

Initia MC



ベーシックセット



ベーシックプラスセット



アドバンスドセット



ステインセット

テクニカルマニュアル / Technische Arbeitsanleitung
Manuel Technique / Manuale tecnico

ジーシー イニシャル MC

テクニカルマニュアル

GC

True-to-nature ...
Naturidentisch ...

Proche du naturel ...
Estetica naturale ...



シンプルで標準化された築盛方法により、天然歯により近い審美性を生みだします...

Mit einer einfachen, standardisierten Schichttechnik können naturidentische Anforderungen erfüllt werden ...

Quelle que soit la technique de montage, une remarquable esthétique peut être reproduite ...

Grazie ad una semplice tecnica di stratificazione standardizzata, è possibile riprodurre un'estetica naturale ...

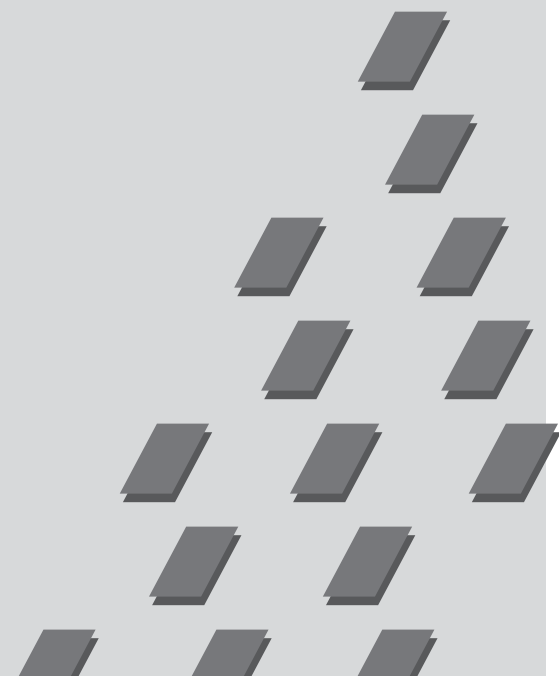




initia MC

テクニカルマニュアル
Technische Arbeitsanleitung

ジーシー イニシャル MC



目次

Inhaltsverzeichnis

	<i>Page</i>
カラーチャート	7
標準的築盛ステップ	
前歯築盛例	8 - 12
臼歯築盛例	14 - 18
焼成スケジュール	13 & 31
ジーシー イニシャル エフェクトパウダー (インサイド/フルオデンチン)の選択基準	19 - 21
多色築盛例	22 - 30
[関連製品]インメタルボンド IN-MBの使用方法	32
[関連製品]フルオクリスタルの使用方法	33
物理的特性 & 保存期間	34
ジーシー イニシャル MC 合金リスト	35
ファーネス別焼成スケジュール一覧表	38

カラーチャート Farbtabelle



		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
ビタシェード																	
ペースト/パウダーオパーク	16	OA1	OA2	OA3	OA3,5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
オペーカスデンチン	16	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3,5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4
デンチン	16	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
クリアフルオレッセンス	1	CL-F															
エナメル	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

Vita[®] is a registered trademark of VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany.

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

ペースト/パウダーオパーク モディファイヤー	6	OM-1 white	OM-2 oliv/kaki	OM-3 ocker/orange	OM-4 yellow gold	OM-5 red brown	OM-6 gingival					
オペーカスデンチン モディファイヤー	2	ODM-1 white				ODM-2 yellow / gold						
トランスルーセント	2	TN neutral				TO opal						
トランスルーセント モディファイヤー	5	TM-01 blue	TM-02 white	TM-03 rosa	TM-04 yellow	TM-05 grey						
エナメルインテンシブ	4	EI-11 grey	EI-12 yellow soft	EI-13 orange	EI-14 yellow							
エナメルオクルーザル	3	EO-15 white	EO-16 yellow neutral	EO-17 violett / grey								
エナメルオパール	4	EOP1	EOP2	EOP3	EOP4							
サービカルトランスルーセント	5	CT-21	CT-22	CT-23	CT-24	CT-25						
ショルダートランスパ	7	ST-30	ST-31	ST-32	ST-33	ST-34	ST-35	ST-36				
ショルダーオパーク	3	SO-37	SO-38	SO-39								
インサイド	11	IN-41 Flamingo	IN-42 Terracota	IN-43 Sun	IN-44 Sand	IN-45 Havanna	IN-46 Brasil	IN-47 Sienna	IN-48 Kurkuma	IN-49 Maracuja	IN-50 Curry	IN-51 Olive
ジンジバルユニバーサル	1	GU										
フルオデンチン	3	FD-91 (light)	FD-92 (sunset)	FD-93 (sand)								
グレイズ	1	GLAZE - GL										
コレクションパウダー	1	COR										

標準的築盛ステップ：前歯築盛例

Standardisierte Schicht technik: Anwendung von INmetalbond (siehe Seite 34)

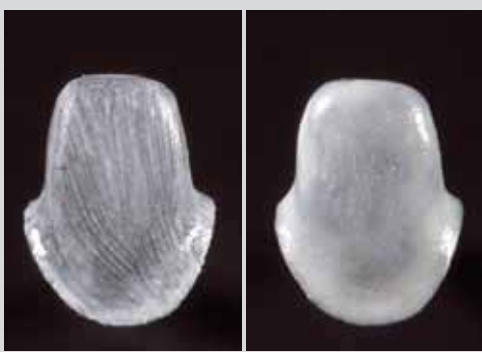


Paste

Powder

キャストされたメタルフレーム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研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。

Gegossenes Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert.



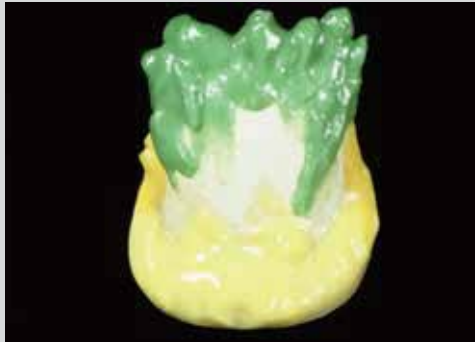
Paste

平ブラシで極薄くオパーク層 (ウォッシュオパーク層) を作成します。
(外観：光沢あり)

Erste Opakerschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild : Glänzend).



左：ペーストオパーク / 右：パウダーオパーク処理後



インサイドおよび最初のデンチン層を歯頸部に築盛し、オパークスデンチンをメタルフレーム切縁部に築盛します。

Inside, Primär Dentin, wird im zervikalen Drittel und Opaqus Dentin auf den inzisalen Rand des Metallgerüst es aufgetragen.
(s. Farbuordnungstabelle)



適切なシェードのデンチンを築盛します。

Die Dentinschicht wird in der gewünschten Farbe durchgeführt.



内部構造のデンチン層が完成。

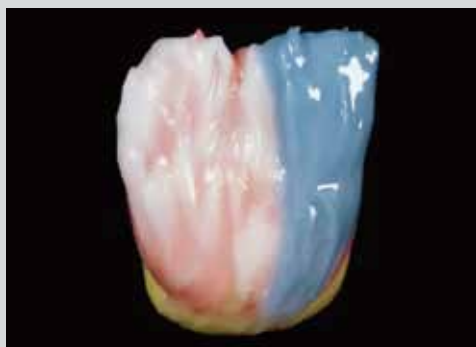
Die komplette Dentinschicht wird in der gewünschten Innenstruktur.

標準的築盛ステップ Standardisier te Schicht technik



クリアフルオレッセンス (CL-F) を表面全体に薄く築盛します。
(最大0.2 mmの厚さまで)

Eine dünne Schicht Clear Fluorescence (CL-F) wird über den ganzen Dentinkörper geschichtet. (max. 0,2 mm)



クリアフルオレッセンス (CL-F) を築盛した後, エナメル (E) またはトランスルーセント (T) を築盛してします。

Enamel (E) und / oder Translucent (T) Materialien werden in der endgültigen Form auf die Clear Fluorescence (CL-F) Schichtung aufgetragen.

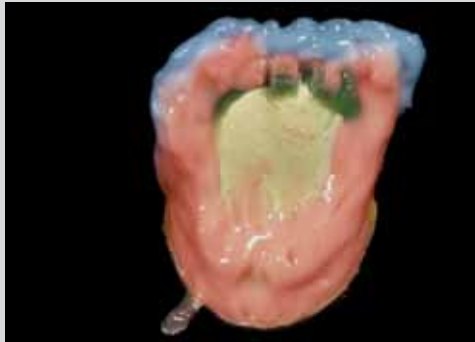


唇側面を完成させます。

Die komplette, labiale Schichtung.

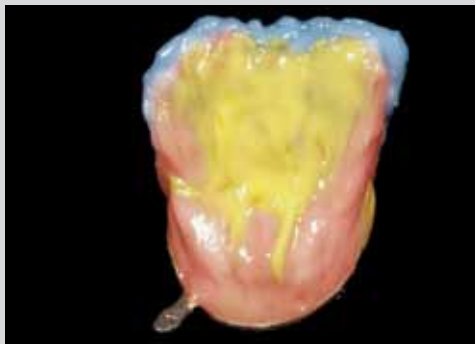
標準的築盛ステップ

Standardisierte Schichttechnik



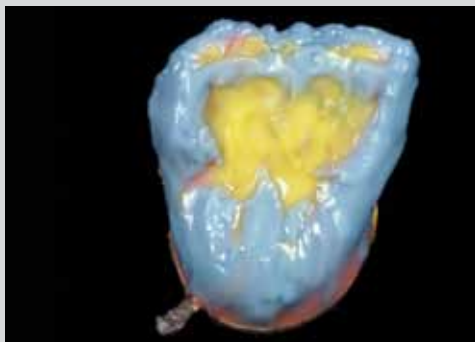
先に使用したデンチンを辺縁隆線部に沿って築盛します。

Die Randleisten werden mit der gleichen Dentinmasse geschichtet.



修復物の舌側面溝は明度の高いインサイドで被います。

Die palatinale Fossa wird mit sehr hochchromatischen INside-Massen ausgefüllt.



唇側面に使用したエナメルを築盛して舌側面を完成させます。

Die endgültige palatinale Schichtung erfolgt mit der für die labiale Fläche verwendeten Schneidemasse (E).

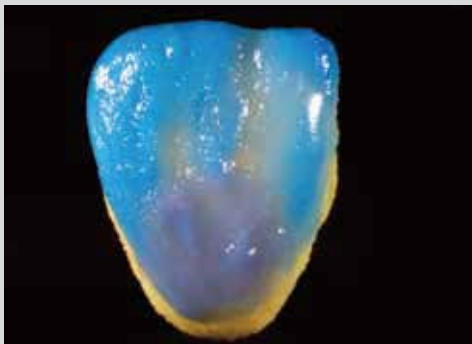
標準的築盛ステップ

Standardisier te Schicht technik



1stデンチンの焼成プログラムに従って(焼成スケジュールを参照)修復物の焼成を行います。焼成した前装部の陶材はわずかに艶があります。

Die fertiggeschichtete Restauration wird mit den Brennparmetern für den 1. Dentinbrand gebrannt (s. Brennanleitung). Die gebrannte Restauration zeigt einen leichten Glanz auf.



デンチン/エナメル層の築盛に使用したのと同じ練和泥を歯間隣接面に補足します。エナメル/トランスルーセントを使用して、修復物の最終的な調整を行います。デンチン/エナメル層にはサービカルトランスルーセント(CT)もケースに応じて使用します。

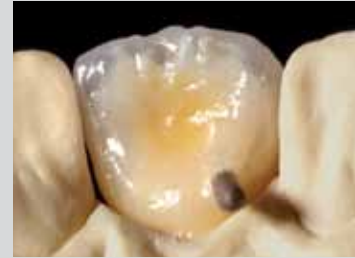
Die approximalen Bereiche werden mit den gleichen Massen wie bei der Dentin- / Schneideschichtung aufgefüllt und die Restauration mit Schneide- und Transpamassen komplettiert. Cervical Translucent (CT) kann als Alternative für die Dentin- / Schneideschichtung gebraucht werden.



グレース焼成を行った後のジーシーイニシャルで作製した修復物の完成イメージです。ジーシーイニシャルステインを使用して個性的な特徴を出します。

Fertige "GC Initial" Restauration nach dem Glanzbrand. Die individuelle Charakterisierung erfolgt mit INvivo/INSitu Malfarben.

焼成スケジュール Brennanleitung



	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						
1st 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
1st パウダーオペーク焼成* Washbrand* (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	光沢あり Glänzend
2nd 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
2nd パウダーオペーク焼成 Opakerbrand (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	光沢あり Glänzend
1st & 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand	550°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
1st デンチン焼成 1. Dentinbrand	580°C	6 min	55°C/min	Yes/Ja	890°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
2nd デンチン焼成 Korrekturbrand	580°C	6 min	55°C/min	Yes/Ja	880°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
グレース焼成 Glanzbrand	600°C	2 min	55°C/min	---	890°C	1 min	光沢あり Glänzend
グレース焼成(グレースパウダー使用時) Glanzbrand mit Glasur	480°C	2 min	45°C/min	---	850°C	1 min	光沢あり Glänzend
コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-Brand	450°C	4 min	45°C/min	Yes/Ja	770°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 高く設定してください。* Bei NEM (Nichtedelmetall Legierungen) den Washbrand um 20 ° C hoher brennen.

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.

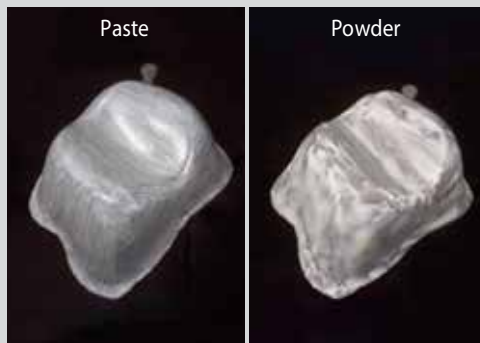
標準的築盛ステップ: 臼歯築盛例

Standardisierte Schicht technik: Anwendung von INmetalbond (siehe Seite 34)



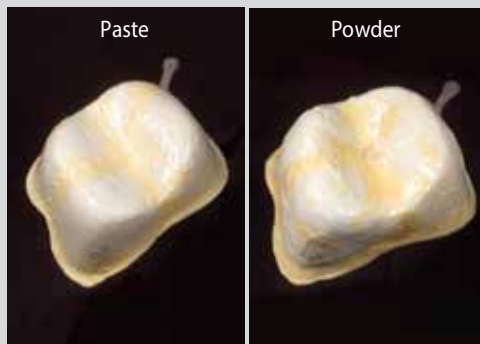
ディスポーザブルの $110\mu\text{m}$ 粒径のアルミナサンドを用い、最大2気圧で酸化膜を除去します。ご使用に関しては、必ず該当するメタルメーカーの使用説明書に従ってください。

Entfernung der Oxydationsschicht nur mit reinem $110\mu\text{Al}_2\text{O}_3$ bei max. 2 bar Druck. Bitte immer die Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierungshersteller beachten.



平ブラシで極薄くオパーク層 (ウォッシュオパーク層) を作成します。
(外観: 光沢あり)。

Erste Opakererschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild : Glänzend).



オパークモディファイヤーを使用し、2ndオパーク焼成を行います。オパーク層表面はやや光沢があります。ペーストオパークの粘性を変えるには、“ペーストオパークリキッド”を使用することが可能です。ペーストオパークリキッドは少量ずつ使用することをお勧めします。

Fertig gebrannter 2. Opakerbrand, die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Um die Konsistenz der Pastenopaker anzupassen, ist ein "Pastenopakerverdünner" erhältlich. Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden.

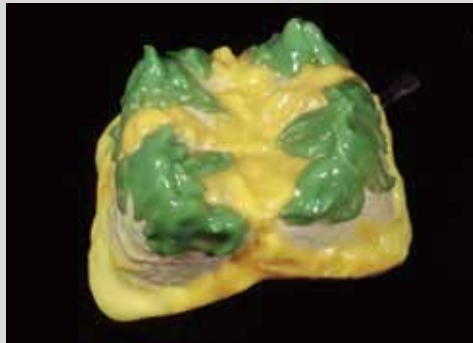
標準的築盛ステップ

Standardisierte Schicht technik



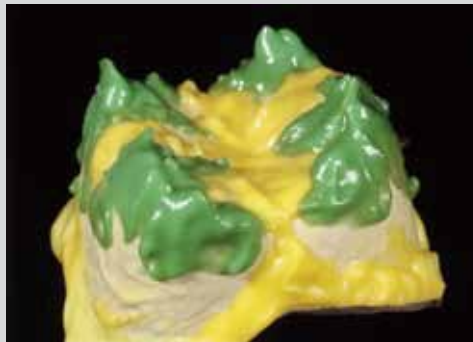
マージン周辺および咬合面裂溝周辺を任意のインサイドで被います。
(配色表を参照)

Die je nach Zahnfarbe empfohlene INside-Masse kann sowohl im marginalen als auch im okklusalen Bereich in der Fissurenlinie aufgetragen werden (s. Farbzunordnungstabelle).



オパークデンチン (OD) またはフルオデンチン (FD-91, FD-93) を咬合面の光が屈折する部分に築盛します。(配色表を参照)。

Opagus Dentin (OD) oder Hochfluoreszenzdentin, FD-91 – FD-93, werden auf die Lichtbrechungskantenbereiche aufgetragen (s. Farbzunordnungstabelle).



標準的築盛ステップ *Standardisierte Schichttechnik*



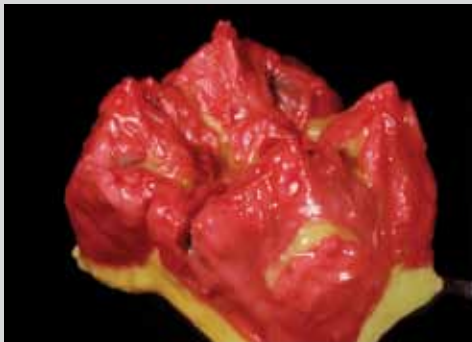
デンチンを築盛し、最終形態を作ります。



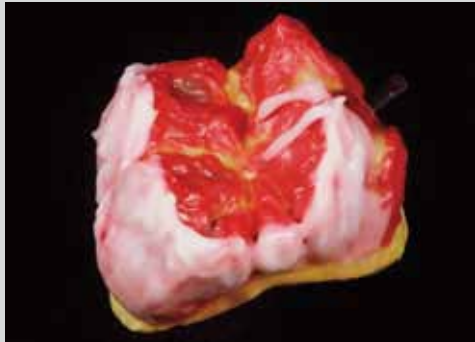
デンチンは高い彩度を有しているため、デンチン層は比較的薄めに築盛します。

Der Dentinkörper wird Schritt für Schritt zur endgültigen Form aufmodelliert.

Die Dentinschichtung erfolgt abschnittsweise in relativ dünner Schichtstärke, da alle Dentinmassen eine hohe Farbsättigung aufweisen.



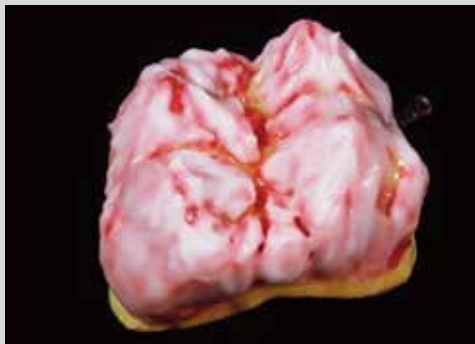
標準的築盛ステップ Standardisier te Schicht technik



ベースとなるデンチン層の上を, クリアフルオレッセンス (CL-F) で被います。
この層の厚さは0.2 mmで, 天然歯に見られる内部構造を再現します。

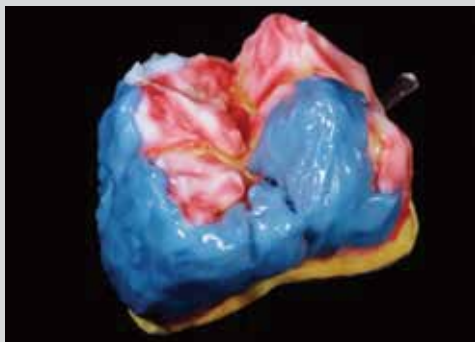
Der Dentin-Grundkörper wird mit glasklar fluoreszierender CL-F Masse überzogen.

Die Schichtstärke beträgt ca. 0,2 mm und imitiert das Sklerose-Dentin des natürlichen Zahnes.



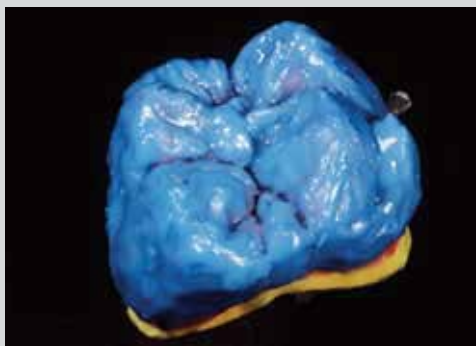
クリアフルオレッセンス層の上にエナメル (E) またはトランスルーセント (T) を対合歯と接触するまで築盛します。

Enamel (E) und / oder transluzente (T) Materialien werden bis auf die Höhe der Okklusionsebene des Antagonisten auf die Clear Fluorescence Schichtung aufgetragen.

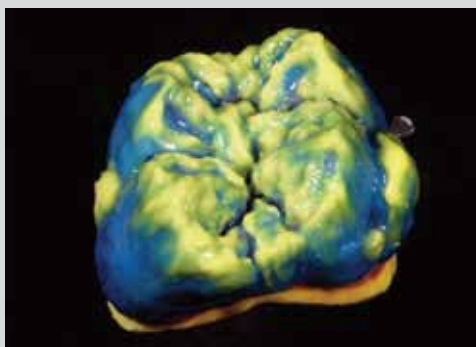


標準的築盛ステップ

Standardisier te Schicht technik



エナメルオクルーザル EO-15で, 最終形態を付与するため, 咬合器の切歯指導釘をわずかに(約 0.2 mm) 高い位置に設定します



さまざまなエナメルエフェクトパウダーは, 辺縁隆線や咬合面におけるデンチンの自然な奥行きを再現するのにとても重要です。

Durch eine leichte Anhebung der Okklusionsebene im Artikulator (ca. 0,2 mm), wird die endgültige Ausformung der morphologischen Struktur mit EO-15 fertig gestellt.



Mit dieser vielseitig verwendbaren Spezialschneide wird die natürliche Reflexion des Dentins in den Kantenbereichen des Schmelzes imitiert und ist mitentscheidend für die natürliche Tiefenentwicklung.

ジーシー イニシャル エフェクトパウダー (インサイド / フルオデンチン) の選択基準

GC Initial – Farbzuordnungstabelle

ジーシー イニシャル インサイド - 適用範囲と一覧表

GC Initial INside – Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle

■ 基本色デンチン / 高彩度デンチンカラー
Primärdentin / Chromadentin Farben

シェードグループ Farbgruppe	シェード Farben	インサイド参考 “INside” Referenz
Aシェード A-Farben	A1, A2	IN-44 Sand
	A3	IN-44 Sand IN-42 Terracotta
	A3.5, A4	IN-45 Havanna
		IN-46 Brasil
Bシェード B-Farben	B1, B2	IN-43 Sun
	B3	IN-43 Sun
		IN-47 Sienna
	B4	IN-48 Kurkuma IN-50 Curry
Cシェード C-Farben	C1, C2	IN-51 Olive
	C3, C4	IN-51 Olive
		IN-45 Havanna
Dシェード D-Farben	D2, D3, D4	IN-44 Sand
		IN-51 Olive

■ マメロン / インサイザルカラー
Mamelon / Inzisal Farben

シェードグループ Farbgruppe	シェード Farben	インサイド参考 “INside” Referenz
明るいシェード Helle Zahnfarben	A1, A2, A3 . B1, B2 C1, C2 . D2	IN-44 Sand
		IN-41 Flamingo
		IN-43 Sun
		IN-44 Sand IN-51 Olive
暖色系シェード Warme Zahnfarben	A3.5, A4 . B3, B4 C3, C4 – D3, D4	IN-42 Terracotta
		IN-45 Havanna
		IN-47 Sienna
		IN-50 Curry IN-51 Olive

ジーシー イニシャル 配色表

GC Initial – Farbzuordnungstabelle

ジーシー イニシャル インサイド(INside)
適用方法と一覧表

GC Initial INside –
Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle



蛍光性の高いデンチン色の
選択目安

Hochfluoreszenzdentine –
Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle

■ 隣接面 / 歯頸部 / オーラルカラー

Approximal / Cervical / Oral Farben

Shade Group Farbgruppe	Shades Farben	"INside" reference "INside" Referenz	
A-shades A-Farben	A1, A2, A3	IN-42 Terracotta IN-44 Sand	
	A3.5, A4	IN-42 Terracotta	
		IN-45 Havanna	
		IN-46 Brasil	
		IN-49 Maracuja	
B-shades B-Farben	B1, B2	IN-43 Sun IN-47 Sienna	
		B3, B4	IN-47 Sienna IN-48 Kurkuma IN-50 Curry
	C1, C2		IN-51 Olive
			C3, C4
	D-shades D-Farben	D2, D3, D4	

■ FD-91

- 非常に明るいシェードのベース
 - Als Basis für sehr helle Zahnfarben
- ホワイトニング”シェードのベース
 - Als Basis für "bleached Farben"
- ビタクラシカルシェード A1 / B1 / C1 / D2用
 - Vitapan Classical A1 / B1 / C1 / D2

■ FD-92

- 標準的なBシェードのベース
 - Als Basis für Standard B-Zahnfarben

■ FD-93

- 標準的なAシェードのベース
 - Als Basis für Standard A-Zahnfarben
- 標準的なCおよびDシェードのベース, FD-93とIN-51の混和
 - Für Standard C- und D-Farben - FD-93 gemischt mit IN-51

ジーシー イニシャル 配色表

GC Initial – Farbzuoordnungstabelle

ジーシー イニシャル ショルダーポーセレン 一覧表

GC Initial Schultermassen – Empfehlungstabelle

シェード Farben	参照表 Referenz
A1	ST-31
A2	ST-31 + ST-36 (90% / 10%)
A3	ST-31 + ST-36 (80% / 20%)
A3,5	ST-31 + ST-36 (50% / 50%)
A4	ST-36
B1	ST-30 + ST-32 (50% / 50%)
B2	ST-30 + ST-32 (20% / 80%)
B3	ST-32
B4	ST-32 + ST-33 (50% / 50%)
C1	ST-30 + ST-35 (50% / 50%)
C2	ST-30 + ST-35 (30% / 70%)
C3	ST-30 + ST-35 (20% / 80%)
C4	ST-35
D2	ST-31 + ST-35 (70% / 30%)
D3	ST-31 + ST-35 (50% / 50%)

ショルダーポーセレンの築盛層の1層目は、ショルダーオペーク(SO-37)をマージン縁端から、ショルダーにかけて使用します。ショルダー全体の厚さによって一覧表に表示されている割合は変化します。基本として、ショルダーの厚さが薄いほど、高い彩度のパウダーを多く使用します。また、全てのショルダーパウダーはインサイドパウダーと混ぜ合わせてショルダーシェードのモディファイが可能です。インサイドパウダーの混合比は全体の20%までとします。

インサイドパウダーを混ぜ合わせた場合のショルダー焼成の最終焼成温度は10℃～20℃下げて行います。ショルダーパウダーに加えたインサイドパウダーの量によって下げる温度が10℃～20℃の間で変わります。

Die Schuleropackmasse SO-37 sollte grundsätzlich als Primärauftrag im Übergangsbereich Gerüst / Zahnstumpf (Schuler) unterlegt werden. Die angegebenen Zugehörigkeiten bzw. Beimengungen beziehen sich auf den Vitapan Classical® Farbring. Die Prozentangaben sind abhängig von der Stärke der zu brennenden Keramikscher.

FAUSTREGEL: Je dünner eine Keramikscher gestaltet werden muß, desto höher sollte die Beimengung von stärker chromatisierten Schulermassen sein.

Alle Schulerkeramikmassen können darüber hinaus zur farblichen Individualisierung bzw. Intensivierung mit den Inside-Massen gemischt werden, bis ein Maximum von 20% Inside-Massen von dieser totalen Mischung.

Die Brenntemperatur der ST-Keramikmassen sollte in diesem Fall um 10°C – 20°C abgesenkt werden. (je nach beigefügter Menge der Inside-Massen).

多色築盛例

Polychrome Schicht technik: Anwendung von INmetalbond (siehe Seite 34)



メタルフレームのショルダー部を調整してマージン部の光透過性を最適にします。P8のオパーク外観を参照してください。

Reduziertes Metallgerüst im Stufenbereich für optimale Lichtdurchflutung im marginalen Bereich. Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 10.



平ブラシで極薄くオパーク層(ウォッシュオパーク層)を積層します。(外観：光沢あり) 写真=ペーストオパーク使用例

Erste Opakererschicht (wash) mit einem flachen Pinsel in einer sehr dünnen Schicht auftragen (Erscheinungsbild : Glänzend - Foto: Pastenopaker Anwendung). Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 10.



オパークモディファイヤーを使用し, 2ndオパーク焼成を行います。オパーク層表面はやや光沢があります。ペーストオパークの粘性を変えるには, "ペーストオパークリキッド"を使用することが可能です。ペーストオパークリキッドは少量ずつ使用することをお勧めします。

Fertig gebrannter 2. Opakerbrand, die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Um die Konsistenz der Pastenopaker anzupassen, ist ein "Pastenopakerverdünner" erhältlich. Diesen bitte nur in geringen Mengen verwenden. Weiteres zum Pulveropaker finden Sie auf Seite 10.

多色築盛例 Polychrome Schicht technik



1stショルダーの築盛は, 蛍光性の高いショルダーオペークを使用して薄く積層します。

Die Schult ermassenschicht ung beginnt mit einem schmalen Streifen, weißlicher , hochfluoreszierender und Opak er-Schult ermasse.



マージン部の2ndショルダーを築盛する際は, 透明度のより高いショルダートランSPAを使用し, ジンジバ領域の透明性を高めます。

Zur Präparationsgrenze hin werden beim 2. Schult erbrand transparente Schult ermassen verwendet, um einen möglichst hellen Ging ivalsaum sicher zust ellen.



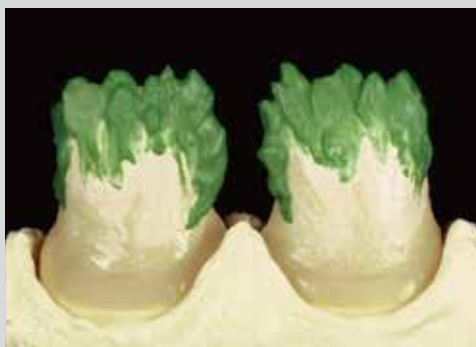
多色築盛例

Polychrome Schicht technik



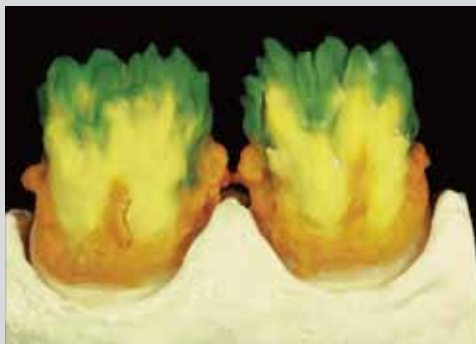
焼成後のショルダー部イメージ。

Die Keramikstufe nach dem Korrekturbrand.



オパークデンチン (OD) またはフルオデンチン (FD-91 / FD-93) をコーピングの切縁部にかけて築盛します。

Opagus Dentin (OD) oder Fluo Dentin (FD-91 – FD-93) wird über die inzisale Lichtbrechungskante geschichtet.

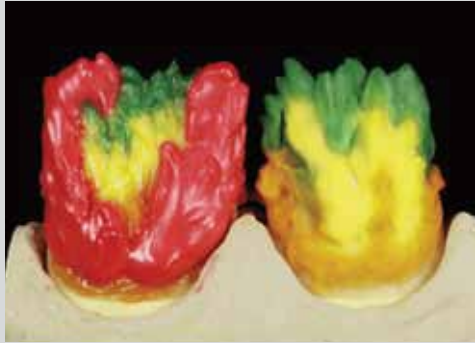


マージン部と歯冠部に適切な色調のインサイドを築盛します。
(カラーチャートを参照してください)

Der marginale und noch frei liegende opakisier te Bereich, wird mit den gewünschten INside-Massen überdeckt (s. Farbzuordnungstabelle).

多色築盛例

Polychrome Schicht technik



インサイドが10パーセント混合されたデンチン(カラーチャートを参照してください)を出来るだけ薄く築盛します(通常時の約半分の厚み)。

Die Standard Dentine werden durch eine 10% Beimischung der zugehörigen INside-Massen (s. Farbzuordnungstabelle) sehr hochchromatisch ausgelegt in einer, sehr flachen Schicht ungsweise. Die Schichtstärke beträgt hier 50% weniger als gewohnt.



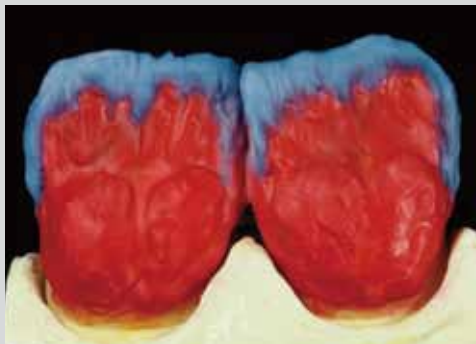
デンチンの築盛が完了したところです。このような手順で築盛を行うと、トランスパやエナメルをより自然に築盛することが可能です

Der Dentinkörper wird in die endgültige Form gebracht. Diese Vorgehensweise erlaubt einen nahezu naturidentischen Aufbau der Transpa- / Schneideschichtung.



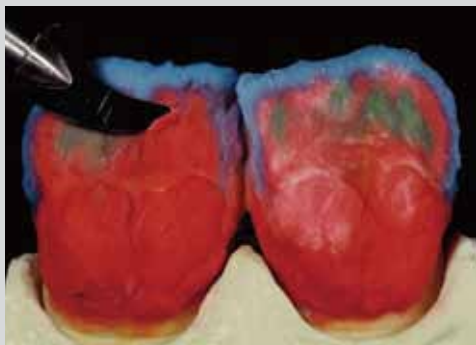
多色築盛例

Polychrome Schicht technik



トランSPA/エナメル層の築盛によって、切縁部および歯間隣接面のコンタクト部を形成します。

Mit dieser Transpa- / Schneideschicht ung wird die inzisale, proximale Ausformung festgeleitet.



オペーカスデンチン層またはフルオデンチン層までカットバックを行い切縁部の厚みを確保します。

Das inzisale Drittel wird durch ein "cut-back" bis auf die Opaqus Dentin-Schicht, bzw. Fluo-Dentin Schicht, reduziert.



カットバックを行った部分をFD-91で再び築盛し、任意のマメロンを形成します。隣接する異なったベース構造の色調を調和させるための重要なポイントになります。

Die reduzierte Fläche wird mit FD-91 in einer Mamelonstruktur überschichtet. Ein sehr wichtiger Bestandteil bei der farblichen Gleichschaltung, unterschiedlicher, nebeneinander liegender Gerüstmaterialien.

多色築盛例

Polychrome Schicht technik



インサイドまたはイニシャル ステイン INvivoを使用してマメロン構造の色を強調します (カラーチャートを参照してください)。

Die Einstellung des Chromas der Mamelonstruktur wird mit INside-Massen oder mit INvivo Malfarben realisiert (s. Farbzordnungstabelle).



次にクリアフルオレッセンス (CL-F) で全体を被います。0.2mmの厚さで築盛し, 天然歯に見られる内部構造を再現します。

Der Grundkörper wird mit glasklar fluoreszierender CL-F Masse überzogen. Die Schichtstärke beträgt ca. 0,2 mm und kopiert so den Aufbau eines natürlichen Zahnes.

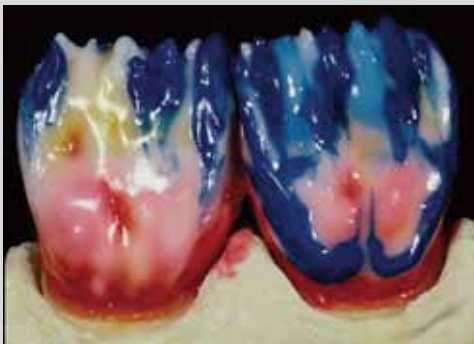


エナメル層の形成はまず, ブルーまたはグレーのエナメルオパール (EOP3/EOP4) を切縁部または歯間隣接部に築盛します。

Die Schneideschichtung beginnt mit dem Unterlegen von bläulichen oder gräulichen Opalschneiden (EOP3 / EOP4) im inzisalen bzw. approximalen Bereich.

多色築盛例

Polychrome Schicht technik



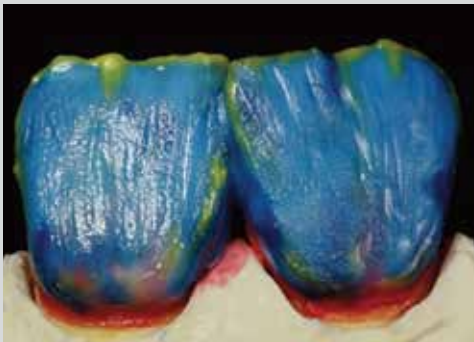
切縁部とトランスルーセントパウダーが交互に隣り合わせに築盛されているエナメル／トランス層 (例: E58, TO, EOP2, CL-F)。

Die Schneide- Wechselschichtung, wobei unterschiedlich transluzente Schneide und Transpamassen nebeneinander gelegt werden (z.B. E58, TO, EOP2, CL-F).



エナメルオパール (EOP) とエナメルの混和を築盛し, 最終形態を付与します。患者の年齢に従って, TN, TO, CL-F を使用してエナメル層の透明度を調整することができます。EO-15 は乳白色の切歯の形態の形成に適しています。

Die endgültige Formgebung erfolgt immer durch eine Mischung aus gleichen Anteilen von Opal (EOP)- und Standardschneiden (E). Abhängig vom Alter des Patienten wird die Transparenz der Schneideschichtung durch Zugabe von TN, TO & CL-F gesteuert. Für die Nachbildung des inzisalen Saumes und weißlicher Schmelzrisse stellt EO-15 eine einfache und effektive Hilfe dar.



多色築盛例 Polychrome Schicht technik



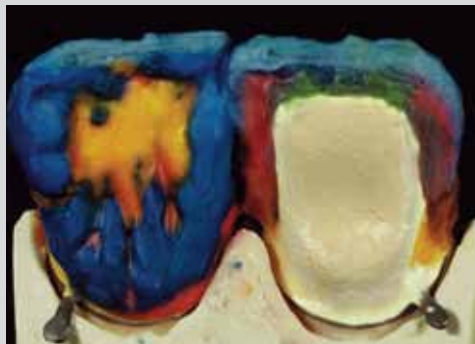
舌側面は彩度の高いインサイドで被います。
(カラーチャートを参照してください)。

Die palatinale (orale) Schichtung erfolgt mit einer deutlich stärker farbgesättigten Schicht aus dem Inside-Massensortiment (siehe Farbuordnungstabelle).



辺縁隆線に沿ってデンチン (D) およびエナメル (E) を築盛します。

Die orale Randleistenstruktur erfolgt mit Standarddentin (D) und wird anschließend mit Schneidemasse (E) überschichtet.



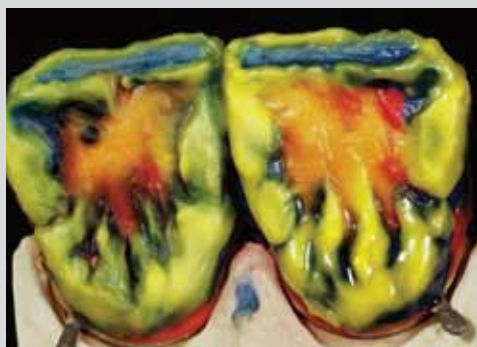
多色築盛例

Polychrome Schicht technik



エナメルオクルーザル EO-15を使用して舌側面の最終機能形態を築盛します。

Die abschließende funktionelle Formgebung der oralen Struktur erfolgt mit Enamel Occlusal (EO-15).



多色築盛法を用いて完成した修復物イメージ。

Das Ergebnis einer sich immer wiederholenden Schichtsystematik.



焼成スケジュール Brennanleitung



Die Natur ist das Vorbild, GC Initial ein gleichwertiger Partner.

	予備乾燥 温度 Start- Temperatur	乾燥時間 Trocknungs- Zeit	昇温速度 Temperatur- Anstieg	真空 Vakuum	焼成時間 End- Temperatur	係留時間 Haltezeit	外観 Erscheinungsbild
ディギッシング処理 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						
1st 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
1st パウダーオペーク焼成* Washbrand* (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	940°C	1 min	光沢あり Glänzend
2nd 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
2nd パウダーオペーク焼成 Opakerbrand (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	光沢あり Glänzend
1st & 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand	550°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
1st デンチン焼成 1. Dentinbrand	580°C	6 min	55°C/min	Yes/Ja	890°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
2nd デンチン焼成 Korrekturbrand	580°C	6 min	55°C/min	Yes/Ja	880°C	1 min	やや光沢あり Leicht glänzend
グレース焼成 Glanzbrand	600°C	2 min	55°C/min	---	890°C	1 min	光沢あり Glänzend
グレース焼成(パウダー使用) Glanzbrand mit Glasur	480°C	2 min	45°C/min	---	850°C	1 min	光沢あり Glänzend
コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-Brand	450°C	4 min	45°C/min	Yes/Ja	770°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 高く設定してください。 * Bei NEM (Nichtedelmetall Legierungen) den Washbrand um 20°C höher brennen

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.

[関連製品] - インメタルボンド IN-MB

Vergleichbare Produkte - INmetalbond



合金とセラ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。

Einer dünner 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
酸化処理 Oxidbr and	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、やや黄色がかっていて、表面にわずかな艶がみられます。合金成分によって、焼成後の色が変わります。インメタルボンドをノンプレシヤス合金に使用する場合は、ウォッシュユオペークの焼成温度を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 Nicht edelmetallen braucht der Opaker Washbrand nicht mit um 20°C erhöhter Temperatur durchgeführt zu werden.

上記のパラメーター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。The above mentioned firing parameters are only guidelines and therefore always need to be adjusted to the firing furnace and its correct functionality. Most important is to obtain the right firing result. These firing parameters can only be used as guidelines.

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.

[関連製品] ジーシー イニシャル フルオクリスタル

Vergleichbare Produkte - GC Initial IQ • Fluo Crystals



鋳造またはCAD/CAMで作製したメタルフレームはタングステンバーまたはセラミック結合材の研削ポイントで仕上げた後、金属メーカーの使用説明書に従ってディギャッシングします。

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



ウォッシュオパーク層に、ジーシー イニシャル MC ペーストオパークを平ブラシで薄くウォッシュした後、表面にフルオクリスタルを均一にふりかけます。

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



オパークの二次焼成を均一に行うためのベースとして、フルオクリスタルの塗布はとても重要です。

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



Der 2. Opakerbrand. Die Oberfläche des Opaquers soll leicht glänzend sein. ~~technischen Gebrauchsanweisung zu GC Initial IQ~~ Konzept finden Sie in der

通常どおり二次オパーク層の焼成を行います。オパーク層の表面はわずかな艶が見られます。イニシャル プレスマテリアルに関しては、ジーシー イニシャル IQ テクニカルマニュアルをご参照ください。

物理的特性 & 保存期間

Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer

特性	測定単位	値		標準値
1st デンチン焼成		890		
CTE / (25-500°C)	Firings / Brände	2	4	
	10 ⁻⁶ xK ⁻¹	13,1	13,3	
ガラス転移温度	°C	575		-
溶解度	µg/cm ₂	25		Max. 100
密度	g/cm ₂	2.52		-
曲げ強度	MPa	84		Min. 50
平均粒径 mµ	D 50%	25		-
接着強度	MPa	50		Min. 25
セラミックタイプ	N=Nature S=Synthetic Glass	N/S		-

製品名 / PRODUKT	保存期間
ジーシー イニシャル MC パウダー	10年間
ジーシー イニシャル MC ペースト オパーク & ペーストオパーク モディファイヤー	5年間
ジーシー イニシャル コネクターペースト	5年間
ジーシー イニシャル MC インメタルボンド	5年間
ジーシー イニシャル MC モデリングリキッド/ショルダーリキッド	4年間
ジーシー イニシャル オパーク リキッド	4年間
ジーシー イニシャル ペーストオパークリキッド	4年間
ジーシー イニシャル MC グレーズリキッド	4年間
ジーシー イニシャル ステイン パウダー	10年間

ジーシー イニシャル MC 合金リスト

Elenco di leghe per GC Initial MC



合金 Lega	メーカー名 Società	酸化焼成* Ossidazione*	CTE* (25 ° - 500 °) CTE* (25 ° - 500°)
プレシャス合金 Leghe ad elevato contenuto aureo			
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
セミプレシャス合金 Leghe a contenuto aureo ridotto			
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10min	14,1
Degudor	Degussa	A-980°C 10min	13,7
ノンプレシャス合金 Leghe vili			
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
パラジウムベース合金 Leghe a base di palladio			
JP5	Jensen	V-1010°C 5min	14,9

V = 真空 A = 真空なし / V = sotto vuoto A = Atmosferico/No vuoto * 合金メーカーの使用説明書に従う / * Secondo le istruzioni del fabbricante.

ファーンレス別焼成スケジュール

Brenntabellen für diverse Ofentypen

オストロマット 3001

1st オペーク焼成 Washbrand	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C940 V0 T60 C0 L0 T2 C550
2nd オペーク焼成 Opakerbrand	C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550
1st & 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand	C550 T180 T120.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550
1st デンチン焼成 1. Dentinbrand	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C890 V0 T60 C0 L0 T2 C580
2nd デンチン焼成 2. Dentinbrand	C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C880 V0 T60 C0 L0 T2 C580
グレース焼成 Glanzbrand	C600 T120.L9 T60 T055.C890 T60 C0 L0 T2 C600
グレース焼成 (パウダー使用) Glanzbrand and Glasur	C480 T120.L9 T60 T045.C850 T60 C0 L0 T2 C480
コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-Brand	C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C770 V0 T60 C0 L0 T2 C580

当データは全て社内で行ったファーンレスの試験結果であり、長期試験は未実施であるため、ここに記載されている情報はガイダンスとしてご使用されることをお勧めします。

Wir möchten Sie darauf hinweisen, dass alle Tests mit diesen Öfen auf hausinternen Studien beruhen und dass keine Langzeitstudien durchgeführt wurden. Bitte nehmen Sie zur Kenntnis, dass diese Information nur als Richtlinie verwendet werden kann.



 **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 IBÉRICA
 Dental Products, S.L.
 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
 Siget 19b
 HR - 10020 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
<http://nordic.gceurope.com>

GC NORDIC AB
 Kungspporten 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