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	✓	✓						✓	✓
LT-IQ	✓	✓	✓					✓	✓
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.1.0 mm.

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

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

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 1.0 mm of reduction in the cusp areas.

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

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

3-unit bridges
- The maximum acceptable contact 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 11 mm.
- In the premolar region (up to the second premolar), the pontic width should not exceed 9 mm.

WAXING UP
Please use elastic ring system for 3 g of GC Initial LiSi Press ceramic ingot. Fabricate the working model and apply a die spacer. 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 0.4 g (min.) – 0.8 g (max.).
- In the laying 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 manufacturers' 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 2 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.

FINISHING 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. Preparation: 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 should not be applied in the oral cavity.
- Phosphoric acid (35–37%) can be used for 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-B00, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-B1, LT-B2, LT-C1, LT-C2, LT-D2
LT-IQ: (LT One Body Concept) 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-E0	HT-BL	HT-E58		HT-E59		HT-E0	HT-E57		HT-E59		HT-E0		HT-E59		E60	HT-E59
MT	MT-B0	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3		MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3		LT-B1	LT-B2			LT-C1	LT-C2			LT-D2		
LT-IQ	LT-A						LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2		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.

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
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 : 07/2019

CE 2797

MANUFACTURED BY
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

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

PRINTED IN BELGIUM

EN
Undesired effects- Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in this instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link: https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
as well as to our internal vigilance system: vigilance@gc.dental
In this way you will contribute to improve the safety of this product.

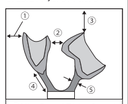
Deep chamfer / Дълбок жлеб / Hluboké zdvojení / Zakošena stepenica / Vastag lekerekített váll / Stopień typu chamfer / Şanţ adânc / Глубокая фаска

Rounded shoulder / Кръгло рамо / Zaoblený schůdek / Zaobljena stepenica / Lekerekített váll / Stopień typu shoulder / Prag rotund / Скругленное плечо

Fig.1 / Фиг. 1 / Obr. 1 / Sl. 1 / 1. ábra / Ryc. 1 / Рис. 1

Fig.2 / Фиг. 2 / Obr. 2 / Sl. 2 / 2. ábra / Ryc. 2 / Рис. 2

Fig.3 / Фиг. 3 / Obr. 3 / Sl. 3 / 3. ábra / Ryc. 3 / Рис. 3



① Min. 5mm / Елbig. 5mm / Väh. 5 mm
② Min. 3mm / Елby. 3mm / Väh. 3 mm
③ Min. 10mm / Елby. 10mm / Väh. 10 mm
④ 5mm–6mm / ③ 3mm–3,5mm

Fig.4 / Ек.4 / Kuva 4

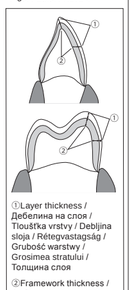

① Layer thickness / Дебелина на слоя / Tloušťka vrstvy / Debljina sloja / Rétegvastagság / Grubość warstwy / Grosimea stratului / Толщина слоя
② Framework thickness / Дебелина на рамката / Tloušťka konstrukce / Debljina okvira / A váz vastagsága / Grubość podbudowy / Grosimea cadrului / Толщина каркаса

Fig.5 / Фиг. 5 / Obr. 5 / Sl. 5 / 5. ábra / Ryc. 5 / Рис. 5

Dimensions in mm

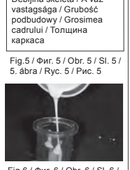


Fig.6 / Фиг. 6 / Obr. 6 / Sl. 6 / 6. ábra / Ryc. 6 / Рис. 6

Fig.7 / Фиг. 7 / Obr. 7 / Sl. 7 / 7. ábra / Ryc. 7 / Рис. 7

Fig.8 / Фиг. 8 / Obr. 8 / Sl. 8 / 8. ábra / Ryc. 8 / Рис. 8

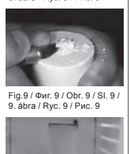


Fig.9 / Фиг. 9 / Obr. 9 / Sl. 9 / 9. ábra / Ryc. 9 / Рис. 9

Fig.10 / Фиг. 10 / Obr. 10 / Sl. 10 / 10. ábra / Ryc. 10 / Рис. 10

Fig.11 / Фиг. 11 / Obr. 11 / Sl. 11 / 11. ábra / Ryc. 11 / Рис. 11

Fig.12 / Фиг. 12 / Obr. 12 / Sl. 12 / 12. ábra / Ryc. 12 / Рис. 12

Fig.13 / Фиг. 13 / Obr. 13 / Sl. 13 / 13. ábra / Ryc. 13 / Рис. 13

Fig.14 / Фиг. 14 / Obr. 14 / Sl. 14 / 14. ábra / Ryc. 14 / Рис. 14

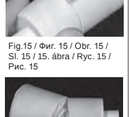


Fig.15 / Фиг. 15 / Obr. 15 / Sl. 15 / 15. ábra / Ryc. 15 / Рис. 15

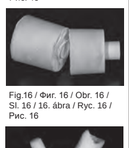


Fig.16 / Фиг. 16 / Obr. 16 / Sl. 16 / 16. ábra / Ryc. 16 / Рис. 16

Fig.17 / Фиг. 17 / Obr. 17 / Sl. 17 / 17. ábra / Ryc. 17 / Рис. 17

Fig.18 / Фиг. 18 / Obr. 18 / Sl. 18 / 18. ábra / Ryc. 18 / Рис. 18

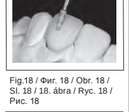


Fig.19 / Фиг. 19 / Obr. 19 / Sl. 19 / 19. ábra / Ryc. 19 / Рис. 19

BG
Докладване на нежелани ефекти:
Ако узнаете за някаква вид нежелан ефект, реакция или подобни събития, възникнали от употребата на този продукт, включително тези, които не са изброени в тази инструкция за употреба, моля, докладвайте ги директно чрез съответната система за бдителност, като изберете подходящия орган във вашата страна достъпни чрез следната връзка:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
както и на нашата система за вътрешна бдителност:
vigilance@gc.dental
По този начин ще допринесете за подобряване на безопасността на този продукт.

Преди употреба, внимателно прочетете инструкциите за употреба. BG

GC Initial™ LiSi Press

СТЪКЛЕНА КЕРАМИКА ЗА ЛИТИЕВ ДИСИЛИКАТ

За употреба само от дентални специалисти според препоръчаните показания.

ПОКАЗАНИЯ ЗА УПОТРЕБА
- Оклузални фасети
- Тънки фасети
- Фасети
- Инлеи
- Онлеи
- Корони в антериорния и постериорния регион
- Мостове от 3 части в антериорния регион
- Мостове от 3 части в премолярния регион до втория премолар като постоянна конструкция
- Корона или шинирана корона върху имплантна надстройка
- Мостове от 3 части до втория премолар, поставени върху имплантни надстройки

Транспарентност	Метод на обработка			Показания					
	Чрез оцветяване	Чрез изрязване	Чрез натрупване	Корона	Инлей	Онлей	Оклузална фасета	Антериорна/ Постериорна корона	Мост от 3-члена
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ	✓	✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Неподходяща за пациенти със:
- Силно редуцирана зъбна редица
- Силно редуциран оклузален вертикален размер
- Парафункции (напр. пациенти с бруксизъм)

ДИЗАЙН НА ПРЕПАРАЦИЯТА
При планиране на възстановяванията трябва да се придържате към следните инструкции за подготовка и минималните размери:

Инструкции за подготовка за всички видове керамични възстановявания
- Подгответе границите с дълбок жлеб или кръгло рамо. (фиг. 1)
- Избягвайте граници в директен оклузален контакт със срещуположния зъб.
- Трябва да се обмислят антагонистичните контакти.

Оклузална фасета
- Редуцирайте анатомичната форма и спазвайте предвидената минимална дебелина.
- Редуцирайте инцизалната една трета на корона – в оклузалната област с прибл. 1,0 mm.

Тънка фасета
- Ако е възможно, препарацията трябва да се помества в емайла.
- Редукция на цервикалната и/или лабиалната област с 0,3 mm и на инцизалния ръб с 0,4 mm.

Фасета
- Ако е възможно, препарацията трябва да се помества в емайла.
- Редукция на цервикалната и/или лабиалната област с 0,6 mm и на инцизалния ръб с 0,7 mm.

Инлеи
- В областта на фисурата трябва да се спазва дълбочина на препарацията най-малко 1,0 mm и ширина на истмуса най-малко 1,0 mm.
- Не оставяйте подмоли.
- Уверете се, че стените на кавитета образуват ъгъл от 6° с дължата on на зъба.
- Трябва да се закръглят всички вътрешни ръбове и ъгли.

Онлей
- В областта на фисурата трябва да се спазва дълбочина на препарацията най-малко 1,0 mm и ширина на истмуса най-малко 1,0 mm.
- Не оставяйте подмоли.
- Уверете се, че стените на кавитета образуват ъгъл от 6° с дължата on на зъба.
- Трябва да се закръглят всички вътрешни ръбове и ъгли.
- Осигурете най-малко 1,0 mm редукция в областта на туберкулите.

Корони в предния фронтален обхват
- Ширината на рамото/пряга трябва да бъде най-малко 1,0 mm.
- Редуцирайте инцизалната една трета на корона – в инцизалната част – с прибл. 1,5 mm.
- Редуцирайте вестибулярния и/или оралната области с прибл. 1,2 mm.

Корони в дисталната област
- Редуцирайте анатомичната форма и спазвайте предвидената минимална дебелина.
- Ширината на рамото/пряга трябва да бъде най-малко 1,0 mm.
- Редуцирайте инцизалната една трета на корона – в оклузалната област с прибл. 1,5 mm.

ВОСЪЧНО МОДЕЛИРАНЕ
Моля, използвайте еластична пръстенова система за 3 gr GC Initial LiSi Press керамична отливка. Изгответе работния модел и приложете разделителен лак на матрицата. (фиг. 2)
Възстановяването се моделира от восък и се отлива матрицата от восък върху шаблона с пръстенова база.
Забележка:
- Винаги прикрепвайте матриците по посоката на потока на керамичния материал и до най-дебелата част на восъчния модел, така че да се постигне гладко изтичане на вискозната керамика по време на пресоването.
- Ако в пещта се облицова и пресова само един обект, тогава трябва да се поставя втора кухина (слепа) матрица. (фиг. 3)
- Уверете се, че спазвате разстоянието, отбелязано на фигурата за восъчния модел, за да гарантирате стабилността по време на процедурата на пресоването. (фиг. 4)
- В тази система крайното тегло на восъка е 0,4 g (мин.) – 0,8 г (макс.).
- При метода на наслояването трябва да се спазва следната инструкция за минималната дебелина на рамката на GC Initial LiSi Press и максималната дебелина на слоя.

Минимална дебелина на рамката на GC Initial LiSi Press и максимална дебелина на слоя (фиг. 5)

Обща дебелина на възстановяването	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Минимална дебелина на рамката	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Максимална дебелина на слоя	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Размери в mm

ОПАКОВАНЕ

GC LiSi PressVest
1. Опакованото се извършва с GC LiSi PressVest, която е специално разработена фосфатна опаковъчна маса, която осигурява лесно сваляне на реакционния слой. (За подробности, моля, прочетете специалните инструкции за употреба.) (фиг. 6)
2. Поставете цилиндъра върху основата на пръстена. Внимателно напълнете цилиндъра с материала за опаковане точно до ръба. (фиг. 7)
3. Поставете отгоре шаблона с базата на калъпа, като завъртите леко (опаковъчната маса трябва да се покаже малко през отвора) (фиг. 8)

ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ
1. След като втвърди сместа основата на калъпа за отливката и основата на пръстена. Внимателно избутайте опаковъчната маса извън цилиндъра.
2. Загладете долната страна с гипсов нож (проверете за ъгъл от 90° и устойчива позиция). (фиг. 9)
3. Поставете опаковъчния пръстен с фунията надолу в пещта, която е предварително загрята до 850°C. (фиг. 10)
Забележка:
За материала за опаковане моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителя, особено относно времето за задържане при 850°C.

ПРЕСОВАНЕ
1. Извадете опаковъчния пръстен от предварително нагрятата пещ веднага след завършването на стъпката по предварително нагряване.
2. Вкарайте студената GC Initial LiSi Press отливка в опаковъчния пръстен с кръглата, нещипвана страна надолу. (фиг. 11)
3. Поставете буталото в опаковъчния пръстен. (фиг. 12)
Поставете комплектования опакован пръстен в центъра на керамичната прес-пещ. (фиг. 13)
4. Стартирайте избраната програма за пресоване.

ПРОГРАМА ЗА ПРЕСОВАНЕ
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г 200 г
Стартова температура	700°C	700°C	700°C 700°C
Скорост на загряване	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин 60 °C/мин
Крайна температура	893°C	913°C	907°C 923°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин 25 мин
Продължителност на пресоването	5 мин	5 мин	5 мин 5 мин
Ниво на пресоването	5	5	5 5

2.DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)	
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г	200 г
Стартова температура	700°C	700°C	700°C	700°C
Скорост на загряване	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Крайна температура	898°C	915°C	905°C	920°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Продължителност на пресоването	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
Ниво на пресоването	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)	
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г	200 г
Температура на готовност за работа	700°C	700°C	700°C	700°C
Увеличение на температурата	60°C/мин	60°C/мин	60°C/мин	60°C/мин
Температура на задържането	898°C	910°C	903°C	913°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Скорост на спиране	300µm/мин	300µm/мин	300µm/мин	300µm/мин

Забележка:
Не препоръчваме използването на едногресовото прес-бутало. За пресоването може да се използва само една отливка за едно пресоване. Моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителя на керамичната прес-пещ. Избягвайте бързото охлаждане след края на цикъла на пресоване.

РАЗОПАКОВАНЕ
1. След опаковането маркирайте дължината на буталото върху опаковъчния пръстен. (фиг. 14)
2. Отрежете по линията на маркировката с подходящ режещ диск. (фиг. 15)
3. Внимателно разделете на 2 части. (фиг. 16)
4. Грубото почистване се извършва чрез бластиране със стъклени перли при налягане 2 бара.
5. Финото почистване се извършва чрез бластиране със стъклени перли при налягане 2 бара. (фиг. 17)
6. Внимателно отрежете и шлифоварте матриците с подходящ режещ диск.
Забележка:
Не използвайте алуминиев оксид за почистването. Използването на GC LiSi PressVest опаковъчна маса гарантира редукцията на реакционния слой и може съответно да се свали напълно чрез бластиране с стъклени перли. НЕ ТРЯБВА да поставяте пресованите обекти в флуороводородна киселина. Избягвайте прегряване по време на разяването на матриците.

ШЛИФОВАНЕ И ПОЛИРАНЕ
Шлифовайте и полирайте стъклокерамичната чрез подходящ инструмент за шлифоване при ниски обороти и минимален натиск. Трябва да се избягва прегряване на стъклокерамиката. (фиг. 18)

ГЛАЗУРА, ОЦВЕТЯВАНЕ И НАСЛОЯВАНЕ
При поставянето на глазура, оцветяване и наслояване, моля, използвайте нашата специализирана GC Initial Lustre Pastes NF и GC Initial LiSi керамика за фасети за най-добри резултати. (фиг. 19)
Забележка:
- Моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителите на материалите за поставяне на глазура, оцветяване и наслояване.
- Когато изпичате, не загрявайте или охлаждайте възстановяванията бързо. Бързата смяна на температурата може да доведе до счупване на материала. Когато изпичате, трябва да използвате подходяща поставка за пещта (шестоъгълна поставка) и поддържащ щифт (в съчетание с GC Initial пяна за изпичане).

ЦИМЕНТИРАНЕ
1. Протокол за за еъване на препарацията
   1) Приложете ген флуороводородна киселина (5-9%) за 20 секунди вътрешните повърхности на възстановяването.
   2) Измийте с воден спрей или упразвучно почистващо устройство и подсушете.
   3) Обработете еъваните повърхности със силан като CERAMIC PRIMER I или G-Multi PRIMER и го оставете да изсъхне.
2. Циментиране
Циментирайте адхезивен композитен цимент като G-CEM LinkForce или самодвойнозвен композитен цимент като G-CEM LinkAce.
Забележка:
- Преди да използвате CERAMIC PRIMER II , G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce или G-CEM LinkAce, прочетете съответните инструкции за употреба.
- В случай, че препарацията е неретентивна се предпочита адхезивен композитен цимент (като G-CEM LinkForce).
- Флуороводородната киселина е само за екстраорална употреба и не трябва да се използва в орална кухина.
- Фосфорната киселина (35-37%) също може да се използва за целите на почистването на повърхността, за предпочитане чрез четкичка с микročетка за 10-15 секунди.

РАЗЩЕТВАНЕ
HT: (Висока прозрачност) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59,HT-E60
MT: (Средна прозрачност) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Ниска прозрачност) LT-B00, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-B1, LT-B2, LT-C1, LT-C2, LT-D2
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Среден опацитет) MO-0, MO-1, MO-2

Ниво наron прозрачност	Избелване	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E0	HT-BL	HT-E58		HT-E59		HT-E0	HT-E57		HT-E59		HT-E0		HT-E59		E60	HT-E59
MT	MT-B0	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3		MT-B1	MT-B2			MT-C1	MT-C2			MT-D2		
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3		LT-B1	LT-B2			LT-C1	LT-C2			LT-D2		
LT-IQ	LT-A						LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2		MO-1	MO-2		MO-1	MO-2		MO-1		MO-2		

ОПАКОВКА
Блокчета от 3 г х 5 броя

СЪХРАНЕНИЕ
За оптимална представяне се препоръчва съхранение при стайна температура (4-25°C / 39,2-77,0°F) на място, недостъпно за пряка слънчева светлина и без висока влажност.

ВНИМАНИЕ
1. Не се препоръчва употреба на този продукт при практикуващи с доказана чувствителност към него като обриви или дерматити.
2. В редки случаи продуктът може да предизвика чувствителност при някои хора. Ако изпитате такива реакции прекратете употребата на продукта и се обърнете към лекар.
3. GC Initial LiSi Press е само за еднократна употреба.
4. Когато шлифоварте възстановяванията, използвайте колектор за прах и носете антипрахова маска, за да избегнете вдишването на прах.
5. Възстановяванията не трябва да се бластират с алуминиев оксид над 1,5 бара. Бластираните повърхности не трябва да се излагат интраорално.
6. Изпълнявайте инструкциите за препарация и минималните размери.
7. Само за препоръчителните показания.
8. Лични предпазни средства (ЛПЕ) като ръкавици, маска и предпазни очила винаги трябва да бъдат носени.

Някои продукти, споменати в настоящите инструкции, могат да бъда определени като опасни съгласно GHS. Винаги се запознавайте с информационните данни за безопасност налични на:
http://www.gceurope.com
Те също така могат да бъдат изискани от Вашия доставчик.

ПОЧИСТВАНЕ И ДЕЗИНФЕКЦИЯ
ДОЗИРАЩИ СИСТЕМИ ЗА МНОГОКРАТНА УПОТРЕБА: за да се избегне кръстосано замърсяване между пациентите, устройството изисква средно ниво на дезинфекция.
Веднага след употреба инспектирайте устройството и етикета за вповаване на състоянието. Изхвърлете устройството, ако е увредено.
НЕ ИЗМИВАЙТЕ. Почистете добре устройството, за да се предотврати изсушаване и натрупване на замърсители.
Дезинфекцирайте с продукт за контрол на инфекциите средно ниво, регистриран за здравни цели, в зависимост от регионалните / националните указания.

Последна редакция : 07/2019

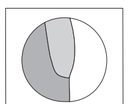
CS
Hlášení nežádoucích účinků:
pokud obdržíte upozornění o jakémkoli nežádoucím účinku, reakci či podobných událostech, které jsou spojeny s používáním tohoto přípravku, a to včetně těch, které nejsou uvedeny v tomto návodu k použití, oznamte to přímo prostřednictvím příslušného systému hlášení nežádoucích účinků patřičnému úřadu ve vaší zemi, který je přístupný v následujícím odkazu: https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
stejně jako našemu systému hlášení nežádoucích událostí:
vigilance@gc.dental

Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie. SK

GC Initial™ LiSi Press

LÍTIUM-DISILIKÁTOVÁ SKLOKERAMIKA

Určené na použitie výhradne zubným špecialistom v odporúčaných indikáciách.

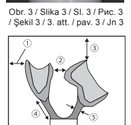


Obr. 1 / Slika 1 / Sl. 1 / Рис. 1 / Şekil 1 / 1. att. / pav. 1 / Jn 1

INDIKÁCIE POUŽITIA
- Okluzálne fazety
- Tenké fazety
- Fazety
- Inleje
- Onleje
- Korunky vo frontálnej a distálnej oblasti
- 3-členné mostíky vo frontálnej oblasti
- 3-členné mostíky v premolárovej oblasti po druhý premolár ako koncový pilier
- Kronka alebo dlahovaná korunka v hornej časti abutmentu implantátu
- 3-členné mostíky po druhý premolár uložené v hornej časti abutmentu implantátu

Trans.	Technika spracovania			Indikácie					
	Dolisovaná technika	Cut-back	Pliné vrstvenie	Fazeta	Inej	Onlej	Okluzálna fazeta	Predná fazetová korunka	3-členný mostík
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

Obr. 2 / Slika 2 / Sl. 2 / Рис. 2 / Şekil 2 / 2. att. / pav. 2 / Jn 2



Obr. 3 / Slika 3 / Sl. 3 / Рис. 3 / Şekil 3 / 3. att. / pav. 3 / Jn 3

KONTRAINDIKÁCIE
Nie je vhodné pre pacientov s nasledujúcimi indikáciami:
- Ťažko redukovaný rezidualny chrup
- Ťažko redukovaný okluzny vertikálny smer
- Parafunkcie (napr. pacienti trpiaci bruxizmom)

DIZAJN PREPARÁCIE
Pri navrhovaní náhrad je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny pre preparáciu a minimálne rozmery:

Pokyny k preparácii pre celokeramické náhrady
- Preparujte okraje s hlbokým skosením alebo so zaobleným schodíkom. (obr. 1)
- Nenechávajte okraje v priamom oklúznom kontakte s protifahlým antagonistom.
- Je nutné zvážiť kontakty antagonistov.

Okluzálna fazeta
- Vykonajte redukciu anatomického tvaru, dodržujte určenú minimálnu hrúbku.
- Vykonajte redukciu icizálnej tretiny korunky – v oklúznej oblasti o pribl. 1,0 mm.

Tenká fazeta
- Ak je to možné, preparácia by sa mala nachádzať v sklovine.
- Redukcia cervikálnej a/alebo labiálnej oblasti o 0,3 mm a incizálnej hrany o 0,4 mm.

Fazeta
- Ak je to možné, preparát by sa mal nachádzať v sklovine.
- Redukcia cervikálnej a/alebo labiálnej oblasti o 0,6 mm a incizálnej hrany o 0,7mm.

Inleje
- V oblasti fisúry je nutné dodržať hĺbku preparácie aspoň 1,0 mm a šírku istmusu aspoň 1,0 mm.
- Nepreparujte podbiehavé miesta.
- Ústite sa, že steny preparácie ležia pod uhlom 6° vzhľadom k dlhej osi zuba.
- Všetky vnútorné hrany a uhly by mali byť zaoblené.

Onleje
- V oblasti fisúry je nutné dodržať hĺbku preparácie aspoň 1,0 mm a šírku istmusu aspoň 1,0 mm.
- Neprepravujte podbiehavé miesta.
- Ústite sa, že steny preparácie ležia pod uhlom 6° vzhľadom k dlhej osi zuba.
- Všetky vnútorné hrany a uhly by mali byť zaoblené.
- Zaistite aspoň 1,0 mm redukciu v oblastiach hrbolčekov.

Korunky vo frontálnom úseku
- Šírka schodíka/skosenia by mala byť aspoň 1,0 mm.
- Vykonajte redukciu incizálnej tretiny korunky – v incizálnej oblasti o pribl. 1,5 mm.
- Vykonajte redukciu vestibulárnej a/alebo orálnej oblasti o pribl. 1,2 mm.

Korunky v distálnom úseku
- Vykonajte redukciu anatomického tvaru, dodržujte vyhradenú minimálnu hrúbku.
- Šírka schodíka/skosenia by mala byť aspoň 1,0 mm.
- Vykonajte redukciu incizálnej tretiny korunky – v oklúznej oblasti o pribl. 1,5 mm.
- Vestibulárni in/ali oralni profil zmanjšajte za približno 1,2 mm.

Krone spredaj
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.
- Vestibularni in/ali oralni profil zmanjšajte za približno 1,2 mm.

Krone zadaj
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.

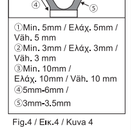
3-členné mostíky
- Maximálna prijateľná šírka medzičlenu sa v prednej a zadnej oblasti líšia. Šírka medzičlenu sa stanovuje na nepreparovanom zube.
- V prednej oblasti (po 3-ku) nesmie šírka medzičlenu prekročiť 11 mm.
- V oblasti premolárov (do druhého premolára) nesmie šírka medzičlenu prekročiť 9 mm.

MODELOVANIE Z VOSKU
Použite kvalitný kúzok pre 3g keramického ingotu GC Initial LiSi Press. Vytvorte pracovný model a aplikujte vtokovú kanálovú sústavu. (obr. 2) Vymodelovaná náhrada s vtokovými kanálmy pomocou vosku prilepte na kužeľovú formu.
Poznámka:
- Vždy pripojte kanály v smere toku keramického materiálu in a najhlubšej časti vytvorenej náhrady, aby ste pri lisovaní dosiahli hladký tok viskóznej keramiky.
- Ak budete zatmeľovať a v peci lisovať iba jeden člen, je nutné vložiť atrapu (slepý) kanál. (obr. 3)
- Ponechajte pre voskový predtvar voľný priestor označený na obrázku, aby bola zabezpečená stabilita pri lisovaní. (obr. 4)
- V tomto systéme je definitívna hmotnosť vosku 0,4 g (min) až 0,8 g (max).
- Pri technike vrstvenia je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny upravujúce minimálnu hrúbku konštrukcie GC Initial LiSi Press a maximálnu hrúbku vrstvy.

Minimálna hrúbka konštrukcie GC Initial LiSi Press a maximálna hrúbka vrstvy (obr. 5)

Celková hrúbka náhrady	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimálna hrúbka konštrukcie	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximálna hrúbka vrstvy	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Rozmery v mm



Obr. 4 / Slika 4 / Sl. 4 / Рис. 4 / Şekil 4 / 4. att. / pav. 4 / Jn 4

Obr. 5 / Slika 5 / Sl. 5 / Рис. 5 / Şekil 5 / 5. att. / pav. 5 / Jn 5

Obr. 6 / Slika 6 / Sl. 6 / Рис. 6 / Şekil 6 / 6. att. / pav. 6 / Jn 6

ZATMEĽOVANIE

GC LiSi PressVest
1. Zatmeľovanie sa vykonáva s produktom GC LiSi PressVest, špeciálne vyvinutou fosfátovou zatmeľovacou hmotou umožňujúcou jednoduché odstránenie reaktivej vrstvy. (Podrobnosti nájdete v špeciálnom návode na použitie.) (obr. 6)
2. Vložte valcovú nádobu na kužeľovú silikónovú formu. Opatrne naplňte valcovú nádobu zatmeľovacou hmotou takmer po okraj. (obr. 7)
3. Nasaďte uzáver valcovej nádoby (mould base former) a jemne otočte (zatmeľovacia hmota by mala byť z otvoru žiahka vytlačená). (obr. 8)

PREDHRIEVANIE
- Keď zatmelka stuhne, odstráňte uzáver valcovej nádoby a kužeľovú silikónovú formu.
- Opatrne vyťaďte zatmelený krúžok z valcovej nádoby.
- Vyhladťe spodnú stranu pomocou noža na sadru (skontrolujte 90° uhol a stabilnú polohu). (obr. 9)
- Vložte zatmelený krúžok lievikom otočeným smerom dole do peca predhriatej na 850 °C. (obr. 10)
Poznámka:
Pri práci so zatmeľovacou hmotou dodržujte návod na použitie výrobcu, hlavne pokyny o dobe držania pri teplote 850 °C.

LISOVANIE
1. Ihned po dokončení predhrievania vytiahnite zatmelený krúžok z predhrievacej peca.
2. Do zatmeleného krúžku vložte chladný ingot GC Initial LiSi Press zaoblenou neotlačenou stranou otočenou nadol. (obr. 11)
3. Vložte do zatmeleného krúžku piest. (obr. 12)
Dokončený zatmelený krúžok vložte doprostred keramickej lisovacej pece. (obr. 13)
4. Spustite zvolený lisovací program.

LISOVACÍ PROGRAM
1.DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Veľkosť krúžku	100 g	200 g	100 g	200 g
Úvodná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rýchlosť zahrievania	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisovania	5 min	5 min	5 min	5 min
Úroveň lisovania	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Veľkosť krúžku	100 g	200 g	100 g	200 g
Úvodná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rýchlosť zahrievania	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisovania	Auto 2	Auto 2	Auto 2	Auto 2
	5	5	5	5

3.Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

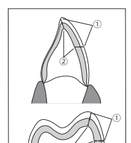
	VP/SP/NP		SM	
Veľkosť obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Pohotovostná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Zvýšenie teploty	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Stabilná teplota	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Rýchlosť zastavenia	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Poznámka:
Odporúčame používať jednocestné lisovacie piesty. Na lisovanie je povolené používať iba jeden ingot na zatmelený krúžok. Dodržujte návod na použitie výrobcu keramickej lisovacej pece. Po skončení lisovacieho cyklu je nutné zabrániť rýchlemu ochladeniu.

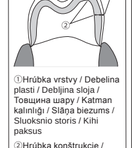
ODTIEŇOVANIE
1. Po ochladení odnačte dĺžku piestu na zatmelenom krúžku. (obr. 14)
2. Vyvojmi kúsok odstráňte pozdĺž značky. (obr. 15)
3. Opatrne rozdeľte na 2 časti. (obr. 16)
4. Hrubé odtmeľovanie sa vykonáva pieskovaním sklenenými guľôčkami pod tlakom 4 bar.
5. Jemné odtmeľovanie sa vykonáva pieskovaním sklenenými guľôčkami pod tlakom 2 bar. (obr. 17)
6. Opatrne odrežte a dokončite kanály pomocou vhodného kotúča.
Poznámka:
Na odtmeľovanie nepoužívajte oxid hlinitý. Zatmelovacia hmota GC LiSi Press zaoblenými guľôčkami rešpektuje reakčnú vrstvu a je ju možné kompletne odstrániť pieskovaním sklenenými guľôčkami. Lisované náhrady NIE JE nutné vkladať do kyselinu fluorovodíkovej. Pri odrezávaní kanálov zabráňte prehriatiu.

KONEČNÁ ÚPRAVA A LEŠTENIE
- Opracujte a vyhlaďte sklokeramiku s vhodným brúsnym vrtákom pri nízkych otáčkach za slabého tlaku. Zabráňte prehriatiu sklokeramiky. (obr. 18)

GLAZOVANIE, FARBENIE A VRSTVENIE
Na glazovanie, farbenie a vrstvenie používajte len glazúrovacie 3D farbičky GC Initial LiSi Press. Rešpektujte reakčnú vrstvu a je ju možné kompletne odstrániť pieskovaním sklenenými guľôčkami. Lisované náhrady NIE JE nutné vkladať do kyselinu fluorovodíkovej.
Pri odrezávaní kanálov zabráňte prehriatiu.



Obr. 7 / Slika 7 / Sl. 7 / Рис. 7 / Şekil 7 / 7. att. / pav. 7 / Jn 7



Obr. 8 / Slika 8 / Sl. 8 / Рис. 8 / Şekil 8 / 8. att. / pav. 8 / Jn 8

Obr. 9 / Slika 9 / Sl. 9 / Рис. 9 / Şekil 9 / 9. att. / pav. 9 / Jn 9

Obr. 10 / Slika 10 / Sl. 10 / Рис. 10 / Şekil 10 / 10. att. / pav. 10 / Jn 10

Obr. 11 / Slika 11 / Sl. 11 / Рис. 11 / Şekil 11 / 11. att. / pav. 11 / Jn 11

Obr. 12 / Slika 12 / Sl. 12 / Рис. 12 / Şekil 12 / 12. att. / pav. 12 / Jn 12

Obr. 13 / Slika 13 / Sl. 13 / Рис. 13 / Şekil 13 / 13. att. / pav. 13 / Jn 13

Obr. 14 / Slika 14 / Sl. 14 / Рис. 14 / Şekil 14 / 14. att. / pav. 14 / Jn 14

Obr. 15 / Slika 15 / Sl. 15 / Рис. 15 / Şekil 15 / 15. att. / pav. 15 / Jn 15

CEMENTOVANIE
1. Protokol leptania preparácie
   1) Na navlhčenú stranu náhrady naneste na 20 sekúnd gél s kyselinou fluorovodíkovou (5-9%).
   2) Umyte prúdom vody alebo v ultrazvukovej čističke a osušte.
   3) Aplikujte vrchnú silanizáciu silanovým spojovacím činidlom, ako napr. CERAMIC PRIMER II alebo G-Multi PRIMER a nechajte vyschnúť.
2. Cementiranie
   Cementujte adhezívnym živicovým cementom, ako napr. G-CEM LinkForce alebo samo-adhezívnym živicovým cementom, ako napr. G-CEM LinkAce.
   Poznámka
   - Pred použitím produktov CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce alebo G-CEM LinkAce si preštudujte príslušný návod na použitie.
   - Ak je preparácia bez retencie je vhodnejšie použiť adhezívny živicový cement (ako napr. G-CEM LinkForce).
   - Kyselina fluorovodíková je určená pre extraorálne použitie. Je zakázané ju aplikovať v dutine ústnej.
   - Na čistenie povrchu môžete použiť aj kyselinu fosforečnú (35-37 %), ideálne je nanášanie microbrushom po dobu 10 až 15 sekúnd.

Obr. 16 / Slika 16 / Sl. 16 / Рис. 16 / Şekil 16 / 16. att. / pav. 16 / Jn 16

Obr. 17 / Slika 17 / Sl. 17 / Рис. 17 / Şekil 17 / 17. att. / pav. 17 / Jn 17

Obr. 18 / Slika 18 / Sl. 18 / Рис. 18 / Şekil 18 / 18. att. / pav. 18 / Jn 18

Obr. 19 / Slika 19 / Sl. 19 / Рис. 19 / Şekil 19 / 19. att. / pav. 19 / Jn 19

ODTIEŇOVANIE
HT: (vysoká translucencia) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59,HT-E60
MT: (stredná translucencia) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (nízka translucencia) LT-B00, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-B1, LT-B2, LT-C1, LT-C2, LT-D2
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (stredná opáknosť) MO-0, MO-1, MO-2

Úroveň translucencie	Po bielení	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E58	HT-E58		HT-E59		HT-E58	HT-E57		HT-E59			HT-E59			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-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3		LT-B1	LT-B2			LT-C1	LT-C2			LT-D2		
LT-IQ	LT-A						LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2		MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

BALENIE
3g ingoty x 5 kusov

USKLADNENIE
Ak sa Vám vyskytnú akékoľvek neľiadúce účinky, reakcie alebo podobné udalosti, pri používaní tohto výrobku vrátane tých, ktoré nie sú uvedené v tomto návode na použitie, oznámte ich priamo cez príslušný vigilance systém, zadaním správnej autority Vašej krajiny, na nasledujúcom linku: https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
ako aj na našom vnútornom systéme bdelosti: vigilance@gc.dental
Týmto spôsobom prispejete k zvýšeniu bezpečnosti tohto výrobku.

Obr. 19 / Slika 19 / Sl. 19 / Рис. 19 / Şekil 19 / 19. att. / pav. 19 / Jn 19

Pred uporabo previdno preberite navodila za uporabo. SL

GC Initial™ LiSi Press

LITIJEV DISILIKATNA STEKLOKERAMIKA

Namenjena izključno za uporabo zobozdravnikov ob priporočenih indikacijah.

INDIKACIJE ZA UPORABO
- Okluzalne luske
- Tanke luske
- Luske
- Inleji
- Onleji
- Krone spredaj in zadaj
- Tridelni mostički spredaj
- Tridelni mostički v predelu premolarjev, ki se končajo pri drugem premolarju
- Kronca ali povezovalna krona na implantatu (zobnem vsadku)
- Tridelni mostički, ki se končajo pri drugem premolarju, pritrjeni na implantat

Pros.	Technika obdelave			Indikacije					
	Tehnika tlačenja	Cut-back	Tehnika plastenja	Luska	Inlej	Onlej	Okluzalna fasета	Krona spredaj ali zadaj	Tridelni mostiček
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACIJE
Ni primerno za paciente z/s:
- močno zmanjšanim številom preostalih zob;
- močno zmanjšano okluzalno vertikalno razdaljo;
- parafunkcijami (npr. bruksizmom).

NAČRTOVANJE PREPARACIJE
Pri načrtovanju restavracij je treba upoštevati naslednje smernice glede preparacije in najmanjših mer:

Smernice za preparacijo vseh keramičnih restavracij
- Robove pripravite z globokim žlebom ali pokrožno stopnico. (slika 1)
- Izognite se mejam direktno na okluzijskih kontaktih z nasprotnim zobom.
- Upoštevati je treba stik z nasproti stoječim zobom.

Okluzalna luska
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,0 mm.

Tanka luska
- Če je mogoče, naj bo preparacija osredotočena na sklenino.
- Zmanjšanje v cervikalnem in/ali labialnem predelu za 0,3 mm in znižanje incizalnega roba za 0,4 mm.

Luska
- Če je mogoče, naj bo preparacija osredotočena na sklenino.
- Zmanjšanje v cervikalnem in/ali labialnem predelu za 0,6 mm in znižanje incizalnega roba za 0,7 mm.

Inleji
- V oblasti fisure je nepodhodno zagotovati dovolj prostora od najmanje 1,0 mm i širinu suženja od najmanje 1,0 mm.
- Nemojte pripremati podminirani prostor.
- Uverite se da zidovi šupljine formiraju ugao od 6° sa dužom osom zuba.
- Sve unutrašnje ivice i uglovi treba da budu zaobljeni.

Onlej
- Preparacija naj bo globoka vsaj 1,0 mm, v predelu fisure pa je treba upoštevati, da mora biti predel širok vsaj 1,0 mm.
- Ne preprarirajte kavitete.
- Zagotovite, da stene kavitete z vzdolžno osjo zoba tvorijo kot velikosti 6°.
- Vse notranje robove in kote je treba zaobliti.

Krone spredaj
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V incizalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.
- Vestibularni in/ali oralni profil zmanjšajte za približno 1,2 mm.

Krone zadaj
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.

Tridelni mostički
- Največja sprejemljiva širina mostička v sprednjem predelu se razlikuje od tiste v zadnjem predelu. Širina mostička se določi na neprepariranem zobu.
- V sprednjem predelu (do podočnika) naj širina mostička ne preseže 11 mm.
- V predelu premolarjev (do drugega premolarja) naj širina mostička ne preseže 9 mm.

PRIPRAVA ODTISA
Priporočamo, da za 3 g keramičnega ingota GC Initial LiSi Press uporabite sistem elastičnih obročev. Izdelajte delovni model in uporabite barvni distančnik. (slika 2)
Odtisemo restavracijo, vzorce za pritrdimo na obročasto podlago.
Opomba:
- Nosilce vedno pritrdite v smeri toka keramičnega materiala in v najhubljeji časti vzorčevih náhrady, aby ste pri lisovani dosiahli hladký tok viskóznej keramiky.
- Ak budete zatmeľovať a v peci lisovať iba jeden člen, je nutné vložiť atrapu (slepý) kanál. (obr. 3)
- Ponechajte pre voskový predtvar voľný priestor označený na obrázku, aby bola zabezpečená stabilita pri lisovaní. (obr. 4)
- V tomto systéme je definitívna hmotnosť vosku 0,4 g (min) až 0,8 g (max).
- Pri technike vrstvenia je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny upravujúce minimálnu hrúbku konštrukcie GC Initial LiSi Press a maximálnu hrúbku vrstvy.

Minimalno ogrodje GC Initial LiSi Press in maksimalna debelina plasti (slika 5)

Skupna debelina restavracije	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalna debelina ogrodja	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksimalna debelina plasti	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mere v mm

PRIPRAVA KALUPA

GC LiSi PressVest
1. Priprava kalupa se opravi z izdelkom GC LiSi PressVest, posebej zasnovanim vezivnim materialom, ki se veže s fosfati in omogoča preprosto ostranjevanje reakcijske plasti. (Za podrobnosti glej - postopna navodila za uporabo.) (slika 6)
2. Postavite valj na obročasto podlago. Valj skoraj do roba pazljivo napolnite z materialom za pripravo kalupa. (slika 7)
3. Nanj postavite šablono za osnovo kalupa in nežno zavrtite (material za kalupe more nekoliko pogledati iz odprtine). (slika 8)

PREDGRETJE
1. Po strjevanju odstranite šablono za osnovo kalupa in obročasto podlago. Obročast kalup pazljivo potisnite iz valja.
2. Z nožkom za mavec zgladite spodnjo stran (preverite, ali kot znaša 90° in ima stabilno pozicijo). (slika 9)
3. Obročast kalup postavite z lijakom navzdol v peč, ki ste jo predhodno ogreli na 850 °C. (slika 10)
Opomba:
Pri materialu za kalupe sledite proizvajalčevim navodilom za uporabo, zlasti glede ohranjanja temperature pri 850 °C.

STISKANJE
1. Obročast kalup takoj po zaključku predogrevanja vzemite iz predogrete peči.
2. Hladen ingot GC Initial LiSi Press z zaobljeno nepotiskano stranjo navzdol vstavite v obročast kalup. (slika 11)
3. V obročast kalup vstavite zatič. (slika 12)
Dokončan obročast kalup postavite na sredino peči za keramične odtise. (slika 13)
4. Zaženite izbran program stiskanja.

PROGRAM STISKANJA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Začetna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Hitrost segrevanja	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Končna temperatura	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
Trajanje stiskanja	5 minut	5 minut	5 minut	5 minut
Stopnja stiskanja	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Začetna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Hitrost segrevanja	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Končna temperatura	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
	5 minut	5 minut	5 minut	5 minut
Stopnja stiskanja	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura pripravljenosti	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Dvig temperature	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Temperatura ohranjanja	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
Hitrost ustavljanja	300 µm/minuto	300 µm/minuto	300 µm/minuto	300 µm/minuto

Opomba:
Svetujemo uporabo enosmernih zatičev za stiskanje. Za stiskanje je mogoče uporabiti samo en ingot na obročast kalup. Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca peči za stiskanje keramike. Po zaključku stiskanja se izogibajte hitremu ohlajanju.

ODTAMNJEVANJE
1. Po ohlajanju na obročastem kalupu označite dolžino zatiča. (slika 14)
2. Z ustrezno krožno žago razrežite po oznaki. (slika 15)
3. Ogle dela pazljivo ločite. (slika 16)
4. Grobo ločevanje odlitka se izvede s peskanjem s steklenimi perlami pod tlakom 4 barov.
5. Fino ločevanje se izvede s peskanjem s steklenimi perlami pod tlakom 2 barov. (slika 17)
6. Z ustrezno krožno žago pazljivo odrežite in dokončajte nosilce.
Opomba:
Za ločevanje ne uporabljajte aluminijevega oksida. Uporaba izdelka GC LiSi PressVest zagotavlja zmanjšanje reakcijske plasti, zato ga je mogoče s peskanjem s steklenimi perlami popolnoma odstraniti s preskanjem s steklenimi perlami. Lisovane náhrady NIE JE nutné vkladať do kyseliny fluorovodíkovej. Pri odrezávaní kanálov zabráňte prehriatiu.

KONČNA OBDELAVA IN POLIRANJE
Steklokeramiko dokončajte in spolirajte z ustreznim instrumentom za brušenje pri nizkih vrtljajih ob rahlem pritiskom. Izogniti se je treba pretiranemu segrevanju keramike. (slika 18)

GLAZIRANJE, BARVANJE IN PLASTENJE
Pri glaziranju, barvanju in plastenju za najboljše rezultate uporabite naša namenska izdelka za keramične luske GC Initial LiSi. (slika 19)
Opomba:
- Pri uporabi materialov za glaziranje, barvanje in plastenje upoštevaje proizvajalčeva navodila za uporabo.
- Pri brizganju ne smete restavracij hitro segrevati ali ohlajati. Hitra sprememba temperature lahko povzroči lomljenje materiala. Pri pripravi in uporabi materiala upoštevajte navodila proizvajalca.
- Pri pečenju v peku ustrezen platen za peč (z vzorcem satovja) in podporni nosilec (skupaj z izdelkom GC Initial Firing Foam).

CEMENTIRANJE
1. Protokol jedkanja preparacij
   1) Za 20 sekund na notranje površine restavracije nanesite gel hidrofluorovske kisline (5-9%).
   2) Sperite z vodnim prškom ali ultrazvočnim čistilcem in osušite.
   3) Jedkane površine obdelajte s silanskim agentom, kot ste GC Initial Ceramic PRIMER II ali G-Multi PRIMER, in pustite, da se posuši.
2. Cementiranje
   Cementirajte z adhezivnim kompozitnim cementom, kot je G-CEM LinkForce, ali samoadhezivnim kompozitnim cementom, kot je G-CEM LinkAce.
   Opomba:
   - Pred uporabo izdelkov CERAMIC PRIMER II , G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce ali G-CEM LinkAce, preberite ustrezna navodila za uporabo.
   - V primeru neretentivne preparacije je bolje izbrati adhezivni kompozitni cement (kot je G-CEM LinkForce).
   - Hidrofluorova kislina je samo za uporabo zunaj ust in se je ne sme uporabljati v ustni votlini.
   - Za čiščenje površin se morda uporabiti tudi fosforno kislino (35–37 %), po možnosti v kombinaciji z jedrnim ščetko v trajanju 10–15 sekund.

ODTENEK
HT: (visoka prosojnost) HT-EXW, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59,HT-E60
MT: (Srednja prosojnost) MT-B00, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-B1, MT-B2, MT-C1, MT-C2, MT-D2
LT: (Nizka prosojnost) LT-B00, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-B1, LT-B2, LT-C1, LT-C2, LT-D2
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Srednja motnost) MO-0, MO-1, MO-2

Prosojnost Stopnja	Belilo	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E58	HT-E58		HT-E59		HT-E58	HT-E57		HT-E59			HT-E59			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-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3		LT-B1	LT-B2			LT-C1	LT-C2			LT-D2		
LT-IQ	LT-A						LT-B				LT-C				LT-D		
MO	MO-0		MO-1		MO-2		MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

PAKIRANJE
Ingot 3 g x 5 kosov

SHRANJEVANJE
Za doseganje optimalnih rezultatov priporočamo shranjevanje pri sobni temperaturi (4–25 °C / 39,2–77,0 °F), zaščiteno pred neposredno sončno svetlobo in visoko vlažnostjo.

OPOZORILO
1. Zobozdravnik s preobčutljivostno reakcijo na izdelek v preteklosti, kot je izpuščaj ali dermatitis, ne sme uporabljati izdelkov.
2. V redkih primerih lahko izdelek pri ljudeh povzroči občutljivost. Če opazite tako reakcijo, prenehajte uporabljati izdelek in se posvetujte z zdravnikom.
3. Izdelek GC Initial LiSi Press je samo za enkratno uporabo.
4. Pri brušenju restavracij uporabite zbiralnik prahu in protipražno masko, da se izognete vdihavanju prahu.
5. Restavracij ne smemo peskati z aluminijevim oksidom p