

**initial GC Initial LiSi Press**  
Lithium Silicate GLASS CERAMICS  
Ingot 3g×5 PIECES

**MT-A2**

**GC CORPORATION**  
TOKYO, JAPAN

**ジーシー イニシャル LiSiプレス**  
リチウムシリケートガラスセラミックス  
インゴット3g×5個入

保管  
直射日光、高温多湿を避けて保管してください。

発売元  
株式会社 ジーシー  
東京都文京区本郷3丁目2番14号

製造販売元  
株式会社 ジーシー  
東京都板橋区蓮沼町76番1号

管理医療機器  
歯科加圧成形用セラミックス  
227AKBZX00075000

☎ 0120-416480

MADE IN JAPAN

GC Initial LiSi Press ジーシー イニシャル LiSiプレス テクニカルチャート

**追加色発売** ※色付き文字が追加色

Bleach	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT (タネ専用)	HT-E58	HT-E59	HT-E60	HT-E61	HT-E62	HT-E63	HT-E64	HT-E65	HT-E66	HT-E67	HT-E68	HT-E69	HT-E70	HT-E71	HT-E72	HT-E73
In (インレー用)	In-L	In-M	In-D	In-L	In-M	In-D	In-L	In-M	In-D	In-L	In-M	In-D	In-L	In-M	In-D	In-D
MT	MT-B00	MT-B01	MT-B02	MT-B03	MT-B04	MT-B05	MT-B06	MT-B07	MT-B08	MT-B09	MT-B10	MT-B11	MT-B12	MT-B13	MT-B14	MT-B15
LT	LT-B00	LT-B01	LT-B02	LT-B03	LT-B04	LT-B05	LT-B06	LT-B07	LT-B08	LT-B09	LT-B10	LT-B11	LT-B12	LT-B13	LT-B14	LT-B15
MO	MO-0	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-1	MO-2	MO-2

※ワックス重量によって、プレス時間を3～5分の間で調整してください。ワックス重量が少ない場合には、プレス時間を短くすることで、表面が滑らかに仕上がります。

**【正しく使用いただくための5つのポイント】**

1. パターンへのSRリキッド塗布  
反応層の発生しやすいパターン内面に吹き付けます。  
過剰な吹き付けは硬化の原因になるので、スプレーは1回のみ。その際、水洗は不要です。スプレー後は弱エアで乾燥します。
2. 埋没作業  
線後の作業時間は5分以内です。  
線後の作業時間が5分以上になると、銅型が自然冷却で室温になってから掘り出します。
3. プレスプログラム  
LiSiプレス専用のプレスプログラムを入力しましたか？  
適正なリングサイズ(100g or 200g)を選択しましたか？
4. 焼却  
高速加熱専用です。
5. 掘り出し

**【形成】**

軸面形成は6°～10°のテーパ

隅角部は丸める

最小限の厚みを確保

スムーズなフィニッシュライン

セット時には必ず、セラミックプライマーII等を用いてシランカップリング処理を行ってください。

**【マージン部の形成】**

○ 良い例      × 悪い例

ラウンドショルダー      ナイフエッジ      フェザーエッジ

ディープ(ヘビー)シャンファー      ジャンプマージン(遊離エナメル)      アンダーカット

**【症例別必要最小厚さ】** 単位:mm

臼歯クラウン	前歯クラウン	インレー	アンレー	ベニア
1.5, 1.5, 1.5, 1.5, 1.0	1.5, 1.2, 1.2, 1.0, 1.0	1.0	1.0, 1.0	0.7, 0.6, 0.6

左右160×天地240mm

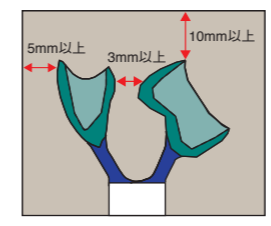
**GC Initial LiSi Press**  
ジーシー イニシャル LiSiプレス テクニカルチャート



**【パターンの植立方法】**

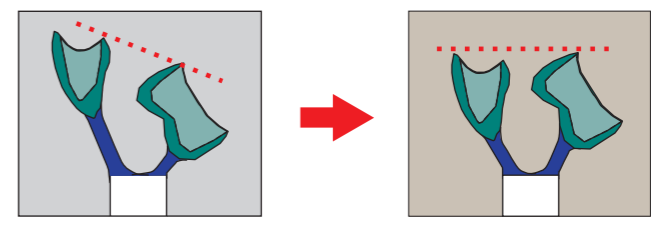
安定した修復物を得るために、ワックス重量は0.4～0.8gとしてください。

① パターンは下記の距離を確保して配置してください。



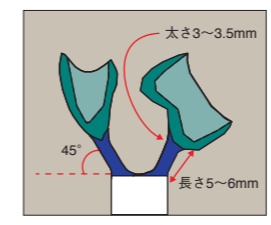
- ・パターンとリング壁面: 5mm以上
- ・パターンとリング上面: 10mm以上
- ・パターン同士: 3mm以上

③ 複数のパターンを植立する場合には、パターンの高さを揃えてください。



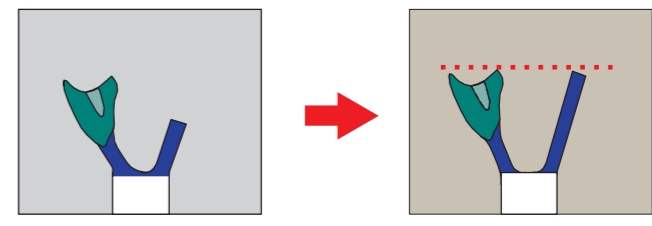
× 悪い例      ○ 良い例

② スプルーは下記のように使用してください。



- ・スプルー線の長さ: 5～6mm
- ・スプルー線の太さ: 3～3.5mm
- ・植立の角度: 壁面方向に約45°
- ・移行部分: スムースに仕上げる

④ 支台歯が細い、又はパターンの一部が極端に分厚い場合には、歯軸の延長線にパターンの高さを揃えてスプルーを植立してください。



× 悪い例      ○ 良い例

**【プレスプログラム】**

インゴットタイプ	PANAMAT PRESS / AUSTROMAT 644 (GC / DEKEMA)			
	HT, In, MT, LT	MO		
リングサイズ	100g	200g	100g	200g
スタート温度	700°C		700°C	
昇温速度	60°C/min		60°C/min	
最終焼成温度	893°C	913°C	907°C	923°C
係留時間	25min		25min	
プレス時間	5min*		5min	
プレス加圧レベル	5		5	

インゴットタイプ	AUSTROMAT 654 press-i-dent (DEKEMA)			
	HT, In, MT, LT	MO		
リングサイズ	100g	200g	100g	200g
スタート温度	700°C		700°C	
昇温速度	60°C/min		60°C/min	
最終焼成温度	898°C	915°C	905°C	920°C
係留時間	25min		25min	
プレス圧のレベル	Auto2		Auto2	
プレス時間	5min*		5min	
プレス加圧レベル	5		5	

インゴットタイプ	Programat EP600 / EP3000 / EP5000 (Ivoclar Vivadent)			
	HT, In, MT, LT	MO		
リングサイズ	100g	200g	100g	200g
スタンバイ温度	700°C		700°C	
温度上昇率	60°C/min		60°C/min	
係留温度	898°C	910°C	903°C	913°C
係留時間	25min		25min	
終了速度	300µm/min		300µm/min	

※インレーシェードに関しては、ワックス重量によって、プレス時間を3～5分の間で調整してください。ワックス重量が少ない場合には、プレス時間を短くすることで、表面が滑らかに仕上がります。

製品情報について      製品の詳しい情報についてはジーシー ホームページをご覧ください。

ジーシー イニシャル LiSiプレス      ジーシー LiSi プレスベスト

(プレス用インゴット)      (専用埋没材)