

initio IQ



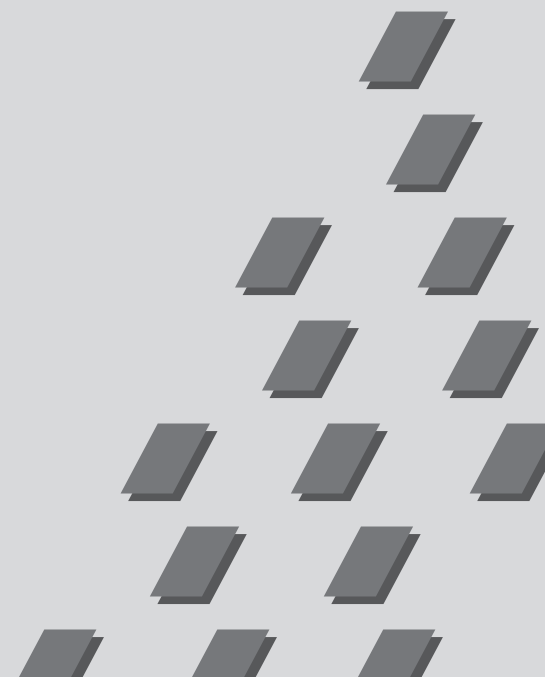
ワン・ボディ
プレスオーバーメタル
プレスオーバージルコニア

テクニカル マニュアル/Technische Verarbeitungsanleitung
Manuel Technique/Manuale Tecnico

ジーシー イニシャル IQ プレステクニック

./'GC.'

REVISED MAY 2008



initial



ivinito IQ

ワン・ボディ
プレスオーバーメタル
プレスオーバージルコニア

テクニカル マニュアル/Technische Verarbeitungsanleitung

ジーシー イニシャル IQ プレステクニック

./'GC./

	<i>Page</i>
カラーチャート	1
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタル、オペークレイヤリング	2-3
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコン、パウダーフレームモディファイヤー	4-5
歯冠外形のワックスアップ	6
埋没	7-10
焼却とプレス	11
リングサイズ別プレススケジュール	12
掘り出し&仕上げ	13-14
ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト アプリケーション	15-17
ジーシー イニシャル IQ カラーコンビネーションチャート	18
ジーシー イニシャル IQ 物理的特性 & 保存期間	20
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタル合金リスト	21

カラーチャート

Farbtabellen

initial ^{IQ} プレス・インゴット								
エフェクトデンチン	7	DA1	DA2	DB1	DB2	DC1	DC2	DD2
エフェクトブリーチデンチン	3	A0		B0		B00		

initial^{IQ} ラスターペースト / Lasurpasten

								
L-N ニュートラル	L-A ボディA	L-B ボディB	L-C ボディC	L-D ボディD				
								
L-1 バニラ	L-2 ホワイト	L-3 ライトグレー	L-4 ダークグレー	L-5 ライトブルー	L-6 ダークブルー	L-7 インサイジオ	L-8 オリーブ	L-V バリュー

※VITA®はドイツ ビタ社の登録商標です。

Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.

ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタル、オペークレイヤリング

GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Metal Opaquerschichtung



キャストまたはCAD/CAMで製作したフレームワークをタングステンカーバイドバーまたはセラミックス接合材の研削ポイントで仕上げた各メタルメーカーの使用説明書に従ってディギヤシングを行います。

Das gegossene oder CAD/CAM hergestellte Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert.



ジーシー イニシャル MCのペーストオペークで1次オペーク層(ウォッシュオペーク層)を平ブラシで薄く塗布します。焼却前にオペーク表面にフルオクリスタルを塗布します。

Erste Opaquerschicht (wash) mit den normalen GC Initial MC Pastenopakern und einem flachen Pinsel in einer dünnen Schicht auftragen. Auf den noch nicht gebrannten Washbrand werden hochfluoreszierende Streukristalle aufgebracht.

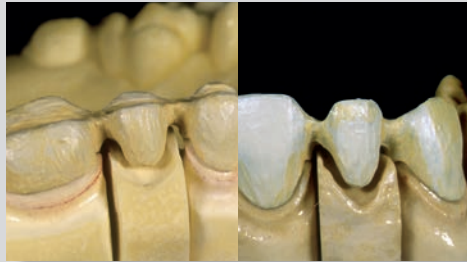


焼成後のフルオクリスタルは、2次オペーク層を均一に焼成するための重要な基盤になります。

Nach dem Brand bilden die „Fluo Crystals“ die Grundlage für die sehr wichtige, gleichmäßige Schichtstärke des 2. Opakerbrandes.

ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタル、オペークレイヤリング

GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Metal Opaquerschichtung



通常どおり2次オペーク層を焼成し、オペークモディファイヤーを必要な箇所に使用します。オペーク層表面にわずかなツヤが見られます。

Der 2. Opakerbrand sollte, wie üblich an den kritischen Stellen farblich, mit Opaker Modifiers unterstützt werden. Die Oberfläche des Opaquers soll leicht glänzend sein. Bis auf die Farben A1, B1, C1 werden die Opaker einen Farbton dunkler aufgetragen. (siehe Seite 19)

焼成スケジュール

Brennanleitung

	予備乾燥温度 Start-temperatur	乾燥時間 Trocknungszeit	昇温速度 Temperaturanstieg	真空 Vakuum	焼成温度 End-temperatur	係留時間 Haltezeit	外観時間 Erscheinungsbild
1stペーストオペーク Washbrand* (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	光沢あり Glänzend
1stパウダーオペーク Washbrand* (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	光沢あり Glänzend
2stペーストオペーク Opakerbrand (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
2stパウダーオペーク Opakerbrand (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	光沢あり Glänzend

*ノンプレシャス合金の焼付を行う際は、焼成温度を20°C高く設定してください。

* Bei NEM (Nichtedelmetall Legierungen) den Washbrand um 20°C höher brennen.

ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコニア パワーフレームモディファイヤー



最適なシェードを再現するため、適切なカラーリング処理を行ったジルコニアフレームワークの使用をお勧めします。

Zur optimalen Farbwiedergabe wird die Verwendung eines vorgefärbten Zirkondioxidgerüsts empfohlen.



パワーフレームモディファイヤーの薄いウォッシュ層を積層して、ジルコニアのフレーム構造の色や透明度を変更することができます。

注意: パワーフレームモディファイヤーは薄く積層してください。

*Die vorgefärbten Zirkongerüste können durch einen dünnen Wash-Auftrag der Power Frame Modifiers farblich und fluoreszierend verändert werden.
Anmerkung: Der Power Frame Modifier in einer dünnen Schicht auftragen.*



ジルコニアフレーム用カラーリングリキッドの色調はメーカーによって大きく異なります。ジーシーでは、Aadvaジルコニアフレームをお勧めします。Aadvaカラーリングリキッドの詳細は、弊社HP内テクニカルガイドhttp://www.gcdental.co.jp/cadcam/images/pdf/aadva_guide.pdf。

Hier kann leider keine generelle Farbzunordnung für die 16 Vitapan Classic® Farben gegeben werden, da die erhältlichen Einfärbelösungen der verschiedenen Anbieter zu stark differieren.

ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコニア パワーフレームモディファイヤー



ジーシー イニシャル IQ パワーフレームモディファイヤーを塗布した臼歯部。
審美的に重要な領域はパワーフレームモディファイヤー以外にも、各種モディファイヤーを用いて下地調整を行います。

*GC Initial IQ Power Frame Modifiers im Seitenzahnbereich.
Auch hier sollten die kritischen Stellen farblich unterstützt werden.*



Colour	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
パワーフレーム モディファイヤー	1	1	2	2	4	1	1	2	4	1	3	3	4	3	3	3

ジルコニアフレーム用カラーリングリキッドの色調はメーカーによって大きく異なるため、16色のビタパンクラシカルシェードに合わせたパワーフレームモディファイヤー用の配色表は提示していません。

Hier kann leider keine generelle Farbzuordnung für die 16 Vitapan Classic® Farben gegeben werden, da die erhältlichen Einfärbelösungen der verschiedenen Anbieter zu stark differieren.

焼成スケジュール *Brennanleitung*

	予備乾燥温度 <i>Start-temperatur</i>	乾燥時間 <i>Trocknungszeit</i>	昇温速度 <i>Temperatur-anstieg</i>	真空 <i>Vakuum</i>	焼成温度 <i>End-temperatur</i>	係留時間 <i>Haltezeit</i>
パワーフレーム モディファイヤー	480°C	4 min	55°C/min	Yes/Ja	900°C	1 min

歯冠外形のワックスアップ

Voll anatomische Wachsmodellation



オペーク焼成後、修復物全体をワックスアップし、歯冠外形を製作します(解剖学的&機能的)。

Die opakisierten Gerüste werden im Sinne eines full-wax-up (anatomisch und funktionell) endgültig ausgeformt.



プレスオーバーメタルには、審美性を考慮し必ずセラミックショルダーが必要となります。

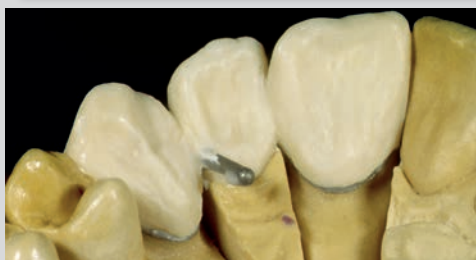
プレスオーバージルコニアにはセラミックショルダーは推奨しません。ジルコニアの修復物の輪郭部は通常ジルコニアフレーム構造により支えられています。

*Bei Press-over-Metal ist eine Keramikschulter aus ästhetischer Sicht nötig.
Bei Press-over-Zircon kann man auf eine keramische Schulter verzichten. Der Randbereich sollte immer durch Zirkondioxid unterstützt bleiben.*



歯冠外形のワックスアップを行います。

Die Restauration wird vollanatomisch, mit Hilfe eines vorgefertigten Wachsveneersystem, modelliert.



最終的な審美的基準を満たすには、プレス成形後の唇側または頬側部の最低限の厚さは0.8mmとします。

Die Modellationen für Überpress-Objekte müssen labial/buccal eine Mindeststärke von 0,8mm aufweisen um später ein optimales, ästhetisches Resultat zu erzielen.

埋没



作業模型上のスプルーイング

ワックススプルー(3.0-3.5mmΦ)の長さは5-6mmとし、徐々に先細にならないように気をつけるようにしてください(丸みを出し、セラミックス材の流動方向に考慮して同じ流れで成形してください)。スプルーイングは、リングベースの上に45度の角度で植立します(各歯冠の間の幅は3mmが最低限度です)。

Anstiften der Modellation:

Der Wachsdraht (3.0-3.5mmØ) sollte ca. 5-6 mm lang sein und darf sich zum Objekt nicht verjüngen (Runde Übergänge schaffen, scharfe Kanten vermeiden, die Fliess- / Pressrichtung der Keramik beachten: Objekt und Presskanal haben die gleiche Fliessrichtung). Die Objekte auf den Rand in einem Winkel von 45° aufwachsen (Abstand zwischen den einzelnen Objekten: min. 3mm).



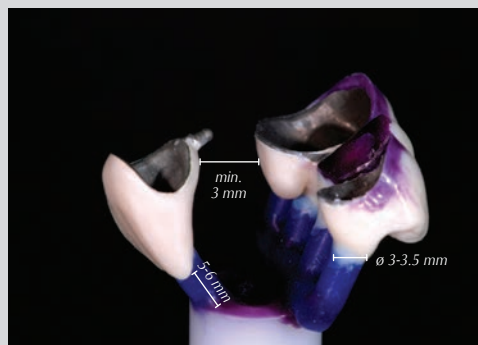
注意：マルチユニット・ブリッジの製作は直接スプルーイングを行うのではなく、クロスバーを使用してください。

Anmerkung: Mehrspannige Brücken sollten jedoch beim Pressen über einen Querbalken versorgt werden.



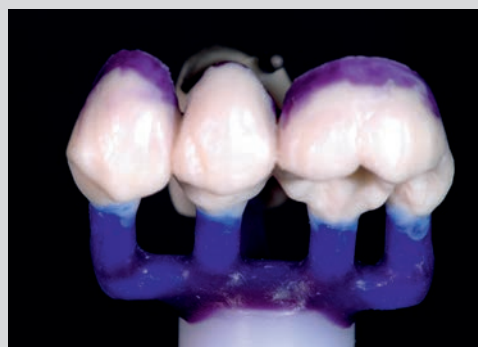
パターンとリング上面は10mm以上の間隔を確保してください。

埋没



ワックス重量:埋没前にワックスアップした修復物の重さを測定してください。適切なワックス重量に調整するためには、解剖学的なワックスアップを行う前後にフレーム構造の重さを測定します。

Wachsgewicht: Bitte vor dem Einbetten die Pressobjekte abwägen. Um das Wachsgewicht zu ermitteln, wiegen Sie das Gerüst vor und nach der anatomischen Modellation.



ワックス	インゴット	埋没材	リングシステム
max 0,6g	1 x 2g	110g	小 / klein
max 1,4g	2 x 2g	220g	中 / mittel
max 1,5g	1 x 5g	330g	大 / groß
max 2,8g	2 x 5g	330g	大 / groß



埋没は、専用に開発されたのリン酸塩系埋没材ジーシー イニシャル プレスベストを使用していきます(詳細は別途使用説明書をご参考ください)。

Zum Einbetten wird die speziell für die Presstechnik entwickelte phosphatgebundene Einbettmasse GC MultiPressVest® empfohlen (Bitte die spezielle Verarbeitungsanleitung beachten).

埋没



ジーシー イニシャル プレスベストを使用説明書に従ってしっかりと混和します。パウダーとリキッドをスパチュラを用いて手練和した後、練和機にかけます。

混合率:

リングサイズ小：110g粉末(1袋)-25mL液

リングサイズ中：220g粉末(2袋)-50mL液

リングサイズ大：330g粉末(3袋)-75mL液

真空状態で60秒間混合させます。



埋没用リングへ慎重に流し込んだ後、モールドベースフォーマーを被せてゆっくりと回します(フォーマー上部から、埋没材が自然に押し出されるようにします)。次にモールドベースをゆっくりと回しながら取外します。埋没用シリンダーをシリコンリングから押し出してください。

プラスターナイフを用いて底面を平らにします。

加圧埋没は、埋没材の硬化を遅延させることがあるので注意してください。

Die Spezialeinbettmasse für die Presstechnik GC MultiPressVest® entsprechend der Anleitung verarbeiten: Pulver/Flüssigkeit von Hand mit einem Spatel anmischen, bis eine cremige Konsistenz entsteht.

Mischungsverhältnis:

Die Form mit GC MultiPressVest® auffüllen. Durch leichtes Drehen anschließend den Muffelbodenformer aufsetzen (Die noch leicht fließende Einbettmasse tritt durch die Öffnung aus). Nach dem Abbinden den Ring durch vorsichtiges Drehen entfernen und die Muffel aus der Silikonmanschette entformen.

Die Unterseite des Zylinders vorsichtig mit einem Messer glätten (90° Winkel, sicherer Stand)

モールドベースフォーマー→



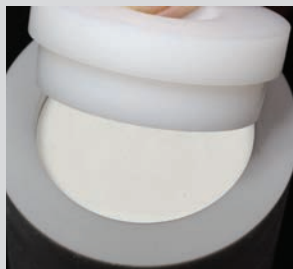
埋没

Einbettung

- ・埋没作業を開始する前にシリコンリングが正しく設置されているかどうか確認してください。
- ・底面が完全に平らなこと(90度)、モールドがプレスファーンネス内にまっすぐ安定して設置されているか必ず確認してください。
- ・埋没材の残留物質がスプルーの中に入ると鑄込み不足が発生するため、予熱前にはしっかりと清掃してください。
- ・埋没材には石英粉末が含まれていますので、吸い込むことのないようご注意ください。
- ・ジーシー イニシャル プレスベストの取扱いに関しては、使用説明書に遵守してください。

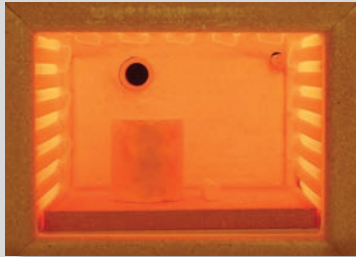
Hinweise:

- Überprüfen Sie den exakten Sitz des Silikon Zylinders auf dem Sockelformer.
- Der Muffelboden muss absolut plan sein (90° Winkel), so dass die Muffel senkrecht und stabil im Pressofen steht.
- Einbettmassenreste dürfen nicht in den Presskanal gelangen, vor dem Aufsetzen die Kanäle sorgfältig kontrollieren und ggf. reinigen.
- Einbettmassen enthalten Quarzstaub. Den Staub nicht einatmen.
- Bitte unbedingt die Verarbeitungsanleitung GC InitialPressVest ® beachten.



焼却とプレス

Vorwärmen und Pressen



乾燥及び焼却:

練和開始後30分~60分以内に850℃に設定した電気炉に入れ、45分以上係留して焼却します。

注意事項:

練和開始から60分を越えて電気炉に投入するとバリ等の原因となります。

・焼却温度は900℃を超えると面荒れやバリ等の原因となります。

・レジン系のパターンやスプルーを使用する場合には、急速加熱による焼却は避けてください。



Vorwärmen:

A. Schnelles Aufheizen:

Nach 20 Min. die Muffel mit dem Trichter nach unten zentral in die Mitte des auf 850°C vorgewärmten Ofens setzen (Vorwärmzeit: 60 Min.).

リングを追加する場合は、1つの鑄型を追加することに係留時間を10分間延長させます。

Werden mehrere Muffeln vorgewärmt, die Haltezeiten pro Muffel um jeweils 10 Min. verlängern.



・ジーシー イニシャル プレスインゴットは予熱しないでください。

・ワンウェイプレス プランジャーは予熱する必要がありません。

・注意：ファーネスの予熱とプレスを行う間隔がとても重要です。

鑄型の焼却からプレスファーネスへのセットは、短時間で完了させてください。



• GC Initial IQ Press Pellets dürfen nicht vorgewärmt werden.

Alox-Presskolben in den auf 850°C vorgewärmten Ofen stellen.

• Die Einweg Pressstempel müssen nicht vorgeheizt werden.

Reinigen Sie die Alox-Presskolben vor jedem Pressvorgang durch Abstrahlen mit Aluminiumoxid.

Achten Sie auf kurze Wege und Zeiten zwischen der Entnahme der Muffel aus dem Ofen und dem Pressvorgang.

リングサイズ別プレススケジュール

Pressangaben für verschiedene, kalibrierte Pressöfen

プレスオーバーメタル			
	100g	200g	300g
スタンバイ温度 / Bereitschaftstemperatur	800°C	800°C	800°C
シーリングタイム / Verschlusszeit	00:00	00:00	00:00
昇温速度 / Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min
真空開始 / Vakuumstart	800°C	800°C	800°C
真空係留 / Vakuumverzögerung	30:00	30:00	32:00
真空限度 / Vakuumgrenze	730mm	730mm	730mm
焼成温度 / Brenntemperatur	920°C	950°C	980°C
係留 / Haltezeit	20:00	20:00	20:00
射出温度 / Presstemperatur	920°C	950°C	980°C
射出時間 / Presszeit	10:00	10:00	12:00

プレスオーバージルコニア			
	100g	200g	300g
スタンバイ温度 / Bereitschaftstemperatur	800°C	800°C	800°C
シーリングタイム / Verschlusszeit	00:00	00:00	00:00
昇温速度 / Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min
真空開始 / Vakuumstart	800°C	800°C	800°C
真空係留 / Vakuumverzögerung	30:00	32:00	37:00
真空限度 / Vakuumgrenze	730mm	730mm	730mm
焼成温度 / Brenntemperatur	940°C	970°C	985°C
係留 / Haltezeit	20:00	20:00	20:00
射出温度 / Presstemperatur	940°C	970°C	985°C
射出時間 / Presszeit	10:00	12:00	17:00

データは全て社内の校正済みプレスファーマネスを参照しています。定期的にお使いのプレスファーマネスの校正を行い最終温度を確認してください。
プレス温度が低すぎる場合は、熱膨張が変化し、クラックやチッピングの原因となりますのでご注意ください。

Alle Werte sind allgemeine Referenzangaben kalibrierter Pressöfen. Bitte kalibrieren Sie Ihren Pressofen regelmäßig und testen Sie die Endtemperatur.
Zu niedrige Presstemperaturen verändern den WAK-Wert der Presskeramik. Sprünge und Abplatzungen sind die Folge.

掘り出しと仕上げ

Ausbetten und Ausarbeiten



リングの冷却後、プレス用プランジャーの長さをマーキングし、ダイヤモンドディスクなどを使用してプランジャーとセラミックスを切り離します。

Nach dem Abkühlen der Muffel wird die Länge des Presskolbens rundherum markiert und die Muffel mit einer geeigneten Trennscheibe vorsichtig vor-separiert (Durchgesinterte Diamantscheibe).



プレス用プランジャーとセラミックスを完全に分割します。

Anschließend beide Muffelteile an dieser Sollbruchstelle vorsichtig voneinander trennen (z.B. mit Gipsmesser).



圧力4 bar、
50 μ mのガラスビーズを使用して埋没材をブラストし完全に除去します。

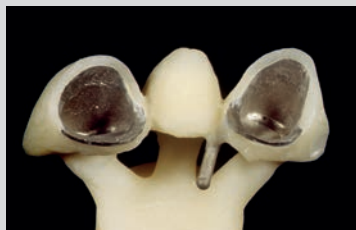
注意:アルミナサンドは使用しないでください。

Die Pressobjekte grob mit Glasstrahlmittel freilegen (4 bar, 50 μ m), die vollständige Feinausbettung erfolgt vorsichtig bei einem reduzierten Druck von 2 bar.

Achtung: kein Aluminiumoxid verwenden!

掘り出しと仕上げ

Ausbetten und Ausarbeiten



適切な切断ディスク(ファインダイヤモンドディスク、無圧、低速回転)でスプルーを注意して切断します。セラミック修復物を注意して模型に試適し、通方に従い形態修正します。(ファインダイヤモンド、低速回転、クラック発生を防止するため加熱を避けます)マスター模型上で試適したプレス後のクラウン補修にはインゴットカラーのコレクションパウダーをご使用いただけます。

Die Gusskanäle werden mit einer geeigneten Trennscheibe vorsichtig abgetrennt (feine, neuwertige Diamantscheibe verwenden, drucklos arbeiten!). Die gepressten Objekte sorgfältig mit geeigneten, feinen Diamant -Schleifkörpern ausarbeiten (feine neuwertige Diamanten, niedrige Drehzahl, Überhitzung unbedingt vermeiden = Verhinderung von Mikrorissbildung). Vorsicht ist geboten bei den Übergängen zwischen Metall- / Zirkongerüst und Presskeramik, z.B. einer evtl. Keramikschulter. Sollte doch einmal etwas zerstört werden, können die entstandenen kleinen Fehler problemlos mit den im Set erhaltenen Korrekturmassen korrigiert werden.

	予熱乾燥温度 <i>Starttemperatur</i>	乾燥時間 <i>Trocknungszeit</i>	昇温速度 <i>Temperaturanstieg</i>	真空 <i>Vakuum</i>	焼成温度 <i>Endtemperatur</i>	係留時間 <i>Haltezeit</i>	外観 <i>Erscheinungsbild</i>
プレスオーバーメタル コレクション焼成 Korrekturbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	770°C	1 min	やや光沢あり <i>Leicht glänzend</i>
プレスオーバージルコニア コレクション焼成 Korrekturbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	810°C	1 min	やや光沢あり <i>Leicht glänzend</i>

ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト アプリケーション

GC Initial IQ • Lasurenpastenanwendung*



ラスターコーティングを行う前にダイヤモンドバーでセラミック修復物の外形を整えます。仕上がったプレスオーバークラウンおよびブリッジを1.5barの圧力と50 μ mのアルミナサンドでブラストします。

Die fertig ausgearbeiteten, überpressten Kronen & Brücken werden vor dem Auftragen der Lasurschicht mit 50 μ Aluminiumstrahlmittel bei ca. 1,5 bar abgestrahlt und gereinigt.



ラスターペーストニュートラルをブラストされた修復物表面にコーティングします。ラスターペーストコーティングは通常のグレース焼成よりも厚めに塗布します。

注意：ラスターペーストと水は絶対に混ぜないでください。

Auf die sandgestrahlte Restauration wird zunächst, deutlich „dicker“ als wir es von einem normalen Glanzbrand gewohnt sind, die neutrale Lasur (L-N) flächendeckend aufgetragen.

Anmerkung: die Lasurpasten dürfen nicht mit Wasser in Berührung kommen.



ビタパンクラシカルシェードも同等にラスターペーストボディA-Dを用いて塗布します。このわずか2分ほどの作業によってビタパンクラシカルシェードの色合いを再現することができます。

Die gewünschte Vitapan Classic® Farbe wird durch mehr oder weniger intensives Auftragen der „Body Lasuren A – D“ erreicht. Um eine Übereinstimmung mit der Vitapan Classic® Farbe zu erreichen, benötigt man nicht mehr als 2 Minuten.



ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト アプリケーション

GC Initial IQ • Lasurenpastenanwendung*



インサイザルエリアを再現するには、2種類のグレーエフェクトシェードを適宜使用します。L-3 (ライトグレー)またはL-4 (ダークグレー)。

Um den höheren Grauwert des Inzisalen Bereiches bei dunkleren Zahnfarben (A3.5; A4; C3; C4) zu erzielen, stehen 2 graue Effektlasuren zur Verfügung: L-3 (Light Grey) und L-4 (Dark Grey).



さらに個性を出すために、白めのラスターペーストを使用します。また明るいシェード用としても使用できます。L-1 (バニラ) およびL-2 (ホワイト) があります。

Für eine eventuell gewünschte Individualisierung werden die beiden weißlichen Lasuren L-1 (Vanilla) und L-2 (White) zur Aufhellung eingesetzt.



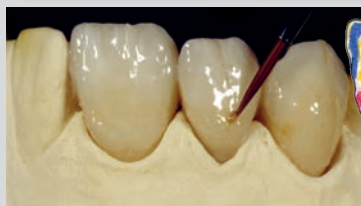
切縁部の青味がかかった色合いを出すには、ラスターペーストL-5(ライトブルー)とL-6 (ダークブルー)の2種類があります。

Zwei bläuliche Effektlasuren: L-5 (Light Blue) und L-6 (Dark Blue) für eine bläulich opalisierende Wirkung im Inzisalen Bereich.



透明度を高めるために、グレーのラスターペーストL-3/L-4をご使用頂けます。

Die zwei gräulichen Effektlasuren L-3/L-4 können eingesetzt werden, um eine höhere „Transparenz“ darzustellen. Diese Effektlasuren eignen sich labial auch für die Darstellung eines höheren Grauwerts.



ジーシー イニシャル ステイン INvivoは全て、各修復物を個性化するためにご使用頂けます。

Für noch weiterreichende Charakteristika können alle GC Initial MC INvivo Malfarben verwandt werden.

注) IQ-M:イニシャル ステイン (MC/LF/PC用) IQ-Zr:イニシャルステイン (Zr/AL/Ti用)

ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト アプリケーション

GC Initial IQ • Lasurenpastenanwendung*



希望とする表面性状や色のメリハリを表現するには、コンデンスの強弱でコントロールします。

*白斑などポイントで色を協調したい時は、コンデンスは弱めに。
色をなじませボカスには、コンデンスを強めに調整してください。

Die gewünschte Oberflächenglätte erhält man nach dem Lasurauftrag durch leichtes "riffeln" an der abgehobenen Restauration.

	予備乾燥温度 <i>Start-temperatur</i>	乾燥時間 <i>Trocknungszeit</i>	昇温速度 <i>Temperaturanstieg</i>	真空 <i>Vakuum</i>	焼成温度 <i>Endtemperatur</i>	係留時間 <i>Haltezeit</i>	外観 <i>Erscheinungsbild</i>
プレスオーバーメタル ラスター焼成 <i>Lasurbrand*</i>	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	790°C	1 min	光沢あり <i>Glänzend</i>
プレスオーバージルコニア ラスター焼成 <i>Lasurbrand*</i>	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	810°C	1 min	光沢あり <i>Glänzend</i>

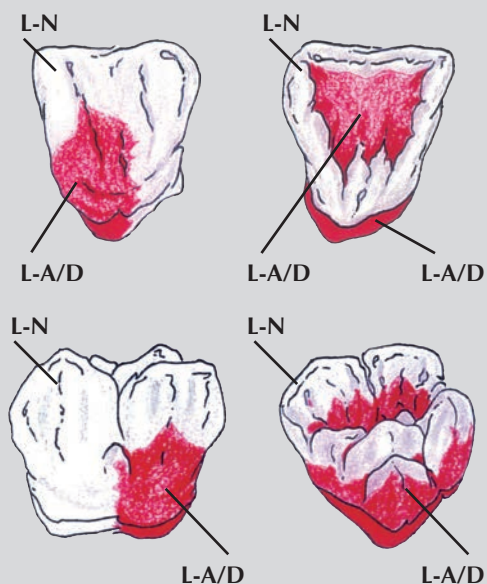


焼成後の完成画像。ラスターペーストの使用手順(焼成条件以外)は、メタルおよびジルコニアフレームの何れでも同一です。

Das nur 1x gebrannte Endergebnis. Die Vorgehensweise bei metallgestützten Seitenzahnversorgungen und Zirkonoxid-Versorgungen ist identisch.

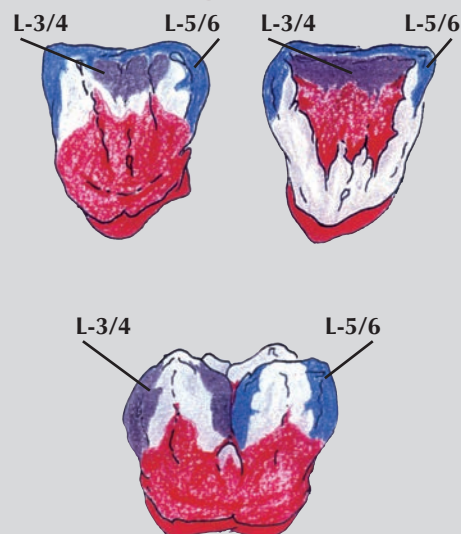
ジーシー イニシャル IQ カラーコンビネーションチャート

GC Initial IQ • Farbzuordnungstabelle

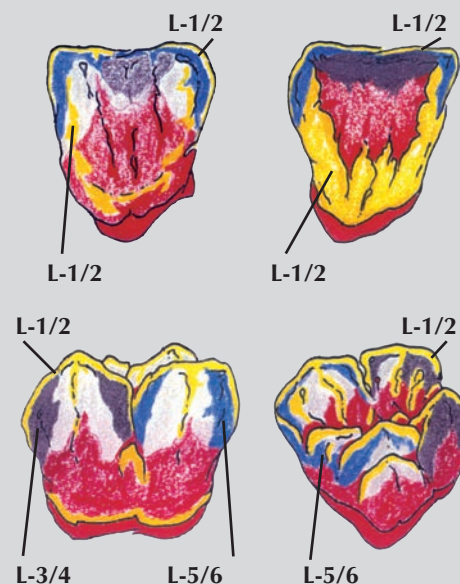


ビタ クラシカルシェード ベーシックアプリケーション
Basis Bemalung für Vitapan Classic® Farbe

ラスターニュートラル
ラスターボディA-D



L-1: Lustre Enamel Effect 1 – バニラ
L-2: Lustre Enamel Effect 2 – ホワイト
L-3: Lustre Enamel Effect 3 – ライトグレー
L-4: Lustre Enamel Effect 4 – ダークグレー



L-5: Lustre Enamel Effect 5 – ライトブルー
L-6: Lustre Enamel Effect 6 – ダークブルー
L-7: Lustre Enamel Effect 7 – インサイジオ

シェード / Farben	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
ジーシー イニシャル MC オペーク	OA1	OA3	OA3.5	OA4	OA4	OB1	OB3	OB4	OB4	OC1	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
ジーシー イニシャル IQ エフェクト プレスインゴット	A1	A1	A2	A2	A2	B1	B1	B2	B2	C1	C1	C2	D2	D2	D2
ジーシー イニシャル IQ ラスター ペストニュートラル	← L-N →														
ジーシー イニシャル IQ ラスター ペストボディシェード	← L-A →					← L-B →				← L-C →			← L-D →		

ジーシー イニシャル IQ

GC Initial IQ



ジーシー イニシャル IQ ワンボディプレスオーバーシステムの概観

Ein kleiner Überblick über das Leistungsspektrum des GC Initial IQ One-Body, Press-over-Systems.

ワンボディ、プレスオーバーメタル



ワンボディ、プレスオーバージルコニア



ジーシー イニシャル IQ 物理的特性&保存期間

GC Initial IQ • Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer

特性 / <i>Eigenschaften</i>	測定単位 <i>Maßeinheit</i>	プレスオーバーメタル	プレスオーバー ジルコニア
プレス温度 / <i>Presstemperatur</i>	°C	950	970
熱膨張係数(25-500°C) / WAK (25 – 500°C)	$10^{-6} \times K^{-1}$	13,1	9,8
ガラス転移温度 / <i>Glasstransformationspunkt</i>	°C	585	590
溶解度 / <i>Löslichkeit</i>	$\mu g/cm^2$	15	15
曲げ強度 / <i>Biegefestigkeit</i>	MPa	92	92

上記の全てのテクニカルおよび物理値はEN ISO 9693 : 2000 に基づいて社内で行われたテスト結果です。

*Die angegebenen technischen / physikalischen Werte beziehen sich auf hausinterne hergestellte Proben und im Haus befindlichen Messeinstrumente.
Angaben entsprechend EN ISO 9693:2000.*

製品名 / <i>Produkt</i>	保存期間 <i>Haltbarkeit</i>
イニシャル IQ フルオクリスタル	10年間
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタルインゴット 2g/5g	10年間
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバーメタルコレクションパウダー	10年間
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコニアパワーフレームモディファイヤー	10年間
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコニアインゴット 2g/5g	10年間
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ プレスオーバージルコニアコレクションパウダー	10年間
ジーシー イニシャル IQ モデリングリキッド	4年間
ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト	5年間
ジーシー イニシャル IQ ラスターペースト ディルーティングリキッド	4年間

ジーシー イニシャル IQ ワンボディ、プレスオーバーメタル

合金リスト

Legierungskompatibilitätsliste

熱膨張係数範囲: 13,8 —→ 14,9

合金 / <i>Legierung</i>	メーカー名 / <i>Hersteller</i>	種類 / <i>Typ</i>	熱膨張係数 / <i>WAK</i>
JP-84	Jensen	Au	14,1
Bio Ponto Star	Bego	Au	14,2
Herador SC	Heraeus	Au	14,4
Degudent N	Degudent	Au	14,3
Girobond NB	AmannGirrbach	NP	14,6
Girobond Soft	AmannGirrbach	NP	14,0
Wiron 99	Bego	NP	13,8
Wirobond 280	Bego	NP	14,0
Wirobond C	Bego	NP	14,0
Rex CC	Jeneric	NP	14,3
Heraenium P	Heraeus	NP	13,8
Remanium 2001	Dentaurum	NP	14,2
Argedent Yellow 2	Argen	Au	14,1
Argedent Bio 89 PF	Argen	Au	14,5
Argedent Bio Yellow PF	Argen	Au	14,3
Argeloy NP Special	Argen	NP	14,3
V-92	Metalor	Au	14,0
Cerapall 6	Metalor	Au	13,8
V-Delta SF	Metalor	Au	13,8
V-Classic	Metalor	Au	14,1

GC EUROPE N.V.
Head Office
Interleuvenlaan 13
B - 3001 Leuven
Tel. +32.16.39.80.50
Fax. +32.16.40.02.14
info@gceurope.com
www.gceurope.com

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street
USA - Alsip, ILL. 60803
Tel. +1.708.597.0900
Fax. +1.708.3771.5103
sales@gcamerica.com
www.gcamerica.com

GC GERMANY GmbH
Paul-Gerhardt-Allee 50
D - 81245 München
Tel. +49.89.89.66.74.0
Fax. +49.89.89.66.74.29
info@germany.gceurope.com
www.germany.gceurope.com

GC ITALIA S.r.l.
Via Calabria 1
I - 20098 San Giuliano Milanese
Tel. +39.02.98.28.20.68
Fax. +39.02.98.28.21.00
info@italy.gceurope.com
www.italy.gceurope.com

GC UNITED KINGDOM Ltd.
22-23, Coopers Court
Newport Pagnell
UK - Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info@uk.gceurope.com
www.uk.gceurope.com

GC FRANCE s.a.s.
9 bis, Avenue du Bouton d'Or - BP 166
F - 94384 Bonneuil sur Marne Cedex
Tel. +33.1.49.80.37.91
Fax. +33.1.49.80.37.90
info@france.gceurope.com
www.france.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
Iberic Branch
Edificio Codesa 2
Playa de las Americas, 2, 1º, Of. 4
ES - 28230 Las Rozas, Madrid
Tel. +34.916.364.340
Fax. +34.916.364.341
info@spain.gceurope.com
www.spain.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Tallak 124
A - 8103 Rein bei Graz
Tel. +43.3124.54020
Fax. +43.3124.54020.40
info@austria.gceurope.com
www.austria.gceurope.com

GC BENELUX B.V.
Edisonbaan 12
NL - 3439 MN Nieuwegein
Tel. +31.30.630.85.00
Fax. +31.30.605.59.86
info@benelux.gceurope.com
www.benelux.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
East European Office
Cazmanska 8
HR - 10000 Zagreb
Tel. +385.1.46.78.474
Fax. +385.1.46.78.473
info@eeo.gceurope.com
www.eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB
Finnish Branch
Vanha Hommaksentie 11B
FIN - 02430 Masala
Tel. & Fax. +358.9.221.82.59
info@finland.gceurope.com
www.finland.gceurope.com

GC NORDIC AB
Danish Branch
Tværdiget 22
DK - 2730 Herlev
Tel. +45.44.53.53.82
Fax. +45.44.53.53.87
info@denmark.gceurope.com
www.denmark.gceurope.com

GC NORDIC AB
Kungsporten 4 A
S - 427 50 Billdal
Tel. +46.31.939553
Fax. +46.31.914246
info@nordic.gceurope.com
www.nordic.gceurope.com

GC EUROPE N.V.
Swiss Office
Wilerstrasse 3
CH - 9545 Wängi
Tel. +41.52.366.46.46
Fax. +41.52.366.46.26
info@switzerland.gceurope.com
www.switzerland.gceurope.com

株式会社 ジーシー
〒113-0033
東京都文京区本郷3-2-14
DIC (デンタルインフォメーションセンター)
(お客様窓口)0120-416480
www.gcdental.co.jp