



Master all your challenges

initial[™]
LiSi Press

SP Manual Técnico

PL Instrukcja techniczna

APRIL 2021

GC



Fotografia: MDT M. Brüsç, Alemania
MDT, S. Maffei, Italia
MDT Björn Pfeiffer, Alemania
MDT Gábor Filep & DT Max Martini, Alemania
MDT Francesco de Giovanni, Italia
Fotografia paso a paso: MDT M. Brüsç, Alemania

Zdjęcia: MTD M. Brüsç, Niemcy
MTD, S. Maffei, Włochy
MTD Björn Pfeiffer, Niemcy
MTD Gábor Filep & DT Max Martini, Niemcy
MTD Francesco de Giovanni, Włochy
Zdjęcia procedury krok po kroku: MTD M. Brüsç, Niemcy

SP

PL

Tabla de contenidos

Spis treści

Pàgina
Strona

1. Introducción y Uso Previsto	1. Charakterystyka produktu i przeznaczenie	4
2. Propiedades físicas	2. Właściwości fizyczne	5
3. Indicaciones de uso	3. Wskazania do stosowania	6
4. Colores y Selección de Colores	4. Paleta kolorów i wybór odcienia	10
5. Diseño de Preparación	5. Projektowanie preparacji	14
6. Diseño de la estructura	6. Projektowanie podbudowy	17
7. Encerado y colocación de bebederos	7. Model woskowy i kanały odlewnicze	20
8. Revestimiento	8. Zatapianie w masie osłaniającej	23
9. Procedimiento de precalentamiento	9. Procedura wygrzewania i wypalania	29
10. Procedimiento y programas de inyectado	10. Procedura tłoczenia i programy do tłoczenia	30
11. Desvestimiento	11. Uwalnianie z masy osłaniającej	34
12. Acabado y Pulido	12. Wykańczanie i polerowanie	35
13. Glaseado, maquillado y estratificación	13. Glazurowanie, malowanie i nakładanie warstwowe	36
14. Cementación	14. Cementowanie	42
15. Cree sus propias guías de color GC Initial™ LiSi	15. Tworzenie indywidualnego kolornika GC Initial™ LiSi Press	45
16. Casos con GC Initial LiSi Press	16. Możliwości GC Initial LiSi Press	47

1

SP Introducción y uso previsto

PL Charakterystyka produktu i przeznaczenie

Gracias por elegir la cerámica de disilicato de litio GC Initial LiSi Press.

GC Initial LiSi Press es una cerámica inyectable revolucionaria, que combina una fuerza incomparable con una estética excepcional, con el enorme beneficio de tener un proceso más rápido y ser fácil de usar. GC Initial LiSi Press está preparada para poder utilizarse con el resto de productos de la familia GC Initial, incluyendo el, ya probado, recubrimiento de cerámica GC Initial LiSi, y GC Initial Lustre Pastes NF.

Este manual técnico le proporcionará unas nociones acerca de lo fácil que es conseguir un resultado estético convincente con una carga de trabajo mínima y unas propiedades físicas excelentes.

Dziękujemy za wybór GC Initial LiSi Press, dwukrzemowo-litowej ceramiki szklanej.

GC Initial LiSi Press to nowa rewolucyjna ceramika prasowana, która łączy w sobie wyjątkową wytrzymałość i znakomitą estetykę z dodatkowym bonusem - szybszą i bardziej przyjazną dla użytkownika metodą pracy. GC Initial LiSi Press została optymalnie zaprojektowana do stosowania z resztą rodziny GC Initial, do której należy sprawdzona już ceramika do licowania GC Initial LiSi i GC Initial Lustre Pastes NF. Niniejsza instrukcja techniczna pozwoli zorientować się, jak łatwo można uzyskać przekonujący efekt estetyczny o doskonałych właściwościach fizycznych, przy minimalnym nakładzie pracy.



SP Propiedades físicas
PL Właściwości fizyczne

- SP GC Initial LiSi Press es la primera pastilla de cerámica de disilicato de litio con Micronización de Alta Densidad (HDM), una tecnología exclusiva de GC que ofrece unas propiedades físicas inigualables y la estética más natural y realista de todas las cerámicas inyectables presentes actualmente en el mercado. La tecnología HDM utiliza micro-cristales de disilicato de litio, uniformemente distribuidos para rellenar la matriz completa, en vez de utilizar los tradicionales cristales más grandes, que no aprovechan al completo la estructura de matriz.
- PL GC Initial LiSi Press jest pierwszą pastylką dwukrzemowo-litowej ceramiki prasowanej wyprodukowaną z zastosowaniem mikronizacji o wysokiej gęstości (HDM), unikalnej technologii GC zapewniającej niezrównane właściwości fizyczne oraz najbardziej naturalną i realistyczną estetykę spośród wszystkich dostępnych dziś na rynku odmian ceramiki prasowanej. Zamiast tradycyjnych kryształów dużych rozmiarów, które nie wykorzystują w pełni struktury matrycy, w technologii HDM stosowane są równomiernie rozproszone mikrokryształy dwukrzemianu litu, aby wypełnić całą matrycę szklaną.

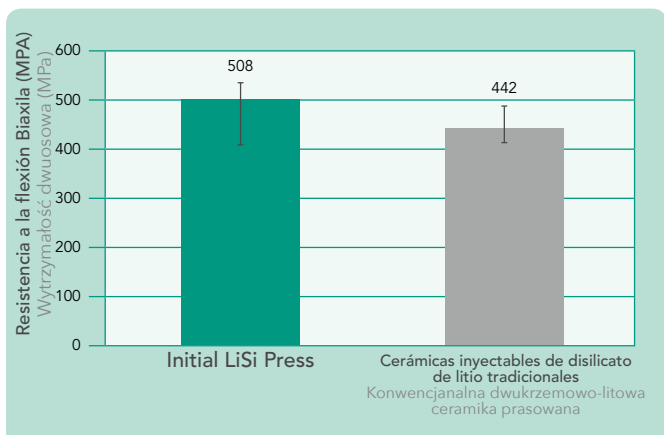


SP El resultado es la combinación definitiva de fuerza y estética, haciendo que GC Initial LiSi Press sea adecuado para todo tipo de restauraciones, en todos los niveles de translucidez. Además, la tecnología HDM ayuda a asegurar que el producto se mantiene súper estable, sin ninguna distorsión ni decremento en el valor, después de múltiples cocciones.

PL Rezultatem jest optymalna kombinacja wytrzymałości i estetyki, dzięki czemu GC Initial LiSi Press doskonale nadaje się do wszystkich rodzajów odbudów o wszystkich poziomach przezierności. Decydującym czynnikiem jest to, że technologia HDM zapewnia, iż produkt nawet po wielokrotnym wypalaniu pozostaje absolutnie stabilny, bez odkształceń lub spadku jasności.

Alta Resistencia a la flexión Wysoka wytrzymałość na zginanie

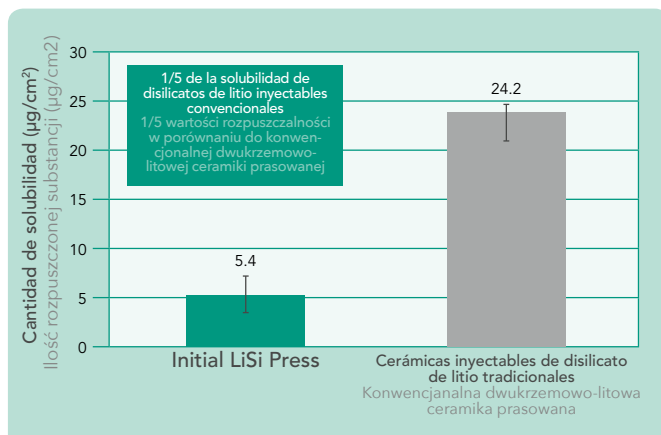
Resistencia a la flexión biaxial de la cerámica de inyección
 Wytrzymałość na zginanie dwuosiowe ceramik prasowanych



Data on file. / Dane dostępne w dokumentacji.

Menor solubilidad Niższa rozpuszczalność

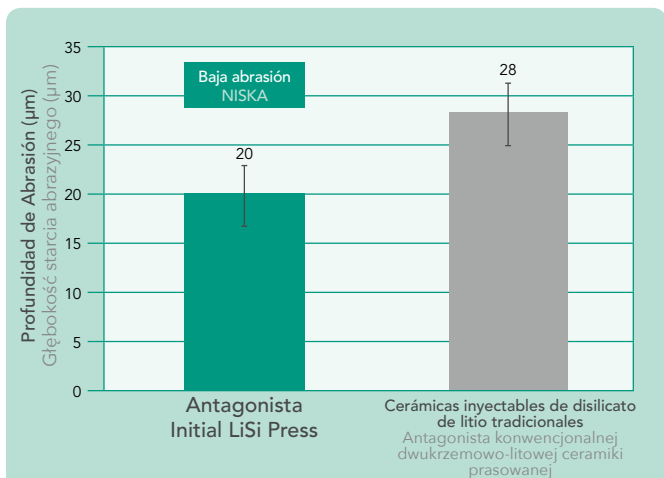
Cantidad de Solubilidad para cada muestra por debajo del 4 vol% Ácido acético
 Ilość rozpuszczonej substancji dla każdej próbki pod wpływem działania roztworu o 4% stężeniu kwasu octowego



Data on file. / Dane dostępne w dokumentacji.

Suave con el antagonista Przyjazna dla zębów przeciwstawnych

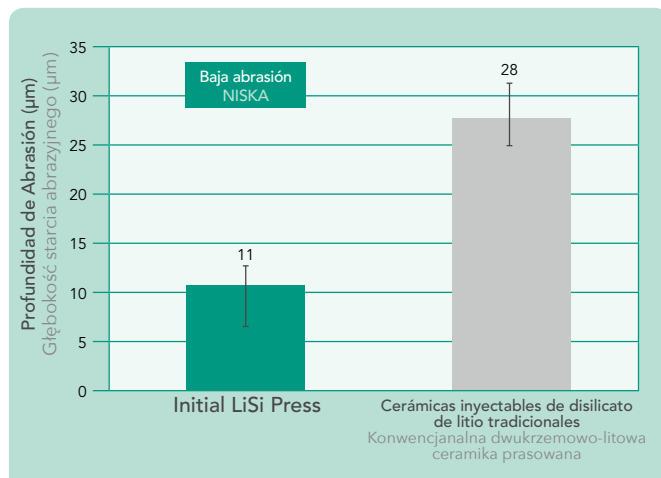
Profundidad de abrasión del Antagonista después de 400.000 ciclos
 Głębokość starcia hydroksyapatytu antagonisty po 400 000 symulowanych czynnościach żucia



Data on file. / Dane dostępne w dokumentacji.

Superior Resistencia a la abrasión Odporna na ścieranie

Profundidad de abrasión del material después de 400.000 ciclos
 Głębokość starcia abrazyjnego materiału po 400 000 symulowanych czynnościach żucia



Data on file. / Dane dostępne w dokumentacji.

PROPIEDAD WŁAŚCIWOŚĆ	UNIDAD JEDNOSTKI	VALOR DE REFERENCIA WARTOŚĆ
Sistema de cristales System kryształów	-	Disilicato de litio Dwukrzemian litu
Resistencia a la flexion biaxial Dwuosiowa wytrzymałość na zginanie	MPa	>500
Dureza vickers Twardość w skali Vickers'a	HV	600
Solubilidad química Rozpuszczalność chemiczna	µg/cm ²	5,4
Expansión térmica del revestimiento CTE (25 - 500 °C) Liniowa rozszerzalność termiczna CTE	x 10 ⁻⁶ /K	9,8
Temperatura de transición del cristal Temperatura transformacji szkła	°C	520
Temperatura final Temperatura finalna	°C	893 – 923
Densidad Gęstość	g/cm ³	2,4
Cerámicas de recubrimiento recomendadas Wskazane ceramiki do licowania	-	GC Initial TM LiSi GC Initial TM Lustre Pastes NF GC Initial TM Spectrum Stains



3

SP Indicaciones de uso

PL Wskazania do stosowania

- Carillas
- Inlays
- Onlays
- Coronas en anteriores y posteriores
- Puentes de tres unidades en la región anterior
- Puentes de tres unidades en la región premolar, hasta el segundo premolar como pieza pilar.
- Corona o corona ferulizada sobre el pilar del implante.
- Puentes de tres unidades hasta el segundo premolar, sobre un pilar de implante.

- 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



Cuatro niveles de translucidez para cumplir sus indicaciones
 Cztery poziomy przezierności doskonale pasują do wszystkich wskazań

INDICATIONS WSKAZANIA				
Carillas Licówki	Inlays/Onlays Inlay'e/Onlay'e	Corona Korona	Puente Most	
				Alta Translucidez (HT) – Sustitución de Esmalte/ Wysoka przezierność (HT) – odtwarzanie szkliwa
				Media Translucidez (MT)/ Średnia przezierność (MT)
				Baja Translucidez (LT)/ Niska przezierność (LT)
				Baja Translucidez - Concepto One Body (LT-IQ) / Niska przezierność - Metoda One Body (LT-IQ)
				Opacidad Media (MO) / Średnia opakowość (MO)

SP Contraindicaciones

GC Initial LiSi Press no está recomendado para pacientes con:

- Dentición residual severamente reducida.
- Dimensión vertical occlusal severamente reducida.
- Parafunciones (e.g. que sufra de bruxismo)
- Pacientes con alergias conocidas a alguno de los componentes en GC Initial LiSi Press.

PL Przeciwwskazania

GC Initial LiSi Press nie jest wskazany dla pacjentów:

- o znacznie zredukowanym uzębieniu resztkowym
- o znacznie zredukowanym wymiarze pionowym zwarcia
- z parafunkcjami narządu żucia (np. bruksizmem)
- z rozpoznaną alergią na jakikolwiek ze składników GC Initial LiSi Press.

4

Colores & Selección de colores Paleta kolorów i wybór odcienia

Una selección de tonos simplificada, con cuatro niveles de transparencia para cumplir todas sus indicaciones, una reducción de inventario y de coste, y adaptable para una reconstrucción altamente estética. Desde el punto de vista de las propiedades físicas y el procesado, todos los tipos de pastillas pueden utilizarse para todo tipo de indicaciones. Sin embargo, basándonos en los cuatro grupos de transparencia, seguir las indicaciones de la siguiente tabla, puede guiarte para obtener los resultados más estéticos.

Uproszczony system kolorów z czterema poziomami przezierności dopasowany do wszystkich wskazań z możliwością zmniejszenia zapasów materiałów i kosztów i dostosowany do wysoko estetycznej odbudowy. Z punktu widzenia właściwości fizycznych i przetwarzania, wszystkie rodzaje pastylek można używać do każdego wskazania. Jednakże, w oparciu o cztery grupy przezierności, następujące zalecenia w tabeli poniżej mogą pomóc w uzyskaniu najbardziej estetycznych wyników.



- SP Colores & Selección de colores
- PL Paleta kolorów i wybór odcienia

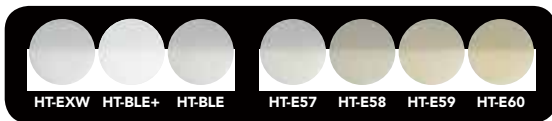
SP Alta Translucidez

Selección de colores que reemplaza el esmalte natural del diente. No se ve oscuro en la boca. Ideal para restauraciones pequeñas y mínimamente invasivas, como carillas, inlays y onlays. La personalización se puede llevar a cabo utilizando GC Initial Spectrum Stains o GC Initial™ Lustre Pastes NF.

PL Wysoka przezierność

Paleta kolorów do odtwarzania naturalnego szkliwa zębów. Nie wyglądają ciemno w ustach. Idealny wybór do małych i minimalnie inwazyjnych uzupełnień, takich jak licówki, wkłady typu inlay, nakłady typu onlay. Charakteryzacja może być dokonana przy użyciu GC Initial™ Spectrum Stains lub GC Initial™ Lustre Pastes NF.

Alta Translucidez (HT) / Wysoka przezierność (HT)



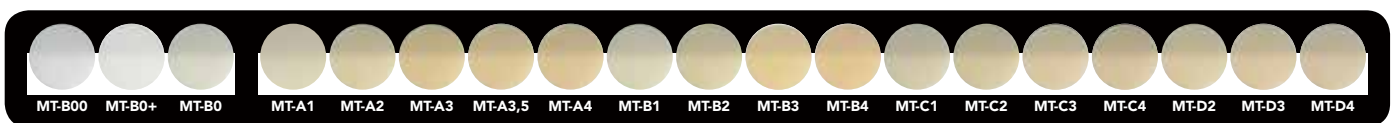
SP Media Translucidez

Línea de Colore V con colores cálidos de la familia de cerámicas GC Initial. Perfecto para restauraciones pequeñas como carillas, inlays y onlays, donde se requiere menor transparencia y más color de dentina; o como una restauración de contorno completo en la región posterior. Restauraciones MT son ideales para la técnica de maquillajes con GC Initial Spectrum Stains o GC Initial™ Lustre Pastes NF. La estética se puede mejorar con GC Initial™ LiSi, utilizando la técnica de reducción (cut-back).

PL Średnia przezierność

Paleta kolorów Vita o ciepłych odcieniach materiałów ceramicznych z rodziny produktów GC Initial. Idealna do małych uzupełnień, takich jak licówki, wkłady typu inlay i nakłady typu onlay, gdzie wymagana jest mniejsza przezierność z intensywniejszymi kolorami zębinowymi lub jako odbudowy pełnokonturowe w odcinku bocznym. Odbudowy z pastylek MT są idealne do techniki malowania przy użyciu GC Initial™ Spectrum Stains lub GC Initial™ Lustre Pastes NF. Estetyka może być wzmocniona dzięki ceramice GC Initial™ LiSi użytej w technice cut-back.

Media Translucidez (MT) / Średnia przezierność (MT)



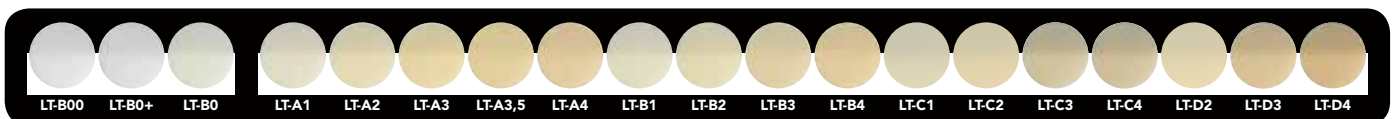
SP Baja Translucidez - Maquillaje o estratificación

Lingotes de baja translucidez, siguiendo la línea de colores VITA. Ideal para maquillar o técnica 'cut-back' GC Initial LiSi.

PL Niska przezierność - Malowanie lub nakładanie warstwowe

Pastyliki o niskiej przezierności zgodne z paletą odcieni Vita. Idealne do techniki malowania lub cut-back z użyciem Initial LiSi.

Baja Translucency (LT) / Niska przezierność (LT)



- SP Colores & Selección de colores
- PL Paleta kolorów i wybór odcienia

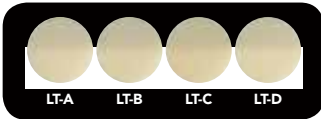
SP **LT-IQ (Concepto one body A, B, C, D)**

Una selección de colores compacta, siguiendo el concepto GC Initial IQ - One Body. Debido a su translucidez más baja, es perfecta para técnicas de reducción (cut-back) o de estratificación, utilizando GC Initial™ LiSi en la región posterior. LT puede utilizarse como técnica de restauración de contorno completo y caracterizada con GC Initial Spectrum Stains o GC Initial™ Lustre Pastes NF.

PL **LT-IQ (Metoda One Body A, B, C, D)**

Kompaktowa paleta kolorów oparta na koncepcji GC Initial IQ - One Body. Dzięki niższej przezierności jest doskonała do stosowania w technice cut-back lub nakładania warstwowego z ceramiką GC Initial™ LiSi. W odcinku bocznym LT może być użyta do odbudowy pełnokonturowej z charakteryzującą GC Initial™ Spectrum Stains lub GC Initial™ Lustre Pastes NF.

Baja Translucidez - Concepto One Body (LT-IQ) / Niska przezierność - Metoda One Body (LT-IQ)



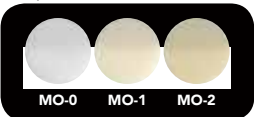
SP **Opacidad Media**

Gracias a su fuerte fluorescencia, se puede reproducir una percepción natural del color a la hora de recubrir con GC Initial™ LiSi. Ideal para las técnicas de reducción (cut-back) o estratificación, Las pastilla de MO son ideales para enmascarar dientes decolorados o pilares de titanio. En la región posterior, MO se puede utilizar como una solución de contorno completo, y caracterizarse con GC Initial Spectrum Stains o GC Initial™ Lustre Pastes NF.

PL **Średnia opakerowość**

Dzięki silnej fluorescencji przy licowaniu ceramiką GC Initial LiSi można odtworzyć naturalne efekty kolorystyczne. Idealna do technik nakładania warstwowego lub cut-back. Pastylki MO są doskonałe do maskowania przebarwionych zębów lub tytanowych łączników. W odcinku bocznym MO może być nawet wykorzystana jako rozwiązanie pełnokonturowe i charakteryzowane GC Initial™ Spectrum Stains lub GC Initial™ Lustre Pastes NF.

Opacidad Media (MO) / Średnia opakerowość (MO)



High Translucency (HT)

Medium Translucency (MT)

Low Translucency (LT)

Low Translucency - One Body Concept (LT-IQ)

Medium Opacity (MO)

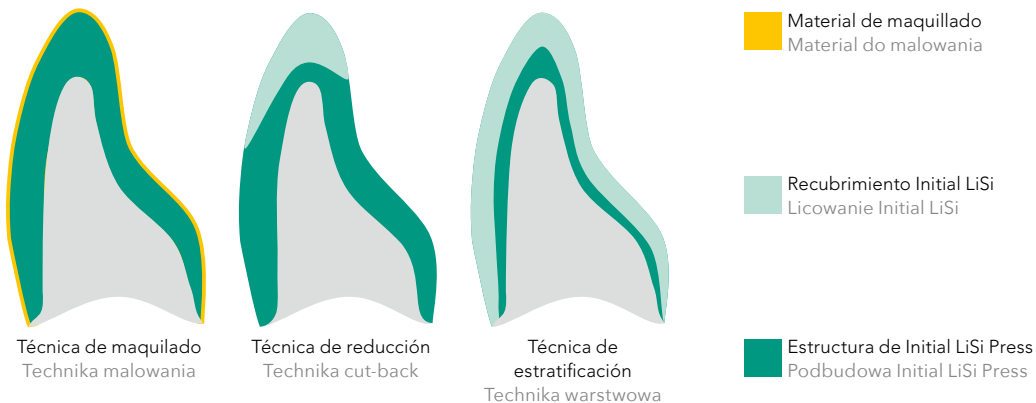
This chart is intended as a reference guide only.

- SP Colores & Selección de colores
- PL Paleta kolorów i wybór odcienia

TECNICAS DE PROCESAMIENTO TECHNIKI PRZETWARZANIA			
	Técnica de maquillado Technika malowania	Técnica de reducción Technika cut-back	Técnica de estratificación Technika warstwowa
HT	👍👍👍	👍	
MT	👍👍👍	👍👍👍	
LT	👍👍👍	👍👍👍	👍👍
LT-IQ	👍👍	👍👍👍	👍👍👍
MO	👍	👍👍	👍👍👍

INDICACIONES WSKAZANIA			
Recubrimientos Licówki	Inlays Wkłady typu inlay	Onlays Nakłady typu onlay	Coronas / Puentes de 3 unidades Korony / Mosty 3-punktowe
👍👍👍	👍👍	👍👍	
👍👍👍	👍👍👍	👍👍👍	👍👍
		👍	👍👍👍
		👍	👍👍👍
			👍👍👍

👍	INDICADO / WSKAZANE
👍👍	MUY INDICADO/ BARDZO WSKAZANE
👍👍👍	TOTALMENTE INDICADO / NAJBARDZIEJ WSKAZANE



Selección de colores / Wybór odcienia

Nivel de translucidez Poziom przezierności	Bleach			A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
HT	HT-EXW	BLE+	HT-BLE	HT-E58	HT-E59	HT-E60	HT-E57	HT-E59	HT-E60	HT-E59	HT-E60	HT-E59	HT-E60	HT-E59	HT-E60	HT-E59	HT-E60	HT-E59	HT-E60	HT-E59
MT	MT-B00	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	MT-D4
LT	LT-B00	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-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							

*se pueden conseguir los colores utilizando GC Initial™ Spectrum Stains, GC Initial™ Lustre Pastes NF o recubrimientos.

*odcienie można uzyskać stosując GC Initial™ Spectrum Stains, GC Initial™ Lustre Pastes NF lub licując ceramiką.

5

SP Diseño de preparación PL Projektowanie preparacji

SP Al diseñar todas las restauraciones de cerámica, se deben mantener las siguientes directrices de preparación y dimensiones mínimas.

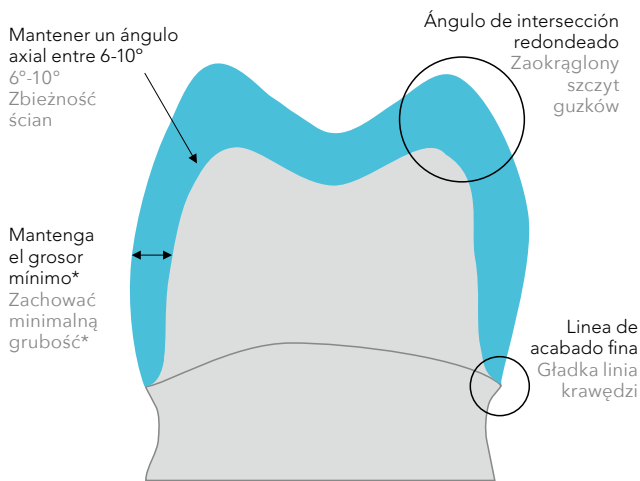
Directrices mínimas para todas las restauraciones de cerámica:

- Sin ángulos ni bordes.
- Preparar los márgenes con chamfer profundo o cuellos redondeados.
- Las dimensiones indicadas deben alcanzar el grosor mínimo de las restauraciones GC Initial LiSi Press.
- La línea de margen de la preparación no debe estar en contacto con el antagonista.
- Se deben considerar los contactos con el antagonista.

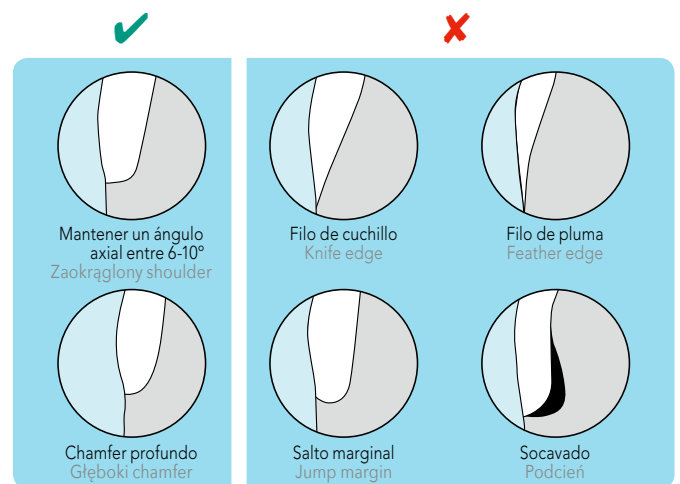
PL Podczas projektowania uzupełnień należy przestrzegać podanych poniżej wytycznych i zalecanych minimalnych wymiarów.

Podstawowe zasady dotyczące odbudów pełnoceramicznych:

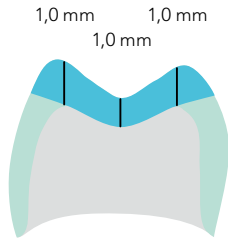
- Bez kątów i krawędzi.
- Preparacja z wyraźnym stopniem typu chamfer lub zaokrąglonym typu shoulder.
- Podane wymiary powinny odpowiadać minimalnym grubościom odbudów GC Initial LiSi Press.
- Brzegi preparacji nie powinny mieć kontaktu z antagonistą.
- Należy wziąć pod uwagę kontakty antagonistyczne.



*Preste atención de la diseño de la preparación para los grosores mínimos
*Sprawdź minimalną grubość w dalszej części planowania preparacji

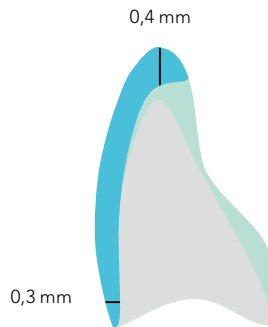


Recubrimiento oclusal Licówka okluzyjna



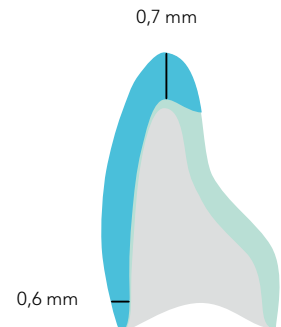
- SP • Reduzca la forma anatómica y observe el grosor mínimo estipulado.
- Reduzca el tercio incisal – en el área oclusal aproximadamente 1,0mm
- PL • Zredukować kształt anatomiczny i przestrzegać ustalonej grubości minimalnej.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony – w obszarze zwarcia o około 1,0 mm.

Carilla fina Cienka licówka



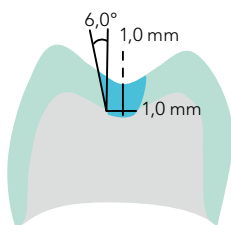
- SP • Si es posible, la preparación debe localizarse en el esmalte.
- Reducción de 0,3 mm en las áreas cervical y/o labial, y de 0,4mm en el borde incisal.
- PL • O ile to możliwe preparacja powinna obejmować tylko szkliwo.
- Redukcja powierzchni szyjkowej i/lub wargowej o 0,3 mm oraz brzegu siecznego o 0,4 mm.

Recubrimiento Licówka



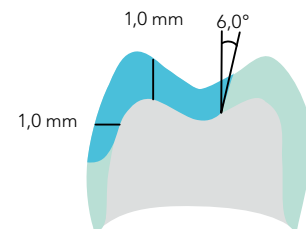
- SP • Si es posible, la preparación debe localizarse en el esmalte.
- Reducción de 0,6mm en la zona cervical y/o labial y de 0,5mm en el borde incisal.
- PL • O ile to możliwe preparacja powinna obejmować tylko szkliwo.
- Redukcja powierzchni szyjkowej i/lub wargowej o 0,6 mm oraz brzegu siecznego o 0,7 mm.

Inlay



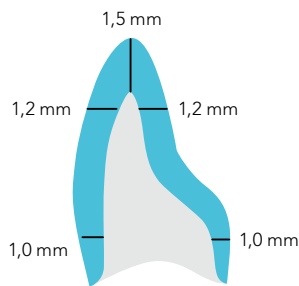
- SP • Se debe observar una profundidad de preparación de al menos 1,0mm y una anchura de ismo de al menos 1,0 mm en el área de la fisura.
- Evite socavaduras.
- Asegúrese de que las paredes de la cavidad forman un ángulo de 6,0° con el eje largo del diente.
- Todos los bordes y ángulos internos deben ser redondeados.
- PL • 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.

Onlay



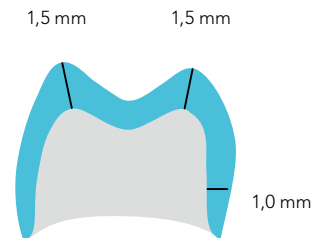
- SP • Se debe observar una profundidad de preparación de al menos 1,0mm y una anchura de ismo de al menos 1,0 mm en el área de la fisura.
- Evite socavaduras.
- Asegúrese de que las paredes de la cavidad forman un ángulo de 6,0° con el eje largo del diente.
- Todos los bordes y ángulos internos deben ser redondeados.
- Proporcione al menos 1,0mm de reducción en las áreas de la cúspide.
- PL • 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.

Corona en la región anterior
 Korona w odcinku przednim



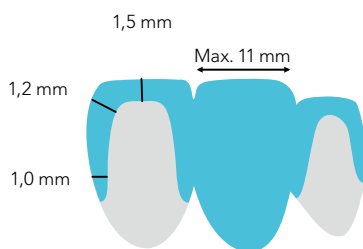
- SP • La anchura del cuello/chamfer debe ser de al menos 1,0mm.
- Reduzca el tercio incisal – en la zona incisal – en 1,5 mm aproximadamente.
- Reduzca la zona vestibular y/o oral 1,2mm aproximadamente.
- PL • Szerokość stopnia/chamfer powinna wynosić co najmniej 1,0 mm.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony - w obszarze siecznym o około 1,5 mm.
- Zredukować obszar od strony przedstonkowej i/lub językowej o około 1,2 mm.

Corona en la región posterior
 Korona w odcinku bocznym

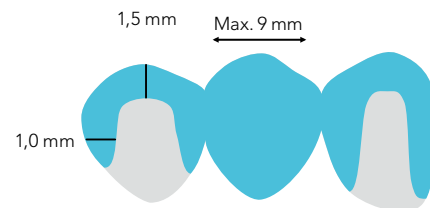


- SP • Reduzca la forma anatómica y fíjese en el grosor mínimo estipulado de 1,5mm.
- La anchura del cuello /chamfer debe ser de al menos 1,0mm.
- Reduzca el tercio incisal - en la zona oclusal aproximadamente 1,5mm.
- PL • Zredukować kształt anatomiczny z zachowaniem podanej minimalnej grubości.
- Szerokość stopnia/chamfer powinna wynosić co najmniej 1,0 mm.
- Zredukować jedną trzecią sieczną korony - w obszarze zwarcia o około 1,5 mm.

Puentes de 3 unidades
 Most 3 punktowy



- SP • La anchura máxima permitida en el pónico es diferente en las regiones anterior y posterior. La anchura del pónico viene determinada por el diente sin tratar.
- En la región anterior (hasta el canino), la anchura del pónico no debe exceder los 11mm.
- En la región premolar (hasta el segundo premolar) la anchura del pónico no debe exceder los 9mm.



- PL • 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 drugiego przedtrzonowca) szerokość przęsła nie powinna przekroczyć 9 mm.

SP Diseño de la estructura PL Projektowanie podbudowy


SP El diseño de la estructura de la cerámica de disilicato de litio contribuye a la longevidad y durabilidad de las restauraciones de cerámica. Una estructura bien diseñada, ofrece un resultado final de alta calidad, éxito clínico y la satisfacción del paciente. Se deben seguir las instrucciones de abajo para las técnicas de reducción, estratificación y, maquillaje, con el objetivo de conseguir una estética satisfactoria. Además se deben tener en cuenta para para cumplir las pautas de preparación.

PL Konstrukcja podbudowy ceramicznej z dwukrzemianu litu przyczynia się do trwałości i wytrzymałości uzupełnień pełnoceramicznych. Dobrze zaprojektowane podbudowy zapewniają wysokiej jakości wynik końcowy, sukces kliniczny i zadowolenie pacjentów. W celu uzyskania satysfakcjonującej estetyki należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami projektowania podbudów do techniki malowania, cut-back i warstwowej. Ponadto należy je uwzględnić, aby zachować zgodność z wytycznymi dotyczącymi preparacji.

Técnica de maquillaje / Technika malowania	
	<p>Para la técnica de maquillaje, se utiliza y se fresa el encerado de contorno completo. Después de inyectar, la restauración con Initial LiSi Press se caracteriza y se glasea utilizando GC Initial Lustre Pastes NF o GC Initial Spectrum Stains.</p> <p>W technice malowania, pełnokonturowy wax-up zostaje zatopiony w masie osłaniającej i wytłoczony. Po tłoczeniu uzupełnienie z Initial™ LiSi Press jest charakteryzowane i glazurowane za pomocą GC Initial™ Lustre Pastes NF lub GC Initial™ Spectrum Stains.</p>
Técnica de reducción / Technika cut-back	
	<p>La técnica de reducción consiste en reducir la parte incisial u oclusal del encerado, e inyectar. La restauración por reducción con Initial LiSi Press, se estratifica posteriormente con las cerámicas de estratificación Initial LiSi y se glasea.</p> <p>Technika cut-back polega na zmniejszeniu części siecznej/zgryzowej wax-up'u i wytłoczeniu. Uzupełnienie Initial™ LiSi Press w technice cut-back jest następnie wykańczane warstwowo za pomocą ceramiki Initial™ LiSi i glazurowane.</p>
Técnica de estratificación / Technika warstwowa	
	<p>Esta técnica contiene la estratificación anatómica de un diente muy reducido, ayudando a la estructura de Initial LiSi Press con las cerámicas de estratificación Initial LiSi, y se glasea posteriormente. Ta técnica contiene anatómiczne nakładanie warstw ceramiki Initial™ LiSi i glazurowanie na mocno zredukowanej, wspierającej kształt zęba podbudowie z Initial™ LiSi Press</p>

 Maquillajes
 Material do malowania






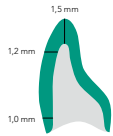
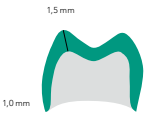
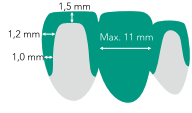
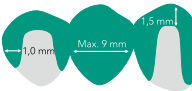
 Initial LiSi cerámica de recubrimiento
 Ceramika Initial LiSi

 Estructura de Initial LiSi Press
 Podbudowa Initial LiSi Press

SP Diseño de la estructura
 PL Projektowanie podbudowy

SP 6.1 Diseño de la estructura para la técnica de maquillaje
 PL 6.1 Projektowanie podbudowy do techniki malowania

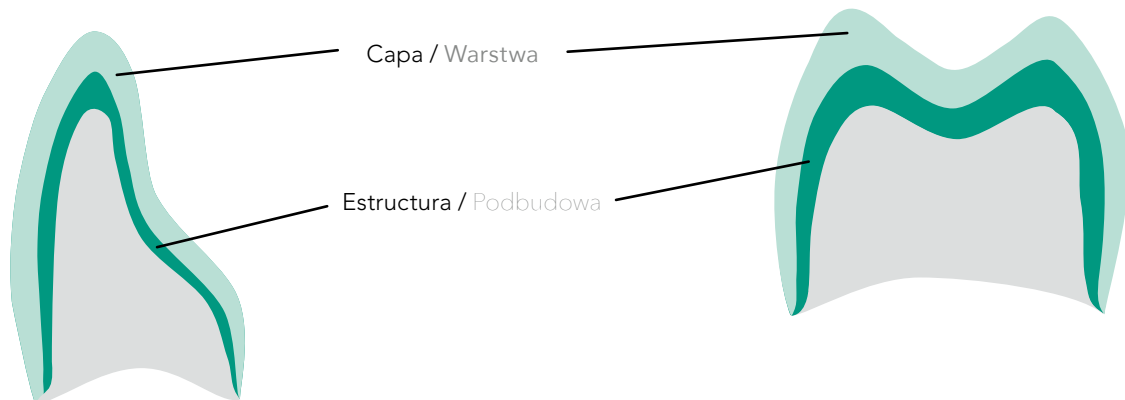
- SP La técnica de maquillaje se puede realizar utilizando GC Initial Spectrum Stains o GC Initial Lustre Pastes NF. Los siguientes grosores mínimos corresponden al grosor de la pared del contorno completo de las restauraciones con GC Initial LiSi Press.
- PL Technika malowania może być wykonana za pomocą GC Initial™ Spectrum Stains lub GC Initial™ Lustre Pastes NF. Poniższe minimalne grubości odnoszą się do grubości ścian pełnokonturowych odbudów GC Initial™ LiSi Press.

INDICACION WSKAZANIE		INCISAL/OCLUSAL POW. SIECZNA/OKLUZYJNA	GROSOR DE PARED GRUBOŚĆ ŚCIANY	ANCHO PÓNTICO SZEROKOŚĆ PRZEŚŁA
Carilla oclusal Licowka okluzyjna		1,0	1,0	-
Carilla fina Cienka licówka		0,4	0,3	-
Carilla Licówka		0,7	0,6	-
Inlay Inlay		1,0 Profundidad de fisura Głębokość bruzdy	1,0 Anchura del istmo Odległość międzyguzkowa	-
Onlay Onlay		1,0 Profundidad de fisura Głębokość bruzdy	1,0 Anchura del istmo Odległość międzyguzkowa	-
Corona anterior Korona w odcinku przednim		1,5 - 1,2	1,0	-
Corona posterior Korona w odcinku bocznym		1,5	1,0	-
Puente anterior Most w odcinku przednim		1,5 - 1,2	1,0	11
Puente posterior Most w odcinku bocznym		1,5	1,0	9

SP 6.2 Diseño de la estructura para las técnicas de reducción y estratificación
PL 6.2 Projektowanie podbudowy do techniki cut-back i warstwowej

- SP Para las técnicas de estratificación y reducción, la forma anatómica reducida del diente fabricado en disilicato de litio se recubre con cerámica de GC Initial LiSi. Debajo se encuentran referencias para el grosor mínimo de la estructura y la estratificación.
- PL W technice cut-back lub warstwowej, podbudowa z dwukrzemianu litu o zredukowanym kształcie zęba jest licowana do anatomicznego kształtu zęba za pomocą GC Initial™ LiSi. Poniżej znajdują się odniesienia do minimalnej grubości podbudowy i grubości nakładanych warstw, które należy wziąć pod uwagę.

ESTRUCTURA MÍNIMA DE GC INITIAL LISI PRESS Y GROSOR MÁXIMO DE CAPA					
MINIMALNA GRUBOŚĆ PODBUDOWY GC INITIAL LISI PRESS I MAKSYMALNA GRUBOŚĆ NAKŁADANYCH WARSTW					
Grosor total de la restauración Całkowita grubość odbudowy	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,5 mm	1,8 mm
Grosor mínimo de la estructura Minimalna grubość podbudowy	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,8 mm	1,0 mm
Grosor máximo de la capa Maksymalna grubość nakładanych warstw	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm



7

SP Encerado y colocación de bebederos PL Model woskowy i kanały odlewnicze

SP Preparación del modelo

Fabrique el modelo de trabajo utilizando muñones desmontables de la forma normal, utilizando GC Fujirock EP. La capa se endurece con un endurecedor. Use un sellador y un espaciador hasta 1 mm desde el margen cervical.

Modelado / Contorneado

Utilice una cera orgánica o una resina que se queme sin dejar residuos.

Respete el grosor mínimo de la pared (páginas 17-19) y el diseño de la estructura de acuerdo con la técnica de procesamiento (maquillado, reducción o estratificación).

Se recomienda un contorneado exacto, sobre todo en el área de preparación, para evitar pérdidas de tiempo y procesos arriesgados. Para restauraciones de contorno completo, se recomienda tener en cuenta el relieve oclusal, ya que el glaseado modifica levemente las dimensiones verticales.

Colocación de bebederos

Utilice un sistema de anillos de silicona adecuado para la técnica con pastillas de cerámica de disilicato de litio (Ø13 mm). Las restauraciones de cera se pinchan en la base del cilindro utilizando cera.

PL Wykonanie modelu

Przygotować model dzielony w standardowy sposób za pomocą GC Fujirock EP. Kikuty pokryć utwardzaczem do kikutów, Zastosować środek uszczelniający i środek dystansowy do 1 mm od krawędzi szyjki.

Modelowanie/kształtowanie

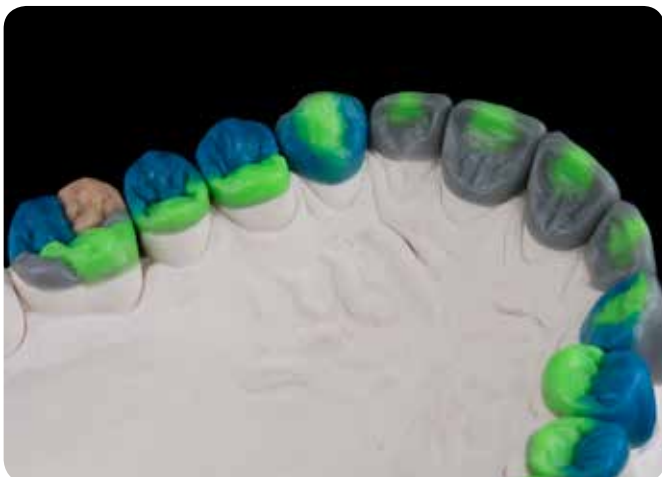
Użyć wosku organicznego lub żywicy, która wypali się bezresztkowo.

Należy przestrzegać minimalnych grubości ścian (patrz strony 17-19) i projektować podbudowę zgodnie z techniką obróbki (malowanie, cut-back lub technika warstwowa).

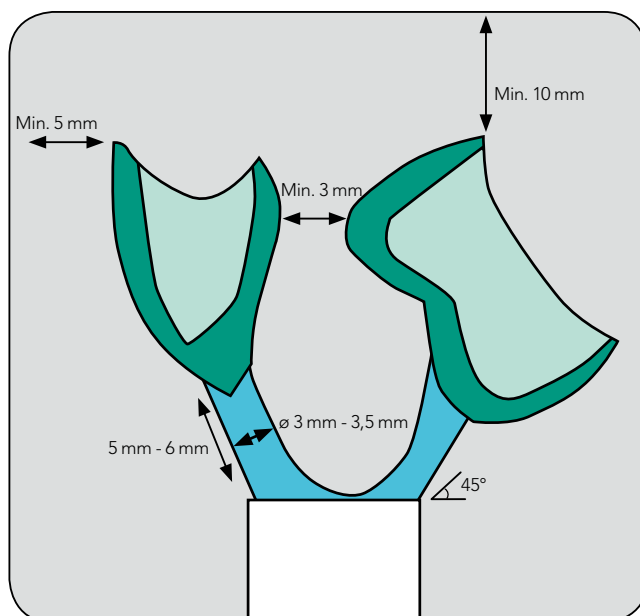
Zaleca się dokładne modelowanie, szczególnie w obszarze preparacji, aby uniknąć czasochłonnych i ryzykownych procedur dopasowywania. W przypadku odbudów pełnokonturowych zaleca się uwzględnienie niewielkiej redukcji powierzchni okluzyjnej, ponieważ proces glazurowania nieznacznie zmodyfikuje wymiary pionowe.

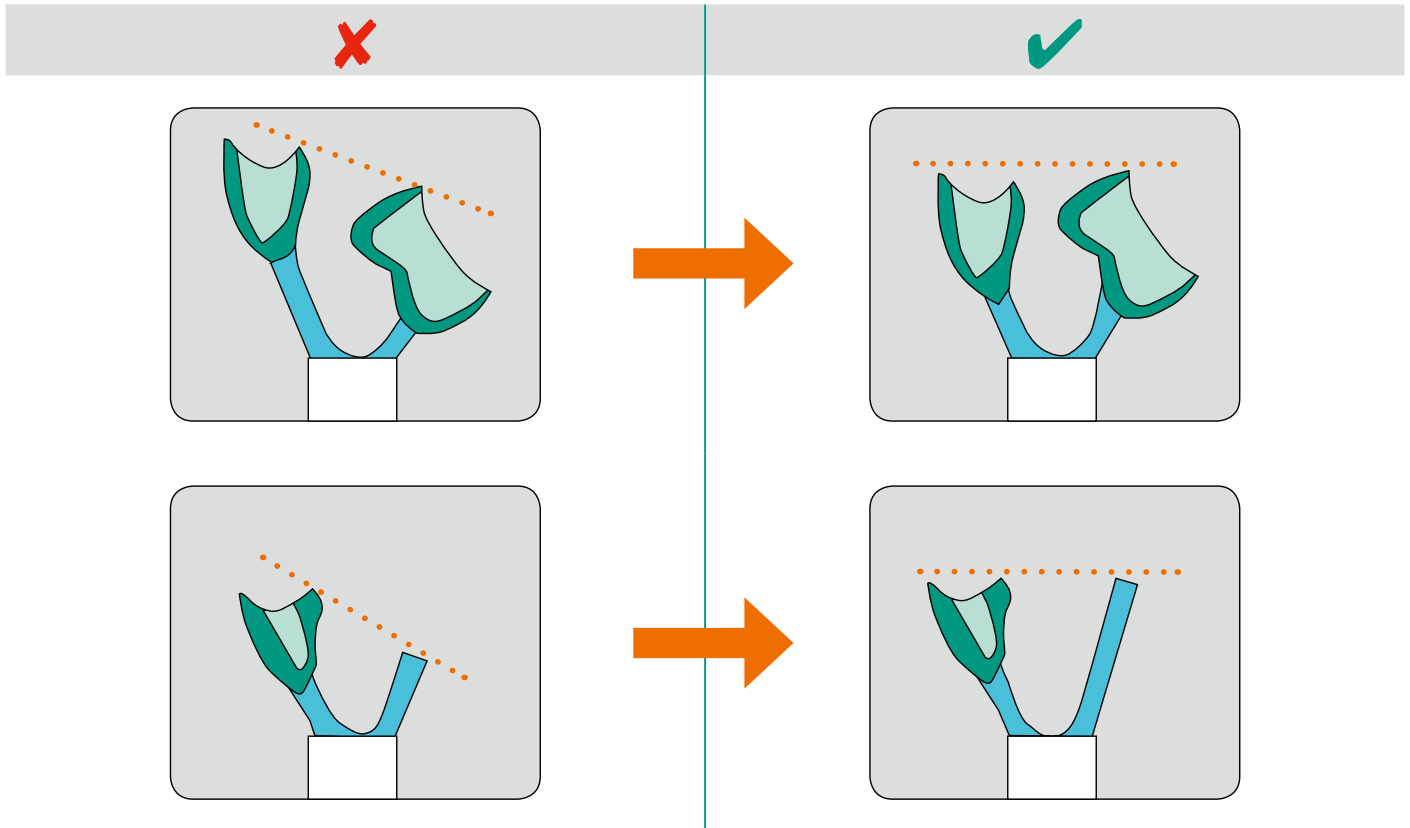
Mocowanie kanałów odlewniczych

Stosować system pierścieni silikonowych odpowiednich do techniki tłoczenia ceramiki dwukrzemowo-litowej (Ø13 mm). Uzupełnienia woskowe są mocowane na bazę pierścienia za pomocą kanałów woskowych.



	RESTAURACIONES DE UNA PIEZA ODBUDOWA POJEDYNCZEGO ZĘBA	PUENTES DE 3 UNIDADES MOST 3-PUNKTOWY
Base del cilindro para el revestimiento Podstawa formy odlewniczej	100g & 200g	
Hilo de cera \emptyset Średnica drutu woskowego \emptyset	3 - 3,5 mm	
Longitud del hilo de cera Długość drutu woskowego	Min. 5 mm, Max. 6 mm	
Longitud del hilo de cera teniendo en cuenta el objeto encerado Długość drutu woskowego łącznie z woskowym obiektem	Max. 15-16 mm	
Punto de fijación del bebedero al objeto encerado Punkt umieszczenia kanału na woskowym obiekcie	Parte más gruesa del encerado Najgrubsza część obiektu	En ambas uniones del puente, no coloque bebederos en el póntico Na obu filarach mostu, nie umieszczać na przęsłach
Ángulo del bebedero con el objeto encerado Kąt mocowania kanału do woskowego obiektu	Axial Osiowy	
Ángulo del bebedero con la base del anillo Kąt mocowania do podstawy pierścienia	45°	
Diseño de los puntos de fijación Projekt punktów mocowania	Redondeados y levemente cónicos, sin ángulos ni bordes. Zaokrąglony i lekko zwężający się, bez kątów i krawędzi	
Distancia entre los objetos Odległość między obiektami	Min. 3mm	
Distancia al cilindro de silicona Odległość od formy silikonowej	Superior / Góra: Min. 10 mm Lateral / Bok: Min. 5 mm	





- NOTA**
- Fije siempre los bebederos en la dirección del flujo del material cerámico y la parte más gruesa del patrón de cera, para conseguir una buena fluidez de la cerámica viscosa durante la inyección.
 - Si solo se reviste y se prensa un objeto en el horno, se deberá colocar un segundo bebedero corto (ciego).
 - Asegúrese de mantener el espacio del patrón de cera indicado en la figura, para asegurar estabilidad durante el inyectado.
 - Pese de forma correcta las restauraciones de cera, incluyendo los bebederos. El peso final de la cera es de 0.4g(min.)-0.8g(max.) para una pastilla.

- UWAGA**
- Kanały odlewnicze należy mocować zawsze zgodnie z kierunkiem płynięcia ceramiki i w najgrubszym miejscu obiektu 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.
 - Aby zapewnić stabilność podczas procesu tłoczenia, konieczne jest zachowanie wskazanych na rycinie przestrzeni na struktury woskowe.
 - W tym systemie ostateczna waga wosku wynosi 0,4g (min.) - 0,8g (maks.).
 - W technice nakładania warstwowego konieczne jest przestrzeganie podanych poniżej wytycznych dotyczących minimalnych grubości podbudowy GC Initial LiSi Press i maksymalnych grubości warstw.

- CONSEJO**
- Cuando se precalientan varios cilindros, ponga una marca con cera en la base del cilindro indicando el color.
 - Los márgenes deben mirar hacia fuera.

- WSKAZÓWKA**
- Gdy kilka pierścieni jest wygrzewanych jednocześnie, oznacz właściwy kolor za pomocą wosku na podstawie pierścienia.
 - Krawędzie woskowych obiektów powinny być skierowane na zewnątrz.

SP Revestimiento PL Zatapianie w masie osłaniającej

SP El revestimiento se lleva a cabo con GC LiSi PressVest, un revestimiento rápido, desarrollado especialmente para técnicas de cerámica inyectada, que ofrece un proceso más fácil, rápido y seguro. Ya no se requieren tratamientos de ácido fluorhídrico ni arenado con alúmina para eliminar la capa de reacción. Por favor consulte las instrucciones de GC LiSi PressVest.

GC LiSi PressVest te ofrece una serie de ventajas:

- Fácil eliminación de la capa de reacción.
- Fácil desvestimiento.
- Alta fluidez y tiempo de trabajo prolongado.
- Control preciso de expansión.
- Ajuste óptimo.
- Adaptado a múltiples técnicas de inyección con cerámica.
- Reducción del tiempo de operación.
- Ajuste reproducible gracias al no-uso de ácido fluorhídrico.
- Reducción del tiempo de operación.
- Reproducción detallada y precisa.
- Optimizado para la técnica de calentamiento rápido.

PL GC LiSi PressVEST jest szybką bezgrafitową masą osłaniającą o fosforanowym czynniku wiążącym przeznaczoną do technik ceramiki tłoczonych, która zapewnia łatwiejszą, szybszą i bardziej bezpieczną procedurę przetwarzania. Nie wymaga stosowania kwasu fluorowodorowego ani piaskowania tlenkiem glinu do usuwania warstwy reakcyjnej. Proszę zapoznać się z instrukcją stosowania GC LiSi PressVest.

GC LiSi PressVest oferuje szereg zalet:

- Łatwe usuwanie warstwy reakcyjnej
- Łatwe uwalnianie z masy osłaniającej
- Bardzo wysoka płynność i długi czas pracy
- Dokładne odwzorowanie szczegółów
- Precyzyjna kontrola ekspansji
- Optymalne przystosowanie do techniki szybkiego wygrzewania
- Skrócenie czasu procedury
- Powtarzalne dopasowanie ze względu na brak potrzeby stosowania kwasu fluorowodorowego



SP Revestimiento

PL Zatapanie w masie osłaniającej

SP 8.1 Tratamiento de superficies de cera usando Surface Refining (SR) Liquid

PL 8.1 Przygotowanie powierzchni wosku płynem Surface Refining (SR)

- SP SR Liquid contiene una alta concentración de agente de refinación de superficie, para una fácil eliminación de la capa de reacción. Pulverice una vez en la superficie interna / externa del patrón de cera. Mantenga una distancia de 15 cm para una dispersión óptima del spray. Elimine inmediatamente con aire el Líquido SR restante en el objeto de cera.



- NOTA**
- Agite bien la botella de spray.
 - Exceso o residuos de Líquido SR puede causar superficies rugosas. Asegúrese de que todo se seca antes de revestir.
 - NO utilice Líquido SR para técnicas multi-bebederos como puentes. Puede enfatizar la parte de cerámica prensada
 - Limpie el exceso de Líquido SR del uso anterior, para evitar contaminación.

- PL Płyn SR zawiera środek do rafinacji powierzchni o wysokim stężeniu, który ułatwia usuwanie warstwy reakcyjnej. Rozpylić tylko raz (1x) na wewnętrznej / zewnętrznej powierzchni modelu woskowego. Zachować odległość 15 cm aby uzyskać optymalną dyspersję sprayu. Natychmiast usunąć nadmiar płynu SR w/na obiekcie woskowym za pomocą sprężonego powietrza.

- UWAGA**
- Przed użyciem należy dobrze wstrząsnąć butelką ze sprayem.
 - Pozostałości i nadmiar płynu SR mogą spowodować chropowatą powierzchnię. Należy upewnić się, że mgiełka została w pełni osuszona przed rozpoczęciem zatapiania w masie osłaniającej.
 - NIE stosować płynu SR do technik wymagających wielu kanałów odlewniczych na przykład do mostów. Może to spowodować nadmierną kondensację ceramiki
 - Zetrzeć nadmiar płynu SR z formy przed użyciem, aby uniknąć kontaminacji



Evite el exceso de líquido SR en la cera
Unikaj wszelkich nadmiarów płynu SR na częściach woskowych



- SP Revestimiento
- PL Zatapanie w masie osłaniającej

- SP 8.2 Preparación del cilindro (ratio Polvo / Líquido)
- PL 8.2 Przygotowanie pierścienia (stosunek proszek/płyn)



- SP Use un Sistema de cilindros de silicona adecuado para técnicas de cerámica inyectable con disilicato de litio (Ø13mm)
- PL Stosować system pierścieni silikonowych odpowiednich do techniki tłoczenia ceramiki dwukrzemowo-litowej (Ø13mm)



- SP Aplique una leve capa de cocoa butter en la superficie de la base del cilindro y en el indicador del cilindro. Eso asegurará una fácil eliminación después de la aplicación.

Coloque con cuidado el cilindro de silicona en la base del cilindro sin dañar los objetos de cera.

- PL Nanieść cienką warstwę masła kakaowego na powierzchnię podstawy pierścienia i pokrywy pierścienia. Zapewni to łatwe usuwanie po związaniu masy.

Ostrożnie umieścić formę silikonową na podstawie pierścienia bez uszkodzania obiektów woskowych

- SP 8.3 Expansion
- PL 8.3 Ekspansja



POLVO / PROSZEK		100g		200g	
LiSi PressVest	Coronas / Korony	20ml Líquido de mezcla Płyn do mieszania	5ml Agua destilada Woda destylowana	40ml Líquido de mezcla Płyn do mieszania	10ml Agua destilada Woda destylowana
	Inlays / Wkłady typu inlay	10ml Líquido de mezcla Płyn do mieszania	15ml Agua destilada Woda destylowana	20ml Líquido de mezcla Płyn do mieszania	30ml Agua destilada Woda destylowana

- SP La expansión se puede ajustar diluyendo el líquido de mezcla con agua destilada.
Regla básica: cuanto más concentración de líquido, mayor expansión.
La concentración se puede adaptar libremente basándose en la experiencia del protésico.
Por favor, consulte las instrucciones de LiSi PressVest.

- PL Ekspansja może być regulowana poprzez rozcieńczanie płynu do mieszania wodą destylowaną. Podstawowa zasada: im wyższe stężenie płynu, tym większa jest ekspansja. Stężenie może być dowolnie dostosowywane w oparciu o doświadczenie w pracy zdobyte przez technika. Proszę zapoznać się z instrukcją stosowania GC LiSi PressVest.

Ratio estándar Polvo / Líquido
Standardowy stosunek proszku do płynu

TAMAÑO DEL ANILLO ROZMIAR PIERŚCIENIA	POLVO PROSZEK	LIQUIDO PŁYN
100g	100g	25ml
200g	200g	50ml

- SP Es necesario que la medida de polvo/líquido sea exacta para obtener resultados estables. Utilice equipamiento de medir adaptado, como una balanza electrónica, un vaso medidor de líquido o una pipeta.

- PL Dokładne odmierzenie proszku/płynu jest niezbędne do uzyskania stabilnych wyników. Używać odpowiednich urządzeń pomiarowych, takich jak waga elektroniczna, miarka do płynu, pipeta.

SP Revestimiento

PL Zatapianie w masie osłaniającej

SP 8.4 Mezclado

Pre-mezcle a fondo el polvo y el líquido manualmente con una espátula durante 30 segundos. Asegúrese de que todo el polvo está humedecido por el líquido para conseguir una mezcla uniforme. Siempre vierta primero el líquido en el recipiente, antes de añadir el polvo de revestimiento.



PL 8.4 Mieszanie

Proszek z płynem na początku starannie wymieszać ręcznie przez 30 sekund za pomocą szpatułki. Upewnić się, że cały proszek jest zwilżony płynem, aby uzyskać jednorodną, dobrze zmieszaną masę. Zawsze najpierw wlewać płyn do miski do mieszania, przed dodaniem proszku masy osłaniającej.

SP Mezcle durante 60 segundos al vacío (320-420rpm).

Utilice siempre un recipiente limpio y compruebe el nivel de vacío.

Un vacío insuficiente puede llevar a diferencias en el ajuste, y burbujas de aire en los objetos inyectados.

PL Mieszać przez 60 sekund w próżni (320-420 obrotów/min).

Należy zawsze używać czystej miski do mieszania i kontrolować poziom próżni.

Niedostateczna próżnia może prowadzić do różnic w dopasowaniu i powstawania pęcherzyków powietrza w tłoczonych obiektach.



SP 8.5 Tiempo de trabajo

GC LiSi PressVest tiene una fluidez muy alta durante 6 minutos tras comenzar la mezcla, a temperatura ambiente (23°C/73°F).

El tiempo de trabajo depende en la temperatura del polvo y del líquido y de la temperatura ambiente. Las temperaturas altas acortan el tiempo de trabajo.

PL 8.5 Czas pracy

GC LiSi PressVest ma bardzo wysoką płynność przez 6 minut po rozpoczęciu mieszania w temperaturze pokojowej (23°C/73°F).

Czas pracy zależy od temperatury proszku i płynu oraz od temperatury pomieszczenia. Wyższe temperatury skracają czas pracy.



1 min. tras mezclar
1 min. po zmieszaniu



5 min. tras mezclar
5 min. po zmieszaniu

- SP Revestimiento
- PL Zatapianie w masie osłaniającej

SP 8.6 Revestimiento

Llene el cilindro cuidadosamente con el material de revestimiento justo hasta el borde.

GC LiSi PressVest es muy fluido, por lo que no son necesarias altas vibraciones, y no se recomiendan.

Desde el momento en el que el cilindro esté totalmente lleno, pare inmediatamente la vibración y NO toque el revestimiento hasta que fragüe.

CONSEJO Aplique una pequeña cantidad de revestimiento en el calibre. Después coloque el calibre en el anillo de silicona con un movimiento rotatorio.

PL 8.6 Zatapianie w masie osłaniającej

Dokładnie napełnić cylinder masą osłaniającą do poziomu nieznacznie poniżej krawędzi.

GC LiSi PressVest jest bardzo płynna, silne wibracje nie są konieczne i nie są wskazane.

Od chwili, gdy pierścień będzie całkowicie wypełniony, należy natychmiast przerwać wibracje i NIE dotykać masy do momentu aż zwiąże.

WSKAZÓWKA Nałożyć niewielką ilość masy osłaniającej na pokrywę pierścienia. Następnie ruchem obrotowym ostrożnie umieścić pokrywę na formie silikonowej.



SP Revestimiento

PL Zatapianie w masie osłaniającej

SP 8.7 Tiempo de fraguado

Deje fraguar 20 minutos desde el inicio del mezclado. Después de fraguar, quite la base del molde del anillo. Con cuidado empuje el cilindro de revestimiento hacia fuera del cilindro elástico. Suavice la base inferior con un instrumento afilado. Compruebe el ángulo de 90° y que la posición sea estable.

PL 8.7 Czas wiązania

Pozostawić masę do związania przez 20 minut od momentu rozpoczęcia mieszania.

Po związaniu, należy usunąć pokrywę i podstawę formy odlewniczej.

Ostrożnie wypchnąć pierścień masy osłaniającej z elastycznego cylindra.

Wygładzić spód za pomocą ostrego noża do gipsu. Sprawdzić kąt 90° i stabilną pozycję.



SP Es posible tener un tiempo más largo, de hasta 180 minutos desde comenzar el mezclado.

PL Wydłużenie czasu wiązania jest możliwe do maksymalnie 180 minut od rozpoczęcia mieszania.



SP Procedimiento de Calentamiento y Quemado PL Procedura wygrzewania i wypalania

- SP Coloque el cilindro para revestimiento con el embudo hacia abajo en un horno de precalentamiento a 850°C/1560°F durante al menos 45 minutos

NOTA Este material es exclusivo para calentamiento rápido. Por favor NO utilice una técnica de calentamiento escalonado convencional. Un calentamiento rápido a la máxima velocidad posible resulta en una expansión relativamente constante del revestimiento, evitando la formación de grietas y conservando la fuerza del material de revestimiento.

En caso de colocar más de un cilindro para revestimiento en el horno a la vez, aumente el tiempo dependiendo del número de cilindros, para prevenir defectos en la superficie. Debido al quemado agresivo, no abra el horno mientras está calentando.

- PL Umieścić pierścień odlewniczy w piecu nagrzanym do 850°C i przetrzymać go w nim przez co najmniej 45 minut

UWAGA Materiał przystosowany jest wyłącznie do szybkiego wygrzewania. NIE należy stosować konwencjonalnej techniki wygrzewania. Szybkie wygrzewanie przy możliwie maksymalnym tempie wzrostu temperatury prowadzi do względnie stałej ekspansji masy osłaniającej, pozwala uniknąć powstawania pęknięć i zachować wytrzymałość materiału osłaniającego.

W przypadku umieszczenia kilku pierścieni z masy osłaniającej w piecu w tym samym czasie, przedłużyć czas przetrzymania w zależności od liczby pierścieni, aby zapobiec uszkodzeniu powierzchni.

Ze względu na agresywny proces wypalania, nie otwierać pieca podczas wygrzewania.



SP CONSEJOS

- El cilindro se debe colocar en el horno entre 20 y 180 minutos desde del comienzo del mezclado. Más tiempo puede resultar en un riesgo más alto de que se formen grietas.
- Precaliente el horno precalentamiento a 900°C, y cuando se introduzca el horno en el cilindro, baje la temperatura a 850°C.
- No mezcle metal y cerámica inyectable en el mismo horno. Los cilindros de metal bajan excesivamente la temperatura del horno. Se pueden colocar cuatro anillos de 100g o dos anillos de 200g en el horno al mismo tiempo, como máximo.
- El tiempo de espera debe ser de al menos 45 minutos a 850°C.
- Evite bajar la temperatura abriendo el horno durante el tiempo de espera para el precalentamiento.

PL WSKAZÓWKI

- Pierścień należy umieścić w piecu w czasie od 20 minut do 180 minut od rozpoczęcia mieszania. Wydłużenie czasu wiązania może prowadzić do większego ryzyka pęknięć.
- Piec do wygrzewania rozgrzać do temperatury 900°C, po umieszczeniu pierścienia w piecu obniżyć temperaturę do 850°C.
- Nie umieszczać jednocześnie pierścieni metalowych i do ceramiki prasowanej w tym samym piecu. Metalowe pierścienie nadmiernie obniżają temperaturę pieca. W tym samym czasie w piecu można jednocześnie umieścić cztery pierścienie 100 g lub dwa pierścienie 200 g.
- Czas przetrzymywania powinien wynosić co najmniej 45 minut w temperaturze 850°C.

10

SP Procedimiento de inyección y Programas de inyección

PL Procedura tłoczenia i programy do tłoczenia



SP 10.1 Procedimiento de inyeccion

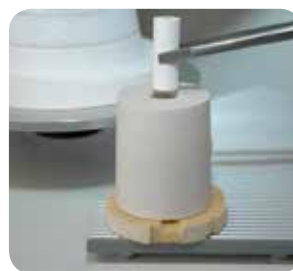
1. Saque el cilindro de revestimiento del horno de precalentado inmediatamente después de que se complete el proceso de precalentado.
2. Inserte una pastilla de Initial LiSi Press en el cilindro de revestimiento con el lado impreso mirando hacia arriba.
3. Coloque un émbolo en el cilindro para revestimiento. Ahora coloque el cilindro en el centro de la mesa del horno de inyección.
4. Comience el programa de inyectado.

NOTA Se recomienda utilizar émbolos de un solo uso. No precaliente el bloque ni el émbolo. Solo se debe utilizar una pastilla por cilindro de inyección. Por favor siga las instrucciones de uso del fabricante del horno de inyección de cerámica. La pastilla se debe insertar lo más rápido posible para evitar que el cilindro se enfríe, antes de meterlo en el horno de inyección. Evite el enfriamiento rápido después del ciclo de inyección.

PL 10.1 Procedura tłoczenia

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

UWAGA Zaleca się stosowanie tłoków jednorazowych. 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.



DEKEMA AUSTROMAT 644	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro / Rozmiar pierścienia	100g	200g	100g	200g
Temperatura inicial / Temperatura początkowa	700°C	700°C	700°C	700°C
Velocidad de calentamiento / Przyrost temperatury	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final / Temperatura końcowa	893°C	913°C	907°C	923°C
Tiempo de espera / Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Duración de la inyección / Czas tłoczenia	5 min	5 min	5 min	5 min
Nivel de inyección / Poziom tłoczenia	5	5	5	5

DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dent	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro / Rozmiar pierścienia	100g	200g	100g	200g
Temperatura inicial / Temperatura początkowa	700°C	700°C	700°C	700°C
Velocidad de calentamiento / Przyrost temperatury	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Temperatura final / Temperatura końcowa	898°C	915°C	905°C	920°C
Tiempo de espera / Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Duración de la inyección / Czas tłoczenia	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Nivel de inyección / Poziom tłoczenia	5	5	5	5

Ivoclar Vivadent EP600, EP3000, EP5000	HT/MT/LT		MO	
Tamaño del cilindro / Rozmiar pierścienia	100g	200g	100g	200g
Temperatura inicial / Temperatura początkowa	700°C	700°C	700°C	700°C
Aumento de temperatura / Przyrost temperatury	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Temperatura de espera / Temperatura przetrzymania	898°C	910°C	903°C	913°C
Tiempo de espera / Czas przetrzymania	25 min	25 min	25 min	25 min
Velocidad de detención / Prędkość zatrzymania	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Dekema Austromat® es una marca registrada de DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, Freilassing, Germany

Programat® son marcas registradas de Ivoclar Vivadent AG.

Dekema Austromat® jest zastrzeżonym znakiem towarowym DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, Freilassing, Niemcy

Programat® są zastrzeżonymi znakami towarowymi Ivoclar Vivadent AG.

SP 10.1 Programas de inyección

Importante:

Los parámetros de inyección mencionados arriba son solo directrices, y por tanto deberán ser ajustados al horno de inyección y su correcto funcionamiento. Estos parámetros de inyección solo se pueden utilizar como guía. Lo más importante es obtener el resultado correcto. Nos referimos a la tabla de calibración de la temperatura de inyección.

Para otros hornos diferentes a los mencionados arriba, por favor consulte a su fabricante o a los comerciales dedicados de GC.

PL 10.1 Programy do tłoczenia

Ważne:

Powyższe parametry prasowania są jedynie wytycznymi i dlatego zawsze należy je dostosować do pieca do tłoczenia i jego prawidłowego działania. Te parametry prasowania mogą być używane tylko jako wskazówki. Najważniejszą rzeczą jest uzyskanie prawidłowego wyniku. Odwołujemy się do tabeli kalibracji temperatury tłoczenia.

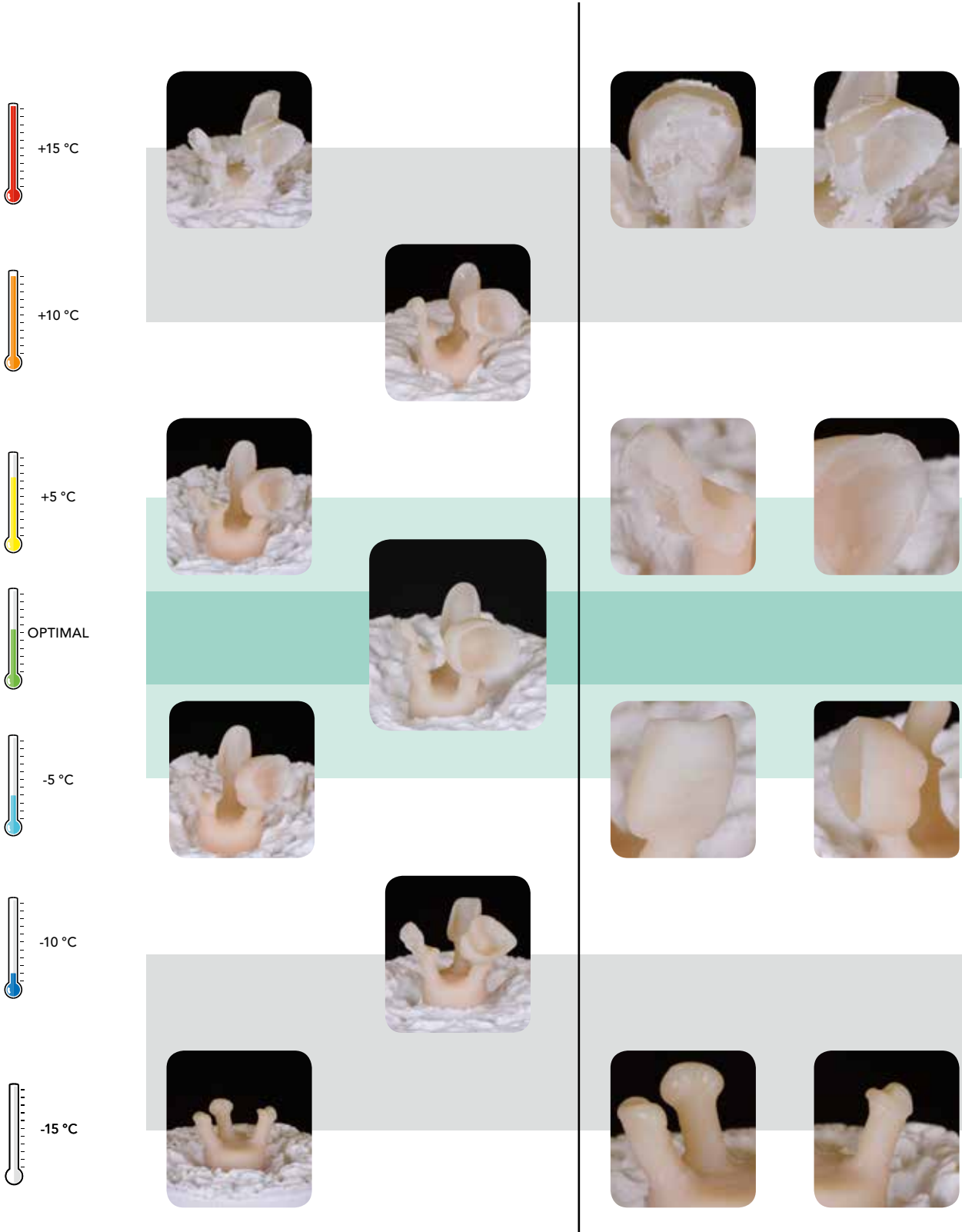
W przypadku innych pieców niż wymienione powyżej należy skonsultować się z producentem pieca lub przedstawicielem GC.

SP **TABLA DE CALIBRACIÓN DE LA TEMPERATURA DE INYECCIÓN**

PL **TABELA KALIBRACJI TEMPERATURY TŁOCZENIA**

SP Esta tabla le ayuda visualmente a evaluar el resultado de su inyección y adaptar la temperatura de inyección en consecuencia. Eleve y reduzca la temperatura de inyección gradualmente de 5 en 5°C y evalúe. Para obtener un resultado perfecto, es necesario que el cilindro de inyección también tenga la temperatura correcta.

PL Tabela pomaga wizualnie ocenić wynik tłoczenia oraz dostosować temperaturę prasowania. Stopniowo podnosić lub obniżać temperaturę tłoczenia o 5°C i oceniać. Aby uzyskać doskonały wynik prasowania, konieczne jest, aby tłoczony pierścień miał również odpowiednią temperaturę.





SP Una capa de reacción muy agresiva, a veces incluso con agujeros en el área del margen. Posible solución: Bajar la temperatura de inyección aproximadamente 15°C.

PL Bardzo agresywna warstwa reakcyjna, czasami nawet z dziurami w obszarze krawędzi. Możliwe rozwiązanie: Obniżyć temperaturę tłoczenia o około 15°C.

SP Superficie porosa y blanquecina, con una fuerte capa de reacción. Posible solución: Bajar la temperatura de inyección aproximadamente 10°C.

PL Porowata i białawo zabarwiona powierzchnia z wyraźną warstwą reakcyjną. Możliwe rozwiązanie: Obniżyć temperaturę tłoczenia o około 10°C.

SP Superficie suave con una pequeña capa de reacción tras arenado con perlas de brillo. Posible solución: Bajar la temperatura de inyección aproximadamente 5°C.

PL Gładka powierzchnia z małą warstwą reakcyjną po piaskowaniu szklanymi perełkami. Możliwe rozwiązanie: Obniżyć temperaturę tłoczenia o około 5°C.



SP Superficie muy suave, sin ninguna capa de reacción. Las partes más finas, como el borde cervical, están perfectamente inyectadas.

PL Bardzo gładka powierzchnia bez warstwy reakcyjnej. Najcieńsze części, takie jak krawędź szyjki, są idealnie wytłoczone.

SP Superficie suave, pero pequeñas partes, como el borde cervical fino no están inyectadas. Posible solución: Aumentar la temperatura de inyección aproximadamente 5°C.

PL Gładka powierzchnia, ale małe części, takie jak cienka krawędź szyjki, nie są wytłoczone. Możliwe rozwiązanie: Podnieść temperaturę tłoczenia o około 5°C.



SP Faltan algunas partes grandes de la corona. Posible solución: Aumentar la temperatura aproximadamente 10°C.

PL Brakuje niektórych większych części koron. Możliwe rozwiązanie: Podnieść temperaturę tłoczenia o około 10°C.

SP Las coronas no están inyectadas o están inyectadas parcialmente. Posible solución: Aumentar la temperatura aproximadamente 15°C.

PL Korony nie są wcale lub są tylko częściowo wytłoczone. Możliwe rozwiązanie: Podnieść temperaturę tłoczenia o około 15°C.

11

SP Desvestimiento

PL Uwalnianie z masy osłaniającej

- SP
1. Después de enfriar, marque la longitud del émbolo en el cilindro para revestimiento.
 2. Corte siguiendo la marca con un disco de corte adecuado.
 3. Separe las dos secciones con cuidado.
 4. El desvestimiento grosero se lleva a cabo mediante arenado con perlas de brillo a una presión de 4 bares.
 5. El desvestimiento fino se lleva a cabo mediante arenado con perlas de brillo a una presión de 2 bares.
 6. Corte con cuidado y finalice los bebederos con un disco de corte adecuado, y suavice el área

- NOTE**
- No utilice óxido de aluminio para el arenado. Utilizar el revestimiento GC LiSi PressVest garantiza la reducción de la capa de reacción y puede ser eliminada por completo de forma adecuada mediante arenado con perlas de brillo.
 - NO necesita poner los objetos inyectados en ácido fluorhídrico.
 - Evite el sobrecalentamiento mientras corta los bebederos.

- PL
1. Po schłodzeniu na pierścieniu zaznaczyć długość tłoka.
 2. Przeciąć wzdłuż tego oznaczenia za pomocą odpowiedniej tarczy tnącej.
 3. Przełamać ostrożnie na 2 części.
 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.
 6. Odciąć ostrożnie kanały odpowiednią tarczą tnącą, wykończyć i wygładzić powierzchnię.

- 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.



SP Acabado y Pulido Mecánico PL Wykańczanie i mechaniczne polerowanie

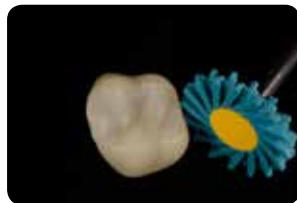
- SP Acabe las restauraciones de cerámica, utilizando un instrumento de pulir adecuado, con baja velocidad y poca presión, para prevenir el sobrecalentamiento. Respete el grosor mínimo del material después de pulir.
- PL Wykończyć i wypolerować ceramikę szklaną za pomocą odpowiednich instrumentów, przy niskich obrotach i nie wywierając dużego nacisku. Należy unikać przegrzania ceramiki szklanej. Po opracowaniu należy zachować wytyczne odnośnie minimalnej grubości materiału.



- SP Las restauraciones monolíticas pueden pulirse mecánicamente con un alto nivel de brillo, utilizando instrumentos específicos para pulir cerámica de Silicato de Litio.
- PL Uzupełnienia monolityczne można mechanicznie wypolerować na wysoki połysk za pomocą narzędzi dedykowanych do polerowania ceramiki na bazie krzemianu litu.



paso 1: acabado
Krok 1: wykańczanie



paso 2: suavizado
Krok 2: wygładzanie



paso 3: pre-pulido
Krok 3: wstępne polerowanie



paso 4: Pulido de alto brillo
Krok 4: polerowanie na wysoki połysk



13

- SP Glaseado, maquillaje y estratificación
- PL Glazuiowanie, malowanie i nakładanie warstwowe



SP Para glasear, maquillar y estratificar, utilice nuestros productos específicos GC Inital Lustra Pastes NF, el recubrimiento de cerámica GC Initial LiSi y GC Initial Spectrum Stains, para conseguir los mejores resultados estéticos. Arene la superficie de la restauración a baja presión (50 micras Alu-Oxid 1.5 bar) antes de aplicar GC Initial Lustre Pastes o GC Initial LiSi.

Por favor, consulte el manual de Initial IQ Lustre Pastes NF y GC Initial LiSi para glaseado, maquillaje y estratificación.

PL Aby uzyskać najlepsze rezultaty estetyczne do glazuiowania, malowania i nakładania warstwowego należy używać specjalnie do tego przeznaczonych past GC Initial™ Lustre Paste NF, ceramiki do licowania GC Initial™ LiSi oraz GC Initial™ Spectrum Stains. Przed nałożeniem GC Initial™ Lustre Pastes NF lub GC Initial™ LiSi powierzchnię uzupełnienia należy wypiąskować pod niskim ciśnieniem (tlenek glinu 50 mikronów, 1,5 bara). Proszę zapoznać się z instrukcją stosowania GC Initial™ IQ Lustre Pastes NF oraz GC Initial™ LiSi dla glazuiowania, malowania i nakładania warstwowego.



- SP Glaseado, maquillaje y estratificación
- PL Glazurowanie, malowanie i nakładanie warstwowe

SP **13.1 GC Initial IQ Lustre Pastes NF**

PL **13.1 GC InitialTM IQ Lustre Pastes NF**

- SP Los GC Initial IQ Lustres Paste NF son maquillajes cerámicos tridimensionales que confieren color y traslucidez natural en sus restauraciones cerámicas. Su uso es muy versátil y pueden ser utilizados en cerámicas de alto y bajo CTE por lo que se pueden utilizar en todas las cerámicas GC Initial

Los Lustre Paste NF están basados en partículas cerámicas que se pueden aplicar en capas más gruesas y aún así seguirán mostrando una excelente vitalidad y brillo.

En las restauraciones de disilicato de litio las GC Initial IQ Lustres Paste NF se pueden usar para:

- glaseado y caracterización de estructuras monolíticas y a volumen total de disilicato de litio
- glaseado y caracterización de la cerámica de recubrimiento GC Initial LiSi
- Cocción "wash" de la estructura de disilicato de litio, confiriendo una caracterización interna antes de estratificar con GC Initial LiSi

- PL GC Initial IQ Lustre Pastes NF są gotowymi do użycia, trójwymiarowymi farbami ceramicznymi do nadawania głębi koloru i realistycznej przezierności wszystkim Twoim uzupełnieniom ceramicznym. Zastosowanie tych past jest uniwersalne: dzięki optymalnemu dopasowaniu do ceramik o "niskim" i "wysokim" współczynnika rozszerzalności cieplnej CTE, można je stosować do całego asortymentu ceramik GC Initial. Zbudowane na bazie drobnych cząsteczek ceramicznych, Lustre Pastes NF mogą być nanoszone grubszą warstwą, dzięki której Twoje uzupełnienia będą wykazywać niezrównaną vitalność i bardzo naturalny połysk.

Na uzupełnieniach z dwukrzemianu litu, GC Initial IQ Lustre Pastes NF można zastosować do:

- glazurowania i charakteryzacji monolitycznych, pełnoanatomicznych uzupełnień z dwukrzemianu litu
- glazurowania i charakteryzacji materiału do licowania GC InitialTM LiSi
- wypalania „wash” podbudowy z dwukrzemianu litu, zapewniającego od razu charakterystykę wewnętrzną, przed warstwowaniem za pomocą ceramiki GC Initial LiSi.



- SP Glaseado, maquillaje y estratificación
- PL Glazurowanie, malowanie i nakładanie warstwowe

SP 13.2 GC Initial LiSi

PL 13.2 GC Initial LiSi

GC Initial LiSi es un recubrimiento de cerámica feldespática adaptado a las dinámicas de luz de las estructuras de cerámica de disilicato de litio, garantizando restauraciones altamente estéticas y duraderas para la satisfacción a largo plazo del paciente. GC Initial LiSi se caracteriza por un coeficiente de expansión térmica (CTE) precisamente adaptado, baja temperatura de cocción y una estabilidad máxima tras múltiples cocciones. Te impresionará con su excelente estética sobre las estructuras de cerámica de disilicato de litio, particularmente en lo que respecta a sus dinámicas ópticas. Este material de recubrimiento se puede utilizar tanto en la técnica de estratificación individual como en la de reducción, utilizando el probado sistema de la cerámica Initial - One shade system - One layering technique. Si quieres llegar más lejos, las estructuras anatómicamente completas se pueden mejorar con maquillajes, utilizando GC Initial Lustre pastes NF.

GC Initial LiSi to ceramika skaleniowa do licowania dostosowana do dynamiki świetlnej struktur z dwukrzemianu litu gwarantująca wysoce estetyczne i trwałe uzupełnienia zapewniające długotrwałe zadowolenie pacjentów. GC Initial™ LiSi charakteryzuje się precyzyjnie dopasowanym współczynnikiem rozszerzalności cieplnej (CTE), niskimi temperaturami wypalania i maksymalną stabilnością, nawet po kilkukrotnym wypalaniu. Jednak to, czym Initial™ LiSi szczególnie zachwyca to doskonała estetyka na podbudowach z dwukrzemianu litu, zwłaszcza w zakresie dynamiki optycznej. Ceramika do licowania może być stosowana zarówno do indywidualnego warstwowania jak również w technice cut-back zgodnie ze sprawdzoną koncepcją ceramiki Initial™ - Jeden system odcieni - Jedna technika nakładania warstw. A gdy chcesz pójść jeszcze dalej, pełnokonturowe odbudowy mogą być także udoskonalone poprzez malowanie za pomocą farb ceramicznych GC Initial™ Lustre Pastes NF.



- SP Glaseado, maquillaje y estratificación
- PL Glazurowanie, malowanie i nakładanie warstwowe

SP **13.3 Estratificación con GC Initial LiSi & GL Initial IQ Lustre Paste NF**

PL **13.3 Odbudowa z GC Initial LiSi i GC Initial IQ Lustre Paste NF**

SP Coronas que han sido inyectadas y terminadas de acuerdo con las especificaciones del fabricante: diente 16 monolítico, diente 15 para ser recubierto parcialmente, diente 14 completo para ser estratificado completamente.

PL Korony, które zostały wytłoczone i wykończone zgodnie z zaleceniami producenta: monolityczny ząb 16, ząb 15, który ma być częściowo licowany, ząb 14 całkowicie licowany.



SP Nota importante: Las superficies que van a ser glaseadas con GC Initial Lustre Pastes primero se deben arenar usando Al_2O_3 a una presión de 1 bar, y después limpiados con un limpiador de vapor. Primero cubra las superficies arenadas de las áreas que no van a ser recubiertas con Lustre Pastes L-N. Para conseguir la el color V-shade deseado, frote el cuerpo Lustre A to D de forma más o menos intensiva hasta el lustre neutral.

PL Ważna uwaga: Powierzchnie przeznaczone do glazurowania za pomocą GC Initial IQ Lustre Pastes muszą najpierw zostać wypiąskowane przy użyciu Al_2O_3 pod ciśnieniem 1 bara, a następnie oczyszczone za pomocą wytwornicy pary. Wypiąskowane powierzchnie z obszarów "nie do licowania" należy najpierw pokryć za pomocą grubej warstwy Lustre Pastes L-N. Aby uzyskać pożądany kolor w odcieniu V, należy wprowadzić odcień Lustre Pastes od A do D mniej lub bardziej intensywnie w odcień neutralny Lustre Paste L-N.



SP Cubra todas las superficies anatómicamente completas con el L-N lustre y el body Lustre A-D. Para la secuencia de cocción wash de las secciones que serán recubiertas, se puede realizar la individualización aplicando el body Lustre A-D o el Effect Lustre en una fina capa, cubriendo toda la superficie.

PL Nałożyć Lustre Paste L-N oraz Lustre Paste A-D na wszystkie pełnoanatomiczne powierzchnie. Dla sekwencji wypalania „wash” przy nakładaniu warstwowym, indywidualizacja może zostać wykonana poprzez nałożenie odcienia body Luster Paste A-D lub Lustre Paste do efektów specjanych w cienkiej warstwie pokrywającej całą powierzchnię.

SP Glaseado, maquillaje y estratificación
PL Glazurowanie, malowanie i nakładanie warstwowe

SP Las piezas glaseadas con los maquillajes GC Initial™ IQ Lustre pueden individualizarse utilizando la cerámica de recubrimiento GC Initial™ LiSi.

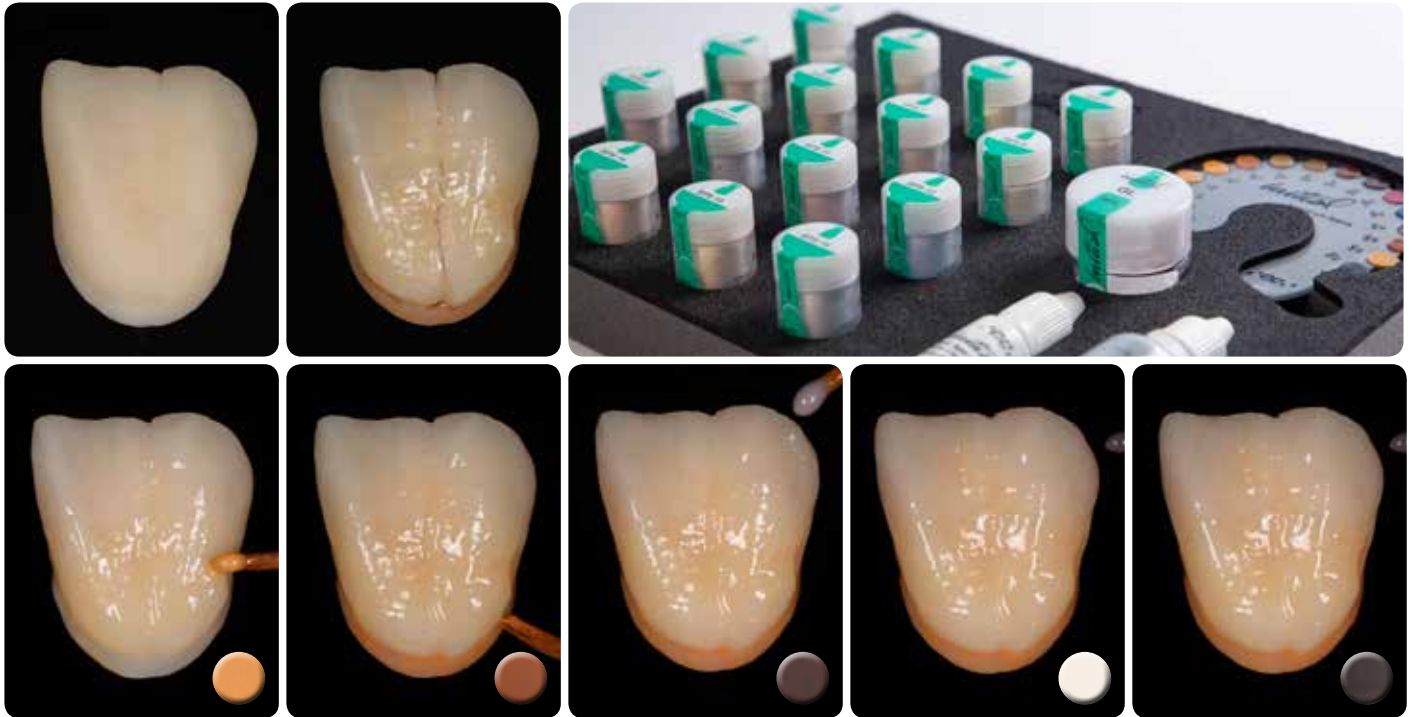
PL Korony po wypaleniu glazury GC Initial IQ Lustre Pastes o szerokiej gamie zastosowania, można indywidualizować za pomocą ceramiki licującej GC Initial™ LiSi.



SP Puede encontrar más información sobre paso a paso en el manual técnico de GC Initial™ LiSi

PL Więcej informacji na temat licowania krok po kroku można znaleźć w Instrukcji technicznej GC Initial™ LiSi

EN 13.4 Staining
DE 13.4 Verfärbung



SP Se puede encontrar más información sobre el uso de GC Initial Spectrum Stains en el manual técnico

PL Więcej informacji na temat zastosowania GC Initial™ Spectrum Stains można znaleźć w dedykowanej instrukcji technicznej

SP 13.5 GC Initial™ FIRING FOAM

PL 13.5 GC Initial™ FIRING FOAM

SP En la cocción, no caliente o enfríe rápidamente las restauraciones. Un cambio brusco de temperatura puede romper el material. En la cocción se debe utilizar una bandeja adecuada (bandeja de panal), y un pin de soporte, a la vez que GC Initial FIRING FOAM.

PL Podczas wypalania, nie nagrzewać ani nie chłodzić uzupełnień zbyt szybko. Gwałtowna zmiana temperatury może spowodować uszkodzenie materiału. Podczas wypalania należy użyć odpowiedniej podstawki pieca (podstawki w kształcie plastra miodu) i sztyftu podtrzymującego w połączeniu z pianką do wypalania GC Initial™ FIRING FOAM. GC Initial™ FIRING FOAM zapewnia stabilne mocowanie obiektów na ceramicznej płytce do wypalania.



14

SP Cementación PL Cementowanie

SP Protocolo de cementación simple y claro

Las restauraciones de cerámica de disilicato de litio se pueden cementar de manera adhesiva o convencional, dependiendo de las indicaciones y preferencias del profesional.

GC Luting Guide te ayudará a elegir la mejor alternativa para cada indicación.

En algunos casos, cuando se requiere alta estética, la Try-In Paste de G-CEM™ te ayudará a elegir el mejor tono.

PL Prosty i przejrzysty protokół cementowania

Uzupełnienia z dwukrzemianu litu, w zależności od preferencji lekarza, mogą być cementowane adhezyjnie lub tradycyjnie.

Przewodnik cementowania GC Luting Guide może być przydatny przy wyborze najlepszej alternatywy dla każdego

wskazania. W przypadkach, w których wymagana jest wysoka estetyka, pasty próbne Try-In Paste będą pomocne w wyborze najlepszego odcienia.

SP 14.1 Prueba de Ajuste de las restauraciones

PL 14.1 Przymiarka uzupełnienia

SP G-CEM LinkForce™ tiene cuatro tonos disponibles para cubrir todas sus necesidades estéticas.

Para la prueba de ajuste, hay cuatro try-in pastes disponibles.

- Extraiga la restauración temporal y limpie a fondo.
- Compruebe el ajuste y la oclusión. Utilice G-CEM Try-In Paste
- Extraiga la restauración y enjuague con agua.

PL G-CEM LinkForce™ jest dostępny czterech odcieniach spełniających wszystkie wymagania w zakresie estetyki.

Do sprawdzania dopasowania, dostępne są cztery odpowiadające im pasty próbne.

- Usunąć uzupełnienie tymczasowe i starannie oczyścić.
- Sprawdzić dopasowanie i okluzję. Zastosować G-CEM Try-In Paste.
- Usunąć uzupełnienie i spłukać wodą.



Translucent
Przezierny



A2



Opaque
Opakerowy



Bleach
Wybielony



SP 14.2 Preparación del protocolo de grabado

PL 14.2 Protokół wytrawiania uzupełnienia



- SP 1. Aplique gel de ácido fluorhídrico (5-9%) durante 20 segundos en las superficies interiores de la restauración.
2. Enjuague con un spray de agua o un limpiador ultrasónico y seque.
3. Acondicione las superficies grabadas con un agente silano como Ceramic Primer II o G-Multi PRIMER y déjelo secar.

* También se puede utilizar ácido fosfórico (35-37%) para limpiar la superficie, preferiblemente frotándolo con un microcepillo durante 10-15 segundos.

- PL 1. Nałożyć żel kwasu fluorowodorowego (5-9%) na 20 sekund na wewnętrzną część uzupełnienia.
2. Spłukać stosując spray wodny lub myjkę ultradźwiękową i osuszyć.
3. Pokryć wytrawione powierzchnie za pomocą środka silanizującego, takiego jak Ceramic Primer II lub G-Multi Primer i pozostawić do wyschnięcia.

* Kwas ortofosforowy (35-37%) może być również stosowany w celu oczyszczenia powierzchni, najlepiej poprzez wcieranie za pomocą mikroaplikatora przez 10-15 sekund.

SP 14.3 Cementación

PL 14.3 Cementowanie

INDICACIONES / WSKAZANIA

		Cemento de composite de polimerización dual Podwójnie utwardzalny adhezyjny cement kompozytowy G-CEM LinkForce TM	Ionómero de Vidrio modificado con resina GC Modyfikowany żywicą cement glasonomerowy FujiCEM TM Evolve, GC FujiCEM TM 2 SL o/ lub GC Fuji PLUS TM	Cemento de composite fotopolimerizable Światłoutwardzalny adhezyjny cement kompozytowy G-aenial TM Universal Flo
Carillas Licówki				
Inlays/Onlays Inlay'e/Onlay'e			 Preparaciones con retención Retencyjny kształt preparacji	
Coronas Korony				
Puentes Mosty				



GC
LUTING SOLUTIONS



SP Cementación
PL Cementowanie

SP En caso de que la preparación sea no retentiva, es preferible utilizar un cemento adhesivo de resina (como G-CEM LinkForce). Descargue nuestra GC Luting Guide para ver instrucciones paso a paso de cada alternativa de cementación.

PL W przypadku preparacji nieretencyjnych, zalecany jest adhezyjny cement kompozytowy (taki jak G-CEM LinkForce). Pobierz nasz przewodnik GC Luting Guide dla uzyskania instrukcji krok po kroku dla wszystkich opcji cementowania.



Grabado opcional
Opcjonalne wytrawianie



Aplique G-Premio Bond y espere 10s
Aplikacja G-Premio Bond i odczekanie 10 s



Aire Fuerte 5 s
Silne rozdmuchanie powietrzem 5 s



Polimerice 10 s
Utwardzanie światłem 10 s



Dispensar
Aplikacja



Ajustar
Osadzenie



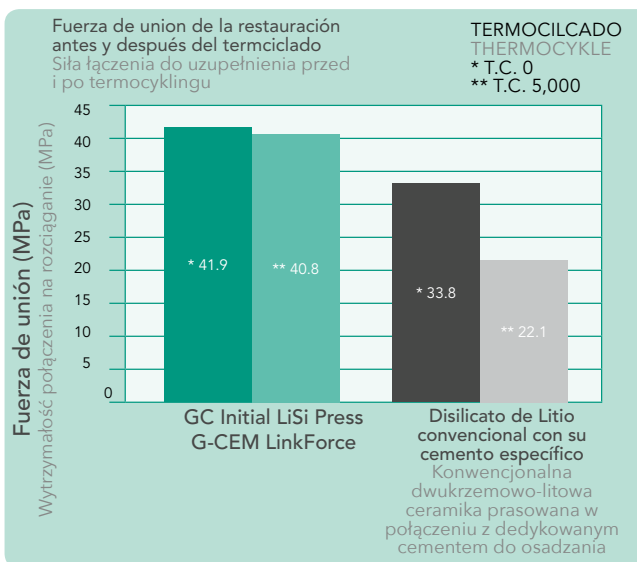
Retire excesos (opcional tack-curing)
Usunięcie nadmiarów (opcjonalne utwardzenie kontaktowe)



Fotopolimerice por cada lado 20 s
Polimeryzacja każdej ze stron przez 20 s



O espere 4 min
lub odczekanie 4 min



Source: GC R&D data, Japan, 2016
Źródło: GC R&D, Japonia, 2016

- **Cree sus propias guías con GC Initial LiSi Press.**
- **Tworzenie indywidualnego kolornika GC Initial LiSi Press.**

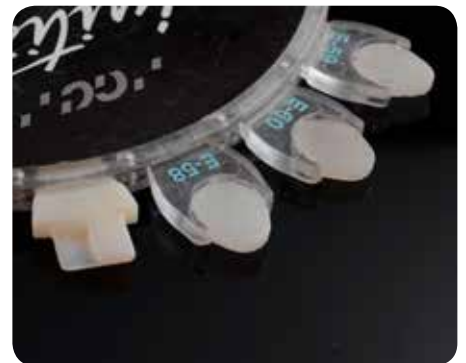
● Basándose en una forma dedicada mediante un archivo STL usted puede fresar/imprimir sus propias guías de colores, que se pueden inyectar en GC Initial LiSi Press. Estas guías de colores impresas en 3D o inyectadas están listas para adaptarse en las guías GC Initial Shade existentes.

Un agradecimiento especial a MDT Stefan Roozen (Austria) por la idea y las imágenes de esta guía de colores.

Contacte con su representante de GC para conseguir su STL o forma dedicada para hacer sus propias guías de colores, o solicite una muestra.

● Opierając się na dedykowanym kształcie za pomocą pliku STL, możesz frezować / drukować wzornik koloru, który można wytłoczyć z GC Initial LiSi Press. W ten sposób z łatwością stworzysz własne wzorniki kolorów LiSi Press. Te 3-wymiarowe drukowane, odlewane wzorniki kolorów są gotowe do zatopienia w masie ogniotrwałej i wytłoczenia, pasują do istniejących kolorników GC Initial. Specjalne podziękowania dla MTD Stefana Roozena (Austria) za pomysł i zdjęcia indywidualnych wzorników kolorów LiSi Press.

Skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem GC, aby uzyskać STL o dedykowanym kształcie, aby stworzyć własne wzorniki kolorów lub poprosić o próbkę odlanego wzornika.



16

- SP Ejemplos de GC Initial LiSi Press
- PL Przykłady użycia GC Initial LiSi Press

Casos con la familia de cerámicas Initial LiSi
Przypadki kliniczne z zastosowaniem rodziny ceramik Initial LiSi



Caso por MDT. C. De Gracia, España / Przypadek MDT. C. De Gracia, Hiszpania



Caso por MDT. S. Maffei, Italia / Przypadek MDT. S. Maffei, Włochy



Caso por CDT. C. Fischer, Alemania / Przypadek CTD. C. Fischer, Niemcy



Caso por MDT. P. Brito, Portugal / Przypadek MDT. P. Brito, Portugalia

Caso por MDT. B. Marais, EEUU / Przypadek MDT. B. Marais, USA



Caso por MDT. J-C Allègre y Dr. Rousselet/Imagen por Dino Li, Francia / Przypadek MTD. J-C Allègre i Dr. Rousselet/Zdjęcia Dino Li, France



Caso por MDT. P. Llobell, Francia/ Przypadek MTD. P. Llobell, Francia

Caso por MDT. M. Bladen, Reino Unido / Przypadek MTD. M. Bladen, Wielka Brytania



Caso por MDT. O. Yildirim and Dr. S. Tavas, Turquía / Przypadek MTD. O. Yildirim i Dr. S. Tavas, Turcja



Caso por MDT. Mirko Picone, Bélgica / Przypadek MTD. Mirko Picone, Belgia



Caso por MDT Michael Lazarevic, Sudáfrica / Przypadek MTD Michael Lazarevic, Południowa Afryka

Caso por MDT. S. Roozen, Austria / Przypadek MTD. S. Roozen, Austria

ES Requisito de regulación de dispositivos médicos

Informes de efectos no deseados: Si tiene conocimiento de algún tipo de efecto no deseado, reacción o situaciones similares experimentados por el uso de este producto, incluidos aquellos que no figuran en esta instrucción para su uso, infórmelos directamente a través del sistema de vigilancia correspondiente, seleccionando la autoridad correspondiente de su país. Accesible a través del siguiente enlace: https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en así como a nuestro sistema de vigilancia interna: vigilance@gc.dental

De esta forma contribuirás a mejorar la seguridad de este producto.

PL Rozporządzenie w sprawie wyrobów medycznych

Raportowanie działań niepożądanych: Jeśli zauważysz jakiegokolwiek 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.



 EU: GC EUROPE N.V.
 Researchpark Haasrode-Leuven 1240
 Interleuvenlaan 33, B-3001 Leuven
 Tel. +32.16.74.10.00, Fax. +32.16.40.02.14
 info.gce@gc.dental, <https://europe.gc.dental>

RESPONSIBLE MANUFACTURER IN CANADA
 GC AMERICA INC.
 3737 W. 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.

GC AMERICA INC.
 3737 West 127th Street, Alsip, IL 60803 U.S.A.
 Tel: +1-708-597-0900
www.gcamerica.com

GC Germany GmbH
 Seifgrundstraße 2, D-61348 Bad Homburg
 Tel. +49.61.72.99.59.60, Fax. +49.61.72.99.59.66.6
 info.germany@gc.dental, <https://europe.gc.dental/de-DE>

GC ITALIA S.r.l.
 Via Calabria 1, I-20098 San Giuliano Milanese
 Tel. +39.02.98.28.20.68, Fax. +39.02.98.28.21.00
 info.italy@gc.dental, <https://europe.gc.dental/it-IT>

GC UNITED KINGDOM Ltd.
 Coopers Court, Coopers Court, Newport Pagnell, UK-Bucks. MK16 8JS
 Tel. +44.1908.218.999, Fax. +44.1908.218.900
 info.uk@gc.dental, <https://europe.gc.dental/en-GB>

GC FRANCE s.a.s.
 8 rue Benjamin Franklin, F-94370 Sucy en Brie Cedex
 Tel. +33.1.49.80.37.91, Fax. +33.1.45.76.32.68
 info.france@gc.dental, <https://europe.gc.dental/fr-FR>

GC IBÉRICA - Dental Products, S.L.
 Edificio Codesa 2
 Playa de las Américas, 2, 1º, Of. 4, ES-28290 Las Rozas, Madrid
 Tel. +34.916.364.340, Fax. +34.916.364.341
 comercial.spain@gc.dental, <https://europe.gc.dental/es-ES>

GC AUSTRIA GmbH
 Tallak 124, A-8103 Gratwein-Strassengel
 Tel. +43.3124.54020, Fax. +43.3124.54020.40
 info.austria@gc.dental, <https://europe.gc.dental/de-AT>

GC Europe NV - Benelux Sales Department
 Researchpark Haasrode-Leuven 1240
 Interleuvenlaan 33, B-3001 Leuven
 Tel. +32.16 74.18.60
 info.benelux@gc.dental, <https://europe.gc.dental/fr-BE>

GC EUROPE N.V. - East European Office
 Siget 19b, HR-10020 Zagreb
 Tel. +385.1.46.78.474, Fax. +385.1.46.78.473
 info.eeo@gc.dental, www.eeo.gceurope.com

GC NORDIC AB - Finnish Branch
 Lemminkäisenkatu 46, FIN-20520 Turku
 Tel. +358.40.900.07.57
 info.finland@gc.dental, <https://europe.gc.dental/fi-FI>

GC NORDIC AB - GC Nordic Danish Branch
 Scandinavian Trade Building
 Gydevang 34-41, DK-3450 Allerød
 Tel. +45 51 15 03 82
 info.denmark@gc.dental, <https://europe.gc.dental/da-DK>

GC NORDIC AB
 c/o Lundin Revisionbyrå
 Erik Dahlbergsgatan 11B, SE-411 26 Göteborg
 Tel. +46.768.54.43.50
 info.nordic@gc.dental, <https://europe.gc.dental/sv-SE>

GC AUSTRIA GmbH - Swiss Office
 Zürichstrasse 31, CH-6004 Luzern
 Tel. +41.41.520.01.78, Fax. +41.41.520.01.77
 info.switzerland@gc.dental, <https://europe.gc.dental/de-CH>

GC AUSTRALASIA DENTAL PTY LTD
 1753 Botany Rd, Banksmeadow NSW 2019, Australia
 Tel: +61-2-9301 8200, Fax: +61-2-9316 4196

GC SOUTH AMERICA
 Rua Heliadora, 399, Santana - São Paulo, SP, BRASIL
 CEP: 02022-051 - TEL: +55-11-2925-0965 - CNPJ: 08.279.999/0001-61
 RESP. TÊC: Erick de Lima - CRO/SP 100.866

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.
 5 Tampines Central 1, #06-01 Tampines Plaza 2, Singapore 529541
 Tel: +65 6546 7588