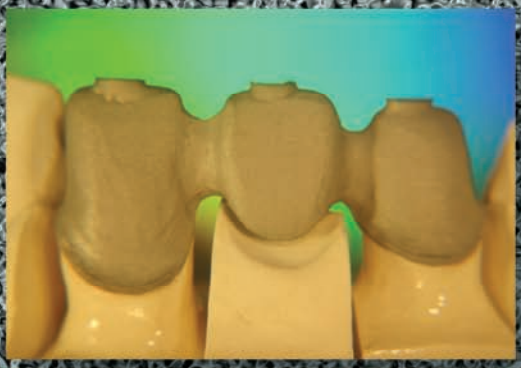
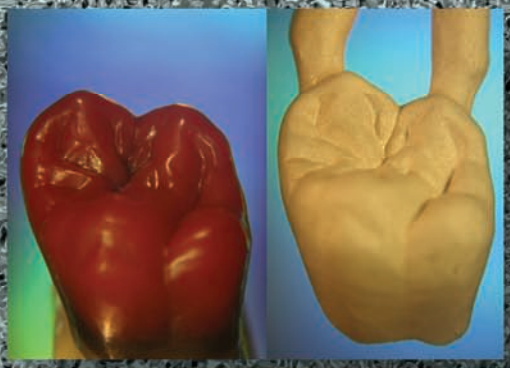
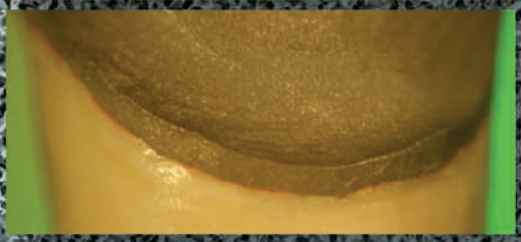
GC

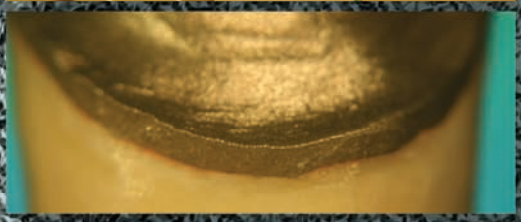
適合精度を決めるマージンクォリティー。

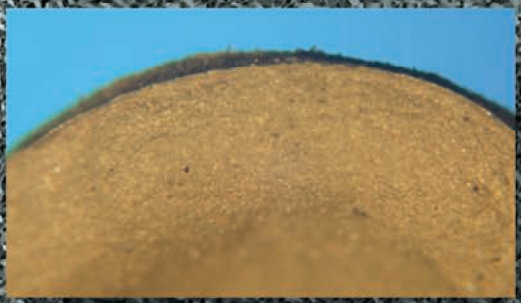
MARGIN QUALITY











りん酸塩系埋没材〈急速加熱型/クラウン・ブリッジ用〉

ジーシーイノベスト

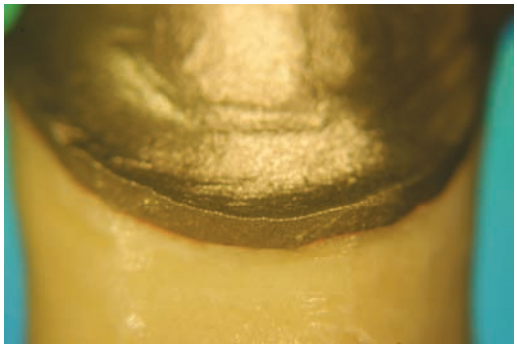
デビュー!!
進化の結晶―イノベスト。

INNOVATION

適合精度・操作性など、　求められる様々な性能を新たに根本から追求。
急速加熱型りん酸塩系埋没材のパイオニア「ジーシー」から、
新しい埋没材–イノベストが登場しました。

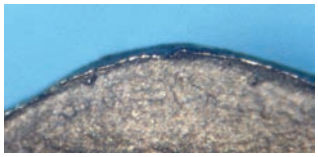
●違いが際立つマージン精度

アンチフォーミングテクノロジーにより細部への気泡混入を大幅に減少させました。
特に適合精度に多大な影響を与えるマージン部でその差を実感いただけます。



マージンへの影響が懸念される気泡の混入がありません。

イノベストによる鋳造マージン

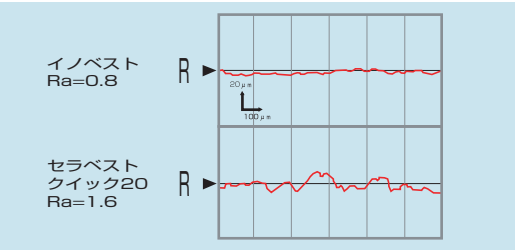


セラベストクイック20による鋳造マージン

●アズキャストレベル※で実感できる滑沢な鋳造面

数々のニューテクノロジーを採用したことでアズキャストレベルで滑沢な鋳造面が得られます。最終調整・研磨が必要最少限度で済みますので、適合性をそのまま維持できます。

■鋳造体表面粗さ比較



従来のりん酸塩系埋没材では得られなかった滑沢な鋳造面。
※アズキャストレベル：写真は、鋳造後フッ酸処理した状態。

●すぐれた操作性

適度なちょう度で流し込みやすく、ペインティング※時に垂れることもありません。もちろん鋳造後の掘り出しやすさも大幅に改良されています。

※ペインティング：埋没時、気泡が混入しないようにワックスパターンに練和泥を塗布しておくこと　。

りん酸塩系埋没材〈急速加熱型/クラウン・ブリッジ用〉

ジーシーイノベスト

●包装
粉末1函=シンプルパック2kg
アルミパック(62.5g×32包)
イノベスト液1本=500mL
一般医療機器　27B2X00008000044

●安定した硬化特性

粉末のディスパージョン・スタビリティ（分散安定性）技術によって硬化プロセスにおける安定化を実現。鋳型内部の均一な膨張特性と安定した硬化特性を確保しました。

■イノベストの物理的性質

項目 ＼ 液濃度		原液（セミプレシャス合金）	液9:水1（プレシャス合金）
混液比(液/粉)		0.24	
流動性（mm）		137	
硬化時間(分)		10.0	11.0
硬化膨張率(2時間後:%)		1.00	0.90
熱膨張率(%)		0.90	0.90
圧縮強さ(Mpa)	24時間後	10.6	11.3
	800℃まで加熱一室温まで放冷後	10.8	11.6

ご使用に際しては、必ず製品添付の説明書をお読みください。

※色調は印刷の都合上、実際の色とは異なって見えることがあります。　※製品の仕様・外観は、予告なく変更になる場合があります。
※掲載の価格は、2006年7月現在のものです。　※価格は希望医院・技工所価格です（価格には消費税は含まれておりません。）

発売元 株式会社 ジーシー／ 製造販売元 大成歯科工業株式会社

DIC（デンタルインフォメーションセンター）
東京都文京区本郷3-2-14 〒113-0033
フリーダイヤル 0120-416480
受付時間9:00a.m.～5:00p.m.（土曜日、日曜日、祭日を除く）
http://www.gcdental.co.jp/

支　店
●東　京(03)3813-5751●大　阪(06)4790-7333
営業所
●北海道(011)729-2130●名古屋(052)757-5722
●東　北(022)283-1751●九　州(092)441-1286

HC009H0607