

Initia^{PC}



イニシャル PCセット



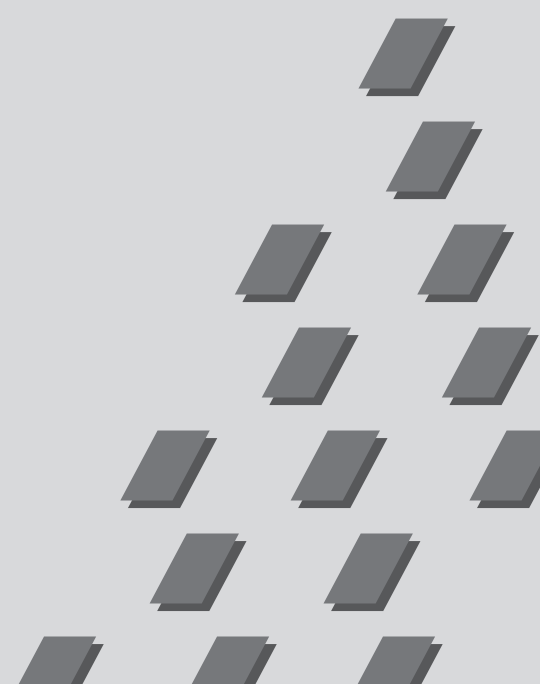
STEINセット

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 PC



REVISED AUGUST 2010



True-to-nature ...

Naturidentisch ...

Proche du naturel ...

Estetica naturale ...

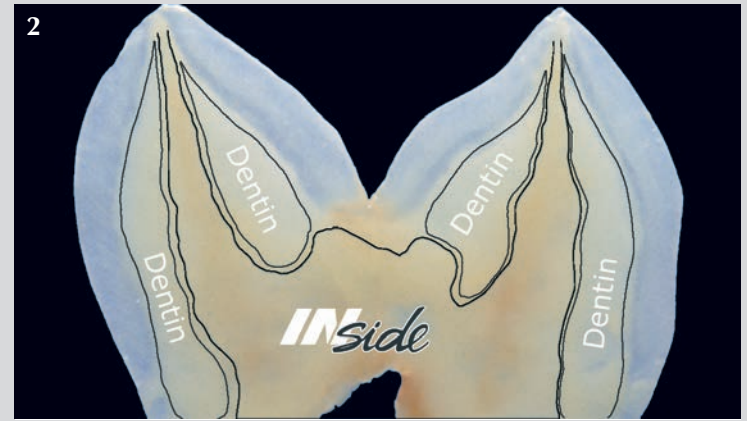


シンプルで標準化された築盛方法により、天然歯により近い審美性を生みだします...

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 ...



initial



initial PC

テクニカル マニュアル
Technische Arbeitsanleitung

ジーシー イニシャル PC



目次

Inhaltsverzeichnis

	<i>Page</i>
カラーチャート	7-8
ジーシー イニシャル PC プレスインゴットの適応症例	9-10
ジーシー イニシャル PCの透過率一覧	11
支台歯形成	12
ワックスアップと埋没	13-18
焼却とプレス	19
ファーネス別プレススケジュール	20
掘り出しと仕上げ	21-22
I.ステイニングテクニック	23-26
ジーシー イニシャル PC 物理的特性	27
II.レイヤリングテクニック	28-31
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	32-33

カラーチャート

Farbtabellen

*initial*_{LF}

ピタシェード		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
パウダーオベーク	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
パウダーオベ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	
オベークデンチン	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
オベークスデンチン モディファイヤー	2	ODM-1 white									ODM-2 yellow / gold							
デンチン	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
エナメル	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59	
クリアフルオレッセンス	1	CL-F																
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 blue			EI-13 red			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バ	7	ST-30		ST-31		ST-32		ST-33		ST-34		ST-35		ST-36				
ショルダーオベーク	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)					
グレース	1	GLAZE - GL																
コレクションパウダー	1	COR																

※Vita®はドイツ ピ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.

カラーチャート

Farbtabellen

initial PC Press Pellets

デンチン	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
ブリーチ	4	A0				A00				B0				B00							
ベニアエナメル	3	VE-1 Translucent				VE-2 Semi				VE-3 Milky											
オクルーザルエナメル(ライト)	4	OL-1				OL-2				OL-3				OL-4							
オクルーザルエナメル(ミルクイ)	4	OM-1				OM-2				OM-3				OM-4							
トランスルーセント	4	TD-1				TD-2				TN				TY							
オペーク	5	OP-1				OP-2				OP-3				OP-4				OP-5			

initial スティン MC/LF/PC

IN vivo	13	IV-1	IV-2	IV-3	IV-4	IV-5	IV-6	IV-7	IV-8	IV-9	IV-10	IV-11	IV-12	IV-13			
IN situ	3	IS-B brown/black				IS-R red brown				IS-C caramel							
IN cisio	1	INC															
IN over	4	IOA				IOB				IOC				IOD			

ジーシー イニシャル スティン INOver の使用方法

ジーシー イニシャル PC修復物のステイニングのために、4つの特別なスティン材が利用できます: IOA (Aシェード用)、IOB (Bシェード用)、IOC (Cシェード用)、IOD (Dシェード用) エナメル プレスインゴットを用いた時の、ジーシー イニシャル PC 修復物のステイニング、およびエナメル積層前のデンチン プレスインゴットのキャラクタライズ。

Verwendung der GC Initial INOver Malfarben

Für die Maltechnik bei GC Initial PC Restaurationen, stehen 4 spezielle Malfarben zur Verfügung : IOA (für A-Farben), IOB (für B-Farben), IOC (für C-Farben), IOD (für D-Farben).

Bemalung von GC Initial PC Restaurationen, wenn Schneide Pressrohlinge benützt werden. Individualisierung von Dentinrohlingen vor der Schneideschichtung.

ジーシー イニシャル PC プレスインゴットの適応症例

Verwendungstabelle für GC Initial PC Press Pellets - Maltechnik

ジーシー イニシャル PC は全てのセラミックインレー、アンレー（単面、多面）、ベニアそして単冠（前歯および臼歯）に適用できます。禁忌症:ブリッジ、ブラキサー、形成不良

GC Initial PC ist für vollkeramische Inlays, Onlays (ein- und mehrflächig) und Veneers sowie für Einzelkronen (Front- und Seitenzahnbereich) geeignet.

Kontraindikation: Brücken, Parafunktionen, Bruxismus, unzureichende Präparation.

特性 Charakteristik		アンレー単面 Onlay 1-flächig	アンレー多面 Onlay mehrflächig	インレー Inlay	クラウン Krone	ベニア / Veneer - Schalenteknik
ベニアエナメル						
VE-1	トランスルーセント / Transluzent	X	X	X	X	X
VE-2	ニュートラル / Neutral	X	X	X	X	X
VE-3	ホワイト / Weisslich	X	X	X	X	X
オクルーザルエナメル(ライト)						
OL-1	透明感のある歯 /	X	X	X	X	X
OL-2	Transluzenz im	X	X	X	X	X
OL-3	Restzahnbestand	X	X	X	X	X
OL-4		X	X	X	X	X
オクルーザルエナメル(ミルクキー)						
OM-1	不透明な歯 /	X	X	X	X	X
OM-2	Hohe Opazität im	X	X	X	X	X
OM-3	Restzahnbestand	X	X	X	X	X
OM-4		X	X	X	X	X
トランスルーセント						
TD-1	トランスルーセントデンチン1	X	X	X	X	X
TD-2	トランスルーセントデンチン2	X	X	X	X	X
TN	ニュートラル	X	X	X	X	X
TY	イエロー	X	X	X	X	X

ジーシー イニシャル PC プレスインゴットの適応症例 - レイヤリングテクニック

Verwendungstabelle für
GC Initial PC Press Pellets -Schichttechnik



	特性 Charakteristik	アンレー単面 Onlay 1-flächig	アンレー多面 Onlay mehrflächig	インレー Inlay	クラウン Krone	ベニア / Veneer - Schalentchnik
デンチンインゴット ビタシェード / Dentinrohlinge in Vita® Farben						
A1/A2/A3/A3.5/A4	天然歯シェード	X	X	X	X	X
B1/B2/B3/B4	/ Zuordnung nach dem	X	X	X	X	X
C1/C2/C3/C4	Restzahnbestand	X	X	X	X	X
D2/D3/D4		X	X	X	X	X
ブリーチインゴット						
AO	明度の非常に高いシェード及び	X	X	X	X	X
AOO	ブリーチシェード用デンチンインゴット	X	X	X	X	X
BO	Dentinrohlinge für hellen - sehr hellen	X	X	X	X	X
BOO	Restzahnbestand - und "bleaching" Farben	X	X	X	X	X
オパークインゴット						
Op-1	不透明の強いシェード用				X	
Op-2	インゴット				X	
Op-3	Rohlinge mit sehr hoher				X	
Op-4	Opazität (Stark verfärbte Stümpfe)				X	
Op-5					X	

ジーシー イニシャル PCの 透過率一覧

Opazitätsstufen GC Initial PC



ステイニングテクニック Maltechnik

シェード / Farbe	不透過率 / Opazität -%	
ベニアエナメル		
VE-1	Ca. 30%	トランスルーセント / Transluzent
VE-2	Ca. 40%	セミトランスルーセント / Halb Transluzent
VE-3	Ca. 50%	ホワイト / Weisslich
オクルーザルエナメル(ライト)		
OL-1	Ca. 40%	ホワイト / Weisslich
OL-2		グレー / Gräulich
OL-3		イエロー / Gelblich
OL-4		レッド / Rötlich
オクルーザルエナメル(ミルクイー)		
OM-1	Ca. 50%	ホワイト / Weisslich
OM-2		グレー / Gräulich
OM-3		イエロー / Gelblich
OM-4		レッド / Rötlich
トランスルーセント		
TD-1	Ca. 50%	トランスデンチンライト
TD-2	Ca. 50%	トランスデンチンイエロー
TN	Ca. 45%	トランスニュートラル
TY	Ca. 45%	トランスイエロー

レイヤリングテクニック Schichttechnik

シェード / Farbe	オパシティ / Opazität -%	
デンチンインゴット		
A1-A4	Ca. 75%	
B1-B4		
C1-C4		
D2-D4		
ブリーチンゴット		
AO	Ca. 75%	
AOO		
BO		
BOO		
オパークインゴット		
Op-1	Ca. 85%	ライトイエロー
Op-2		パールイエロー
Op-3		レッドイエロー
Op-4		オリーブ
Op-5		ホワイト

上記データは社内にて実施した試験結果であり、様々なインゴットで調整するガイダンスとしてご使用されることをお勧めします。

Dies sind interne Messungen, die Mittelwerte dienen zur Unterscheidung der verschiedenen Press Pellets und zur Orientierung im System.

支台歯形成

Zahnpräparation



インレー:内壁は咬合部に向かって15°に形成し、窩洞の辺縁は丸みをもたせませす。(咬頭長からの厚み約2mm、中央溝からの厚み最小1.5mm。マージンはフェザーエッジおよびベベル、対合歯との接触をなくします。)

Inlays: Die Innenwände der Kavität ca. 15° zur Kaufläche hin öffnen, und eine Kastenpräparation (abgerundete Innenkanten) vornehmen (Tiefe okklusale ca. 2 mm, Isthmus: min. 1.5 mm, keine Federrandpräparation, keine Antagonistenkontakte an den Präparationsgrenzen).



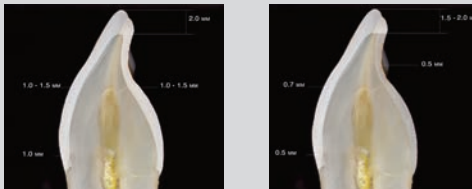
クラウン:咬頭長からの厚み約2mm、唇/頬側面を1-1.5mm切削します。よく形成されたディープシャンファーあるいはショルダー形成します。(内縁はラウンドにし、口蓋側は、1mm以上確保します。)

Kronen: Den inzisalen / okklusalen Bereich um ca. 2 mm, labial/ bukkal um ca. 1-1.5 mm reduzieren, eine ausgeprägte Hohlkehle oder Stufe präparieren (abgerundete Innenkanten, keine scharfen Ränder, mindest Platzbedarf palatinal ca. 1 mm).



ラミネートベニア:唇側から歯頸部にかけては最小0.5mm、切端は1-1.5mmまで形成します。(全辺縁をディープシャンファーとします。)

Veneers: Labial und im Bereich der gingivalen Hohlkehle min. 0.5 mm, im Bereich der Inzisalkante min. 1-1.5 mm präparieren (Die Präparationsgrenzen hohlkehlig gestalten).



ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und Einbettung



準備: マージン調整の前に、模型をスペーサーで約0.5mm以内に覆います。プレスセラミック用に推奨される焼却残渣の出ないワックス(ジーシー インレーワックス レッド/バイオレッド/グリーン)を使用します。



Modellvorbereitung: Den Distanzlack bis ca. 0,5mm zur Präparationsgrenze auftragen. Zur Modellation ausschließlich empfohlene, rückstandslos verbrennbare, organische Wachse verwenden.

修復物を解剖学的/機能的にワックスアップし、埋没~プレスします。



Maltechnik: Die Restauration wird vollanatomisch modelliert (anatomisches und funktionelles Aufwachsen), eingebettet und anschließend gepresst.

ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und Einbettung



A. 修復物を完全にワックスアップします (解剖学的形態をチェックするためシリコンガイドを作成し、使用することもできます)。ワックスアップされた形態を必要に応じてカットバックします。



B. カットバックされた修復物のワックスアップをプレスします。(最小厚さ:0.8mm)

プレスセラミックスでクラウン修復物の全体を、最小70%まで作製します。

Schichttechnik:

A. Zuerst erfolgt die Herstellung eines vollanatomischen Wax-Up (ggf. mit Anfertigung eines Silikonvorwalles zur späteren Überprüfung der anatomischen Form). Das Wax-Up wird entsprechend reduziert.

B. Es wird bereits reduziert in verkleinerter, anatomischer Form modelliert und anschließend gepresst (Mindeststärke: 0.8 mm).

Mindestens 70% des gesamten späteren Volumens der Krone sollte aus der Presskeramik bestehen.



ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und Einbettung



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 (3.0-3.5 mmØ) 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. 3 mm).



ワックス重量 Wachsgewicht

埋没前に修復物の重量を測定してください。

Bitte vor dem einbetten die Pressobjekte abwägen.

ワックス	インゴット	埋没材	リングシステム
最大. 0.6g	1	110g	小
最大. 1.4g	2	220g	大

ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und Einbettung



埋没は、専用に開発された微粒子のリン酸塩系埋没材ジーシー イニシャル プレスベストで行います(詳細はジーシー イニシャル プレスベストの使用説明書をご覧ください)。



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

シリコンリングをリングベースの上に設置し、スタビライジングリングを所定の位置に装着します。



Den Zylinder bündig auf den Sockelformer setzen und den Stabilisierungsring aufsetzen.

ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und Einbettung



ジーシー イニシャルプレスベストの使用説明書に従い:
スパチュラを用いて粉/液を均一になるまで手で練和します

練和比:

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。

スタビライジングリング→



スタビライジングリングの少し下まで(練和物で)満たします。スタビライジングリングを外し、モールドベースフォーマーを静かに回しながら装着します。(注意:埋没材が開口部から容易に押し出されなければなりません)硬化後モールドベースを注意深く回しながら取り外します。埋没材をシリコンリングから押し出します。底面を石膏ナイフで平らにします。

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。

モールドベースフォーマー→



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 bis knapp unter den Stabilisierungsring auffüllen. Diesen Ring vorsichtig entfernen, 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).



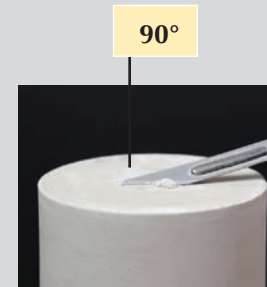
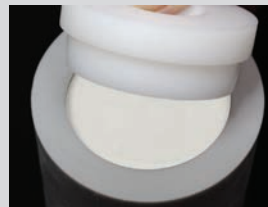
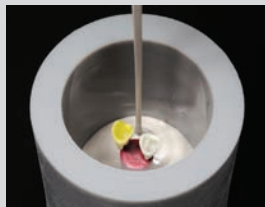
ワックスアップと埋没

Wachsmodellation und 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ネス内の中にあ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。

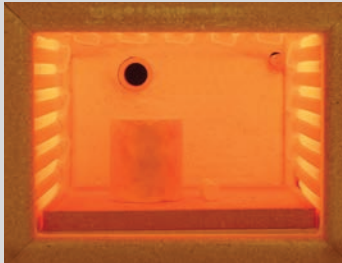
Hinweise:

- 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°C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°C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ごとに係留時間を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.

ファーネス別プレススケジュール

Pressangaben für verschiedene, kalibrierte Pressöfen

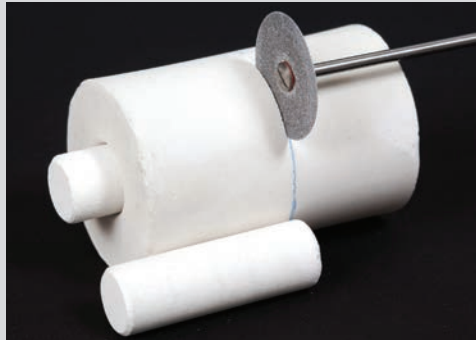
EP 500	
クローズ温度 / Schließtemperatur	B 700°C
昇温速度 / Aufheizrate	T 60°C
焼成温度 / Endtemperatur	T 950°C
係留時間 / Haltezeit	20 min
加圧時間 / Presszeit	2 min
真空開始温度 / Vakuum ein	V1 500°C
真空完了温度 / Vakuum aus	V2 950°C
圧力 / Pressdruck	4,5-5,0 bar
Pro Press	
開始温度 / Starttemperatur	700°C
昇温速度 / Heizrate	60°C
焼成温度 / Endtemperatur	950°C
係留時間 / Haltezeit	20 min
加圧時間 / Presszeit	10 min
真空度 / Vakuum	100%
Gemini Press	
スタンバイ温度 / Bereitschaftstemp.	800°C
シーリング時間 / Verschlusszeit	00:20
昇温速度 / Aufheizrate	60°C/min
真空開始温度 / Vakuumstart	800°C
真空保持時間 / Vakuumverzöger.	30:00
真空限度 / Vakuumgrenze	730 mm
加圧温度 / Presstemperatur	940°C
係留時間 / Haltezeit	20:00
加圧温度 / Presstemperatur	940°C
加圧時間 / Presszeit	10:00
Press-i-dent	
予熱プログラム / Vorwärmprogramm	L9 C700 T600 T3
加圧プログラム / Pressprogramm	C700 L9V9 T060.C940 T1200 L94 T420 V0 C0 L0 T5 C700

上記データは社内にて実施した試験結果であり、様々なインゴットで調整するガイダンスとしてご使用されることをお勧めします。

Alle Werte sind allgemeine Referenzangaben kalibrierter Pressöfen. Bitte kalibrieren sie Ihren Pressöfen regelmäßig und testen Sie die Endtemperatur.

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



適切な切断用ディスク(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。

Die Gusskanäle werden mit einer geeigneten Trennscheibe vorsichtig abgetrennt (feine, neuwertige Diamantscheibe verwenden, drucklos arbeiten!).



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)

Die gepressten Objekte sorgfältig mit geeigneten, feinen Diamant-Schleifkörpern ausarbeiten und mittels einer fein zeichnenden Kontrollpaste auf den Stumpf aufpassen (feine neuwertige Diamanten, niedrige Drehzahl, Überhitzung unbedingt vermeiden = Verhinderung von Mikrorisbildung).



マスター模型上で試適したプレス後のクラウン。

Die gepresste Objekten in situ auf dem Meistermodel.

I. ステイニング テクニック

I. Maltechnik



ステイニング前に、セラミック修復物を適切なダイヤモンドバーで形状を調整し外形を整えます。
(表面構造、コンタクトポイント、咬合;サンドブラスト:アルミナサンド 1bar、50 μ m)

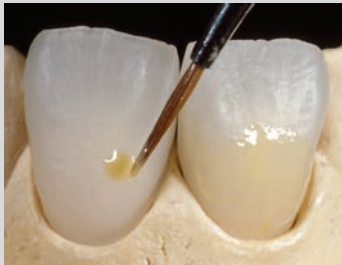
ステイニングには、MC/LF/PCのジーシー イニシャルステインとINoverが使用できます。

Vor dem Malfarbenbrand wird die Restauration mit Diamandschleifkörpern vollständig ausgearbeitet (Oberflächentextur, Kontaktpunkte, Okklusion; ggf. abstrahlen mit Alu-oxid: 1bar, 50 microns).

Für die Maltechnik werden die Farben des GC Initial INvivo/INsitu MC/LF/PC Sortiments und die INover Malfarben verwendet.

I.ステイニング テクニック

I. Maltechnik



ジーシー イニシャル ステイン (MC/LF/PC) およびINoverステインを対応するグレースリキッドで練和します。

修復物はキャラクタライズする前に清掃します。補修焼成には、イニシャルLFコレクションパウダーが利用できます。


Die GC Initial INvivo/INsitu Malfarben (MC/LF) und/oder die INover Malfarben mit der entsprechenden INvivo/INsitu "glaze liquid" (MC/LF) mischen.

Die Restauration muss vor dem Bemalen schmutz- und fettfrei sein.

Für einen eventuellen Korrekturmassenbrand steht das tiefsinternde Initial LF „correction powder“ zur Verfügung (Siehe Brenntabelle).

必要に応じて1回または複数回のステイン焼成を行います。(焼成チャートを参照)

Je nach Situation können ein - oder mehrere Malfarbenbrände durchgeführt werden (Siehe Brenntabelle).

	予備乾燥温度 Starttemperatur	乾燥時間 Trocknungszeit	昇温速度 Temperaturanstieg	真空 Vakuum	1次焼成 1. Brand	2次焼成 2. Brand	係留時間 Haltezeit
ステイン Malfarbe	450°C	4 min	45°C/min	No/Nein	750°C	750°C	1 min
グレース Glasure	450°C	4 min	45°C/min	No/Nein	750°C	740°C	1 min

I. ステイニング テクニック

I. Maltechnik



インレー/アンレー

形成: 模型をマージン調整前にスペーサーで約1mm以内に覆います。プレスセラミック用に推奨される焼却残渣の出ないワックス(ジーシー インレーワックス レッド/バイオレッド/グリーン)を使用します。

Modellvorbereitung: Den Distanzlack bis ca. 1mm zur Präparationsgrenze auftragen. Zur Modellation ausschließlich empfohlene, rückstandslos verbrennbare, organische Wachse verwenden.



修復物を解剖学的/機能的にワックスアップし、埋没~プレスします。

Maltechnik: Die Restauration wird vollanatomisch modelliert (anatomisches und funktionelles Aufwachsen), eingebettet und anschließend gepresst.



プレスしたインレーを調整用模型に試適します。干渉部分は、ファインダイヤモンドポイントで除去し適当なマーキング液で適合を確認します。



Das Inlay vorsichtig auf den Stumpf aufpassen. Bei Störstellen, den Stumpf sehr dünn mit einem Kontakliquid bestreichen und die Störstellen mit einem feinen Diamanten vorsichtig entfernen.

I.ステイニング テクニック

I. Maltechnik



インレー/アンレー

ジーシー イニシャル ステイン (MC/LF/PC) 及び INoverステインを対応するグレースリキッド (MC/LF) で練和します。修復物はキャラクタライズする前に清掃します。補修焼成には、イニシャルLFコレクションパウダーが利用できます。インレー、アンレー、クラウン (臼歯) の焼成には石英クッショントレイを用います。前歯クラウンは細い金属ピン上で焼成します。




Die GC Initial INvivo/INSitu Malfarben (MC/LF) und/oder die INover Malfarben vermischen mit der entsprechenden INvivo/INSitu "glaze liquid" (MC/LF). Die Restauration muss vor dem Bemalen schmutz- und fettfrei sein. Für einen eventuellen Korrekturmassenbrand steht das tiefsinternde Initial LF „correction powder“ zur Verfügung. Inlays, Onlays und Kronen (Molaren) nur auf Brennwatte brennen, Frontkronen auf dünnen Metalpins.



ステイニングテクニックにより完成した”ジーシー イニシャル PC”の修復物。

Die fertige "GC Initial PC" Restauration nach dem Glanzbrand mit der Maltechnik.

	予備乾燥温度 Starttemperatur	乾燥時間 Trocknungszeit	昇温速度 Temperaturanstieg	真空 Vakuum	1次焼成 1. Brand	2次焼成 2. Brand	係留時間 Haltezeit
ステイン Malfarbe	450°C	4 min	45°C/min	No/Nein	750°C	750°C	1 min
グレース Glaser	450°C	4 min	45°C/min	No/Nein	750°C	740°C	1 min

ジーシー イニシャル PC 物理的特性

GC Initial PC Physikalische Eigenschaften

物性 / Eigenschaften	測定単位 / Maßeinheit	標準値 / Norm	
加圧温度 / Presstemperatur	°C	950	
CTE / WAK (25-500°C)	焼成 / Brände	2	4
	10-6xK-1	13,0	13,0
ガラス転移温度 / Glasstransformationspunkt	°C	580	
溶解度 / Löslichkeit	µg/cm ²	25	
密度 / Dichte	g/cm ³	-	
曲げ強度 / Biegefestigkeit	MPa	115	
平均粒径 µm / Mittlere Korngröße mµ	D 50%	25,0	
接着強度 / Haftverbund	MPa	-	
セラミックタイプ / Keramiksorte	N=Nature	N/S	
	S=Synthetic Glass		

全ての技術的/物理的数値は、EN ISO 9693:2000に従い社内試験により得られたものです。

Die angegebenen technischen / physikalischen Werte beziehen sich auf hausinterne hergestellte Proben und im Haus befindlichen Messinstrumente.

Angaben entsprechend EN ISO 9693:2000

II. レイヤリングテクニック

II. Schichttechnik



修復物を完全にワックスアップします（解剖学的形態をチェックするためシリコンガイドを作成し、使用することもできます）。もう1つの方法として縮小した形態でワックスアップした模型を製作し、その形状にプレスします。

Die Herstellung eines vollanatomischen Wax-up (anatomisches und funktionelles Aufwachsen) und gegebenenfalls mit Anfertigung eines Silikonvorwalls zu späteren Überprüfung der Anatomischen Form. Alternativ kann das Objekt in der reduzierten, anatomische Form bereits modelliert und anschliessend gepressed werden.



プレスしたセラミック修復物を注意深く模型に試適し、ダイヤモンドバーで形態修正します。

Die gepressten Keramikobjekten sorgfältig mit geeigneten, feinen Diamant-Schleifkörpern ausarbeiten und mittels eines feinzeichnenden Kontrollliquids auf den Stumpf aufpassen.



切縁と唇側全面の薄い層を同様の厚さ（＝修復物全体の最小で70％）に”カットバック”します。

“Cut back” der Inzisalkante sowie der Labialfläche unter der Beachtung der Mindeststärke (= min. 70% der gesamten späteren Volumens der Krone).



準備したシリコンガイドを使い、削除量を調整します。

Kontrolle der reduzierten Anteile durch den vorbereiteten Silikonschlüssel.

II. レイヤリングテクニック

II. Schichttechnik



削除した修復物の唇側面観。削除後、セラミック表面を50 μ mのアルミナサンド、1barで慎重にサンドブラストします。

Labiale Ansicht. Nach der Reduzierung wird die Keramikoberfläche sorgfältig mit Aluminiumoxid abgestrahlt und so gereinigt (50 microns, 1bar Druck).



オプション：カットバックされたPG/クラウンをエナメル焼成前にキャラクタライズします。この内部ステイニングはジーシー イニシャルステイン及びINoverで行います。追加築盛前には、必ず固定焼成を行ってください。

(ジーシー イニシャルLF グレーズパウダーの焼成スケジュールを参照)



Optional: Das reduzierte Gerüst kann charakterisiert werden, vor dem Schneidebrand. Diese interne Charakterisierung kann mit GC Initial INover und/oder GC Initial INvivo/INsitu Malfarben vorgenommen werden. Ein spezieller Fixierbrand der Malfarben vor der weiteren Schichtung ist notwendig (Siehe Brenntabelle GC Initial LF – Glanzbrand mit Glasur).



デンチン層全体をクリアフルオレッセンス (CL-F) の薄い層で覆います (0.2mm以下)。

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

II. レイヤリングテクニック

II. Schichttechnik



必要に応じて切歯の追加修正が可能です。ジーシー イニシャルLF エナメル(E)及びエナメルオパール(EOP)を最終形態になるまでクリアフルオレッセンスの上に極めて薄い層で築盛します。

Falls gewünscht, können zusätzliche Charakterisierungen im Inzisalbereich vorgenommen werden. GC Initial LF Enamel (E) und/oder Enamel Opal (EOP) Massen werden in einer sehr dünnen Schichtstärke bis zur endgültigen anatomischen Form auf die Clear Fluorescence (CL-F) Schichtung aufgetragen.



唇側面の最終築盛。インサイザルハローを作るために、エナメルオパール(EOP-15)を用います。

Die komplette labiale Schichtung. Für die Nachbildung des weißlichen inzisalen Saumes wird die Masse Enamel Opal (EOP-15) verwendet.



修復物は2ndデンチン焼成の条件で焼成します。(焼成スケジュール参照)焼成したセラミック表面はやや光沢があります。

Die Restauration wird mit den Brennparametern für den Korrekturbrand gebrannt (Siehe Brennanleitung). Die gebrannte Oberfläche weist nach dem Brand einen leichten Glanz auf.




最終修復物は天然歯のような表面性状が再現されます。(焼成スケジュール参照)マニュアル操作によるグレージング/研磨も可能です。

Anschließend erfolgt die Ausarbeitung der Oberflächenstruktur analog dem natürlichen Vorbild und ein Glanzbrand (Siehe Brenntabelle). Eine manuelle Oberflächenpolitur ist ebenfalls möglich.

II. レイヤリングテクニック

II. Schichttechnik



 予備乾燥温度 Starttemperatur	乾燥時間 Trocknungszeit	昇温速度 Temperaturanstieg	真空 Vakuum	焼成温度 Endtemperatur	係留時間 Haltezeit	
1st デンチン焼成 1. Dentinbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	770°C	1 min
2nd デンチン焼成 Korrekturbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	760°C	1 min
グレース焼成 Glanzbrand für Politur	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	770°C	---
グレース焼成(グレースパウダー使用時) Glanzbrand mit Glasur	450°C	4 min	45°C/min	No/Nein	750°C	1 min
コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-Brand	400°C	4 min	45°C/min	Yes/Ja	690°C	1 min

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 – Farbzunordnungstabelle

ジーシー イニシャル インサイド(INside) 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／インサイドカラー

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 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(INside)
適用範囲と一覧表
*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

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, A3	IN-42 Terracotta IN-44 Sand
	A3.5, A4	IN-42 Terracotta IN-45 Havanna IN-46 Brasil IN-49 Maracuja
Bシェード B-Farben	B1, B2	IN-43 Sun IN-47 Sienna
	B3, B4	IN-47 Sienna 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

■ 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*

initial



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
 Kungspporten 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