

INITIAL IQ



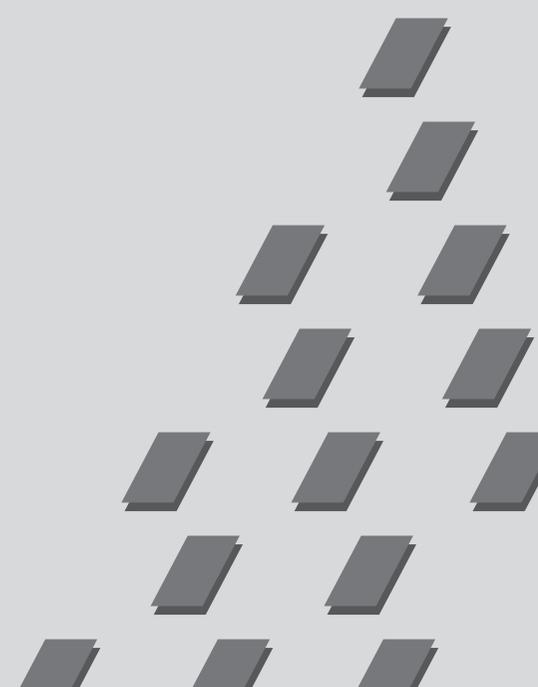
ワンボディ  
レイヤリングオーバーメタル  
レイヤリングオーバージルコニア

テクニカル マニュアル/Verarbeitungsanleitung  
Manuel Technique/Manuale Tecnico  
Manual Técnico/Instrukcja techniczna

## ジーシー イニシャル IQ レイヤリング

./'GC'./

APRIL 2011



# *initial* IQ

## ワンボディレイヤリング・コンセプト



*GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal Set*  
ジーシー イニシャル IQ L-O-M セット



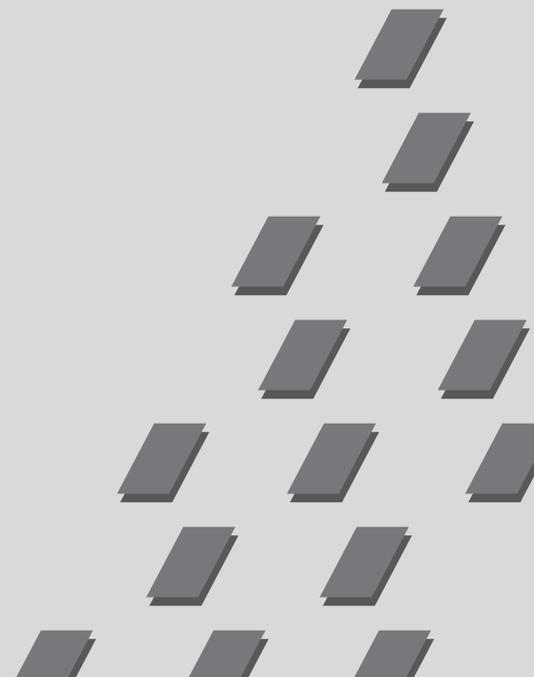
*GC Initial IQ One Body Layering-over-Zircon Set*  
ジーシー イニシャル IQ L-O-Zr セット

*GC Initial Zr Light Reflective Liner Set*

initial IQ

テクニカル マニュアル  
Verarbeitungsanleitung

ジーシー イニシャル IQ レイヤリング



## 目次

*Inhaltsverzeichnis*

	<i>Page</i>
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル カラーチャート	5
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル オペークレイヤリング	6
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル フルカントウアビルドアップステップ	7
ジーシー イニシャル IQ ラスターペーストステップ	8 - 9
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル カラーコンビネーションチャート	10
ジーシー イニシャル IQ	11
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル 焼成スケジュール	12
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル 合金リスト	13
<b>【関連製品】インメタルボンドIN-MB</b>	<b>14</b>
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア カラーチャート	15
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア ライナー	16 - 17
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア フルカントウアビルドアップステップ	18 - 19
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア アドバイス	20
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア カラーコンビネーションチャート	21
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア 焼成スケジュール	22
<b>物理的特性&amp;保存期間</b>	<b>23</b>
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニアシステム 適用例	24

Photoshooting: ZTM Michael Brüsch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf, Germany

ZTM Oliver Heinzle, Götzis, Austria

CDT Mark Bladen, Worcestershire, United Kingdom

※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, Germany.

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル カラーチャート

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Farbtabellen

### カラーチャート Farbtabellen

以下の基本カラーを混ぜ合わせて最もポピュラーなシェードを作ることができます。  
適切な組み合わせに関する詳細は10ページをご参照ください。

*Für gängigsten Farben verwenden Sie bitte die folgenden Komponenten.  
Detailliertere Empfehlungen zu Farbkombinationen siehe S. 10.*

<i>initial</i> <sub>IQ</sub> ワンボディ レイヤリングオーバーメタル ペーストオペーク (MC)						
ペーストオペーク (MC)	5	A2	A3	B2	C2	D2

<i>initial</i> <sub>IQ</sub> ワンボディ レイヤリングオーバーメタル ボディパウダー					
IQ L-O-M ボディパウダー	4	A	B	C	D

### *initial*<sub>IQ</sub> ラスターペースト / Lasurpasten



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

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Opakerschichtung



キャストされたメタルフレームワークは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切削ポイントで仕上げた後、各メタルメーカーの使用説明書に従ってディギャッシングを行います。

*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次オペーク層を平ブラシで薄く塗布します。焼成前にオペーク表面にフルオクリスタルを塗布します。

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



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ベースになります。

*Nach dem Brand bilden die „Fluo Crystals“ die Grundlage für eine gleichmäßige Schichtstärke des 2. Opakerauftrags.*



通常通り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を使用します。オペーク層表面にわずかな艶が見られます。

*Der 2. Opakerauftrag sollte, wie üblich an den kritischen Stellen farblich, mit Opaker-Modifier unterstützt werden. Die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein.*

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル フルカントウアビルドアップステップ

*GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Vollanatomische Schichtung*



表面全体にボディパウダーを築盛します。

*Auftrag des Body Powders über die gesamte Oberfläche.*



最終形態まで築盛します。

*Die komplette, vollanatomische Schichtung.*



ボディ1次焼成の焼成スケジュールに従って修復物の焼成を行います。  
焼成後のセラミックス表面はわずかな光沢が見られます。

*Die fertiggeschichtete Restauration wird mit den Brennparametern für den 1. Bodybrand gebrannt (s. Brenntabelle). Die gebrannte Restauration zeigt einen leichten Glanz.*



追加焼成の完了です。

*Das Ergebnis nach dem Korrekturbrand.*

# ジーシー イニシャル IQ ラスターペーストステップ

## GC Initial IQ • Lasurpastenanwendung



ラスターペーストを塗布する前に、ダイヤモンドバーでセラミック修復物の形態修正を行ってください。セラミック用ポリッシャーで荒研磨した後、50 $\mu$ m粒径のアルミナサンドブラスト処理を、1.5気圧を加えて行います。

*Die fertig ausgearbeiteten Kronen & Brücken werden vor dem Auftragen der Lasurschicht mit einem Keramikpolierer vorpoliert und anschließend mit 50 $\mu$  Aluminiumstrahlmittel bei ca. 1.5 bar abgestrahlt und gereinigt.*



サンドブラストした修復物の表面全体にラスターペーストニュートラル(L-N)をコーティングしてください。

通常のグレース焼成よりもコーティング層が厚くなります。

注意:ラスターペーストは絶対に水と混ぜないでください。

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

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



通常、ビタクラシカルシェードを再現するには、A色~D色のラスターペースト“ボディ”がそれぞれに用意されており、希望のシェードカラーに合わせてペイントします。このステップは約2分ほどで、任意のビタクラシカルシェードを仕上げる事が可能です。

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



# ジーシー イニシャル IQ ラスターペーストステップ

## GC Initial IQ • Lasurpastenanwendung



希望とする表面性状および滑らかさを再現するには、軽いコンデンスを与え色調をなじませます。

*Tipp: Die gewünschte Oberflächenglätte erhält man nach dem Lasurauftrag durch leichtes Riffeln an der abgehobenen Restauration.*



1次焼成後の完成イメージ。

*Ergebnis nach einem Brand.*

ラスターペーストに関する詳細は個別マニュアルをご覧ください。

*Für weitergehende Informationen zu den Anwendungsmöglichkeiten der Lustre Pastes NF ziehen Sie bitte das entsprechende Handbuch für dieses Produkt zu Rate.*



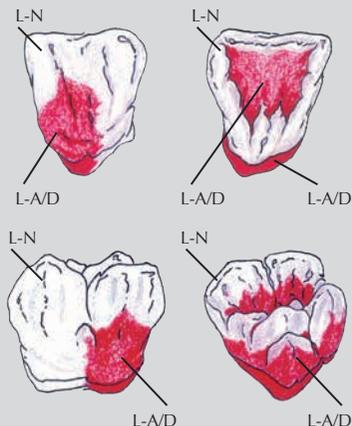
# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル カラーコンビネーションチャート

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Farbzuordnungstabellen

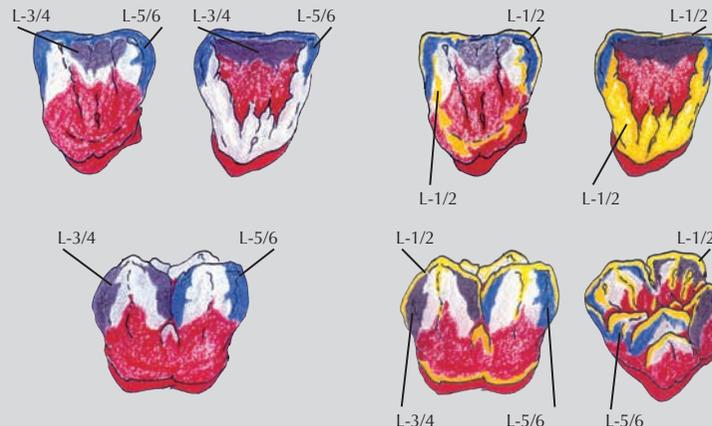
シェード / Farben	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
イニシャル MC オペーク	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OD2	OD3	OD4
イニシャル IQ レイヤリングオーバーメタル ボディパウダー	Body A					Body B				Body C			Body D		
イニシャル IQ ラスターペースト ニュートラル	← L-N →														
イニシャル IQ ラスターペースト ボディシェード	← L-A →					← L-B →				← L-C →			← L-D →		

## ラスターペースト、カラースキーム

Lustre Pastes, Anwendungsschema



ビタクラシカルシェード  
ベーシックアプリケーション  
L-N : ラスターニュートラル  
L-A/D : ラスターボディ A・D



L-1 : エナメルエフェクト1 - バニラ  
L-2 : エナメルエフェクト2 - ホワイト  
L-3 : エナメルエフェクト3 - ライトグレー  
L-4 : エナメルエフェクト4 - ダークグレー  
L-5 : エナメルエフェクト5 - ライトブルー  
L-6 : エナメルエフェクト6 - ダークブルー  
L-7 : エナメルエフェクト7 - インサイジオ  
L-8 : エナメルエフェクト8 - オリーブ  
L-9 : エナメルエフェクト9 - パリュュー

### Important Information:

全てのジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタルとジーシー イニシャル MCは互換性があるため多様な組み合わせにも容易に対応します。

### Wichtiger Hinweis:

All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Metal Materialien und GC Initial MC Materialien sind kompatibel und können für erweiterte Optionen einfach miteinander kombiniert werden.

# ジーシー イニシャル IQ

## GC Initial IQ



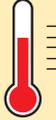
ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタルの可能性

*Ein kleiner Überblick über das Leistungsspektrum des GC Initial IQ One Body Layering-over-Metal.*



# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル 焼成スケジュール

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal, Brenntabelle

	予備乾燥 温度 Start- Temperatur	乾燥時間 Trocknungs- Zeit	昇温速度 Temperatur- Anstieg	真空 Vakuum	焼成温度 End- Temperatur	係留時間 Haltezeit	外観 Erscheinungsbild
ディギャッシング処理 Oxidbrand	各メタルメーカーの指示に従ってください。 Je nach Angaben des Legierungsherstellers						
1次ペーストオペーク焼成* Washbrand* (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	光沢あり Glänzend
2次ペーストオペーク焼成 Opakerbrand (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
1次ボディ焼成 1. Bodybrand	600°C	4 min	80°C/min	Yes/Ja	900°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
2次ボディ焼成 (コレクション焼成) Korrekturbrand	600°C	3 min	80°C/min	Yes/Ja	890°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
ラスターペーストグレース焼成 Glanzbrand Lustre Pastes	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	810°C	1 min	光沢あり Glänzend

注意: 使用する焼成炉の種類によって実際の焼成温度が上記に表示されている温度とは大幅に異なる場合があります。  
定期的に焼成炉の校正と、必要に応じて確認のためのテスト焼成を行ってください。

※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。

Hinweis: Keramiköfen verschiedener Typen weichen in ihrer Brennführung zum Teil erheblich von den eingestellten Temperaturen ab. Kalibrieren Sie Ihre Öfen regelmäßig und führen Sie ggf. Testbrände durch.

\*Bitte die Temperatur des ersten Opakerbrandes um +20°C erhöhen, wenn NEM Legierungen verwendet werden.

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバーメタル 合金リスト

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Metal • Legierungsliste



合金 Legierung	メーカー名 Firma	酸化焼成* Oxidbrand*	CTE* (25° - 500°) WAK* (25°-500°)
<b>プレシャス合金</b> <b>Hochgoldhaltige Aufbrennlegierung</b>			
Bio Herador SG	Heraeus	V-950°C 10min	14,5
Herador NH	Heraeus	A-950°C 5min	13,9
Herador SG	Heraeus	V-980°C 10min	14,4
JP 84	Jensen	A-1010°C 5min	14,1
Bio Ponto Star	Bego	A-950°C 10min	14,2
Biogold Plus	Elephant	A-950°C 3min	14,3
Porta Geo Ti	Wieland	A-950°C 10min	14,1
Degudent N	Degussa	A-980°C 10min	14,3
<b>セミプレシャス合金</b> <b>Goldreduzierte Aufbrennlegierung</b>			
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10min	14,1
Degudor	Degussa	A-980°C 10min	13,7
<b>ノンプレシャス合金</b> <b>Nichtedelmetall-Aufbrennlegierungen</b>			
Girobond NB	Girrbach	A-1040°C 1-2min	14,6
Wiron 99	Bego	A-980°C 7min	13,8
Xera Fit	Metalor	V-980°C 10min	14,1
Novarex	Jeneric	V-1040°C 0min	14,1
Wirobond C	Bego	A-980°C 7min	14,0
FINOBOND NF, NF Superior	Fino	A-980°C 5 min	14,4
Bio Cromadent	Koos	A-980°C 7min	14,4
<b>パラジウム合金</b> <b>Palladiumbasis-Aufbrennlegierungen</b>			
JP5	Jensen	V-1010°C 5min	14,9

V = 真空 A = 大気/真空なし / V = unter Vakuum • A = atmosphärisch / Normaldruck  
\*各メタルメーカーの使用説明書に従う / \* Nach Angaben des Legierungsherstellers

## 【関連製品】—インメタルボンド IN-MB

### Verwandte Produkte - INmetalbond

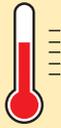


合金とセラミックスを結合させる焼結材です。インメタルボンドを使用することによりディギャッシング時における金属の酸化を防ぎ、熱膨張係数の膨張率の違いを調整します。メタルフレームはメーカー使用説明書に従って準備します。

*Eine dünne Zwischenschicht zwischen Legierung und Keramik. Der INmetalbond neutralisiert die Entgasung der Metalloxide und dient als WAK-Puffer. Das Gerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet.*

よくかき混ぜてからご使用ください。インメタルボンドを薄く塗布します。フレーム全体へ均一に塗布するように注意します。使用後は蓋をしっかりと閉め、インメタルボンドを湿気から守ることが重要です。

*Vor dem Gebrauch gut durchrühren. Mit einem Pastenopakerpinsel wird der Bonder dünn aber deckend aufgetragen. Wichtig: Ausgetrockneter Bonder darf nicht wieder angefeuchtet werden. Nach dem Gebrauch Deckel schließen.*

	予備乾燥温度 Start-Temperatur	乾燥時間 Trocknungs-Zeit	昇温速度 Temperatur-Anstieg	真空 Vakuum	焼成温度 End-Temperatur	係留時間 Haltezeit	外観 Erscheinungsbild
ディギャッシング処理 Oxidbrand	各メタルメーカーの指示に従ってください。 Je nach Angaben des Legierungsherstellers						
焼結 (ボンダー) Bonder	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	980°C	1 min	やや光沢あり Leicht Glänzend



インメタルボンドの焼成後は、やや黄色がかった、表面にわずかな艶がみられます。合成成分によって、焼成後の色が変化します。インメタルボンドをノンプレシャス合金に使用する場合は、ウォッシュオパークの焼成温度を20°C高く設定させる必要があります。

*Der Bonder weist nach dem Brennen ein gelbliches, leicht glänzendes Erscheinungsbild auf. Hinweis: Je nach Legierungszusammensetzung kann sich die Farbe des gebrannten Bonders ändern. Bei Verwendung von Nichtedelmetallen braucht der Opaker-Washbrand nicht mit um 20°C erhöhter Temperatur durchgeführt zu werden.*

上記のパラメータはガイドラインとしてご使用ください。

最適な焼成結果を得るために、ご使用になる焼成炉およびその機能に合わせて上記の内容を調整する必要があります。

*Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie gilt.*

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア カラーチャート

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Farbtabellen

### カラーチャート Farbtabellen

以下の基本カラーを混ぜ合わせて最もポピュラーなシェードを作ることができます。  
適切な組み合わせに関する詳細は21ページをご参照ください。

*Für gängigsten Farben verwenden Sie bitte die folgenden Komponenten.  
Detailliertere Empfehlungen zu Farbkombinationen siehe S. 21.*

<i>initial</i> <sub>Zr</sub> ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア ライナー								
IQ L-O-Zr ライナー	7	1	2	3	4	5	6	Bleach

<i>initial</i> <sub>IQ</sub> ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア ボディパウダー						
IQ L-O-Zr ボディパウダー	5	A	B	C	D	Bleach

### *initial*<sub>IQ</sub> ラスターペースト / Lasurpasten



# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア ライナー

## GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner

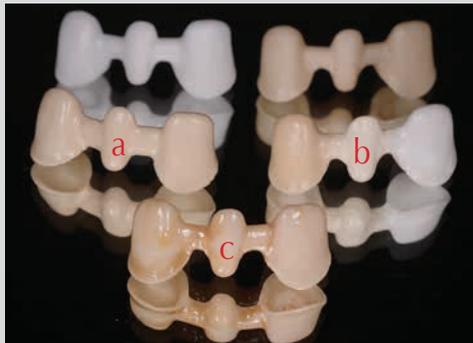


ライナーの使用により、体系的にシェードの調整が行えます。例として、ビタクラシカルシェードを再現する場合は21ページのカラーコンビネーションチャートをご参照ください。

*Die Zr-LR Liners ermöglichen eine einfache Angleichung der Farbe unterschiedlich eingefärbter Zirkongerüste, z.B. um systematisch die klassischen Vita-Farben zu reproduzieren.  
Siehe Farbzuordnungstabellen S. 21.*

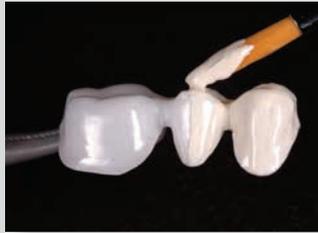


ライナーは単色築盛(a)および多色築盛(b)のほか、ジーシー イニシャル IQ ラスターペーストによる追加ペイント(c)の全てに対応します。



*Die Zr-LR Liners können einfarbig (a) oder mehrfarbig (b) aufgetragen werden. Ebenso ist eine weitergehende Individualisierung mit den GC Initial IQ Lustre Pastes NF möglich (c).*

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア ライナー *GC Initial • Zircon - Light Reflective (LR) Liner*



ライナーを薄く全体を覆うように築盛します。  
22ページの焼成スケジュールをご参照ください。

*Der Zr-LR Liner wird dünn, aber deckend aufgetragen.  
Brennen nach Brenntabelle, s. S. 22.*



明度の高いライナーを使用しベリックシェードを部分的に調整します。ジーシー イニシャル IQ ラスターペーストを使用すると更に高い修正効果が得られます。

*Tipp: Mit einem stärker eingefärbten Zr-LR Liner können die Basisfarben individualisiert werden. Für eine noch weitergehende Individualisieren können auch die GC Initial IQ Lustre Pastes auf dem Liner angewendet werden.*



# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア フルカントウアビルドアップステップ

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Vollanatomische Schichtung



ワンボディパウダーでクラウン全体を解剖学的形態まで築盛します。  
(A、B、C、D、BLパウダー)



*Die Kronen werden voll anatomisch mit der Body Keramikmasse geschichtet (A,B, C, D oder BL Massen).*



程よいコンデンスを与えることにより、焼成時の収縮を小さくします。

*Tipp: Eine gute Verdichtung der Massen vor dem Brand reduziert die Schrumpfung.*



# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア フルカントウアビルドアップステップ

*GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Vollanatomische Schichtung*



修正には築盛に使用したものと同一パウダーを使用してください。  
22ページの焼成スケジュールに従って焼成してください。

*Für eventuelle Korrekturen wird die Masse des ersten Brandes gewählt.  
Brennen gemäß Tabelle S. 22.*



通常どおりの形態修正を行います。

*Formkorrekturen beim Ausarbeiten - wie gewohnt.*



ラスターペーストを塗布前に、50 $\mu$ m粒径のアルミナサンドブラスト処理を、2気圧で行いま  
す。

*Vor der Farbgebung mittels Lustre Pastes beim Glanzbrand vorsichtig abstrahl-  
en - Alox 50 $\mu$ m, 2bar Druck.*



8ページの使用説明に従って、ラスターペーストを塗布します。

*Abschließender Auftrag der Lustre Pastes wie auf S. 8.*

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア アドバイス

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Hinweise



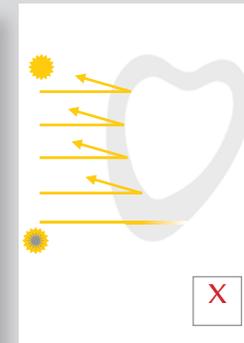
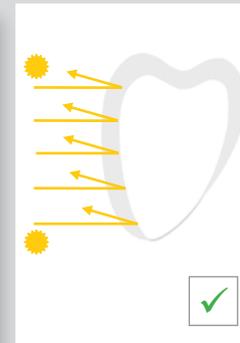
ラスターペーストのグレース焼成後、高い審美性が得られます。

*Hochästhetisches Ergebnis nach dem Glanzbrand mit Lustre Pastes.*



高い審美性を得るためには、ポンティックのフレームワークを可能な限り歯頸部に近づけます（衛生的に必要なとされる一般的なガイドライン内）。フレームワークが適切に設置されていないと、歯頸部が暗くグレーに見えます。ベニアリングセラミックスの適切なフレームワーク製作、透明度および透過性効果が、高い審美性への鍵となります。

*Tipp: Für optimale ästhetische Ergebnisse sollte die Verblendung des Brückengliedes so weit wie möglich nach basal mit dem Zirkon-Gerüst unterlegt sein, (stets im Rahmen der allgemeine Richtlinien der Brückengliedgestaltung) um einen harmonischen Farbverlauf der Verblendkeramik zu gewährleisten. Zu große Abstände, die durch Verblendkeramik aufgefüllt werden müssen, führen zu einem unschönen (dunklen) Ergebnis in diesen Bereichen. Eine vorausschauende Gerüstgestaltung, die die Transparenz- und Transluzenzeffekte der Verblendkeramik berücksichtigt, ist der Schlüssel zu perfekter Ästhetik.*



# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア カラーコンビネーションチャート

GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Farbzuordnungstabellen

シェード / Farben	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
イニシャル IQ レイヤリングオーバージルコニア ライナー	BL	1	2	3	3	BL	4	4	5	BL:2 1:1	2	3	3	6	6	6
イニシャル IQ レイヤリングオーバージルコニア ボディパウダー	A	A	A	A	A	BL	B	B	B	C	C	C	C	D	D	D
イニシャル IQ ラスターペーストニュートラル	← L-N →															
イニシャル IQ ラスターペースト ボディシェード	← L-A →					← L-B →				← L-C →				← L-D →		

## ラスターペースト、カラースキーム

Lustre Pastes, Anwendungsschema

**ビタクラシカルシェード  
ベーシックアプリケーション**  
 L-N: ラスターニュートラル  
 L-A/D: ラスターボディ A-D

**L-1: エナメルエフェクト1 - バニラ**  
**L-2: エナメルエフェクト2 - ホワイト**  
**L-3: エナメルエフェクト3 - ライトグレー**  
**L-4: エナメルエフェクト4 - ダークグレー**  
**L-5: エナメルエフェクト5 - ライトブルー**  
**L-6: エナメルエフェクト6 - ダークブルー**  
**L-7: エナメルエフェクト7 - インサイジオ**  
**L-8: エナメルエフェクト8 - オリーブ**  
**L-9: エナメルエフェクト9 - バリュュー**

### Important Information:

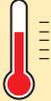
全てのジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニアとジーシー イニシャル Zr-FSは互換性があるため多様な組み合わせにも容易に対応します。

### Wichtiger Hinweis:

All GC Initial, IQ One Body Layering-over-Zircon Materialien und GC Initial Zr-FS Materialien sind kompatibel und können für erweiterte Optionen einfach miteinander kombiniert werden.

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリング オーバージルコニア 焼成スケジュール

## GC Initial IQ • One Body Layering-over-Zircon, Brenntabelle

	予備乾燥温度 Starttemperatur	乾燥時間 Trocknungszeit	昇温速度 Temperaturanstieg	真空 Vakuum	最終温度 Endtemperatur	係留時間 Haltezeit
ライナー焼成 Light Reflective Liner-Brand	450°C	6 min	45°C/min	Yes / Ja	860°C	1 min
1次ボディ焼成 1. Bodybrand	450°C	5 min	50°C/min	Yes / Ja	810°C	1 min
2次ボディ焼成 (コレクション焼成) Korrekturbrand	450°C	4 min	50°C/min	Yes / Ja	805°C	1 min
ラスターペーストグレース焼成 Glanzbrand Lustre Pastes	480°C	2 min	45°C/min	No / Nein	780°C	1 min

注意: 使用する焼成炉の種類によって実際の焼成温度が上記に表示されている温度とは大幅に異なる場合があります。  
定期的に焼成炉の校正と、必要に応じて確認のためのテスト焼成を行ってください。

*Hinweis: Keramiköfen verschiedener Typen weichen in ihrer Brennführung zum Teil erheblich von den eingestellten Temperaturen ab. Kalibrieren Sie Ihre Öfen regelmäßig und führen Sie ggf. Testbrände durch.*

# 物理的特性&保存期間

## Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer

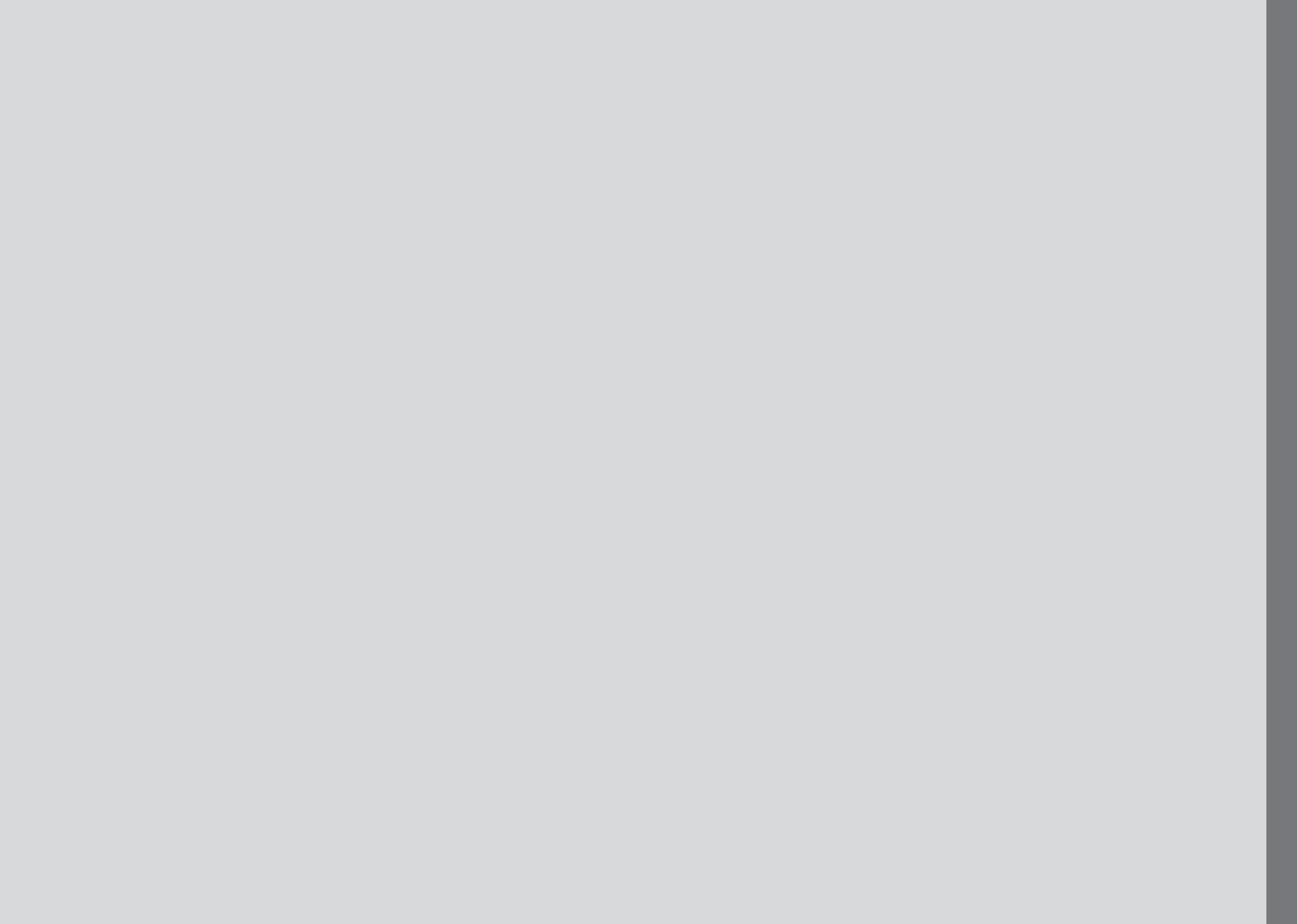
特性 / EIGENSCHAFTEN	測定単位 / MAßEINHEIT	イニシャル IQ ワンボディレイヤリングオーバーメタル		イニシャル IQ ワンボディレイヤリングオーバージルコニア	
		値 / WERT	標準値 / NORM	値 / WERT	標準値 / NORM
1st デンチン焼成 1. Dentinbrand	°C	900		810	
CTE (25-500°C) WAK (25-500°C)	Firings / Brände	2	4	2	4
	10 <sup>-6</sup> ×K <sup>-1</sup>	12,7	12,9	9,5	9,5
ガラス転移温度 Glastransformationspunkt	°C	575		550	
溶解度 Löslichkeit	µg/cm <sup>3</sup>	25	Max 100	10	Max 100
密度 Dichte	g/ cm <sup>3</sup>	2,52		2,52	
曲げ強度 Biegefestigkeit	MPa	84	Min 50	90	Min 50
平均粒径µm Mittlere Korngröße µm	D 50%	25		25	
接着強度 Haftverbund	MPa	50	Min 25	N/A	
セラミックタイプ Keramiksorte	N=Nature S=Synthetic Glass	N/S		N/S	

製品名 / PRODUKT	保存期間 / HALTBARKEIT
ジーシー イニシャル パウダー	10年間 / unbegrenzt
ジーシー イニシャル ペースト	5年間 / 5 Jahre
ジーシー イニシャル リキッド	4年間 / 4 Jahre
ジーシー イニシャル フルオクリスタル	10年間 / unbegrenzt

# ジーシー イニシャル IQ ワンボディ レイヤリングオーバージルコニア 適用例

*Ein kleiner Überblick über das Leistungsspektrum des GC Initial IQ  
One Body Layering-over-Zircon Systems*





 GC EUROPE N.V.  
 Head Office  
 Researchpark Haasrode-Leuven 1240  
 Interleuvenlaan 33  
 B - 3001 Leuven  
 Tel. +32.16.74.10.00  
 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  
 Seifgrundstrasse 2  
 D - 61348 Bad Homburg  
 Tel. +49.61.72.99.59.60  
 Fax. +49.61.72.99.59.66.6  
 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.  
 12-15, 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.  
 Sucursal Ibérica  
 Edificio Codesa 2  
 Playa de las Américas, 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. +43.312.45.40.20  
 Fax. +43.312.45.40.20.40  
 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  
 Dampfærgevej 3  
 DK - 2100 København  
 Tel. +45.23.26.03.82  
 info@denmark.gceurope.com  
 www.nordic.gceurope.com

GC NORDIC AB  
 Kungsporten 4 A  
 S - 427 50 Billdal  
 Tel. +46.31.93.95.53  
 Fax. +46.31.91.42.46  
 info@nordic.gceurope.com  
 www.nordic.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH  
 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