

initia Zr-FS



ベーシックセット



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 Zr - F S

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 Zr-FS

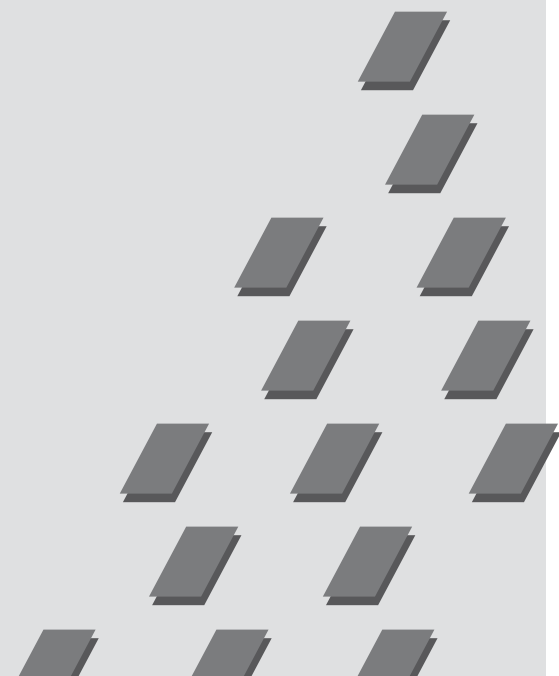
テクニカル マニュアル

Technische Arbeitsanleitung

ジーシー イニシャル Zr - FS

DE

EN



目次

Inhaltsverzeichnis

| | Page |
|---|---------|
| カラーチャート / <i>Farbtabelle</i> | 5 |
| 標準的築盛ステップ / <i>Standardisierte Schichttechnik</i> | |
| 前歯ブリッジ築盛例 / <i>Frontzahnbrücke</i> | 6 – 10 |
| 焼成スケジュール / <i>Brennanleitung</i> | 11 & 21 |
| 多色築盛例 / <i>Polychrome Schichttechnik</i> | |
| 前歯ブリッジ築盛例 / <i>Frontzahnbrücke</i> | 12 – 20 |
| ジーシー イニシャル 配色表 / <i>GC Initial – Farbuordnungstabellen</i> | 22 – 24 |
| 物理的特性 & 保存期間 / <i>Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer</i> | 25 |
| ファーンレス別焼成スケジュール一覧表 / <i>Brenntabellen für diverse Ofentypen</i> | 27 |

カラーチャート

Farbtabelle



| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|----|-----------|-----------|-----------|-------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| ビタシェード | | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| フレームモディファイヤー | 3 | FM-2 | FM-2 | FM-2 | FM-3 | FM-2 | FM-1 | FM-3 | FM-3 | FM-3 | FM-1 | FM-2 | FM-2 | FM-2 | FM-1 | FM-2 | FM-3 |
| 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.

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|----|-------------------|--------------------|--------------|---------------|----------------------|-----------------|-----------------|------------------|----------------------|----------------|----------------|--|--------------|--|--|--|------------|--|--|--|
| オペーカステンチン 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 | | | | | | | |
| エナメルオクレーザル | 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 | | | | | | | |
| ショルダークオパーク | 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

Standardisierte Schichttechnik



ジルコニアフレーム
ジーシー イニシャル Zr-FSは、全てのジルコニアフレーム材(セミまたはフル焼結, HIP:熱間静水圧焼結)のベニアリング用陶材として適応しています。

*Das vorbereitete Zirkondioxid Gerüst.
GC Initial Zr-FS kann als Verblendkeramik für alle Zirkondioxidgerüste
(Grün, durchgesintert, HIP) verwendet werden.*



ジーシー イニシャル Zr-FS フレームモディファイヤー (FM)をジルコニアフレーム上に塗布します。

Das Gerüst mit aufgetragenem GC Initial Zr-FS Frame Modifier (FM).



オペーカスデンチン モディファイヤー (ODM-1ホホワイト)をポンティック基底面に築盛し、歯肉と調和した光透過性を生みだします。

*Opaqus Dentin Modifier (ODM-1 weiss) wird für die gleichmäßige
Lichtbrechung im basalen Bereich des Brückengliedes aufgetragen.*

標準的築盛ステップ

Standardisierte Schichttechnik



インサイド(IN)を歯頸部および歯間隣接面に築盛します。(カラーチャートを参照)

Die INside (IN) Massen werden in der gewünschten Halsmassenfarbe in zervikalen und approximalen Bereichen aufgetragen (s. Farbzordnungstabelle).



最適な光透過性を得るため、フルオデンチン(FD - 91・ FD - 93)を切縁部および唇側面全体に築盛します。(カラーチャートを参照)

Zur optimalen Abdeckung der Basisstruktur werden die Hochfluoreszenz Dentinmassen (FD-91 – FD-93) auf die inzisalen Kantenbereiche des Gerüsts aufgetragen und labial dünn auslaufend modelliert. (s. Farbzordnungstabelle).



適切な色調のデンチンを築盛します。

Die Dentinschichtung wird in der gewünschten Farbe durchgeführt.

標準的築盛ステップ

Standardisierte Schichttechnik



内部構造のデンチン築盛の完成イメージ

Die komplette Dentinkernschichtung in der gewünschten anatomischen Form.



デンチン築盛後, クリアフルオレッセンス (CL-F) を全体に薄く築盛します。
(最大0.2mmの厚さまで)

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



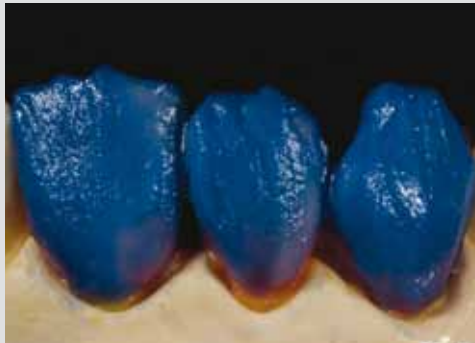
標準的築盛ステップ

Standardisierte Schichttechnik



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 エナメルオパール (EOP) を築盛し, 最終外形を完成させます。

Enamel (E) oder Enamel Opal (EOP) Massen werden in der endgültigen anatomischen Form auf die Clear Fluorescence (CL-F) Schichtung aufgetragen.



唇側面の最終築盛イメージ。

Die komplette labiale Schichtung.



口蓋側から見たフルオデンチン (FD), デンチン (D) およびエナメル (E / EOP) の唇側面の築盛イメージ。

Von palatinal ist die labiale Schichtung der Fluo Dentin (FD), Dentin (D) und Schneidmassen (E/EOP) deutlich sichtbar.

標準的築盛ステップ

Standardisierte Schichttechnik



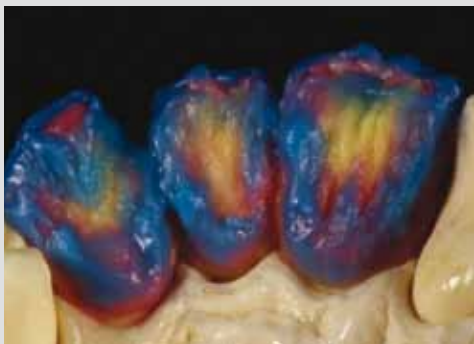
明度の高いインサイド(IN)を、修復物の舌側面に築盛します。
(カラーチャートを参照)

Die Palatinalfläche wird mit sehr hochchromatischen INSide-Massen (IN) ausgefüllt (s. Farbzordnungstabelle).



先に使用したデンチンを辺縁隆線に沿って築盛します。

Die palatinalen Randleisten werden mit der gleichen Dentinmasse geschichtet.



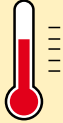
舌側面に使用したエナメルを築盛して、完成させます。

Die endgültige palatinale Schichtung erfolgt mit den für die labiale Fläche verwendeten Schneidemassen.

焼成スケジュール

Brennanleitung



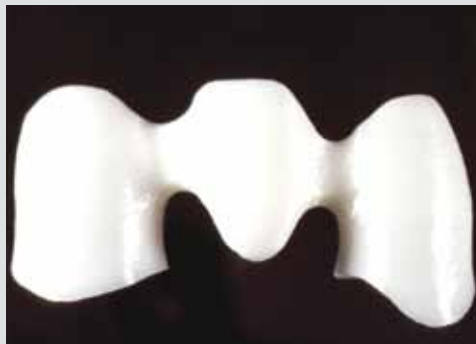
|  | 予備乾燥 温度 | 乾燥時間 | 昇温速度 | 真空 | 焼成温度 | 係留時間 | 外観 |
|---|----------------------|---------------------|------------------------|--------|--------------------|-----------|---------------------------|
| | Start- Temperatur | Trocknungs- Zeit | Temperatur- Anstieg | Vakuum | End- Temperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
| 1st / 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand | 450°C | 4 min | 45°C/min | Yes/Ja | 830°C | 1 min | 光沢あり Glänzend |
| フレームモディファイヤー焼成 FM-Brand | 450°C | 4 min | 55°C/min | Yes/Ja | 800°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| 1st デンチン焼成 Dentinbrand | 450°C | 6 min | 45°C/min | Yes/Ja | 810°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| 2nd デンチン焼成 Korrekturbrand | 450°C | 6 min | 45°C/min | Yes/Ja | 800°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| グレース焼成 Glanzbrand | 480°C | 2 min | 45°C/min | --- | 820°C | --- | 光沢あり Glänzend |
| グレース焼成(パウダー使用時) Glanzbrand mit Glasur | 480°C | 2 min | 45°C/min | --- | 790°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 | 690°C | 1 min | 光沢あり Glänzend |

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。

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.

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



ジルコニアフレーム
ジーシー イニシャル Zr-FSは、全てのジルコニアフレーム材(セミまたはフル焼結, HIP:熱間
静水圧焼結)のベニアリング用陶材として適応しています。

*Das vorbereitete Zirkondioxid Gerüst.
GC Initial Zr-FS kann als Verblendkeramik für alle Zirkondioxidgerüste
(Grün, durchgesintert, HIP) verwendet werden.*



ジーシー イニシャル Zr-FS フレームモディファイヤー (FM)をジルコニアフレーム上に塗布
します。

Das Gerüst mit aufgetragenem GC Initial Zr-FS Frame Modifier (FM).



オパーク デンチン モディファイヤー (ODM-1ホワイト)をポンティック基底面に築盛し、歯肉と
調和した光透過性を生みだします。
transmission in the basal pontic area.

*Opaqus Dentin Modifier (ODM-1 weiss) wird für die gleichmäßige
Lichtbrechung im basalen Bereich des Brückengliedes aufgetragen.*

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



インサイド(IN)を歯頸部および歯間隣接面に築盛します。(カラーチャートを参照)

Die INside (IN) Massen werden in der gewünschten Halsmassenfarbe in zervikalen und approximalen Bereichen aufgetragen (s. Farbzusordnungstabelle).



最適な光透過性を得るため、フルオロデンチン(FD - 91- FD - 93)を切縁部および唇側面全体に築盛します。(カラーチャートを参照)

Zur optimalen Abdeckung der Basisstruktur werden die Hochfluoreszenz Dentinmassen (FD-91 – FD-93) auf die inzisalen Kantenbereiche des Gerüsts aufgetragen und labial dünn auslaufend modelliert. (s. Farbzusordnungstabelle)



インサイド(IN)を唇側面フレーム全体の基本色デンチンに薄く築盛します。(カラーチャートを参照)

Die zur Zahnfarbe gehörende INside (IN) Primär Dentinmasse wird dünn auslaufend über die gesamte labiale Fläche aufgetragen (s. Farbzusordnungstabelle).

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



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)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 Dentinmassen werden durch eine 10% Beimischung der zugehörigen INside Massen (s. Farbzustimmungstabelle) farblich sehr hochchromatisch eingestellt und anschließend aufgetragen.
(Die Schichtstärke des hochchromatischen Dentins beträgt hier jedoch nur 50% der normalen Dentinschichtung).*



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。

*Diese Vorgehensweise erlaubt einen nahezu naturidentischen Aufbau der Transpa- / Schneideschichtung.
Die Schichtung des Dentinkörpers bis zur endgültigen Form.*

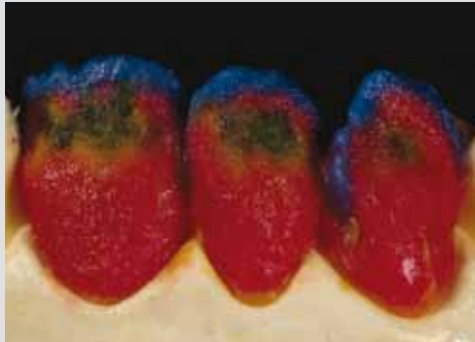


エナメル(E / EOP)およびトランスパ(T)の練和泥を切縁部に築盛します。

Der Aufbau eines Inzisalschildes mit Schneide- (E/EOP) und / oder Transpamasse (T).

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



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。

Labial wird ein „cut-back“ bis auf die Fluo Dentinschicht vorgenommen.



カットバックを行った部分をフルオデンチン (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 Fluo Dentin (FD-91) durch die gewünschte Mamelonstruktur überschichtet. Dies ist ein sehr wichtiger Bestandteil bei der farblichen Gleichschaltung unterschiedlicher, nebeneinander liegender Gerüstmaterialien.



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. Farbzunordnungstabelle)

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



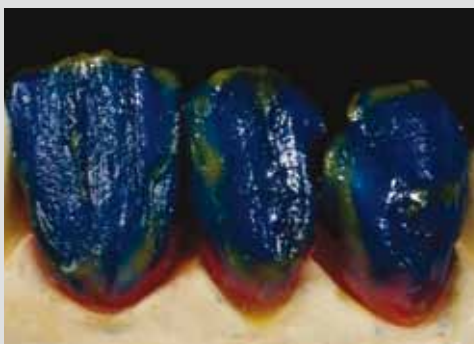
次にクリアフルオレッセンス (CL-F) で全体を被います。0.2mmの厚さで築盛し、天然歯に見られる内部構造を再現します。

Diese Basisschichtung wird nun mit einer dünnen Schicht (0,2mm) Clear Fluorescence (CL-F) überzogen und kopiert so den Aufbau eines natürlichen Zahnes.



エナメルまたはトランスパの築盛
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て築盛されているエナメル/トランス層。(例: E58, TO, EOP2, CL-F)

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



エナメルオパール(EOP)とエナメルの混和泥を築盛し、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 Teilen von Opal- (EOP) und Standardschneiden (E). Abhängig vom Alter des Patienten wird die Transluzenz der Schneideschichtung durch Zugabe von TN, TO & CL-F gesteuert. Für die nachbildung des inzisalen Saumes stellt die Masse EO-15 eine einfache und effektive Hilfe dar.

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



舌側面から見たフルオデンチン(FD), デンチン(D)およびエナメル(E / EOP)の唇側面の築盛イメージ。

Von palatinal ist die Schichtung der Fluo Dentin (FD), Dentin (D) und Schneidmassen deutlich sichtbar (E / EOP).



明度の高いインサイド(IN)を, 修復物の口蓋側面に築盛します。
(カラーチャートを参照)

Die palatinale Schichtung erfolgt mit einer deutlich stärker farbgesättigten Schicht aus dem INside-Massensortiment. (s. Farbzusatzstabelle)



先に使用したデンチンを辺縁隆線に沿って築盛します。

Die palatinale Randleistenstruktur erfolgt durch eine Standarddentin Schichtung.

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



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 den für die labiale Fläche verwendeten Schneidmassen.



エナメルオクレーザル(E O - 15)を使用して咬合面の最終機能形態を形成します。

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



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光沢があります。

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

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



1stデンチン後の唇側面から見たイメージ
マージン部の収縮が少ないため、後の追加焼成が容易です。

*Die labiale Ansicht nach dem 1. Dentinbrand.
Die sehr geringe Schrumpfung erleichtert den folgenden Korrekturbrand.*



デンチン/エナメル層の築盛に使用したのと同じ混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. Die Masse Cervical Translucent (CT) kann als Alternative für die Dentin- / Schneidekorrekturschichtung verwendet 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表現することも可能です。

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

多色築盛例

Polychrome Schichttechnik



前歯築盛と同じ築盛手順で臼歯修復物を築盛した例です。

Die gleiche systematische Vorgehensweise in der Schichttechnik kann natürlich auch auf die Modellation im Seitenzahnbereich übertragen werden.



臼歯ブリッジの基底面
クラウンとポンティック間に均一な光透過性を表現するため、ポンティック部にオパークラスデンチンモディファイヤー (ODM-1) を使用します。

*Die Seitenzahnbrücke in der Ansicht von basal.
Die Schichtung von Opaqus Dentin Modifier (ODM-1) im basalen Bereich sorgt für die gleichmäßige Lichtbrechung bei Kronen und Brückengliedern.*



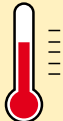
ジーシー イニシャル Zr-FSを使用して作製した臼歯ブリッジの完成イメージ。

Die fertige Schichtung mit GC Initial Zr-FS.

焼成スケジュール

Brennanleitung



|  | 予備乾燥 温度 | 乾燥時間 | 昇温速度 | 真空 | 焼成温度 | 係留時間 | 外観 |
|---|----------------------|---------------------|------------------------|--------|--------------------|-----------|---------------------------|
| | Start- Temperatur | Trocknungs- Zeit | Temperatur- Anstieg | Vakuum | End- Temperatur | Haltezeit | Erscheinungsbild |
| 1st / 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand | 450°C | 4 min | 45°C/min | Yes/Ja | 830°C | 1 min | 光沢あり Glänzend |
| フレームモディファイヤー焼成 FM-Brand | 450°C | 4 min | 55°C/min | Yes/Ja | 800°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| 1st デンチン焼成 Dentinbrand | 450°C | 6 min | 45°C/min | Yes/Ja | 810°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| 2nd デンチン焼成 Korrekturbrand | 450°C | 6 min | 45°C/min | Yes/Ja | 800°C | 1 min | やや光沢あり Leicht glänzend |
| グレース焼成 Glanzbrand | 480°C | 2 min | 45°C/min | --- | 820°C | --- | 光沢あり Glänzend |
| グレース焼成(パウダー使用時) Glanzbrand mit Glasur | 480°C | 2 min | 45°C/min | --- | 790°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 | 690°C | 1 min | 光沢あり Glänzend |

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。

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 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 – Farbzusordnungstabelle

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

■ 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 |
| Bシェード B-Farben | B3 | IN-43 Sun IN-47 Sienna |
| | B4 | IN-48 Kurkuma IN-50 Curry |
| | Cシェード C-Farben | C1, C2 |
| Cシェード C-Farben | C3, C4 | IN-51 Olive IN-45 Havanna |
| | Dシェード D-Farben | D2, D3, D4 |

■ 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 |
|---------------------------------|--------------------------------------|------------------------------|
| ライトトゥースシェード 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 |
| ワームトゥースシェード 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 – Farbzuoordnungstabelle



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

■ 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 |
| 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 |

蛍光性の高いデンチン色の
選択目安

Hochfluoreszenzdentine – Einsatzgebiete und Empfehlungstabelle

■ 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 – Farbzuordnungstabelle

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、ショルダーオパーク(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 Schulteropakmassen können als Primärauftrag im Übergangsbereich Gerüst / Zahnstumpf (Schulter) unterlegt werden. Die Prozentangaben sind abhängig von der Stärke der zu brennenden Keramikschulter.

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

Alle Schulterkeramikmassen 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).

物理的特性 & 保存期間

Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer


| 特性 / EIGENSCHAFTEN | 測定単位 / MAßEINHEIT | 値 / WERT | | 標準値 / NORM |
|---------------------------------------|-----------------------------------|----------|-----|------------|
| 1st デンチン焼成 / 1. Dentinbrand | °C | 810 | | |
| CTE / WAK (25 500 °) | Firings / Brände | 2 | 4 | |
| | 10 ⁻⁶ xK ⁻¹ | 9,4 | 9,4 | |
| ガラス転移温度 / Glastransformationspunkt | °C | 550 | | - |
| 溶解度 / Löslichkeit | µg/cm ² | 12 | | Max. 100 |
| 密度 / Dichte | g/cm ³ | 2,43 | | - |
| 曲げ強度 / Biegefestigkeit | MPa | 90 | | Min. 50 |
| 平均粒径 µm / Mittlere Korngröße mµ | D 50% | 21,5 | | - |
| 接着強度 / Haftverbund | MPa | - | | Min. 25 |
| セラミックタイプ / Keramiksorte | N=Nature S=Synthetic Glass | S | | - |

| 製品名 / PRODUKT | 保存期間 |
|----------------------------------|------|
| ジーシー イニシャル Zr-FS パウダー | 10年間 |
| ジーシー イニシャル 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 ステイン 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 |

ファーンレス別焼成スケジュール一覧表

Brenntabellen für diverse Ofentypen

AUSTROMAT M

|  | START | ■ | ↑ | → | VAC 真空レベル | °C ↑ min. | END | → | (V) | ↓ | ↓ |
|---|-------|---|---|---|--------------|-----------------|-----|---|-----|---|---|
| 1st / 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand | 450 | 2 | 2 | 1 | 9 | 45 | 830 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| フレームモディファイヤー Gerüst Modifier | 450 | 2 | 2 | 1 | 9 | 55 | 800 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| 1st デンチン焼成 1. Dentinbrand | 450 | 3 | 3 | 1 | 9 | 45 | 810 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| 2nd デンチン焼成 2. Dentinbrand | 450 | 3 | 3 | 1 | 9 | 45 | 800 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| グレース焼成 Glanzbrand | 480 | 0 | 2 | 1 | 0 | 45 | 820 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| グレース焼成(パウダー使用時) Glanzbrand Glasur | 480 | 0 | 2 | 1 | 0 | 45 | 790 | 1 | 0 | 0 | 0 |
| コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-Brand | 450 | 2 | 2 | 1 | 9 | 45 | 690 | 1 | 0 | 0 | 0 |

AUSTROMAT 3001

| | |
|--|---|
| 1st / 2nd ショルダー焼成 1. und 2. Schulterbrand | C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C830 V0 T60 C0 L0 T2 C450 |
| フレームモディファイヤー Gerüst Modifier | C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C450 |
| 1st デンチン焼成 1. Dentinbrand | C450 T180 T180.L9 V9 T60 T045.C810 V0 T60 C0 L0 T2 C450 |
| 2nd デンチン焼成 2. Dentinbrand | C450 T180 T180.L9 V9 T60 T045.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C450 |
| グレース焼成 Glanzbrand | C480 T120.L9 T60 T045.C820 C0 L0 T2 C450 |
| グレース焼成(グレースパウダー使用時) Glanzbrand Glasur | C480 T120.L9 T60 T045.C790 T60 C0 L0 T2 C450 |
| コレクションパウダー焼成 Korrekturmasse-brand | C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C690 V0 T60 C0 L0 T2 C450 |

当データは全て社内で実施し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

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

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 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
 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 4A
 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
 Bergstrasse 31
 CH - 8890 Flums
 Tel. +41.81.734.02.70
 Fax. +41.81.734.02.71
 info@switzerland.gceurope.com
 www.switzerland.gceurope.com