torka.
 3) Lufta de etsade ytorna med en silane-kopplad agent såsom CERAMIC PRIMER II eller G-Multi PRIMER och låt det torka.
2. Cementera
Cement med ett adhesivt resincement såsom G-CEM LinkForce eller själv-adhesivt resincement såsom G-CEM LinkAce.
Notera:
 - Före användning av CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce or G-CEM LinkAce, hänvisas till respektive bruksanvisning.
 - Om prepareringen är icke-retentiv, så är ett adhesivt resincement (såsom G-CEM LinkForce) att föredra.
 - Hydrofluorsyra är endast avsett för extraoralt bruk och får inte appliceras i munhålan.
 - Fosforsyra (35-37%) kan också användas som ytdesinfektion, tvätta företrädelsevis med en miniborste i 10-15 sekunder.

SHADE
HT: (High Translucency) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucency) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Low Translucency) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity) MO-0, MO-1, MO-2

Translucency Level	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

FÖRPACKNING
Puck 3 g x 5 enheter

FÖRVARING
Förvara i rumstemperatur (4-25°C) och undvik direkt solljus och hög luftfuktighet för optimal kapacitet.
Hållbarhet: 10 år från tillverkningsdatum

VARNINGAR OCH FÖRSIKTIGHET
1. Om praktiserande tandvårdspersonal har kända allergier mot någon av komponenterna bör inte produkterna användas.
2. I sällsynta fall kan produkten orsaka överkänslighetsreaktioner hos vissa personer. Avbryt användningen av produkten och kontakta läkare om någon av dessa reaktioner skulle uppstå.
3. GC Initial LiSi Press är endast till för engångsbruk.
4. Använd dammutsug och munskydd för att undvika inandning av damm vid slipning av restaurationen.
5. Restaurationer ska inte poleras med aluminiumoxid över 1,5 bar. Polerad yta ska inte exponeras intraoralt.
6. Följ riktlinjer och minimimått för prepareringen.
7. Endast för rekommenderade indikationer.
8. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning.

Vissa produkter som hänvisas till i nuvarande Bruksanvisning kan anses som farliga i enlighet med GHS. Därmed, håll er alltid uppdaterade med våra aktuella Säkerhetsdatablad. Dessa finner ni på;
http://www.gceurope.com
eller för USA samt Latinamerika på:
http://www.gcamerica.com
Dessa kan också erhållas från din leverantör.

RENGÖRING OCH DESINFEKTION
APPLICERINGSSYSTEM FÖR FLERGÅNGSBRUK: för att undvika korskontaminering mellan patienter så fodrar dessa enheter desinfektion på mellannivå. Efter användning, inspektera omedelbart enheten samt kvalitetsförsämring av etiketten. Ifall skador kan ses, byt ut enheten. SÄNK INTE NER I DESINFEKTIONSVÄTSKA. Rengör enheten noggrant och torka den ordentligt torr. Tillse att ingen ackumulerad smuts finns kvar. Desinficera med en produkt som är klassad och registrerad i enlighet med regionala/nationella riktlinjer gällande infektionskontroll på mellannivå.

Senaste revidering 09/2016

Antes de utilizar, leia cuidadosamente as instruções de utilização. PT

GC Initial LiSi Press

CERÂMICA VÍTREA DE DISSILICATO DE LÍTIO

Para utilização apenas por um dentista profissional nas indicações recomendadas.

INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO
- Facetas oclusais
- Facetas finas
- Facetas
- Inlays
- Onlays
- Coroas na região anterior e posterior
- Pontes de 3 unidades na região anterior
- Pontes de 3 unidades na região pré-molar até ao segundo pré-molar como unidade terminal
- Coroa ou coroa ferulizada em cima de um pilar de implante
- Pontes de 3 unidades até ao segundo pré-molar, colocadas em cima de um pilar de implante

Trans.	Técnica de processamento			Indicações					
	Técnica de coloração	Recorte	Estratificação total	Faceta	Inlay	Onlay	COROA OCLUSAL	Coroa anterior e posterior	Ponte de 3 unidades
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRAINDICAÇÕES
Não é indicado para pacientes com:
- Dentição residual gravemente reduzida
- Dimensão vertical oclusal gravemente reduzida
- Parafunções (p. ex., que sofra de bruxismo)

PREPARAÇÃO DO DESIGN
Ao desenhar restaurações, devem ser mantidas as seguintes diretrizes de preparação e dimensões mínimas:

Diretrizes de preparação para restaurações integralmente em cerâmica
- Preparar margens com chanfradura profunda ou ombro arredondado. (fig.1)
- Evitar margens em contacto oclusal direto com o dente oposto.
- Os contactos antagonistas devem ser tidos em consideração.

Faceta oclusal
- Reduzir o formato anatómico e respeitar a espessura mínima estipulada.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área oclusal, em aproximadamente 1,0 mm.

Faceta fina
- Se possível, a preparação deve ser localizada no esmalte.
- Redução de 0,3 mm na área cervical e/ou labial, e de 0,4 mm no rebordo incisal.

Faceta
- Se possível, a preparação deve ser localizada no esmalte.
- Redução de 0,6 mm na área cervical e/ou labial, e de 0,7 mm no rebordo incisal.

Inlays
- Deve ser respeitada uma profundidade de preparação de, pelo menos, 1,0 mm e uma largura de istmo de, pelo menos, 1,0 mm na área da fissura.
- Não prepare rebaixamentos.
- Certifique-se de que as paredes da cavidade formam um ângulo de 6° com o eixo longo do dente.
- Todos os rebordos e ângulos interiores devem ficar redondos.

Onlay
- Deve ser respeitada uma profundidade de preparação de, pelo menos, 1,0 mm e uma largura de istmo de, pelo menos, 1,0 mm na área da fissura.
- Não prepare rebaixamentos.
- Certifique-se de que as paredes da cavidade formam um ângulo de 6° com o eixo longo do dente.
- Todos os rebordos e ângulos interiores devem ficar redondos.
- Proporcione pelo menos 1,0 mm de redução nas áreas das cúspides.

Coroas na região anterior
- A largura do ombro/chanfradura deve ser de, pelo menos, 1,0 mm.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área incisal, em aproximadamente 1,5 mm.
- Reduzir a área vestibular e/ou oral em aproximadamente 1,2 mm.

Coroas na região posterior
- Reduzir o formato anatómico e respeitar a espessura mínima estipulada.
- A largura do ombro/chanfradura deve ser de, pelo menos, 1,0 mm.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área oclusal, em aproximadamente 1,5 mm.

Ponte de 3 unidades
- A largura de pôntico máxima aceitável é diferente na região anterior e posterior. A largura do pôntico é determinada com base no dente não preparado.
- Na região anterior (até ao canino), a largura do pôntico não deve exceder 11 mm.
- Na região pré-molar (até ao segundo pré-molar), a largura do pôntico não deve exceder 9 mm.

ENCERAMENTO
Utilize o sistema de anel elástico para 3 g do lingote cerâmico GC Initial LiSi Press. Fabrique o modelo de trabalho e aplique um espaçador de molde. (fig.2)
A restauração é encerada e os moldes são fixados com uma cera à forma de base circular.
Nota:
- Fixe sempre os jitos (sprues) na direção do fluxo do material cerâmico e na parte mais espessa do molde de cera, de modo a obter-se um fluxo constante da cerâmica viscosa durante a prensagem.
- Se apenas um objeto for revestido e prensado num forno, deve ser colocado um segundo jito curto (cego). (fig.3)
- Certifique-se de que mantém o espaço assinalado na figura para o molde de cera assegurar a estabilidade durante o procedimento de prensagem. (fig.4)
- Neste sistema, o peso definitivo da cera varia entre 0,4 g (mín.) – 0,8 g (máx.).
- Na técnica de estratificação, tem de ser respeitada a seguinte diretriz relativamente à espessura mínima da estrutura e à espessura máxima das camadas do GC Initial LiSi Press.

Espessura mínima da estrutura e espessura máxima das camadas do GC Initial LiSi Press (fig.5)

Espessura geral da restauração	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Espessura mínima da estrutura	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Espessura máxima das camadas	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensões em mm

REVESTIMENTO

GC LiSi PressVest
1. O revestimento é realizado com o GC LiSi PressVest, um revestimento reforçado com fosfato especialmente concebido para o efeito, que permite a remoção fácil da camada de reação (para mais detalhes, consulte as instruções de utilização especiais). (fig.6)
2. Coloque o cilindro na base circular. Com cuidado, encha o cilindro com material de revestimento até imediatamente abaixo do rebordo. (fig.7)
3. Coloque a forma de base do molde rodando devagar (o revestimento deve extrudar um pouco através da abertura. (fig.8)

PRÉ-AQUECIMENTO
1. Após a solidificação, remova a forma de base do molde e a forma de base circular. Com cuidado, empurre o anel de revestimento para fora do cilindro.
2. Alise a parte inferior utilizando uma faca para gesso (verifique o ângulo de 90° e a posição estável). (fig.9)
3. Coloque o anel de revestimento com o funil virado para baixo, no forno pré-aquecido para 850 °C. (fig.10)
Nota:
Para o material de revestimento, siga as instruções de utilização dos fabricantes, especialmente em relação ao tempo de espera a 850 °C.

PRENSAGEM
1. Retire o anel de revestimento do forno de pré-aquecimento imediatamente após a conclusão da etapa de pré-aquecimento.
2. Introduza o lingote GC Initial LiSi Press frio no anel de revestimento, com o lado redondo, não impresso virado para baixo. (fig.11)
3. Coloque um pistão no anel de revestimento. (fig.12)
Coloque o anel de revestimento concluído no centro do forno de prensagem de cerâmica. (fig.13)
4. Inicie o programa de prensagem selecionado.

PROGRAMA DE PRENSAGEM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Taxa de aquecimento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Tempo de retenção	25 min	25 min	25 min	25 min
Duração da prensagem	5 min	5 min	5 min	5 min
Nível de prensagem	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Taxa de aquecimento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Tempo de retenção	25 min	25 min	25 min	25 min
Duração da prensagem	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Nível de prensagem	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura em stand-by	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Aumento da temperatura	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura de manutenção	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Tempo de retenção	25min	25min	25min	25min
Velocidade de paragem	300μm/min	300μm/min	300μm/min	300μm/min

Nota:
Recomendamos a utilização de pistões de prensagem de uma via. Só pode ser utilizado um lingote por anel de revestimento para a prensagem. Siga as instruções de utilização dos fabricantes do forno de prensagem de cerâmica. Evite o arrefecimento após o fim do ciclo de prensagem.

DECAPAGEM
1. Após o arrefecimento, marque o comprimento do pistão no anel de revestimento. (fig.14)
2. Corte ao longo da marcação utilizando um disco de corte adequado. (fig.15)
3. Separe com cuidado as 2 secções. (fig.16)
4. A decapagem grosseira é realizada com jato de esferas de vidro a uma pressão de 4 bar.
5. A decapagem fina é realizada com jato de esferas de vidro a uma pressão de 2 bar. (fig.17)
6. Com cuidado, corte e finalize os jitos utilizando um disco de corte adequado.
Nota:
Não utilize óxido de alumínio para a decapagem. A utilização de revestimento GC LiSi PressVest garante a redução da camada de reação e este pode ser completamente removido em conformidade utilizando jato de esferas de vidro. NÃO precisa de colocar objetos prensados em ácido hidrofluórico. Evite o sobreaquecimento durante o corte dos jitos.

ACABAMENTO E POLIMENTO
Proceda ao acabamento e polimento da vitrocerâmica utilizando um instrumento de retificação/polimento adequado com uma rpm baixa e exercendo uma pressão ligeira. Deve ser evitado o sobreaquecimento da vitrocerâmica. (fig.18)

BRILHO, COLORAÇÃO E ESTRATIFICAÇÃO
Para o brilho, coloração e estratificação, utilize as nossas Pastas de Lustro NF GC Initial específicas e a cerâmica de revestimento GC Initial LiSi para obter melhores resultados. (fig.19)
Nota:
- Siga as instruções de utilização dos fabricantes relativamente aos materiais de brilho, coloração e estratificação.
- Quando proceder à queima, não aqueça ou arrefeça rapidamente as restaurações. A mudança rápida da temperatura pode partir o material. Quando proceder à queima, deve ser utilizado um tabuleiro de forno (tabuleiro tipo colmeia) e um pino de suporte (em combinação com a Espuma de Queima GC Initial).

CIMENTAÇÃO
1. Protocolo de tratamento com ácido
 1) Aplique gel de ácido hidrofluórico (5-9%) durante 20 segundos nas superfícies interiores da restauração.
 2) Lave com spray de água ou com um equipamento de limpeza por ultrassons e seque.
 3) Trate as superfícies tratadas com ácido com um agente de acoplamento à base de silano, como o CERAMIC PRIMER II ou o G-Multi PRIMER e deixe secar.
2. Cimentação
Proceda à cimentação com um cimento de resina adesiva como o G-CEM LinkForce ou cimento de resina autoadesiva como o G-CEM LinkAce.
Nota:
 - Antes de utilizar o CERAMIC PRIMER II, o G-Multi PRIMER, o G-CEM LinkForce ou o G-CEM LinkAce, consulte as respetivas instruções de utilização.
 - Caso a preparação seja não-retentora, é preferível um cimento de resina adesiva (como o G-CEM LinkForce).
 - O ácido hidrofluórico é apenas para utilização extraoral e não deve ser aplicado na cavidade oral.
 - Também se pode utilizar ácido fosfórico (35-37%) para a limpeza da superfície, escovando preferencialmente com uma microescova durante 10-15 segundos.

TONALIDADE
HT: (High Translucency - translucência elevada) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucency - translucência média) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Low Translucency - translucência baixa) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity - opacidade média) MO-0, MO-1, MO-2

Nível de translucidez	Branqueamento (bleach)		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

EMBALAGEM
Lingote de 3 g x 5 peças

CONSERVAÇÃO
Para um desempenho ideal, recomenda-se a conservação à temperatura ambiente (4-25 °C / 39,2-77,0 °F) afastado da luz solar direta e de níveis de humidade elevados.
Prazo de validade: 10 anos a partir da data de fabrico

ATENÇÃO:
1. Um dentista com antecedentes de reações de sensibilidade a este produto, como erupção cutânea ou dermatite, não deve utilizar o produto.
2. Em casos raros, o produto pode provocar reações de sensibilidade em algumas pessoas. Caso estas reações ocorram, deixe de utilizar o produto e consulte um médico.
3. O GC Initial LiSi Press destina-se a utilização única.
4. Quando polir as restaurações, utilize um colector de poeiras e use uma máscara anti-poeiras para evitar a inalação de poeiras.
5. As restaurações não devem ser tratadas com jato de óxido de alumínio acima de 1,5 bar. A superfície tratada não deve ser exposta intraoralmente.
6. Siga as diretrizes de preparação e as dimensões mínimas.
7. Apenas para as indicações recomendadas.
8. Equipamentos de proteção individual (EPI) tais como luvas, máscaras e óculos de segurança devem ser sempre utilizados.

Alguns produtos referenciados nas presentes instruções de utilização podem ser classificados como perigosos de acordo com a GHS. Sempre familiarize-se com as fichas de informação de segurança disponíveis em:
http://www.gceurope.com
ou para as Américas
http://www.gcamerica.com
Estas também podem ser obtidas através do seu distribuidor.

LIMPEZA E DESINFEÇÃO
SISTEMAS DE ENTREGA DE MULTIUSOS: para evitar a contaminação cruzada entre pacientes, este dispositivo requer desinfeção de nível médio. Imediatamente após a utilização
inspecionar o dispositivo e rótulo para verificar se há deterioração. Descartar o dispositivo danificado.
NÃO MERGULHAR. Limpar cuidadosamente o dispositivo para evitar a secagem e acumulação de contaminantes. Desinfetar com um produto certificado para o controle da infeção de nível médio, de acordo com as diretrizes regionais/nacionais.

Última revisão 09/2016

Πριν από τη χρήση παρακαλούμε διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης EL

GC Initial LiSi Press

ΟΛΟΚΕΡΑΜΙΚΗ ΠΟΡΣΕΛΑΝΗ ΔΙΠΥΡΙΤΙΚΟΥ ΛΙΘΙΟΥ

Για χρήση μόνο από επαγγελματίες του οδοντιατρικού κλάδου, για τις συνιστώμενες ενδείξεις.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ΧΡΗΣΗΣ
- Μασητικές όψεις
- Λεπτές όψεις
- Όψεις
- Ένθετα
- Επένθετα
- Στεφάνες (θήκες) στην πρόσθια και οπίσθια περιοχή
- Γέφυρες 3 τεμαχίων στην πρόσθια περιοχή
- Γέφυρες 3 τεμαχίων στην προγομφιακή περιοχή, έως και τον δεύτερο προγόμφιο ως τελικό τεμάχιο
- Στεφάνη ή ναρθηκοποιημένη στεφάνη επάνω από κολόβωμα
- Γέφυρες 3 τεμαχίων έως και τον δεύτερο προγόμφιο, για τοποθέτηση επάνω από κολόβωμα

Διαφάνεια	Τεχνική επεξεργασίας			Ενδείξεις					
	Τεχνική χρωματικής τροποποίησης	Αφαίρεση	Πλήρης διαστρωμάτωση	Όψη	Ένθετο	Επένθετο	Τηλεσκοπική	Πρόσθια Οπίσθια στεφάνη	Γέφυρα 3 τεμαχίων
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Δεν ενδείκνυται για ασθενείς με:
- Σημαντικά μειωμένη υπολειπόμενη οδοντοφυΐα
- Σημαντικά μειωμένη κατακόρυφη διάσταση σύγκλεισης
- Παραλειτουργίες (π.χ. βρυγμός)

ΣΧΕΔΙΑΣΗ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗΣ
Κατά τη σχεδίαση των αποκαταστάσεων, πρέπει να τηρούνται οι ακόλουθες κατευθυντήριες οδηγίες και ελάχιστες διαστάσεις:

Κατευθυντήριες οδηγίες παρασκευής για ολοκεραμικές αποκαταστάσεις
- Προετοιμάστε τα όρια με τοξοειδές βάθρο με βαθιά αποκοπή (deep chamfer) ή αποστρογγυλεμένο βάθρο (rounded shoulder). (εικ.1)
- Αποφύγετε την παρουσία ορίων σε άμεση επαφή σύγκλεισης με το απέναντι δόντι.
- Οι ανταγωνιστικές επαφές πρέπει να λαμβάνονται υπόψη.

Μασητική όψη
- Αποκοπή ανατομικού σχήματος και τήρηση του ελάχιστου προβλεπόμενου πάχους.
- Αποκοπή του κοπτικού τριτημορίου της στεφάνης – στη μασητική περιοχή – κατά 1,0 mm περίπου.

Λεπτή όψη
- Εάν υπάρχει η δυνατότητα, η παρασκευή πρέπει να τοποθετείται στην αδαμαντίνη.
- Ταπείνωση της αυχενικής ή/και χειλικής περιοχής κατά 0,3 mm και του κοπτικού χείλους κατά 0,4 mm.

Όψη
- Εάν υπάρχει η δυνατότητα, η παρασκευή πρέπει να τοποθετείται στην αδαμαντίνη.
- Ταπείνωση της αυχενικής ή/και χειλικής περιοχής κατά 0,6 mm και του κοπτικού χείλους κατά 0,7 mm.

Ένθετα
- Πρέπει να τηρείται βάθος παρασκευής τουλάχιστον 1,0 mm και πλάτος ισθμού τουλάχιστον 1,0 mm στην περιοχή της σχισμής.
- Μην κατεργαστείτε υποσκαφές.
- Βεβαιωθείτε ότι τα τοιχώματα της κοιλότητας σχηματίζουν γωνία 6° με τον επιμήκη άξονα του δοντιού.
- Όλες οι εσωτερικές ακμές και γωνίες πρέπει να είναι αποστρογγυλεμένες.

Επένθετο
- Πρέπει να τηρείται βάθος παρασκευής τουλάχιστον 1,0 mm και πλάτος ισθμού τουλάχιστον 1,0 mm στην περιοχή της σχισμής.
- Μην κατεργαστείτε υποσκαφές.
- Βεβαιωθείτε ότι τα τοιχώματα της κοιλότητας σχηματίζουν γωνία 6° με τον επιμήκη άξονα του δοντιού.
- Όλες οι εσωτερικές ακμές και γωνίες πρέπει να είναι αποστρογγυλεμένες.
- Απαιτείται αποκοπή τουλάχιστον 1,0 mm στις περιοχές των φυμάτων.

Στεφάνες (θήκες) στην πρόσθια περιοχή
- Το πλάτος του βάθρου ορθής γωνίας / τοξοειδούς λοξοτόμησης πρέπει να είναι τουλάχιστον 1,0 mm.
- Αποκοπή του κοπτικού τριτημορίου της στεφάνης – στην κοπτική περιοχή – κατά 1,5 mm περίπου.
- Αποκοπή της ακρολοφίας ή/και της στοματικής περιοχής κατά περίπου 1,2 mm.

Στεφάνες (θήκες) στην οπίσθια περιοχή
- Αποκοπή ανατομικού σχήματος και τήρηση του ελάχιστου προβλεπόμενου πάχους.
- Το πλάτος του βάθρου ορθής γωνίας / τοξοειδούς λοξοτόμησης πρέπει να είναι τουλάχιστον 1,0 mm.
- Αποκοπή του κοπτικού τριτημορίου της στεφάνης – στη μασητική περιοχή – κατά 1,5 mm περίπου.

Γέφυρες 3 τεμαχίων
- Το μέγιστο αποδεκτό πλάτος του γεφυρώματος διαφέρει ανάμεσα στην πρόσθια και την οπίσθια περιοχή. Το πλάτος του γεφυρώματος προσδιορίζεται στο μη παρασκευασμένο δόντι.
- Στην πρόσθια περιοχή (έως τον κυνόδοντα), το πλάτος του γεφυρώματος δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 11 mm.
- Στην προγομφιακή περιοχή (έως τον δεύτερο προγόμφιο), το πλάτος του γεφυρώματος δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 9 mm.

ΚΕΡΩΜΑ
Χρησιμοποιήστε το σύστημα ελαστικού δακτυλίου για 3 g προπαρασκευασμένου κεραμικού υλικού (ingot) GC Initial LiSi Press. Κατασκευάστε το εκμαγείο εργασίας και εφαρμόστε το διαχωριστικό βερνικιού. (εικ.2)
Η αποκατάσταση κερώνεται και τα προπλάσματα επικαλύπτονται μέσω χύτευσης με κερί επάνω στη δακτυλιοειδή βάση.
Σημείωση:
- Να τοποθετείτε τους αγωγούς χύτευσης πάντα προς την κατεύθυνση της ροής του κεραμικού υλικού και στο παχύτερο τμήμα του κέρινου προπλάσματος, έτσι ώστε να επιτυγχάνεται ομαλή ροή του ρευστού κεραμικού υλικού κατά το πρεσάρισμα.
- Εάν επενδύεται και πρεσάρεται στον φούρνο ένα μόνο αντικείμενο, τότε πρέπει να τοποθετείται και δεύτερος (τυφλός) αγωγός χύτευσης μικρού μήκους. (εικ.3)
- Βεβαιωθείτε πως τηρούνται οι αποστάσεις που σημειώνονται στην εικόνα για το κέρινο πρόπλασμα, ώστε να διασφαλιστεί η σταθερότητα κατά τη διάρκεια της διαδικασίας πρεσαρίσματος. (εικ.4)
- Σε αυτό το σύστημα, το τελικό βάρος του κέρινου προπλάσματος είναι 0,4 g (ελάχ.) – 0,8 g (μέγ.).
- Στην τεχνική διαστρωμάτωσης πρέπει να τηρούνται οι ακόλουθες κατευθυντήριες οδηγίες σχετικά με το ελάχιστο πάχος πλαισίου και το μέγιστο πάχος στρώματος του GC Initial LiSi Press.

Ελάχιστο πάχος πλαισίου και μέγιστο πάχος στρώματος του GC Initial LiSi Press (εικ.5)

Συνολικό πάχος της αποκατάστασης	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Ελάχιστο πάχος πλαισίου	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Μέγιστο πάχος στρώματος	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Διαστάσεις σε mm

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

GC LiSi PressVest
1. Η επένδυση πραγματοποιείται με το GC LiSi PressVest, ένα ειδικά σχεδιασμένο υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου, το οποίο παρέχει τη δυνατότητα εύκολης αφαίρεσης του στρώματος αντίδρασης. (Για λεπτομέρειες ανατρέξτε στις ειδικές οδηγίες χρήσης.) (εικ.6)
2. Τοποθετήστε τον κύλινδρο στη δακτυλιοειδή βάση. Πληρώστε προσεκτικά τον κύλινδρο με το υλικό επένδυσης, φθάνοντας ακριβώς κάτω από το χείλος του. (εικ.7)
3. Τοποθετήστε τη βάση σχηματισμού του εκμαγείου, περιστρέφοντας απαλά (το υλικό επένδυσης πρέπει να προεξέχει λίγο από το άνοιγμα). (εικ.8)

ΠΡΟΘΕΡΜΑΝΣΗ
1. Αφού σταθεροποιηθεί, αφαιρέστε τη βάση σχηματισμού του εκμαγείου και τη δακτυλιοειδή βάση.
Ωθήστε προσεκτικά τον δακτύλιο επένδυσης εκτός του κυλίνδρου.
2. Λειάνετε την κάτω πλευρά με ένα γύψινο μαχαίρι (επαληθεύστε τη γωνία 90° και τη σταθερή θέση). (εικ.9)
3. Τοποθετήστε τον δακτύλιο επένδυσης με τη χοάνη στραμμένη προς τα κάτω σε φούρνο προθερμασμένο στους 850°C. (εικ.10)
Σημείωση:
Για το υλικό επένδυσης, ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή όσον αφορά τη χρήση του κατά το χρονικό διάστημα σταθεροποίησης (holding time) στους 850°C.

ΠΡΕΣΑΡΙΣΜΑ
1. Αφαιρέστε τον δακτύλιο επένδυσης από τον φούρνο προθέρμανσης αμέσως μετά την ολοκλήρωση της φάσης προθέρμανσης.
2. Εισαγάγετε το κρύο προκατασκευασμένο κεραμικό υλικό (ingot) GC Initial LiSi Press εντός του δακτυλίου επένδυσης με τη στρογγυλεμένη, μη ανάγλυφη πλευρά του στραμμένη προς τα κάτω. (εικ.11)
3. Τοποθετήστε ένα έμβολο εντός του δακτυλίου επένδυσης. (εικ.12)
Τοποθετήστε τον ολοκληρωμένο δακτύλιο επένδυσης στο κέντρο του φούρνου πρεσαρίσματος κεραμικών υλικών. (εικ.13)
4. Ξεκινήστε το επιλεγμένο πρόγραμμα πρεσαρίσματος.

ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΠΡΕΣΑΡΙΣΜΑΤΟΣ
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Μέγεθος δακτυλίου	100g	200g	100g	200g
Θερμοκρασία εκκίνησης	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Θερμοκρασία θέρμανσης	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό
Τελική θερμοκρασία	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Χρόνος σταθεροποίησης	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά
Διάρκεια πρεσαρίσματος	5 λεπτά	5 λεπτά	5 λεπτά	5 λεπτά
Επίπεδο πρεσαρίσματος	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Μέγεθος δακτυλίου	100g	200g	100g	200g
Θερμοκρασία εκκίνησης	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Θερμοκρασία θέρμανσης	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό
Τελική θερμοκρασία	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Χρόνος σταθεροποίησης	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά
Διάρκεια πρεσαρίσματος	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 λεπτά	5 λεπτά	5 λεπτά	5 λεπτά
Επίπεδο πρεσαρίσματος	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Μέγεθος δακτυλίου	100g	200g	100g	200g
Θερμοκρασία αναμονής	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Αύξηση θερμοκρασίας	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό	60 °C/λεπτό
Θερμοκρασία σταθεροποίησης	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Χρόνος σταθεροποίησης	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά	25 λεπτά
Ταχύτητα τερματισμού	300μm/λεπτό	300μm/λεπτό	300μm/λεπτό	300μm/λεπτό

Σημείωση:
Συνιστούμε να χρησιμοποιείτε πατητό έμβολο μίας κατεύθυνσης. Συνιστούμε τη χρήση ενός μόνο προκατασκευασμένου κεραμικού υλικού (ingot) ανά δακτύλιο επένδυσης για το πρεσάρισμα. Ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή του φούρνου πρεσαρίσματος κεραμικών υλικών. Αποφύγετε την απότομη ψύξη μετά το τέλος του κύκλου πρεσαρίσματος.

ΑΦΑΙΡΕΣΗ ΤΗΣ ΕΠΕΝΔΥΣΗΣ
1. Μετά την ψύξη, σημειώστε το μήκος του εμβόλου επάνω στον δακτύλιο επένδυσης. (εικ.14)
2. Κόψτε κατά μήκος της γραμμής που σημειώσατε με μια κατάλληλη μηχανή κοπής με δίσκο. (εικ.15)
3. Σπάστε προσεκτικά για να σχηματιστούν τα 2 τμήματα. (εικ.16)
4. Η βίαια αφαίρεση της επένδυσης γίνεται μέσω αμμοβολής με γυάλινα σφαιρίδια σε πίεση 4 bar.
5. Η ήπια αφαίρεση της επένδυσης γίνεται μέσω αμμοβολής με γυάλινα σφαιρίδια σε πίεση 2 bar. (εικ.17)
6. Κόψτε προσεκτικά τους αγωγούς χύτευσης και ισοπεδώστε/λειάνετε το σημείο με μια κατάλληλη μηχανή κοπής με δίσκο.
Σημείωση:
Μην χρησιμοποιήσετε οξείδιο του αργιλίου για την αφαίρεση της επένδυσης. Η χρήση του υλικού επένδυσης GC LiSi PressVest εξασφαλίζει την αποκοπή του στρώματος αντίδρασης και αφαιρείται με τον ενδεδειγμένο τρόπο, μέσω αμμοβολής με γυάλινα σφαιρίδια. ΔΕΝ χρειάζεται να τοποθετήσετε τα πρεσαρισμένα αντικείμενα σε υδροφθορικό οξύ. Αποφύγετε την υπερθέρμανση κατά την αποκοπή των αγωγών χύτευσης.

ΦΙΝΙΡΙΣΜΑ ΚΑΙ ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Προχωρήστε στο φινίρισμα και τη στίλβωση του υαλοκεραμικού αντικειμένου χρησιμοποιώντας μια κατάλληλη συσκευή τροχίσματος, σε χαμηλή ταχύτητα (σαλ) και με χαμηλή πίεση. Η υπερθέρμανση του υαλοκεραμικού αντικειμένου πρέπει να αποφεύγεται. (εικ.18)

ΥΑΛΟΠΟΙΗΣΗ, ΕΞΩΤΕΡΙΚΟΣ ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΤΡΩΜΑΤΩΣΗ
Για την υαλοποίηση, τον εξωτερικό χρωματισμό και τη διαστρωμάτωση, χρησιμοποιήστε τα ειδικά κεραμικά αισθητικά υλικά επικάλυψης GC Initial Lustre Pastes NF και GC Initial LiSi για βέλτιστα αποτελέσματα. (εικ.19)
Σημείωση:
- Ακολουθήστε τις οδηγίες των κατασκευαστών για τη χρήση των υλικών υαλοποίησης, εξωτερικού χρωματισμού και διαστρωμάτωσης.
- Σε περίπτωση χρήσης φούρνου, αποφεύγετε τη γρήγορη θέρμανση ή ψύξη των αποκαταστάσεων. Η απότομη μεταβολή της θερμοκρασίας μπορεί να προκαλέσει τη ρήξη του υλικού. Κατά την τοποθέτηση σε φούρνο, πρέπει να χρησιμοποιείται ο κατάλληλος δίσκος για φούρνο (δίσκος με θήκες) και καρφίδες στήριξης (σε συνδυασμό με τον αφρό GC Initial Firing Foam).

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ
1. Πρωτόκολλο αδροποίησης παρασκευών
 1) Εφαρμόστε υδροφθορικό οξύ (5-9%) για 20 δευτερόλεπτα στις εσωτερικές επιφάνειες της αποκατάστασης.
 2) Πλύνετε με ψεκασμό νερού ή καθαριστή υπερήχων και στεγνώστε.
 3) Περάστε τις αδροποιημένες επιφάνειες με έναν συζευκτικό παράγοντα σιλανίου, όπως το CERAMIC PRIMER II ή το G-Multi PRIMER, και αφήστε τον να στεγνώσει.
2. Συγκόλληση
Συγκολλήστε με συγκολλητική ρητινώδη κονία όπως το G-CEM LinkForce ή αυτοκόλλητη ρητινώδη κονία όπως το G-CEM LinkAce.
Σημείωση:
 - Πριν χρησιμοποιήσετε τα υλικά CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce ή G-CEM LinkAce, ανατρέξτε στις αντίστοιχες οδηγίες χρήσης.
 - Σε περίπτωση που η παρασκευή είναι μη συγκρατητική, προτιμάται η χρήση συγκολλητικής ρητινώδους κονίας (όπως το G-CEM LinkForce).
 - Το υδροφθορικό οξύ προορίζεται μόνο για εξωστοματική χρήση και δεν πρέπει να χρησιμοποιείται εντός της στοματικής κοιλότητας.
 - Μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί φωσφορικό οξύ (35-37%) για τον καθαρισμό της επιφάνειας, κατά προτίμηση τρίβοντας με μικροβούρτσα για 10-15 δευτερόλεπτα.

ΑΠΟΧΡΩΣΗ
HT: (Υψηλή διαφάνεια) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Μεσαία διαφάνεια) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Χαμηλή διαφάνεια) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Μεσαία αδιαφάνεια) MO-0, MO-1, MO-2

Επίπεδο διαφάνειας	Λεύκανση		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ
3g x 5 τεμάχια προκατασκευασμένου κεραμικού υλικού (ingot)

ΦΥΛΑΞΗ
Για βέλτιστη απόδοση, συνιστάται η φύλαξη σε θερμοκρασία δωματίου (4-25°C / 39,2-77,0°F), μακριά από την άμεση ηλιακή ακτινοβολία και την υψηλή υγρασία.
Διάρκεια ζωής στο ράφι: 10 έτη από την ημερομηνία παρασκευής

ΠΡΟΣΟΧΗ
1. Το προϊόν δεν πρέπει να χρησιμοποιείται από άτομα με ιστορικό αντιδράσεων ευαισθησίας, όπως εξάνθημα ή δερματίτιδα, σε αυτό το προϊόν.
2. Σε σπάνιες περιπτώσεις, το προϊόν μπορεί να προκαλέσει ευαισθησία σε ορισμένα άτομα. Σε περίπτωση ανάπτυξης ευαισθησίας, σταματήστε τη χρήση του προϊόντος και συμβουλευτείτε ιατρό.
3. Το GC Initial LiSi Press προορίζεται για μία μόνο χρήση.
4. Όταν τροχίζετε τις αποκαταστάσεις, χρησιμοποιείτε συλλέκτη σκόνης και φοράτε μάσκα προσώπου για να αποφύγετε την εισπνοή σκόνης.
5. Οι αποκαταστάσεις δεν πρέπει να αμμοβολούνται με οξείδιο του αργιλίου σε πίεση άνω των 1,5 bar. Η αμμοβολημένη επιφάνεια δεν πρέπει να εισέρχεται στο εσωτερικό της στοματικής κοιλότητας.
6. Ακολουθείτε τις κατευθυντήριες οδηγίες και τις ελάχιστες διαστάσεις για τις παρασκευές.
7. Μόνο για τις συνιστώμενες ενδείξεις.
8. Ο προσωπικός εξοπλισμός ασφαλείας (ΠΕΑ) όπως γάντια, μάσκα και προστατευτικά γυαλιά πρέπει πάντα να χρησιμοποιείται.

Κάποια από τα προϊόντα που αναφέρονται στις παρούσες Οδηγίες Χρήσης μπορεί να ταξινομηθούν ως επικίνδυνα σύμφωνα με το GHS. Εξοικειωθείτε με τις οδηγίες ασφαλείας που διατίθενται στη διεύθυνση:
http://www.gceurope.com
ή για την Αμερική
http://www.gcamerica.com
Επίσης μπορείτε να τις παραλάβετε από τον προμηθευτή σας.

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΤΙΣΗΨΙΑ
ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΔΟΣΟΜΕΤΡΗΣΗΣ ΠΟΛΛΑΠΛΗΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ: για την αποφυγή διασταυρούμενης επιμόλυνσης μεταξύ των ασθενών η συσκευή αυτή απαιτεί μέτριου βαθμού αποστείρωση. Αμέσως μετά τη χρήση επιθεωρήστε τη συσκευή και την ετικέτα της για πιθανή μετάπτωση της κατάστασής της. Απορρίψτε τη συσκευή αν έχει καταστραφεί.
ΜΗΝ ΕΜΒΑΠΤΙΖΕΤΕ ΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ. Καθαρίστε σχολαστικά τη συσκευή προς αποφυγή ξήρανσης και συσσώρευσης μολυσματικών στοιχείων. Αποστειρώστε με ένα μέτριου βαθμού εγκεκριμένο αντισηπτικό προϊόν ιατρικής χρήσης σύμφωνα με τις τοπικές/εθνικές Οδηγίες.

Τελευταία αναθεώρηση κειμένου 09/2016

Les bruksanvisningen nøye før bruk. NO

GC Initial LiSi Press

LITIUMDISILIKAT GLASSKERAMIKK

Må bare brukes av tannleger til anbefalte indikasjoner.

INDIKASJONER
- Okklusale laminat
- Tynne laminater
- Laminater
- Innlegg
- Onlays
- Kroner i anteriort og posteriort område
- 3-ledds broer i anteriort område
- 3-ledds broer i premolart område frem til andre premolar som siste ledd
- Krone eller splittkrone på et implantatabutment
- 3-ledds broer frem til andre premolar plassert på et implantatabutment

Trans.	Behandlingsteknikk			Indikasjoner					
	Fargings teknikk	Cut-back	Fullt relieff	Laminat	Innlegg	Onlay	Okklusal Veneer	Anterior/Posterior krone	3-ledds bro
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKASJONER
Ikke egnet for pasienter med:
- Kraftig redusert resttannsett
- Kraftig redusert okklusal vertikal dimensjon
- Parafunksjoner (f.eks. pas. lider av bruksisme)

KLARGJØRING
Ved utforming av restaureringer må det tas hensyn til følgende retningslinjer og minstemål:

Retningslinjer for helkeramiske restaureringer
- Klargjør prepareringsgrensene med dyp skråfas eller avrundet skulder. (fig.1)
- Pass på at ikke prepareringsgrensene kommer i direkte okklusal kontakt med motstående tann.
- Ta hensyn til antagonistkontakter.

Okklusal ferniss
- Reduser den anatomiske formen og ta hensyn til angitt minste tykkelse.
- Reduser incisorkrone tredje – i okklusalområdet med omtrent 1,0 mm.

Tynne laminater
- Om mulig skal prepareringen plasseres i emaljen.
- Reduser cervikalt og/eller labialt område med 0,3 mm og incisal kant med 0,4 mm.

Laminat
- Om mulig skal prepareringen plasseres i emaljen.
- Reduser cervikalt og/eller labialt område med 0,6mm og incisal kant med 0,7mm.

Innlegg
- En prepareringsdybde på minst 1,0 mm og en isthmusbredde på minst 1,0 mm må opprettholdes i fissurområdet.
- Ikke preparer undersnitt.
- Pass på at veggene i kaviteten danner en vinkel på 6o med tannens lange akse.
- Alle innsidekanter og vinkler må avrundes.

Onlay
- En prepareringsdybde på minst 1,0 mm og en isthmusbredde på minst 1,0 mm må opprettholdes i fissurområdet.
- Ikke preparer undersnitt.
- Pass på at veggene i kaviteten danner en vinkel på 6o med tannens lange akse.
- Alle innsidekanter og vinkler må avrundes.
- Lag minst 1,0 mm reduksjon i cuspområdene.

Kroner i anteriort område
- Bredden på skulder/skråfas skal være minst 1,0 mm.
- Reduser kronens incisale tredjedel – i incisalområdet – med omtrent 1,5 mm.
- Reduser vestibulært og/eller oralt område med omtrent 1,2 mm.

Kroner i posteriort område
- Reduser den anatomiske formen og ta hensyn til angitt minste tykkelse.
- Bredden på skulder/chamfer skal være minst 1,0 mm.
- Reduser den incisale kronetredjedel – i okklusalområdet - med omtrent 1,5mm.

3-ledds broer
- Største tillatte ponticbredde er annerledes i anteriort og posteriort område. Ponticbredden bestemmes på den upreparerte tannen.
- I anteriorområdet (frem til hjørnetannen) skal ikke ponticbredden overskride 11 mm.
- I posteriorområdet (frem til andre premolar) skal ikke ponticbredden overskride 9 mm.

OPPVOKSING
Bruk et elastisk ringsystem til 3g GC Initial LiSi Press keramisk blokk. Produser arbeidsmodellen og bruk en matriseskiller. (fig.2)
Restaureringen vokses opp og festes med en støpekanal av voks på ringbaseformeren.
Merk:
- Fest alltid støpekanalene i flytretningen til keramikkmaterialet og ved den tykkeste delen av voksmønsteret, slik at det oppnås et jevnt flyt av den viskøse keramikken under pressing.
- Hvis bare ett objekt settes inn og presses i en ovn, må en andre, kort (blind) støpekanal plasseres. (fig.3)
- Passe på å holde de avstandene som er merket på figuren for at voksmønsteret skal være sikret stabilitet under pressingen. (fig.4)
- I dette systemet er den definitive vokshøyden 0,4 g (min.) – 0,8 g (maks.).
- Følgende retningslinjer om minste tykkelse på GC Initial LiSi Press-rammeverk og maksimal lagtykkelse må tas hensyn til ved lagpåføring.

Minste GC Initial LiSi Press-rammeverk og største lagtykkelse (fig. 5)

Total tykkelse på restaureringen	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minste rammetykkelse	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Største lagtykkelse	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mål i mm

INNSETTING

GC LiSi PressVest
1. Innstøpningen utføres med GC LiSi Press Vest, en spesialtuviklet fosfatheftet investment (innstøpingsmasse) som gjør det lett å fjerne reaksjonslaget. (Se spesialinstruksjonene for mer informasjon før bruk.) (fig. 6)
2. Sett sylinderen på ringbasen. Fyll sylinderen forsiktig med innstøpingsmassen opp til rett under kanten. (fig. 7)
3. Sett på støpebaseformeren mens du dreier forsiktig (innstøpingsmassen skal tyte litt ut gjennom åpningen). (fig. 8)

FORHÅNDSOPPVARMING
1. Etter stivning fjernes formbaseformen og ringbaseformen. Skyv innstøpingsringen forsiktig ut av sylinderen.
2. Glatt ut undersiden med en gipskniv (kontroller at du har 90° vinkel og stabil posisjon). (fig.9)
3. Plasser innstøpingsringen med trakten ned i forhåndsoppvarmet ovn 850 °C. (fig. 10)
Merk:
For innstøpingsmaterialet følges produsentens bruksanvisning, særlig hva gjelder tiden ved 850 °C.

PRESSING
1. Fjern innstøpingsringen fra den forhåndsoppvarmede ovnen umiddelbart etter at forhåndsoppvarmingen er fullført.
2. Sett den kalde GC Initial LiSi Press-barren inn på innstøpingsringen med den avrundede, ikke-trykte siden ned. (fig. 11)
3. Sett et stempel i innstøpingsringen. (fig. 12)
Sett hele innstøpingsringen midt i keramikkpresseovnen. (fig. 13)
4. Start valgt pressprogram.

PRESSPROGRAM
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT-presse)

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Varmefrekvens	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Sluttemperatur	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Holdetid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressevarighet	5 min	5min	5min	5min
Pressenivå	5	5	5	5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Varmefrekvens	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Sluttemperatur	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Holdetid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressevarighet	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressenivå	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringstørrelse	100 g	200 g	100 g	200 g
Stand-by-temperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperaturøkning	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Holdetemperatur	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Holdetid	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopphastighet	300μm/min	300μm/min	300μm/min	300μm/min

Merk:
Vi anbefaler bruk av enveis presstempler. Bare én blokk per innsettingsring kan brukes til pressing. Følg bruksanvisningen fra produsenten av den keramiske pressovnen. Unngå rask avkjøling i slutten av pressyklusen.

UTTAK av støpet
1. Etter avkjøling markeres stempellengden på innstøpingsringen. (fig. 14)
2. Kutt langs merkene med en egnet avskjæringsskive. (fig. 15)
3. Bryt forsiktig i 2 deler. (fig. 16)
4. Grov fjerning utføres ved å blåse med glasskuler ved et trykk på 4 bar.
5. Fin fjerning utføres ved å blåse med glasskuler ved et trykk på 2 bar. (fig. 17)
6. Skjær forsiktig av og fullfør innstøpingskanalene med en egnet avskjæringsskive.
Merk:
Ikke bruk aluminiumoksid til uttak av støpet. Bruk av GC LiSi PressVest-investment garanterer reduksjon av reaksjonslaget og kan fjernes helt ved blåsing med glasskuler. Du trenger IKKE legge pressede gjenstander i hydrogenfluorsyre. Unngå overoppheting under kutting av innløpskanalene.

OVERFLATEBEHANDLING OG POLERING
Puss og poler glasskeramikken med et egnet slipeinstrument med lav o/min og lett trykk. Overoppheting av glasskeramikk må unngås. (fig. 18)

GLASSERING, FARGING OG LAGPÅFØRING
Til glassering, farging og lagpåføring brukes vår GC Initial Lustre-pastaer NF og GC Initial LiSi fasadekeramikk for best resultat. (fig. 19)
Merk:
- Følg produsentens bruksanvisning for materialene som brukes til glassering, farging og lagpåføring.
- Ved brenning må ikke restaureringene varmes opp eller kjøles ned raskt. Raske temperaturendringer kan ødelegge materialet. Ved brenning må det brukes et ordentlig ovnsbrett (gitterbrett) og støttepinne (i kombinasjon med GC Initial Firing Foam).

SEMENTERING
1. Etsningsprotokoll for prepareringene
 1) Påfør hydrogenfluorsyre (5–9%) i 20 sekunder på innerflatene av restaureringen.
 2) Vask med vannspray eller ultralydrensing og tørk.
 3) Behandle de etsede overflatene med silankoplingsmiddel, som CERAMIC PRIMER II eller G-Multi PRIMER og la tørke.
2. Sementering
Sementer med en heftende resinsement, som G-CEM LinkForce eller selvklebende resinsement, som G-CEM LinkAce.
Merk:
 - Før bruk av CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce eller G-CEM LinkAce må du lese den relevante bruksanvisningen.
 - Dersom preparatet er ikke-retentivt, er en heftende resinsement (som G-CEM LinkForce) å foretrekke.
 - Hydrogenfluorsyre er kun til ekstraoral bruk og må ikke påføres i munnhulen.
 - Fosforsyre (35–37 %) kan også brukes til å rengjøre overflaten, fortrinnsvis ved å skrubbe med en mikrobørste i 10–15 sekunder.

SHADE / FARGETONER

Gjennomskinnelighet Nivå	Bleking		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

PAKNING
Blokk 3 g x 5 stk.

OPPBEVARING
For optimal ytelse anbefales oppbevaring ved romtemperatur (4–25 °C / 39,2–77,0 °F) uten kontakt med direkte sollys eller høy luftfuktighet.
Holdbarhet: 10 dager fra produksjonsdato.

FORSIKTIG
1. Tannhelsepersonell med tidligere overfølsomhetsreaksjoner, som utslett eller dermatitt, på dette produktet, bør ikke bruke det.
2. I sjeldne tilfeller kan produktet forårsake overfølsomhet hos noen mennesker. Dersom du opplever slike reaksjoner, må du avslutte bruken av produktet og oppsøke lege.
3. GC Initial LiSi Press er kun til engangsbruk.
4. Ved sliping av restaureringene må du bruke støvsamler og ha på støvmaske for å unngå å inhalere støv.
5. Restaureringene bør ikke blåses med aluminiumoksid over 1,5 bar. Blåste overflater må ikke eksponeres intraoralt.
6. Følg retningslinjene for tilberedning og minstemålene.
7. Kun til anbefalte indikasjoner.
8. Personlig verneutstyr (PVU), som hansker, ansiktsmasker og vernebriller, bør alltid brukes.

Noen av produkter som er referert til i denne IFU kan være klassifisert som skadelige I hht GHS.
Gjør deg alltid kjent med sikkerhetsdatabladet som er tilgjengelige på:
http://www.gceurope.com
For det amerikanske kontinent
http://www.gcamerica.com
Sikkerhetsdatablad er også tilgjengelige hos din leverandør.

RENGJØRING OG DESINFEKSJON
APPLISERINGSSYSTEM SOM ER BEREGNET TIL FLERGANGSBRUK: For å unngå kryssinfeksjon mellom pasienter skal skal alle enheter som inngår i denne pakken desinfiseres på Middels nivå. Straks etter desinfeksjon skal enhetene manuelt inspiseres for å se om de er forringet. Hvis skadet, kastes enheten.
SKAL IKKE SENKES NED I DESINFEKSJONSVÆSKE: Bare gjør enheten grundig ren for å forebygge uttørring og forurensning. Desinfiser med et middels nivå smittevernprodukt iht. Nasjonale retningslinjer

Sist revidert 09/2016

Lue ohjeet huolellisesti ennen käyttöä. FI

GC Initial LiSi Press

LITIUMDISILIKAATTILASIKERAMIA

Ainoastaan hammaslääketieteen ammattilaisten käyttöön suositeltuihin indikaatioihin.

INDIKAATIOT
- Okklusaalilaminaatit
- Ohuet laminaatit
- Laminaatit
- Täytteet
- Purupinnan täytteet
- Etu- ja taka-alueen kruunut
- Etualueen kolmen yksikön sillat
- Premolaarialueen kolmen yksikön sillat, jotka päättyvät enintään toiseen premolaariin
- Kruunu tai tuettu kruunu implanttiabutmentin päällä
- Enintään toiseen premolaariin päättyvät kolmen yksikön sillat, jotka on asetettu istutetun päälle

Trans.	Prosessointimenetelmä			Indikaatiot					
	Maalaustekniikka	Cut-Back	Laminaatti	Inlay	Onlay	Purupinnan täyte	OKKLUSAALINEN LAMINAATTI	Etu-/taka-alueen kruunu	3-yks. silta
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKAATIOT
Ei sovellu potilaille, joilla on
- voimakkaasti vähentynyt jäljellä oleva hampaisto
- voimakkaasti madaltunut purentakorkeus
- virhetoimintoja (esim. bruksismi).

TYÖN SUUNNITTELU
Kun suunnittelet restauraatioita, on huomioitava seuraavat valmisteluohjeet ja vähimmäismitat:

Kaikkia keraamisia töitä koskevat valmisteluohjeet
- Valmistele hiontarajat syvästi viistoon tai pyöristetyillä olkapäillä (kuva 1)
- Vältä luomasta hiontarajoja niin, että ne ovat suorassa purentakosketuksessa vastakkaisen hampaan kanssa.
- Ota huomioon vastapurijoiden kontaktit.

Okklusaalilaminaatti
- Hio anatomista muotoa pienemmäksi ja huomioi määritetty vähimmäispaksuus.
- Pienennä etualueen kruunun kolmannesta – okklusaalialueella noin 1,0 mm:llä.

Ohut laminaatti
- Jos mahdollista, hionnan tulisi sijaita kiilteellä.
- Kervikaalisen ja/tai labiaalisen alueen 0,3 mm:n pienennys ja inkisaalireunan 0,4 mm:n pienennys.

Laminaatti
- Jos mahdollista, hionnan tulisi sijaita kiilteellä.
- Kervikaalisen ja/tai labiaalisen alueen 0,6 mm:n pienennys ja inkisaalireunan 0,7 mm:n pienennys.

Täytteet
- Fissuura-alueella on huomioitava vähintään 1,0 mm:n hionta ja vähintään 1,0 mm:n kannaksen leveys.
- Älä hio allemenoja.
- Varmista, että kaviteetin seinät muodostavat 6°:n kulman hampaan pituusakselin kanssa.
- Kaikki sisäreunat ja kulmat on pyöristettävä.

Purupinnan täyte
- Fissuura-alueella on huomioitava vähintään 1,0 mm:n hionta ja vähintään 1,0 mm:n kannaksen leveys.
- Älä hio allemenoja.
- Varmista, että kaviteetin seinät muodostavat 6°:n kulman hampaan pituusakselin kanssa.
- Kaikki sisäreunat ja kulmat on pyöristettävä.
- Pienennä kärjen alueita vähintään 1,0 mm.

Etualueen kruunut
- Olkapään/viisteen leveyden tulisi olla vähintään 1,0 mm.
- Pienennä etualueen kruunun kolmannesta – inkisaalialueella noin 1,5 mm:llä.
- Pienennä vestibulaarista ja/tai oraalista aluetta noin 1,2 mm:llä.

Taka-alueen kruunut
- Hio anatomista muotoa pienemmäksi ja huomioi määritetty vähimmäispaksuus.
- Olkapään/viisteen leveyden tulisi olla vähintään 1,0 mm.
- Pienennä etualueen kruunun kolmannesta – okklusaalialueella noin 1,5 mm:llä.

Kolmiosaiset sillat
- Sillan väliosan suurin sallittu leveys on erilainen etu- ja taka-alueella. Sillan väliosan leveys määritetään preparoimattomasta hampaasta.
- Etualueella (kulmahampaaseen asti) sillan väliosan leveys ei saa olla yli 11 mm.
- Premolaarisella alueella (toiseen premolaariin asti) sillan väliosan leveys ei saa olla yli 9 mm.

VAHAAMINEN
Käytä 3 g:n keraamiseen GC Initial LiSi Press valunappiin elastista rengasjärjestelmää. Valmista työmalli ja käytä muotin välikettä. (kuva 2)
Työ vahataan ja mallit kiinnitetään vahalla rengaspohjan valukartion muodostajaan.
Huomautus:
- Kiinnitä valukanavat aina keraamisen materiaalin valusuuntaan ja vahamallin paksuimpaan kohtaan, jotta viskoosinen keraaminen materiaali valuu tasaisesti prässäyksen aikana.
- Jos valetaan muottiin ja prässätään uunissa vain yksi yksikkö, on toista (sokeaa) kanavaa käytettävä. (kuva 3)
- Varmista, että säilytät vahamallissa kuvaan merkityn välin, jotta valu olisi vakaa prässäyksen aikana. (kuva 4)
- Tämän järjestelmän osalta vahan ehdoton paino on 0,4 g (väh.) – 0,8 g (enint.).
- Kerrostustekniikassa on huomioitava seuraava GC Initial LiSi Press -rungon vähimmäispaksuutta ja kerroksen enimmäispaksuutta koskeva ohje.

GC Initial LiSi Press -rungon vähimmäispaksuus ja kerroksen enimmäispaksuus (kuva 5)

Työn kokonaispaksuus	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Rungon vähimmäispaksuus	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Kerroksen enimmäispaksuus	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mitat/mm

VALUMASSAAN UPOTTAMINEN

GC LiSi PressVest
1. Valumassaan upottaminen suoritetaan GC LiSi PressVest fosfaattisidonnaisella valumassalla jonka ansiosta reaktiokerros on helppo poistaa. (Katso lisätietoja erityiskäyttöohjeista.) (kuva 6)
2. Aseta sylinteri rengasopjaan. Täytä sylinteri varoen valumassalla juuri reunan alapuolelle. (kuva 7)
3. Aseta päälle muottipohjan valukanavanmuodostaja ja käännä varoen (valumassan tulisi pursua hieman ulos aukosta). (kuva 8)

ESIKUUMENNUS
1. Kun valumassa on kovettunut, irrota muottipohjan valukanavanmuodostaja ja rengaspohjan valukanavanmuodostaja. Työnnä valurengas varoen ulos sylinteristä.
2. Tasoita alapinta kipsiveitsellä (tarkista 90°:n kulma ja vakaa asento). (kuva 9)
3. Aseta valurengas ja alaspäin osoittava suppilo uuniin, joka on esikuumennettu 850 °C:seen (kuva 10)
Huomautus:
Noudata valumateriaalin osalta valmistajan käyttöohjeita, etenkin 850 °C:ssa pitämisen keston suhteen.

PRÄSSÄYS
1. Poista valurengas esikuumennusuunista heti esikuumennusvaiheen päätyttyä.
2. Aseta GC Initial LiSi Press -valunappi valurenkaaseen niin, että pyöristetty, merkitsemätön puoli osoittaa alaspäin. (kuva 11)
3. Aseta mäntä valurenkaaseen. (kuva 12)
Aseta valmis valurengas keraamisen painevalu-uunin keskelle. (kuva 13)
4. Käynnistä valittu prässäysohjelma.

PAINEVALUOHJELMA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

HT/MT/LT	MO			
Rengaskoko	100 g	200 g	100 g	200 g
Alkulämpötila	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Lämpötilan nousu	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Loppulämpötila	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Pitoaika	25 min	25 min	25 min	25 min
Prässäyksen kesto	5 min	5 min	5 min	5 min
Prässäyksen taso	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Rengaskoko	100 g	200 g	100 g	200 g
Alkulämpötila	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Lämpötilan nousu	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Loppulämpötila	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Pitoaika	25 min	25 min	25 min	25 min
Prässäyksen kesto	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Prässäyksen taso	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Rengaskoko	100 g	200 g	100 g	200 g
Valmiuslämpötila	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Lämpötilan nousu	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Kuumennuslämpötila	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Kuumennusaika	25 min	25 min	25 min	25 min
Pysäytysnopeus	300μm/min	300μm/min	300μm/min	300μm/min

Huomautus:
Suosittelemme yksisuuntaisten painomäntien käyttöä. Prässäyksessä voidaan käyttää valurenkaassa vain yhtä valunappia. Noudata keraamisen prässäysuunin valmistajan käyttöohjeita. Vältä nopeaa jäähtymistä prässäyksen päätyttyä.

TYÖN PURKAMINEN
1. Merkitse jäähdytyksen jälkeen männän pituus valurenkaaseen. (kuva 14)
2. Leikkaa sopivalla katkaisulaikalla merkintää pitkin. (kuva 15)
3. Katkaise varoen kahteen osaan. (kuva 16)
4. Karkea purkaminen suoritetaan hiekkapuhaltimella käyttämällä lasihelmiä 4 baarin paineella.
5. Tarkempi purkaminen suoritetaan hiekkapuhaltimella lasihelmiä käyttämällä 2 baarin paineella. (kuva 17)
6. Katkaise ja viimeistele valukanavat sopivalla katkaisulaikalla.
Huomautus:
Älä käytä valun irrottamiseen alumiinioksidia. GC LiSi PressVest -valumassan käyttäminen varmistaa reaktiokerroksen ohentamisen ja vastaavasti purkamisen kokonaan lasihelmillä puhaltamalla. Prässättyä esineitä EI tarvitse laittaa fluorivetyhappoon. Vältä ylikuumenemista katkaistessasi valukanavia.

VIIMEISTELY JA KIILLOTUS
Viimeistele ja kiillota lasikeramia sopivalla hiontalaitteella pienellä pyörimisnopeudella ja kevyellä paineella. Vältä ylikuumentamasta lasikeramiaa. (kuva 18)

LASITTAMINEN, MAALAMINEN JA KERROSTAMINEN
Parhaat tulokset saat käyttämällä lasittamiseen, maalamiseen ja kerrostamiseen tähän tarkoitukseen kehittämiämme GC Initial Lustre NF -pastoja ja GC Initial LiSi -kerrostuskeramiamateriaaleja. (kuva 19)
Huomautus:
- Noudata lasitus-, maalaus ja kerrostusmateriaalien valmistajien käyttöohjeita.
- Kun poltat posliinirakenteita, älä kuumenna tai jäähdytä töitä liian nopeasti. Nopeat lämpötilan muutokset voivat rikkoa materiaalin. Polttaessa on käytettävä asianmukaista polttoalustaa (kennoalusta) ja tukitappia (yhdessä GC Initial Firing Foam -polttovaahdon kanssa).

SEMENTOINTI
1. Etsaustoimenpiteen valmistelut
 1) Levitä työn sisäpinnoille fluorivetyhappogeeliä (5-9%) 20 sekunnin ajaksi.
 2) Pese vesisuihkulla tai ultraäänipuhdistimella ja kuivaa.
 3) Käsittele etsatut pinnat silaanisidosaineella, kuten CERAMIC PRIMER II tai G-Multi PRIMER, ja anna pintojen kuivua.
2. Sementointi
Sementoi adhesiivisella muovisementillä, kuten G-CEM LinkForce, tai itsekiinnittyvällä muovisementillä, kuten G-CEM LinkAce.
Huomautus:
 - Ennen kuin käytät CERAMIC PRIMER II-, G-Multi PRIMER-, G-CEM LinkForce- tai G-CEM LinkAce -valmisteita, katso tarvittavat käyttöohjeet.
 - Jos työ ei ole retentoiva, on suositeltavaa käyttää adhesiivistä muovisementtiä (kuten G-CEM LinkForce).
 - Fluorivetyhappoa käytetään vain kohteisiin, jotka eivät ole suussa, eikä sitä saa levittää suun sisällä.
 - Myös fosforihappoa (35–37 %) voidaan käyttää pinnan puhdistamiseen, mieluiten mikroharjalla hankaamalla 10–15 sekunnin ajan.

SÄVY
HT: (korkea läpikuultavuus) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (keskitason läpikuultavuus) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (alhainen läpikuultavuus) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (keskitason opaakkisuus) MO-0, MO-1, MO-2

Läpikuultavuus Taso	Valkaisu		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3			MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT			LT-A					LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

PAKKAUS
Valunappi 3 g x 5 kpl

SÄILYTYS
Ihanteellisen suorituskyvyn varmistamiseksi suositellaan säilytystä huoneenlämmössä (4–25 °C) poissa suorasta auringonvalosta ja korkeista kosteusolosuhteista.
Säilyvyys: 10 vuotta valmistuspäivästä

VAROITUS
1. Jos työntekijällä on aiemmin esiintynyt tämän tuotteen vuoksi yliherkkyysreaktioita, kuten ihottumaa tai dermatiittia, hänen ei tule käyttää tuotteita.
2. Tuote voi joissain harvinaisissa tapauksissa aiheuttaa joillekin herkistymistä. Jos tällaisia reaktioita havaitaan, on tuotteen käyttö lopetettava ja hakeuduttava lääkäriin.
3. GC Initial LiSi Press on tarkoitettu ainoastaan kertakäyttöön.
4. Kun hiot töitä, käytä pölynkeräägiä ja hengityssuojainta välttääksesi pölyn hengittämisen.
5. Töitä ei saa puhaltaa alumiinioksidilla yli 1,5 baarin paineella. Mekaanisesti puhallettua pintaa ei saa jättää paljaaksi suun sisällä.
6. Noudata valmisteluohjeita ja vähimmäismittoja.
7. Ainoastaan suositeltuihin indikaatioihin.
8. Käytä aina henkilökohtaista suojavarustusta, kuten suojakäsineitä, kasvosuojaa ja suojalaseja.

Jotkin tässä käyttöohjeessa mainitut tuotteet saatetaan GHS-järjestelmässä luokitella vaarallisiksi. Tutustu aina käyttöturvallisuustiedotteisiin osoitteessa:
http://www.gceurope.com
tai Amerikassa
http://www.gcamerica.com
Käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavilla myös jälleenmyyjiltä.

PUHDISTAMINEN JA DESIFIOINTI
UUDELLEENKÄYTETTÄVÄT ANNOSTELUJÄRJESTELMÄT: Välineet on desinfioitava keskitason vaatimuksia noudattaen, jotta vältytään ristikontaminaatiolta potilaiden välillä. Tarkista välineet ja etiketit vaurioiden varalta heti käytön jälkeen. Vahingoittuneet välineet on hävitettävä.
ÄLÄ UPOTA. Puhdista välineet huolellisesti ehkäistäksesi kuivumista ja kontaminaation aiheuttajien kertymistä välineisiin.
Desinfioi terveydenhuollon tarpeisiin rekisteröidyn ja keskitason vaatimukset täyttävän infektioita torjuvan tuotteen avulla paikallisten/kansallisten ohjeiden mukaisesti.

Viimeisin päivitys 09/2016

951657
Z1400