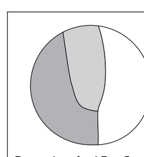

Deep chamfer / Дълбок жлеб / Hluboké zkosení / Zakošena stepenica / Vastag lekerekített váll / Stopień typu chamfer / Șanț adânc / Глубокая фаска

Rounded shoulder / Кръгло рамо / Zaoblený schůdek / Zaobljena stepenica / Lekerekített váll / Stopień typu shoulder / Prag rotund / Скругленное плечо

Fig.1 / Фиг. 1 / Obr. 1 / Sl. 1 / 1. ábra / Ryc. 1 / Рис. 1

Fig.2 / Фиг. 2 / Obr. 2 / Sl. 2 / 2. ábra / Ryc. 2 / Рис. 2

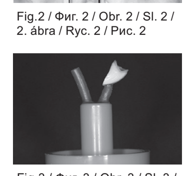


Fig.3 / Фиг. 3 / Obr. 3 / Sl. 3 / 3. ábra / Ryc. 3 / Рис. 3

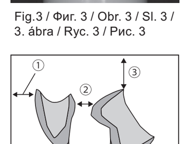

①Min. 5mm / Ελάχ. 5mm / Väh. 5 mm
②Min. 3mm / Ελάχ. 3mm / Väh. 3 mm
③Min. 10mm / Ελάχ. 10mm / Väh. 10 mm
④5mm-6mm /
⑤3mm-3.5mm

Fig.4 / Εικ.4 / Kuva 4

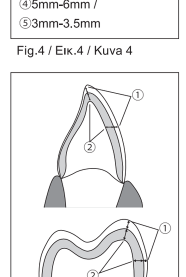

①Layer thickness / Дебелина на слоя / Tloušťka vrstvy / Debljina sloja / Rétegvastagság / Grubość warstwy / Grosimea stratului / Толщина слоя
②Framework thickness / Дебелина на рамката / Tloušťka konstrukce / Debljina skeleta / A váz vastagsága / Grubość podbudowy / Grosimea cadrului / Толщина каркаса

Fig.5 / Фиг. 5 / Obr. 5 / Sl. 5 / 5. ábra / Ryc. 5 / Рис. 5

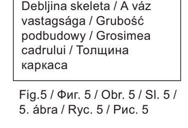


Fig.6 / Фиг. 6 / Obr. 6 / Sl. 6 / 6. ábra / Ryc. 6 / Рис. 6

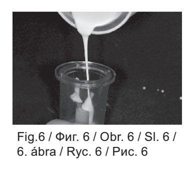


Fig.7 / Фиг. 7 / Obr. 7 / Sl. 7 / 7. ábra / Ryc. 7 / Рис. 7

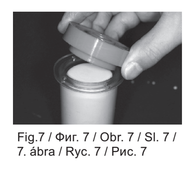


Fig.8 / Фиг. 8 / Obr. 8 / Sl. 8 / 8. ábra / Ryc. 8 / Рис. 8

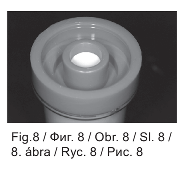


Fig.9 / Фиг. 9 / Obr. 9 / Sl. 9 / 9. ábra / Ryc. 9 / Рис. 9

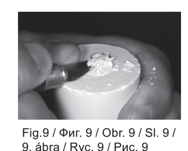


Fig.10 / Фиг. 10 / Obr. 10 / Sl. 10 / 10. ábra / Ryc. 10 / Рис. 10

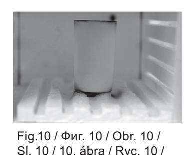


Fig.11 / Фиг. 11 / Obr. 11 / Sl. 11 / 11. ábra / Ryc. 11 / Рис. 11

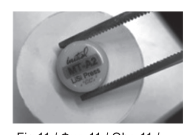


Fig.12 / Фиг. 12 / Obr. 12 / Sl. 12 / 12. ábra / Ryc. 12 / Рис. 12

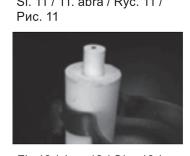


Fig.13 / Фиг. 13 / Obr. 13 / Sl. 13 / 13. ábra / Ryc. 13 / Рис. 13

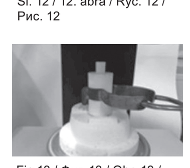


Fig.14 / Фиг. 14 / Obr. 14 / Sl. 14 / 14. ábra / Ryc. 14 / Рис. 14

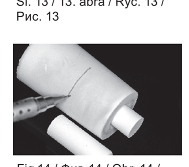


Fig.15 / Фиг. 15 / Obr. 15 / Sl. 15 / 15. ábra / Ryc. 15 / Рис. 15

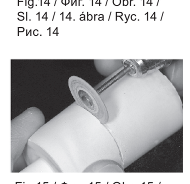


Fig.16 / Фиг. 16 / Obr. 16 / Sl. 16 / 16. ábra / Ryc. 16 / Рис. 16

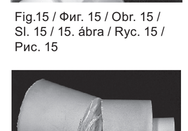


Fig.17 / Фиг. 17 / Obr. 17 / Sl. 17 / 17. ábra / Ryc. 17 / Рис. 17

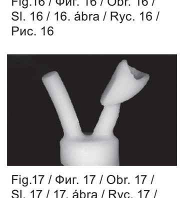


Fig.18 / Фиг. 18 / Obr. 18 / Sl. 18 / 18. ábra / Ryc. 18 / Рис. 18

Fig.19 / Фиг. 19 / Obr. 19 / Sl. 19 / 19. ábra / Ryc. 19 / Рис. 19

'GC' CE 2797

MANUFACTURED by
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

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

PRINTED IN BELGIUM

22 PAP

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

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.1.0 mm.

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

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

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 axisof 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 axisof the tooth.
- All internal edges and angles should be rounded.
- Provide at least 1.0 mm of reduction in the cusp areas.

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

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

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 11 mm.
- In the premolar region (up to the second premolar), the pontic width should not exceed 9 mm.

WAXING UP
Please use elastic ring system for 3 g 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 patternto assure stability during the pressing procedure. (fig. 4)
- In this system, definitive wax weight is 0.4 g (min.) – 0.8 g (max.).
- In the layering technique, the following guideline regarding minimum GC Initial LiSi Press framework thickness and maximum layer thickness have to be observed.

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

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 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)
Place the completed investment ring in the center of the ceramic press furnace. (fig.13)
4. 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 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 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.

FINISHNG 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

Translucency Level	Bleach		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

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:
https://www.gc.dental/europe
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.

Last revised : 11/2024

Преди употреба, внимателно прочетете инструкциите за употреба. BG

GC Initial™ LiSi Press

СТЪКЛЕНА КЕРАМИКА ЗА ЛИТИЕВ ДИСИЛИКАТ

Да се използва само от дентални лекари, спазвайки инструкциите за употреба.

ИНДИКАЦИИ ЗА УПОТРЕБА
- Оклузални фасети
- Тънки фасети
- Фасети
- Инлеи
- Онлеи
- Коронки в антериорния и постериорния регион
- Мостове от 3 части в антериорния регион
- Мостове от 3 части в премоларния регион до втория премолар като постоянна конструкция
- Корона или шинирана корона върху имплантна надстройка
- Мостове от 3 части до втория премолар, поставени върху имплантни надстройки

Прозрачност	Метод на обработка			Показания					
	Чрез оцветяване	Чрез изрязване	Чрез наслояване	Корона	Инлей	Онлей	Оклузална фасета	Антериорна Постериорна корона	Мост от 3 члена
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Неподходяща за пациенти със:
- Силно редуцирана зъбна редица
- Силно редуциран оклузален вертикален размер
- Парафункции (напр. пациенти с бруксизъм)

СЪСТАВ
Силициев диоксид, литиев оксид, други оксиди, оцветител

ДИЗАЙН НА ПРЕПАРАЦИЯТА
При планиране на възстановяванията трябва да се придържате към следните инструкции за подготовка и минимални размери:

Инструкции за подготовка за всички видове керамични възстановявания
- Подгответе границите с дълбок жлеб или кръгло рамо. (фиг. 1)
- Избягвайте граници в директен оклузален контакт със срещуположния зъб.
- Трябва да се обмислят антагонистичните контакти.

Оклузална фасета
- Редуцирайте анатомичната форма и спазвайте предвидената минимална дебелина.
- Редуцирайте инцизалната една трета на короната – в оклузалната област с прибл. 1,0 mm.

Тънка фасета
- Ако е възможно, препарацията трябва да се помества в емайла.
- Редукция на цервикалната и/или лабиалната област с 0,3 mm и на инцизалния ръб с 0,4 mm.

Фасета
- Ако е възможно, препарацията трябва да се помества в емайла.
- Редукция на цервикалната и/или лабиалната област с 0,6 mm и на инцизалния ръб с 0,7 mm.

Инлеи
- В областта на фисурата трябва да се спазва дълбочина на препарацията най-малко 1,0 mm и ширина на истмуса най-малко 1,0 mm.
- Не оставяйте подмоли.
- Уверете се, че стените на кавитета образуват ъгъл от 6° с дългата ос на зъба.
- Трябва да се закръглят всички вътрешни ръбове и ъгли.

Онлеи
- В областта на фисурата трябва да се спазва дълбочина на препарацията най-малко 1,0 mm и ширина на истмуса най-малко 1,0 mm.
- Не оставяйте подмоли.
- Уверете се, че стените на кавитета образуват ъгъл от 6° с дългата ос на зъба.
- Трябва да се закръглят всички вътрешни ръбове и ъгли.
- Осигурете най-малко 1,0 mm редукция в областта на туберкулите.

Корони във фронталната област
- Ширината на рамото/прага трябва да бъде най-малко 1,0 mm.
- Редуцирайте инцизалната една трета на короната – в инцизалната област – с прибл. 1,5 mm.
- Редуцирайте вестибуларната и/или оралната област с прибл. 1,2 mm.

Корони в дистална област
- Редуцирайте анатомичната форма и спазвайте предвидената минимална дебелина.
- Ширината на рамото/прага трябва да бъде най-малко 1,0 mm.
- Редуцирайте инцизалната една трета на короната – в оклузалната област с прибл. 1,5 mm.

Мостове от 3 члена
- Максималната приемлива ширина на моста е различна за антериорния и постериорния регион. Ширината на моста се определя върху необработения зъб.
- В антериорния регион (до кучешкия зъб) ширината на моста не трябва да превишава 11 mm.
- В премоларния регион (до втория премолар) ширината на моста не трябва да превишава 9 mm.

ВОСЪЧНО МОДЕЛИРАНЕ
Моля, използвайте еластична пръстенова система за 3 gr GC Initial LiSi Press керамична отливка. Изгответе работния модел и приложете разделител на матрицата. (фиг. 2)
Възстановяването се моделира от восък и се отлива матрица от восък върху шаблона с пръстенова база.
Забележка:
- Винаги прикрепвайте матриците по посоката на потока на керамичния материал и до най-дебелата част на восъчния модел, така че да се постигне гладко изтичане на вискозната керамика по време на пресоването.
- Ако в пещта се облицова и пресова само един обект, тогава трябва да се постави втора къса (сляпа) матрица. (фиг. 3)
- Уверете се, че спазвате разстоянието, отбелязано на фигурата за восъчния модел, за да гарантирате стабилността по време на процедурата на пресоването. (фиг. 4)
- В тази система крайното тегло на восъка е 0,4 g (мин.) – 0.8 г (макс.).
- При метода на наслояването трябва да се спазва следната инструкция за минималната дебелина на рамката на GC Initial LiSi Press и максималната дебелина на слоя.

Минимална дебелина на рамката на GC Initial LiSi Press и максимална дебелина на слоя (фиг. 5)

Обща дебелина на възстановяването	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Минимална дебелина на рамката	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Максимална дебелина на слоя	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Размери в мм

ОПАКОВАНЕ
GC LiSi PressVest
1. Опаковането се извършва с GC LiSi PressVest, която е специално разработена фосфатна опаковъчна маса, която осигурява лесно сваляне на реакционния слой. (За подробности, моля, прочетете специалните инструкции за употреба.) (фиг. 6)
2. Поставете цилиндъра върху основата на пръстена. Внимателно напълнете цилиндъра с материала за опаковане точно до под ръба. (фиг. 7)
3. Поставете отгоре шаблона с базата на калъпа, като завъртите леко (опаковъчната маса трябва да се показва малко през отвора) (фиг. 8)

ПРЕДВАРИТЕЛНО НАГРЯВАНЕ
1. След като втвърди свалете основата на калъпа за отливката и основата на пръстена. Внимателно избутайте опаковъчната маса извън цилиндъра.
2. Загладете долната страна с гипсов нож (проверете за ъгъл от 90° и устойчива позиция). (фиг. 9)
3. Поставете опаковъчния пръстен с фунията надолу в пещта, която е предварително загрята до 850°C. (фиг. 10)
Забележка:
За материала за опаковане моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителя, особено относно времето за задържане при 850°C.

ПРЕСОВАНЕ
1. Извадете опаковъчния пръстен от предварително нагрятата пещ веднага след завършването на стъпката по предварително нагряване.
2. Вкарайте студената GC Initial LiSi Press отливка в опаковъчния пръстен с кръглата, нещампована страна надолу. (фиг. 11)
3. Поставете буталото в опаковъчния пръстен. (фиг. 12) Поставете комплектования опакован пръстен в центъра на керамичната прес-пещ. (фиг. 13)
4. Стартирайте избраната програма за пресоване.

ПРОГРАМА ЗА ПРЕСОВАНЕ
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)	
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г	200 г
Стартова температура	700°C	700°C	700°C	700°C
Скорост на загряване	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Крайна температура	893°C	913°C	907°C	923°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Продължителност на пресоването	5 мин	5 мин	5 мин	5 мин
Ниво на пресоването	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)	
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г	200 г
Стартова температура	700°C	700°C	700°C	700°C
Скорост на загряване	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Крайна температура	898°C	915°C	905°C	920°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Продължителност на пресоването	Auto2 5 мин	Auto2 5 мин	Auto2 5 мин	Auto2 5 мин
Ниво на пресоването	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	Висока прозрачност (HT)/ Средна прозрачност (MT)/ Ниска прозрачност (LT)		Среден опацитет (MO)	
Размер на пръстена	100 г	200 г	100 г	200 г
Температура на готовност за работа	700°C	700°C	700°C	700°C
Увеличение на температурата	60°C/мин	60°C/мин	60°C/мин	60°C/мин
Температура на задържането	898°C	910°C	903°C	913°C
Време за задържане	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Скорост на стопиране	300µm/мин	300µm/мин	300µm/мин	300µm/мин

Забележка:
Ние препоръчваме използването на еднопосочно прес-бутало. За пресоването може да се използва само една отливка за едно опаковане. Моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителя на керамичната прес-пещ. Избягвайте бързото охлаждане след края на цикъла на пресоване.

РАЗОПАКОВАНЕ
1. След охлаждането маркирайте дължината на буталото върху опаковъчния пръстен. (фиг. 14)
2. Отрежете по линията на маркировката с подходящ режещ диск. (фиг. 15)
3. Внимателно разделете на 2 части. (фиг. 16)
4. Грубото почистване се извършва чрез бластиране със стъклени перли при налягане 4 бара.
5. Финото почистване се извършва чрез бластиране със стъклени перли при налягане 2 бара. (фиг. 17)
6. Внимателно отрежете и шлифовайте матриците с подходящ режещ диск.
Забележка:
Не използвайте алуминиев оксид за почистването. Използването на GC LiSi PressVest опаковъчна маса гарантира редукцията на реакционния слой и може съответно да се свали напълно чрез бластиране със стъклени перли. НЕ ТРЯБВА да поставяте пресовани обекти в флуороводородна киселина. Избягвайте прегряване по време на рязането на матриците.

ШЛИФОВАНЕ И ПОЛИРАНЕ
Шлифовайте и полирайте стъклокерамиката чрез подходящ инструмент за шлифоване при ниски обороти в минута с лек натиск. Трябва да се избягва прегряване на стъклокерамиката. (фиг. 18)

ГЛАЗУРА, ОЦВЕТЯВАНЕ И НАСЛОЯВАНЕ
При поставянето на глазура, оцветяване и наслояване, моля, използвайте нашата специализирана GC Initial Lustre Pastes NF и GC Initial LiSi керамика за фасети за най-добри резултати. (фиг. 19)
Забележка:
- Моля, изпълнявайте инструкциите за употреба на производителите на материалите за поставяне на глазура, оцветяване и наслояване.
- Когато изпичате, не загрявайте или охлаждайте възстановяванията бързо. Бързата смяна на температурата може да доведе до счупване на материала. Когато изпичате, трябва да използвате подходяща поставка за пещта (шестоъгълна поставка) и поддържащ щифт (в съчетание с GC Initial пяна за изпичане).

ЦИМЕНТИРАНЕ
1. Протокол за за ецване на препарацията
1) Приложете гел флуороводородна киселина (5-9%) за 20 секунди върху вътрешните повърхности на възстановяването.
2) Измийте с воден спрей или ултразвуково почистващо устройство и подсушете.
3) Обработете ецваните повърхности със силан като CERAMIC PRIMER II или G-Multi PRIMER и го оставете да се изсуши.
2. Циментиране
Циментирайте адхезивен композитен цимент като G-CEM LinkForce или самоадхезивния композитен цимент като G-CEM LinkAce.
Забележка:
- Преди да използвате CERAMIC PRIMER II , G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce или G-CEM LinkAce, прочетете съответните инструкции за употреба.
- В случай, че препарацията е неретентивна, се предпочита адхезивен композитен цимент (като G-CEM LinkForce).
- Флуороводородната киселина е само за екстраорална употреба и не трябва да се прилага в оралната кухина.
- Фосфорна киселина (35-37%) също може да се използва за целите на почистването на повърхността, за предпочитане чрез изчеткване с микрочетка за 10-15 секунди.

РАЗЦВЕТКА
HT: (Висока прозрачност) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Средна прозрачност) 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: (Ниска прозрачност) 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: (Среден опацитет) MO-0, MO-1, MO-2

Ниво на прозрачност	Избелени		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

ОПАКОВКА
Блокчета от 3 г x 5 броя

СЪХРАНЕНИЕ
За оптимална представяне се препоръчва съхранение при стайна температура (4-25°C / 39,2-77,0°F) на място, недостъпно за пряка слънчева светлина и без висока влажност.

ВНИМАНИЕ
1. Не се препоръчва употреба на този продукт при практикуващи с доказана чувствителност към него като обриви или дерматити.
2. В редки случаи продуктът може да предизвика чувствителност при някои хора. Ако изпитате такива реакции прекратете употребата на продукта и се обърнете към лекар.
3. GC Initial LiSi Press е само за еднократна употреба.
4. Когато шлифовате възстановяванията, използвайте колектор за прах и носете антипрахова маска, за да избегнете вдишването на прах.
5. Възстановяванията не трябва да се бластират с алуминиев оксид над 1,5 бара. Бластираните повърхности не трябва да се излагат интраорално.
6. Изпълнявайте инструкциите за препарация и минималните размери.
7. Само за препоръчителните показания.
8. Лични предпазни средства (ЛПЕ) като ръкавици, маска и предпазни очила винаги трябва да бъдат носени.

Някои продукти, споменати в настоящите инструкции, могат да бъда определени като опасни съгласно GHS. Винаги се запознавайте с информационните данни за безопасност налични на:
https://www.gc.dental/europe
Те също така могат да бъдат изискани от Вашия доставчик.

ПОЧИСТВАНЕ И ДЕЗИНФЕКЦИЯ
ДОЗИРАЩИ СИСТЕМИ ЗА МНОГОКРАТНА УПОТРЕБА: за да се избегне кръстосано замърсяване между пациентите, устройството изисква средно ниво на дезинфекция.
Веднага след употреба инспектирайте устройството и етикета за влошаване на състоянието. Изхвърлете устройството, ако е увредено.
НЕ ИЗМИВАЙТЕ. Почистете добре устройството, за да се предотврати изсъхване и натрупване на замърсители.
Дезинфекцирайте с продукт за контрол на инфекциите средно ниво, регистриран за здравни цели, в зависимост от регионалните / националните указания.

За Резюме на безопасността и клиничното представяне (SSCP), моля, вижте базата данни EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) или се свържете с нас на Regulatory.gce@gc.dental

Докладване на нежелани ефекти:
Ако узнаете за някакъв вид нежелан ефект, реакция или подобни събития, възникнали от употребата на този продукт, включително тези, които не са изброени в тази инструкция за употреба, моля, докладвайте ги директно чрез съответната система за бдителност, като изберете подходящия орган във вашата страна достъпни чрез следната връзка:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
както и на нашата система за вътрешна бдителност:
vigilance@gc.dental
По този начин ще допринесете за подобряване на безопасността на този продукт.

Последна редакция : 11/2024

Před použitím si pečlivě přečtěte návod k použití. CS

GC Initial™ LiSi Press

LITHIUM-DISILIKÁTOVÁ SKLOKERAMIKA

Určeno výhradně k použití ve stomatologické praxi v doporučených indikacích.

INDIKACE K POUŽITÍ
- Okluzní fazety
- Tenké fazety
- Fazety
- Inleje
- Onleje
- Korunky ve frontálním a distálním úseku
- Tříčlenné můstky ve frontálním úseku
- Tříčlenné můstky v postranním úseku
- Tříčlenné můstky v postranním úseku do druhého premoláru jako vnitřní členy
- Tříčlenné můstky do druhého premoláru uložené v horní části abutmentu implantátu

Trans.	Technika zpracování			Indikace					
	Technika barvení	Cut-back	Plné vrstvení	Fazeta	Inlay	Onlay	Okluzní fazeta	Přední Zadní korunka	Tříčlenný můstek
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACE
Není vhodné pro pacienty s následujícími stavy:
- Velmi redukovaný reziduální chrup
- Velmi redukovaný okluzní vertikální směr
- Parafunkce (např. trpící bruxismem)

SLOŽENÍ
Oxid křemičitý, Oxid lithný, Jiné oxidy, Barvivo

MODELACE KONSTRUKCE
Při modelaci náhrad je nutné dodržovat následující pokyny pro minimální rozměry náhrady:

Instrukce ke zhotovení celokeramické náhrady
- Připravte okraje hlubokým zkosením nebo zaoblenou hranou. (obr. 1)
- Neponechávejte okraje v přímém okluzním kontaktu s protějším zubem.
- Je nutné zvážit kontakty antagonistů.

Okluzální fazeta
- Proveďte redukci anatomického tvaru, dodržujte vyhrazenou minimální tloušťku.
- Proveďte redukci incizální třetiny korunky – v okluzní oblasti o přibl. 1,0 mm.

Tenká fazeta
- Pokud je to možné, preparace by měla probíhat ve sklovině.
- Redukce cervikální a/nebo labiální oblasti o 0,3 mm a incizálního okraje o 0,4 mm.

Fazeta
- Pokud je to možné, preparace by měla probíhat ve sklovině.
- Redukce cervikální a/nebo labiální oblasti o 0,6 mm a incizálního okraje o 0,7 mm.

Inlej
- V oblasti fisury je nutné dodržet hloubku preparace alespoň 1,0 mm a šířku istmu alespoň 1,0 mm.
- Nepreparujte podsekřiviny.
- Ujistěte se, že stěny preparace leží pod úhlem 6° vzhledem k dlouhé ose zubu.
- Všechny vnitřní okraje a úhly by měly být zaoblené.

Onlej
- V oblasti fisury je nutné dodržet hloubku preparace alespoň 1,0 mm a šířku istmu alespoň 1,0 mm.
- Nepreparujte podsekřiviny.
- Ujistěte se, že stěny preparace leží pod úhlem 6° vzhledem k dlouhé ose zubu.
- Všechny vnitřní okraje a úhly by měly být zaoblené.
- Zajistěte alespoň 1,0mm redukci v oblasti hrbolků.

Korunky ve frontálním úseku
- Šířka hrany/zkosení by měla být minimálně 1,0 mm.
- Proveďte redukci okluzní třetiny korunky – v okluzní oblasti o přibl. 1,5 mm.
- Proveďte redukci vestibulární a/nebo orální oblasti o přibl. 1,2 mm.

Korunky v postraním úseku
- Proveďte redukci anatomického tvaru, dodržujte vyhrazenou minimální tloušťku.
- Šířka hrany/zkosení by měla být minimálně 1,0 mm.
- Proveďte redukci incizální třetiny korunky – v okluzní oblasti o přibl. 1,5 mm.

Tříčlenné můstky
- Maximální přijatelná šířka mezičlenu se ve frontální a laterální oblasti liší. Šířka mezičlenu se stanovuje na nepreparovaném zubu.
- Ve frontálním úseku (do špičáku) nesmí šířka mezičlenu překročit 11 mm.
- V laterálním úseku (do druhého premoláru) nesmí šířka mezičlenu překročit 9 mm.

MODELACE VE VOSKU
Použijte elastický kroužek pro 3 g keramického ingotu GC Initial LiSi Press. Vytvořte pracovní model a použijte pahýlovou vložku. (obr. 2) Náhrada se připojí pomocí vtokových kanálů ke kruhové základně pomocí vosku.
Poznámka:
- Vždy připojte vtokové kanály ve směru toku keramického materiálu a v nejtlustší části voskového vzorku, aby byl při lisování dosažen hladký tok viskózní keramiky.
- Pokud budete zatmelovat a v peci lisovat pouze jeden objekt, je nutné vložit druhý (slepý) vtokový kanál. (obr. 3)
- Ponechte pro voskový vzor volný prostor označený na obrázku, aby byla zajištěna stabilita při lisování. (obr. 4)
- V tomto systému je definitivní hmotnost vosku 0,4 g (min) až 0,8 g (max).
- Při technice vrstvení je nutné dodržovat následující pokyny upravující minimální tloušťku konstrukce GC Initial LiSi Press a maximální tloušťku vrstvy.

30000703 - NZ1506
IFU GC Initial LiSi Press EEP

Minimální tloušťka konstrukce GC Initial LiSi Press a maximální tloušťka vrstvy (obr. 5)

Celková tloušťka náhrady	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimální tloušťka konstrukce	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximální tloušťka vrstvy	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Rozměry v mm

ZATMELOVÁNÍ
GC LiSi PressVest
1. Zatmelování se provádí s produktem GC LiSi PressVest, speciálně navrženým zatmelovacím materiálem s vázaným fosfátem umožňujícím jednoduché odstranění reakční vrstvy. (Podrobnosti naleznete ve speciálním návodu k použití.) (obr. 6)
2. Vložte licí kroužek do kruhové základny. Opatrně naplňte licí kroužek zatmelovací hmotou téměř po okraj. (obr. 7)
3. Nasaďte šablonu tvarovací základny a jemně otočte (zatmelovací materiál by měl být z otvoru lehce vytlačen). (obr. 8)

PŘEDEHŘÁTÍ
1. Když materiál ztuhne, odstraňte šablonu tvarovací základny a licí kroužek kruhové základny. Opatrně vytlačte formu z licího kroužku.
2. Vyhlaďte spodní stranu pomocí nože na sádru (zkontrolujte 90° úhel a stabilní polohu). (obr. 9)
3. Uložte formu vtokovými kanálky otočeným směrem dolů do pece předehřáté na 850 °C. (obr. 10)
Poznámka:
Při práci se zatmelovacím materiálem dodržujte návod k použití výrobce, hlavně pokyny k době držení teploty při 850 °C.

LISOVÁNÍ
1. Ihned po dokončení předehřátí vytáhněte licí formu z předehřívací pece.
2. Do licí formy vložte chladný ingot GC Initial LiSi Press zaoblenou, neoznačenou stranou otočenou směrem dolů. (obr. 11)
3. Vložte do licí formy píst. (obr. 12) Dokončenou licí formu vložte doprostřed keramické lisovací pece. (obr. 13)
4. Spusťte zvolený lisovací program.

LISOVACÍ PROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Velikost kroužku	100 g	200 g	100 g	200 g
Startovací teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rychlost zahřívání	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Doba držení	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisování	5 min	5 min	5 min	5 min
Úroveň lisování	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Velikost kroužku	100 g	200 g	100 g	200 g
Startovací teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rychlost zahřívání	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Doba držení	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisování	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Úroveň lisování	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Velikost kroužku	100 g	200 g	100 g	200 g
Pohotovostní teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Zvýšení teploty	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Doba držení	25 min	25 min	25 min	25 min
Rychlost zastavení	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Poznámka:
Doporučujeme používat jednocestné lisovací písty. K lisování je povoleno používat pouze jeden ingot na licí formu. Dodržujte návod k použití výrobce keramické lisovací pece. Po skončení lisovacího cyklu je nutné zabránit rychlému ochlazení.

DEKYVETACE
1. Po ochlazení označte délku pístu na licí formě. (obr. 14)
2. Vhodným kotoučem rozřízněte podél značky. (obr. 15)
3. Opatrně rozdělte na 2 části. (obr. 16)
4. Hrubé opracování povrchu se provádí pískováním skleněnými perlami pod tlakem 4 bar.
5. Jemné opracování povrchu se provádí pískováním skleněnými perlami pod tlakem 2 bar. (obr. 17)
6. Opatrně odřízněte vtokové kanálky pomocí vhodného kotouče.
Poznámka:
Na opracování povrchu nepoužívejte oxid hlinitý. Zatmelovací hmota GC LiSi PressVest zaručuje redukci reakční vrstvy a lze je odpovídajícím způsobem odstranit pískováním skleněnými perlami. Lisované předměty NENÍ nutné vkládat do kyseliny fluorovodíkové. Při odřezávání vtokových kanálků zabraňte přehřátí.

KONEČNÁ ÚPRAVA A LEŠTĚNÍ
Proveďte konečnou úpravu sklokeramiky a vyleštěte ji vhodným brusným nástrojem při nízkých otáčkách za slabého tlaku. Zabraňte přehřátí sklokeramiky. (obr. 18)

GLAZOVÁNÍ, BARVENÍ A VRSTVENÍ
Ke glazování, barvení a vrstvení používejte dobarvovače GC Initial Lustre Pastes NF a naši fazetovací keramiku GC Initial LiSi, dosáhnete tak nejlepších výsledků. (obr. 19)
Poznámka:
- Při práci s materiály na glazování, barvení a vrstvení dodržujte pokyny k použití výrobce.
- Náhrady při vypalování nezahřívejte ani nechlaďte příliš rychle. Rychlé změny teploty mohou vést k prasknutí materiálu. Při vypalování je třeba použít vhodný nosič do pece na keramiku (plástvový nosič) a podpůrný čep (v kombinaci s vypalovací pěnou GC Initial Firing Foam).

CEMENTOVÁNÍ
1. Protokol leptání náhrad
1) Na vnitřní stranu náhrady naneste na 20 sekund gel s kyselinou fluorovodíkovou (5-9%).
2) Omyjte proudem vody nebo ultrazvukovým čistícím nástrojem a osušte.
3) Leptané povrchy vytvrďte silanovým spojovacím činidlem jako kupř. CERAMIC PRIMER II nebo G-Multi PRIMER a osušte.
2. Cementování
Cementujte adhezivním pryskyřičným cementem jako kupř. G-CEM LinkForce nebo samo-adhezivním pryskyřičným cementem jako např. G-CEM LinkAce.
Poznámka:
- Před použitím produktů CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce nebo G-CEM LinkAce si prostudujte příslušný návod k použití.
- Pokud je práce neretenční, vhodnější je použít adhezivní pryskyřičný cement (jako např. G-CEM LinkForce).
- Kyselina fluorovodíková je určena pro extraorální použití. Je zakázáno ji aplikovat v dutině ústní.
- K čištění povrchu lze použít také kyselinu fosforečnou (35–37%), ideální je nanášení mikrokartáčkem po dobu 10 až 15 sekund.

ODSTÍNY
HT: (vysoká translucence) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (střední translucence) 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: (nízká translucence) 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: (střední opacita) MO-0, MO-1, MO-2

Úroveň translucence	Vybělený odstín		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

BALENÍ
Ingot 3 g x 5 kusů

USKLADNĚNÍ
Optimální funkčnost dosáhnete skladováním při pokojové teplotě (4 až 25 °C / 39,2 až 77,0 °F) chráněné před přímým slunečním světlem a vysokou vlhkostí.

UPOZORNĚNÍ
1. Pracovníci s anamnézou jakýchkoli reakcí z přecitlivělosti jako vyrážka nebo dermatitida na tento produkt by jej neměli používat.
2. Ve výjimečných případech může produkt způsobit u některých lidí přecitlivělost. Pokud dojde k takovým reakcím, přestaňte produkt používat a vyhledejte lékaře.
3. GC Initial LiSi Press je určen k jednorázovému použití.
4. Při pískování náhrad používejte odsávání a ústenku, abyste prach nevdechovali.
5. Náhrady není vhodné pískovat oxidem hlinitým pod tlakem vyšším než 1,5 bar. Pískovaný povrch nesmí přijít do kontaktu s dutinou ústní.
6. Dodržujte pokyny k preparaci a minimální rozměry.
7. Používejte výhradně v doporučovaných indikacích.
8. Vždy používejte ochranné pomůcky jako rukavice, roušku a ochranný kryt očí.

Některé výrobky, které jsou uváděné v návodu k použití, mohou být klasifikovány jako nebezpečné podle GHS. Vždy se seznamte s bezpečnostními listy, které jsou k dispozici na adrese:
https://www.gc.dental/europe
Můžete je také získat u svého dodavatele.

ČIŠTĚNÍ A DEZINFEKCE
OPAKOVANĚ POUŽÍVANÉ DÁVKOVACÍ SYSTÉMY: aby se zabránilo křížové kontaminaci mezi pacienty, vyžadují tyto dávkovací systémy střední úroveň dezinfekce. Ihned po použití zkontrolujte a označte v případě pochybností. Znehodnoťte, pokud došlo k poškození dávkovacího systému. NEPONORUJTE. Aby nedocházelo k zaschnutí a hromadění nečistot, důkladně očistěte dávkovací systém. Dezinfikujte produktem registrovaným pro střední úroveň dezinfekce dle místních zdravotních předpisů.

Souhrn bezpečnosti a klinických hodnocení (SSCP) naleznete v databázi EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) nebo nás kontaktujte na adrese Regulatory.gce@gc.dental

Hlášení nežádoucích účinků:
pokud obdržíte upozornění o jakémkoli nežádoucím účinku, reakci či podobných událostech, které jsou spojeny s používáním tohoto přípravku, a to včetně těch, které nejsou uvedeny v tomto návodu k použití, oznamte to přímo prostřednictvím příslušného systému hlášení nežádoucích účinků patřičnému úřadu v vaší zemi, který je přístupný v následujícím odkazu:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/ medical-devices/contacts_en
stejně jako našemu systému hlášení nežádoucích událostí:
vigilance@gc.dental
Tímto způsobem přispějete ke zvýšení bezpečnosti tohoto produktu.

Posledně upravené : 11/2024

Prije uporabe pažljivo pročitati upute za uporabu. HR

GC Initial™ LiSi Press

LITIJ DISILIKATNA STAKLOKERAMIKA

Samo za stručnu dentalnu uporabu u indikacijama za uporabu.

INDIKACIJE ZA UPORABU
- Okluzalne ljuskice
- Tanke ljuskice
- Ljuskice
- Inleji
- Onleji
- Krunice u anteriornom i posteriornom području
- Tročlani mostovi u anteriornom području
- Tročlani mostovi u premolarnom području do drugog premolara kao krajnjeg člana
- Krunica ili udlaga na implantatu-nadogradnji
- Tročlani mostovi do drugog premolara postavljeni na implantat-nadogradnju

Trans-luc.	Tehnika obrade			Indikacije					
	Tehnika bojenja	Cut-back	Slojevanje	Ljuskica	Inlej	Onlej	Okluzalna ljuskica	Anteriorna Posteriorna krunica	tročlani most
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACIJE
Nije prikladno za pacijente koji imaju:
- znatno smanjenu preostalu denticiju
- znatno smanjenu vertikalnu dimenziju okluzije
- parafunkcijske navike (npr. koji pate od bruksizma)

SASTAV
Silicij , Litij oksid, Ostali oksidi, Kolorant

DIZAJN PREPARACIJE
Prilikom dizajniranja restauracija potrebno je pridržavati se sljedećih smjernica za preparaciju i minimalnih dimenzija:

Smjernice za preparaciju bezmetalnih keramičkih restauracija
- Preparirajte rubove sa zakošenom ili zaobljenom stepenicom. (sl.1)
- Izbjegavajte izravni okluzalni kontakt rubova sa suprotnim zubom.
- U obzir se moraju uzeti kontakti s antagonistima.

Okluzalna ljuskica
- Reducirajte anatomski oblik i pridržavajte se propisane minimalne debljine.
- Reducirajte incizalnu trećinu krunice – u okluzalnom području za otpr. 1,0 mm.

Tanka ljuskica
- Preparacija se po mogućnosti treba nalaziti u caklini.
- Redukcija u cervikalnom i/ili labijalnom području za 0,3 mm te incizalnog ruba za 0,4 mm.

Ljuskica
- Preparacija se po mogućnosti treba nalaziti u caklini.
- Redukcija u cervikalnom i/ili labijalnom području za 0,6 mm te incizalnog ruba za 0,7 mm.

Inleji
- Na području fisure potrebno je pridržavati se dubine preparacije od najmanje 1,0 mm i širine istmusa od najmanje 1,0 mm.
- Nemojte preparirati podminirana mjesta.
- Stijenke kaviteta trebaju tvoriti kut od 6° s dužinskom osi zuba.
- Svi unutarnji rubovi i kutovi moraju biti zaobljeni.

Onlej
- Na području fisure potrebno je pridržavati se dubine preparacije od najmanje 1,0 mm i širine istmusa od najmanje 1,0 mm.
- Nemojte preparirati podminirana mjesta.
- Stijenke kaviteta trebaju tvoriti kut od 6° s dužinskom osi zuba.
- Svi unutarnji rubovi i kutovi moraju biti zaobljeni.
- Osigurajte najmanje 1,0 mm redukcije u područjima kvržica.

Krunice u anteriornom području
- Širina zakošene/zaobljene stepenice treba biti najmanje 1,0 mm.
- Smanjite incizalnu trećinu krunice – u incizalnom području – za otpr. 1,5 mm.
- Smanjite vestibularno i/ili oralno područje za otpr. 1,2 mm.

Krunice u posteriornom području
- Reducirajte anatomski oblik i pridržavajte se propisane minimalne debljine.
- Širina zakošene/zaobljene stepenice treba biti najmanje 1,0 mm.
- Reducirajte incizalnu trećinu krunice – u okluzalnom području za otpr. 1,5 mm.

Tročlani mostovi
- Maksimalna prihvatljiva širina međučlana različita je u anteriornom i posteriornom području. Širina međučlana određuje se na nepreparianom zubu.
- U anteriornom području (do očnjaka) širina međučlana ne bi smjela biti veća od 11 mm.
- U premolarnom području (do drugog premolara) širina međučlana ne bi smjela biti veća od 9 mm.

NAVOŠTAVANJE
Koristite sustav elastičnog prstena za 3 g GC Initial LiSi Press keramičkog ingota. Izradite radni model i nanesite držač mjesta. (sl.2) Restauracija je navoštana i postavlja se s voskom na bazni prsten.
Napomena:
- Lijevne kanale uvijek postavite u smjeru toka keramičkog materijala i na najdeblji dio voštanog modela kako bi se postiglo ravnomjerno tečenje viskozne keramike tijekom tlačenja.
- Ako je uložen i tlačen samo jedan objekt u peći, potrebno je postaviti drugi kratki (slijepi) lijevni kanal. (sl.3)
- Svakako zadržite prostor naznačen na slici za voštani model radi stabilnosti tijekom postupka tlačenja. (sl.4)
- U ovom sustavu definitivna težina voska iznosi od 0,4 g (min.) do 0,8 g (maks.).
- U tehnici slojevanja mora se poštovati sljedeća smjernica u vezi s minimalnom debljinom okvira GC Initial LiSi Press i maksimalnom debljinom sloja.

Minimalni GC Initial LiSi Press okvir i maksimalna debljina sloja (sl.5)

Ukupna debljina restauracije	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalna debljina okvira	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksimalna debljina sloja	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimenzije u mm

ULAGANJE
GC LiSi PressVest
1. Ulaganje se izvodi pomoću posebno razvijenog materijala za ulaganje na bazi fosfata GC LiSi PressVest koji omogućuje lako uklanjanje reakcijskog sloja. (Pojedinosti potražite u posebnim uputama za upotrebu.) (sl.6)
2. Postavite cilindar za ulaganje na bazni prsten. Pažljivo ispunite cilindar za ulaganje materijalom za ulaganje gotovo do ruba. (sl.7)
3. Postavite prsten ovratnika laganim okretanjem (materijal za ulaganje treba malo izlaziti kroz otvor). (sl.8)

PREDGRIJAVANJE
1. Nakon stvrdnjavanja uklonite prsten ovratnika i bazni prsten. Pažljivo gurnite prsten za ulaganje iz kivete.
2. Zagladite donju stranu nožem za gips (provjerite je li pod kutom od 90° i u stabilnom položaju). (sl.9)
3. Postavite kivetu s lijevkom okrenutim prema dolje u peć zagrijanu na 850 °C. (sl.10)
Napomena:
Slijedite konkretne upute proizvođača materijala za ulaganje u vezi s vremenom zadržavanja na temperaturi od 850 °C.

TLAČENJE
1. Uklonite kivetu iz peći za predgrijavanje odmah po dovršetku koraka predgrijavanja.
2. Umetnite hladni GC Initial LiSi Press ingot u kivetu sa zaobljenom, neotisnutom stranom prema dolje. (sl.11)
3. Postavite potiskivač u prsten za ulaganje. (sl.12)
Postavite dovršenu kivetu na sredinu keramičke peći za tlačenje. (sl.13)
4. Pokrenite odabrani program tlačenja.

PROGRAM TLAČENJA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Početna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Brzina zagrijavanja	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Završna temperatura	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Vrijeme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Trajanje tlačenja	5 min	5 min	5 min	5 min
Razina tlačenja	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Početna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Brzina zagrijavanja	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Završna temperatura	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Vrijeme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Trajanje tlačenja	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Razina tlačenja	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura u pripravnom stanju	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Povećanje temperature	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura zadržavanja	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Vrijeme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Brzina zaustavljanja	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Napomena:
Preporučujemo upotrebu jednosmjernih potiskivača. Za tlačenje se može upotrijebiti samo jedan ingot po prstenu za ulaganje. Slijedite upute za upotrebu proizvođača peći za tlačenje keramike. Izbjegavajte naglo hlađenje po završetku ciklusa tlačenja.

OSLOBAĐANJE I ODSTRANJIVANJE
1. Nakon hlađenja označite duljinu potiskivača na kiveti. (fig.14)
2. Zarežite duž oznake prikladnim diskom za rezanje. (fig.15)
3. Pažljivo razlomite u 2 dijela. (fig.16)
4. Grubo odstranjivanje vrši se pjeskarenjem staklenim kuglicama pri tlaku od 4 bara.
5. Fino odstranjivanje vrši se pjeskarenjem staklenim kuglicama pri tlaku od 2 bara. (fig.17)
6. Pažljivo odrežite i završite lijevne kanale prikladnim diskom za rezanje.
Napomena:
Za oslobađanje objekta nemojte koristiti aluminij oksid. Upotrebom GC LiSi PressVest materijala za ulaganje zajamčeno je smanjenje reakcijski sloj koji se može potpuno ukloniti pjeskarenjem staklenim kuglicama. Prešane predmete NIJE potrebno stavljati u fluoridnu kiselinu. Pazite da pri rezanju lijevnih kanala ne dođe do pregrijavanja.

ZAVRŠNA OBRADA I POLIRANJE
Završno obradite i polirajte staklo-keramiku prikladnom brusilicom pri malom broju okretaja uz lagani pritisak. Pregrijavanje staklo-keramike obavezno se mora izbjeći. (sl.18)

GLAZIRANJE, BOJENJE I SLOJEVANJE
Za najbolje rezultate pri glaziranju, bojenju i slojevanju koristite naše namjenske paste GC Initial Lustre Pastes NF i keramiku za ljuskice GC Initial LiSi. (sl.19)
Napomena:
- Slijedite upute proizvođača za upotrebu materijala za glaziranje, bojenje i slojevanje.
- Prilikom žarenja pazite da se restauracije ne zagrijavaju ili hlade prebrzo. Brza promjena u temperaturi može dovesti do pucanja materijala. Pri žarenju se treba koristiti pravilna plitica za pečenje (šupljikava plitica) i potporni kolčić (u kombinaciji s pjenom GC Initial Firing Foam).

CEMENTIRANJE
1. Protokol za jetkanje preparacija
1) Nanesite fluoridnu kiselinu u obliku gela (5-9%) na 20 sekundi na unutarnje površine restauracije.
2) Isperite vodenim sprejom ili ultrazvučnim čistačem i osušite.
3) Kondicionirajte površine silanskim vezivnim sredstvom kao što su CERAMIC PRIMER II ili G-Multi PRIMER i ostavite da se osuši.
2. Cementiranje
Cementirajte adhezivnim cementom na bazi smole kao što je G-CEM LinkForce ili samoadhezivnim cementom na bazi smole kao što je G-CEM LinkAce.
Napomena:
- Prije upotrebe proizvoda CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce ili G-CEM LinkAce pogledajte njihove upute za upotrebu.
- U slučaju da preparacija nije retentivna, preporučuje se adhezivni cement na bazi smole (npr. G-CEM LinkForce).
- Fluoridna kiselina namijenjena je samo za ekstraoralnu upotrebu i ne smije se koristiti u usnoj šupljini.
- Površine se mogu čistiti i fosfornom kiselinom (35-37%), a preporučuje se ribanje pomoću aplikatora Microbrush 10 do 15 sekundi.

NIJANSA
HT: (Visoka translucencija) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Srednja translucencija) 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: (Niska translucencija) 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: (Srednja neprozirnost) MO-0, MO-1, MO-2

Razina translucencije	Izbjeljivanje		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

PAKIRANJE
Ingot 3 g x 5 komada

SKLADIŠTENJE
Za optimalne performanse preporučeno je skladištenje na sobnoj temperaturi (4-25°C) na suhom mjestu koje nije izloženo izravnoj sunčevoj svjetlosti i visokoj vlažnosti.

MJERE OPREZA
1. Proizvod ne smiju koristiti stomatolozi koji su već imali reakcije osjetljivosti na proizvod, primjerice osip ili dermatitis.
2. U rijetkim slučajevima proizvod može izazvati osjetljivost kod nekih ljudi. U slučaju takvih reakcija prekinite upotrebu proizvoda i obratite se liječniku.
3. Proizvod GC Initial LiSi Press namijenjen je za jednokratnu upotrebu.
4. Prilikom brušenja restauracija koristite sakupljač prašine i nosite zaštitnu masku kako biste izbjegli udisanje prašine.
5. Restauracije se ne smiju pjeskariti aluminij oksidom pri tlaku većem od 1,5 bara. Pjeskarena površina ne smije se izlagati intraoralno.
6. Pridržavajte se smjernica za preparaciju i minimalnih dimenzija.
7. Koristite samo za preporučene indikacije.
8. Osobna zaštitna sredstva, kao što su rukavice, maska za lice i sigurnosna zaštita za oči, treba uvijek nositi.

Neki proizvodi spomenuti u ovoj Uputi za uporabu mogu se klasificirati kao opasni prema GHS. Uvijek provjerite u sigurnosno tehničkom listu na:
https://www.gc.dental/europe
Također su dostupni kod vašeg dobavljača.

ČIŠĆENJE I DEZINFEKCIJA
VIŠEKRATNO UPOTREBLJIVA PAKIRANJA: kako bi se izbjeglo onečišćenje između pacijenata ova višekratno upotrebljiva pakiranja zahtijevaju dezinfekciju srednje razine. Odmah nakon uporabe pregledati višekratno upotrebljivo pakiranje i označiti oštećenja ako ih ima. Oštećenu napravu odbaciti.
NE URANJATI U TEKUĆE SREDSTVO ZA DEZINFEKCIJU. Temeljito očistiti višekratno upotrebljivo pakiranje kako bi se spriječilo sušenje i nakupljanje onečišćenja.
Dezinficirati sredstvom za dezinfekciju srednje razine prema registriranoj zdravstveno-infektivnoj kontroli sukladno regionalnim/nacionalnim smjernicama.

Za Sažetak sigurnosti i kliničke učinkovitosti (Summary of Safety and Clinical Performance (SSCP)) pogledajte bazu podataka EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) ili nas kontaktirajte na Regulatory.gce@gc.dental

Izvješćivanje o neželjenim učincima:
Ako postanete svjesni bilo kakvih neželjenih učinaka, reakcija ili sličnih događaja do kojih je došlo uporabom ovog proizvoda, uključujući i one koji nisu navedeni u ovim uputama za uporabu, molimo da ih prijavite direktno kroz odgovarajući sustav nadzora, odabirom odgovarajućeg autoriteta u vašoj državi, dostupno putem sljedeće veze:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/ contacts_en
kao i na naš interni sustav nadzora:
vigilance@gc.dental
Na taj ćete način doprinijeti poboljšanju sigurnosti ovog proizvoda.

Zadnje izdanje : 11/2024

Használat előtt az útmutatót olvassa el figyelmesen! HU

GC Initial™ LiSi Press

Lítium-diszilikát üvegkerámia

Felhasználása csak szakképzett fogászati személyzetnek javasolják az indikációs területeken.

ALKALMAZÁSI TERÜLETEK
- Okklúziós héj
- Vékony héj
- Héj
- Inlay
- Onlay
- Anterior és poszterior koronák
- 3-tagú anterior hidak
- 3-tagú premoláris hidak, ahol a második kisőrlő a záró tag
- Korona vagy összekötött korona implantációs felépítményen
- 3-tagú implant hidak, ahol a második kisőrlő a záró tag

Áttetsz.	Feldolgozási mód			Indikációk					
	Festéses technika	Visszakaparásos technika	Full kontúr technika	Héj	Inlay	Onlay	Okkluzális héj	Anterior Poszterior korona	3 tagú híd
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ELLENJAVALLATOK
Nem alkalmazható az alábbi betegeknél:
- Súlyosan redukált visszamaradó fogazat
- Az okklúzió súlyosan redukált vertikalisan
- Parafunkciók (pl. fogcsikorgatás)

ÖSSZETÉTEL
Szilícium-dioxid, lítium-oxid, egyéb oxidok, színezék

TERVEZÉS FÁZIS
Helyreállítások megtervezésénél az alábbi preparációs irányelveket és minimális méreteket kell követni:

Preparációs irányelvek teljes kerámia helyreállításokhoz
- Készítse elő a széleket vastag vagy normál lekerekített vállal. (1. ábra)
- Ügyeljen arra, hogy a szélek ne érintkezzenek közvetlenül a szemközti fog rágófelületével.
- Mérlegelje az antagonista érintkezéseket.

Okkluzális héj
- Redukálja az anatómiai formát és tartsa be a meghatározott minimális vastagságot.
- Redukálja az incizális harmadot – az okkluzális területen kb. 1,0 mm-rel.

Vékony héj
- Amennyiben lehetséges, a preparációt a fogzománcban kell elvégezni.
- Redukálja a cervikális és/vagy a labiális területet 0,3 mm-rel, valamint az incizális élet 0,4 mm-rel.

Héj
- Amennyiben lehetséges, a preparációt a fogzománcban kell elvégezni.
- Redukálja a cervikális és/vagy labiális területet 0,6 mm-rel, valamint az incizális élet 0,7 mm-rel.

Inlay
- Legalább 1,0 mm preparációs mélységet és legalább 1,0 mm széles isthmust kell a fissura területén kialakítani.
- Kerülje az alámenős részeket.
- Ügyeljen arra, hogy az üreg falai a fog hossztengelyével 6°-os szöget zárjanak be.
- Minden belső élet és szöget le kell kerekíteni.

Onlay
- Legalább 1,0 mm preparációs mélységet és legalább 1,0 mm széles isthmust kell a fissura területén kialakítani.
- Kerülje az alámenős részeket.
- Ügyeljen arra, hogy az üreg falai a fog hossztengelyével 6°-os szöget zárjanak be.
- Minden belső élet és szöget le kell kerekíteni.
- A csücsköket redukálja legalább 1,0 mm-rel.

Anterior koronák
- A váll/lesarkítás szélessége legalább 1,0 mm legyen.
- Redukálja az incizális harmadot - az incizális élnél - kb. 1,5 mm-rel.
- Redukálja a vesztibuláris és/vagy orális területeket kb. 1,2 mm-rel.

Poszterior koronák
- Redukálja az anatómiai formát és tartsa be a meghatározott minimális vastagságot.
- A váll/lesarkítás szélessége legalább 1,0 mm legyen.
- Redukálja az incizális harmadot - okkluzálisan kb. 1,5 mm-rel.

3-tagú hidak
- Az áthidaló tag maximális szélessége különböző az anterior és a poszterior területen. A szélességet a preparálatlan fog ismeretében kell meghatározni.
- Az anterior területen (egészen a szemfogig) az áthidalás szélessége nem lehet 11 mm-nél több.
- A kisőrlők területén (egészen a második kisőrlőig) az áthidalás szélessége nem lehet 9mm-nél több.

FELVIASZOZÁS
Használjon elasztikus gyűrűrendszert a GC Initial LiSi Press 3 grammos ingotjához. Készítse el a munkamodellt, és vigyen fel rá helyfenntartót. (2. ábra)
Mintázza meg a és csapozza fel a restaurációt.
Megjegyzés:
- A csapokat mindig a kerámiaanyag folyásának irányába csatlakoztassa, a viaszminta legvastagabb részéhez, hogy a kiöntés során a viszkózus kerámia folyása akadálytalan legyen.
- Amennyiben csak egy tagot ágyaz be és présel a kemencében, akkor egy második, (vak) csapot is fell kell helyezni. (3. ábra)
- Ügyeljen a viaszmintánál az ábrán megjelölt távolság megtartására, hogy a préselési eljárás során biztosítható legyen a stabilitás. (4. ábra)
- Ebben a rendszerben a definitív viasztömeg 0,4 g (min.) - 0,8 g (max.).
- Rétegtechnika alkalmazásakor az alábbi útmutatást kell követni a GC Initial LiSi Press váz minimális és maximális vastagságára vonatkozóan.

GC Initial LiSi Press váz minimális és maximális vastagsága (5. ábra)

A helyreállítás teljes vastagsága	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
A váz minimális vastagsága	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
A váz maximális vastagsága	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

méretek mm-ben

BEÁGYAZÁS
GC LiSi PressVest
1. A beágyazást a GC LiSi PressVest biztosítja, mely egy speciálisan kifejlesztett, a reakciós réteg könnyű eltávolíthatóságát elősegítő, foszfát bázisú beágyazó. (A részletekkel kapcsolatban lásd a vonatkozó használati utasítást.) (6. ábra)
2. Helyezze a hengert a gyűrűtalapzatra. Gondosan töltse fel az öntőgyűrűt az anyaggal, egészen a peremig. (7. ábra)
3. Helyezze fel a zárógyűrűt, finoman forgatva (az anyagnak a nyíláson keresztül kicsit ki kell emelkednie). (8. ábra)

ELŐMELEGÍTÉS
1. Megszilárdulás után távolítsa el a zárógyűrűt és a gyűrűtalapzatot. Óvatosan tolja ki a beágyazót a palástból.
2. Simítsa el az alját egy viaszkéssel (ellenőrizze a 90°-os szöget és a stabil pozíciót). (9. ábra)
3. Helyezze a beágyazó gyűrűt lefelé mutató öntőnyílással a 850°-ra előmelegített kemencébe. (10. ábra)
Megjegyzés:
A beágyazó anyaggal kapcsolatban kövesse a gyártó használati utasításait, különösen a 850°C-os tartási hőmérsékletre vonatkozóan.

PRÉSELÉS
1. Távolítsa el a beágyazó gyűrűt az előmelegített kemencéből azonnal, ahogy az előmelegítési lépés lezárult.
2. Helyezze be a hideg GC Initial LiSi Press ingotot a beágyazó gyűrűbe, a lekerekített, nyomat nélküli oldalával lefelé. (11. ábra)
3. Helyezzen egy dugattyút a beágyazó gyűrűbe. (12. ábra) Helyezze a beágyazó gyűrűt a préskályha közepére. (13. ábra)
4. Indítsa el a kijelölt présprogramot.**PRÉSPROGRAM**
5. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT prés)

	HT/MT/LT		MO	
Gyűrűméret	100g	200g	100g	200g
Kezdő hőmérséklet	700°C	700°C	700°C	700°C
Hőmérséklet emelkedés	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc
Véghőmérséklet	893°C	913°C	907°C	923°C
Tartási idő	25 perc	25 perc	25 perc	25 perc
Préselés időtartama	5 perc	5 perc	5 perc	5 perc
Préselés szintje	5	5	5	5

6. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Gyűrűméret	100g	200g	100g	200g
Kezdő hőmérséklet	700°C	700°C	700°C	700°C
Hőmérséklet emelkedés	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc
Véghőmérséklet	898°C	915°C	905°C	920°C
Tartási idő	25 perc	25 perc	25 perc	25 perc
Préselés időtartama	Auto2 5 perc	Auto2 5 perc	Auto2 5 perc	Auto2 5 perc
Préselés szintje	5	5	5	5

7. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Gyűrűméret	100g	200g	100g	200g
Készenléti hőmérséklet	700°C	700°C	700°C	700°C
Hőmérséklet emelkedés	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc	60 °C/perc
Tartási hőmérséklet	898°C	910°C	903°C	913°C
Tartási idő	25 perc	25 perc	25 perc	25 perc
Leállási sebesség	300µm/perc	300µm/perc	300µm/perc	300µm/perc

Megjegyzés:
Egyszerhasználatos présdugattyúk alkalmazása javasolt. Beágyazó gyűrűnként csak egy ingot használható préselésre. Kövesse a préskályha gyártójának használati utasítását. Kerülje el a gyors lehűtést a présciklus végeztével.

LEBONTÁS
1. Lehűtés után jelölje meg a dugattyú hosszát a beágyazó gyűrűn. (14. ábra)
2. Vágja végig a jelölés mentén egy megfelelő vágókoronggal. (15. ábra)
3. Óvatosan törje szét 2 részbe. (16. ábra)
4. A lenagyolást üveggyöngyök 4 bar nyomáson történő fújásával végezze.
5. A finom kibontást üveggyöngyök 2 bar nyomáson történő fújásával végezze. (17. ábra)
6. Óvatosan vágja le és finírozza a csapozást egy megfelelő vágókoronggal.
Megjegyzés:
Ne használjon alumínium-oxidot a kibontáshoz. A GC LiSi PressVest beágyazó alkalmazása garantálja a reakciós réteg redukálását, és ennek megfelelően teljesen eltávolítható üveggyöngyök fúvásával. NEM kell a leprésélt munkát folysavba helyezni. Kerülje a túlmelegedést a csapozás levágása során.

FINÍROZÁS ÉS POLÍROZÁS
Finírozza és polírozza az üvegkerámiát, használjon megfelelő polírozó eszközt, alacsony fokozaton és enyhe nyomással. Az üvegkerámia túlmelegedését el kell kerülni. (18. ábra)

FÉNYEGETÉS, FESTÉS ÉS RÉTEGZÉS
A fényegetés, festés és rétegzés legjobb eredménye érdekében használja az ezt a célt szolgáló GC Initial NF lazúrpasztákat és a GC Initial LiSi leplező kerámiát. (19. ábra)
Megjegyzés:
- Kérjük kövesse a gyártónak a fényegetésre, festésre és rétegzésre vonatkozó használati utasítást.
- Égetésnél ne melegítse és hűtse le az munkát túl gyorsan. A gyors hőmérsékletváltozás anyagtöréshez vezethet. Égetésnél a megfelelő égető tálca (méhsejttálca) és égető tüske (esetleg GC Initial Firing Foam) alkalmazása javasolt.

CEMENTEZÉS
1. Előkészületek, savazási protokoll
1) Vigyen fel hidrofluorsavas gélt (5-9%) 20 másodpercre a helyreállítás belső felületeire.
2) Mossa le vízzel vagy tisztítsa meg ultrahangos tisztítóval és szárítsa meg.
3) A savazott felületeket készítse elő szilán anyaggal (pl. CERAMIC PRIMER II vagy G-Multi PRIMER), és hagyja megszáradni.
2. Cementezés
Cementezze adhezív rezin cementtel, pl. G-CEM LinkForce vagy önragasztó rezin cementtel, pl. G-CEM LinkAce.
Megjegyzés:
- A CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce, illetve a G-CEM LinkAce termékek használata előtt lásd a vonatkozó használati utasítást.
- Amennyiben a preparálás nem retentív, akkor adhezív rezin cement (pl. G-CEM LinkForce) használata javasolt.
- A hidrofluorsav kizárólag szájon kívüli alkalmazásra szolgál, és nem alkalmazható a szájüregben.
- Foszforsav (35-37%-os) is használható a felület megtisztítására, lehetőleg egy mikrobrush segítségével történő 10-15 másodperces dörzsöléssel.

SZÍNEK
HT: (erősen áttetsző) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (közepesen áttetsző) 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: (kevésbé áttetsző) 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: (közepesen opák) MO-0, MO-1, MO-2

Áttetszőségi szint	Fehérített		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

KISZERELÉS
Ingot 3 g x 5 db

TÁROLÁS
Az optimális teljesítmény érdekében tárolja szobahőmérsékleten (4-25°C / 39,2-77,0°F), közvetlen napfénytől és magas páratartalomtól távol.

VIGYÁZAT
1. Bármilyen, ezzel a termékkel kapcsolatos érzékenységi reakcióra utaló előzménnyel (pl. kiütés vagy dermatitis) rendelkező orvosok ne használják a terméket.
2. Ritka esetekben a termék bizonyos embereknél érzékenységet válthat ki. Ha bármilyen ilyen reakció tapasztalható, szakítsa meg a termék használatát, és forduljon orvoshoz.
3. A GC Initial LiSi Press kizárólag egyszer használatos.
4. A pótlások csiszolásakor alkalmazzon elszívást, és viseljen por elleni védőmaszkot, a por belégzése ellen.
5. A pótlások nem homokfújhatók 1,5 bar fölötti nyomáson alumínium oxiddal. A homokfújt felületnek nem érintkeznet a szájüreggel.
6. Kövesse az a preparálásra vonatkozó irányelveket és tartsa be a minimális méreteket.
7. Kizárólag a felsorolt javallatok esetén alkalmazható.
8. Mindig viseljen személyi védőfelszerelést, mint például kesztyűt, maszkot, biztonsági szemvédőt.

Némely, a jelen használati útmutatóban említett termék a GHS besorolás szerint veszélyes lehet. Mindig tájékozódjon a biztonsági adatlapokból, melyek az alábbi címen érhetőek el:
https://www.gc.dental/europe
Az adatlapokat igényelheti beszállítójától is.

TISZTÍTÁS ÉS FERTŐTLENÍTÉS
TÖBBCÉLÚ KISZERELÉS: a páciensek közti keresztfertőzések elkerülésének érdekében az az eszköz közepes szintű dezinfekciót igényel. A használat után azonnal ellenőrizze az eszközt és a címke sértetlenségét. Amennyiben sérült, dobja ki.
NE MERÍTSE FOLYADÉKBA. Alaposan tisztítsa meg az eszközt a szennyeződések megtapadásának vagy rászáradásának elkerülésére. Fertőtlenítse egészségügyben regisztrált, közepes szintű infekciókontrol csoportba tartozó termékkel, a regionális/nemzeti előírásoknak megfelelően.

A biztonságos és a klinikai teljesítmény összefoglalóját (Summary of Safety and Clinical Performance (SSCP)) megtalálja az EUDAMED adatbázisban a https://ec.europa.eu/tools/eudamed oldalon, vagy írjon nekünk a Regulatory.gce@gc.dental email címre.

Nem kívánt hatások jelzése:
Amennyiben bármilyen nem kívánt hatást, reakciót vagy hasonlót észlel a termék használata eredményeként, olyat is ami nem szerepel a használati utasításban található felsorolásban, kérjük jelentse közvetlenül a megfelelő hatóságnak. Az alábbi linken tudja kiválasztani az Ön országának megfelelő hatóság elérhetőségét:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
Kérjük, jelentse az esetet a saját, belső figyelmeztető szolgálatunknak is: vigilance@gc.dental
Ezáltal hozzájárul Ön is ezen termék biztonságos használatának javításához.

Utoljára módosítva : 11/2024

Przed użyciem przeczytaj uważnie instrukcję stosowania. PL

GC Initial™ LiSi Press

DWUKRZEMOWO - LITOWA CERAMIKA SZKLANA

Do stosowania wyłącznie przez dentystyczny personel medyczny zgodnie z zalecanymi wskazaniami.

WSKAZANIA DO STOSOWANIA
- Licówki okluzyjne
- Licówki cienkie
- Licówki
- Wkłady typu inlay
- Nakłady typu onlay
- Korony w odcinku przednim i bocznym
- Mosty 3-punktowe w odcinku przednim
- Mosty 3-punktowe w obszarze zębów przedtrzonowych do drugiego przedtrzonowca jako ostatniego filaru
- Korona lub korona zespolona mocowana na łączniku implantu
- Mosty 3-punktowe do drugiego przedtrzonowca mocowane na łączniku implantu

Przezierność	Metoda obróbki			Wskazania					
	Technika malowania	Technika „Cut-back"	Technika nakładania warstwowego	Licówka	Inlay	Onlay	Licówka okluzyjna	Korona przednia Korona boczna	Most 3-punktowy
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

PRZECIWWSKAZANIA
Rozwiązanie nie jest odpowiednie dla pacjentów:
- Ze znacznie zredukowanym uzębieniem resztkowym
- Ze znacznie zredukowanym wymiarem pionowym zwarcia
- Z parafunkcjami narządu żucia (np. bruksizmem)

SKŁAD
Dwutlenek krzemu, Tlenek litu, Inne tlenki, Barwnik

PLAN PREPARACJI
Podczas projektowania uzupełnień należy przestrzegać podanych poniżej wytycznych i zalecanych minimalnych wymiarów:

Podstawowe zasady dotyczące preparacji uzupełnień pełnoceramicznych
- Preparacja z wyraźnym stopniem typu chamfer lub stopniem prostym typu shoulder, z zaokrąglonym przejściem między ścianą osiową, a stopniem.
- Brzegi nie mogą mieć bezpośredniego kontaktu okluzyjnego z zębem przeciwstawnym.
- Należy uwzględnić możliwość styczności z antagonistami.

Licówka okluzyjna
- Zredukować kształt anatomiczny i przestrzegać ustalonej grubości minimalnej.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony – w obszarze zwarcia o około 1,0 mm.

Cienka licówka
- O ile to możliwe preparacja powinna obejmować tylko szkliwo.
- Redukcja powierzchni szyjkowej i/lub wargowej o 0,3 mm oraz brzegu siecznego o 0,4 mm.

Licówka
- O ile to możliwe preparacja powinna obejmować tylko szkliwo.
- Redukcja powierzchni szyjkowej i/lub wargowej o 0,6 mm oraz brzegu siecznego o 0,7 mm.

Wkłady typu inlay
- Należy przestrzegać minimalnej głębokości preparacji wynoszącej 1,0 mm oraz szerokości cieśni wynoszącej w obszarze bruzd co najmniej 1,0 mm.
- Nie wykonywać podcieni.
- Zapewnić, aby ściany ubytku tworzyły kąt 6° z długą osią zęba.
- Wszystkie krawędzie i kąty wewnętrzne muszą być zaokrąglone.

Nakład typu onlay
- Należy przestrzegać minimalnej głębokości preparacji wynoszącej 1,0 mm oraz szerokości cieśni wynoszącej w obszarze bruzd co najmniej 1,0 mm.
- Nie wykonywać podcieni.
- Zapewnić, aby ściany ubytku tworzyły kąt 6° z długą osią zęba.
- Wszystkie krawędzie i kąty wewnętrzne muszą być zaokrąglone.
- Redukcja w obszarze guzków powinna wynosić przynajmniej 1,0 mm.

Korony w odcinku przednim
- Szerokość stopnia/stopnia zaokrąglonego powinna wynosić co najmniej 1,0 mm.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony – w obszarze siecznym o około 1,5 mm.
- Zredukować obszar od strony przedsionkowej i/lub językowej o około 1,2 mm.

Korony w odcinku bocznym
- Zredukować kształt anatomiczny z zachowaniem podanej minimalnej grubości.
- Szerokość stopnia/stopnia zaokrąglonego powinna wynosić co najmniej 1,0 mm.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony – w obszarze zwarcia o około 1,5 mm.

Mosty 3-punktowe
- W przednim i bocznym odcinku zębów maksymalne dopuszczalne szerokości przęsła są różne. Szerokość przęsła należy określić na zębie nieoszlifowanym.
- W odcinku przednim (do kła) szerokość przęsła nie powinna przekroczyć 11 mm.
- W odcinku zębów przedtrzonowych (od kła do 2. przedtrzonowca) szerokość przęsła nie powinna przekroczyć 9 mm.

MODELOWANIE W WOSKU
Do 3 g pastylek ceramiki GC Initial LiSi Press należy używać systemu elastycznych pierścieni. Sporządzić model roboczy i nałożyć lakier dystansowy. (Ryc. 2)
Uzupełnienie jest modelowane w wosku i wymodelowane struktury są mocowane kanałami z wosku do podstawy pierścienia odlewniczego.
Uwaga:
- Kanały odlewnicze należy mocować zawsze zgodnie z kierunkiem płynięcia ceramiki i w najgrubszym miejscu modelu woskowego, aby zapewnić niezaburzony przepływ gęstej ceramiki o lepkiej konsystencji podczas tłoczenia.
- Jeżeli tylko jeden obiekt jest umieszczony w formie i tłoczony w piecu, konieczne jest przymocowanie drugiego krótkiego (ślepego) kanału. (Ryc. 3)
- Aby zapewnić stabilność podczas procesu tłoczenia, konieczne jest zachowanie wskazanych na rycinie przestrzeni na struktury woskowe. (Ryc. 4)
- W tym systemie ostateczna waga wosku wynosi 0,4 g (min.) – 0,8 g (maks.).
- W technice nakładania warstwowego konieczne jest przestrzeganie podanych poniżej wytycznych dotyczących minimalnych grubości podbudowy GC Initial LiSi Press i maksymalnych grubości warstw.

Minimalna grubość podbudowy GC Initial LiSi Press i maksymalna grubość nakładanych warstw (Ryc. 5)

Całkowita grubość odbudowy	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalna grubość podbudowy	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksymalna grubość nakładanych warstw	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Wymiary w mm

ZATAPIANIE W MASIE OSŁANIAJĄCEJ
GC LiSi PressVest
1. Zatapianie przeprowadzane jest przy użyciu GC LiSi PressVest, specjalnie opracowanej fosforanowej masy osłaniającej, która zapewnia łatwe usuwanie warstwy reakcyjnej. (W celu uzyskania dalszych informacji należy zapoznać się ze specjalnymi instrukcjami użytkowania). (Ryc. 6)
2. Umieścić cylinder na podstawie pierścienia. Ostrożnie napełnić cylinder masą osłaniającą do poziomu nieznacznie poniżej krawędzi. (Ryc. 7)
3. Nałożyć szablon formy delikatnie obracając (masa osłaniająca powinna być nieznacznie wypchana przez otwór). (Ryc. 8)

WYGRZEWANIE WSTĘPNE
1. Po związaniu masy należy zdjąć szablon i podstawę formy odlewniczej. Ostrożnie wypchnąć pierścień masy osłaniającej z formy.
2. Wygładzić spodnią powierzchnię za pomocą noża do gipsu (sprawdzić, czy kąt wynosi 90° i czy pozycja jest stabilna). (Ryc. 9)
3. Umieścić pierścień masy osłaniającej z lejkiem skierowanym w dół w piecu wstępnie podgrzanym do temperatury 850°C. (Ryc. 10) Uwaga:
4. W przypadku masy osłaniającej należy przestrzegać instrukcji użytkowania producenta, zwłaszcza pod względem czasu przetrzymania w temperaturze 850°C.

TŁOCZENIE
1. Pierścień wyjąć z pieca wstępnego wygrzewania bezpośrednio po zakończeniu etapu wygrzewania.
2. Wprowadzić zimną pastylkę GC Initial LiSi Press do pierścienia okrągłą, niezapisaną stroną skierowaną w dół. (Ryc. 11)
3. Umieścić tłok w pierścieniu. (Ryc. 12)
Tak przygotowany pierścień umieścić pośrodku pieca do tłoczenia ceramiki. (Ryc. 13)
4. Uruchomić wybrany program tłoczenia.

PROGRAM TŁOCZENIA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Rozmiar pierścienia	100 g	200 g	100 g	200 g
Temp. początkowa	700°C	700°C	700°C	700°C
Przyrost temperatury	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temp. końcowa	893°C	913°C	907°C	923°C
Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Czas tłoczenia	5 min	5 min	5 min	5 min
Poziom tłoczenia	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Rozmiar pierścienia	100 g	200 g	100 g	200 g
Temp. początkowa	700°C	700°C	700°C	700°C
Przyrost temperatury	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temp. końcowa	898°C	915°C	905°C	920°C
Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Czas tłoczenia	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Poziom tłoczenia	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Rozmiar pierścienia	100 g	200 g	100 g	200 g
Temp. gotowości	700°C	700°C	700°C	700°C
Przyrost temperatury	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temp. przetrzymania	898°C	910°C	903°C	913°C
Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Prędkość zatrzymania	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Uwaga:
Zaleca się korzystanie z tłoków jednokierunkowych. Do tłoczenia można używać tylko jednej pastylki na pierścień. Należy przestrzegać instrukcji obsługi producenta pieca do tłoczenia. Po zakończeniu cyklu tłoczenia należy unikać gwałtownego chłodzenia.

UWALNIANIE Z MASY OSŁANIAJĄCEJ
1. Po schłodzeniu na pierścieniu zaznaczyć długość tłoka. (Ryc. 14)
2. Przeciąć wzdłuż tego oznaczenia za pomocą odpowiedniej tarczy tnącej. (Ryc. 15)
3. Przełamać ostrożnie na 2 części. (Ryc. 16)
4. Zgrubne usuwanie masy osłaniającej jest wykonywane przy użyciu piaskowania perełkami szklanymi pod ciśnieniem 4 barów.
5. Precyzyjne usuwanie masy osłaniającej jest wykonywane przy użyciu piaskowania perełkami szklanymi pod ciśnieniem 2 barów. (Ryc. 17)
6. Odciąć ostrożnie kanały i wykończyć odpowiednią tarczą tnącą.
Uwaga:
Do usuwania masy osłaniającej nie należy używać tlenku glinu. Stosowanie masy osłaniającej GC LiSi Press Vest gwarantuje zmniejszenie warstwy retencyjnej, co umożliwia jej całkowite usunięcie poprzez piaskowanie perełkami szklanymi. NIE ma potrzeby umieszczania wytłoczonych obiektów w kwasie fluorowodorowym.
W czasie odcinania kanałów odlewniczych należy unikać przegrzania.

WYKOŃCZENIE I POLEROWANIE
Wykończyć i wypolerować ceramikę szklaną za pomocą odpowiednich instrumentów, przy niskich obrotach i nie wywierając dużego nacisku. Należy unikać przegrzania ceramiki szklanej. (Ryc. 18)

GLAZUROWANIE, MALOWANIE I LICOWANIE
Aby uzyskać najlepsze wyniki, do glazurowania, malowania i licowania należy używać specjalnie do tego przeznaczonych past GC Initial Lustre Paste NF oraz ceramiki do licowania GC Initial LiSi. (Ryc. 19)
Uwaga:
- Należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta przy stosowaniu materiałów do glazurowania, malowania i licowania.
- Podczas procesu wypalania, uzupełnień nie należy szybko wygrzewać lub chłodzić. Szybka zmiana temperatury może doprowadzić do pękania materiału. W procesie wypalania należy korzystać z właściwej podstawki i pinów do wypalania (w połączeniu z pianką GC Initial Firing Foam).

CEMENTOWANIE
1. Protokół wytrawiania preparacji
1) Na wewnętrzne powierzchnie uzupełnienia nałożyć żel kwasu fluorowodorowego (5-9%) na 20 sekund.
2) Przemyć strumieniem wody lub myjką ultradźwiękową i osuszyć
3) Pokryć wytrawiane powierzchnie środkiem do silanizacji, takim jak CERAMIC PRIMER II lub G-Multi PRIMER i odczekać do momentu wyschnięcia.
2. Cementowanie
Cementować za pomocą cementu kompozytowego, takiego jak G-CEM LinkForce lub samoadhezyjnego cementu kompozytowego, takiego jak G-CEM LinkAce.
Uwaga:
- Przed zastosowaniem CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce lub G-CEM LinkAce, należy zapoznać się z odpowiednimi instrukcjami użytkowania.
- Jeśli preparacja nie zapewnia retencji, preferowane jest zastosowanie cementu kompozytowego (takiego jak G-CEM LinkForce).
- Kwas fluorowodorowy służy wyłącznie do użytku zewnątrzustnego i nie może być stosowany w jamie ustnej.
- Kwas fosforowy (35-37%) może być również wykorzystywany do czyszczenia powierzchni, najlepiej przez szorowanie mikroszczoteczką przez 10-15 sekund.

ODCIEŃ
HT: (Wysoki poziom przezierności) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Średni poziom przezierności) 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: (Niski poziom przezierności) 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: (Średni poziom nieprzezierności) MO-0, MO-1, MO-2

Poziom przezierności	Wybielony		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

OPAKOWANIE
Pastylka 3 g x 5 sztuk

PRZECHOWYWANIE
W celu zapewnienia optymalnej wydajności należy przechowywać w temperaturze pokojowej (4-25°C) z dala od bezpośredniego działania promieni słonecznych i wysokiej wilgotności.

OSTRZEŻENIA
1. Produkt nie powinien być używany przez osoby, u których wystąpiła nadwrażliwość na ten produkt objawiająca się wysypką lub zapaleniem skóry.
2. U niektórych osób, w rzadkich przypadkach, produkt może powodować nadwrażliwość. W przypadku takich reakcji należy przerwać stosowanie produktu i skontaktować się z lekarzem.
3. GC Initial LiSi Press przeznaczony jest wyłącznie do jednorazowego stosowania.
4. Podczas szlifowania uzupełnień należy stosować pojemnik na pył oraz nosić maskę przeciwpyłową, aby uniknąć wdychania pyłu.
5. Uzupełnień nie należy poddawać piaskowaniu tlenkiem glinu pod ciśnieniem przekraczającym 1,5 bar. Piaskowana powierzchnia nie powinna być narażona na działanie środowiska jamy ustnej.
6. Należy postępować zgodnie z wytycznymi dotyczącymi preparacji i zachować minimalne wymiary.
7. Do stosowania wyłącznie zgodnie ze wskazaniami.
8. Zawsze powinny być używane środki ochrony indywidualnej (PPE), takie jak rękawice, maski i okulary ochronne.

Niektóre produkty wymienione w niniejszej instrukcji stosowania mogą być sklasyfikowane jako niebezpieczne zgodnie z GHS. Zawsze należy zapoznać się z kartami charakterystyki dostępnymi na stronie:
https://www.gc.dental/europe
Można je również otrzymać od dostawcy.

CZYSZCZENIE I DEZYNFEKCJA
WYROBY MEDYCZNE WIELORAZOWEGO UŻYCIA: Aby uniknąć krzyżowego zakażenia między pacjentami wyrób wymaga dezynfekcji średniego stopnia. Bezpośrednio po użyciu produkt oraz etykietę należy badać pod kątem uszkodzenia. Wyrzucić produkt w razie stwierdzenia uszkodzeń.
NIE ZANURZAĆ W ŚRODKACH DEZYNFEKCYJNYCH. Dokładnie oczyścić produkt, aby zapobiec wysychaniu i akumulacji substancji zanieczyszczających. Dezynfekcję wykonywać dopuszczonym do stosowania środkiem klasy medycznej do zapobiegania infekcjom zgodnie z wytycznymi regionalnymi/krajowymi.

Podsumowanie Bezpieczeństwa i Wyników Klinicznych (SSCP) można znaleźć w bazie danych EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) lub kontaktując się z nami pod adresem Regulatory.gce@gc.dental.

Raportowanie działań niepożądanych:
Jeśli zauważysz jakiekolwiek niepożądane działanie, reakcję lub doświadczysz podobnych zdarzeń po zastosowaniu tego produktu, uwzględniając takie, które nie zostały wymienione w tej instrukcji stosowania, zgłoś je bezpośrednio w odpowiedniej jednostce monitorowania, wybierając właściwy organ w Twoim kraju dostępny za pośrednictwem poniższego linka:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
jak również do naszej wewnętrznej jednostki monitorowania:
vigilance@gc.dental
W ten sposób przyczynisz się do poprawy bezpieczeństwa tego produktu.

Ostatnia aktualizacja: 11/2024

Înainte de utilizare, citiți cu atenție instrucțiunile de folosire. RO

GC Initial™ LiSi Press

CERAMICĂ DE STICLĂ PE BAZĂ DE DISILICAT DE LITIU

A se utiliza doar de către profesioniștii din domeniul stomatologic conform indicațiilor de folosire.

INDICAȚII DE UTILIZARE
- Fațete ocluzale
- Fațete subțiri
- Fațete
- Obturații indirecte (inlay)
- Obturații indirecte cu acoperire de cuspizi (onlay)
- Coroane în regiunea anterioară și posterioară
- Punți cu 3 elemente în regiunea anterioară
- Punți cu 3 elemente în regiunea premolară până la al doilea premolar ca element final
- Coroană sau coroană cu imobilizare peste un bont protetic
- Punți cu 3 elemente până la al doilea premolar, amplasate peste un bont protetic

Translucență	Tehnica de prelucrare			Indicații					
	Machiaj (staining)	Reducere a treimii incizale (cut-back)	Stratificare	Fațetă	Obturație indirectă (inlay)	Obturație indirectă cu acoperire de cuspizi (onlay)	Fațetă ocluzală	Coroană anterioară posterioară	Punte cu 3 elemente
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

CONTRAINDICAȚII
Nu este adecvat pentru pacienții cu:
- Dentiție reziduală sever redusă
- Dimensiune verticală ocluzală sever redusă
- Parafuncții (de ex. suferă de bruxism)

COMPOZIȚIE
Dioxid de silicon, oxid de litiu, alți oxizi, colorant

PROIECTAREA PREPARĂRII
La proiectarea reconstrucțiilor trebuie respectate următoarele îndrumări de preparare și dimensiuni minime:

Îndrumări de preparare pentru toate reconstrucțiile ceramice
- Preparați marginile cu șanț adânc sau cu prag rotund. (fig. 1)
- Evitați ca marginile să fie în contact ocluzal direct cu dintele opus.
- Trebuie luate în considerare contactele antagoniste.

Fațetă ocluzală
- Reduceți forma anatomică și respectați grosimea minimă stipulată.
- Reduceți treimea incizală a coroanei – în zona ocluzală cu aprox. 1,0 mm.

Fațetă subțire
- Dacă este posibil, prepararea trebuie să se realizeze în smalț.
- Reducerea zonei cervicale și/sau labiale cu 0,3 mm și a muchiei incizale cu 0,4 mm.

Fațetă
- Dacă este posibil, prepararea trebuie să se realizeze în smalț.
- Reducerea zonei cervicale și/sau labiale cu 0,6mm și a muchiei incizale cu 0,7mm.

Obturații indirecte (inlay)
- Trebuie respectată adâncimea de preparare de cel puțin 1,0 mm și lățimea istmului de cel puțin 1,0 mm în zona șanțului ocluzal.
- Nu realizați retentivități.
- Asigurați-vă că pereții cavității formează un unghi de 6° cu axa lungă a dintelui.
- Toate muchiile și unghiurile interioare trebuie rotunjite.

Obturație indirectă cu acoperire de cuspizi (onlay)
- Trebuie respectată adâncimea de preparare de cel puțin 1,0 mm și lățimea istmului de cel puțin 1,0 mm în zona șanțului ocluzal.
- Nu realizați retentivități.
- Asigurați-vă că pereții cavității formează un unghi de 6° cu axa lungă a dintelui.
- Toate muchiile și unghiurile interioare trebuie rotunjite.
- Efectuați o reducție de cel puțin 1,0 mm în zona cuspizilor.

Coroane în regiunea anterioară
- Lățimea pragului/șanțului trebuie să fie de cel puțin 1,0 mm.
- Reduceți treimea incizală a coroanei – în zona incizală – cu aprox. 1,5 mm.
- Reduceți zona vestibulară și/sau orală cu aprox. 1,2 mm.

Coroane în regiunea posterioară
- Reduceți forma anatomică și respectați grosimea minimă stipulată.
- Lățimea pragului/șanțului trebuie să fie de cel puțin 1,0 mm.
- Reduceți treimea incizală a coroanei – în zona ocluzală – cu aprox. 1,5 mm.

Punți cu 3 elemente
- Lățimea maximă acceptabilă a corpului punții este diferită în regiunea anterioară față de regiunea posterioară. Lățimea corpului punții se stabilește pe dintele nepreparat.
- În regiunea anterioară (până la canin), lățimea corpului punții nu trebuie să depășească 11 mm.
- În regiunea premolară (până la al doilea premolar), lățimea corpului punții nu trebuie să depășească 9 mm.

MODELARE
Vă rugăm să utilizați conformatorul pentru pastila de ceramică de 3 g GC Initial LiSi Press. Fabricați modelul de lucru și aplicați un spacer. (fig. 2)
Reconstrucția este modelată, se aplică tijele de turnare pe machetă și se fixează pe baza conformatorului.
Notă:
- Atașați întotdeauna tijele de turnare în direcția de curgere a materialului ceramic și la partea cea mai groasă a machetei de ceară astfel încât materialul ceramic vâscos să curgă continuu în timpul presării.
- Dacă este ambalat și presat un singur obiect, trebuie amplasată o a doua tijă de turnare scurtă (oarbă). (fig. 3)
- Asigurați-vă că mențineți spațiul notat în figură pentru macheta de ceară pentru a se asigura stabilitatea în timpul procedurii de presare. (fig. 4)
- În acest sistem, greutatea netă a cerii este 0,4 g (min.)-0,8 g (max.).
- În tehnica stratificării, este necesară respectarea următoarelor îndrumări cu privire la grosimea minimă a substructurii GC Initial LiSi Press și la grosimea maximă a stratificării.

Grosimea minimă a substructurii GC Initial LiSi Press și grosimea maximă a stratificării (fig. 5)

Grosime totală a reconstrucției	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Grosimea minimă a substructurii	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Grosimea maximă a stratificării	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimensiuni în mm

AMBALARE
GC LiSi PressVest
1. Ambalarea se realizează cu GC LiSi PressVest, o masă de ambalat fosfatică, special concepută, care oferă posibilitatea de îndepărtare facilă a stratului de reacție. (Pentru detalii consultați instrucțiunile de utilizare speciale). (fig. 6)
2. Așezați conformatorul pe bază. Umpleți cu grijă conformatorul cu masa de ambalat până imediat sub margine. (fig. 7)
3. Puneți capacul conformatorului rotind ușor (masa de ambalat trebuie să iasă puțin prin deschizătură). (fig. 8)

PREÎNCĂLZIRE
1. După priză îndepărtați capetele conformatorului. Îndepărtați cu grijă conformatorul.
2. Netezîți partea inferioară utilizând un cuțit pentru ghips (verificați unghiul de 90° și poziția stabilă). (fig. 9)
3. Puneți tiparul cu pâlnia orientată în jos în cuptorul preîncălzit la 850°C. (fig. 10)
Notă:
Pentru masa de ambalat respectați instrucțiunile de utilizare ale fabricantului, mai ales în ceea ce privește timpul de menținere în cuptor la 850°C.

PRESARE
1. Scoateți tiparul din cuptorul de preîncălzire imediat după finalizarea etapei de preîncălzire.
2. Introduceți pastila de GC Initial LiSi Press rece în tipar cu partea rotunjită, neimprimată orientată în jos. (fig. 11)
3. Amplasați un piston în tipar. (fig. 12)
4. Puneți tiparul complet în centrul cuptorului de presare. (fig. 13)
5. Porniți programul de presare selectat.

PROGRAM DE PRESARE
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Dimensiunea conformatorului	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inițială	700°C	700°C	700°C	700°C
Rata de creștere a T	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura finală	893°C	913°C	907°C	923°C
Timp de menținere	25 min	25 min	25 min	25 min
Durata de presare	5 min	5 min	5 min	5 min
Nivel de presare	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Dimensiunea conformatorului	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura inițială	700°C	700°C	700°C	700°C
Rata de creștere a T	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura finală	898°C	915°C	905°C	920°C
Timp de menținere	25 min	25 min	25 min	25 min
Durata de presare	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Nivel de presare	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Dimensiunea conformatorului	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura de stand-by	700°C	700°C	700°C	700°C
Rata de creștere a T	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura de menținere	898°C	910°C	903°C	913°C
Timp de menținere	25 min	25 min	25 min	25 min
Viteza de oprire	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Notă:
Recomandăm utilizarea pistoanelor de presare de unică folosință. Pentru presare poate fi utilizată o singură pastilă pentru un tipar. Vă rugăm să respectați instrucțiunile de utilizare ale fabricantului aferente cuptorului de presare. Evitați răcirea rapidă după finalizarea ciclului de presare.

DEZAMBALARE
1. După răcire, marcați lungimea pistonului pe inelul de ambalare. (fig. 14)
2. Tăiați de-a lungul marcajului, utilizând un disc de tăiere potrivit. (fig. 15)
3. Detașați cu grijă cele 2 secțiuni. (fig. 16)
4. Dezambalarea brută se realizează prin sablare cu bile de sticlă la presiunea de 4 bari.
5. Dezambalarea fină se realizează prin sablare cu bile de sticlă la presiunea de 2 bari. (fig. 17)
6. Tăiați cu grijă și finisați tijele de turnare cu un disc de tăiere potrivit.
Notă:
Nu utilizați oxid de aluminiu pentru dezambalare. Utilizarea masei de ambalat GC LiSi PressVest garantează reducerea stratului de reacție și poate fi îndepărtat complet prin sablare cu bile de sticlă. NU este necesar să puneți obiectele presate în acid fluorhidric. Evitați supraîncălzirea în timpul tăierii tijelor de turnare.

FINISARE ȘI ȘLEFUIRE
Finisați și șlefuiți ceramica de sticlă utilizând instrumentul de șlefuire adecvat, cu viteză de rotație scăzută, cu presiune ușoară. Trebuie evitată supraîncălzirea ceramicii de sticlă. (fig. 18)

GLAZURARE, COLORARE ȘI STRATIFICARE
Pentru rezultate optime la glazurare, colorare și stratificare, utilizați ceramica noastră dedicată GC Initial Lustre Pastes NF și ceramica de stratificare GC Initial LiSi. (fig. 19)
Notă:
- Vă rugăm să respectați instrucțiunile de utilizare ale fabricantului pentru materialele de glazurare, colorare și stratificare.
- La ardere, nu încălziți sau răciți rapid reconstrucțiile. Modificările bruște de temperatură pot sparge materialul. La ardere trebuie să se utilizeze tava adecvată a cuptorului (tava de tip fagure) și pinul de susținere (împreună cu spuma GC Initial Firing Foam).

CIMENTARE
1. Pregătire - protocolul de condiționare acidă
1) Aplicați acid fluorhidric gel (5-9%) timp de 20 secunde pe suprafețele interioare ale reconstrucției.
2) Spălați cu apă pulverizată sau prin curățare ultrasonică și uscați.
3) Condiționați suprafețele demineralizate cu un agent de silanizare de exemplu CERAMIC PRIMER II sau G-Multi PRIMER și lăsați să se usuce.
2. Cimentare
Cimentați cu un ciment adeziv pe bază de rășină, de exemplu G-CEM LinkForce, sau cu un ciment autoadeziv pe bază de rășină, de exemplu G-CEM LinkAce.
Notă:
- Înainte de a utiliza CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce sau G-CEM LinkAce, consultați instrucțiunile de utilizare respective.
- În cazul în care prepararea este neretentivă, este de preferat să se utilizeze un ciment adeziv pe bază de rășină (de exemplu G-CEM LinkForce).
- Acidul fluorhidric se utilizează numai extraoral și nu trebuie aplicat în cavitatea bucală.
- De asemenea, se poate utiliza acid fosforic (35-37%) în scopul curățării suprafeței, de preferat prin frecare cu o microperie timp de 10-15 secunde.

NUANȚE
HT: (translucență ridicată) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (translucență medie) 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: (translucență scăzută) 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: (opacitate medie) MO-0, MO-1, MO-2

Nivel de translucență	Albire		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

PĂSTRARE
Pentru performanțe optime, se recomandă a se păstra la temperatura camerei (4-25°C / 39,2-77,0°F), departe de lumina solară directă și de umiditate crescută.

ATENȚIE
1. Produsele nu trebuie utilizate de către practicieni cu antecedente de orice tip de reacții de sensibilitate la acest produs, cum ar fi erupție cutanată sau dermatită.
2. În cazuri rare, la unele persoane, produsul poate provoca sensibilitate. Dacă apar astfel de reacții, întrerupeți utilizarea produsului și consultați un medic.
3. GC Initial LiSi Press este pentru o singură utilizare.
4. La șlefuirea reconstrucțiilor, pentru a evita inhalarea prafului, utilizați un colector de praf și purtați o mască de protecție împotriva prafului.
5. Reconstrucțiile nu trebuie sablate cu oxid de aluminiu la peste 1,5 bari. Suprafața sablată nu trebuie expusă intraoral.
6. Respectați îndrumările de preparare și dimensiunile minime.
7. Exclusiv pentru indicațiile recomandate.
8. Echipamentul personal de protecție cum ar fi mănuși, mască și ochelari de protecție trebuie utilizat întotdeauna.

Unele produse menționate în aceste Instrucțiuni de Folosire pot fi clasificate ca fiind periculoase conform GHS. Familiarizați-vă întotdeauna cu Fișele de Siguranță disponibile la:
https://www.gc.dental/europe
Pot fi obținute de asemenea de la distribuitorul dumneavoastră.

CURĂȚARE ȘI DEZINFECTARE
RECIPIENTE DESTINATE UTILIZĂRILOR MULTIPLE: pentru a se evita contaminarea încrucișată între pacienți acest dispozitiv necesită un nivel mediu de dezinfectare. Imediat după utilizare inspectați recipientul și eticheta pentru a observa dacă au suferit deteriorări. În cazul în care recipientul este deteriorat, renunțați la utilizarea sa.
A NU SE SCUFUNDA ÎN SOLUȚIA DEZINFECTANTĂ. Curățați dispozitivul pentru a preveni uscarea și acumularea de substanțe contaminante. Dezinfectați cu un produs medical autorizat pentru prevenirea și controlul infecțiilor de nivel mediu în conformitate cu reglementările naționale/regionale.

Pentru Sumarul datelor de siguranță și Performanța Clinică (SSCP) vă rugăm să consultați baza de date EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) sau să ne contactați la Regulatory.gce@gc.dental

Raportarea efectelor nedorite:
În cazul în care apar orice fel de efecte nedorite, reacții adverse sau evenimente similare ca urmare a utilizării acestui produs, inclusiv a celor neincluse în aceste instrucțiuni de folosire, vă rugăm să le raportați direct către sistemul de control competent, relevant, prin selectarea instituției corespunzătoare din țara dumneavoastră din lista disponibilă în link-ul următor:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
precum și către sistemul nostru de control intern:
vigilance@gc.dental
În acest fel veți contribui la îmbunătățirea siguranței oferite de acest produs.

Revizuit ultima dată : 11/2024

Внимательно прочитайте инструкцию перед применением. RU

GC Initial™ LiSi Press
Джи Си Инициал ЛиСи Пресс

СТЕКЛОКЕРАМИКА НА ОСНОВЕ ДИСИЛИКАТА ЛИТИЯ

Для использования только специалистом-стоматологом в соответствии с показаниями к применению.

ПОКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ
- Окклюзионные виниры
- Тонкие виниры
- Виниры
- Вкладки
- Накладки
- Коронки во фронтальном и боковых отделах
- Мостовидные протезы из 3 единиц во фронтальном отделе
- Мостовидные протезы из 3 единиц в области премоляров вплоть до второго премоляра в качестве дистальной единицы
- Коронки или объединенные коронки, фиксируемые на абатмент имплантата
- Мостовидные протезы из 3 единиц вплоть до второго премоляра, фиксируемые на абатмент имплантата

Прозрачность	Методика обработки			Показания					
	Методика окрашивания	Анатомическое подрезание	Полнослойная	Винир	Накладка	Вкладка	Окклюзионные виниры	Фронтальный участок Коронка в боковом участке	Мостовидный протез из 3 единиц
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Не применять у пациентов с:
- обширной частичной адентией
- резко выраженным снижением высоты прикуса
- функциональными нарушениями (например, бруксизмом)

СОСТАВ
Диоксид кремния, оксид лития, другие оксиды, краситель

СХЕМА ПРЕПАРИРОВАНИЯ
При изготовлении ортопедической конструкции необходимо соблюдать следующие указания и минимальные размеры:

Рекомендации по препарированию под цельнокерамические конструкции.
- Препарирование краев осуществлять с формированием глубокой фаски или скругленного плеча. (Рис. 1)
- Следует избегать размещения края конструкции в прямом окклюзионном контакте с зубами-антагонистами.
- Учитывать контакты с зубами-антагонистами.

Окклюзионные виниры
- Уменьшить анатомическую форму зуба в соответствии с указанной минимальной толщиной будущей конструкции.
- Сократить резцовую треть коронки – в окклюзионной области приблизительно на 1,0 мм.

Тонкий винир
- При возможности препарирование должно быть проведено в пределах эмали.
- Глубина препарирования в пришеечной и/или вестибулярной зоне должна составлять 0,3 мм, в области режущего края – 0,4 мм.

Винир
- При возможности препарирование должно быть проведено в пределах эмали.
- Глубина препарирования в пришеечной и/или вестибулярной зоне должна составлять 0,6 мм, в области режущего края – 0,7 мм.

Вкладки
- Глубина препарирования должна составлять минимум 1,0 мм, ширина перешейка в области фиссур – минимум 1,0 мм.
- Не формировать поднутрения.
- Удостовериться, что стенки полости образуют угол в 6° с продольной осью зуба.
- Все внутренние края и углы должны быть скруглены.

Накладка
- Глубина препарирования должна составлять минимум 1,0 мм, ширина перешейка в области фиссур – минимум 1,0 мм.
- Не формировать поднутрения.
- Удостовериться, что стенки полости образуют угол в 6° с продольной осью зуба.
- Все внутренние края и углы должны быть скруглены.
- Обеспечить уменьшение в области бугров минимум на 1,0 мм.

Коронки во фронтальном отделе
- Ширина плеча/фаски должна составлять минимум 1,0 мм.
- Сократить резцовую треть коронки – в области режущего края – приблизительно на 1,5 мм.
- Провести препарирование с вестибулярной и/или нёбной поверхности приблизительно на глубину 1,2 мм.

Коронки в дистальных отделах
- Уменьшить анатомическую форму зуба с учетом минимальной толщины будущей ортопедической конструкции.
- Ширина плеча/фаски должна составлять минимум 1,0 мм.
- Сократить верхнюю треть коронки – в окклюзионной области приблизительно на 1,5 мм.

Мостовидные протезы из 3 единиц
- Максимально допустимая ширина промежуточной части протеза во фронтальном и дистальных отделах зубного ряда различна. Ширина будущего промежуточного элемента протеза определяется до препарирования.
- Во фронтальном отделе (до клыка) ширина промежуточной части протеза не должна превышать 11 мм.
- В области премоляров (до второго премоляра) ширина промежуточного элемента протеза не должна превышать 9 мм.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВОСКОВОЙ МОДЕЛИ
Следует использовать систему эластичного кольца с тягой в 3 г для керамической заготовки GC Initial LiSi Press. Изготовить рабочую модель и нанести сепаратор для штампиков. (Рис. 2)
Конструкция моделируется из воска и устанавливаются восковые литники на кольцевом формирователе основания.
Примечание:
- Чтобы добиться плавного течения вязкой керамической массы, следует всегда фиксировать литники в направлении течения керамической массы к самой толстой части восковой модели.
- Если паковке и прессованию в печи подлежит лишь один объект, следует установить второй короткий (слепой) литник. (Рис. 3)
- Следует убедиться в том, что в процессе изготовления восковой модели сформирован зазор для обеспечения стабильности во время процедуры прессования. (Рис. 4)
- В данной системе окончательная масса воска составляет от 0,4 г (минимум) до 0,8 г (максимум).
- При использовании методики послойного нанесения следует соблюдать следующие рекомендации в отношении минимальной толщины каркаса из стеклокерамики GC Initial LiSi Press и максимальной толщины слоя керамики.

Минимальная толщина каркаса из стеклокерамики GC Initial LiSi Press и максимальная толщина слоя (Рис. 5)

Общая толщина конструкции	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Минимальная толщина каркаса	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Максимальная толщина слоя	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Размеры в мм

ПАКОВКА
GC LiSi PressVest
1. Паковка проводится в специально разработанную паковочную массу GC LiSi PressVest, позволяющую легко удалить реакционный слой. (для получения дополнительной информации см. специальное руководство по применению). (Рис. 6)
2. Установить цилиндр на кольцевое основание. Тщательно заполнить цилиндр паковочной массой почти до верхнего края. (Рис. 7)
3. Установить формирователь основания литника, осторожно его поворачивая (паковочная масса должна слегка выдавиться через отверстие). (Рис. 8)

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ
1. После затвердевания удалить формирователь основания литника и формирователь кольцевого основания.
2. Осторожно вытолкнуть паковочное кольцо из цилиндра.
3. Сгладить нижнюю поверхность с помощью гипсовочного ножа (проверить угол в 90° и стабильность положения). (Рис. 9)
4. Установить паковочное кольцо воронкой вниз в печь, предварительно нагретую до 850 °C. (Рис. 10)
Примечание:
при работе с паковочной массой необходимо следовать инструкциям производителя по применению, особенно во время выдержки при 850 °C.

ПРЕССОВАНИЕ
1. Извлечь паковочное кольцо из печи предварительного нагрева немедленно после завершения этапа предварительного нагрева.
2. Установить холодную заготовку из стеклокерамики GC Initial LiSi Press в паковочное кольцо круглой стороной (без отпечатка) вниз. (Рис. 11)
3. Установить плунжер на паковочное кольцо. (Рис. 12)
Установить полностью собранное паковочное кольцо в центр печи для прессования керамики. (Рис. 13)
4. Запустить выбранную программу прессования

ПРОГРАММА ПРЕССОВАНИЯ
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	ВП/СП/НП		СО	
Размер кольца	100 г	200 г	100 г	200 г
Начальная температура	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Скорость нагрева	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Конечная температура	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Время выдержки	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Продолжительность прессования	5 мин	5 мин	5 мин	5 мин
Уровень прессования	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	ВП/СП/НП		СО	
Размер кольца	100 г	200 г	100 г	200 г
Начальная температура	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Скорость нагрева	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Конечная температура	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Время выдержки	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Продолжительность прессования	Авто2 5 мин	Авто2 5 мин	Авто2 5 мин	Авто2 5 мин
Уровень прессования	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	ВП/СП/НП		СО	
Размер кольца	100 г	200 г	100 г	200 г
Температура готовности к старту	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Повышение температуры	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин	60 °C/мин
Температура выдержки	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Время выдержки	25 мин	25 мин	25 мин	25 мин
Скорость остановки	300µ м/мин	300µ м/мин	300µ м/мин	300µ м/мин

Примечание:
рекомендуется использовать плунжеры для прессования одностороннего действия. При прессовании для каждого паковочного кольца может быть использована только одна заготовка. Следует соблюдать инструкции производителя по применению печи для прессования. Следует избегать быстрого охлаждения после окончания цикла прессования.

УДАЛЕНИЕ ПАКОВОЧНОЙ МАССЫ
1. После охлаждения следует нанести отметку длины плунжера на паковочном кольце. (Рис. 14)
2. Сделать разрез вдоль метки подходящим отрезным диском. (Рис. 15)
3. Осторожно разделить кольцо на 2 фрагмента. (Рис. 16)
4. Грубое удаление паковочной массы проводится с использованием пескоструйной обработки стеклянными шариками при давлении в 4 бара.
5. Тонкое удаление проводится с использованием пескоструйной обработки стеклянными шариками при давлении в 2 бара. (Рис. 17)
6. Осторожно отрезать литники подходящим отрезным диском и провести финишную обработку.
Примечание:
при удалении паковочной массы запрещается использовать порошок оксида алюминия. Применение паковочной массы GC LiSi Press Vest гарантирует сокращение толщины реакционного слоя, поэтому она может быть полностью удалена путем пескоструйной обработки с использованием стеклянных шариков. Необходимость помещения прессованных объектов в плавиковую кислоту ОТСУТСТВУЕТ. Во время срезания литников следует избегать перегрева.

ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА И ПОЛИРОВКА
Финишную обработку и полировку стеклокерамики следует производить с использованием подходящего абразивного инструмента при низких оборотах, прилагая незначительное давление. Следует избегать перегрева стеклокерамики. (Рис.18)

НАНЕСЕНИЕ ГЛАЗУРИ, ОКРАШИВАНИЕ И ПОСЛОЙНОЕ НАНЕСЕНИЕ
При нанесении глазури, окрашивании и послойном нанесении следует использовать специальные пастообразные керамические красители GC Initial Lustre Pastes NF и керамические массы GC Initial LiSi для получения оптимальных результатов (Рис. 19)
Примечание:
- следует соблюдать рекомендации производителя при использовании материалов для глазурирования, окрашивания и послойного нанесения.
- При обжиге запрещается быстро нагревать или охлаждать конструкции. Быстрое изменение температуры может привести к растрескиванию материала. При обжиге следует использовать
- соответствующий лоток для печи (сотовый лоток) и поддерживающий штифт (в комбинации с материалом GC Initial Firing Foam).

ФИКСАЦИЯ НА ЦЕМЕНТ
1. Схема протравливания
1) Нанести гель плавиковой кислоты (5-9%) на 20 секунд на внутренние поверхности конструкции.
2) Промыть водным аэрозолем или очистить с помощью нанесения на них ультразвуковой очистки и высушить.
3) Кондиционировать протравленные поверхности с помощью нанесения на них силанизирующего средства, например, CERAMIC PRIMER II или G-Multi PRIMER, и дать ему просохнуть.
2. Фиксация на цемент
Фиксировать на адгезивный композитный цемент, например, G-CEM LinkForce, или самоадгезивный композитный цемент, например, G-CEM LinkAce.
Примечание:
- перед применением материалов CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce или G-CEM LinkAce следует ознакомиться с соответствующими инструкциями по их применению.
- Если препарирование не является ретенционным, предпочтительно применение адгезивного композитного адгезивного цемента, например, G-CEM LinkForce.
- Плавиковая кислота используется исключительно вне полости рта пациента.
- Для очистки поверхности также может быть использована фосфорная кислота (35 – 37 %), предпочтительно с механической обработкой микрощеткой в течение 10 – 15 секунд.

РАСЦВЕТКА
HT: (высокая прозрачность) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (средняя прозрачность) 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: (низкая прозрачность) 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: (средняя опаковость) MO-0, MO-1, MO-2

Уровень прозрачности	Отбеливание		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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					

УПАКОВКА
Заготовка 3 г x 5 шт

ХРАНЕНИЕ
Для оптимального результата материал следует хранить при комнатной температуре (4 – 25 °C / 39,2 – 77,0 °F) вдали от прямых солнечных лучей и высокой влажности.

ВНИМАНИЕ
1. Специалист с наличием в анамнезе любых реакций повышенной чувствительности (например, сыпь или дерматит) не должен использовать данный материал.
2. В редких случаях у некоторых людей продукт может вызывать реакцию повышенной чувствительности. Если подобная реакция проявляется, следует прекратить использование материала и обратиться к врачу.
3. Заготовки GC Initial LiSi Press подлежат исключительно однократному применению.
4. При абразивной обработке конструкций следует использовать пылесборник и пылезащитный респиратор во избежание попадания пыли в дыхательные пути.
5. Ортопедические конструкции не подлежат пескоструйной обработке оксидом алюминия с давлением более 1,5 бар. Пескоструйно обработанная поверхность не должна контактировать с тканями полости рта.
6. Необходимо следовать рекомендациям по препарированию и соблюдать минимально допустимые размеры конструкции.
7. Материал предназначен для использования только по рекомендуемым показаниям.
8. При работе всегда используйте средства индивидуальной защиты – перчатки, защитные маски, защитные очки.

Некоторые продукты, упоминаемые в настоящей Инструкции, могут быть классифицированы как опасные в соответствии с Согласованной на глобальном уровне системой классификации и маркировки химических веществ (GHS). Обязательно ознакомьтесь с соответствующими Паспортами безопасности (safety data sheets), доступными по ссылке:
https://www.gc.dental/europe
Паспорта безопасности можно также запросить у Вашего поставщика.

ОЧИЩЕНИЕ И ДЕЗИНФЕКЦИЯ
МНОГОРАЗОВЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ МАТЕРИАЛОВ: во избежание перекрестной передачи микрофлоры от пациента к пациенту инструменты подобных систем требуют проведения дезинфекции промежуточного уровня. Сразу после применения проверьте инструмент и заводские метки на предмет повреждений. В случае обнаружения повреждений немедленно прекратите использование инструмента.
НЕ ПОГРУЖАТЬ В ЖИДКОСТЬ. Тщательно очищайте инструмент во избежание образования скоплений загрязняющих частиц и их последующего присыхания к поверхности инструмента. Производите дезинфекцию, используя одобренные органами здравоохранения средства инфекционного контроля, рекомендованные для проведения дезинфекции промежуточного уровня; при проведении дезинфекции соблюдайте соответствующие нормативы регионального/национального правового регулирования.

Для получения краткой информации о безопасности и клинической эффективности (SSCP), пожалуйста, обратитесь к базе данных EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) или свяжитесь с нами по адресу Regulatory.gce@gc.dental

Информация о нежелательных событиях, которые имеют признаки неблагоприятного события (инцидента) при использовании вышеназванного материала на территории Российской Федерации, может быть направлена уполномоченному представителю производителя в РФ, ООО «Крафтвэй Фарма»:
e-mail: dental@kraftway.ru; http://www.kraftwaydental.ru,
129626, г. Москва, ул. 3-я Мытищинская, д. 16, строение 60, комната 30, помещение I, этаж 5, 8 495 232- 69-33.

Последняя редакция : 11/2024

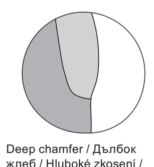
Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie. SK

GC Initial™ LiSi Press

LÍTIUM-DISILIKÁTOVÁ SKLOKERAMIKA

Na použitie len zubným lekárom v indikáciách na použitie.

INDIKÁCIE PRE POUŽITIE
- Okluzálne fazety
- Tenké fazety
- Fazety
- Inleje
- Onleje
- Korunky vo frontálnej a distálnej oblasti
- 3-členné mostíky vo frontálnej oblasti
- 3-členné mostíky v premolárovej oblasti po druhý premolár ako koncový pilier
- Korunka alebo dlahovaná korunka v hornej časti abutmentu implantátu
- 3-členné mostíky po druhý premolár uložené v hornej časti abutmentu implantátu



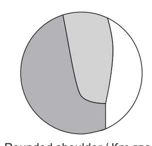


Fig.1 / Фиг. 1 / Obr. 1 / Sl. 1 / 1. ábra / Ryc. 1 / Рис. 1

Fig.2 / Фиг. 2 / Obr. 2 / Sl. 2 / 2. ábra / Ryc. 2 / Рис. 2

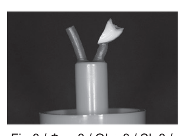


Fig.3 / Фиг. 3 / Obr. 3 / Sl. 3 / 3. ábra / Ryc. 3 / Рис. 3

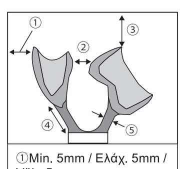
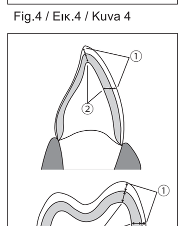


Fig.4 / Εικ.4 / Kuva 4



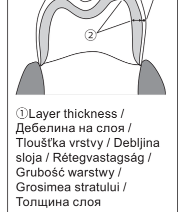


Fig.5 / Фиг. 5 / Obr. 5 / Sl. 5 / 5. ábra / Ryc. 5 / Рис. 5

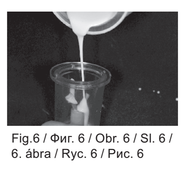


Fig.6 / Фиг. 6 / Obr. 6 / Sl. 6 / 6. ábra / Ryc. 6 / Рис. 6

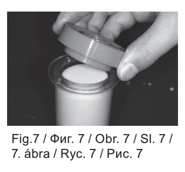


Fig.7 / Фиг. 7 / Obr. 7 / Sl. 7 / 7. ábra / Ryc. 7 / Рис. 7

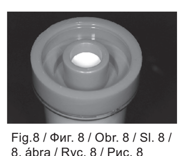


Fig.8 / Фиг. 8 / Obr. 8 / Sl. 8 / 8. ábra / Ryc. 8 / Рис. 8

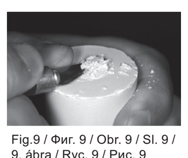


Fig.9 / Фиг. 9 / Obr. 9 / Sl. 9 / 9. ábra / Ryc. 9 / Рис. 9

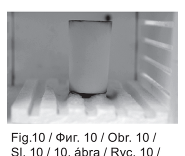


Fig.10 / Фиг. 10 / Obr. 10 / Sl. 10 / 10. ábra / Ryc. 10 / Рис. 10

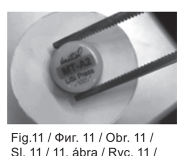


Fig.11 / Фиг. 11 / Obr. 11 / Sl. 11 / 11. ábra / Ryc. 11 / Рис. 11

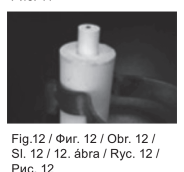


Fig.12 / Фиг. 12 / Obr. 12 / Sl. 12 / 12. ábra / Ryc. 12 / Рис. 12

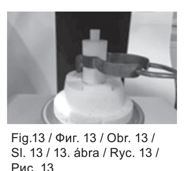


Fig.13 / Фиг. 13 / Obr. 13 / Sl. 13 / 13. ábra / Ryc. 13 / Рис. 13

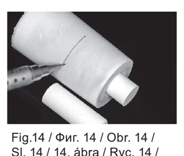


Fig.14 / Фиг. 14 / Obr. 14 / Sl. 14 / 14. ábra / Ryc. 14 / Рис. 14

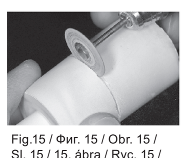


Fig.15 / Фиг. 15 / Obr. 15 / Sl. 15 / 15. ábra / Ryc. 15 / Рис. 15

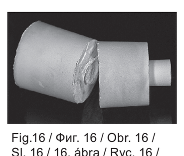


Fig.16 / Фиг. 16 / Obr. 16 / Sl. 16 / 16. ábra / Ryc. 16 / Рис. 16

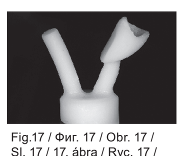


Fig.17 / Фиг. 17 / Obr. 17 / Sl. 17 / 17. ábra / Ryc. 17 / Рис. 17

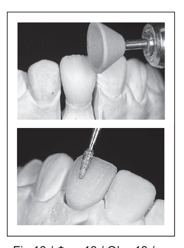


Fig.18 / Фиг. 18 / Obr. 18 / Sl. 18 / 18. ábra / Ryc. 18 / Рис. 18

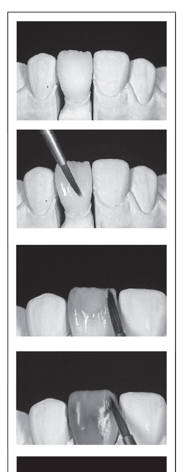


Fig.19 / Фиг. 19 / Obr. 19 / Sl. 19 / 19. ábra / Ryc. 19 / Рис. 19

Trans.	Technika spracovania			Indikácie					
	Dofarbovacia technika	Cut-back	Plné vrstvenie	Fazeta	Inlej	Onlej	Okluzálna fazeta	Predná Zadná korunka	3-členný mostík
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKÁCIE
Nie je vhodné pre pacientov s nasledujúcimi indikáciami:
- Ťažko redukovaný reziduálny chrup
- Ťažko redukovaný oklúzny vertikálny smer
- Parafunkcie (napr. pacienti trpiaci bruxizmom)

ZLOŽENIE
Oxid kremičitý, Oxid lítny, Ostatné oxidy, Farbivo

DIZAJN PREPARÁCIE
Pri navrhovaní náhrad je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny pre preparáciu a minimálne rozmery:

Pokyny k preparácii pre celokeramické náhrady
- Preparujte okraje s hlbokým skosením alebo so zaobleným schodíkom. (obr. 1)
- Nenechávajte okraje v priamom oklúznom kontakte s protiľahlým antagonistom.
- Je nutné zvážiť kontakty antagonistov.

Okluzálna fazeta
- Vykonajte redukciu anatomického tvaru, dodržujte určenú minimálnu hrúbku.
- Vykonajte redukciu icizálnej tretiny korunky – v oklúznej oblasti o pribl. 1,0 mm.

Tenká fazeta
- Ak je to možné, preparácia by sa mala nachádzať v sklovine.
- Redukcia cervikálnej a/alebo labiálnej oblasti o 0,3 mm a incizálnej hrany o 0,4 mm.

Fazeta
- Ak je to možné, preparát by sa mal nachádzať v sklovine.
- Redukcia cervikálnej a/alebo labiálnej oblasti o 0,6 mm a incizálnej hrany o 0,7mm.

Inleje
- V oblasti fisúry je nutné dodržať hĺbku preparácie aspoň 1,0 mm a šírku istmusu aspoň 1,0 mm.
- Nepreparujte podbiehavé miesta.
- Uistite sa, že steny preparácie ležia pod uhlom 6° vzhľadom k dlhej osi zuba.
- Všetky vnútorné hrany a uhly by mali byť zaoblené.

Onleje
- V oblasti fisúry je nutné dodržať hĺbku preparácie aspoň 1,0 mm a šírku istmusu aspoň 1,0 mm.
- Nepreparujte podbiehavé miesta.
- Uistite sa, že steny preparácie ležia pod uhlom 6° vzhľadom k dlhej osi zuba.
- Všetky vnútorné hrany a uhly by mali byť zaoblené.
- Zaistite aspoň 1,0 mm redukciu v oblastiach hrbolčekov.

Korunky vo frontálnom úseku
- Šírka schodíka/skosenia by mala byť aspoň 1,0 mm.
- Vykonajte redukciu incizálnej tretiny korunky – v incizálnej oblasti o pribl. 1,5 mm.
- Vykonajte redukciu vestibulárnej a/alebo orálnej oblasti o pribl. 1,2 mm.

Korunky v distálnom úseku
- Vykonajte redukciu anatomického tvaru, dodržujte vyhradenú minimálnu hrúbku.
- Šírka schodíka/skosenia by mala byť aspoň 1,0 mm.
- Vykonajte redukciu incizálnej tretiny korunky – v oklúznej oblasti o pribl. 1,5 mm.

3-členné mostíky
- Maximálna prijateľná šírka medzičlenu sa v prednej a zadnej oblasti líšia. Šírka medzičlenu sa stanovuje na nepreparovanom zube.
- V prednej oblasti (po 3-ku) nesmie šírka medzičlenu prekročiť 11 mm.
- V oblasti premolárov (do druhého premolára) nesmie šírka medzičlenu prekročiť 9 mm.

MODELOVANIE Z VOSKU
Použite elastický krúžok pre 3g keramického ingotu GC Initial LiSi Press. Vytvorte pracovný model a aplikujte vtokovú kanálovú sústavu. (obr. 2) Vymodelovanú náhradu s vtokovými kanálmy pomocou vosku prilepte na kužeľovú formu.
Poznámka:
- Vždy pripojte kanály v smere toku keramického materiálu a v najhrubšej časti voskovej náhrady, aby ste pri lisovaní dosiahli hladký tok viskóznej keramiky.
- Ak budete zatmeľovať a v peci lisovať iba jeden člen, je nutné vložiť druhý (slepý) kanál. (obr. 3)
- Ponechajte pre voskový predtvar voľný priestor označený na obrázku, aby bola zabezpečená stabilita pri lisovaní. (obr. 4)
- V tomto systéme je definitívna hmotnosť vosku 0,4 g (min) až 0,8 g (max).
- Pri technike vrstvenia je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny upravujúce minimálnu hrúbku konštrukcie GC Initial LiSi Press a maximálnu hrúbku vrstvy.

Minimálna hrúbka konštrukcie GC Initial LiSi Press a maximálna hrúbka vrstvy (obr. 5)

Celková hrúbka náhrady	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimálna hrúbka konštrukcie	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maximálna hrúbka vrstvy	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Rozmery v mm

ZATMEĽOVANIE

GC LiSi PressVest
1. Zatmeľovanie sa vykonáva s produktom GC LiSi PressVest, špeciálne vyvinutou fosfátovou zatmeľovacou hmotou umožňujúcou jednoduché odstránenie reakčnej vrstvy. (Podrobnosti nájdete v špeciálnom návode na použitie.) (obr. 6)
2. Uložte valcovú nádobu na kužeľovú silikónovú formu. Opatrne naplňte valcovú nádobu zatmeľovacou hmotou takmer po okraj. (obr. 7)
3. Nasaďte uzáver valcovej nádoby (mould base former) a jemne otočte (zatmeľovacia hmota by mala byť z otvoru zľahka vytlačená). (obr. 8)

PREDHRIEVANIE
1. Keď zatmelka stuhne, odstráňte uzáver valcovej nádoby a kužeľovú silikónovú formu.
2. Opatrne vytlačte zatmelený krúžok z valcovej nádoby.
3. Vyhlaďte spodnú stranu pomocou noža na sadru (skontrolujte 90° uhol a stabilnú polohu). (obr. 9)
4. Uložte zatmelený krúžok lievikom otočeným smerom dole do pece predhriatej na 850 °C. (obr. 10)
Poznámka:
Pri práci so zatmeľovacou hmotou dodržujte návod na použitie výrobcu, hlavne pokyny o dobe držania pri teplote 850 °C.

LISOVANIE
1. Ihneď po dokončení predhrievania vytiahnite zatmelený krúžok z predhrievacej pece.
2. Do zatmeleného krúžku vložte chladný ingot GC Initial LiSi Press zaoblenou neotlačenou stranou otočenou nadol. (obr. 11)
3. Vložte do zatmeleného krúžku piest. (obr. 12)
Dokončený zatmelený krúžok vložte doprostred keramickej lisovacej pece. (obr. 13)
4. Spustite zvolený lisovací program.

LISOVACÍ PROGRAM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Veľkosť krúžku	100 g	200 g	100 g	200 g
Úvodná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rýchlosť zahrievania	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisovania	5 min	5 min	5 min	5 min
Úroveň lisovania	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Veľkosť krúžku	100 g	200 g	100 g	200 g
Úvodná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Rýchlosť zahrievania	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konečná teplota	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Doba lisovania	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min
Úroveň lisovania	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Veľkosť krúžku	100 g	200 g	100 g	200 g
Pohotovostná teplota	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Zvýšenie teploty	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Stabilná teplota	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Doba zadržania	25 min	25 min	25 min	25 min
Rýchlosť zastavenia	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Poznámka:
Odporúčame používať jednocestné lisovacie piesty. Na lisovanie je povolené používať iba jeden ingot na zatmelený krúžok. Dodržujte návod na použitie výrobcu keramickej lisovacej pece. Po skončení lisovacieho cyklu je nutné zabrániť rýchlemu ochladeniu.

ODTMEĽOVANIE
1. Po ochladení označte dĺžku piestu na zatmelenom krúžku. (obr. 14)
2. Vhodným kotúčom rozrežte pozdĺž značky. (obr. 15)
3. Opatrne rozdeľte na 2 časti. (obr. 16)
4. Hrubé odtmeľovanie sa vykonáva pieskovaním sklenenými guľôčkami pod tlakom 4 bar.
5. Jemné odtmeľovanie sa vykonáva pieskovaním sklenenými guľôčkami pod tlakom 2 bar. (obr. 17)
6. Opatrne odrežte a dokončite kanály pomocou vhodného kotúča.
Poznámka:
Na odtmeľovanie nepoužívajte oxid hlinitý. Zatmeľovacia hmota GC LiSi PressVest zaručuje redukciu reakčnej vrstvy a je ju možné kompletne odstrániť pieskovaním sklenenými guľôčkami. Lisované náhrady NIE JE nutné vkladať do kyseliny fluorovodíkovej.
Pri odrezávaní kanálov zabráňte prehriatiu.

KONEČNÁ ÚPRAVA A LEŠTENIE
Opracujte a vyleštite sklokeramiku s vhodným brúsnym vrtákom pri nízkych otáčkach za slabého tlaku. Zabráňte prehriatiu sklokeramiky. (obr. 18)

GLAZOVANIE, FARBENIE A VRSTVENIE
Na glazovanie, farbenie a vrstvenie používajte naše glazúrovacie 3D farbičky GC Initial Lustre Pastes NF a fazetovaciu keramiku GC Initial LiSi, dosiahnete tak najlepšie výsledky. (obr. 19)
Poznámka:
- Pri práci s materiálmi na glazovanie, farbenie a vrstvenie dodržujte návody na použitie od výrobcu.
- Náhrady pri vypaľovaní nezahrievajte ani neochladzujte príliš rýchlo. Rýchle zmeny teploty môžu viesť k prasknutiu materiálu. Pri vypaľovaní je potrebné použiť vhodný nosič do pece (voštinový nosič) a podporný kolík (v kombinácii s penou GC Initial Firing Foam).

CEMENTOVANIE
1. Protokol leptania preparácie
1) Na vnútornú stranu náhrady naneste na 20 sekúnd gél s kyselinou fluorovodíkovou (5-9%).
2) Umyte prúdom vody alebo v ultrazvukovej čističke a osušte.
3) Leptané povrchy silanizujte silanovým spojovacím činidlom, ako napr. CERAMIC PRIMER II alebo G-Multi PRIMER a nechajte vyschnúť.
2. Cementovanie
Cementujte adhezívnym živicovým cementom, ako napr. G-CEM LinkForce alebo samo-adhezívnym živicovým cementom, ako napr. G-CEM LinkAce.
Poznámka:
- Pred použitím produktov CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce alebo G-CEM LinkAce si preštudujte príslušný návod na použitie.
- Ak je preparácia bez retencie je vhodnejšie použiť adhezívny živicový cement (ako napr. G-CEM LinkForce).
- Kyselina fluorovodíková je určená pre extraorálne použitie. Je zakázané ju aplikovať v dutine ústnej.
- Na čistenie povrchu môžete použiť aj kyselinu fosforečnú (35-37 %), ideálne je nanášanie microbrushom po dobu 10 až 15 sekúnd.

ODTIEŇ
HT: (vysoká translucencia) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (stredná translucencia) 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: (nízka translucencia) 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: (stredná opáknosť) MO-0, MO-1, MO-2

Úroveň translucencie	Po bielení	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

BALENIE
3g ingoty x 5 kusov

USKLADNENIE
Optimálnu funkčnosť dosiahnete skladovaním pri izbovej teplote (4 až 25 °C / 39,2 až 77 °F), chránené pred priamym slnečným svetlom a vysokou vlhkosťou.

UPOZORNENIE
1. Pracovníci s anamnézou akýchkoľvek reakcií z precitlivenosti ako vyrážka alebo dermatitída na tento produkt by ho nemali používať.
2. V zriedkavých prípadoch môže produkt spôsobiť u niektorých ľudí precitlivenosť. Pokiaľ dôjde k takým reakciám, prestaňte produkt používať a vyhľadajte lekára.
3. GC Initial LiSi Press je určený na jednorázové použitie.
4. Pri pieskovaní náhrad používajte odsávanie a ochrannú masku, aby ste prach nevdychovali.
5. Náhrady nie je možné pieskovať oxidom hlinitým pod tlakom vyšším ako 1,5 bar. Pieskovaný povrch nesmie prísť do kontaktu s dutinou ústnou.
6. Dodržujte pokyny na preparáciu a minimálne rozmery.
7. Výhradne v odporúčaných indikáciách.
8. Vždy používajte ochranné pomôcky ako rukavice, rúška a ochranný kryt očí.

Niektoré výrobky uvádzané v návode na použitie, môžu byť klasifikované ako nebezpečné podľa GHS. Vždy sa oboznámte s bezpečnostnými kartami, ktoré sú k dispozícii na adrese:
https://www.gc.dental/europe
Môžete ich tiež získať od svojho dodávateľa.

ČISTENIE A DEZINFEKCIA
DÁVKOVACIE SYTÉMY PRE VIACNÁSOBNÉ POUŽITIE: aby sa zabránilo krížovej kontaminácii medzi pacientmi, vyžadujú tieto dávkovacie systémy strednú úroveň dezinfekcie. Ihneď po použití skontrolujte, či nie je dávkovací systém a štítok poškodený. V prípade poškodenia, ho ihneď zlikvidujte.
NEPONÁRAJTE DO TEKUTÍN. Dávkovací systém dôkladne očistite, aby sa zabránilo vysychaniu a hromadeniu nečistôt.
Dezinfikujte s registrovanými zdravotnými prostriedkami na strednej úrovni dezinfekcie v závislosti od regionálnych / národných smerníc.

Súhrn bezpečnosti a klinického výkonu (SSCP) nájdete v databáze EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) alebo nás kontaktujte na adrese Regulatory.gce@gc.dental

Hlásenie nežiadúcich účinkov:
Ak sa Vám vyskytnú akékoľvek nežiadúce účinky, reakcie alebo podobné udalosti, pri používaní tohto výrobku vrátane tých, ktoré nie sú uvedené v tomto návode na použitie, oznámte ich priamo cez príslušný vigilance systém, zadaním správnej autority Vašej krajiny, na nasledujúcom linku:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical- devices/contacts_en
ako aj na našom vnútornom systéme bdelosti:
vigilance@gc.dental
Týmto spôsobom prispejete k zvýšeniu bezpečnosti tohto výrobku.

Naposledy upravené : 11/2024

Pred uporabo previdno preberite navodila za uporabo. SL

GC Initial™ LiSi Press

LITIJEV DISILIKATNA STEKLOKERAMIKA

Uporaba samo za profesionalne namene in za priporočene indikacije.

INDIKACIJE ZA UPORABO
- Okluzalne luske
- Tanke luske
- Luske
- Inleji
- Onleji
- Krone spredaj in zadaj
- Tridelni mostički spredaj
- Tridelni mostički v predelu premolarjev, ki se končajo pri drugem premolarju
- Krona ali povezovalna krona na implantatu (zobnem vsadku)
- Tridelni mostički, ki se končajo pri drugem premolarju, pritrjeni na implantat

Pros.	Tehnika obdelave			Indikacije					
	Tehnika barvanja	Cut-back	Tehnika plastenja	Luska	Inlej	Onlej	Okluzalna faseta	Krona spredaj ali zadaj	Tridelni mostiček
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACIJE
Ni primerno za paciente z/s:
- močno zmanjšanim številom preostalih zob;
- močno zmanjšano okluzalno vertikalno razdaljo;
- parafunkcijami (npr. bruksizmom).

SESTAVA
Silicijev dioksid, litijev oksid, drugi oksidi, barvilo

NAČRTOVANJE PREPARACIJE
Pri načrtovanju restavracij je treba upoštevati naslednje smernice glede preparacije in najmanjših mer:

Smernice za preparacijo vseh keramičnih restavracij
- Robove pripravite z globokim žlebom ali polkrožno stopnico. (slika 1)
- Izognite se mejam direktno na okluzijskih kontaktih z nasprotnim zobom.
- Upoštevati je treba stik z nasproti stoječim zobom.

Okluzalna luska
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,0 mm.

Tanka luska
- Če je mogoče, naj bo preparacija osredotočena na sklenino.
- Zmanjšajte v cervikalnem in/ali labialnem predelu za 0,3 mm in znižanje incizalnega roba za 0,4 mm.

Luska
- Če je mogoče, naj bo preparacija osredotočena na sklenino.
- Zmanjšajte v cervikalnem in/ali labialnem predelu za 0,6 mm in znižanje incizalnega roba za 0,7 mm.

Inleji
- Preparacija naj bo globoka vsaj 1,0 mm, v predelu fisure pa je treba upoštevati, da mora biti predel širok vsaj 1,0 mm.
- Ne preparirajte kavitete.
- Zagotovite, da stene kavitete z vzdolžno osjo zoba tvorijo kot velikosti 6°.
- Vse notranje robove in kote je treba zaobliti.

Onlej
- Preparacija naj bo globoka vsaj 1,0 mm, v predelu fisure pa je treba upoštevati, da mora biti predel širok vsaj 1,0 mm.
- Ne preparirajte kavitete.
- Zagotovite, da stene kavitete z vzdolžno osjo zoba tvorijo kot velikosti 6°.
- Vse notranje robove in kote je treba zaobliti.
- Vrške zoba znižajte za najmanj 1,0 mm.

Krone spredaj
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V incizalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.
- Vestibularni in/ali oralni predel zmanjšajte za približno 1,2 mm.

Krone zadaj
- Zmanjšajte anatomsko obliko in upoštevajte predvideno najmanjšo debelino.
- Širina stopnice/žleba naj znaša najmanj 1,0 mm.
- V okluzalnem predelu zmanjšajte tretjino incizalne krone za približno 1,5 mm.

Tridelni mostički
- Največja sprejemljiva širina mostička v sprednjem predelu se razlikuje od tiste v zadnjem predelu. Širina mostička se določi na nepripravljenem zobu.
- V sprednjem predelu (do podočnika) naj širina mostička ne preseže 11 mm.
- V predelu premolarjev (do drugega premolarja) naj širina mostička ne preseže 9 mm.

PRIPRAVA ODTISA
Prosimo vas, da za 3 g keramičnega ingota GC Initial LiSi Press uporabite sistem elastičnih obročev. Izdelajte delovni model in uporabite barvni distančnik. (slika 2)
Odtisnemo restavracijo, vzorce pa pritrdimo na obročasto podlago.
Opomba:
- Nosilce vedno pritrdite v smeri toka keramičnega materiala in na najdebelejši del odtisa, da med stiskanjem zagotovite gladek tok viskozne keramike.
- Če je bil v peč vstavljen samo en objekt, je treba tja postaviti še sekundarni kratek (slepi) nosilec. (slika 3)
- Poskrbite za ohranjanje razdalje s slike, da bo odtis med postopkom stiskanja stabilen. (slika 4)
- Pri tem sistemu znaša končna teža voska 0,4 g (min.)–0,8 g (maks.).
- Pri tehniki plastenja je treba upoštevati naslednje smernice glede minimalne debeline ogrodja GC Initial LiSi Press in maksimalne debeline plasti.

Minimalno ogrodje GC Initial LiSi Press in maksimalna debelina plasti (slika 5)

Skupna debelina restavracije	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalna debelina ogrodja	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksimalna debelina plasti	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mere v mm

PRIPRAVA KALUPA

GC LiSi PressVest
1. Priprava kalupa se opravi z izdelkom GC LiSi PressVest, posebej zasnovanim vezivnim materialom, ki se veže s fosfati in omogoča preprosto odstranjevanje reakcijske plasti. (Za podrobnosti glej posebna navodila za uporabo.) (slika 6)
2. Postavite valj na obročasto podlago. Valj skoraj do roba pazljivo napolnite z materialom za pripravo kalupa. (slika 7)
3. Nanj postavite šablono za osnovo kalupa in nežno zavrtite (material za kalupe mora nekoliko pogledati iz odprtine). (slika 8)

PREDGRETJE
1. Po strjevanju odstranite šablono za osnovo kalupa in obročasto podlago. Obročast kalup pazljivo potisnite iz valja.
2. Z nožkom za mavec zgladite spodnjo stran (preverite, ali kot znaša 90° in ima stabilno pozicijo). (slika 9)
3. Obročast kalup postavite z lijakom navzdol v peč, ki se je predhodno ogrela na 850 °C. (slika 10)
Opomba:
Pri materialu za kalupe sledite proizvajalčevim navodilom za uporabo, zlasti glede ohranjanja temperature pri 850 °C.

STISKANJE
1. Obročast kalup takoj po zaključku predogrevanja vzemite iz predogrete peči.
2. Hladen ingot GC Initial LiSi Press z zaobljeno nepotiskano stranjo navzdol vstavite v obročast kalup. (slika 11)
3. V obročast kalup vstavite zatič. (slika 12)
Dokončan obročast kalup postavite na sredino peči za keramične odtise. (slika 13)
4. Zaženite izbran program stiskanja.

PROGRAM STISKANJA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Začetna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Hitrost segrevanja	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Končna temperatura	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
Trajanje stiskanja	5 minut	5 minut	5 minut	5 minut
Stopnja stiskanja	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Začetna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Hitrost segrevanja	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Končna temperatura	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
Trajanje stiskanja	Auto 2 5 minut	Auto 2 5 minut	Auto 2 5 minut	Auto 2 5 minut
Stopnja stiskanja	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	VP/SP/NP		SM	
Velikost obroča	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura pripravljenosti	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Dvig temperature	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto	60 °C/minuto
Temperatura ohranjanja	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Trajanje	25 minut	25 minut	25 minut	25 minut
Hitrost ustavljanja	300 μm/ minuto	300 μm/ minuto	300 μm/ minuto	300 μm/minuto

Opomba:
Svetujemo uporabo enosmernih zatičev za stiskanje. Za stiskanje je mogoče uporabiti samo en ingot na obročast kalup. Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca peči za stiskanje keramike. Po zaključku stiskanja se izogibajte hitremu ohlajanju.

LOČEVANJE ODLITKA
1. Po ohlajanju na obročastem kalupu označite dolžino zatiča. (slika 14)
2. Z ustrezno krožno žago zarežite po oznaki. (slika 15)
3. Oba dela pazljivo ločite. (slika 16)
4. Grobo ločevanje odlitka se izvede s peskanjem s steklenimi perlami pod tlakom 4 barov.
5. Fino ločevanje odlitka se izvede s peskanjem s steklenimi perlami pod tlakom 2 barov. (slika 17)
6. Z ustrezno krožno žago pazljivo odrežite in dokončajte nosilce.
Opomba:
Za ločevanje ne uporabljajte aluminijevega oksida. Uporaba izdelka GC LiSi PressVest zagotavlja zmanjšanje reakcijske plasti, zato ga je mogoče s peskanjem s steklenimi perlami popolnoma odstraniti. Stisnjenih odlitkov NI treba potopiti v hidrofluorovo kislino. Pri rezanju nosilcev se izogibajte pregrevanju.

KONČNA OBDELAVA IN POLIRANJE
Steklokeramiko dokončajte in spolirajte z ustreznim instrumentom za brušenje pri nizkih obratih in z rahlim pritiskom. Izogniti se je treba pretiranemu segrevanju keramike. (slika 18)

GLAZIRANJE, BARVANJE IN PLASTENJE
Pri glaziranju, barvanju in plastenju za najboljše rezultate uporabite naša namenska izdelka za keramične luske GC Initial Lustre Pastes NF in GC Initial LiSi. (slika 19)
Opomba:
- Pri uporabi materialov za glaziranje, barvanje in plastenje upoštevaje proizvajalčeva navodila za uporabo.
- Pri prižiganju ne smete restavracij hitro segrevati ali ohlajati. Hitra sprememba temperature lahko povzroči lomljenje materiala. Pri prižiganju je treba uporabiti ustrezen pladenj za peč (z vzorcem satovja) in podporni nosilec (skupaj z izdelkom GC Initial Firing Foam).

CEMENTIRANJE
1. Protokol jedkanja preparacij
1) Za 20 sekund na notranje površine restavracije nanesite gel hidrofluorove kisline (5-9%).
2) Sperite z vodnim pršilcem ali ultrazvočnim čistilcem in osušite.
3) Jedkane površine obdelajte s silanskim agentom, kot sta CERAMIC PRIMER II ali G-Multi PRIMER, in pustite, da se posuši.
2. Cementiranje
Cementirajte z adhezivnim kompozitnim cementom, kot je G-CEM LinkForce, ali samoadhezivnim kompozitnim cementom, kot je G-CEM LinkAce.
Opomba:
- Pred uporabo izdelkov CERAMIC PRIMER II , G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce ali G-CEM LinkAce, preberite ustrezna navodila za uporabo.
- V primeru neretentivne preparacije je bolje izbrati adhezivni kompozitni cement (kot je G-CEM LinkForce).
- Hidrofluorova kislina je samo za uporabo zunaj ust in se je ne sme uporabljati v ustni votlini.
- Za čiščenje površine je mogoče uporabiti tudi fosforno kislino (35–37 %), po možnosti v kombinaciji z drgnjenjem z mikro ščetko v trajanju 10–15 sekund.

ODTENEK
HT: (Visoka prosojnosti) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Srednja prosojnost) 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: (Nizka prosojnost) 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: (Srednja motnost) MO-0, MO-1, MO-2

Prosojnost Stopnja	Belilo	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

PAKIRANJE
Ingot 3 g x 5 kosov

SHRANJEVANJE
Za doseganje optimalnih rezultatov priporočamo shranjevanje pri sobni temperaturi (4–25 °C/39,2–77,0 °F), zaščiteno pred neposredno sončno svetlobo in visoko vlago.

OPOZORILO
1. Zobozdravnik s preobčutljivostno reakcijo na izdelek v preteklosti, kot je izpuščaj ali dermatitis, ne sme uporabljati izdelkov.
2. V redkih primerih lahko izdelek pri ljudeh povzroči občutljivost. Če opazite tako reakcijo, prenehajte uporabljati izdelek in se posvetujte z zdravnikom.
3. Izdelek GC Initial LiSi Press je samo za enkratno uporabo.
4. Pri brušenju restavracij uporabite zbiralnik prahu in protiprašno masko, da se izognete vdihavanju prahu.
5. Restavracij ne smemo peskati z aluminijevim oksidom pri tlaku nad 1,5 bara. Peskana površina ne sme biti izpostavljena v ustih.
6. Upoštevajte smernice za preparacijo in najmanjše mere.
7. Samo za priporočene indikacije.
8. Osebna varovalna oprema kot so rokavice, obrazna maska in zaščitna očala se mora vedno uporabljati.

Nekateri proizvodi omenjeni v predhodnih navodilih za uporabo so lahko klasificirani kot nevarni glede na GHS. Vedno se podučite o navodilih za varno uporabo na:
https://www.gc.dental/europe
Lahko pa jih dobite tudi pri vašem zastopniku

ČIŠČENJE IN DEZINFEKCIJA
SISTEM ZA VEČKRATNO UPORABO: da se izognete navzkrižni kontaminaciji med pacienti in sistemom za večkratno uporabo, je zahtevana dezinfekcija srednjega nivoja. Takoj po uporabi preglejte sistem za večkratno uporabo in označite poškodbe če so le-te prisotne. Poškodovan sistem zavrzite.
NE NAMAKAJTE V TEKOČE SREDSTVO ZA DEZINFEKCIJO. Temeljito očistite sistem za večkratno uporabo, da preprečite sušenje in nabiranje nečistoče.
Dezinficirajte s sredstvom za dezinfekcijo srednjega nivoja, registriranega pri zdravstveno infektivni kontroli skladno z regionalnim/lokalnim regulativo.

Za povzetek varnosti in klinične učinkovitosti (SSCP) si oglejte bazo podatkov EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) ali nas kontaktirajte na Regulatory.gce@gc.dental

Poročilo o neželenih učinkih:
Če se zavedate kakršnih koli neželenih učinkov, reakcij ali podobnih dogodkov, do katerih je prišlo pri uporabi tega izdelka, vključno s tistimi, ki niso navedeni v tem navodilu za uporabo, jih prijavite neposredno prek ustreznega sistema za stalni nadzor, tako da izberete ustrezen organ v vaši državi dostopni preko naslednje povezave:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/ contacts_sl
kot tudi v našem sistemu notranjega nadzora:
vigilance@gc.dental
Na ta način boste prispevali k izboljšanju varnosti tega izdelka.

Zadnja izdaja : 11/2024

Pre upotrebe pažljivo pročitati uputstvo. SR

GC Initial™ LiSi Press

LITIJUM DISILIKATNA GLAS-KERAMIKA

Samo za stručnu stomatološku upotrebu u indikacijama za upotrebu.

INDIKACIJE ZA UPOTREBU
- Okluzalne fasete
- Tanke fasete
- Fasete
- Umeci
- Navlake
- Krunice u anteriornoj i posteriornoj regiji
- Mostovi od 3 elementa u anteriornoj regiji
- Mostovi od 3 elementa u regiji pretkutnjaka, pri čemu drugi pretkutnjak predstavlja krajnji element
- Krunica ili krunica pričvršćena vijkom za implantirani abutment
- Mostovi od 3 elementa do drugog pretkutnjaka postavljeni na implantirani abutment

Trans.	Tehnika obrade			Indikacije					
	Tehnika bojenja	Cut-back	Potpuno oblaganje	Faseta	Umetak	Navlaka	Okluzalni vinir	Anteriorna Posteriorna krunica	Most od 3 elementa
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACIJE
Ne preporučuje se pacijentima sa:
- veoma smanjenom rezidualnom denticijom
- veoma smanjenom okluzalnom vertikalnom dimenzijom
- parafunkcijama (npr. postojanje bruksizma)

SASTAV
Silicijum dioksid, Litijum oksid, Ostali oksidi, Kolorant

DIZAJN PRIPREME
Pri dizajniranju rekonstrukcija potrebno je poštovati sledeće smernice za pripremu i minimalne dimenzije:

Smernice za pripremu potpuno keramičkih rekonstrukcija
- Pripremite margine sa dubokim žlebom ili zaobljenim obodom (sl. 1).
- Izbegavajte da margine dolaze u direktan okluzalni dodir sa zubom koji stoji nasuprot.
- Kontakt antagonističkih zuba se mora uzeti u obzir.

Okluzalna faseta
- Smanjite anatomski oblik i pridržavajte se propisane minimalne debljine.
- Smanjite trežinu krunice sekutića – u okluzalnoj oblasti približno 1,0 mm.

Tanka faseta
- Ako je moguće, priprema treba da se nalazi u gleđi.
- Smanjenje cervikalne i/ili labijalne oblasti za 0,3 mm, a incizalne ivice za 0,4 mm.

Faseta
- Ako je moguće, priprema treba da se nalazi u gleđi.
- Smanjenje cervikalne i/ili labijalne oblasti za 0,6 mm, a incizalne ivice za 0,7 mm.
- Umeci
- U oblasti fisure je neophodno održavati dubinu pripreme od najmanje 1,0 mm i širinu suženja od najmanje 1,0 mm.
- Nemojte pripremati podminirani prostor.
- Uverite se da zidovi šupljine formiraju ugao od 6° sa dužom osom zuba.
- Sve unutrašnje ivice i uglovi treba da budu zaobljeni.

Navlaka
- U oblasti fisure je neophodno održavati dubinu pripreme od najmanje 1,0 mm i širinu suženja od najmanje 1,0 mm.
- Nemojte pripremati podminirani prostor.
- Uverite se da zidovi šupljine formiraju ugao od 6° sa dužom osom zuba.
- Sve unutrašnje ivice i uglovi treba da budu zaobljeni.
- U oblasti kvržice treba obezbediti smanjenje od najmanje 1,0 mm.

Krunice u anteriornoj regiji
- Debljina oboda/žleba treba da bude najmanje 1,0 mm.
- Smanjite trežinu krunice sekutića – u incizalnoj oblasti približno 1,5 mm.
- Smanjite vestibularnu i/ili oralnu oblast za približno 1,2 mm.

Krunice u posteriornoj regiji
- Smanjite anatomski oblik i pridržavajte se propisane minimalne debljine.
- Debljina oboda/žleba treba da bude najmanje 1,0 mm.
- Smanjite trežinu krunice sekutića – u okluzalnoj oblasti približno 1,5 mm.

Mostovi od 3 elementa
- Maksimalna prihvatljiva debljina mosta se razlikuje u anteriornoj i posteriornoj regiji. Debljina mosta se određuje na nepripremljenom zubu.
- Debljina mosta u anteriornoj regiji (do očnjaka) ne sme da premašuje 11 mm.
- Debljina mosta u premolarnoj regiji (do drugog pretkutnjaka) ne sme da premašuje 9 mm.

MODELOVANJE
Koristite sistem plastičnog prstena za 3g u okviru GC Initial LiSi Press keramičkog ingota. Izradite radni model i primenite razdvajač kalupa (sl. 2). Rekonstrukcija se modeluje i obrasci se izlivaju u vosku na prstenastu osnovu za oblikovanje.
Napomena:
- Kanale za izlivanje uvek postavite u smer protoka keramičkog materijala i na najdeblji deo voštanog obrasca kako bi se postigao neometan protok viskozne keramike tokom izrade otiska.
- Ako se samo jedan objekat prevlači i oblikuje u peći, mora da se postavi i drugi kraći (slepi) kanal (sl. 3).
- Obavezno održavajte prostor kao što je prikazano na slici kako biste obezbedili stabilnost voštanog obrasca tokom procedure oblikovanja (sl. 4).
- Konačna težina voska u ovom sistemu je 0,4 g (min.) – 0,8 g (maks).
- U okviru tehnike oblaganja neophodno je pridržavati sa sledeće smernice u pogledu minimalne debljine GC Initial LiSi Press okvira i maksimalne debljine sloja obloge.

Minimalna debljina GC Initial LiSi Press okvira i maksimalna debljina sloja obloge (sl. 5)

Ukupna debljina rekonstrukcije	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalna debljina okvira	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksimalna debljina sloja obloge	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Dimenzije u mm

PREVLAČENJE

GC LiSi PressVest
1. Prevlačenje se obavlja pomoću sredstva GC LiSi PressVest, posebno projektovanom fosfatno vezanom prevlakom, čime se omogućava lako uklanjanje reakcionog sloja. (Detalje potražite u posebnim uputstvima za upotrebu.) (Sl. 6)
2. Postavite cilindar na prstenastu osnovu. Pažljivo popunite cilindar materijalom za prevlačenje do tik ispod ivice (sl. 7).
3. Stavite kalup za oblikovanje osnove blago ga okrećući (prevlaka bi trebalo malo da prođe kroz otvor) (sl. 8).

PREDGREJANJE
1. Nakon podešavanja, uklonite kapul za oblikovanje osnove i prsten za oblikovanje osnove. Pažljivo izvucite prsten za prevlačenje iz cilindra.
2. Izravnajte donju površinu nožićem za gips (uverite se da je postignut ugao od 90° i stabilan položaj) (sl. 9).
3. Postavite prsten za prevlačenje sa levkom okrenutim nadole u peć predgrejanu na 850 °C (sl. 10).
Napomena:
Za materijal prevlake pratite uputstva proizvođača za upotrebu, naročito u pogledu vremena izloženosti temperaturi od 850 °C.

OBLIKOVANJE
1. Izvadite prsten za prevlačenje iz peći za predgrejanje odmah po završetku procesa predgrejanje.
2. Umetnite hladan GC Initial LiSi Press ingot u prsten za prevlačenje tako da zaobljena, neutisnuta strana bude okrenuta nadole (sl. 11).
3. Postavite klip u prsten za prevlačenje (sl. 12).
Postavite kompletirani prsten za prevlačenje u centar peći za oblikovanje keramike (sl. 13).
4. Pokrenite izabrani program oblikovanja.

PROGRAM OBLIKOVANJA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Početna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Brzina zagrevanja	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konačna temperatura	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Vreme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Trajanje oblikovanja	5 min	5 min	5min	5 min
Nivo oblikovanja	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Početna temperatura	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Brzina zagrevanja	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Konačna temperatura	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Vreme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Trajanje oblikovanja	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min	Auto 2 5 min
Nivo oblikovanja	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Veličina prstena	100 g	200 g	100 g	200 g
Temperatura u mirovanju	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Povećanje temperature	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura zadržavanja	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Vreme zadržavanja	25 min	25 min	25 min	25 min
Brzina zaustavljanja	300μm/min	300μm/min	300μm/min	300μm/min

Napomena:
Savetujemo korišćenje jednosmernih klipova za oblikovanje. Za oblikovanje može da se koristi samo jedan ingot po prstenu za prevlačenje. Pratite uputstva proizvođača za korišćenje peći za oblikovanje keramike. Izbegavajte brzo hlađenje po završetku ciklusa oblikovanja.

ODVAJANJE PREVLAKE
1. Nakon hlađenja, obeležite dužinu klipa na prstenu za prevlačenje (sl. 14).
2. Secite duž oznake odgovarajućim diskom za odsecanje (sl. 15).
3. Pažljivo prelomite na 2 dela (sl. 16).
4. Grubo odvajanje se izvodi peskarenjem staklenim zrnima pri pritisku od 4 bara.
5. Fino odvajanje se izvodi peskarenjem staklenim zrnima pri pritisku od 2 bara (sl. 17).
6. Pažljivo odsecite i finiširajte kanale odgovarajućim diskom za odsecanje.
Napomena:
Ne koristite aluminijum-oksid za odvajanje. Korišćenje GC LiSi PressVest prevlake garantuje smanjenje reakcionog sloja i u skladu s tim može potpuno da se ukloni peskarenjem staklenim zrnima. NIJE potrebno stavljati oblikovane objekte u fluorovodoničnu kiselinu. Izbegavajte pregrevanje tokom odsecanja kanala.

FINIŠ I POLIRANJE
Finiširajte i ispolirajte staklenu keramiku, pomoću odgovarajućeg instrumenta za struganje pri malom broju obrtaja u minutu i primenjujući blag pritisak. Pregrevanje staklene keramike mora da se izbegava (sl. 18).

GLAČANJE, BOJENJE I OBLAGANJE
Koristite naše namenske GC Initial Lustre Pastes NF i GC Initial LiSi keramičke materijale za fasete da biste dobili najbolje rezultate pri glačanju, bojenju i oblaganju (sl. 19).
Napomena:
- Pratite uputstva proizvođača za korišćenje materijala za glačanje, bojenje i oblaganje.
- Pri pečenju nemojte brzo grejati ni hladiti rekonstrukcije. Brze promene temperature mogu dovesti do pucanja materijala. Pri pečenju je neophodno korišćenje odgovarajućeg ležišta za peć (rešetkasto ležište) i potpornog klina (u kombinaciji sa GC Initial penom za pečenje).

CEMENTIRANJE
1. Protokol urezivanja priprema
1) Nanesite gel od fluorovodonične kiseline (5-9%) u trajanju od 20 sekundi na unutrašnje površine rekonstrukcije.
2) Isperite vodom u spreju ili ultrazvučnim čistačem i osušite.
3) Tretirajte urezane površine silanskim sredstvom za spajanje kao što su CERAMIC PRIMER II ili G-Multi PRIMER i sačekajte da se osuši.
2. Cementiranje
Cementirajte cementom od adhezivne smole kao što je G-CEM LinkForce ili cementom od samolepive smole kao što je G-CEM LinkAce.
Napomena:
- Pre korišćenja sredstava CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce ili G-CEM LinkAce, pogledajte odgovarajuća uputstva za upotrebu.
- U slučaju da je priprema neretentivna, poželjno je korišćenje cementa od adhezivne smole (npr. G-CEM LinkForce).
- Fluorovodonična kiselina sme da se koristi isključivo ekstraoralno i ne sme da se unosi u usnu duplju.
- Fosforna kiselina (35-37%) takođe može da se koristi za čišćenje površina, poželjno za trljanje krpom od mikrofibera tokom 10-15 sekundi.

NIJANSA
HT: (Visoka prozirnost) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Srednja prozirnost) 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: (Niska prozirnost) 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: (Srednja neprozirnost) MO-0, MO-1, MO-2

Prozirnost Nivo	Beljenje	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

PAKOVANJE
Ingot 3g x 5 komada

SKLADIŠTENJE
Za postizanje optimalnih performansi skladištite na sobnoj temperaturi (4–25°C / 39,2–77,0°F) i ne izlažite direktnoj sunčevoj svetlosti ni visokoj vlažnosti.

OPREZ
1. Praktičar sa prethodnom osetljivošću na ovaj proizvod i reakcijama kao što su ospi ili dermatitis ne sme da koristi proizvod.
2. Prizivod u retkim slučajevima može da izazove osetljivost kod nekih osoba. Ako se jave takve reakcije, prekinite upotrebu proizvoda i obratite se lekaru.
3. GC Initial LiSi Press je za jednokratnu upotrebu.
4. Pri struganju rekonstrukcija koristite kontroler za prašinu i nosite masku protiv prašine da biste izbegli udisanje prašine.
5. Rekonstrukcije ne smeju da se peskare aluminijum-oksidom pri pritisku iznad 1,5 bara. Peskarena površina ne sme da bude izložena ekstraoralno.
6. Pratite smernice za pripremu i minimalne dimenzije.
7. Isključivo za preporučene indikacije.
8. Lična zaštitna sredstva, kao što su rukavice, maska za lice i sigurnosna zaštita za oči, treba uvek nositi.

Neki proizvodi pomenuti u ovom Uputstvu za upotrebu mogu da se klasifikuju kao opasni prema GHS. Uvek proverite u sigurnosno tehničkom listu na:
https://www.gc.dental/europe
Takođe su dostupni kod vašeg dobavljača.

ČIŠĆENJE I DEZINFEKCIJA
VIŠEKRATNO UPOTREBLJIVA PAKOVANJA: kako bi se izbegla kontaminacija između pacijenata ova višekratno upotrebljiva pakovanja zahtevaju dezinfekciju srednjeg nivoa. Odmah posle upotrebe pregledati višekratno upotrebljivo pakovanje i označiti oštećenja ako ih ima. Oštećenu spravu baciti.
NE URANJATI U TEČNO SREDSTVO ZA DEZINFEKCIJU. Temeljno očistiti višekratno upotrebljivo pakovanje kako bi se sprečilo sušenje i nakupljanje prljavštine.
Dezinfikovati sredstvom za dezinfekciju srednjeg nivoa prema registrovanoj zdravstveno-infektivnoj kontroli u skladu sa regionalno/nacionalnim smernicama.

Za rezime sigurnosti i kliničkog učinka (Summary of Safety and Clinical Performance - SSCP) pogledajte bazu podataka EUDAMED (https:// ec.europa.eu/tools/eudamed) ili nas kontaktirajte na Regulatory.gce@ gc.dental

Obaveštavanje o neželjenim dejstvima:
Ako postanete svesni bilo kakvih neželjenih dejstava, reakcija ili sličnih događaja do kojih je došlo upotrebom ovog proizvoda, uključujući i one koji nisu navedeni u ovom uputstvu za upotrebu, molimo da ih prijavite direktno kroz odgovarajući sistem nadzora, odabirom odgovarajućeg autoriteta u vašoj državi, dostupno putem sledeće veze:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
kao i na naš interni sistem nadzora:
vigilance@gc.dental
Na taj način doprinosite poboljšanju sigurnosti ovog proizvoda.

Poslednja revizija : 11/2024

Перед застосуванням уважно прочитайте інструкцію з використанням. UK

GC Initial™ LiSi Press

Літій-дисилікатна склокераміка

Для використання лише лікарями-стоматологами у випадках за показаннями до застосування.

ПОКАЗАННЯ ДЛЯ ВИКОРИСТАННЯ
- Оклюзійні вініри
- Тонкі вініри
- Вініри
- Вкладки
- Накладки
- Коронки у фронтальній і бічній ділянках
- Мостоподібні протези з 3 одиниць у фронтальній ділянці
- Мостоподібні протези з 3 одиниць в області премолярів аж до другого премоляра в якості дистальної одиниці
- Коронки або об'єднані коронки, що фіксуються на абатмент імплантата
- Мостоподібні протези з 3 одиниць аж до другого премоляра, що фіксуються на абатмент імплантата

Прозорість	Методика обробки			Показання					
	Методика фарбування	Анатомічне підрізання	Повношарова	Вінір	Вкладка	Накладка	Вінір на оклюзійну поверхню	Фронтальна ділянка Коронка в бічній ділянці	Мостоподібні протези з 3 одиниць
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

ПРОТИПОКАЗАННЯ
Не застосовується у пацієнтів з:
- різко вираженою частковою адентією
- значним зниженням висоти прикусу
- парафункціями (наприклад, бруксизмом)

СКЛАД
Діоксид кремнію, діоксид літію, інші оксиди, барвник

СХЕМА ПРЕПАРУВАННЯ
При плануванні ортопедичної конструкції необхідно керуватися наступними вимогами до мінімальних розмірів:

Рекомендації щодо препарування під цільнокерамічні конструкції
- Препарування краів здійснювати з формуванням глибокої фаски або округленого плеча. (Рис. 1)
- Слід уникати формування краів, які перебувають в прямому оклюзійному контакті з зубами-антагоністами.
- Враховувати контакти з антагоністами.

Оклюзійні вініри
- Зменшити анатомічну форму, враховуючи відповідну мінімальну товщину.
- Зменшити верхню третину коронки – в оклюзійній області приблизно на 1,0 мм.

Тонкий вінір
- За можливості препарування має бути проведено в межах емалі.
- Зменшення в пришийковій і/або вестибулярній зоні має становити 0,3 мм, в області ріжучого краю – 0,4 мм.

Вінір
- За можливості препарування має бути проведено в межах емалі.
- Зменшення в пришийковій і/або вестибулярній зоні має становити 0,6 мм, в області ріжучого краю – 0,7 мм.

Вкладки
- Глибина препарування повинна становити мінімум 1,0 мм, ширина перешийка в області фісур – 1,0 мм мінімум.
- Не препарувати піднутрння.
- Упевнитися, що стінки порожнини утворюють кут в 6° з поздовжньою віссю зуба.
- Всі внутрішні краї і кути повинні бути заокруглені.

Накладка
- Глибина препарування повинна становити мінімум 1,0 мм, ширина перешийка в області фісур – 1,0 мм мінімум.
- Не препарувати піднутрння.
- Упевнитися, що стінки порожнини утворюють кут в 6° з поздовжньою віссю зуба.
- Всі внутрішні краї і кути повинні бути заокруглені.
- Забезпечити зменшення в області бугрів мінімум на 1,0 мм.

Коронки у фронтальній ділянці
- Ширина плеча/фаски повинна становити мінімум 1,0 мм.
- Зменшити верхню третину коронки – в області ріжучого краю – приблизно на 1,5 мм.
- Зменшити вестибулярну і/або оральну поверхню приблизно на 1,2 мм.

Коронки в бічній ділянці
- Зменшити анатомічну форму, враховуючи відповідну мінімальну товщину.
- Ширина плеча/фаски повинна становити мінімум 1,0 мм.
- Зменшити верхню третину коронки – в оклюзійній області приблизно на 1,5 мм.

Мостоподібні протези з 3 одиниць
- Максимальна допустима ширина понтика є різною для фронтальної та для бічної ділянок. Ширина понтика визначається на непрепарованих зубах.
- У фронтальній ділянці (аж до ікла) ширина понтика не повинна перевищувати 11 мм.
- В області премолярів (аж до другого премоляра) ширина понтика не повинна перевищувати 9 мм.

ВИГОТОВЛЕННЯ ВОСКОВОЇ МОДЕЛІ
Слід використовувати еластичну систему кілець для 3 г керамічної заготовки GC Initial LiSi Press. Виготовити робочу модель та нанести компенсаційний лак. (Рис.2) Конструкція моделюється з воску та встановлюється за допомогою литників на формуюче кільце опоки.
Примітка:
- Завжди розташовуйте литники в напрямку потоку кераміки та до найтовстішої частини воскової конструкції - таким чином досягається плавний потік розплавленої кераміки.
- Якщо пакування та пресування в печі підлягає лише один об›єкт, слід встановити другий короткий (сліпий) литник. (Рис. 3)
- Слід переконатися в тому, що в процесі виготовлення воскової моделі сформований зазор для забезпечення стабільності під час процедури пресування. (Рис. 4)
- У даній системі остаточна маса воску становить від 0,4 г (мінімум) до 0,8 г (максимум).
- При використанні методики пошарового накладання слід дотримуватися наступних рекомендацій щодо мінімальної товщини каркаса з GC Initial LiSi Press і максимальної товщини шару.

Мінімальна товщина каркаса з GC Initial LiSi Press і максимальна товщина шару кераміки (Рис. 5)

Загальна товщина конструкції	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Мінімальна товщина каркаса	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Максимальна товщина шару кераміки	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Розміри в мм

ПАКУВАННЯ

GC LiSi PressVest
1. Пакування проводиться за допомогою спеціально розробленої пакувальної маси GC LiSi PressVest, що дозволяє легко видалити реакційний шар. (Для отримання додаткової інформації див. Спеціальне керівництво із застосування). (Рис. 6)
2. Встановити циліндр на кільцеву основу. Ретельно заповнити циліндр пакувальною масою майже доверху. (Рис. 7)
3. Встановити формувач основи литника, обережно його повертаючи (пакувальна маса повинна злегка видавитися крізь отвір). (Рис. 8)

ПОПЕРЕДНЄ НАГРІВАННЯ
1. Після затвердіння видалити формувач основи литника і формувач кільцевої основи. Обережно виштовхнути кільце маси з циліндра.
2. Згладити нижню поверхню за допомогою гіпсового ножа (перевірити кут в 90° і стабільність положення). (Рис. 9)
3. Встановити опоку воронкою донизу в піч, нагріту до 850 °C. (Рис. 10)
Примітка:
для пакувальної маси необхідно дотримуватись інструкцій виробника з застосування, особливо під час витримки при 850 °C.

ПРЕСУВАННЯ
1. Витягти опоку з печі попереднього нагрівання негайно після завершення етапу попереднього нагрівання.
2. Встановити холодну заготовку зі склокераміки GC Initial LiSi Press в опоку круглою стороною (без відбитка) донизу. (Рис. 11)
3. Встановити плунжер в опоку. (Рис. 12)
4. Встановити зібрану опоку в центр печі для пресування кераміки. (Рис. 13)
5. Запустити обрану програму пресування

ПРОГРАМА ПРЕСУВАННЯ
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Розмір кільця	100 г	200 г	100 г	200 г
Початкова температура	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Швидкість нагрівання	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.
Кінцева температура	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Час витримки	25 хв.	25 хв.	25 хв.	25 хв.
Тривалість пресування	5 хв.	5 хв.	5 хв.	5 хв.
Рівень пресування	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Розмір кільця	100 г	200 г	100 г	200 г
Початкова температура	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Швидкість нагрівання	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.
Кінцева температура	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Час витримки	25 хв.	25 хв.	25 хв.	25 хв.
Тривалість пресування	Auto2 5 хв.	Auto2 5 хв.	Auto2 5 хв.	Auto2 5 хв.
Рівень пресування	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Розмір кільця	100 г	200 г	100 г	200 г
Температура готовності до запуску	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Підвищення температури	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.	60 °C/хв.
Температура витримки	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Час витримки	25 хв.	25 хв.	25 хв.	25 хв.
Швидкість зупинення	300µ м/хв.	300µ м/хв.	300µ м/хв.	300µ м/хв.

Примітка:
Рекомендується використовувати плунжери для пресування односторонньої дії. При пресуванні для кожного кільця пакувальної маси може бути використана тільки одна заготовка. Слід дотримуватися інструкції виробника печі для пресування. Слід уникати швидкого охолодження після закінчення циклу пресування.

ВИДАЛЕННЯ ПАКУВАЛЬНОЇ МАСИ
1. Після охолодження слід нанести позначку довжини плунжера на кільці пакувальної маси. (Рис. 14)
2. Зробити розріз уздовж мітки відповідним відрізним диском. (Рис. 15)
3. Обережно розділити кільце на два фрагмента. (Рис. 16)
4. Грубе видалення проводиться з використанням струменевої обробки скляними кульками при тиску 4 бари.
5. Тонке видалення проводиться з використанням струменевої обробки скляними кульками при тиску 2 бари. (Рис. 17)
6. Обережно відрізати литники відповідним відрізним диском і провести фінішну обробку.
Примітка:
при видаленні пакувальної маси забороняється використовувати оксид алюмінію. Використання пакувальної маси GC LiSi PressVest гарантує зменшення реакційного шару, вона може бути повністю видалена шляхом струменевої обробки скляними кульками. Немає необхідності занурення пресованих об›єктів в плавикову кислоту. Під час зрізання литників слід уникати перегріву.

ФІНІШНА ОБРОБКА І ПОЛІРУВАННЯ
Фінішну обробку та полірування склокераміки слід проводити з використанням відповідного абразивного інструменту за низьких обертів, докладаючи незначний тиск. Слід уникати перегріву склокераміки. (Рис. 18)

НАНЕСЕННЯ ГЛАЗУРІ, ФАРБУВАННЯ І ПОШАРОВЕ НАНЕСЕННЯ
При нанесенні глазурі, фарбуванні і пошаровому нанесенні слід використовувати спеціальні пасти GC Initial Lustre NF і кераміку GC Initial LiSi для досягнення оптимального результату. (Рис. 19)
Примітка:
- Слід дотримуватися рекомендацій виробника при використанні матеріалів для нанесення глазурі, фарбування і пошарового нанесення.
- При спіканні забороняється швидко нагрівати або охолоджувати конструкції. Швидка зміна температури може призвести до розколу матеріалу. При спіканні слід використовувати відповідний трегер (стільниковий) і штифт (в комбінації з GC Initial Firing Foam).

ФІКСАЦІЯ НА ЦЕМЕНТ
1. Схема протравлення
1) Нанести гель плавикової кислоти (5-9%) на 20 секунд на внутрішні поверхні конструкції.
2) Промити водним аерозолем або очистити за допомогою ультразвукового очищення і висушити.
3) Кондиціонувати протравлені поверхні за допомогою силану наприклад, CERAMIC PRIMER II або G-Multi PRIMER та дати висохнути.
2. Фіксація на цемент
Фіксувати на композитний цемент, наприклад, G-CEM LinkForce, або самоадгезивний композитний цемент, наприклад, G-CEM LinkAce.
Примітка:
- Перед використанням матеріалів CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce або G-CEM LinkAce слід ознайомитися з відповідними інструкціями щодо їх застосування.
- Якщо препарування не є ретенційним, бажано використання композитного адгезивного цементу, наприклад, G-CEM LinkForce.
- Плавикова кислота використовується виключно поза порожниною рота пацієнта.
- Для очищення поверхні також може бути використана фосфорна кислота (35–37%), переважно з механічною обробкою мікрощіткою протягом 10–15 секунд.

ЗАБАРВЛЕННЯ
HT: (висока прозорість) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (середня прозорість) 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: (низька прозорість) 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: (Середня опаковість) MO-0, MO-1, MO-2

Прозорість Рівень	Відбілювання	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

УПАКОВКА
Заготовки 3 г x 5 шт

ЗБЕРІГАННЯ
Для оптимального результату матеріал слід зберігати за кімнатної температури (4–25 °C / 39,2–77,0 °F) подалі від прямих сонячних променів і високої вологості.

УВАГА
1. Особа з наявністю в анамнезі будь-яких реакцій підвищеної чутливості (наприклад, висип або дерматит) до цього матеріалу не має його використовувати.
2. У рідкісних випадках продукт може викликати реакцію підвищеної чутливості у деяких людей. Якщо подібна реакція проявляється, слід припинити використання матеріалу і звернутися до лікаря.
3. Склокераміка GC Initial LiSi Press підлягає виключно одноразовому використанню.
4. При абразивній обробці конструкцій слід використовувати пилозбірник і пилозахисний респіратор, щоб уникнути попадання пилу в дихальні шляхи.
5. Ортопедичні конструкції не підлягають струменевій обробці оксидом алюмінію з тиском понад 1,5 бар. Струменево оброблена поверхня не має контактувати з тканинами порожнини рота.
6. Необхідно дотримуватися рекомендацій із препарування і рекомендацій щодо мінімальних розмірів конструкцій.
7. Матеріал призначений для використання тільки за рекомендованими показаннями.
8. Завжди використовуйте засоби індивідуального захисту, такі як захисні рукавички, маски та захисні засоби для очей.

Деякі зі згаданих у даній інструкції з експлуатації продуктів можуть відноситися до небезпечних згідно з GHS. Завжди ознайомлюйтеся з паспортами хімічної безпеки продуктів, які можна завантажити за наступним посиланням:
https://www.gc.dental/europe
Паспорти хімічної безпеки також можна отримати у Вашого постачальника.

ОЧИЩЕННЯ ТА ДЕЗИНФЕКЦІЯ
СИСТЕМИ ДОСТАВКИ БАГАТОРАЗОВОГО ВИКОРИСТАННЯ: з метою запобігання перехресному інфікуванню пацієнтів цей продукт вимагає дезінфекції середнього рівня. Одразу після використання перевіряйте його стан. Не використовуйте у разі пошкодження.
НЕ ЗАНУРЮЙТЕ У ДЕЗИНФІКУЮЧІ РОЗЧИНИ. Ретельно очистіть продукт, щоб попередити засихання та накопичення забруднень.
Продезінфікуйте його дезінфікуючим засобом для середнього рівня дезінфекції, який зареєстрований в установах охорони здоров'я відповідно до регіональних/національних вимог.

Для отримання Підсумку з Безпеки та Клінічної Ефективності (SSCP) перегляньте базу даних EUDAMED (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) або зв'яжіться з нами за електронною адресою Regulatory.gce@gc.dental

Небажані ефекти – Звітність
Якщо ви дізнаєтеся про будь-які небажані наслідки, реакції або подібні випадки, що виникли внаслідок використання цього продукту, включаючи ті, що не зазначені в цій інструкції щодо використання, будь ласка, повідомте про них безпосередньо уповноваженому представнику виробника в Україні за наступним посиланням:
info@kristar.ua
а також до нашої системи внутрішнього контролю:
vigilance@gc.dental
Таким чином, ви будете сприяти підвищенню безпеки цього продукту.

Останні зміни внесено: 11/2024

UA.TR.101
Уповноважений представник в Україні:
Товариство з обмеженою відповідальністю «КРІСТАР-ЦЕНТР»
вул. Межигірська, буд. 50, кв.2, м. Київ, 04071, Україна
тел/факс: +380445020091,
email: info@kristar.ua, kristar.ua

Kullanımdan önce talimatları dikkatlice okuyunuz. TR

GC Initial™ LiSi Press

LITYUM DISILIKAT CAM SERAMİK

Sadece önerilen endikasyonlarda bir diş hekimi tarafından kullanılır.

KULLANIM İÇİN ENDİKASYONLAR
- Oklüzal venerler
- İnce venerler
- Venerler
- İnleyler
- Onleyler
- Anteriyor ve posteriyor bölgedeki kuronlar
- Anteriyor bölgedeki 3 birimli köprüler
- Premolar bölgedeki, bitiş birimi olarak ikinci premolara kadar olan 3 birimli köprüler
- İmplant dayanağının üzerinde kuron veya sabitleyicili kuron
- İkinci premolara kadar, implant dayanağı üzerine yerleştirilen 3 birimli köprü

Trans.	İşleme tekniği			Endikasyonlar					
	Boyama tekniği	Keserek kısaltma	Tam katmanlandırma	Vener	İnley	Onley	Oklüzal Vener	Anteriyor Posteriyor köprü	3 birimli köprü
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRENDİKASYONLAR
Aşağıdakilerin olduğu hastalar için uygun değildir:
- Şiddetli biçimde azalmış artık dişler
- Şiddetli biçimde azalmış oklüzal dikey boyut
- İşlev bozuklukları (örn. bruksizmden mustarip olma)

KOMPOZİSYON
Silikon dioksit , Lityum oksit, Diğer oksitler, Renklendirici

HAZIRLAMA TASARIMI
Restorasyonlar hazırlanırken, aşağıdaki hazırlama kılavuzlarına uyulmalı ve asgari boyutlar korunmalıdır:

Tam seramik restorasyonlar için hazırlama kılavuzları
- Derin kanallı veya yuvarlak omuzlu marjlar hazırlayın (Şekil 1)
- Marjların karşı taraftaki dişle doğrudan oklüzal temasa geçmesinden kaçının.
- Karşıt temaslar göz önünde bulundurulmalıdır.

Oklüzal vener
- Anatomik şekli redükte edin ve gerekli kılınan en düşük kalınlık kuralına uyun.
- Üçüncü insizal kuronu (oklüzal alanda) yaklaşık 1,0 mm oranında redükte edin.

İnce vener
- Mümkünse, hazırlığın minede yer alması gerekir.
- Servikal ve/veya labial alanda 0,3 mm oranında, insizal kenarda da 0,4 mm oranında redüksiyon.

Vener
- Mümkünse, hazırlığın minede yer alması gerekir.
- Servikal ve/veya labial alanda 0,6 mm oranında, insizal kenarda da 0,7 mm oranında redüksiyon.

İnleyler
- Fisür alanında en az 1,0 mm'lik bir hazırlık derinliğini ve en az 1,0 mm'lik istmus koşullarına uyulması gerekir.
- Diş duvarına oyulan delikleri hazırlamayın.
- Boşluk duvarlarının, dişin uzun olan ekseni ile 6°'lik bir açı oluşturduğundan emin olun.
- Tüm iç kenarlar ve açıların yuvarlatılması gereklidir.

Onley
- Fisür alanında en az 1,0 mm'lik bir hazırlık derinliğini ve en az 1,0 mm'lik istmus koşullarına uyulması gerekir.
- Diş duvarına oyulan delikleri hazırlamayın.
- Boşluk duvarlarının, dişin uzun olan ekseni ile 6°'lik bir açı oluşturduğundan emin olun.
- Tüm iç kenarlar ve açıların yuvarlatılması gereklidir.
- Tüberkül alanlarında en az 1,0 mm'lik redüksiyon sağlayın.

Anteriyor bölgedeki kuronlar
- Omuz/kanal genişliği en az 1,0 mm olmalıdır.
- Üçüncü insizal kuronu (insizal alanda) yaklaşık 1,5 mm oranında redükte edin.
- Vestibüler ve/veya oral alanı yaklaşık 1,2 mm oranında redükte edin.

Posteriyor bölgedeki kuronlar
- Anatomik şekli redükte edin ve gerekli kılınan en düşük kalınlık kuralına uyun.
- Omuz/kanal genişliği en az 1,0 mm olmalıdır.
- Üçüncü insizal kuronu (oklüzal alanda) yaklaşık 1,5 mm oranında redükte edin.

3 birimli köprüler
- Kabul edilebilir en yüksek pontik genişlik anteriyor ve posteriyor bölgeler arasında farklılık gösterir. Pontik genişlik, hazırlanmamış olan dişte belirlenir.
- Anteriyor bölgede (kanine kadar), pontik genişlik 11 mm'yi aşmamalıdır.
- Premolar bölgede (ikinci premolara kadar), pontik genişlik 9 mm'yi aşmamalıdır.

MUMLAMA
GC Initial LiSi Pres seramik külçenin 3 g'lık bölümü için lütfen esnek halka sistemi kullanın. Çalışma modelini üretin ve boyama için boşluk parçası uygulayın. (Şekil 2)
Restorasyon mumlanır ve modeller mum ile halka tabanı şekillendiricisi üzerine akıtılarak dökülür.
Not:
- Döküm deliği parçalarını daima seramik malzemenin akış yönünde olacak şekilde ve mum modelinin en kalın bölümüne takın, böylece presleme sırasında akışkan seramiklerin pürüzsüz biçimde akması sağlanır.
- Eğer bir nesne fırında dökülür ve orada preslenir ise ikinci bir kısa (kör) döküm deliği parçasının yerleştirilmesi gerekir. (Şekil 3)
- Presleme işlemi sırasında dengeliliği sağlamak üzere, şekilde mum modeli için belirtilen aralığı mutlaka koruyun. (Şekil 4)
- Bu sistemde, kesin mum ağırlığı 0,4 g (asgari) – 0,8 g'dır (azami).
- Katmanlandırma tekniğinde, asgari GC Initial LiSi Pres çerçeve kalınlığı ve azami katman kalınlığı ile ilgili kurallara uyulması gereklidir.

Asgari GC Initial LiSi Pres Çerçeve ve Azami Katman Kalınlığı (Şekil 5)

Restorasyonun genel kalınlığı	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Asgari çerçeve kalınlığı	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Azami katman kalınlığı	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Boyutlar, mm biriminde

DÖKÜM

GC LiSi PressVest
1. Döküm işlemi, reaksiyon katmanının kolayca çıkarılmasını sağlayan, özel olarak geliştirilmiş, fosfatla bağlanan bir döküm yöntemi sunan GC LiSi PressVest ile gerçekleştirilir. (Ayrıntılar için lütfen özel kullanım talimatlarına bakın.) (Şekil 6)
2. Silindiri halka tabanı üzerine yerleştirin. Silindiri döküm malzemesiyle, kenarının hemen altında olacak şekilde dikkatle doldurun. (Şekil 7)
3. Kalıp tabanı şekillendiricisini üzerine koyarak, nazikçe çevirin (döküm, açık olan kısımdan biraz dışarı uzanmalıdır). (Şekil 8)

ÖNCEDEN ISITMA
1. Donduktan sonra, kalıp tabanı şekillendiricisi ve halka tabanı şekillendiricisini çıkarın. Döküm halkasını dikkatli biçimde silindirden dışarı itin.
2. Alt kısmını dolgu spatulası kullanarak düzleştirin (90°'lik açıyı ve dengeli konumu kontrol edin). (Şekil 9)
3. Döküm halkasını, huni önceden 850°C'ye ısıtılmış fırında aşağı bakacak şekilde yerleştirin. (Şekil 10)
Not:
Döküm malzemesi için, lütfen özellikle 850°C'deki tutma süresi boyunca imalatçının kullanım talimatlarına uyun.

PRESLEME
1. Döküm halkasını önceden ısıtma fırınından, önceden ısıtma adımının tamamlanmasının hemen ardından çıkarın.
2. Soğuk GC Initial LiSi Press külçesini döküm halkasına, yuvarlatılmış, baskılı olmayan tarafı aşağı bakacak şekilde geçirin. (Şekil 11)
3. Döküm halkasına bir piston yerleştirin. (Şekil 12) Tamamlanmış döküm halkasını seramik pres fırının ortasına yerleştirin. (Şekil 13)
4. Seçilen pres programını başlatın.

PRESLEME PROGRAMI
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Pres)

	HT/MT/LT		MO	
Halka Boyutu	100 g	200 g	100 g	200 g
Başlatma sıcaklığı	700°C	700°C	700°C	700°C
Isıtma oranı	60 °C/dk.	60 °C/dk.	60 °C/dk.	60 °C/dk.
Nihai sıcaklık	893°C	913°C	907°C	923°C
Tutma süresi	25 dk.	25 dk.	25 dk.	25 dk.
Presleme süresi	5 dk.	5 dk.	5 dk.	5 dk.
Presleme düzeyi	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Halka Boyutu	100 g	200 g	100 g	200 g
Başlatma sıcaklığı	700°C	700°C	700°C	700°C
Isıtma oranı	60 °C/dk.	60 °C/dk.	60 °C/dk.	60 °C/dk.
Nihai sıcaklık	898°C	915°C	905°C	920°C
Tutma süresi	25 dk.	25 dk.	25 dk.	25 dk.
Presleme süresi	Auto2 5 dk.	Auto2 5 dk.	Auto2 5 dk.	Auto2 5 dk.
Presleme düzeyi	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Halka Boyutu	100 g	200 g	100 g	200 g
Bekletme sıcaklığı	700°C	700°C	700°C	700°C
Sıcaklık artışı	60°C/dk.	60°C/dk.	60°C/dk.	60°C/dk.
Tutma sıcaklığı	898°C	910°C	903°C	913°C
Tutma süresi	25 dk.	25 dk.	25 dk.	25 dk.
Durdurma hızı	300µm/dk.	300µm/dk.	300µm/dk.	300µm/dk.

Not:
Tek yönlü pres pistonlarının kullanılmasını tavsiye ederiz. Presleme işlemi için döküm halkası başına sadece bir külçe kullanılabilir. Lütfen seramik pres fırını imalatçılarının kullanım talimatlarına uyun. Presleme döngüsü bittikten sonra hızla soğumasından kaçının.

GERİ ALMA
1. Soğuduktan sonra, döküm halkası üzerinde pistonun uzunluğunu işaretleyin. (Şekil 14)
2. İşaretler boyunca uygun bir kesme diski ile kesin. (Şekil 15)
3. Dikkatli bir biçimde 2 bölüme ayırın. (Şekil 16)
4. Kaba geri alma işlemi, 4 bar basıncta cam bilyeler ile kumlama yöntemiyle yapılır.
5. İnce geri alma işlemi, 2 bar basıncta cam bilyeler ile kumlama yöntemiyle yapılır. (Şekil 17)
6. Döküm deliği parçalarını uygun bir kesme diskiyle dikkatli biçimde kesin ve rötuşlarını yapın.
Not:
Geri alma işleminde alüminyum oksit kullanmayın. GC LiSi PressVest ile döküm yönteminin kullanılması sayesinde reaksiyon katmanının redüksiyonu garanti edilir ve katman cam bilyelerle kumlama yoluyla eksiksiz olarak çıkarılabilir. Preslenmiş nesneleri hidroflorik aside koymanız gerekli DEĞİLDİR. Döküm deliği parçalarını keserken aşırı ısınmadan kaçının.

RÖTUŞLAMA VE CİLALAMA
Cam-seramik malzemeyi, hafif bir basınçla, düşük devir/dakikada uygun taşlama aletini kullanarak rötuşlayın ve cilalayın. Cam-seramik malzemenin aşırı derecede ısıtılmasından kaçınılmalıdır. (Şekil 18)

GLAZLEME, BOYAMA VE KATMANLANDIRMA
Glazeleme, boyama ve katmanlandırma için, en iyi sonuçları elde etmek üzere lütfen özel GC Initial Lustre Pastes NF ve GC Initial LiSi venerleme seramiği malzememizi kullanın. (Şekil 19)
Not:
- Glazeleme, boyama ve katmanlandırma için lütfen malzemelere ilişkin kullanıcı talimatlarına uyun.
- Ateşleme sırasında restorasyonları çok hızlı ısıtmayın veya soğutmayın. Sıcaklıktaki hızlı değişiklik malzemenin kırılmasına neden olabilir. Ateşleme sırasında, gerekli fırın tepsisi (bal peteği tepsi) ve destek pimi (GC Initial Ateşleme Köpüğü ile birlikte) kullanılmalıdır.

SİMANLAMA
1. Hazırlıklar - Asitleme protokolü
1) Restorasyonun iç yüzeylerine 20 saniye süre ile hidroflorik asit jel (%5-9) uygulayın.
2) Su püskürtme veya ultrasonik temizleyici ile yıkayın ve kurutun.
3) Asitlenmiş yüzeyleri CERAMIC PRIMER II veya G-Multi PRIMER gibi silan bağlama ajanı ile koşullandırın ve kurumaya bırakın.
2. Simanlama
G-CEM LinkForce gibi yapışkan resin siman veya G-CEM LinkAce gibi kendinden yapışkan resin siman ile simanlayın.
Not:
- CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce veya G-CEM LinkAce'i kullanmadan önce ilgili kullanım talimatlarına bakın.
- Hazırlığın tutucu olmaması durumunda yapışkan bir resin siman (örneğin G-CEM LinkForce) tercih edilir.
- Hidroflorik asit sadece ağız dışında kullanım içindir ve ağız boşluğuna uygulanmaması gereklidir.
- Yüzeyin temizlenmesi için, tercihen 10-15 saniye süreyle mikro-fırça ile ovma yoluyla fosforik asit (%35-37) de kullanılabilir.

RENKLER
HT: (Yüksek Yarı Saydamlık) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Orta Yarı Saydamlık) 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: (Düşük Yarı Saydamlık) 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: (Orta Opaklık) MO-0, MO-1, MO-2

Yarı Saydamlık Düzeyi	Ağartma	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

AMBALAJ
3 g x 5 parça külçe

SAKLAMA
Olası en iyi performans için tavsiye edilir; oda sıcaklığında (4-25 °C / 39,2-77,0 °F) doğrudan güneş ışığından ve yüksek nemlilikten uzakta saklanmalıdır.

DİKKAT
1. Bu ürüne karşı, kızarıklık ve dermatit gibi herhangi bir duyarlılık reaksiyonları öyküsü olan uygulayıcının ürünleri kullanmaması gerekir.
2. Nadir durumlarda, ürün bazı kişilerde hassasiyete sebebiyet verebilir. Böylesi reaksiyonların yaşanması durumunda ürünün kullanımını bırakın ve bir hekime sevk edin.
3. GC Initial LiSi Pres sadece tek kullanım içindir.
4. Restorasyonların taşlanması sırasında bir toz toplayıcı kullanın ve tozu solumaktan kaçınmak için toz maskesi takın.
5. Restorasyonlar 1,5 bar üzerinde alüminyum oksit ile kumlamaya tabi tutulmamalıdır. Kumlanan yüzey, ağız içerisinde açık bırakılmamalıdır.
6. Hazırlama kılavuzları ve en düşük boyutlarla ilgili kurallara uyun.
7. Sadece tavsiye edilen endikasyonlar için.
8. Daima eldiven, yüz maskesi ve güvenlik gözlüğü gibi kişisel koruyucu ekipmanlar (KKE) takılmalıdır.

Önceki kullanma kılavuzunda refere edilen bazı ürünler GHS'e göre zararlı sınıflandırılabilir. Daima kendinizi aşağıdaki linkte mevcut olan güvenlik bilgi pusulularına alıştırabilirsiniz.
https://www.gc.dental/europe
Aynı zamanda tedarikçiden elde edilebilir.

TEMİZLEME VE DEZENFEKSİYON
ÇOK-KULLANIMLIK DAĞITICI SİSTEM: Hastalar arasında çapraz kontaminasyonu önlemek için bu cihaz orta-seviye dezenfektan gerekmektedir. Kullanımdan hemen sonra cihazı gözlemleyin ve bozulma için etiketleyin.Eğer zarar görmüşse cihazı çöpe atın.
SUYA DALDIRMAYINIZ. Kurumasını ve kontaminasyonun akümilasyonu nu önlemek için tamamen cihazı temizleyiniz.
Orta-seviye kayıtlı sağlık bakım- dereceli enfeksiyon kontrol ürünü ile bölgesel/ ulusal rehberelere uygun olarak dezenfekte ediniz.

Güvenlik ve Klinik Performans Özeti'ni (SSCP) EUDAMED veritabanından kontrol edebilirsiniz (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) veya Regulatory. gce@gc.dental adresinden bizimle iletişime geçebilirsiniz

İstenmeyen Etkiler Raporu:
Kullanım talimatında listelenmeyen yan etkiler dahil olmak üzere, bu ürünün kullanımıyla ilgili herhangi bir yan etki (istenmeyen etki), reaksiyon veya benzeri olayların tespiti durumunda aşağıdaki linkten erişebileceğiniz bulunduğunuz ülkenin uygun otoritesini seçerek doğrudan ihtiyat sistemi ile lütfen rapor ediniz.
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
İç ihtiyat sistemimize de bilgi vererek;
vigilance@gc.dental ;
bu ürünün güvenliğini arttırmaya katkıda bulunacaksınız.

Son Revizyon : 11/2024

Pirms lietošanas rūpīgi izlasiet lietošanas instrukciju. LV

GC Initial™ LiSi Press

LITIJA DISILIKĀTA STIKLA KERAMIKA

Tikai zobārsta speciālista lietošanai saskaņā ar lietošanas indikācijām.

INDIKĀCIJAS
- Okluzālie venīri
- Plānie venīri
- Venīri
- Inlejas
- Onlejas
- Kroņi priekšējā un aizmugures zonā
- 3 vienību tilti priekšējā zonā
- 3 vienību tilti premolāru zonā līdz otrajam premolāram kā gala vienībai
- Kronis vai šinēts kronis uz implantāta abatmenta
- 3 vienību tilti līdz otrajam premolāram, kas uzlikti implantāta balsta virspusē

Pāreja	Apstrādes metode			Indikācijas					
	Krāsošanas metode	Samazināšana	Pilna slāņošana	Venīrs	Inleja	Onleja	Okluzālais venīrs	Priekšējais aizmugures kronis	3 vienību tilts
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRINDIKĀCIJAS
Nav piemērots pacientiem ar:
- mazu atlikušo zobu skaitu,
- stipri samazinātu sakodiena vertikālo izmēru,
- funkciju traucējumiem (piemēram, tiem, kas cieš no bruksisma).

SASTĀVS
Silikona dioksīds, Litija oksīds, Fosforskābes estera monomērs, krāsvielas

PREPARĒŠANAS NORĀDĪJUMI
Konstruējot restaurāciju, jāievēro tālāk sniegtie norādījumi priekšdarbiem un minimālie izmēri.

Priekšdarbu rekomendācijas visu veidu keramikas restaurācijām
- Malas jāsagatavo ar dziļo nošķēlumu vai noapaļoto pakāpi. (1. att.)
- Malas nedrīkst būt tiešā sakodiena saskarē ar pretējo zobu.
- Jāņem vērā kontakts ar antagonistu.

Okluzālais venīrs
- Samaziniet anatomisko formu un ievērojiet izvirzīto minimālo biezumu.
- Samaziniet incizālo kroņa trešdaļu – sakodiena zonā par apm. 1,0 mm.

Plānais venīrs
- Ja iespējams, sagatavei jāizvietojas emaljā.
- Samazinājums cervikālā un/vai labiālā zonā par 0,3 mm un incizālā malā par 0,4 mm.

Venīrs
- Ja iespējams, preparācijai jāizvietojas emaljā.
- Samazinājums cervikālā un/vai labiālā virsmā par 0,6 mm un incizālā malā par 0,7 mm.

Inlejas
- Fisūras zonā jāievēro preparācijas dziļums vismaz 1,0 mm un istmus platums vismaz 1,0 mm.
- Nedrīkst veidot zem sevis ejošas vietas.
- Dobuma malām jāveido 6° leņķis ar zoba garenisko asi.
- Visi iekšējie stūri un leņķi ir jānoapaļo.

Onleja
- Fisūras zonā jāievēro preparācijas dziļums vismaz 1,0 mm un istmus platums vismaz 1,0 mm.
- Nedrīkst veidot zem sevis ejošas vietas.
- Dobuma malām jāveido 6° leņķis ar zoba garenisko asi.
- Visi iekšējie stūri un leņķi ir jānoapaļo.
- Samazinājumam aso šķautņu zonās jābūt vismaz 1,0 mm.

Kroņi priekšējā zonā
- Preparācijas biezumam jābūt vismaz 1,0 mm.
- Samaziniet incizālo kroņa trešdaļu – incīzijas šķautnes zonā – par apm. 1,5 mm.
- Vestibulāro un/vai lingvālo zonu samaziniet par apm. 1,2 mm.

Kroņi aizmugures zonā
- Samaziniet anatomisko formu un ievērojiet izvirzīto minimālo biezumu.
- Pakāpes/nošķēluma platumam jābūt vismaz 1,0 mm.
- Samaziniet incizālo kroņa trešdaļu – sakodiena zonā par apm. 1,5 mm.

3 vienību tilti
- Maksimālais pieņemamais tilta platums priekšējai un aizmugures zonai atšķiras. Tilta platumu nosaka nepreparētam zobs.
- Priekšējā zonā (līdz acu zobam) tilta platums nedrīkst pārsniegt 11 mm.
- Priekšdzerokļa zonā (līdz otrajam priekšdzeroklim) tilta platums nedrīkst pārsniegt 9 mm.

VASKOŠANA
GC Initial LiSi Press 3 g keramikas lietnim izmanto elastīgo gredzenveida sistēmu. Veido darba modeli un izmanto krāsošanas starpliku. (2. att.) Restaurācijas modelē no vaska un struktūras gredzenveida pamatnes veidotājā pielej ar vasku.
Ievērot!
- Vertikālos lietņus vienmēr pievieno keramikas materiāla plūsmas virzienā un vaska modeļa biezākajā daļā, tādējādi viskozā keramika presformēšanas gaitā plūst līdzeni.
- Ja krāsnī gulda un presformē tikai vienu priekšmetu, ir jāievieto otrs īss (bez objekta) vertikālais lietnis. (3. att.)
- Lai presformēšanas laikā saglabātos stabilitāte, vaska modelis noteikti jānoliek ar attēlā norādītajām atstarpēm. (4. att.)
- Šajā sistēmā vaska galīgais svars ir 0,4 g (min.) – 0,8 g (maks.).
- Izmantojot slāņošanas metodi, jāievēro tabulā apkopotie norādījumi par GC Initial LiSi Press karkasa minimālo biezumu un slāņa maksimālo biezumu

GC Initial LiSi preformas kopnes minimālais un slāņa maksimālais biezums (5. att.)

Atjaunojuma kopējais biezums	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Karkasa minimālais biezums	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Slāņa maksimālais biezums	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Izmēri milimetros

GULDĪŠANA

GC LiSi PressVest
1. Guldīšanu veic ar GC LiSi PressVest, īpaši izstrādātu ar fosfātu saistītu ieguldmasu, kas ļauj viegli izņemt reakcijas slāni. (Plašāk par to skatīt īpašā lietošanas pamācībā.) (6. att.)
2. Cilindru uzliek uz gredzenveida pamatnes. Cilindru uzmanīgi ar ieguldmasu piepilda tieši zem malas robežas. (7. att.)
3. Uzliek uz šablona pamatnes veidotāja, viegli pagriežot (ieguldmasai mazliet jāizspiežas cauri atverei). (8. att.)

PRIEKŠSILDĪŠANA
1. Pēc sacietēšanas izņem šablona pamatnes veidotāju un gredzenveida pamatnes veidotāju. Ieguldmasas gredzenu uzmanīgi izgrūž no cilindra.
2. Apakšdaļu nogludina ar ģipša nazi (pārbauda 90° leņķi un pozīcijas stabilitāti). (9. att.)
3. Ieguldmasas gredzenu ar piltuvi uz leju liek krāsnī, kas iepriekš sasildīta līdz 850 °C. (10. att.)
Ievērot!
Strādājot ar ieguldmasu jāievēro ražotāju norādījumi par izmantošanu, īpaši par izturēšanas laiku 850 °C temperatūrā.

PRESFORMĒŠANA
1. Ieguldmasas gredzenu no priekšsildīšanas krāsns izņem uzreiz pēc priekšsildīšanas darbības pabeigšanas.
2. Auksto GC Initial LiSi Press lietni ieguldmasas gredzenā ieliek ar noapaļoto malu bez nospieduma uz leju. (11. att.)
3. Guldījummateriāla gredzenā ieliek virzuli. (12. att.) Gatavo ieguldmasas gredzenu ieliek keramikas spiednes krāsns centrā. (13. att.)
4. Sāk izvēlēto spiednes programmu.

PRESFORMĒŠANAS PROGRAMMA
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT spiedne)

	HT/MT/LT		MO	
Gredzena izmērs	100 g	200 g	100 g	200 g
Sākuma temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Karsēšanas līmenis	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Beigu temperatūra	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Izturēšanas ilgums	25 min	25 min	25 min	25 min
Presformēšanas ilgums	5 min	5 min	5 min	5 min
Presformēšanas līmenis	5.	5.	5.	5.

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Gredzena izmērs	100 g	200 g	100 g	200 g
Sākuma temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Karsēšanas līmenis	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Beigu temperatūra	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Izturēšanas ilgums	25 min	25 min	25 min	25 min
Presformēšanas ilgums	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Presformēšanas līmenis	5.	5.	5.	5.

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Gredzena izmērs	100 g	200 g	100 g	200 g
Rezervstāves temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperatūras kāpums	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Izturēšanas temperatūra	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Izturēšanas ilgums	25 min	25 min	25 min	25 min
Aizturpielūjuma ātrums	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min	300 µm/min

Ievērot!
Iesakām izmantot vienvirziena spiednes virzuļus. Presformēšanai drīkst izmantot tikai vienu lietni katram ieguldmasas gredzenam. Ievērot keramikas spiednes krāsns ražotāju norādījumus par izmantošanu. Izvairīties no ātras atdzesēšanas pēc presformēšanas cikla beigām.

ATDALĪŠANA
1. Pēc atdzesēšanas uz ieguldmasas gredzena atzīmējiet virzuļa garumu. (14. att.)
2. Ar piemērotu apgriešanas ripu apgrieziet gar marķējuma līniju. (15. att.)
3. Uzmanīgi pārlauziet 2 daļās. (16. att.)
4. Aptuveno atdalīšanu veiciet ar stikla lodīšu strūklu, izmantojot 4 bāru spiedienu.
5. Precīzo atdalīšanu veiciet ar stikla lodīšu strūklu, izmantojot 2 bāru spiedienu. (17. att.)
6. Ar piemērotu apgriešanas ripu uzmanīgi apgrieziet lietņus un pabeidziet.
Ievērot!
Atdalīšanai nedrīkst izmantot alumīnija oksīdu. GC LiSi PressVest ieguldmasas izmantošana nodrošina reakcijas slāņa samazināšanos, un to var atbrīvot pilnā mērā noņemt ar stikla lodīšu strūklu. NAV nekādas vajadzības presformētos priekšmetus likt hidrofluorskābē. Lietņu apgriešanas gaitā jāizvairās no pārkarsēšanas.

APSTRĀDE UN PULĒŠANA
Stikla keramiku apstrādā un pulē ar piemērotu slīpēšanas rīku ar mazu apgriezienu skaitu minūtē un viegli spiežot. Jāizvairās no stikla keramikas pārkarsēšanas. (18. att.)

GLAZĒŠANA, KRĀSOŠANA UN SLĀŅOŠANA
Lai iznākums būtu lielisks, glazēšanai, krāsošanai un slāņošanai izmantojam mūsu īpašās GC Initial Lustre Paste NF un GC Initial LiSi venīru keramika. (19. att.)
Ievērot!
- Ievērojiet ražotāju norādījumus par to, kā izmantot materiālus glazēšanai, krāsošanai un slāņošanai.
- Apdedzinot restaurācijas, tās nedrīkst karsēt vai atdzesēt ātri. Ātras temperatūras maiņas ietekmē materiāls var salūzt. Apdedzināšanas procesā jāizmanto pareiza krāsns paplāte (caurumota paplāte) un atbalsta tapa (kombinācijā ar GC Initial Firing Comb).

CEMENTĒŠANA
1. Preparācijas kodināšanas protokols
1) Hidrofluorskābes gelu (5-9%) uz 20 sekundēm uzklāt uz restaurācijas iekšējām virsmām.
2) Nomazgāt ar ūdens strūklu vai ultraskaņas tīrītāju un nožāvēt.
3) Kodinātās virsmas kondicionēt ar silānu saistošu līdzekli, piemēram, CERAMIC PRIMER II vai G-Multi PRIMER, un atstāt nožūt.
2. Cementēšana
Cementē ar adhezīvo sveķu cementu, piemēram, G-CEM LinkForce, vai pašadhezīvo sveķu cementu, piemēram, G-CEM LinkAce.
Ievērot!
- Pirms CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMER, G-CEM LinkForce vai G-CEM LinkAce izmantošanas skatīt attiecīgo lietošanas pamācību.
- Gadījumā, ja restaurācija ir pagaidu, labāk izmantot adhezīvo sveķu cementu (tādu kā G-CEM LinkForce).
- Hidrofluorskābe izmantojama tikai ārpus mutes dobuma, to nedrīkst ieklāt mutes dobumā.
- Virsmas tīrīšanai var izmantot arī fosforskābi (35–37 %), priekšroku dodot beršanai ar mikrobirstīti 10–15 sekundes.

KRĀSA
HT: (izteikts gaismas caurlaidīgums) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (vidējs gaismas caurlaidīgums) 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: (niecīgs gaismas caurlaidīgums) 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: (vidēja gaismnecaurlaidība) MO-0, MO-1, MO-2

Gaismas caurlaidīguma līmenis	Balinātā jākldums	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

IESAIŅOJUMS
Lietnis 3 g x 5 gab.

GLABĀŠANA
Labākas veiktspējas nodrošināšanai ieteicams glabāt istabas temperatūrā (4–25 °C/39,2-77,0 °F) vietā, ko neaspīd tieši saules stari un kur nav ļoti mitrs.

BRĪDINĀJUMS
1. Šos izstrādājumus nedrīkst izmantot praktizējošs ārsts, kam anamnēzē ir tādas jutības reakcijas pret šo izstrādājumu kā izsitumi vai dermatīts.
2. Retos gadījumos dažiem cilvēkiem šis izstrādājums var izraisīt jutību. Ja attīstās šāda reakcija, tad šā izstrādājuma izmantošana jāpārtrauc un jāapmeklē ārsts.
3. GC Initial LiSi preforma izmantojama tikai vienreiz.
4. Slīpējot sagataves, jāizmanto putekļu nosūcējs un jāvalkā putekļu maska, lai neieelpotu putekļus.
5. Sagataves nedrīkst apstrādāt ar alumīnija oksīda strūklu ar spiedienu, kas pārsniedz 1,5 bārus. Ar strūklu apstrādāto virsmu nedrīkst likt mutē.
6. Jāievēro norādījumi priekšdarbiem un minimālie izmēri.
7. Tikai ieteiktajām indikācijām.
8. Vienmēr jāvelk personīgais aizsargaprīkojums, piemēram, cimdi, sejas maskas un acu drošības aizsargi.

Daži šīs intrukcijas produkti saskaņā ar GHS tiek klasificēti kā bīstami. Iepazīties ar Drošības datu lapu var:
https://www.gc.dental/europe
Tās var saņemt arī no jūsu piegādātāja.

TĪRĪŠANA UN DEZINFEKCIJA
ATKĀRTOTI LIETOJAMĀS IERĪCES: lai izvairītos no šķērsinfekcijas starp pacientiem, šai ierīcei ir nepieciešama vidējā līmeņa dezinfekcija. Uzreiz pēc lietošanas ierīci un uzlīmi apskatīt un novērtēt tās stāvokli. Ja ierīce ir bojāta, toatkārtoti lietot nedrīkst.
NEMĒRCĒT. Lai izvairītos no kontaminējošo vielu nožūšanas un akumulācijas ierīci pilnībā notīrīt.
Veikt dezinfekciju ar reģistrētu, atļautu izmantošanai infekcijas kontrolei veselības aprūpes jomā, piemērotu vidējā līmeņa produktu, saskaņā ar reģionālām /valsts vadlīnijām.

Drošības un klīniskās veiktspējas apkopojumu (SSCP) lūdzu skatīt EUDAMED datu bāzē (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) vai sazinoties ar Regulatory.gce@gc.dental

Nevēlamu blakusefektu ziņošanas sistēma:
Ja jums kļūst zināmi jebkādi nevēlami blakusefekti, reakcija vai līdzīgi notikumi, kas radušies produkta lietošanas laikā, ieskaitot tādus, kas nav minēti šī produkta instrukcijā, lūgums par tiem ziņot tieši vigilances sistēmā, izvēloties attiecīgo atbildīgo iestādi savā valstī, kas ir atrodamas šajā saitē:
https://ec.europa.eu/growth/ sectors/medical-devices/contacts_en
kā arī mūsu vigilances sistēmā:
vigilance@gc.dental
Tādā veidā jūs sniegsiet savu ieguldījumu uzlabojot produkta lietošanas drošību.

Pēdējo reizi pārskatīts : 11/2024

Prieš pradėdami naudoti atidžiai perskaitykite instrukcijas. LT

GC Initial™ LiSi Press

LIČIO DISILIKATO STIKLO KERAMIKA

Skirtas tik gydytojų-odontologų naudojimui, pagal rekomenduojamas indikacijas.

NAUDOJIMO INDIKACIJOS
- Okliuzinės laminatės
- Plonos laminatės
- Laminatės
- Įklotai
- Užklotai
- Priekinių ir šoninių dantų vainikėliai
- Trijų vienetų tiltai priekinių dantų srityje
- Trijų vienetų tiltai kaplių srityje, kuomet konstrukcija baigiasi antru kapliu
- Pavieniai ar sujungti vainikėliai ant implanto atramos
- Trijų vienetų tiltai iki antrojo kaplio, dedami ant implanto atramos

Perm.	Apdorojimo metodas			Indikacijos					
	Dažymo metodas	Mažinimas	Dėjimas sluoksniais	Laminatė	Įklotas	Užklotas	Kramtomojo paviršiaus laminatė	Priekinis Šoninių dantų vainikėlis	Trijų vienetų tiltas
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

KONTRAINDIKACIJOS
Netinka pacientams, kuriems:
- likę labai nedaug dantų;
- labai sumažėjęs sąkandžio aukštis;
- yra funkcijų pakitimų (pvz., bruksizmas).

SUDĖTIS
Silikono dioksidas, Ličio oksidas, Kiti oksidai, dažikliai

RESTAURACIJOS MODELIAVIMAS
Modeliuodami restauracijas, atsižvelkite į šias paruošimo bei minimalių matmenų rekomendacijas:

Restauracijų gairės keramikiniams darbams
- Kraštai turėtų baigtis giliais laipteliais ar suapvalintomis briaunelėmis. (1 pav.)
- Stenkitės, kad kraštai sąkandžio metu tiesiogiai nesiliestų su antagonistais
- Reikėtų atsižvelgti į kontaktus su antagonistiniais dantimis.

Okliuzinė laminatė
- Sumažinkite anatominę danties formą ir laikykitės numatyto minimalaus storio.
- Sumažinkite vainikinį kandamąjį trečdalį okliuzinėje srityje maždaug 1,0 mm.

Plona laminatė
- Jeigu įmanoma, preparacija turėtų būti emalyje.
- Kaklelio ir (arba) lūpinė sritis sumažinama 0,3 mm, o kandamasis kraštas – 0,4 mm.

Laminatė
- Jeigu įmanoma, preparacija turėtų būti emalyje.
- Kaklelio ir (arba) lūpinė sritis sumažinama 0,6 mm, o kandamasis kraštas – 0,7 mm.

Įklotai
- Vagelės srityje preparacijos gylis turi būti ne mažesnis kaip 1,0 mm, o susiaurėjimo plotis – 1,0 mm.
- Nepalikite neigiamų kraštų.
- Užtikrinkite, kad ertmės sienelės sudarytų 6° kampą su vertikalia danties ašimi.
- Visi vidiniai kraštai ir kampai turi būti suapvalinti.Užklotas
- Vagelės srityje preparacijos gylis turi būti ne mažesnis kaip 1,0 mm, o susiaurėjimo plotis – 1,0 mm.
- Nepalikite neigiamų kraštų.
- Užtikrinkite, kad ertmės sienelės sudarytų 6° kampą su vertikalia danties ašimi.
- Visi vidiniai kraštai ir kampai turi būti suapvalinti.
- Gumburus sumažinkite bent 1,0 mm.

Priekinių dantų vainikėliai
- Briaunelės / laiptelio plotis turi būti ne mažesnis kaip 1,0 mm.
- Sumažinkite kandamąjį vainiko trečdalį – kandamojoje srityje maždaug 1,5 mm.
- Sumažinkite vestibuliarinę ir (arba) oralinę sritį maždaug 1,2 mm.
- Šoninių dantų v majji vainiko trečdalį – okliuzinėje srityje maždaug 1,5 mm

Trijų vienetų tiltai
- Maksimalus leistinas tarpinės dalies plotis skiriasi priekinių ir šoninių dantų srityse. Jis nustatomas dar nenupreparuotu dantų.
- Priekinėje srityje (iki iltinių dantų) tarpinės dalies plotis neturėtų viršyti 11 mm.
- Kaplių srityje (iki antrojo kaplio) tarpinė dalis neturėtų viršyti 9 mm.

VAŠKAVIMAS
3 g „GC Initial LiSi Press" keramikos ruošiniams naudokite elastinių žiedų sistemą. Pagaminkite darbinį modelį ir atskirkite štampuką. (2 pav.) Modeliuokite vaškinę konstrukciją, ant žiedinio formavimo pagrindo vašku padenkite ir liečius.
Pastaba:
- Kad presuojant klampi keraminė masė pasiskirstytų tolygiai, liečius visada tvirtinkite jos srauto kryptimi storiausioje vaškinės restauracijos dalyje.
- Jeigu krosnyje įdėtas ir presuojamas tik vienas objektas, reikia įdėti antrą trumpą (akliną) liejimo kanalą. (3 pav.)
- Kad presavimo proceso metu užtikrintumėte restauracijos stabilumą, įsitikinkite, kad tarp vaškinių detalių išlaikomi paveikslėlyje nurodyti tarpų parametrai (4 pav.)
- Šioje sistemoje tinkamiausias vaško svoris yra nuo 0,4 g (min.) iki 0,8 g (maks.).
- Naudojant sluoksniavimo metodą, rekomenduojama laikytis šių minimalaus „GC Initial LiSi Press" karkaso ir maksimalaus sluoksnio storių rekomendacijų.

Minimalus „GC Initial LiSi Press" karkaso ir maksimalus sluoksnio storis (5 pav.)

Bendras restauracijos storis	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Minimalus karkaso storis	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Maksimalus sluoksnio storis	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Matmenys, mm

ĮPAKAVIMAS

GC LiSi PressVest
1. Įpakavimui naudojama specialiai sukurta fosfatinė pakavimo masė
2. „GC LiSi PressVest", pasižyminti lengvesniu sureagavusio sluoksnio pašalinimu. (Išsamesnę informaciją rasite specialiose naudojimo instrukcijose.) (6 pav.)
3. Ant žiedo pagrindo uždėkite cilindrą. Atsargiai, beveik iki kraštų pripildykite jį pakavimo mase. (7 pav.)
4. Švelniai sukdami uždėkite kaitinimo šablono pagrindą (formavimo medžiagos turėtų šiek tiek išsispausti per angą). (8 pav.)

IŠANKSTINIS KAITINIMAS
1. Sukietėjus nuimkite kaitinimo šabloną bei žiedo pagrindą. Atsargiai išspauskite pakavimo žiedą iš cilindro.
2. Gipsu skirtu peiliu išlyginkite apačią (patikrinkite 90° kampą ir ar stabili padėtis). (9 pav.)
3. Įdėkite pakavimo žiedą su žemyn nukreiptu piltuvėliu į iki 850 °C įkaitintą krosnį. (10 pav.)
Pastaba:
Laikykitės pakavimo medžiagos gamintojo instrukcijų, ypač dėl laikymo trukmės 850 °C temperatūroje.

PRESAVIMAS
1. Po kaitinimo nedelsdami išimkite pakavimo žiedą iš krosnies.
2. Įdėkite šaltą „GC Initial LiSi Press" ruošinį į pakavimo žiedą taip, kad suapvalinta, neįspausta pusė būtų nukreipta žemyn. (11 pav.)
3. Į pakavimo žiedą įdėkite stūmoklį. (12 pav.) Į keramikos presavimo vidurį įstatykite užpildytą pakavimo žiedą. (13 pav.)
4. Paleiskite pasirinktą presavimo programą.

PRESAVIMO PROGRAMA
1. „DEKEMA AUSTROMAT 644" („PANAMAT Press")

	HT/MT/LT		MO	
Žiedo dydis	100 g	200 g	100 g	200 g
Pradžios temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Šilumos sąnaudos	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Galutinė temperatūra	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Laikymo trukmė	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Presavimo trukmė	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.
Presavimo lygis	5	5	5	5

2. „DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent"

	HT/MT/LT		MO	
Žiedo dydis	100 g	200 g	100 g	200 g
Pradžios temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Šilumos sąnaudos	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Galutinė temperatūra	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Laikymo trukmė	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Presavimo trukmė	„Auto2" 5 min.	„Auto2" 5 min.	„Auto2" 5 min.	„Auto2" 5 min.
Presavimo lygis	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Žiedo dydis	100 g	200 g	100 g	200 g
Parengties temperatūra	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperatūros padidėjimas	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Laikymo temperatūra	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Laikymo trukmė	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Stabdymo greitis	300µm/min.	300µm/min.	300µm/min.	300µm/min.

Pastaba:
patariame naudoti vienkryptįus presavimo stūmoklius. Presuojant galima naudoti tik vieną liejinį liejimo žiedui. Laikykitės keraminio presavimo krosnelės gamintojo naudojimo instrukcijų. Pasibaigus presavimo ciklui, stenkitės greitai neatvėsinti.

PAKAVIMO MASĖS IŠĖMIMAS
1. Atauštus ant įpakavimo žiedo pažymėkite stūmoklio ilgį. (14 pav.)
2. Nupjaukite palei žymą tinkamu pjovimo disku. (15 pav.)
3. Atsargiai padalykite į dvi dalis. (16 pav.)
4. Šiurkštus išėmimas vyksta apipūčiant stiklo rutuliukais barų slėgiu.
5. Nereikalinga medžiaga tiksliai pašalinama apipučiant stiklo rutuliukais barų slėgiu. (17 pav.)
6. Atidžiai nupjaukite ir užbaikite liečius tinkamu pjovimo disku.
Pastaba:
Išėmimui nenaudokite aliuminio oksido. Naudojant „GC LiSi PressVest" pakavimo medžiaga bus mažesnis sureagavęs sluoksnis, todėl bus galima visiškai išimti apipūčiant stiklo rutuliukais. Jums NEREIKIA presuotų objektų dėti į fluoro vandenilio rūgštį. Stenkitės nekaitinti pjaudami liejimo sistemą.

APDAILA IR POLIRAVIMAS
Stiklo keramikai apdailą ir poliravimą atlikite naudodami tinkamą šlifavimo instrumentą mažais sūkiais ir nedideliu slėgiu. Stenkitės neperkaitinti stiklo keramikos. (18 pav.)

GLAZŪRAVIMAS, DAŽYMAS IR DĖJIMAS SLUOKSNIAIS
Norėdami pasiekti geriausių rezultatų, - glazūravimui, dažymui ir sluoksniavimui naudokite mūsų kompanijos „GC Initial Lustre Pastes NF" ir „GC Initial LiSi" keramiką. (19 pav.)
Pastaba:
- laikykitės glazūravimo, dažymo ir sluoksniavimo medžiagų gamintojų naudojimo instrukcijų.
- Degant greitai neįkaitinkite ir neatvėsinkite restauracijų. Dėl greito temperatūros pokyčio medžiaga gali sulūžti. Degant reikia naudoti tinkamą krosnelės dėklą (korėtąjį dėklą) ir atraminį kaištį (kartu su „GC Initial Firing Comb").

CEMENTAVIMAS
1. Preparacijų ėsdinimo protokolas
1) Ant restauracijos vidinių paviršių 20 sekundžių uždėkite vandenilio fluorido gelio (5-9%).
2) Nuplaukite purškiamu vandeniu arba ultragarsiniu valikliu ir išdžiovinkite.
3) Apdorokite ėsdintus paviršius silano rišamąja medžiaga, pavyzdžiui, „CERAMIC PRIMER II" arba „G-Multi PRIMER", ir palaukite, kol išdžius.
2. Cementavimas
Cementuokite adhezyviniu derviniu cementu, pavyzdžiui, „G-CEM LinkForce", arba savaiminio sukibimo derviniu cementu „G-CEM LinkAce".
Pastaba:
- prieš naudodami „CERAMIC PRIMER II", „G-Multi PRIMER", „G-CEM LinkForce" ar „G-CEM LinkAce", peržiūrėkite atitinkamas naudojimo instrukcijas.
- Jeigu preparacija be retencinių elementų, geriau naudoti adhezyvinį dervinį cementą (pavyzdžiui, „G-CEM LinkForce").
- Vandenilio fluoridą galima naudoti tik ne burnoje ir jo negalima naudoti burnos ertmėje.
- Paviršiui valyti taip pat galima naudoti fosforo rūgštį (35 – 37 %), geriausiai 10 – 15 sekundžių valyti mikrošepetėliu.

ATSPALVIS
HT: (itin skaidrus) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E600
MT: (vidutinio skaidrumo) 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: (mažai skaidrus) 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: (vidutinio opakiškumo) MO-0, MO-1, MO-2

Skaidrumo lygis	Balinta	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

PAKUOTĖ
Ruošinys 3 g x 5 vnt.

LAIKYMAS
Optimaliam naudojimui rekomenduojama laikyti kambario temperatūroje (4–25 °C / 39,2–77,0 °F), toliau nuo tiesioginių saulės spindulių ir didelės drėgmės.

PERSPĖJIMAS
1. Gaminių neturėtų naudoti gydytojas, kuriam anksčiau buvo padidėjusio jautrumo reakcijų į šį gaminį, pavyzdžiui, bėrimas ar dermatitas.
2. Retais atvejais gaminys kai kuriems žmonėms gali sukelti padidėjusio jautrumo reakciją. Jei taip atsitiko, nutraukite šio produkto vartojimą bei kreipkitės į gydytoją.
3. „GSI Initial LiSi Press" skirtas naudoti tik vieną kartą.
4. Šlifuojant restauracijas naudokite kietųjų dalelių siurbtukus ir dėvėkite apsauginę kaukę.
5. Restauracijų negalima nupūsti aliuminio oksidu didesniu nei 1,5 baro slėgiu. Taip apdirbtas restauracijos paviršius neturi liesti burnos ertmės audinių.
6. Laikykitės preparacijų rekomendacijų ir minimalių matmenų.
7. Tik rekomenduojamoms indikacijoms.
8. Asmeninės apsaugos priemonės – pirštinės, kaukės, apsauginiai akiniai turėtų būti visada naudojami.

Kai kurie naudojimo instrukcijose nurodyti produktai GHS gali būti klasifikuojami kaip pavojingos medžiagos. Visada susipažinkite su medžiagų charakteristikų duomenimis. Juos galite rasti:
https://www.gc.dental/europe
Informacijos taip pat galite gauti pas tiekėjus.

VALYMAS IR DEZINFEKCIJA:
DAUGKARTINIO NAUDOJIMO DOZAVIMO SISTEMOS: siekdami išvengti pacientų užkrėtimo – šioms priemonėms taikykite vidutinio lygio dezinfekciją. Iškart po naudojimo apžiūrėkite priemones ir jų etiketes, įvertinkite nusidėvėjimą. Jei sistema nebetinkama naudoti- išmeskite.
NEMIRKYKITE. Kad neužkauptų ir nepridžiūtų nešvarumai – priemones kruopščiai valykite. Naudokite vidutinio lygio sveikatos priežiūros įstaigų higienos normas atitinkančias dezinfekcines priemones, vadovaukitės vietiniais/valstybiniais įstatais.

Apibendrintą Saugos ir Klininkinės Charakteristikos (SSCP) informacija rasite EUDAMED duomenų bazėje (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) arba susisiekite su mumis Regulatory.gce@gc.dental

Pranešimas apie nepageidaujamus padarinius:
Jei naudodamiesi produktu pastebėjote bet kokį instrukcijose nepaminėtą šalutinį efektą, nepageidaujamą reakciją ar neatitikimą, prašome apie juos tiesiogiai pranešti atitinkamoms instancijoms. Tai galite padaryti šiame internetiniame puslapyje, pasirinkdami Jūsų šaliai atstovaujančią valdžios instituciją :
https://ec.europa.eu/growth/ sectors/medical-devices/contacts_en
Taip pat galite rašyti mūsų kompanijos atstovams:
vigilance@gc.dental
Taip prisidėsite prie produkto saugumo gerinimo.

Patikslinta : 11/2024

Enne toote kasutamist lugeda hoolikalt kasutusjuhendit. ET

GC Initial™ LiSi Press

LIITIUM-DISILIKAADIST KLAASKERAAMIKA

Kasutamiseks ainult hambaravi spetsialistidele soovitatud kasutusnäidustuste korral.

KASUTUSNÄIDUSTUSED
- Oklusaallaminaadid
- Õhukesed laminaadid
- Laminaadid
- Inlayd
- Onlayd
- Koornid esi-ja tagahammaste piirkonnas
- 3-ühikulised sillad esihammaste piirkonnas
- 3-ühikulised ripatsiga sillad premolaaride piirkonnas kuni teise premolaarini
- Kroon või kape implantaadi abutmendi peal
- 3-ühikulised sillad kuni teise premolaarini, mis asuvad implantaadi abutmendi peal

Läbipaistvus	Töötlemise tehnika			Näidustused					
	Värvimise tehnika	Tagasilõige	Täielik katmine	Laminaat	Inlay	Onlay	Oklusaalpinna laminaat	Esi-ja tagahammaste kroon	3-ühikuline sild
HT	✓			✓	✓	✓	✓		
MT	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
LT	✓	✓						✓	✓
LT-IQ		✓	✓					✓	✓
MO			✓					✓	✓

VASTUNÄIDUSTUSED
Ei sobi patsientidele, kellel on:
- suus üksikud hambad
- väga madal hambumus
- parafunktsionaalsed häired (nt bruksism).

KOOSTIS
Ränidioksiid, Liitiumoksiid, Muud oksiidid, Värvaine

PREPARATSIOONI DISAIN
Restauratsioone luues peaks olema säilitatud järgmised preparatsiooni juhised ja minimaalsed mõõtmed.

Preparatsiooni juhend kõikidele keraamilistele restauratsioonidele
- Äärte preparatsioon teostage sügava soone formeerimisega või ümardatud astmega. (jn 1)
- Tuleb vältida piiride tegemist, mis asetsevad otseses oklusaalkontaktis antagonisthammastega.
- Arvestama peab vastas olevate antagonisthammastega.

Oklusaallaminaadid
- Vähendage anatoomilist kuju ja jälgige ettenähtud minimaalset paksust.
- Vähendage krooni lõikeserva ülemist kolmandikku – oklusaalalas u 1,0 mm.

Õhuke laminaat
- Võimaluse korral peaks preparatsioon asetsema emailil.
- Tservikaalse ja/või labiaalse ala vähendamine 0,3 mm, lõikeserva vähendamine kuni 0,4mm.

Laminaat
- Võimaluse korral peaks preparatsioon asetsema emailil.
- Tservikaalse ja/või labiaalse ala vähendamine 0,6 mm, lõikeserva vähendamine kuni 0,7mm.

Inlayd
- Preparatsiooni sügavus peab olema vähemalt 1,0 mm ja isthmuse laius fissuuri piirkonnas peab olema vähemalt 1,0 mm.
- Ärge prepareerige enda alla minevaid kohti.
- Veenduge, et kaviteedi seinad moodustaksid hamba pika axisega 6° nurga.
- Kõik sisemised servad ja nurgad peaksid olema ümarad.

Onlay
- Preparatsiooni sügavus peab olema vähemalt 1,0 mm ja isthmuse laius fissuuri piirkonnas peab olema vähemalt 1,0 mm.
- Ärge prepareerige enda alla minevaid kohti.
- Veenduge, et kaviteedi seinad moodustaksid hamba pika aksisega 6° nurga.
- Kõik sisemised servad ja nurgad peaksid olema ümarad.
- Tagage vähemalt 1,0 mm vähendusruumi kuspide piirkonnas.

Kroonid esihammaste piirkonnas
- Õla/kalde laius peaks olema vähemalt 1,0 mm.
- Vähendage krooni lõikeserva ülemist kolmandikku – lõikeservapiirkonnas umbes 1,5 mm.
- Vähendage vestibulaarset ja/või suuõõne piirkonda umbes 1,2 mm.

Kroonid tagahammaste piirkonnas
- Vähendage anatoomilist kuju ja jälgige ettenähtud minimaalset paksust.
- Õla/kalde laius peaks olema vähemalt 1,0 mm.
- Vähendage krooni lõikeserva ülemist kolmandikku – oklusaalsel alal u 1,5 mm.

3 -ühikulised sillad
- Maksimaalne lubatav vahelüli laius on anteeriori ja posteeriori piirkonnas erinev. Vahelüli laius määratakse prepareerimata hambal.
- Esihammaste piirkonnas (kuni silmahambani) ei tohiks vahelüli laius ületada 11 mm.
- Silmahamba piirkonnas (kuni teise silmahambani) ei tohi vahelüli laius ületada 9 mm.

VAHATAMINE
Palun kasutage silikoonist rõnga süsteemi 3 g GC Initial LiSi Pressi keraamika valuks. Valmistage töömudel ja kandke peale kipsi isolant. (jn 2) Restauratsioonid vahatatakse ja valukanalid ühendatakse vahatuse külge ning asetatakse vaha vormi.
Märkus.
- Selleks, et saavutada keraamika ühtlane voolavus, kinnitage alati valu vormi avad keraamika voolamise suunas, vahamudeli kõige paksema osa külge.
- Kui sulatusahju sisestatakse ja pressitakse ainult üks objekt, siis tuleb lisada veel üks lühike (pime) valukanal. (jn 3)
- Veenduge, et vahamudeli valmistamise käigus, oleks stabiilsuse tagamiseks pressimisprotsessi ajal, jäetud märgitud ruum. (jn 4)
- Selles süsteemis on lõplik vaha kaal 0,4 g (min) – 0,8 g (max
- Kasutades kihilist tehnikat tuleb jälgida allpool olevaid juhiseid, mis puudutavad GC Initial LiSi presskeraamika karkassi miinimum kihipaksust ja peale kantava kihi maksimaalset paksust.

Minimaalne GC Initial LiSi Pressi karkass ja kihi maksimaalne paksus (jn 5)

Restauratsiooni üldine paksus	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Karkassi minimaalne paksus	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Kihi maksimaalne paksus	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Mõõdud mm

SISESTAMINE

GC LiSi PressVest
1. Sisestus tehakse GC LiSi PressVestiga, mis on spetsiaalselt välja töötatud fosfaadiga sisestusmass ning võimaldab reaktsioonikihi lihtsat eemaldamist. (Täpsema teabe saamiseks vaadake konkreetset kasutusjuhendit.) (jn 6)
2. Asetage silinder rõnga alusele. Täitke silinder ettevaatlikult sisestusmassiga ääreni täis. (jn 7)
3. Asetage peale silikoonkoonus pöörates seda õrnalt (täidis peaks veidi läbi ava tungima). (jn 8)

EELKUUMUTAMINE
1. Pärast tahenemist eemaldage silikoonkoonus ja kummist koonus. Lükake silikoonvorm silindrist välja.
2. Siluge alumist poolt kipsinoaga (kontrollige 90° nurka ja stabiilset asendit). (jn 9)
3. Asetage pressvorm allapoole suunatud avaga 850°C-ni eelkuumutatud ahju. (jn 10)
Märkus:
Sisestusmassi kasutamisel järgige palun tootja kasutusjuhendit, eriti järgida 850 °C põletamise juures.

PRESSIMINE
1. Eemaldage pressvorm ahjust kohe pärast eelkuumutamise etapi lõpetamist.
2. Sisestage külm GC Initial LiSi Pressi "nööp" pressvormi avasse, mille ümar, trükita pool on suunatud allapoole. (jn 11)
3. Paigutage kolb sisestusmassi rõngasse. (jn 12)
4. Paigutage pressvorm keraamika pressahju keskele. (jn 13)
5. Alustage valitud pressimisprogrammi.

PRESSIMISPROGRAMM
1. DEKEMA AUSTROMAT 644 (PANAMAT Press)

	HT/MT/LT		MO	
Rõnga suurus	100 g	200 g	100 g	200 g
Alustamise temperatuur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Kuumuse määr	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Lõplik temperatuur	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
Hoidmise aeg	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressimise kestus	5 min	5 min	5 min	5 min
Pressimise tase	5	5	5	5

2. DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent

	HT/MT/LT		MO	
Rõnga suurus	100 g	200 g	100 g	200 g
Alustamise temperatuur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Kuumuse määr	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Lõplik temperatuur	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
Hoidmise aeg	25 min	25 min	25 min	25 min
Pressimise kestus	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min	Auto2 5 min
Pressimise tase	5	5	5	5

3. Ivoclar Vivadent EP600, EP5000

	HT/MT/LT		MO	
Rõnga suurus	100 g	200 g	100 g	200 g
Ootetemperatuur	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Temperatuuri suurenemine	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Hoidmistemperatuur	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Hoidmise aeg	25 min	25 min	25 min	25 min
Peatamise kiirus	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Märkus.
Soovitame kasutada ühesuunalisi pressimiskolbe. Pressimiseks tohib kasutada ainult ühte "nööpi" ühe pressvormi kohta. Palun järgige keraamika pressahju tootja kasutusjuhendit. Pressimistsükli järel vältige järsku jahtumist.

EEMALDAMINE
1. Pärast jahtumist märkige presspulga pikkus pressvormil. (jn 14)
2. Lõigake sobiva lõikeketaga mööda märgistust. (jn 15)
3. Murdke ettevaalikult kaheks osaks. (jn 16)
4. Suurem osa sisestusmassi eemaldamist tehakse klaaspärlitega 4-baarise rõhuga.
5. Peen eemaldamine tehakse klaaspärlitega 2-baarise rõhuga. (jn 17)
6. Lõigake valukanali ühendused ettevaatlikult ära ja viimistlege sobiva lõikekettaga.
Märkus.
Ärge kasutage eemaldamiseks alumiiniumoksiidi. GC LiSi PressVesti sisestusmassi kasutamine tagab reaktsioonikihi vähendamise ja seda saab täielikult eemaldada klaaspärlite abil. Te EI pea paneme pressitud objekte vesinikfluoriidhappesse. Vältige valukanali ühenduste lõikamisel ülekuumenemist.

VIIMISTLEMINE JA POLEERIMINE
Viimistlege ja poleerige klaaskeraamika, kasutades sobivat viimistlusinstrumenti madalal pöörlemiskiirusel ja kerge survega. Vältida tuleb klaaskeraamika ülekuumutamist. (jn 18)

GLASUURIMINE, TOONIMINE JA KIHTIDE LOOMINE
Glasuurimisel, toonimisel ja kihtide loomisel kasutage parima tulemuse saamiseks selleks mõeldud tooteid GC Initial Lustre Pastes NF ja GC Initial LiSi laminaadi keraamikat. (jn 19)
Märkus.
- Palun järgige tootjapoolseid kasutusjuhendeid glasuurimise-, toonimise- ja kihitehnikamaterjalidele.
- Põletamisel ärge kuumutage ega jahutage restauratsioone kiiresti. Temperatuuri kiire muutus võib materjali lõhkuda. Põletamisel tuleb kasutada õiget põletialust (kärg) ja tugitihvti (koos tootega GC Initial Firing Foam).

TSEMENTEERIMINE
1. Söövitamisprotokolli ettevalmistus
1) Kandke vesinikfluoriidhappe geel (5-9%) 20 sekundiks restauratsiooni sisemistele pindadele.
2) Loputage veepustliga või ultraheli puhastaja ning kuivatage.
3) Töödelge söövitatud pinnad silaaniga, näiteks CERAMIC PRIMER II või G-Multi PRIMER, ning laske kuivada.
2. Tsementeerige
Tsementeerige vaigu baasil adhesiivtsemendiga, näiteks G-CEM LinkForce'iga või vaigu baasil isesöövituva tsemendiga näiteks G-CEM LinkAce'iga.
Märkus.
- Enne CERAMIC PRIMER II, G-Multi PRIMERi, G-CEM LinkForce'i või G-CEM LinkAce'i kasutamist lugege vastavat kasutusjuhendit.
- Retensioonivaba preparatsiooni puhul on näidustatud kasutada adhesiivset vaigutsementi(näiteks G-CEM LinkForce).
- Vesinikfluoriidhape on ainult väljaspool suud kasutamiseks ja seda ei tohi peale kanda suuõõnes.
- Ka fosforhapet (35–37%) võib kasutada pinna puhastamise eesmärgil, soovitatavalt mikroharjaga 10–15 sekundi vältel hõõrudes.

TOONID
HT: (Suur läbipaistvus) HT-EXW, HT-BLE+, HT-BLE, HT-E57, HT-E58, HT-E59, HT-E60
MT: (Keskmine läbipaistvus) 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: (Vähene läbipaistvus) 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: (Keskmine opaaksus) MO-0, MO-1, MO-2

Läbipaistvus Tase	Valgendatud	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
HT	HT-EXW HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	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	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-D3	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				

PAKEND
"Nööp" 3 g × 5 tk

SÄILITAMINE
Optimaalseks toimimiseks säilitage toatemperatuuril (4–25 °C / 39,2–77,0 °F) eemal otsesest päikesevalgusest ja kõrgest niiskusastmest.

HOIATUS
1. Töötajad, kellel on selle tootega seoses esinenud tundlikkusega seotud reaktsioon, näiteks lööve või dermatiit, ei tohiks seda toodet kasutada.
2. Üksikutel juhtudel võib see toode mõnel inimesel põhjustada tundlikkust. Sellise reaktsiooni korral lõpetage toote kasutamine ning pöörduge arsti poole.
3. GC Initial LiSi Press on ainult ühekordseks kasutamiseks.
4. Restauratsioonide lihvimisel kasutage tolmukollektorit ja kandke tolmumaski, et vältida tolmu sissehingamist.
5. Restauratsioone ei tohiks töödelda alumiiniumoksiidiga üle 1,5 bar. Töödeldud pind ei tohiks olla suus katmata.
6. Järgige ettevalmistusjuhiseid ja minimaalseid mõõte.
7. Ainult soovitatud näidustusteks.
8. Alati tuleb kanda kaitsevarustust nagu kindad, näomaski ja kaitseprille.

Osad tooted käesolevas kasutusjuhendis võivad GHS'is (kemikaalide ühtne ülemaailmne klassifitseerimis- ja märgistamissüsteem) olla klassifitseeritud kui tervist kahjustavad.
Tutvu alati ohutusjuhenditega, mis on saadaval siin:
https://www.gc.dental/europe
Samuti saab neid edasimüüja käest.

PUHASTAMINE JA DESINFITSEERIMINE MITMEKORDSELT KASUTATAVAD KANDESÜSTEEMID:
patsientidevahelise ristkontaminatsiooni vältimiseks tuleb see vahend desinfitseerida vaheetapile vastava infektsioonikontrolli vahendiga. Kohe peale kasutamist hinda kahjustuste osas seadmel. Kahjustunud vahend kuulub ära viskamisele.
MITTE SISSE KASTA. Saasteainete kinni kuivamise ja kuhjumise ennetamiseks puhasta seade põhjalikult. Desinfitseeri vaheetapile vastava infektsioonikontrolli vahendiga järgides kohalikke/rahvusvahelisi juhendeid.

Kokkuvõtte toodete ohutuse ja kliinilise toimivuse kohta (SSCP) leiate EUDAMED andmebaasis (https://ec.europa.eu/tools/eudamed) või võtke meiega ühendust Regulatory.gce@gc.dental

Soovimatu mõju raport:
Kui olete teadlik või eelnevalt kogenud antud toote kasutamisel tekkinud mis tahes soovimatust mõjust, reaktsioonist või muudest sarnastest omadustest, sealhulgas sellistest, mida käesolevas kasutusjuhendis ei ole loetletud, palun teavitage nendest otse vastavat järelvalvesüsteemi, valides sobiv oma riigi asutus allolevalt lingilt:
https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_et
samuti võite teavitada meie sisest järelvalvesüsteemi:
vigilance@gc.dental
Sel viisil saate aidata kaasa toote ohutuse parandamisele.

Viimati parandatud : 11/2024