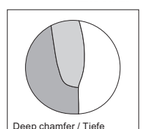
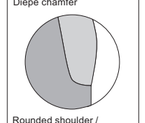
30000702 - NZ1408
IFU GC Initial LiSi Press WEP



Deep chamfer / Tiefe Randabschrägung / Chamfrein profond / Bisello profondo / Bisel profundo / Diepe chamfer



Rounded shoulder / Abgerundete Schulter / Épaulement arrondi / Spalla arrotondata / Hombro redondeado / Afgeronde schouder

Fig.1 / Abb.1

Prior to use, carefully read the instructions for use. EN

GC Initial™ LiSi Press

LITHIUM DISILICATE GLASS CERAMICS

For use only by a dental professional in the indications for use.

INDICATIONS FOR USE
- Occlusal veneers
- Thin veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Crowns in the anterior and posterior region
- 3-unit bridges in the anterior region
- 3-unit bridges in the premolar region up to the second premolar as the terminal unit
- Crown or splinted crown on top of an implant abutment
- 3-unit bridges up to the second premolar placed on top of an implant abutment

Trans.	Processing technique			Indications								
	Staining technique	Cut-back	Full layering	Veneer	Inlay	Onlay	Occlusal veneer	Anterior Posterior crown	3-unit bridge			
HT	✓			✓	✓	✓	✓					
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			
LT	✓	✓						✓	✓			
LT-IQ		✓	✓					✓	✓			
MO			✓					✓	✓			

CONTRAINDICATIONS
Not suitable for patients with:
- Severely reduced residual dentition
- Severely reduced occlusal vertical dimension
- Parafunctions (e.g. suffering from bruxism)

COMPOSITION
Silicon dioxide, lithium oxide, other oxides, colorant.

PREPARATION DESIGN
When designing restorations, the following preparation guidelines and minimum dimensions should be maintained:

Preparation guidelines for all-ceramic restorations
- Prepare margins with deep chamfer or rounded shoulder. (fig. 1)
- Avoid having margins in direct occlusal contact with the opposing tooth.
- Antagonist contacts must be taken into consideration.

Occlusal veneer
- Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum thickness.
- Reduce the incisal crown third – in the occlusal area by approx.1.0mm.

Thin veneer
- If possible, the preparation should be located in the enamel.
- Reduction in the cervical and/or labial area by 0.3mm, and the incisal edge by 0.4mm.

Veneer
- If possible, the preparation should be located in the enamel.
- Reduction in the cervical and/or labial area by 0.6mm, and the incisal edge by 0.7mm.

Inlays
- A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.
- Do not prepare undercuts.
- Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth.
- All internal edges and angles should be rounded.

Onlay
- A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.
- Do not prepare undercuts.
- Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth.
- All internal edges and angles should be rounded.
- Provide at least 1.0mm of reduction in the cusp areas.

Crowns in the anterior region
- Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0mm.
- Reduce the incisal crown third – in the incisal area – by approx.1.5mm.
- Reduce the vestibular and/or oral area by approx. 1.2mm.

Crowns in the posterior region
- Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum thickness.
- Width of the shoulder/chamfer should be at least 1.0mm.
- Reduce the incisal crown third – in the occlusal area by approx.1.5mm.

3-unit bridges
- The maximum acceptable pontic width is different in the anterior and posterior region. The pontic width is determined on the unprepared
- tooth.
- In the anterior region (up to the canine), the pontic width should not exceed 11mm.
- In the premolar region (up to the second premolar), the pontic width should not exceed 9mm.

WAXING UP
Please use elastic ring system for 3g of GC Initial LiSi Press ceramic ingot. Fabricate the working model and apply a die spacer. (fig.2) The restoration is waxed up and the patterns are sprued with a wax onto the ring base former.
Note:
- Always attach the sprues in the direction of flow of the ceramic material and at the thickest part of the wax pattern so that smooth flowing of the viscous ceramics during pressing is achieved.
- If only one object is invested and pressed in a furnace, a second short (blind) sprue must be placed. (fig.3)
- Make sure to keep the space noted in the figure for the wax pattern to assure stability during the pressing procedure. (fig. 4)
- In this system, definitive wax weight is 0.4g (min.) – 0.8g (max.).
- In the layering technique, the following guideline regarding minimum GC Initial LiSi Press framework thickness and maximum layer thickness have to be observed.

Fig.2 / Abb.2

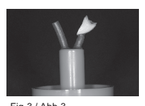
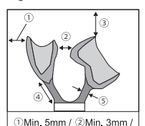


Fig.3 / Abb.3

Minimum GC Initial LiSi Press Framework and Maximum Layer Thickness (fig.5)

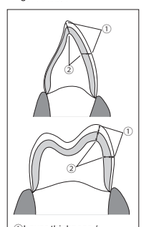
Overall thickness of the restoration	0.8	1.0	1.2	1.5	1.8
Minimum framework thickness	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
Maximum layer thickness	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8

Dimensions in mm



①Min. 5mm / ②Min. 3mm / ③Min. 10mm / ④5mm-6mm / ⑤3mm-3,5mm

Fig.4 / Abb.4



①Layer thickness / Schichtdicke / Épaisseur de la couche / Spessore dello strato / Grosor de la capa / Laagdikte

②Framework thickness / Gerüstdcke / Épaisseur de l'armature / Spessore della struttura / Grosor del marco / Framedikte

Fig.5 / Abb.5

WAXING UP
Fabricate the working model and apply a die spacer. (fig.6) The restoration is waxed up and the patterns are sprued with a wax onto the ring base former.
Note:
- Always attach the sprues in the direction of flow of the ceramic material and at the thickest part of the wax pattern so that smooth flowing of the viscous ceramics during pressing is achieved.
- If only one object is invested and pressed in a furnace, a second short (blind) sprue must be placed. (fig.3)
- Make sure to keep the space noted in the figure for the wax pattern to assure stability during the pressing procedure. (fig. 4)
- In this system, definitive wax weight is 0.4g (min.) – 0.8g (max.).
- In the layering technique, the following guideline regarding minimum GC Initial LiSi Press framework thickness and maximum layer thickness have to be observed.

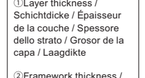


Fig.6 / Abb.6

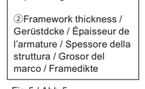


Fig.7 / Abb.7

Fig.8 / Abb.8

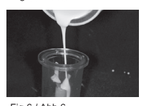


Fig.9 / Abb.9

Fig.10 / Abb.10

Fig.11 / Abb.11

Fig.12 / Abb.12

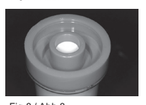


Fig.13 / Abb.13

Fig.14 / Abb.14

Fig.15 / Abb.15

Fig.16 / Abb.16

Fig.17 / Abb.17

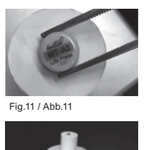


Fig.18 / Abb.18

Fig.19 / Abb.19

INVESTING

GC LiSi PressVest
1. The investing is carried out with GC LiSi PressVest, a specially developed phosphate bonded investment, offering easy removal of the reaction layer. (For details please refer to the special instructions for use.) (fig.6)
2. Place the cylinder onto the ring base. Carefully fill the cylinder with investment material up to just below the edge. (fig.7)
3. Put on the mould base former, turning gently (investment should extrude a little through the opening). (fig.8)

PREHEATING
1. After setting, remove the mould base former and ring base former. Carefully push the investment ring out of the cylinder.
2. Smooth the underside by using a plaster knife (check the 90° angle and stable position). (fig.9)
3. Place the investment ring with the funnel facing down in the furnace
4. pre-heated to 850°C. (fig.10)
   Note:
   For the investment material, please follow the manufacturers' instructions for use especially under the holding time at 850°C.

PRESSING
1. Remove the investment ring from the preheating furnace immediately after completion of the preheating step.
2. Insert the cold GC Initial LiSi Press ingot into the investment ring with the rounded, non-imprinted side facing down. (fig.11)
3. Place a plunger into the investment ring. (fig.12)
4. Place the completed investment ring in the center of the ceramic press furnace. (fig.13)
5. Start the selected press program.

PRESSING PROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Start temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Heat rate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Final temperature	893°C	913°C	907°C	923°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Press duration	5 min	5 min	5 min	5 min
Press level	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Start temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Heat rate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Final temperature	898°C	915°C	905°C	920°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Press duration	Auto 2	Auto 2	Auto 2	Auto 2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Press level	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ring Size	100 g	200 g	100 g	200 g
Stand-by temperature	700°C	700°C	700°C	700°C
Temperature increase	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Holding temperature	898°C	910°C	903°C	913°C
Holding time	25 min	25 min	25 min	25 min
Stop speed	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Note:
We advise to use one-way press plungers. Only one ingot per investment ring may be used for pressing. Please follow the ceramic press furnace manufactures' instructions for use. Avoid rapid cooling after the end of press cycle.

DEVESTING
1. After cooling, mark the length of plunger on the investment ring. (fig.14)
2. Cut along the marking with a suitable cut-off disk. (fig.15)
3. Carefully break into the 2 sections. (fig.16)
4. Rough devesting is carried out by blasting with glass beads at 4 bar pressure.
5. Fine devesting is carried out by blasting with glass beads at 2 bar pressure. (fig.17)
6. Carefully cut off and finish the sprues with a suitable cut-off disk.
   Note:
   Do not use aluminum oxide for devesting. Using GC LiSi PressVest investment guarantees the reduction of the reaction layer and can be accordingly completely removed by blasting with glass beads. You do NOT need to put pressed objects in hydrofluoric acid. Avoid overheating during cutting off the sprues.

FINISHING AND POLISHING
Finish and polish the glass-ceramic, using suitable grinding instrument in low rpm with light pressure. Overheating of the glass-ceramic must be avoided. (fig.18)

GLAZE, STAINING AND LAYERING
For glazing, staining and layering, please use our dedicated GC Initial Lustre Pastes NF and GC Initial LiSi veneering ceramic for best results. (fig.19)
Note:
- Please follow the manufacturers' instructions for use for the materials of glazing, staining, and layering.
- When firing, do not heat or cool the restorations quickly. Rapid change in temperature could break the material. When firing, proper furnace tray (honeycomb tray) and support pin (in combination with the GC Initial Firing Foam) should be used.

CEMENTATION
1. Preparations Etching protocol
   1) Apply hydrofluoric acid gel (5-9%) for 20 seconds to the inner surfaces of the restoration.
   2) Wash with water spray or an ultrasonic cleaner and dry.
   3) Condition the etched surfaces with a silane coupling agent such as CERAMIC PRIMER II or G-Multi PRIMER and allow it to dry.
2. Cementing
   Cement with an adhesive resin cement such as G-CEM LinkForce or self-adhesive resin cement such as G-CEM LinkAce.
   Note:
   - Prior to using CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce or G-CEM LinkAce, refer to the respective instructions for use.
   - In case the preparation is non-retentive, an adhesive resin cement (such as G-CEM LinkForce) is preferred.
   - Hydrofluoric acid is for extraoral use only and must not be applied in the oral cavity.
   - Phosphoric acid (35-37%) can be also used for the purpose of cleaning the surface, preferably scrubbing with a microbrush for 10-15 seconds.

SHADE
HT: (High Translucency) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucency) MT-B00, MT-B0+, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LT: (Low Translucency) LT-B00, LT-B0+, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-A3.5, LT-A4, LT-B1, LT-B2, LT-B3, LT-B4, LT-C1, LT-C2, LT-C3, LT-C4, LT-D2, LT-D3, LT-D4
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity) MO-0, MO-1, MO-2

Trans-lucency Level	Bleach	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E591	HT-B2	HT-E58		HT-E59	HT-E601	HT-E57	HT-E59				HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D3
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4	LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3
LT-IQ		LT-A						LT-B					LT-C			LT-D	
MO	MO-0	MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			

PACKAGE
Ingot 3g x 5 pieces

STORAGE
Recommended for optimal performance, store at room temperature (4-25°C / 39.2-77.0°F) away from direct sunlight and high humidity.

CAUTION
1. Practitioner with a history of any sensitivity reactions such as rash or dermatitis to this product should not use the products.
2. In rare cases the product may cause sensitivity in some people. If any such reactions are experienced, discontinue the use of the product and refer to a physician.
3. GC Initial LiSi Press is for single use only.
4. When grinding the restorations, use a dust collector and wear a dust mask to avoid inhalation of dust.
5. Restorations should not be blasted with aluminum oxide over 1.5 bar. Blasted surface should not be intraorally exposed.
6. Follow the preparation guidelines and minimum dimensions.
7. For only recommended indications.
8. Personal protective equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at:
http://www.gceurope.com
They can also be obtained from your supplier.

CLEANING AND DISINFECTING
MULTI-USE DELIVERY SYSTEMS: to avoid cross-contamination between patients this device requires mid-level disinfection. Immediately after use inspect device and label for deterioration. Discard device if damaged. DO NOT IMMERSE. Thoroughly clean device to prevent drying and accumulation of contaminants.
Disinfect with a mid-level registered healthcare-grade infection control product according to regional/national guidelines.

For the Summary of Safety and Clinical Performance (SSCP) please see EUDAMED database (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) or contact us at Regulatory.gce@gc.dental

Undesired effects- Reporting:
If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in this instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/ contacts_en
as well as to our internal vigilance system:
vigilance@gc.dental
In this way you will contribute to improve the safety of this product.

UK Responsible Person
GC UNITED KINGDOM Ltd.
Coopers Court Newport Pagnell Buckinghamshire
MK16 8JS United Kingdom

Last revised: 10/2023

CE 2797 UKCA 0086

MANUFACTURED by
EU: GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium
TEL: +32 16 74 10 00

GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

DISTRIBUTED by
GC CORPORATION
76-1 Hasunuma-cho, Itabashi-ku, Tokyo 174-8585, Japan

GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240, Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium
TEL: +32 16 74 10 00

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
No. 5 Tampines Central 1
#06-01 Tampines Plaza 2
Singapore 529541
TEL: +65 6546 7588

GC AUSTRALASIA DENTAL PTY. LTD.
1753 Botany Rd, Banksmeadow, NSW 2019, Australia
TEL: +61 2 9301 8200

PRINTED IN BELGIUM

PAP 22

Vor der Benutzung bitte die Gebrauchsanweisung gründlich lesen! DE

GC Initial™ LiSi Press

LITHIUM DISILIKAT GLASKERAMIK

Nur zur Verwendung durch zahnärztliches Fachpersonal gemäß den Anwendungshinweisen.

VERWENDUNGSZWECKE
- Okklusale Veneers
- Dünne Veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Kronen im Front- und Seitenzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Frontzahnbereich
- 3-gliedrige Brücken im Prämolarenbereich bis zum zweiten Prämolar als Endzahn
- Krone oder verblockte Krone auf einem Implantataufbau
- 3-gliedrige Brücken bis zum zweiten Prämolar auf einem Implantataufbau

Trans.	Processing technique			Indications								
	Bemalung	Cut Back	Schichtbrand	Veriland -schale	Inlay	Onlay	Okklusale Veneers	Frontzahn Seitenzahn Krone	3-gliedrige Brücke			
HT	✓			✓	✓	✓	✓					
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓			
LT	✓	✓						✓	✓			
LT-IQ		✓	✓					✓	✓			
MO			✓					✓	✓			

KONTRAINDIKATIONEN
Nicht geeignet für Patienten mit:
- Stark reduzierter Restbezahnung
- Stark reduzierten vertikalen okklusalen Dimensionen
- Parafunktionen (d.h. Bruxismus)

ZUSAMMENSETZUNG
Siliciumdioxid, lithiumoxid, andere oxide, farbstoff

DESIGN DER PRÄPARATION
Wenn man Restaurationen entwirft, muss man die folgenden Präparationsrichtlinien befolgen und die Mindestabmessungen sollten eingehalten werden:

Präparationsrichtlinien für alle Keramikrestaurationen
- Präparieren Sie die Ränder mit tiefer Randabschrägung oder runder Schulter. (Abb. 1)
- Vermeiden Sie Ränder mit direktem okklusalen Kontakt mit dem gegenüberliegenden Zahn.
- Die Kontakte der Antagonisten müssen mit einfließen.

Okklusales Veneer
- Reduzieren Sie die anatomische Form und beachten Sie die vorgegebene Mindestdicke.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im okklusalen Bereich um etwa 1,0 mm.

Dünne Veneers
- Falls möglich, sollte sich die Präparation im Zahnschmelz befinden.
- Reduzierung der Schmelzgrenze und / oder des labialen Bereichs um 0,3 mm und der Schneidekante um 0,4 mm.

Veneers
- Falls möglich, sollte sich die Präparation im Zahnschmelz befinden.
- Reduzierung der Schmelzgrenze und / oder des labialen Bereichs um 0,6mm und der Schneidekante um 0,7mm.

Inlays
- Eine Präparationstiefe von mindestens 1,0 mm und eine Isthmusbreite von mindestens 1,0 mm müssen im Fissurbereich beachtet werden.
- Keine Unterschnitte machen.
- Stellen Sie sicher, dass die Wände der Kavität einen Winkel von 6° mit der langen Achse des Zahns bilden.
- Alle inneren Kanten und Winkel sollten abgerundet werden.

Onlay
- Eine Präparationstiefe von mindestens 1,0 mm und eine Isthmusbreite von mindestens 1,0 mm müssen im Fissurbereich beachtet werden.
- Keine Unterschnitte machen.
- Stellen Sie sicher, dass die Wände der Kavität einen Winkel von 6° mit der langen Achse des Zahns bilden.
- Alle inneren Kanten und Winkel sollten abgerundet werden.
- Stellen Sie mindestens eine Reduzierung von 1,0 mm in den Höckerbereichen sicher.

Kronen im Frontzahnbereich
- Die Breite der Schulter / Randabschrägung sollte mindestens 1,0 mm betragen.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im Schneidebereich um etwa 1,5 mm.
- Reduzieren Sie im vestibulären und / oder oralen Bereich um etwa 1,2 mm.

Kronen im Seitenzahnbereich
- Reduzieren Sie die anatomische Form und beachten Sie die vorgegebene Mindestdicke.
- Die Breite der Schulter / Randabschrägung sollte mindestens 1,0 mm betragen.
- Reduzieren Sie das Kronendrittel der Schneidefläche – im okklusalen Bereich um etwa 1,5mm.

3-gliedrige Brücke
- Die maximal akzeptable Brückengliedbreite unterscheidet sich im Front- und Seitenzahnbereich. Die Brückengliedbreite wird am unpräparierten Zahn bestimmt.
- Im Frontzahnbereich (bis zu den Eckzähnen) sollte die Breite des Brückenglieds 11 mm nicht überschreiten.
- Im Prämolarenbereich (bis zum zweiten Prämolar) sollte die Breite des Brückenglieds 9 mm nicht überschreiten.

WACHSMODELLATION
Bitte verwenden Sie das elastische Ringsystem für 3 g GC Initial LiSi Press Keramikpellets. Erstellen Sie das Arbeitsmodell und tragen Sie einen Stumpflack auf. (Abb. 2)
Die Restauration wird aufgewachst und das Objekt mittels Wachs und Gusskanal auf der Ringbasis fixiert.
Hinweis:
- Stets den Gusskanal in der Flussrichtung des Keramikmaterials und am dicksten Teil des Wachsobjekts befestigen, damit ein ungestörter Fluss der viskösen Keramik während des Pressens erreicht werden kann.
- Falls nur ein Objekt angelegt und in einem Ofen gepresst werden soll, muss ein zweiter (Blind-) Gusskanal platziert werden. (Abb. 3)
- Stellen Sie sicher, dass der Platz, der in der Abbildung für das Wachsobjekt vorgesehen ist, sichergestellt ist, um die Stabilität während des Pressvorgangs zu garantieren. (Abb. 4)
- In diesem System ist das definitive Wachsgewicht 0,4 g (min.) – 0,8 g (max.).
- Bei der Schichttechnik. muss die folgende Richtlinie zu GC Initial LiSi Press Mindestgerüstdicke und maximaler Schichtdicke beachtet werden.

Mindestgerüstdicke und maximale Schichtdicke für GC Initial LiSi Press Gerüste (Abb. 5)

Gesamtdicke der Restauration	0.8	1.0	1.2	1.5	1.8
Mindestgerüstdicke	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
Maximalschichtdicke	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8

Abmessungen in mm

EINBETTEN

GC LiSi PressVest
1. Die Formen werden mit GC LiSi PressVest erstellt, einer speziell entworfenen phosphatgebundenen Einbettmasse, welche die Reaktionsschicht leicht entfernen lässt. (Details siehe spezielle Gebrauchsanweisung.) (Abb. 6)
2. Zylinder auf die Ringbasis stellen. Sorgfältig den Zylinder mit der Einbettmasse bis knapp unter die Kante füllen. (Abb. 7)
3. Setzen Sie den Abformer für die Formbasis auf die Form (Einbettmasse sollte ein wenig durch die Öffnung aufsteigen) (Abb. 8)

VORHEIZEN
1. Entfernen Sie den Abformer für die Formbasis und den Ringbasisabformer nach dem Abbinden.
   Drücken Sie den Abformmassenring sorgfältig aus dem Zylinder.
2. Glätten Sie die Unterseite mit einem Gipsmesser (prüfen Sie den 90°-Winkel und stabilen Stand). (Abb. 9)
3. Platzieren Sie den Abformmassenring mit dem Trichter nach unten in dem auf 850 ° C vorgeheizten Ofen. (Abb. 10)
   Hinweis:
   Bitte befolgen Sie die Herstelleranweisungen der Einbettmasse, besonders bezüglich der Haltezeit bei 850°C.

PRESSEN
1. Entfernen Sie den Abformmassenring direkt nach Abschluss des Vorheizvorgangs aus dem Ofen.
2. Schieben Sie den kalten GC Initial LiSi Press Keramikblock mit der runden nicht bedruckten Seite voraus in den Abformmassenring. (Abb. 11)
3. Schieben Sie einen Stempel in den Abformmassenring. (Abb. 12)
   Den komplettierten Abformmassenring in die Mitte des Muffelofens mit Pressfunktion stellen. (Abb. 13)
4. Starten Sie das gewählte Pressprogramm.

PRESSPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Endtemperatur	893°C	913°C	907°C	923°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressdauer	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressstufe	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Endtemperatur	898°C	915°C	905°C	920°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressdauer	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressstufe	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringgröße	100g	200g	100g	200g
Stand-by-Temperatur	700°C	700°C	700°C	700°C
Temperaturanstieg	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Haltetemperatur	898°C	910°C	903°C	913°C
Haltezeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopp-Geschwindigkeit	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Hinweis:
Wir empfehlen, nur Einwegpressstempel zu verwenden. Zum Pressen darf nur ein Keramikpellet pro Ring verwendet werden. Bitte befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Herstellers Ihres Keramikbrennofens mit Pressfunktionalität. Vermeiden Sie rasches Abkühlen nach Abschluss des Pressvorgangs.

AUSBETTEN
1. Nach dem Abkühlen, die Länge des Stempels auf dem Ring markieren. (Abb. 14)
2. Schneiden Sie entlang der Linie mit einer geeigneten Trennscheibe. (Abb. 15)
3. Brechen Sie ihn sorgfältig entzwei. (Abb. 16)
4. Grobes Ausbetten wird mit Glasperlen bei 4 bar Druck durchgeführt.
5. Feines Ausbetten wird mit Glasperlen bei 2 bar Druck durchgeführt. (Abb. 17)
6. Schneiden Sie die Gusskanäle sorgfältig mit einer geeigneten Trennscheibe ab.
   Hinweis:
   Für das Ausbetten kein Aluminiumoxid verwenden. Die Verwendung von GC LiSi PressVest Einbettmasse garantiert, dass die Reaktionsschicht reduziert und dann entsprechend komplett mit Glasperlen entfernt werden kann. Sie brauchen die gepressten Objekte nicht in Flussäure einzulegen. Vermeiden Sie Überhitzen während des Abtrennens der Gusskanäle.

FINIEREN UND POLIEREN
Finieren und polieren Sie die Glaskeramik mit einem geeigneten Schleifinstrument bei niedrigen Drehzahlen und mit geringem Druck. Das Überhitzen der Glaskeramik muss vermieden werden. (Abb. 18)

Glasieren, anmalen und beschichten
Verwenden Sie unsere dafür vorgesehenen GC Initial Lustre Paste NF und GC Initial LiSi Verblendkeramik, um die besten Ergebnisse zu erzielen. (Abb. 19)
Hinweis:
- Bitte befolgen Sie die Herstelleranweisungen bei der Verwendung der Materialien für Glasur, Anmalen und Beschichten.
- Beim Brennen die Restaurationen nicht schnell aufheizen oder abkühlen. Schnelle Temperaturwechsel können das Material zum Reißen bringen. Beim Brennen sollte ein geeigneter Brennträger (Wabenträger) und Stützstift verwendet werden (in Kombination mit GC Initial Firing Foam).

ZEMENTIEREN
1. Ätzprotokoll Präparationen
   1) Für 20 Sekunden mit (5-9%) Flusssäuregel auf die inneren Oberflächen der Restauration geben.
   2) Mit Wasserspray oder einem Ultraschallreiniger abspülen und trocknen.
   3) Die geätzten Oberflächen mit einem Silanhaftverbundmittel wie CERAMIC PRIMER II oder G-Multi PRIMER primern und trocknen lassen.
2. Zementieren
   Mit einem adhäsiven Kompositzement wie G-CEM LinkForce oder einem selbstadhäsiven Kompositzement wie G-CEM LinkAce zementieren.
   - Hinweis:
     Vor der Verwendung von CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce oder G-CEM LinkAce die entsprechenden Gebrauchsanweisungen lesen.
   - Falls die Präparation nicht retentiv ist, wird ein adhäsiver Kompositzement (wie G-CEM LinkForce) bevorzugt.
   - Flusssäure ist nur zur extraoralen Verwendung und darf nicht in der Mundhöhle verwendet werden.
   - Zur Reinigung der Oberfläche kann auch Phosphorsäure (35-37%) verwendet werden, vorzugsweise aufzutragen mit Pinsel oder mit einem Microbrush für 10-15 Sekunden.

FARBE
HT: (Hochtransluzent) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucent) MT-B00, MT-B0+, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LT: (gering Translucent) LT-B00, LT-B0+, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-A3.5, LT-A4, LT-B1, LT-B2, LT-B3, LT-B4, LT-C1, LT-C2, LT-C3, LT-C4, LT-D2, LT-D3, LT-D4
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Mittel-Opak) MO-0, MO-1, MO-2

Tranlu zenzgrad	Bleach	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E591	HT-B2	HT-E58		HT-E59	HT-E601	HT-E57	HT-E59				HT-E60	HT-E59		E60		HT-E59
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D3
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4	LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D3
LT-IQ		LT-A						LT-B					LT-C			LT-D	
MO	MO-0	MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			

VERPACKUNGSEINHEIT
Keramikpellets 3 g x 5 Stück

LAGERUNG
Für optimale Ergebnisse bei Raumtemperatur (4-25°C / 39,2-77,0°F) außerhalb direkter Sonneneinstrahlung und außerhalb hoher Luftfeuchtigkeit lagern.

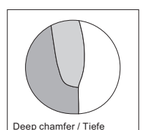
VORSICHT
1. Fachpersonal mit bekannter Überempfindlichkeit wie Ausschlag oder Dermatitis als Reaktion auf dieses Produkt sollten diese Produkte nicht verwenden.
2. In seltenen Fällen kann dieses Produkt bei einigen Personen zur Hypersensibilisierung führen. Falls solche Reaktionen bemerkt werden, stellen Sie die Verwendung des Produkts ein und suchen Sie einen Arzt auf.
3. GC Initial LiSi Press ist nur zur einmaligen Verwendung.
4. Wenn Sie Restaurationen schleifen, verwenden Sie bitte eine Staubabsaugung und tragen Sie eine Staubmaske, um das

Läs bruksanvisningen noggrant före användning. SV

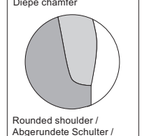
GC Initial™ LiSi Press

LITIUMDISILIKAT GLASKERAMIK

Får endast användas av tandvårdspersonal enligt indikationerna för användning.



Deep chamfer / Tiefe Randabschrägung / Chanfrein profond / Bisello profondo / Bisel profundo / Diepe chamfer



Rounded shoulder / Abgerundete Schulter / Épaulement arrondi / Spalla arrotondata / Hombro redondeado / Afgeronde schouder

Fig.1 / Abb.1

INDIKATIONER
- Ocklusala fasader
- Tunna fasader
- Fasader
- Inlays
- Onlays
- Kronor i det anteriora och posteriora området
- 3-ledsbroar i det anteriora området
- 3-ledsbroar i premolara området upp till den andra premolaren som den sista leden
- Krona eller splintad krona ovanpå ett implantatfäste
- 3-ledsbroar upp till den andra premolaren placerad ovanpå ett implantatfäste

Trans.	Processteknik			Indikationer					
	Mälningsteknik	Cutback	Full skiktning	Fasad	Inlay	Onlay	Ocklusal veneer	Anterior/ Posterior krona	3-ledsbro
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

Kontraindikationer
Inte lämplig för patienter med:
- Allvarligt reducerad tanduppsättning
- Allvarligt reducerat ocklusalt vertikalt mått
- Parafunktioner (t ex lider av bruxism)

INNEHÅLL
Kiseldioxid, litiumoxid, andra oxider, färgämne

PREPARERINGENS UTFÖRANDE
Följ riktlinjerna och minimimåtten för prepareringen vid utförande av restaurationer:

Prepareringsriktlinjer för keramrestaurationer
- Preparera kanten som djup chamfer eller cirkulär skuldra. (fig.1)
- Undvik att få kanter i direkt ocklusal kontakt med motstående tand.
- Kontakt med antagonister måste tas i beaktande.

Ocklusal fasad
- Reducera den anatomiska formen och var uppmärksam på att det finns en minsta stipulerad tjocklek.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt– i det ocklusala området med cirka 1,0 mm.

Tunn fasad
- Beredningen ska om möjligt placeras på emaljen.
- Reduktion i det cervikala och/eller labiala området med 0,3 mm, och den incisala kanten med 0,4 mm.

Fasad
- Prepareringen ska om möjligt placeras på emaljen.
- Reduktion i det cervikala och/eller labiala området med 0,6 mm, och den incisala kanten med 0,7 mm.

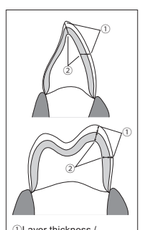
Inlays
- Beakta ett beredningsdjup på minst 1,0 mm och en isthmusbredd på minst 1,0 mm i fissurområdet.
- Preparera inte invaginationer.
- Kontrollera att kavitetsväggarna bildar en vinkel på 6° mot tandens längdaxel.
- Alla inre kanter och vinklar ska vara rundade.

Onlay
- Beakta ett prepareringsdjup på minst 1,0 mm och en isthmusbredd på minst 1,0 mm i fissurområdet.
- Preparera inte invaginationer.
- Kontrollera att kavitetsväggarna bildar en vinkel på 6° mot tandens längdaxel.
- Alla inre kanter och vinklar ska vara rundade.
- Uppträthåll minst 1,0 mm reduktion i kuspområden.

Kronor i anteriora området
- Bredden på skuldran/chamfer ska vara minst 1,0 mm.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt – i incisala området – med cirka 1,5 mm.
- Reducera det vestibulära och/eller orala området med cirka 1,2 mm.

Kronor i posteriora området
- Reducera den anatomiska formen och var uppmärksam på att det finns en minsta stipulerad tjocklek.
- Bredden på skuldran/chamfern ska vara minst 1,0 mm.
- Reducera en tredjedel av kronan incisalt – i det ocklusala området, med cirka 1,5 mm.

3-ledsbroar
- Maximalt acceptabel pontic-bredd är olika i anteriora och posteriora området. Bredden av pontic bestäms av den oprepererade tanden.
- Pontic-bredden bör ej överskrida 11 mm i det anteriora området (upp till caninen).
- I det premolara området (upp till den andra premolaren), ska inte pontic-bredden överstiga 9 mm.



①Layer thickness / Schichtdicke / Épaisseur de la couche / Spessore dello strato / Grosor de la capa / Laagdikte

②Framework thickness / Gerüstdcke / Épaisseur de l'armature / Spessore della struttura / Grosor del marco / Framedikte

Fig.5 / Abb.5

UPPVAXNING
Använd elastiskt ringsystem för 3 g av GC Initial LiSi Press keramikpuck. Färdigställ arbetsmodellen och applicera en die spacer. (fig.2) Uppvaxning av restaurationen sker och konturering gjuts med ett vax på ringbasformen.
Notera:
- Fäst alltid gjutledaren i flödesriktningen av det keramiska materialet och på den tjockaste delen av uppvaxningen för att skapa ett kontinuerligt flöde av den viskösa keramiken under pressning.
- Om endast ett objekt ska pressas måste en andra gjutledare placeras (fig.3).
- För att säkerställa stabilitet under pressningen kontrollera noga hålrummet i formen för kontureringsvaxet. (fig.4)
- I detta system, är den definitiva vaxvikten 0,4 g (min.) – 0,8 g (max.).
- Beakta följande riktlinjer för skikttekniken avseende minimumtjocklek på GC initial LiSi Press-konstruktionen samt maximal skiktjocklek.

Fig.2 / Abb.2

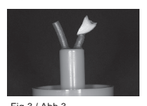
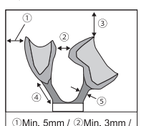


Fig.3 / Abb.3



①Min. 5mm / ②Min. 3mm / ③Min. 10mm / ④5mm-6mm / ⑤3mm-3,5mm

Fig.4 / Abb.4

①Layer thickness / Schichtdicke / Épaisseur de la couche / Spessore dello strato / Grosor de la capa / Laagdikte

②Framework thickness / Gerüstdcke / Épaisseur de l'armature / Spessore della struttura / Grosor del marco / Framedikte

Fig.5 / Abb.5

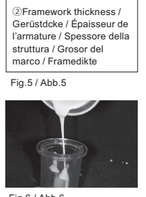


Fig.6 / Abb.6

Fig.7 / Abb.7

Minsta GC Initial LiSi Press-konstruktion och maximal skiktjocklek (fig.5)

Total tjocklek av restaurationen	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minsta konstruktionstjocklek	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximal skiktjocklek	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mått i mm

INBÄDDNING

GC LiSi PressVest
1. Inbäddningen utförs med GC LiSi PressVest, en speciellt utvecklad fosfatbunden inbäddning, vilket erbjuder lätt avlägsnande av reaktionsskiktet. Användning av vätmedlet ska sprayas över vaxobjektet före inbäddning för att minimera reaktionslagret. (Mer information finns i specialanvisningarna.) (fig.6)
2. Placera cylindern på ringbasen. Fyll cylindern försiktigt med inbäddningsmassa upp till strax nedanför muffelkanten. (fig.7)
3. Placera basgjutformen genom att försiktigt vrida på den (det bör trängas ut lite massa genom mynningen). (fig.8)

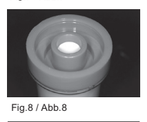


Fig.8 / Abb.8

FÖRUPPVÄRMNING
1. Efter stelning, ta bort basgjutformen och ringbasformen. Tryck försiktigt ut ringmåttet ur cylindern.
2. Använd en gipskniv för att slipa bottenytan (kontrollera 90°-vinkeln och att positionen är stabil). (fig.9)
3. Placera muffeln med kanalen vänd nedåt i den, till 850°C, föruppvärmda ugnen. (fig.10)
Notera:
Följ tillverkarens instruktioner för inbäddningsmaterialet, i synnerhet vad gäller tiden i 850°C .

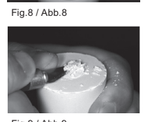


Fig.9 / Abb.9

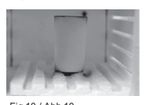


Fig.10 / Abb.10

PRESSNING
1. Ta ut muffeln från föruppvärmningsugnen direkt efter föruppvärmningen.
2. För in den kalla GC Initial LiSi Press-pucken inuti muffeln med den rundade, otryckta sidan vänd nedåt. (fig.11)
3. Placera en kolv inuti muffeln. (fig.12) Placera den färdiga muffeln i mitten av pressugnen. (fig.13)
4. Starta valt pressningsprogram.

Fig.11 / Abb.11

PRESSNINGSPROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Upphettningshastighet	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Slutlig temperatur	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressduration	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressnivå	5	5	5	5

Fig.12 / Abb.12

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Starttemperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Upphettningshastighet	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Slutlig temperatur	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressduration	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressnivå	5	5	5	5

Fig.13 / Abb.13

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Ringstorlek	100 g	200 g	100 g	200 g
Standby-temperatur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperaturökning	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Driftstemperatur	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Hålltid	25 min	25 min	25 min	25 min
Stopphastighet	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Notera:
Vi rekommenderar att använda envägs presskolvar. Endast en puck per muffel ska användas vid pressning. Följ tillverkarens instruktioner för pressugnen. Undvik snabb nedkylning efter presscykeln.

Fig.14 / Abb.14

URBÄDDNING
1. Efter nedkylning, markera kolvens längd på muffeln. (fig.14)
2. Skär längs markeringen med en avsedd separeringsdisk. (fig.15)
3. Bryt försiktigt in mellan de 2 enheterna. (fig.16)
4. Rå-urbäddning görs med glaspolerpärlor i 4 bars tryck.
5. Fin-urbäddning görs med glaspolerpärlor i 2 bars tryck. (fig.17)
6. Klipp av och färdigställ gjutkanalerna med lämplig separeringsdisk.
Notera:
Använd inte aluminiumoxid vid urbäddning. GC LiSi PressVest-inbäddning garanterar minskat reaktionsskikt, som därmed kan bli fullständigt borttaget genom polering med glaspärlor. Du behöver INTE lägga pressade objekt i hydrofluorsyra. Undvik överhettning under tiden gjutledarna skärs av.

Fig.15 / Abb.15

POLERING OCH FÄRDIGSTÄLLANDE
Avsluta och polera glaskeramiken, genom att använda avsedda poleringsinstrument i lägt rpm med lätt tryck. Undvik överhettning av glaskeramiken. (fig.18)

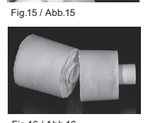


Fig.16 / Abb.16

GLAZE, FÄRGNING OCH SKIKTNING
För bästa resultat, använd vår avsedda GC Initial Lustre Pastes NF och GC Initial LiSi fasadkeramik för glazing, färgning och skiktning. (fig.19)
Notera:
- Följ tillverkarens bruksanvisning avseende material för glazing, färgning, och skiktning.
- Värm eller kyl inte restaurationerna snabbt vid bränning. Snabb ändring i temperatur kan skada materialet. Vid bränning ska lämplig brännbricka (honeycomb tray) och stödstift (i kombination med GC Initial Firing Foam) användas.

Fig.17 / Abb.17

CEMENTERING
1. Prepareringens etsningsprotokoll
   1) Tillsatt hydrofluorsyragel (5-9%) till de inre ytorna av restaurationen under 20 sekunder.
   2) Tvätta med vattenspray eller en ultraljudstvätt och låt torka.
   3) Lufta de etsade ytorna med en silane-kopplad agent såsom CEREMIC PRIMER II eller G-Multi PRIMER och låt det torka.
2. Cementera
   Cement med ett adhesivt resincement såsom G-CEM LinkForce eller själv-adhesivt resincement såsom G-CEM LinkAce.
   Notera:
   - Före användning av CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce or G-CEM LinkAce, hänvisas till respektive bruksanvisning.
   - Om prepareringen är icke-retentiv, så är ett adhesivt resincement (såsom G-CEM LinkForce) att föredra.
   - Hydrofluorsyra är endast avsett för extraoralt bruk och får inte appliceras i munhålan.
   - Fosforsyra (35-37%) kan också användas som ytdesinfektion, tvätta företrädelsevis med en miniborste i 10-15 sekunder.

Fig.18 / Abb.18

SHADE
HT: (High Translucency) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucency) MT-B00, MT-B0+, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LT: (Low Translucency) LT-B00, LT-B0+, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-A3.5, LT-A4, LT-B1, LT-B2, LT-B3, LT-B4, LT-C1, LT-C2, LT-C3, LT-C4, LT-D2, LT-D3, LT-D4
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity) MO-0, MO-1, MO-2

Transluscency Level	Bleach	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E0	HT-B0	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59						E60		HT-E59
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D4
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4	LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D4
LT-IQ		LT-A					LT-B					LT-C				LT-D	
MO	MO-0	MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			MO-1			MO-2		

FÖRPACKNING
Puck 3 g x 5 enheter

FÖRVARING
Förvara i rumstemperatur (4-25°C) och undvik direkt solljus och hög luftfuktighet för optimal kapacitet.

VARNINGAR OCH FÖRSIKTIGHET
1. Om praktiserande tandvårdspersonal har kända allergier mot någon av komponenterna bör inte produkterna användas.
2. I sällsynta fall kan produkten orsaka överkänslighetsreaktioner hos vissa personer. Avbryt användningen av produkten och kontakta läkare om någon av dessa reaktioner skulle uppstå.
3. GC Initial LiSi Press är endast till för engångsbruk.
4. Använd dammutsug och munskydd för att undvika inandning av damm vid slipning av restaurationen.
5. Restaurationer ska inte poleras med aluminiumoxid över 1,5 bar. Polerad yta ska inte exponeras intraoralt.
6. Följ riktlinjer och minimimått för prepareringen.
7. Endast för rekommenderade indikationer.
8. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning.

Vissa produkter som hänvisas till i nuvarande Bruksanvisning kan anses som farliga i enlighet med GHS. Därmed, håll er alltid uppdaterade med våra aktuella Säkerhetsdatablad. Dessa finner ni på;
http://www.gceurope.com
Dessa kan också erhållas från din leverantör.

RENGÖRING OCH DESINFEKTION
APPLICERINGSSYSTEM FÖR FLERGÅNGSBRUK: för att undvika korskontaminering mellan patienter så bodrar dessa enheter desinfektion på mellannivå. Efter användning, inspektera omedelbart enheten samt kvalitetsförsämring av etiketten. Ifall skador kan ses, byt ut enheten.

SÄNK INTE NER I DESINFEKTIONSVÄTSKA. Rengör enheten noggrant och torka den ordentligt torr. Tillse att ingen ackumulerad smuts finns kvar. Desinficera med en produkt som är klassad och registrerad i enlighet med regionala/nationella riktlinjer gällande infektionskontroll på mellannivå.

För sammenfattningen av Säkerhet och Klinisk prestation (SSCP) var vänlig se EUDAMED databas(https://ec.eu/tools/eudamed) eller kontakta oss Regulatory.gce@gc.dental

Rapportering av oönskade effekter:
Om du upptäcker någon form av oönskade effekter, reaktioner eller liknande händelser som upplevs efter användning av denna produkt, inklusive de som inte är upptagna i denna bruksanvisning, rapportera dem direkt genom det relevanta vaksamhetssystemet genom att välja landets behöriga myndighet, finns tillgängligt via denna länk:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
såväl som vårt interna vaksamhetssystem:
vigilance@gc.dental
På detta sätt bidrar du till att förbättra säkerheten för denna produkt.

Senaste revidering: 10/2023

Antes de utilizar, leia cuidadosamente as instruções de utilização. PT

GC Initial™ LiSi Press

CERÂMICA VÍTREA DE DISSILICATO DE LÍTIO

Para utilização apenas por um profissional dentário nas indicações de utilização.

INDICAÇÕES DE UTILIZAÇÃO
- Facetas oclusais
- Facetas finas
- Facetas
- Inlays
- Onlays
- Coroas na região anterior e posterior
- Pontes de 3 unidades na região anterior
- Pontes de 3 unidades na região pré-molar até ao segundo pré-molar
- como unidade terminal
- Coroa ou coroa ferulizada em cima de um pilar de implante
- Pontes de 3 unidades até ao segundo pré-molar, colocadas em cima de um pilar de implante

Trans.	Técnica de processamento			Indicações						
	Técnica de cobrageta	Recorte	Estratifi cação total	Faceta	Inlay	Onlay	CORONA OCLUSAL	Coroa anterior e posterior	Ponte de 3 unidades
HT	✓			✓	✓	✓			
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRAINDICAÇÕES
Não é indicado para pacientes com:
- Dentição residual gravemente reduzida
- Dimensão vertical oclusal gravemente reduzida
- Parafunções (p. ex., que sofra de bruxismo)

COMPOSIÇÃO
Dióxido de silício, óxido de lítio, outros óxidos, corante

PREPARAÇÃO DO DESIGN
Ao desenhar restaurações, devem ser mantidas as seguintes diretrizes de preparação e dimensões mínimas:

Diretrizes de preparação para restaurações integralmente em cerâmica
- Preparar margens com chanfradura profunda ou ombro arredondado. (fig.1)
- Evitar margens em contacto oclusal direto com o dente oposto.
- Os contactos antagonistas devem ser tidos em consideração.

Faceta oclusal
- Reduzir o formato anatómico e respeitar a espessura mínima estipulada.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área oclusal, em aproximadamente 1,0 mm.

Faceta fina
- Se possível, a preparação deve ser localizada no esmalte.
- Redução de 0,3 mm na área cervical e/ou labial, e de 0,4 mm no rebordo incisal.

Faceta
- Se possível, a preparação deve ser localizada no esmalte.
- Redução de 0,6 mm na área cervical e/ou labial, e de 0,7 mm no rebordo incisal.

Inlays
- Deve ser respeitada uma profundidade de preparação de, pelo menos, 1,0 mm e uma largura de istmo de, pelo menos, 1,0 mm na área da fissura.
- Não prepare rebaixamentos.
- Certifique-se de que as paredes da cavidade formam um ângulo de 6° com o eixo longo do dente.
- Todos os rebordos e ângulos interiores devem ficar redondos.

Onlay
- Deve ser respeitada uma profundidade de preparação de, pelo menos, 1,0 mm e uma largura de istmo de, pelo menos, 1,0 mm na área da fissura.
- Não prepare rebaixamentos.
- Certifique-se de que as paredes da cavidade formam um ângulo de 6° com o eixo longo do dente.
- Todos os rebordos e ângulos interiores devem ficar redondos.
- Proporcione pelo menos 1,0 mm de redução nas áreas das cúspides.

Coroas na região anterior
- A largura do ombro/chanfradura deve ser de, pelo menos, 1,0 mm.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área incisal, em aproximadamente 1,5 mm.
- Reduzir a área vestibular e/ou oral em aproximadamente 1,2 mm.

Coroas na região posterior
- Reduzir o formato anatómico e respeitar a espessura mínima estipulada.
- A largura do ombro/chanfradura deve ser de, pelo menos, 1,0 mm.
- Reduzir o terço incisal da coroa, na área oclusal, em aproximadamente 1,5 mm.

Ponte de 3 unidades
- A largura de pôntico máxima aceitável é diferente na região anterior e posterior. A largura do pôntico é determinada com base no dente não preparado.
- Na região anterior (até ao canino), a largura do pôntico não deve exceder 11 mm.
- Na região pré-molar (até ao segundo pré-molar), a largura do pôntico não deve exceder 9 mm.

ENCERAMENTO
Utilize o sistema de anel elástico para 3 g do lingote cerâmico GC Initial LiSi Press. Fabrique o modelo de trabalho e aplique um espaçador de molde. (fig.2)
A restauração é encerada e os moldes são fixados com uma cera à forma de base circular.
Nota:
- Fixe sempre os jitos (sprues) na direção do fluxo do material cerâmico e na parte mais espessa do molde de cera, de modo a obter-se um fluxo constante da cerâmica viscosa durante a prensagem.
- Se apenas um objeto for revestido e prensado num forno, deve ser colocado um segundo jito curto (cego). (fig.3)
- Certifique-se de que mantém o espaço assinalado na figura para o molde de cera assegurar a estabilidade durante o procedimento de prensagem. (fig.4)
- Neste sistema, o peso definitivo da cera varia entre 0,4 g (mín.) – 0,8 g (máx.).
- Na técnica de estratificação, tem de ser respeitada a seguinte diretriz relativamente à espessura mínima da estrutura e à espessura máxima das camadas do GC Initial LiSi Press.

Espessura mínima da estrutura e espessura máxima das camadas do GC Initial LiSi Press (fig.5)

Espessura geral da restauração	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Espessura mínima da estrutura	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Espessura máxima das camadas	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensões em mm

REVESTIMENTO

GC LiSi PressVest
1. O revestimento é realizado com o GC LiSi PressVest, um revestimento reforçado com fosfato especialmente concebido para o efeito, que permite a remoção fácil da camada de reação (para mais detalhes, consulte as instruções de utilização especiais). (fig.6)
2. Coloque o cilindro na base circular. Com cuidado, encha o cilindro com material de revestimento até imediatamente abaixo do rebordo. (fig.7)
3. Coloque a forma de base do molde rodando devagar (o revestimento deve extrudar um pouco através da abertura. (fig.8)

PRÉ-AQUECIMENTO
1. Após a solidificação, remova a forma de base do molde e a forma de base circular. Com cuidado, empurre o anel de revestimento para fora do cilindro.
2. Alise a parte inferior utilizando uma faca para gesso (verifique o ângulo de 90° e a posição estável). (fig.9)
3. Coloque o anel de revestimento com o funil virado para baixo, no forno pré-aquecido para 850 °C. (fig.10)
Nota:
Para o material de revestimento, siga as instruções de utilização dos fabricantes, especialmente em relação ao tempo de espera a 850 °C.

PRENSAGEM
1. Retire o anel de revestimento do forno de pré-aquecimento imediatamente após a conclusão da etapa de pré-aquecimento.
2. Introduza o lingote GC Initial LiSi Press frio no anel de revestimento, com o lado redondo, não impresso virado para baixo. (fig.11)
3. Coloque um pistão no anel de revestimento. (fig.12)
Coloque o anel de revestimento concluído no centro do forno de prensagem de cerâmica. (fig.13)
4. Inicie o programa de prensagem selecionado.

PROGRAMA DE PRENSAGEM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Taxa de aquecimento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Tempo de retenção	25 min	25 min	25 min	25 min
Duração da prensagem	5 min	5 min	5 min	5 min
Nível de prensagem	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inicial	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Taxa de aquecimento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Tempo de retenção	25 min	25 min	25 min	25 min
Duração da prensagem	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Nível de prensagem	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Tamanho do anel	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura em stand-by	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Aumento da temperatura	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura de manutenção	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Tempo de retenção	25min	25min	25min	25min
Velocidade de paragem	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Nota:
Recomendamos a utilização de pistões de prensagem de uma via. Só pode ser utilizado um lingote por anel de revestimento para a prensagem. Siga as instruções de utilização dos fabricantes do forno de prensagem de cerâmica. Evite o arrefecimento após o fim do ciclo de prensagem.

DECAPAGEM
1. Após o arrefecimento, marque o comprimento do pistão no anel de revestimento. (fig.14)
2. Corte ao longo da marcação utilizando um disco de corte adequado. (fig.15)
3. Separe com cuidado as 2 secções. (fig.16)
4. A decapagem grosseira é realizada com jato de esferas de vidro a uma pressão de 4 bar.
5. A decapagem fina é realizada com jato de esferas de vidro a uma pressão de 2 bar. (fig.17)
6. Com cuidado, corte e finalize os jitos utilizando um disco de corte adequado.
Nota:
Não utilize óxido de alumínio para a decapagem. A utilização de revestimento GC LiSi PressVest garante a redução da camada de reação e este pode ser completamente removido em conformidade utilizando jato de esferas de vidro. NÃO precisa de colocar objetos prensados em ácido hidrofluórico. Evite o sobreaquecimento durante o corte dos jitos.

ACABAMENTO E POLIMENTO
Proceda ao acabamento e polimento da vitrocerâmica utilizando um instrumento de retificação/polimento adequado com uma rpm baixa e exercendo uma pressão ligeira. Deve ser evitado o sobreaquecimento da vitrocerâmica. (fig.18)

BRILHO, COLORAÇÃO E ESTRATIFICAÇÃO
Para o brilho, coloração e estratificação, utilize as nossas Pastas de Lustro NF GC Initial especificas e a cerâmica de revestimento GC Initial LiSi para obter melhores resultados. (fig.19)
Nota:
- Siga as instruções de utilização dos fabricantes relativamente aos materais de brilho, coloração e estratificação.
- Quando proceder à queima, não aqueça ou arrefeça rapidamente as restaurações. A mudança rápida da temperatura pode partir o material. Quando proceder à queima, deve ser utilizado um tabuleiro de forno (tabuleiro tipo colmeia) e um pino de suporte (em combinação com a Espuma de Queima GC Initial).

CIMENTAÇÃO
1. Protocolo de tratamento com ácido
   1) Aplique gel de ácido hidrofluórico (5-9%) durante 20 segundos nas superfícies interiores da restauração.
   2) Lave com spray de água ou com um equipamento de limpeza por ultrassons e seque.
   3) Trate as superfícies tratadas com ácido com um agente de acoplamento à base de silano, como o CERAMIC PRIMER II ou o G-Multi PRIMER e deixe secar.
2. Cimentação
   Proceda à cimentação com um cimento de resina adesiva como o G-CEM LinkForce ou cimento de resina autoadesiva como o G-CEM LinkAce.
   Nota:
   - Antes de utilizar o CERAMIC PRIMER II, o G-Multi PRIMER, o G-CEM LinkForce ou o G-CEM LinkAce, consulte as respetivas instruções de utilização.
   - Caso a preparação seja não-retentora, é preferível um cimento de resina adesiva (como o G-CEM LinkForce).
   - O ácido hidrofluórico é apenas para utilização extraoral e não deve ser aplicado na cavidade oral.
   - Também se pode utilizar ácido fosfórico (35-37%) para a limpeza da superfície, escovando preferencialmente com uma microescova durante 10-15 segundos.

TONALIDADE
HT: (High Translucency - translucência elevada) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Medium Translucency - translucência média) MT-B00, MT-B0+, MT-B0, MT-A1, MT-A2, MT-A3, MT-A3.5, MT-A4, MT-B1, MT-B2, MT-B3, MT-B4, MT-C1, MT-C2, MT-C3, MT-C4, MT-D2, MT-D3, MT-D4
LT: (Low Translucency - translucência baixa) LT-B00, LT-B0+, LT-B0, LT-A1, LT-A2, LT-A3, LT-A3.5, LT-A4, LT-B1, LT-B2, LT-B3, LT-B4, LT-C1, LT-C2, LT-C3, LT-C4, LT-D2, LT-D3, LT-D4
LT-IQ: (LT One Body Concept) LT-A, LT-B, LT-C, LT-D
MO: (Medium Opacity - opacidade média) MO-0, MO-1, MO-2

Nível de transluzidez	Branqueamento (bleach)	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-E0	HT-B0	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59						E60		HT-E59
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3	MT-C4	MT-D2	MT-D4
LT	LT-B00	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4	LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3	LT-C4	LT-D2	LT-D4
LT-IQ		LT-A					LT-B					LT-C				LT-D	
MO	MO-0	MO-1		MO-2			MO-1		MO-2			MO-1			MO-2		

EMBALAGEM
Lingote de 3 g x 5 peças

CONSERVAÇÃO
Para um desempenho ideal, recomenda-se a conservação à temperatura ambiente (4-25 °C / 39,2-77,0 °F) afastado da luz solar direta e de níveis de humidade elevados.

ATENÇÃO:
1. Um dentista com antecedentes de reações de sensibilidade a este produto, como erupção cutânea ou dermatite, não deve utilizar o produto.
2. Em casos raros, o produto pode provocar reações de sensibilidade em algumas pessoas. Caso estas reações ocorram, deixe de utilizar o produto e consulte um médico.
3. O GC Initial LiSi Press destina-se a utilização única.
4. Quando polir as restaurações, utilize um colector de poeiras e use uma máscara anti-poeiras para evitar a inalação de poeiras.
5. As restaurações não devem ser tratadas com jato de óxido de alumínio acima de 1,5 bar. A superfície tratada não deve ser exposta intraoralmente.
6. Siga as diretrizes de preparação e as dimensões mínimas.
7. Apenas para as indicações recomendadas.
8. Equipamentos de proteção individual (EPI) tais como luvas, máscaras e óculos de segurança devem ser sempre utilizados.

Alguns produtos referenciados nas presentes instruções de utilização podem ser classificados como perigosos de acordo com a GHS. Sempre familiarize-se com as fichas de informação de segurança disponíveis em:
http://www.gceurope.com
Estas também podem ser obtidas através do seu distribuidor.

LIMPEZA E DESINFEÇÃO
SISTEMAS DE ENTREGA DE MULTIUSOS: para evitar a contaminação cruzada entre pacientes, este dispositivo requer desinfeção de nível médio. Imediatamente