



Master all your challenges

*initial*TM
LiSi Press

FR Manuel technique

IT Manuale tecnico

MARCH 2018

'GC.'



Photos

MDT M. Brüschi, Allemagne
MDT, S. Maffei, Italie
MDT Björn Pfeiffer, Allemagne
MDT Gábor Filep & DT Max Martini, Allemagne
MDT Francesco de Giovanni, Italie

Etape par étape : MDT M. Brüschi, Allemagne

Foto

MDT M. Brüschi, Germania
MDT, S. Maffei, Italia
MDT Björn Pfeiffer, Germania
MDT Gábor Filep & DT Max Martini, Germania
MDT Francesco de Giovanni, Italia

Foto step by step: MDT M. Brüschi, Germania

FR

IT

Table des matières

Indice

Page
Seite

1. Introduction & Utilisations recommandées	1. Introduzione e destinazione d'uso	4
2. Propriétés physiques	2. Proprietà fisiche	5
3. Indications	3. Indicazioni d'uso	6
4. Gamme de teintes & Sélection de la teinte	4. Gamma e selezione dei colori	10
5. Préparation	5. Design della preparazione	14
6. Armature	6. Design della struttura	17
7. Maquette en cire & Coulée	7. Ceratura diagnostica e imperniatura	20
8. Mise en revêtement	8. Rivestimento	23
9. Montée en température & procédure d'enfournement	9. Riscaldamento ed eliminazione della cera	29
10. Procédure & programmes de pressée	10. Procedura di pressatura e programmi di pressatura	30
11. Démoulage	11. Smuffolatura	34
12. Finition & Polissage	12. Rifinitura e lucidatura	35
13. Glaze, Coloration & Stratification	13. Glasura, pittura e stratificazione	36
14. Collage	14. Cementazione	42
15. Créez vos propres teintiers GC Initial™ LiSi Press	15. Creazione di campioncini personalizzati di GC Initial™ LiSi Press	45
16. Cas GC Initial LiSi Press	16. Casi realizzati con GC Initial LiSi Press	47

FR Introduction & Utilisations recommandées IT Introduzione e destinazione d'uso

FR Merci d'avoir choisi GC Initial LiSi Press, notre céramique disilicate de lithium.

GC Initial LiSi Press est une nouvelle céramique pressée révolutionnaire qui combine une résistance inégalée à une esthétique exceptionnelle avec pour avantages majeurs, une procédure plus rapide et plus conviviale. GC Initial LiSi Press est optimisé pour être utilisé avec toute la gamme GC Initial, y compris la céramique de stratification Initial LiSi et GC Initial Lustre Pastes NF. Ce manuel technique vous donnera une idée de la facilité avec laquelle il est possible d'obtenir un résultat esthétique convaincant avec une charge de travail minime et d'excellentes propriétés physiques.

IT Grazie per aver scelto le vetroceramiche in disilicato di litio GC Initial LiSi Press.

GC Initial LiSi Press è la nuova ceramica pressabile rivoluzionaria che coniuga resistenza insuperabile ed estetica eccezionale con l'ulteriore vantaggio di una procedura più rapida e semplice.

GC Initial LiSi Press è stato ottimizzato per l'uso congiunto con gli altri prodotti della famiglia GC Initial, inclusa l'ormai consolidata ceramica per veneer GC Initial LiSi e le GC Initial Lustre Pastes NF.

Questo manuale tecnico vi dimostrerà quanto sia semplice ottenere risultati estetici gradevoli con un carico di lavoro minimo ed eccellenti proprietà fisiche.



● FR Propriétés physiques

● IT Proprietà fisiche

● FR GC Initial LiSi Press est le premier lingotin céramique disilicate de lithium bénéficiant de la technologie HDM (Micronisation Haute Densité) unique à GC, qui offre des propriétés physiques inégalées et une esthétique plus naturelle et réaliste parmi toutes les options de céramique pressée du marché actuel. Cette technologie utilise également des micro-cristaux disilicate de lithium dispersés dans toute la matrice de verre plutôt que les cristaux traditionnels de taille plus importante qui ne remplissent pas entièrement la matrice.

● IT GC Initial LiSi Press è il primo lingotto di ceramica di disilicato di litio realizzato con HDM (micronizzazione ad alta densità), una tecnologia esclusiva di GC che conferisce proprietà fisiche insuperabili e l'estetica più naturale e vitale di qualunque altra ceramica pressabile attualmente disponibile sul mercato. Con la tecnologia HDM si usano micro-cristalli di disilicato di litio uniformemente distribuiti per riempire l'intera matrice di vetro invece di usare i tradizionali cristalli più grossi che non sfruttano pienamente la struttura della matrice.

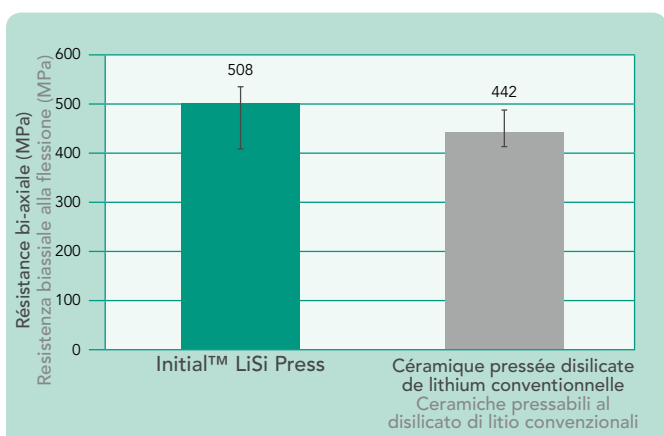


FR Le résultat est une combinaison ultime de résistance et d'esthétique, faisant du GC Initial LiSi un matériau parfaitement adapté à tous types de restauration avec tous les niveaux de transparence. En effet, le produit reste extrêmement stable, sans distorsion ni baisse de valeur même après plusieurs cuissons.

DE Il risultato è una perfetta combinazione di resistenza ed estetica che fa di GC Initial LiSi Press un materiale perfettamente adatto a tutti i tipi di restauri con qualunque grado di trasparenza. Un'altra caratteristica fondamentale è che la tecnologia HDM contribuisce a garantire un'elevata stabilità del prodotto, senza distorsioni o riduzioni di valore, anche dopo più cotture.

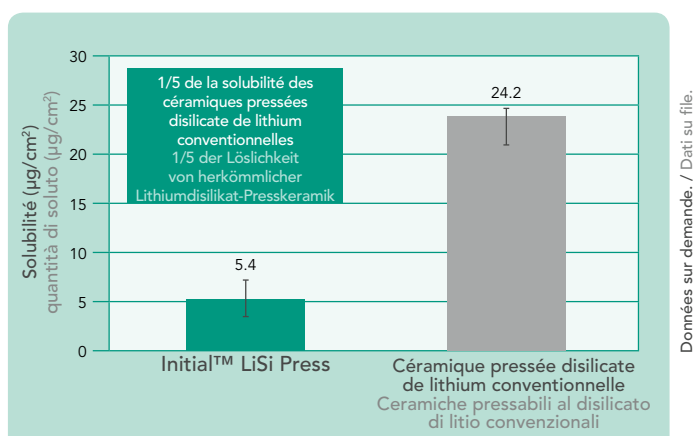
Résistance élevée à la flexion Elevata resistenza alla flessione

Résistance à la flexion biaxiale des céramiques pressées
Resistenza biassiale alla flessione delle ceramiche pressabili



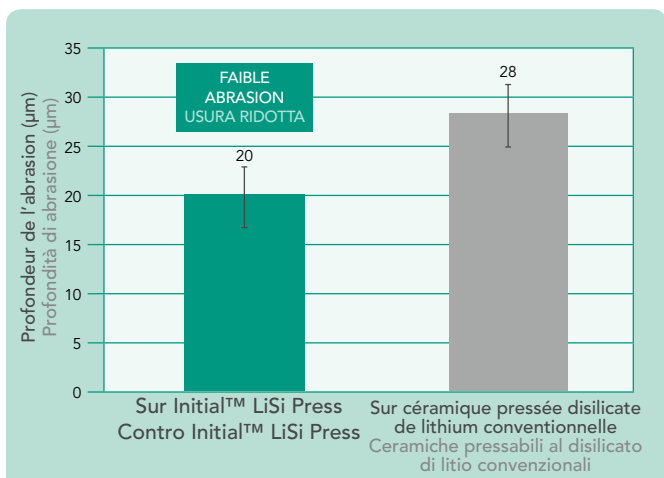
La plus faible des solubilités Solubilità inferiore

Solubilité de chaque échantillon (4% d'acide acétique)
Quantità di soluto per ciascun campione in acido acetico al 4%vol.



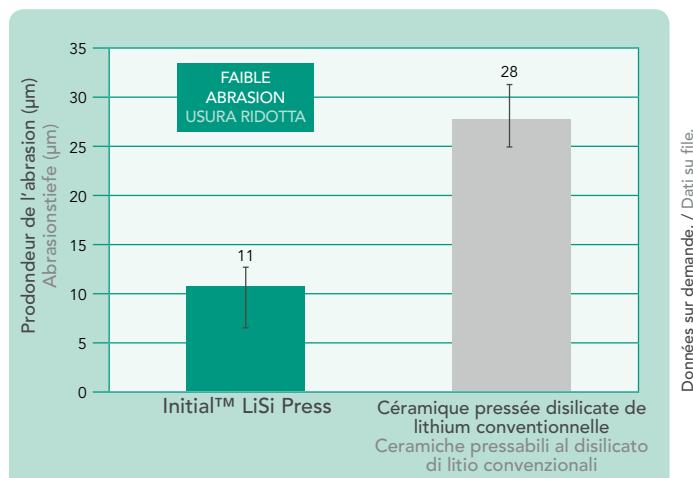
Sans risque pour l'antagoniste Non danneggia gli antagonisti

Profondeur de l'abrasion de l'antagoniste HAp après 400,000 cycles
Profondità di abrasione di HAp sugli antagonisti dopo 400.000 scivolamenti



Résistance à l'abrasion Eccellente resistenza all'usura

Profondeur de l'abrasion après 400,000 cycles
Profondità di abrasione del Materiale dopo 400.000 scivolamenti



PROPRIETES PROPRIETÀ	UNITES UNITÀ	VALEUR DE REFERENCE VALORE DI RIFERIMENTO
Cristaux Sistema di cristalli	-	Lithium Disilicate
Résistance à la flexion bi-axiale Resistenza biassiale alla flessione	MPa	>500
Dureté Vickers Durezza Vickers	HV	600
Solubilité chimique Solubilità chimica	µg/cm ²	5,4
Coefficient d'Expansion Thermique CET (25 - 500 °C) Espansione termica lineare CET (25 - 500 °C)	x 10 ⁻⁶ /K	9,8
Température de transition vitreuse Temperatura di transizione vetrosa	°C	520
Température finale Temperatura finale	°C	893 – 923
Densité Densità	g/cm ³	2,4
Céramiques de stratification concernées Ceramiche da rivestimento consigliate	-	GC Initial TM LiSi GC Initial TM Lustre Pastes NF GC Initial TM Spectrum Stains



3

FR Indications

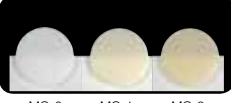
IT Indicazioni d'uso

- FR • Facettes
- Inlays
- Onlays
- Couronnes antérieure et postérieure
- Bridges 3 éléments dans le secteur antérieur
- Bridges 3 éléments du secteur de la prémolaire, jusqu'à la seconde prémolaire comme élément final
- Couronne ou couronne fixée sur pilier implantaire
- Bridges 3 éléments jusqu'à la deuxième prémolaire placée sur pilier implantaire

- IT • Veneer
- Inlay
- Onlay
- Corone nella regione anteriore e posteriore
- Ponti a 3 elementi nella regione anteriore
- Ponti a 3 elementi nella regione dei premolari fino al secondo premolare come elemento terminale
- Corona o corona splintata su moncone implantare
- Ponti a 3 elementi fino al secondo premolare posizionati su un moncone implantare



Quatre translucidités qui s'adaptent harmonieusement à toutes vos indications
Quattro diverse trasparenze per risultati estetici in tutte le indicazioni

INDICATIONS INDICAZIONI			
Facettes Veneer	Inlays/Onlays Inlays/Onlays	Couronne Corone	Bridge Ponti
			
Translucidité Moyenne (MT) / alta traslucenza (HT)  HT-E57 HT-E58 HT-E59 HT-E60			
			
Translucidité Moyenne (MT) / media traslucenza (MT)  MT-B00 MT-B0 MT-A1 MT-A2 MT-A3 MT-B1 MT-B2 MT-C1 MT-C2 MT-D2			
			
Faible Translucidité (LT) / bassa traslucenza (LT)  LT-A LT-B LT-C LT-D			
			
Opacité Moyenne (MO) / media opacità (MO)  MO-0 MO-1 MO-2			

FR Contre-indications

GC Initial LiSi Press n'est pas indiqué pour les patients qui ont :

- Une dimension verticale occlusale fortement réduite
- Des parafunctions (par exemple souffrant de bruxisme)
- Chez les patients présentant des allergies connues à l'un des composants du GC Initial LiSi Press.

IT Controindicazioni

GC Initial LiSi Press non è indicato in pazienti con:

- Dentizione residua gravemente ridotta
- Dimensione verticale occlusale gravemente ridotta
- Parafunzioni (ad esempio bruxismo)
- Pazienti notoriamente affetti da allergie ai componenti di GC Initial LiSi Press.

4

FR Gamme de teinte & Sélection de la teinte

IT Gamma e selezione dei colori

FR Une gamme de teinte simplifiée qui s'harmonise avec les quatre translucidités pour correspondre à toutes vos indications, adaptable pour une stratification hautement esthétique avec une réduction des stocks et des coûts. Du point de vue des propriétés physiques et de la procédure, tous les types de lingotins peuvent être utilisés pour toutes les indications. Néanmoins, pour obtenir les résultats les plus esthétiques, laissez-vous guider par le tableau des recommandations ci-après.

IT La gamma di colori semplificata con quattro trasparenze adatte a tutte le indicazioni consente di ridurre le scorte di prodotti e tagliare i costi e di realizzare stratificazioni altamente estetiche.

Dal punto di vista delle proprietà estetiche e della lavorazione, tutti i tipi di lingotti possono essere utilizzati per tutti i tipi di indicazioni. Tuttavia, operando una scelta basata sui quattro diversi gruppi di trasparenze secondo la tabella riportata sotto, si possono ottenere risultati estetici straordinari.



FR Haute Translucidité

Gamme de teintes qui remplace l'émail naturel. Ne paraît pas sombre en bouche. Idéal pour les petites restaurations et peu invasives telles que les facettes, les inlays et les onlays. La caractérisation peut se faire avec les GC Initial Spectrum Stains ou les GC InitialTM Lustre Pastes NF.

IT Alta Trasparenza

Gamma di colori che riproduce lo smalto naturale dei denti. Non assumono un aspetto scuro in bocca. Ideali per restauri piccoli e mini-invasivi quali veneer, inlay e onlay. Per la caratterizzazione si possono utilizzare GC Initial Spectrum Stains oppure GC InitialTM Lustre Pastes NF.

Haute Translucidité (HT) / alta trasparenza (HT)



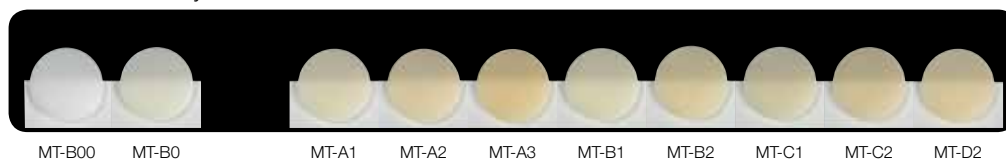
FR Translucidité Moyenne

Teintes-V avec les couleurs chaudes de la gamme de céramiques Initial. Parfaites pour les petites restaurations telles que les facettes, les inlays et les onlays où moins de transparence et plus de couleur de dentine sont nécessaires ; ou comme une restauration « full céramique » dans la région postérieure. Les restaurations MT sont idéales pour la technique de coloration avec les GC Initial Spectrum Stains ou les GC InitialTM Lustre Pastes NF. L'esthétique peut être améliorée avec GC InitialTM LiSi en utilisant la technique cut-back.

IT Media Trasparenza

Gamma di colori Vita corrispondenti ai colori caldi della famiglia di ceramiche GC Initial. Perfetti per i restauri piccoli quali veneer, inlay e onlay in cui è richiesta meno trasparenza e più massa dentina, oppure per restauri di forma anatomica completa nella regione posteriore. Per i restauri MT è ideale la tecnica di pittura con GC Initial Spectrum Stains o GC InitialTM Lustre Pastes NF. Per incrementare la qualità estetica si può utilizzare GC InitialTM LiSi con la tecnica "cut-back".

Translucidité Moyenne (MT) / media trasparenza (MT)



FR Faible Translucidité

Teintes compactes suivant le concept One Body. En raison de leur faible translucidité, elles sont parfaites pour la technique de cut-back ou de stratification avec GC InitialTM LiSi. Dans la région postérieure, LT peut être utilisé comme restauration de « Full céramique » et caractérisé avec GC InitialTM Spectrum Stains ou GC InitialTM Lustre Pastes NF.

IT Bassa Trasparenza

Gamma di colori compatta adatta al concetto GC Initial One Body. Grazie alla trasparenza ridotta, queste masse sono perfette per la tecnica di "cut-back" o di stratificazione con GC InitialTM LiSi. Nella regione posteriore, LT può essere usato per restauri di forma anatomica completa impiegando GC InitialTM Spectrum Stains o GC InitialTM Lustre Pastes NF per la caratterizzazione.

Faible Translucidité (LT) / bassa trasparenza (LT)



FR Gamme de teinte & Sélection de la teinte

IT Gamma e selezione dei colori

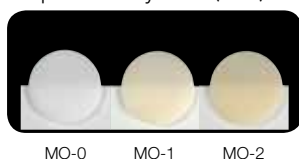
FR Opacité Moyenne

Grâce à sa forte fluorescence, une couleur réaliste peut être reproduite avec la céramique de stratification GC Initial™ LiSi. Idéal pour la technique de stratification ou de cut-back. Les lingotins MO sont parfaits pour masquer les dents colorées ou les piliers en titane. Dans la région postérieure, MO peut même être utilisé comme une solution de « Full céramique », et caractérisé avec les GC Initial™ Spectrum Stains ou les GC Initial™ Lustre Pâtes NF.

IT Medium Opacity

Grazie all'elevata fluorescenza, si può riprodurre una sensazione cromatica vitale sui veneer realizzati con GC Initial™ LiSi. Ideale per la tecnica di stratificazione o di "cut-back". I lingotti MO sono perfetti per mascherare le discromie o gli abutment in titanio. Nella regione posteriore MO può anche essere utilizzato come soluzione per restauri di forma anatomica completa da caratterizzare con GC Initial™ Spectrum Stains oppure GC Initial™ Lustre Pastes NF.

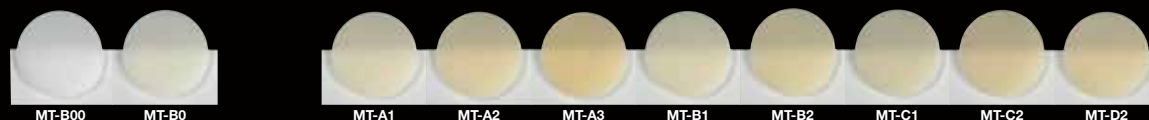
Opacité Moyenne (MO) / media opacità (MO)



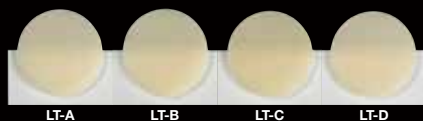
GC Initial™ LiSi Press - High Translucency / GC Initial™ LiSi Press



GC Initial™ LiSi Press - Medium Translucency / GC Initial™ LiSi Press



GC Initial™ LiSi Press - Low Translucency / GC Initial™ LiSi Press



GC Initial™ LiSi Press - Medium Opacity / GC Initial™ LiSi Press

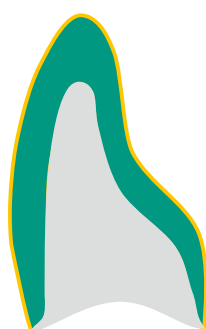


This chart is intended as a reference guide only.

	PROCEDURES TECNICHE DI LAVORAZIONE		
	Maquillage Tecnica di pittura	Technique du Cut-Back Tecnica di cut-back	Stratification Tecnica di stratificazione
HT	👍👍👍	👍	
MT	👍👍👍	👍👍👍	
LT	👍👍	👍👍👍	👍👍👍
MO	👍	👍👍	👍👍👍

	INDICATIONS INDICAZIONI				
	Facettes Veneer	Inlays Inlay	Onlays Onlay	Couronnes Corone	Bridges 3 unités Ponti a 3 elementi
	👍👍👍	👍👍	👍👍		
	👍👍👍	👍👍👍	👍👍👍	👍👍	👍👍
			👍	👍👍👍	👍👍👍
				👍👍👍	👍👍👍

👍	INDIQUE / INDICATO
👍👍	BONNE INDICATION / MOLTO INDICATO
👍👍👍	PARFAITEMENT INDIQUE / IDEALE



Maquillage
Tecnica di pittura



Technique du Cut-Back
Tecnica di cut-back



Stratification
Tecnica di
stratificazione

Colorants
Supercolor

InitialTM LiSi stratification
Rivestimento con InitialTM LiSi

InitialTM LiSi Press armature
Struttura con InitialTM LiSi Press

Sélection de la teinte / Selezione dei colori

Niveau de translucidité Grado di Traslucenza	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		HT-E60		HT-E59	
MT	MT-B00	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	*		MT-B1	MT-B2	*		MT-C1	MT-C2	*		MT-D2	*	
LT	*		LT-A					LT-B			LT-C				LT-D			
MO	MO-0		MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				

*Les teintes peuvent être obtenues par l'application des GC InitialTM Spectrum Stains, GC InitialTM Lustre Pastes NF ou par stratification.

*Per ottenere i colori desiderati si possono applicare GC InitialTM Spectrum Stains, GC InitialTM Lustre Pastes NF o un rivestimento.

5

FR Préparation IT Design della preparazione

FR Lors de la conception de toutes restaurations céramique, les directives de préparation et les dimensions minimales suivantes doivent être respectées.

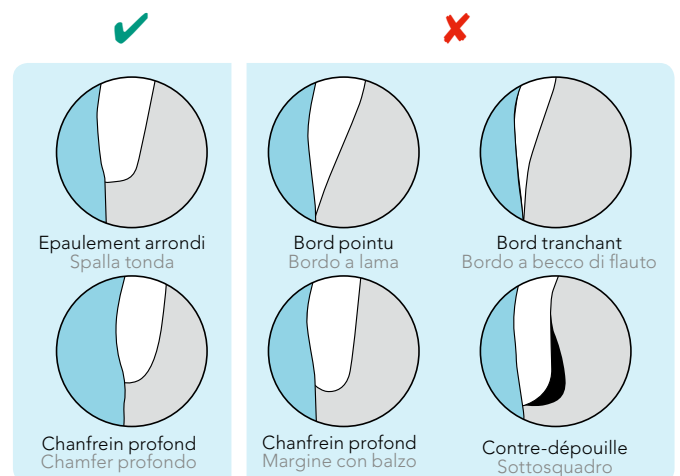
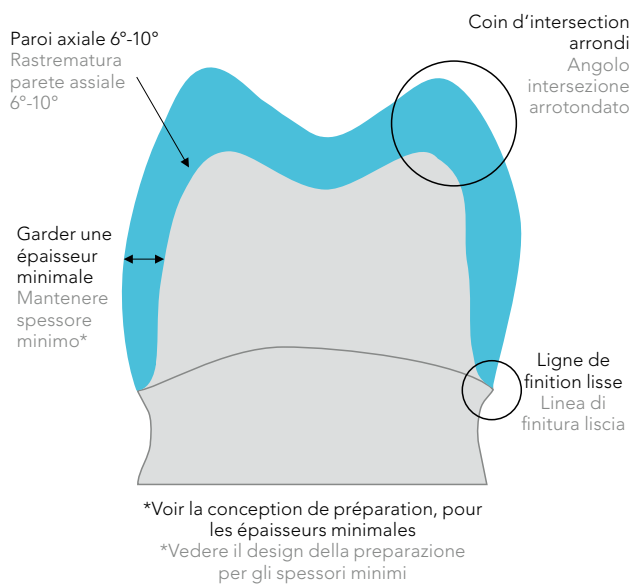
Directives de base pour toutes les restaurations céramique :

- Aucun angle ou bord
- Préparer les marges avec un chanfrein profond ou un épaulement arrondi
- Les dimensions indiquées doivent correspondre aux épaisseurs minimales des restaurations GC Initial LiSi Press
- La marge de la préparation ne doit pas être en contact avec l'antagoniste
- Les contacts antagonistes doivent être pris en considération

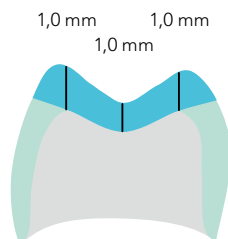
IT In fase di progettazione di qualunque restauro in ceramica è opportuno rispettare le linee guida sulla preparazione e le dimensioni minime riportate di seguito.

Linee guida fondamentali per tutti i restauri in ceramica:

- Niente angoli né spigoli
- Preparare i margini con chamfer profondo o spalla arrotondata
- Le dimensioni indicate dovrebbero corrispondere allo spessore minimo dei restauri realizzati con GC Initial LiSi Press
- La linea marginale della preparazione non dovrebbe essere a contatto con l'antagonista
- Si deve tener conto dei contatti con gli antagonisti

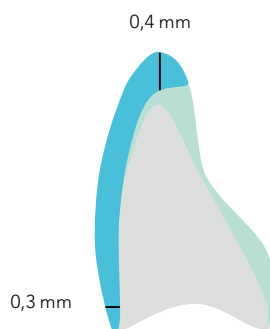


Overlay / Veneer occlusale



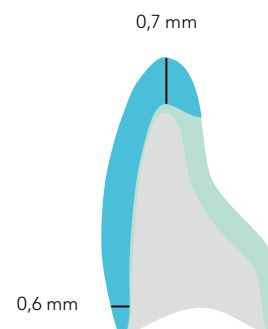
- FR • Réduire la forme anatomique et observer l'épaisseur minimale stipulée.
- FR • Réduire la couronne incisale au tiers – dans la zone occlusale d'environ 1,0 mm.
- IT • Ridurre la forma anatomica e osservare lo spessore stabilito.
- IT • Ridurre il terzo coronale incisale – nell'area occlusale di circa 1,0 mm.

Facette pelliculaire / Veneer sottile



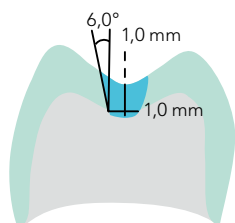
- FR • Dans la mesure du possible, la préparation doit être située dans l'émail.
- FR • Réduction de la zone cervicale et/ou labiale de 0,3 mm, et du bord incisal de 0,4 mm.
- IT • Se possibile, posizionare la preparazione nello smalto.
- IT • Ridurre nell'area cervicale e/o labiale di 0,3 mm e sul bordo incisale di 0,4 mm.

Facette / Veneer



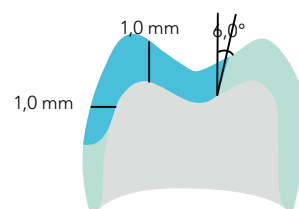
- FR • Dans la mesure du possible, la préparation doit être située dans l'émail.
- FR • Réduction de la zone cervicale et/ou labiale de 0,6 mm, et du bord incisal de 0,7 mm.
- IT • Se possibile, posizionare la preparazione nello smalto.
- IT • Ridurre nell'area cervicale e/o labiale di 0,6 mm e sul bordo incisale di 0,7 mm.

Inlay / Inlay



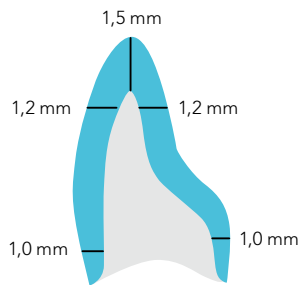
- FR • Une profondeur de préparation d'au moins 1,0 mm et une largeur de l'isthme d'au moins 1,0 mm doivent être respectées au niveau de la fissure.
- FR • Ne pas préparer de contre-dépouilles.
- FR • Veillez à ce que les parois de la cavité forment un angle de 6,0° avec l'axe longitudinal de la dent.
- FR • Tous les angles et les bords intérieurs doivent être arrondis.
- IT • Nell'area della fessura si deve rispettare una profondità di preparazione di almeno 1,0 mm e una larghezza dell'istmo di almeno 1,0 mm.
- IT • Non preparare sottosquadri.
- IT • Verificare che le pareti della cavità formino un angolo di 6,0° con l'asse longitudinale del dente.
- IT • Tutti i bordi interni devono essere arrotondati.

Onlay / Onlay



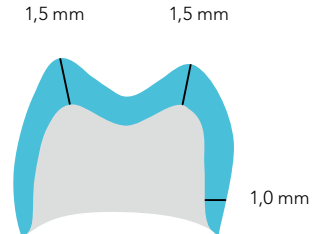
- FR • Une profondeur de préparation d'au moins 1,0 mm et une largeur de l'isthme d'au moins 1,0 mm doivent être respectées au niveau de la fissure.
- FR • Ne pas préparer de contre-dépouilles.
- FR • Veiller à ce que les parois de la cavité forment un angle de 6,0° avec l'axe longitudinal de la dent.
- FR • Tous les angles et les bords intérieurs doivent être arrondis.
- FR • Prévoir au moins 1,0 mm de réduction dans les zones de la cuspid
- IT • Nell'area della fessura si deve rispettare una profondità di preparazione di almeno 1,0 mm e una larghezza dell'istmo di almeno 1,0 mm.
- IT • Non preparare sottosquadri.
- IT • Verificare che le pareti della cavità formino un angolo di 6,0° con l'asse longitudinale del dente.
- IT • Tutti i bordi e gli angoli interni devono essere arrotondati.
- IT • Prevedere una riduzione di almeno 1,0 mm nelle aree delle cuspidi.

Couronne antérieure / Corona nella regione anteriore



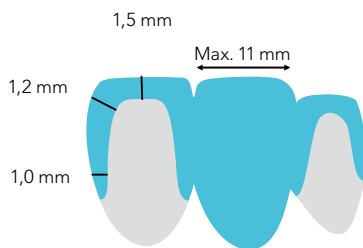
- FR • La largeur de l'épaulement / chanfrein doit être d'au moins 1,0 mm.
- FR • Réduire la couronne incisale au tiers - dans la zone incisale - d'env. 1,5 mm.
- FR • Réduire la zone vestibulaire et/ou orale d'env. 1,2 mm.
- IT • La larghezza della spalla/chamfer deve essere di almeno 1,0 mm.
- IT • Ridurre il terzo coronale incisale – nell'area incisale di circa 1,5 mm.
- IT • Ridurre l'area vestibolare e/o orale di circa 1,2 mm.

Couronne postérieure / Corona nella regione posteriore

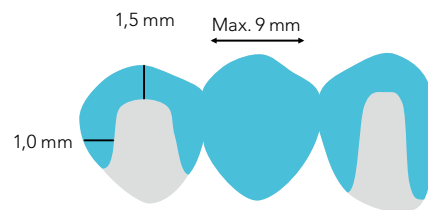


- FR • Réduire la forme anatomique et observer l'épaisseur minimale stipulée.
- FR • La largeur de l'épaulement / du chanfrein doit être d'au moins 1,0 mm.
- FR • Réduire le tiers incisal de la couronne - dans la zone occlusale d'env. 1,5 mm.
- IT • Ridurre la forma anatomica e osservare lo spessore stabilito.
- IT • Lo spessore della spalla/chamfer deve essere di almeno 1,0 mm.
- IT • Ridurre il terzo coronale incisale - nell'area occlusale di circa 1,5 mm.

Bridge 3 éléments / Ponti a 3 elementi



- FR • La largeur acceptable maximale du pontique est différente dans la région antérieure et postérieure. La largeur du pontique est déterminée sur la dent non préparée.
- FR • Dans la région antérieure (jusqu'à la canine), la largeur du pontique ne doit pas dépasser 11 mm.
- FR • Dans la région prémolaire (jusqu'à la deuxième prémolaire), la largeur du pontique ne doit pas dépasser 9 mm.



- IT • La massima larghezza del pontic accettabile è diversa nella zona anteriore rispetto a quella posteriore. La larghezza del pontic viene determinata sul dente non preparato.
- IT • Nella regione anteriore (fino al canino), la larghezza del pontic non deve superare gli 11 mm.
- IT • Nella regione dei premolari (fino al secondo premolare), la larghezza del pontic non deve superare i 9 mm.

FR Conception de l'armature IT Design della struttura

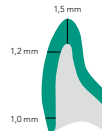
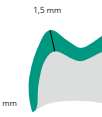
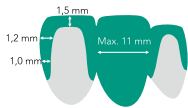
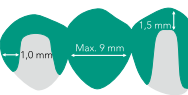
FR La conception de l'armature en vitrocéramique disilicate de lithium contribue à la longévité et à la durabilité des restaurations tout céramique. Une armature bien conçue offre un résultat final de haute qualité, le succès clinique et la satisfaction du patient. Les instructions ci-dessous relatives à la conception de l'armature pour la technique de coloration (staining), de réduction (cut back) et de stratification (layering) doivent être suivies afin d'obtenir une esthétique satisfaisante. Lignes directrices à prendre en considération.

IT Il design della struttura in vetroceramica al disilicato di litio contribuisce ad aumentare la longevità e la durezza dei restauri in ceramica integrale. Una struttura ben progettata garantisce un risultato finale di qualità elevata, il successo clinico del lavoro e la soddisfazione del paziente. Si raccomanda di seguire le istruzioni per la progettazione della struttura riportate di seguito relative alle tecniche di pittura, cutback e stratificazione così da ottenere risultati estetici soddisfacenti. Inoltre, esse dovrebbero essere tenute in considerazione al fine di rispettare le linee guida per la preparazione.

Technique de coloration / Tecnica di pittura	
	Pour la technique de coloration, la dent complète en cire est mise en revêtement et pressée. Après la pressée, la restauration en Lisi Press est caractérisée en utilisant GC Initial Lustre Paste NF ou GC Initial Spectrum Stains. Per la tecnica di pittura, si riveste e si pressa la ceratura diagnostica della forma anatomica completa. Dopo la pressatura, il restauro realizzato con Initial™ LiSi Press viene caratterizzato e viene eseguita la glasura con GC Initial™ Lustre Pastes NF o GC Initial™ Spectrum Stains.
Technique cut back / Tecnica di cut-back	
	La technique du "cut-back" consiste à réduire les partie incisale ou occlusale de la cire et presser. La restauration « cut-back » en Lisi Press est ensuite stratifiée avec GC Initial Lisi puis glacée. La technique du "cut-back" consiste à ridurre le parte incisale ou occlusale de la cire et presser. La restauration « cut-back » en Lisi Press est ensuite stratifiée avec GC Initial Lisi puis glacée.
Technique de stratification / Tecnica di stratificazione	
	Cette technique consiste en une forte réduction anatomique de la dent, sur laquelle l'armature en Lisi Press sera stratifiée en GC Initial Lisi puis glacée. Questa tecnica contempla la stratificazione anatomica di una struttura di supporto fortemente ridotta e con la forma del dente realizzata con Initial™ LiSi Press con le ceramiche per stratificazione Initial™ LiSi e successivamente si esegue la glasura.

FR 6.1 Conception de l'armature pour la technique de coloration
IT 6.1 Design della struttura per la tecnica di pittura

- FR La technique de coloration peut se faire avec les GC Initial™ Spectrum Stains ou les GC Initial™ Lustre Pastes NF. Les épaisseurs minimales suivantes se rapportent aux épaisseurs de paroi des restaurations complètes GC Initial LiSi Press.
- IT La tecnica di pittura può essere eseguita utilizzando GC Initial™ Spectrum Stains o GC Initial™ Lustre Pastes NF. Gli spessori minimi indicati di seguito si riferiscono agli spessori delle pareti dei restauri con forma anatomica completa realizzati con GC Initial LiSi Press.

INDICATION INDICAZIONE		INCISAL/OCCLUSAL INCISALE/OCCLUSALE	EPAISSEUR DE LA PAROI SPESSORE PARETE	LARGEUR DU PONTIC SPESSORE PONTIC
Facette occlusale Veneer occlusale		1,0	1,0	-
Fine facette Veneer sottile		0,4	0,3	-
Facette Veneer		0,7	0,6	-
Inlay Inlay		1,0 Profondeur de la fissure Profondità della fessura	1,0 Largeur de l'isthme Larghezza dell'ismo	-
Onlay Onlay		1,0 Profondeur de la fissure Profondità della fessura	1,0 Largeur de l'isthme Larghezza dell'istmo	-
Couronne antérieure Corona anteriore		1,5 – 1,2	1,0	-
Couronne postérieure Corona posteriore		1,5	1,0	-
Bridge postérieur Ponte anteriore		1,5 - 1,2	1,0	11
Bridge postérieur Ponte posterior		1,5	1.0	9

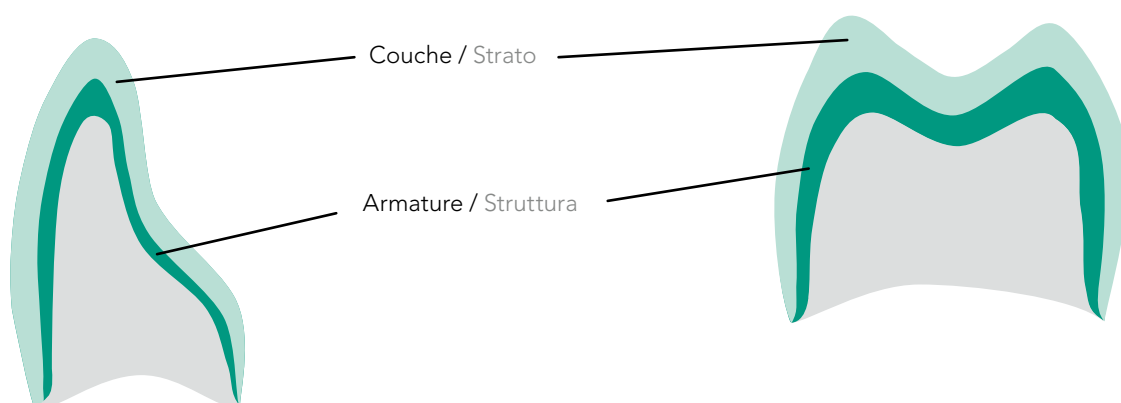
FR 6.2 Conception de l'armature pour les techniques de réduction et de stratification

IT 6.2 Design della struttura per la tecnica di cutback e di stratificazione

FR Avec la technique de réduction ou de stratification, une armature dissilicate de lithium réduite homothétiquement est stratifiée avec GC InitialTM LiSi. Vous trouverez ci-dessous une indication concernant l'armature minimum et l'épaisseur de stratification à prendre en considération.

IT Con la tecnica di cutback o la tecnica di stratificazione, si riveste una struttura vetroceramica al disilicato di litio con la forma del dente ridotta fino a ottenere la forma anatomica del dente con GC InitialTM LiSi. La tabella che segue riporta lo spessore minimo della struttura e lo spessore minimo della stratificazione da tenere in considerazione.

ARMATURE MINIMUM GC INITIAL LISI PRESS & EPAISSEUR MAXIMUM DES COUCHES SPESSORE MINIMO DELLA STRUTTURA IN GC INITIAL LISI PRESS E SPESSORE MASSIMO DELLO STRATO					
Épaisseur totale de la restauration Spessore totale del restauro	0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,5 mm	1,8 mm
Épaisseur minimum de l'armature Spessore minimo della struttura	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,8 mm	1,0 mm
Épaisseur maximum de la couche Spessore massimo dello strato	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm



FR Préparation du modèle

IT Ceratura diagnostica e imperniatura

FR Préparation du modèle

Fabriquer le modèle de travail avec des dies comme d'habitude en utilisant GC Fujirock EP. Enduire les dies avec un durcisseur. Utiliser un espaceur jusqu'à 1 mm de la limite cervicale.

Modelage / sculpture

Utiliser une cire organique ou une résine qui brûle sans laisser de résidus.

Respecter les épaisseurs de paroi minimales (voir page 19) et la conception de l'armature en fonction de la technique choisie. (coloration, réduction ou stratification).

Un modelage précis, particulièrement dans la zone de préparation, est recommandé pour éviter les procédures longues et risquées. Pour les restaurations complètes, il est recommandé d'envisager un relief occlusal, car le processus de glaçage modifie légèrement les dimensions verticales.

Coulée

Utiliser un système de cylindre en silicone adapté à la technique de pressée disilicate de lithium (Ø13 mm)

Les restaurations en cire sont positionnées sur la base du cylindre avec de la cire.

IT Preparazione del modello

Costruire il modello di lavoro con segmenti rimovibili nel modo consueto con GC Fujirock EP. Rivestire i monconi con un catalizzatore. Usare un sigillante e un distanziatore di massimo 1 mm dal margine cervicale.

Modellazione / definizione dei contorni

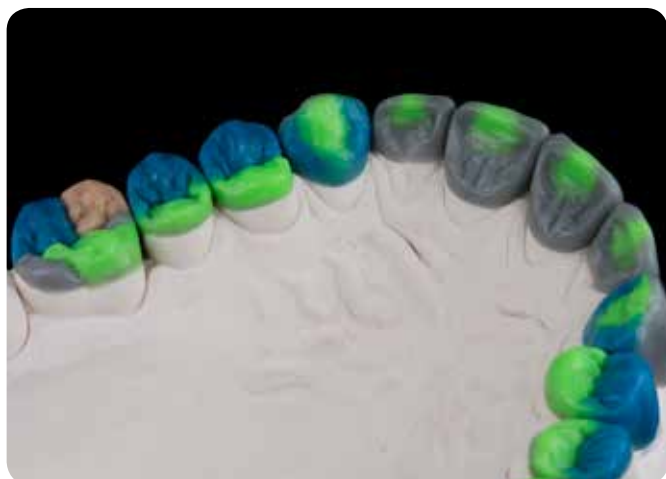
Usare una cera biologica o una resina che può essere eliminata senza lasciare residui.

Rispettare gli spessori minimi delle pareti (cfr. pagina X) e progettare la struttura in base alla tecnica di lavorazione (pittura, cut-back o stratificazione).

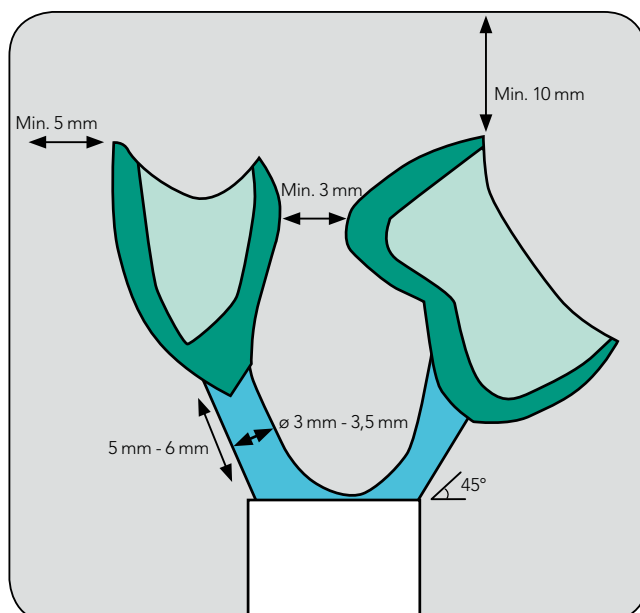
Soprattutto nell'area della preparazione, si raccomanda di definire i contorni con esattezza in modo da evitare lunghe e rischiose procedure di adattamento. Per i restauri con forma anatomica completa si consiglia di ipotizzare un rilascio occlusale in quanto il processo di glasura modifica leggermente le dimensioni verticali.

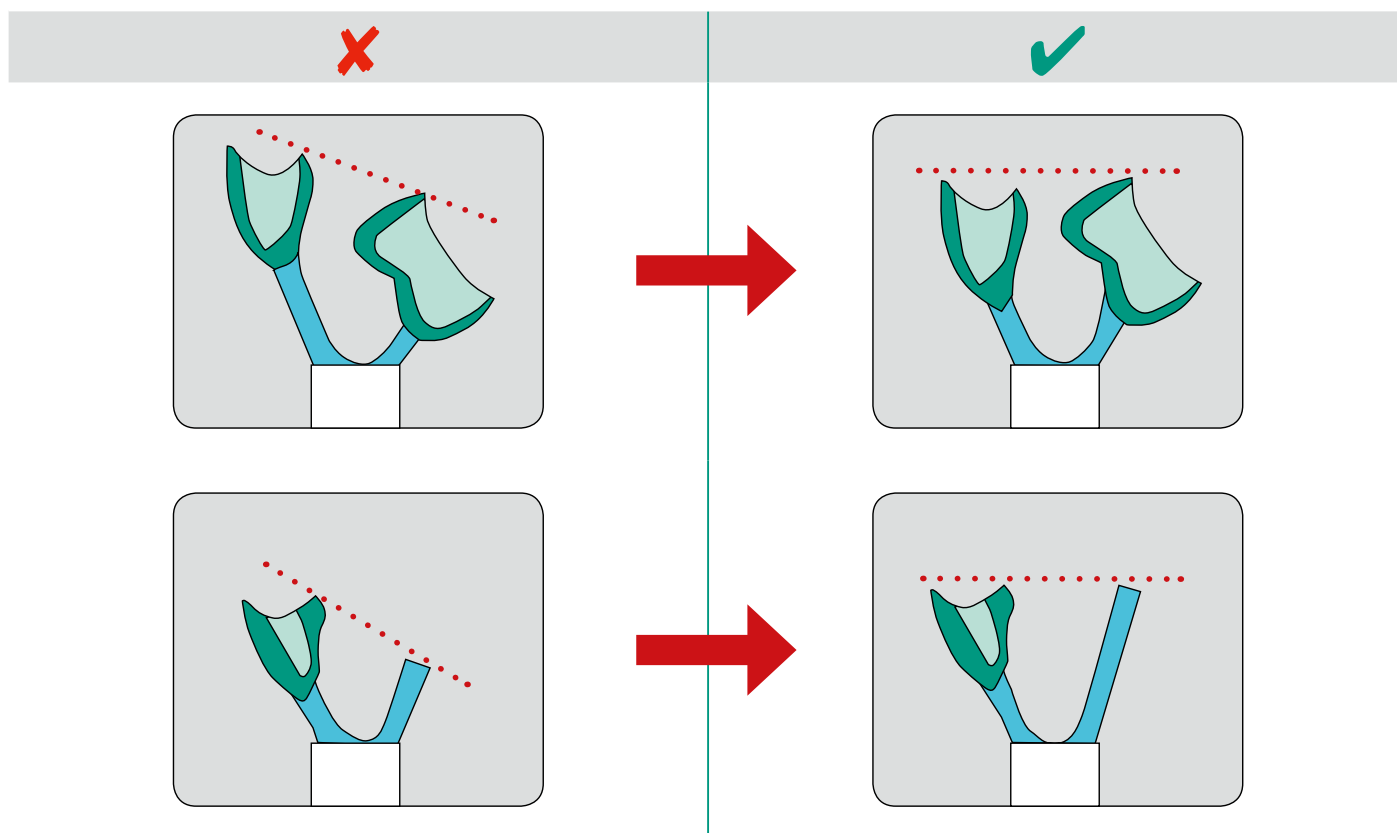
Imperniatura

Usare un sistema con cilindro in silicone adatto alle ceramiche pressabili in disilicato di litio (Ø13 mm). I restauri in cera vengono impernati sul controstampo della base del cilindro usando della cera.



	RESTAURATION UNITAIRE RESTAURI DI ELEMENTI SINGOLI	BRIDGE 3-UNITES PONTE A 3 ELEMENTI
Cylindre Base del cilindro di rivestimento	100g & 200g	
Tige de coulée ø Filo di cera ø	3 to 3,5 mm	
Longueur de la tige de coulée Lunghezza del filo di cera	Min. 5 mm, Max. 6 mm	
Longueur de la tige incluant la maquette en cire Lunghezza del filo di cera incluso l'oggetto modellato in cera	Max. 15-16 mm	
Point de fixation à la maquette Punto di collegamento dei canali di alimentazione sull'oggetto modellato in cera	Partie la plus épaisse de la cire Parte più spessa della ceratura	Tiges sur les deux piliers, pas de tige de coulée sur le pontique Su entrambi i monconi del ponte, nessun canale di alimentazione sul pontic
Angle de la tige à la pièce en cire Angolazione del canale rispetto all'oggetto modellato in cera	Axial	
Angle de la tige au cylindre Angolazione del canale rispetto alla base del cilindro	45°	
Forme des points de contact Design dei punti di attacco	Arrondi et légèrement conique, sans angles ni bords Arrotondati e leggermente rastremati, niente angoli o spigoli	
Distance entre les objets Distanza tra gli oggetti	Min. 3mm	
Distance du cylindre silicone Distanza rispetto al cilindro di silicone	Haut / Vertice: Min. 10 mm Côté / Lato: Min. 5 mm	





- NOTE**
- Toujours fixer les tiges de coulée dans le sens de l'écoulement du matériau céramique et dans la partie la plus épaisse de la maquette en cire afin d'obtenir un écoulement régulier des céramiques visqueuses pendant la pressée.
 - Si un seul objet est coulé et pressé dans le four, placer une seconde tige de coulée plus courte (aveugle).
 - S'assurer de bien conserver l'espace indiqué pour la maquette en cire afin de garantir la stabilité au cours de la pressée.
 - Peser correctement les restaurations en cire avec les tiges de coulée. Le poids total de la cire doit être compris entre 0.4g (min.) – 0.8g (max.) pour 1 lingotin.

- NOTA**
- Collegare sempre i canali di alimentazione nella direzione del flusso del materiale ceramico e in corrispondenza della parte più spessa della struttura in cera in modo da ottenere uno scorrimento fluido delle ceramiche viscosi durante la pressatura.
 - Se in un forno si riveste e si pressa solamente un oggetto, si deve comunque inserire un secondo canale corto (cieco).
 - Accertarsi di rispettare lo spazio indicato nella figura per la struttura in cera in modo da garantire stabilità durante la procedura di pressatura.
 - Pesare correttamente i restauri in cera compresi i canali di alimentazione. Il peso finale del manufatto in cera è 0,4g (min.) – 0,8g (max.) per 1 lingotto.

- TIP**
- Lorsque plusieurs cylindres sont préchauffés ensemble, placer une marque sur la base du cylindre avec de la cire indiquant la teinte.
 - Les bords doivent être tournés vers l'extérieur.

- CONSIGLIO**
- Quando si pre-riscaldano insieme più cilindri di rivestimento, contrassegnare con la cera la base del cilindro per indicare il colore.
 - I margini dovrebbero essere rivolti verso l'esterno.

FR Mise en revêtement IT Rivestimento

FR La mise en revêtement est effectuée avec GC LiSi PressVest, un revêtement à liant phosphate sans carbone spécialement développé pour les techniques de céramique pressée offrant un traitement plus facile, plus rapide et plus sûr. Le traitement à l'acide fluorhydrique et le sablage à l'alumine ne sont plus nécessaires pour enlever la couche de réaction. Merci de vous référer au mode d'emploi du GC LiSi PressVest.

GC LiSi PressVest offre de nombreux avantages :

- Retrait aisé de la couche de réaction
- Démoulage facile
- Fluidité élevée et long temps de travail
- Contrôle précis de l'expansion
- Optimisé pour la technique d'enfournement rapide
- Adapté aux multiples techniques de céramique pressée
- Réduction du temps de préparation
- Reproduction précise car sans utilisation d'acide fluorhydrique
- Reproduction précise et détaillée
- Ajustage optimal

IT Il rivestimento viene effettuato con GC LiSi PressVest, un materiale a legante fosfatico privo di grafite per rivestimento veloce sviluppato appositamente per le tecniche basate su ceramiche pressabili. Questo materiale si distingue per la lavorazione più facile e sicura. Non è più necessario usare l'acido fluoridrico e la sabbatura con allumina per rimuovere lo strato di reazione. Consultare le Istruzioni per l'uso di GC LiSi PressVest.

GC LiSi PressVest offre una serie di vantaggi:

- Facile rimozione dello strato di reazione
- Facile smuffatura
- Elevata fluidità e tempo di lavoro esteso
- Präzise Expansionskontrolle
- Controllo preciso dell'espansione
- Ottimizzato per la tecnica di riscaldamento veloce
- Adattato per diverse tecniche con ceramiche pressabili
- Riduzione del tempo operativo
- Adattamento riproducibile perché non si usa l'acido fluoridrico
- Riproduzione accurata e dettagliata
- Adattamento ottimale



FR Mise en revêtement

IT Rivestimento

FR 8.1 Traitement de la maquette en cire avec le Surface Refining (SR) Liquid

IT 8.1 Trattamento della superficie di cera con Surface Refining (SR) Liquid

- FR Le liquide SR contient une concentration élevée d'un agent de surface qui facilite l'élimination de la couche de réaction. Pulvériser une seule fois dans l'intrados et l'extrados de la maquette en cire. Garder une distance de 15 cm pour une dispersion optimale du spray. Retirer immédiatement le liquide SR résiduel dans / sur l'objet en cire en soufflant à l'air.



NOTE

- Secouer le flacon.
- Résidu et excès de liquide SR peuvent être responsable d'une surface rugueuse. Assurez-vous que la pulvérisation est séchée avant la mise en revêtement.
- Ne pas utiliser le liquide SR dans la technique multi-coulée comme les bridges. Il pourrait accentuer la contamination de la partie céramique. Essuyer les excès de liquid SR pour éviter toute contamination.

- IT SR Liquid contiene un'elevata concentrazione di un agente per la rifinitura delle superfici per una rimozione più facile dello strato di reazione. Spruzzare solo una volta (1x) sulla superficie interna/esterna della struttura in cera. Mantenere una distanza di 15cm per disperdere lo spray in modo ottimale. Rimuovere immediatamente i residui di SR Liquid dall'oggetto di cera utilizzando il getto d'aria.

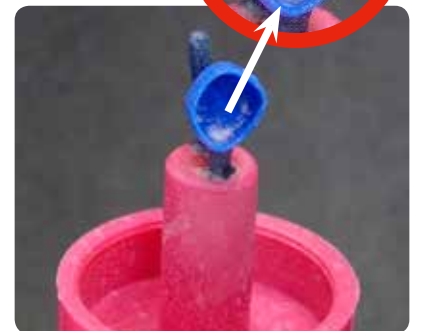
NOTA

- Agitare bene il flacone di spray.
- I residui e gli eccessi di SR Liquid possono causare la formazione di superfici ruvide. Accertarsi che tutto il prodotto nebulizzato si sia asciugato prima di procedere con il rivestimento.
- NON usare SR Liquid per la tecnica con più canali di alimentazione, ad esempio per i ponti. Potrebbe enfatizzare la parte di ceramica fusa.
- Per evitare la contaminazione, eliminare gli eccessi di SR Liquid dal controstampo prima di usarlo.



Eviter tout excès de Liquide SR dans la maquette en cire

Evitare qualunque eccesso di SR Liquid sulle parti in cera



FR 8.2 Préparation du cylindre (ratio poudre/liquide)
IT 8.2 Preparazione del cilindro (rapporto polvere/liquido)



- FR Utiliser un cylindre silicone adapté à la technique pressée disilicate de lithium (Ø13mm)
IT Usare un sistema con cilindro di silicone adatto alla tecnica con ceramiche pressabili al disilicato di litio (Ø13mm)



- FR Appliquer une fine couche de beurre de cacao sur la surface et la base du cylindre afin d'assurer un retrait plus facile après la prise.
IT Applicare uno strato sottile di burro di cacao sulla superficie della base e del misuratore del cilindro. In questo modo, la rimozione dopo l'indurimento risulterà più semplice.

Placer soigneusement le cylindre en silicone sur la base sans endommager les maquettes en cire.

- IT Posizionare con cura il cilindro di silicone sulla base del cilindro senza danneggiare gli oggetti in cera.

FR 8.3 Expansion
IT 8.3 Espansione



POUDRE / PULVER		100g		200g	
LiSi PressVest	Couronnes / Corone	20ml Liquide Liquido di miscelazione	5ml Eau distillée Acqua distillata	40ml Liquide Liquido di miscelazione	10ml Eau distillée Acqua distillata
	Inlays / Inlays	10ml Liquide Liquido di miscelazione	15ml Eau distillée Acqua distillata	20ml Liquide Liquido di miscelazione	30ml Eau distillée Acqua distillata

- FR L'expansion peut être ajustée en diluant le liquide mélangé avec de l'eau distillée.
Règle de base : plus la concentration de liquide est élevée, plus l'expansion est importante.
La concentration peut être librement adaptée en fonction de l'expérience de travail du prothésiste.
Se référer au mode d'emploi du GC LiSi PressVest.
- IT L'espansione può essere regolata diluendo il liquido di miscelazione con acqua distillata.
Regola fondamentale: maggiore è la concentrazione del liquido e maggiore sarà l'espansione.
La concentrazione può essere liberamente adattata in base all'esperienza lavorativa
Please refer to the IFU of GC LiSi PressVest.

Ratio standard Poudre/Liquide
Rapporto standard polvere/liquido

DIMENSION DU CYLINDRE DIMENSIONE CILINDRO	POUDRE POLVERE	LIQUIDE LIQUIDO
100g	100g	25ml
200g	200g	50ml

- FR Un ratio précis poudre/liquide est nécessaire pour obtenir des résultats stables. Utiliser une balance électronique pour mesurer la poudre et une pipette graduée pour le liquide.
- IT Per ottenere risultati stabili è necessario misurare con esattezza polvere e liquido. Usare una strumentazione di misurazione adatta, ad esempio la bilancia elettronica, un misurino o una pipetta.

FR Mise en revêtement

IT Rivestimento

FR 8.4 Mélange

Pré-mélanger soigneusement la poudre et le liquide manuellement avec une spatule et pendant 30 secondes.

S'assurer que la poudre est totalement imbibée de liquide pour obtenir un mélange homogène.

Toujours verser le liquide en premier dans le bol de mélange avant d'y ajouter la poudre.



IT 8.4 Miscelazione

Premiscelare manualmente polvere e liquido per 30 secondi utilizzando una spatola.

Accertarsi che tutta la polvere sia inumidita dal liquido per ottenere una miscela uniforme.

Versare sempre prima il liquido nella vaschetta di miscelazione e poi aggiungere la polvere di rivestimento.

FR Mélanger 60 secondes sous vide (320-420 tpm).

Vérifier à chaque fois la propreté du bol et le niveau de vide.

Un vide insuffisant mène à un mauvais ajustage et à des bulles dans les pièces pressées.

IT Miscelare per 60 secondi sotto vuoto (320-420 giri al minuto).

Usare sempre una vaschetta di miscelazione pulita e controllare il livello di vuoto.

Se il vuoto è insufficiente, potranno formarsi differenze nell'adattamento e bolle d'aria negli oggetti pressati.



FR 8.5 Temps de travail

GC LiSi PressVest offre une excellente fluidité pendant 6 min après le début du mélange à température ambiante (23°C/73°F).

Le temps de travail dépend de la température de la poudre et du liquide et de la température de la pièce.

Des températures plus élevées raccourciront le temps de travail.

IT 8.5 Tempo di lavoro

GC LiSi PressVest ha una fluidità molto elevata nei primi 6 minuti successivi all'inizio della miscelazione a temperatura ambiente (23°C/73°F).

Il tempo di lavoro dipende dalla temperatura di polvere e liquido e dalla temperatura ambiente.

A temperature elevate, il tempo di lavoro si riduce.



1 min après le mélange
1 min. dopo la miscelazione



5 min après le mélange
5 min. dopo la miscelazione

FR 8.6 Mise en revêtement

Remplir soigneusement le cylindre avec le revêtement juste en dessous du bord.

GC LiSi PressVest est très fluide. De fortes vibrations ne sont ni nécessaires ni recommandées.

Dès que le cylindre est rempli, cessez immédiatement toutes vibrations et ne touchez pas au revêtement pendant la prise.

ASTUCE Appliquez une petite quantité de revêtement sur le couvercle du cylindre. Ensuite, placez le soigneusement sur l'anneau en silicone avec un mouvement de rotation

IT 8.6 Rivestimento

Riempire con cura il cilindro con il materiale per rivestimento fermandosi immediatamente sotto il bordo.

GC LiSi PressVest è molto fluido e dunque non è necessario, anzi è sconsigliato, sottoporre il materiale a forti vibrazioni.

Appena il cilindro è completamente pieno, smettere immediatamente di vibrare e NON toccare il materiale finché non si sarà indurito.

SUGGERIMENTO Applicare una piccola quantità di materiale per rivestimento sul misuratore e poi inserire quest'ultimo sul cilindro di silicone con un movimento rotatorio.



- FR Mise en revêtement
IT Rivestimento

FR 8.7 Temps de prise

Laisser prendre 20 minutes à partir du début du mélange.

Après la prise, retirer la base et le cylindre. Pousser prudemment le revêtement hors du cylindre élastique.

Lisser le dessous en utilisant un instrument tranchant. Garder un angle de 90 ° et une position stable.

IT 8.7 Tempo di indurimento

Lasciar indurire per 20 minuti dall'inizio della miscelazione.

A indurimento completato, rimuovere il controstampo della base della muffola e il controstampo della base del cilindro.

Spingere delicatamente il cilindro per rivestimento per estrarlo dal cilindro elastico. Con uno strumento affilato, uniformare la superficie inferiore. Controllare che l'angolazione sia di 90° e che la posizione sia stabile.



FR Le temps d'enfournement peut aller jusqu'à 180 minutes à partir du début du mélange

IT E' possibile estendere il tempo di lavoro fino a 180 minuti dall'inizio della miscelazione.



FR Montée en température & procédure d'enfournement IT Riscaldamento ed eliminazione della cera

FR Placer le cylindre à l'aide d'une pince dans le four préchauffé à 850°C/1560°F et laissez-le au minimum 45 minutes

NOTE Ce matériau s'utilise exclusivement selon la technique d'enfournement rapide. NE PAS appliquer la technique conventionnelle par palier. L'enfournement rapide montre les meilleurs résultats et se traduit par une expansion relativement constante du revêtement, évitant la formation de fissures et préservant la résistance du matériau.

Lorsque plusieurs cylindres sont placés en même temps dans le four, prolongez le temps de maintien en fonction de leur nombre pour éviter les défauts de surface. En raison d'une combustion agressive, n'ouvrez pas le four pendant la montée en température.

IT Inserire il cilindro di rivestimento con la parte a imbuto rivolta verso il basso in un forno per eliminazione della cera pre-riscaldato a 850°C/1560°F e lasciarlo nel forno per almeno 45 minuti.

NOTA Questo materiale è adatto esclusivamente al riscaldamento rapido. NON usare la tecnica convenzionale di riscaldamento graduale.
 Un rapido riscaldamento alla massima velocità possibile genera un'espansione relativamente costante del rivestimento, evitando la formazione di fratture e preservando la durezza del materiale di rivestimento.

Se si inseriscono nel forno diversi cilindri di rivestimento contemporaneamente, il tempo di mantenimento deve essere incrementato in base al numero di rivestimenti così da prevenire la formazione di difetti superficiali. Poiché il processo di eliminazione della cera è aggressivo, il forno non deve essere aperto durante la fase di riscaldamento..



FR ASTUCES

- Le cylindre doit être placé dans le four entre 20 minutes et 180 minutes après le début du mélange. Un temps de prise plus long pourrait entraîner un risque plus élevé de fissures.
- Préchauffez le four à 900° C. Une fois le cylindre placé dans le four, abaissez la température à 850° C.
- Ne mettez pas de cylindre pour céramique pressée et en métal dans le même four. Les cylindres métalliques abaissent excessivement la température du four. Au maximum, quatre cylindres de 100 g ou deux de 200 g peuvent être placés en même temps dans le four.
- Le temps de maintien doit être d'au moins 45 minutes à 850° C.
- Évitez d'abaisser la température en ouvrant le four.

IT CONSIGLI

- Il cilindro deve essere inserito in forno tra 20 e 180 minuti dopo l'inizio della miscelazione. Un tempo di indurimento maggiore potrebbe implicare un rischio più elevato di fratture.
- Pre-riscaldare il forno per l'eliminazione della cera a 900°C e abbassare la temperatura a 850°C dopo aver inserito il cilindro nel forno.
- Non inserire contemporaneamente nello stesso forno cilindri in metallo e cilindri per ceramiche pressabili. I cilindri in metallo abbassano eccessivamente la temperatura del forno. Si consiglia di non inserire contemporaneamente nel forno più di 4 cilindri da 100 g o 2 cilindri da 200 g.
- Il tempo di mantenimento dovrebbe essere di almeno 45 minuti a 850°C.
- Evitare di abbassare la temperatura aprendo il forno per cilindri durante la fase di mantenimento per l'eliminazione della cera.

10

FR Procédure & programmes de pressée IT Procedura di pressatura e programmi di pressatura

FR 10.1 Procédure de pressée

1. Retirer le cylindre du four immédiatement après l'achèvement du processus de préchauffage.
2. Insérer un lingotin GC Initial LiSi Press dans le cylindre face imprimée vers le haut.
3. Placer un piston dans le cylindre. Puis placez le cylindre au centre du four de pressée.
4. Débuter le programme de pressée correspondant.

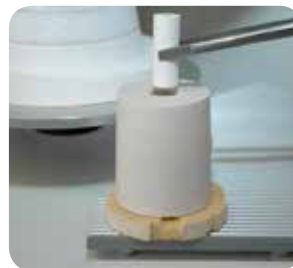


NOTE Les pistons de pressée "one way" sont recommandés. Ne pas pré-chauffer le piston ou le lingotin.
Un seul lingotin par cylindre et par pressée.
Suivre les instructions des fabricants de four de céramique pressée.
Le lingotin doit être inséré le plus rapidement possible afin d'éviter le refroidissement du cylindre avant de le placer dans le four de pressée. Eviter un refroidissement rapide après la fin du cycle de pressée.

IT 10.1 Procedura di pressatura

1. Togliere il cilindro di rivestimento dal forno di riscaldamento subito dopo aver terminato il processo di pre-riscaldamento.
2. Inserire un lingotto di GC Initial LiSi Press nel cilindro di rivestimento con il lato stampato rivolto verso l'alto.
3. Inserire un pistone nel cilindro di rivestimento. Quindi posizionare il cilindro di rivestimento al centro del piano del forno per la pressatura.
4. Avviare il programma di pressatura dedicato.

NOTA Si consiglia di usare pistoni di pressatura monodirezionali. Non pre-riscaldare né il pistone né il lingotto.
Per la pressatura si può utilizzare solamente un lingotto per cilindro di rivestimento.
Seguire le istruzioni per l'uso del produttore del forno per la pressatura di ceramiche.
Il lingotto dovrebbe essere inserito più rapidamente possibile per evitare che il cilindro si raffreddi, prima di inserirlo nel forno di pressatura. Evitare un raffreddamento rapido dopo il termine del ciclo di pressatura.



DEKEMA AUSTROMAT 644	HT/MT/LT		MO	
Taille du cylindre / Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Température de départ / Temperatura iniziale	700°C	700°C	700°C	700°C
Palier / Velocità di riscaldamento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Température finale / Temperatura finale	893°C	913°C	907°C	923°C
Temps de maintien / Verweilzeit	25 min	25 min	25 min	25 min
Durée de la pressée / Durata della pressatura	5 min	5 min	5 min	5 min
Niveau de pressée / Livello di pressatura	5	5	5	5

DEKEMA AUSTROMAT 654 Press-i-dFRt	HT/MT/LT		MO	
Taille du cylindre / Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Température de départ / Temperatura iniziale	700°C	700°C	700°C	700°C
Palier / Velocità di riscaldamento	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min	60 °C/min
Température finale / Temperatura finale	898°C	915°C	905°C	920°C
Temps de maintien / Tempo di mantenimento	25 min	25 min	25 min	25 min
Durée de la pressée / Durata della pressatura	Auto2	Auto2	Auto2	Auto2
	5 min	5 min	5 min	5 min
Niveau de pressée / Livello di pressatura	5	5	5	5

Ivoclar VivadFRt EP600, EP3000, EP5000	HT/MT/LT		MO	
Taille du cylindre / Dimensione cilindro	100g	200g	100g	200g
Température de départ / Temperatura iniziale	700°C	700°C	700°C	700°C
Palier / Incremento di temperatura	60°C/min	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Température finale / Temperatura di mantenimento	898°C	910°C	903°C	913°C
Temps de maintien / Tempo di mantenimento	25 min	25 min	25 min	25 min
Vitesse d'arrêt / Velocità di arresto	300µm/min	300µm/min	300µm/min	300µm/min

Dekema Austromat® est une marque déposée de DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, Freilassing, Allemagne

Programat® sont des marques déposées de IVOCAR VIVADENT AG.

Dekema Austromat® è un marchio registrato di DEKEMA Dental-Keramiköfen GmbH, Freilassing, Germania

Programat® sono marchi di Ivoclar Vivadent AG.

FR 10.1 Programme de pressée

Important :

Les paramètres de pressées mentionnés ci-dessus sont uniquement des lignes directrices et nécessitent d'être ajustés au four de pressée et à son bon fonctionnement. Ces paramètres peuvent seulement servir de lignes directrices. Le plus important reste d'obtenir de bons résultats de pressée. Se référer au tableau de calibrage de température de pressée.

Pour les fours autres que ceux mentionnés ci-dessus, consultez le fabricant du four ou votre représentant GC.

IT 10.1 Programmi di pressatura

Importante:

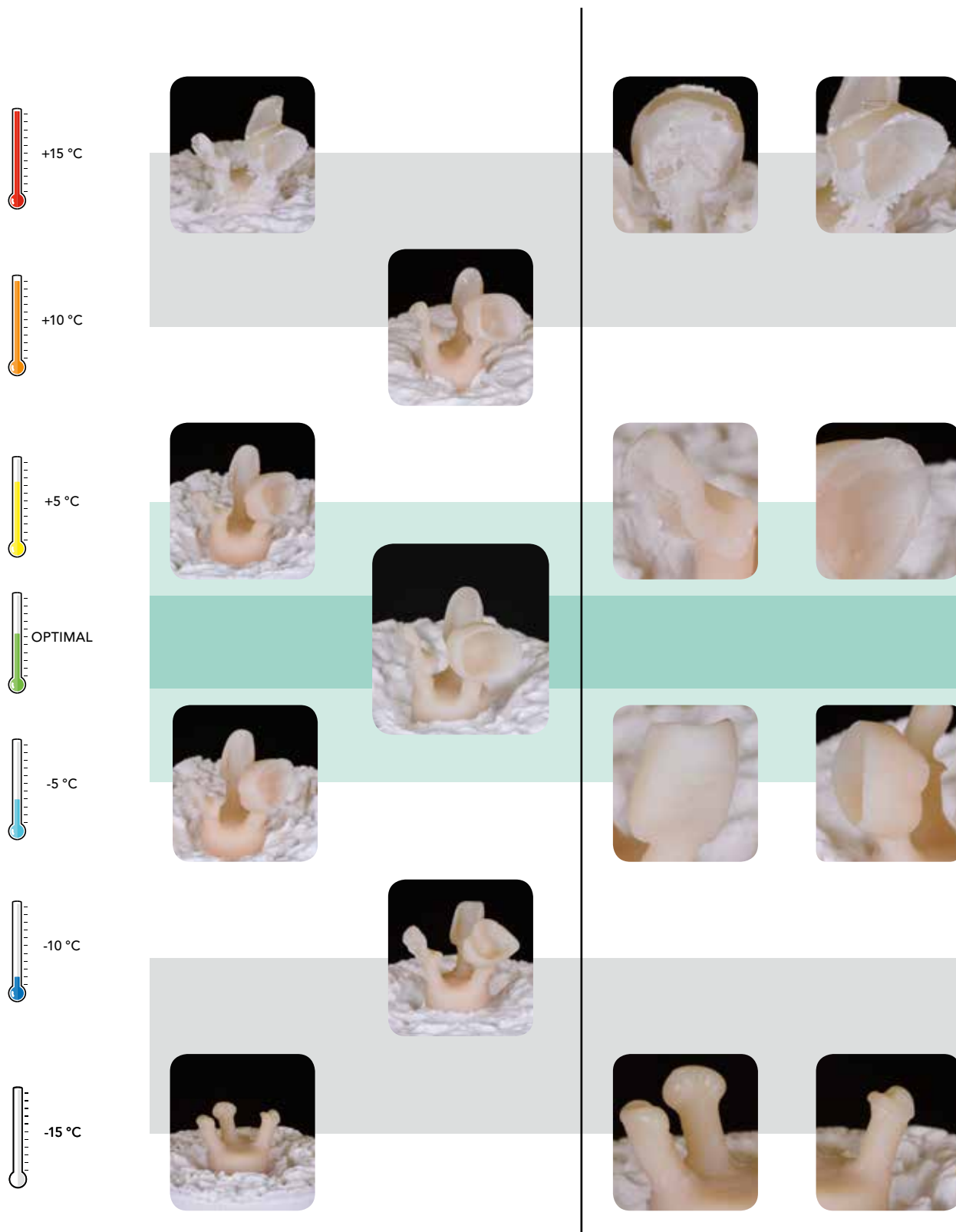
I parametri di pressatura riportati sopra sono solamente indicativi e pertanto devono essere adattati al singolo forno e alla sua corretta funzionalità. Questi parametri di pressatura possono essere presi solamente come linee guida. La cosa più importante è ottenere il corretto risultato di pressatura. Si fa riferimento al grafico per la taratura della temperatura di pressatura.

Per forni diversi da quelli indicati sotto, consultare il produttore del forno o un venditore GC dedicato.

FR **TEMPERATURE DE PRESSEE : TABLEAU DE CALIBRAGE**
 IT **GRAFICO PER LA TARATURA DELLA TEMPERATURA DI PRESSATURA**

FR Ce graphique vous aide à évaluer visuellement le résultat de votre pressée et à adapter en conséquence la température de votre four de pressée. Augmenter ou abaisser la température de pressée graduellement de 5° C et évaluer. Pour obtenir une pressée parfaite, il est nécessaire que le cylindre de pressée soit également à la bonne température.

IT Questo grafico aiuta a valutare visivamente il risultato ottenuto dalla pressatura e ad adattare la vostra temperatura di pressatura di conseguenza. Si consiglia di aumentare o ridurre la temperatura di pressatura a incrementi di 5°C e valutare man mano. Per ottenere un risultato perfetto dalla pressatura, è necessario che anche il cilindro di pressatura abbia la temperatura corretta.





FR Couche de réaction très agressive, parfois même avoir des trous au niveau des marges. Solution possible : baisser la température de pressée d'environ 15°C.

IT Strato di reazione molto aggressivo, a volte con fori nell'area marginale. Possibile soluzione: Abbassare la temperatura di pressatura di circa 15°C.

FR Surface poreuse et blanchâtre avec épaisse couche de réaction.

Solution possible : baisser la température de pressée d'environ 10°C.

IT Superficie porosa di colore biancastro con forte strato di reazione.

Possibile soluzione: Abbassare la temperatura di pressatura di circa 10°C.

FR Surface lisse avec faible couche réaction après sablage aux billes de verre. Solution possible : baisser la température de pressée d'environ 5°C.

IT Superficie liscia con strato di reazione ridotto dopo la sabbiatura con sfere di vetro. Possibile soluzione: Abbassare la temperatura di pressatura di circa 5°C.

FR Surface lisse sans couche de réaction.

Les parties les plus fines, comme le contour cervical, sont parfaitement pressées.

IT Superficie liscia ma alcune piccole parti, quali il profilo cervicale sottile, non sono pressate. Possibile soluzione: Aumentare la temperatura di pressatura di circa 5°C.

FR Surface lisses mais les parties les plus fines, comme le contour cervical, ne sont pas pressées.

Solution possible : augmenter la température de pressée d'environ 5°C.

IT Superficie liscia ma alcune piccole parti, quali il profilo cervicale sottile, non sono pressate. Possibile soluzione: Aumentare la temperatura di pressatura di circa 5°C.

FR Certaines parties de la couronne sont manquantes

Solution possible : augmenter la température de pressée d'environ 10°C.

IT Mancano alcune parti più grosse della corona.

Possibile soluzione: Aumentare la temperatura di pressatura di circa 10°C.

FR Les couronnes sont partiellement pressées

Solution possible : augmenter la température de pressée d'environ 15°C.

IT Le corone non sono pressate o lo sono solo parzialmente.

Possibile soluzione: Aumentare la temperatura di pressatura di circa 15°C.



11

FR Démoulage IT Smuffolatura

- FR
1. Après refroidissement, marquer la longueur du piston sur le cylindre
 2. Découpez le long de la marque avec un disque approprié.
 3. Cassez soigneusement les 2 sections.
 4. Un démoulage grossier est effectué par projection de billes de verre sous pression de 4 bars.
 5. Un démoulage précis est effectué en soufflant des billes de verre sous pression de 2 bars.
 6. Coupez soigneusement et finir les tiges de coulée avec un disque approprié et lissez la zone.

NOTE

- N'utilisez pas d'oxyde d'aluminium pour le sablage. L'utilisation du revêtement GC LiSi PressVest garantit la réduction de la couche de réaction laquelle peut être simplement et complètement éliminée par projection de billes de verre.
- Vous n'avez PAS besoin de mettre les pièces pressées dans l'acide fluorhydrique.
- Éviter la surchauffe lors de la découpe des tiges de coulée.

- IT
1. Dopo il raffreddamento, marcare la lunghezza del pistone sul cilindro di rivestimento.
 2. Tagliare lungo la marcatura utilizzando un disco di taglio adatto.
 3. Separare le due sezioni con cura.
 4. La smuffolatura grossolana viene eseguita sabbiando con sfere di vetro a una pressione di 4 bar.
 5. La smuffolatura fine viene eseguita sabbiando con sfere di vetro a una pressione di 2 bar.
 6. Tagliare e rifinire con cura i canali di alimentazione con un disco di taglio adatto e lisciare la superficie.

NOTA

- Non usare ossido di alluminio per la sabbiatura. Il rivestimento GC LiSi PressVest garantisce la riduzione dello strato di reazione e può dunque essere rimosso completamente tramite sabbiatura con sfere di vetro.
- NON è necessario immergere gli oggetti pressati in acido fluoridrico.
- Evitare di surriscaldare durante il taglio dei canali di alimentazione.



FR Finition et polissage mécanique IT Finitura e lucidatura meccanica

- FR Finir la restauration céramique vitreuse avec un instrument de meulage à vitesse lente et sous légère pression pour éviter toute surchauffe. Respecter les épaisseurs minimales du matériau après meulage.
- IT Rifinire i restauri in vetroceramica utilizzando strumenti di rifinitura adatti a bassa velocità e applicando una pressione leggera per prevenire il surriscaldamento. Rispettare gli spessori minimi del materiale dopo la rifinitura.

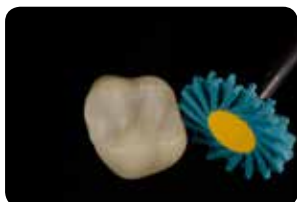


- FR Les restaurations monolithiques peuvent être polies mécaniquement avec un haut niveau de brillance en utilisant les instruments de polissage dédiés à la céramique disilicate de lithium.
- IT Restauri monolitici possono essere lucidati meccanicamente con un grado di lucentezza elevato utilizzando gli strumenti di lucidatura specifici per la ceramica al disilicato di litio.



Etape 1: finition

XXXX 1: Finitura primo passaggio



Etape 2: lissage

XXXX 2: Finitura secondo passaggio



Etape 3: pré-polissage

XXXXX 3: Lucidatura



Etape 4: Haut niveau de brillance

XXXXX 4: Finitura brillante



13

- FR Glaçage, coloration & stratification
- IT DE Glasura, pittura e stratificazione



FR Pour le glaçage, la coloration et la stratification, utilisez GC Initial Lustre Pastes NF, GC Initial LiSi & GC Initial Spectrum Stains et vous obtiendrez les meilleurs résultats esthétiques. Sablez la surface de la restauration sous basse pression (50 microns Alu-Oxid, 1.5 bar) avant d'appliquer GC Initial™ Lustre Pastes NF ou GC Initial™ LiSi. Référez-vous au mode d'emploi de l'Initial IQ Lustre Pastes NF et de GC Initial LiSi pour glaçage, coloration et stratification.

IT Per la glasura, la pittura e la stratificazione, consigliamo di usare i nostri prodotti dedicati GC Initial Lustre Pastes NF, le ceramiche per rivestimenti GC Initial LiSi e GC Initial Spectrum Stains per ottenere i migliori risultati estetici. Sabbare la superficie del restauro a bassa pressione (ossido di alluminio da 50 micron a 1,5 bar) prima di applicare GC Initial™ Lustre Pastes NF o GC Initial™ LiSi. Consultare le istruzioni per l'uso di Initial IQ Lustre Pastes NF e di GC Initial LiSi prima di procedere con le fasi di glasura, pittura e stratificazione.



FR 13.1 GC Initial IQ Lustre Pastes NF

IT 13.1 GC Initial IQ Lustre Pastes NF

FR Les Initial IQ Lustre Pastes NF, sont des maquillants céramiques en trois dimensions qui apportent profondeur et translucidité réalistes à toutes vos restaurations céramiques et sont prêts à l'emploi. L'utilisation de ces maquillants est très polyvalente en raison de leur adéquation optimale aux CET des céramiques qu'ils soient « bas » ou « élevé » et peuvent être utilisés pour toute la gamme de céramiques GC Initial.

Les Lustre Pâtes NF sont basées sur de fines particules de céramique applicables en couche épaisse offrant une vitalité et un brillant naturel à vos restaurations.

Sur les restaurations disilicate de lithium, les GC Initial IQ Lustre Pastes NF peuvent être utilisés pour

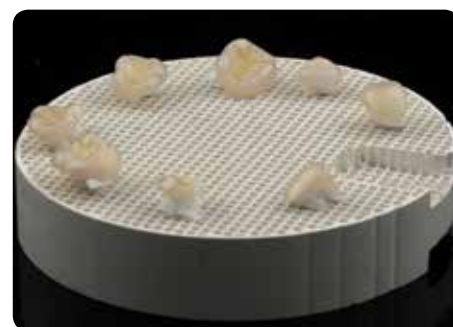
- le glaçage et la caractérisation des restaurations disilicate de lithium monolithique
- le glaçage et la caractérisation de matériau de stratification GC Initial LiSi
- la cuisson "wash" de la structure disilicate de lithium, fournissant une caractérisation interne immédiate, avant stratification avec la céramique GC Initial LiSi.

IT Le Initial IQ Lustre Pastes NF sono supercolori ceramici tridimensionali che conferiscono profondità cromatica e traslucenza vitale a tutti i restauri in ceramica e hanno una consistenza già pronta all'uso. Queste paste sono molto versatili: grazie alla perfetta corrispondenza con le ceramiche sia a CET elevato che a CET basso, possono essere utilizzate per tutta la gamma di ceramiche GC Initial.

Le Lustre Pastes NF sono basate su particelle di ceramica fini e possono essere applicate in strati più spessi per conferire ai restauri un'eccellente vitalità e una lucentezza molto naturale.

Sui restauri in disilicato di litio, le GC Initial IQ Lustre Pastes NF possono essere impiegate per

- la glasura e la caratterizzazione di restauri in disilicato di litio monolitici e a forma anatomica completa
- la glasura e la caratterizzazione del materiale di rivestimento GC Initial LiSi
- la cottura wash della struttura in disilicato di litio, conferendo una caratterizzazione interna immediata, prima della stratificazione con le ceramiche GC Initial LiSi.



FR Glaçage, coloration & stratification

IT Glasura, pittura e stratificazione

FR 13.2 GC Initial LiSi

IT 13.2 GC Initial LiSi

FR GC Initial LiSi est une céramique cosmétique feldspathique adaptée à la dynamique de la lumière des armatures en disilicate de lithium, garantissant des restaurations hautement esthétiques et durables pour une satisfaction à long terme du patient. GC Initial LiSi se caractérise par un coefficient d'expansion thermique (CET) précisément adapté, des températures basses de cuisson et une stabilité maximale même après plusieurs cuissons. Il vous impressionnera par son excellente esthétique sur les armatures disilicate de lithium, notamment en termes de dynamique optique.

Ce matériau cosmétique peut être utilisé pour la stratification individuelle et dans la technique du cut-back suivant le principe éprouvé du concept initial – un système de teinte – une technique de stratification. Si vous voulez aller encore plus loin, des armatures complètes anatomiques peuvent être améliorées par coloration avec les GC Initial Lustre Pastes NF.

IT GC Initial è una ceramica feldspatica per rivestimento adattata alla dinamica della luce delle strutture in vetroceramica al disilicato di litio. Garantisce un'estetica eccellente e un'ottima durata dei restauri per la soddisfazione a lungo termine del paziente.

GC Initial LiSi si caratterizza per un coefficiente di espansione termica (CET) adattato con precisione, temperature di cottura basse e la massima stabilità anche dopo più cotture. L'estetica delle strutture in vetroceramica al disilicato di litio è incredibilmente bella, soprattutto in termini di dinamica ottica.

Questo materiale per rivestimento può essere usato sia con la tecnica di stratificazione individuale che con la tecnica di cut-back seguendo il concetto ormai consolidato "Un sistema di masse, una tecnica di stratificazione". Per chi volesse andare oltre, le strutture anatomiche complete possono essere ulteriormente migliorate applicando i supercolori GC Initial Lustre Pastes NF.



FR 13.3 Stratification avec GC Initial LiSi & GC Initial IQ Lustre Paste NF

IT 13.3 Stratificazione con GC Initial LiSi e GC Initial IQ Lustre Paste NF

FR Couronnes pressées et finies selon les spécifications du fabricant : dent 16 monolithique, dent 15 à stratifier partiellement, dent 14 à stratifier entièrement.

IT Corone pressate e rifinite secondo le specifiche del produttore: elemento 16 monolitico, elemento 15 parzialmente da rivestire, elemento 14 da rivestire completamente.



FR Remarque importante : les surfaces à glacer avec GC Initial IQ Lustre Pastes doivent d'abord être sablées avec de l'Al₂O₃ à 1 bar et ensuite nettoyées avec un nettoyeur à vapeur.

Enduire d'abord les surfaces sablées des zones «à ne pas stratifier» de Lustre Paste L-N.

Pour obtenir la teinte V souhaitée, mélangez plus ou moins intensément le Body lustre A à D dans le neutral lustre.

IT Nota importante: le superfici su cui si devono applicare le GC Initial IQ Lustre Pastes per la glasura devono prima essere sabbiate con Al₂O₃ a 1 bar e poi essere pulite con il vapore.

Prima si devono rivestire ampiamente con Lustre Paste L-N le superfici sabbiate delle aree "da non rivestire".

Per ottenere il colore Vita desiderato, strofinare body Lustre A-D più o meno intensamente per ottenere una lucentezza naturale.



FR Enduire toutes les surfaces anatomiques avec le lustre L-N et le body Lustre A-D. Pour la séquence de cuisson de Wash des parties à stratifier, l'individualisation peut être effectuée en appliquant body Lustre A-D ou Effect Lustre en fine couche sur toute la surface.

IT Rivestire tutte le superfici a forma anatomica completa con le L-N Lustre e le body Lustre A-D. Per la sequenza di cottura wash delle parti da rivestire, l'individualizzazione può essere realizzata applicando uno strato sottile di Body Lustre A-D o di Effect Lustre sull'intera superficie.

FR Glaçage, coloration & stratification

IT Glazing, staining & layering

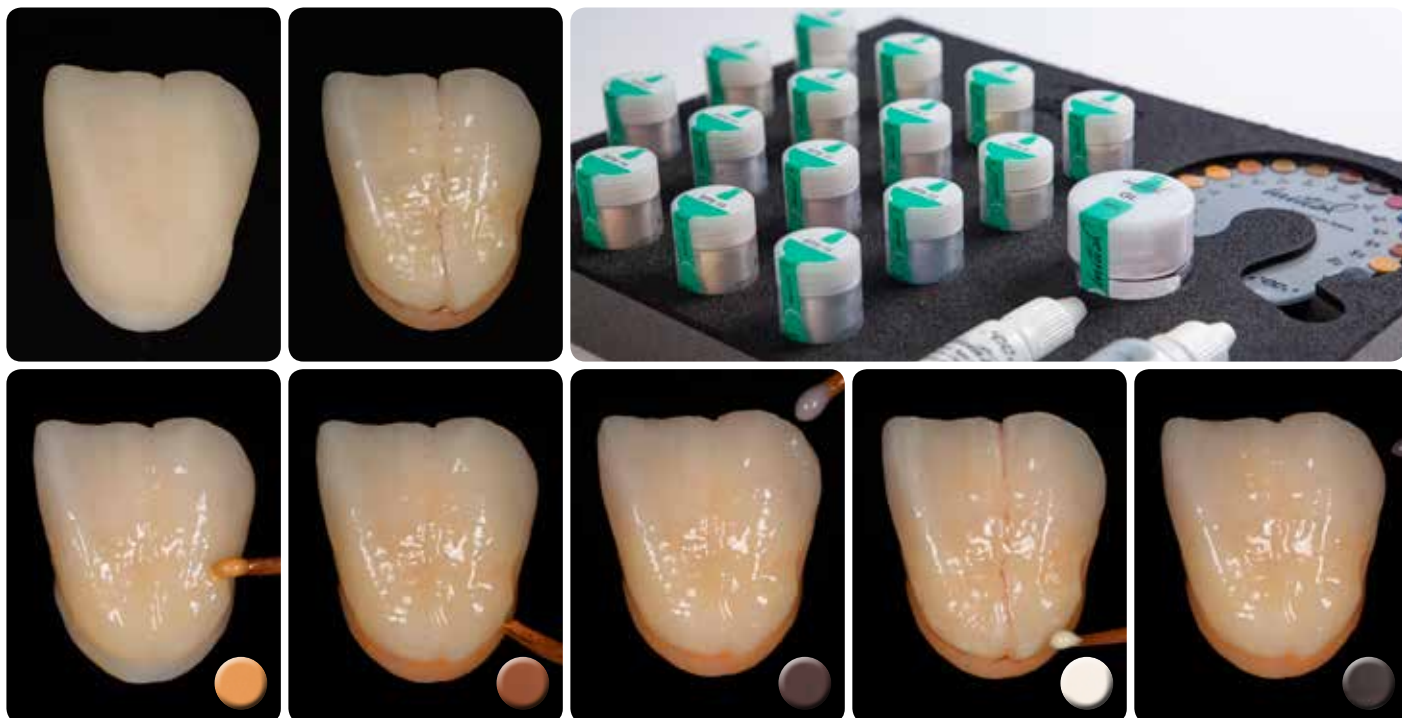
FR Les couronnes glacées par une application des GC Initial IQ Lustre Paste peuvent être individualisées avec la céramique de stratification GC Initial LiSi

IT Le corone sottoposte a cottura di glasura con un'ampia varietà di applicazioni di GC Initial IQ Lustre Paste possono essere individualizzate con la ceramica per rivestimento GC Initial LiSi.



FR Plus d'informations concernant la stratification étape par étape dans le manuel technique GC Initial LiSi

IT Nel Manuale Tecnico di GC Initial LiSi vengono fornite ulteriori informazioni sulla procedura di rivestimento passo per passo



FR Plus d'information sur les GC Initial Spectrum Stains dans le Manuel Technique

IT Nel Manuale Tecnico vengono fornite ulteriori informazioni sui supercolori GC Initial Spectrum Stains.

FR 13.5 GC InitialTM FIRING FOAM

IT 13.5 GC InitialTM FIRING FOAM

FR Lors de la cuisson, ne chauffez pas et ne refroidissez pas les restaurations rapidement. Un changement rapide de température pourrait casser le matériau. Lors de la cuisson, un plateau approprié (plateau en nid d'abeilles) et un support en combinaison avec le GC Initial FIRING FOAM doivent être utilisés.

Le GC Initial FIRING FOAM assure une fixation stable des éléments sur les tenons et support céramique.

IT In fase di cottura, evitare di riscaldare o raffreddare rapidamente i restauri. Una rapida variazione di temperatura può causare la rottura del materiale. Durante la cottura si deve usare un piatto adeguato per il forno (a nido d'ape) e il perno di supporto idoneo insieme a GC Initial FIRING FOAM.

GC Initial FIRING FOAM garantisce un fissaggio stabile degli oggetti sul piatto per la cottura della ceramica.



14

FR Collage IT Cementazione

FR Protocole de collage clair et simple

Les restaurations disilicate de lithium peuvent être assemblées ou collées de façon habituelle selon l'indication et les préférences du praticien.

Le GC Luting Guide - notre guide pour tous vos défis en matière d'adhésion – vous aidera à choisir la meilleure solution pour chaque indication.

Dans les cas où une esthétique élevée est nécessaire, les try-in paste G-CEM LinkForce™ vous permettront de choisir la teinte la mieux adaptée à la situation présente.

IT Protocollo di fissaggio chiaro e semplice

I restauri in vetroceramica al disilicato di litio possono essere fissati con adesivo o cemento convenzionale, in funzione dell'indicazione e delle preferenze dell'operatore.

La guida al fissaggio di GC aiuta a selezionare le alternative migliori per ciascuna indicazione.

Nei casi in cui è necessaria un'estetica particolarmente sofisticata, la pasta per la prova in bocca G-CEM LinkForce™ aiuta a scegliere il colore migliore.

FR 14.1 Essai d'ajustage de la restauration

IT 14.1 Prova in bocca dei restauri

FR G-Cem LinkForce est disponible en quatre teintes pour couvrir tous vos besoins esthétiques. Pour vos essais d'ajustage, quatre pâtes correspondantes sont à votre disposition.

- Retirer la restauration provisoire et nettoyer soigneusement.
- Vérifier l'ajustage et l'occlusion.
- Retirer la restauration et rincer à l'eau.

IT G-Cem LinkForce è disponibile in quattro diversi colori per soddisfare tutte le esigenze estetiche. Per la prova in bocca sono disponibili quattro paste corrispondenti.

- Rimuovere il restauro provvisorio e pulire accuratamente.
- Controllare l'adattamento e l'occlusione. Usare la pasta per la prova in bocca G-CEM LinkForce Try-In Paste.
- Rimuovere il restauro e sciacquare con acqua.



FR 14.2 Protocole de préparation pour l'etching
IT 14.2 Preparazioni per il protocollo di mordenzatura



- FR 1. Appliquer le gel d'acide fluorhydrique (5-9 %) pendant 20 secondes sur les surfaces internes de la restauration.
2. Rincer sous spray d'eau ou avec un nettoyeur à ultrasons et sécher.
3. Enduire les surfaces mordancées avec un silane tel que Ceramic Primer II ou G-Multi PRIMER et laisser sécher.

* L'acide phosphorique (35-37%) peut aussi être utilisé pour nettoyer la surface. Frotter de préférence avec une microbrush pendant 10-15 secondes.

- IT 1. Applicare un gel di acido fluoridrico (5-9%) per 20 secondi sulle superfici interne del restauro.
2. Sciacquare con spruzzo d'acqua o con uno strumento a ultrasuoni e asciugare.
3. Condizionare le superfici mordenzate con un agente di accoppiamento silanico quale Ceramic Primer II o G-Multi PRIMER e lasciar asciugare.

* Si può anche usare l'acido fosforico (35-37%) per pulire la superficie, preferibilmente strofinando con un micropennello per 10-15 secondi.

FR 14.3 Collage
IT 14.3 ZemFRtierung

INDICATIONS / INDICAZIONI					
		Colle composite à prise duale Resina adesiva a duplice polimerizzazione G-CEM LinkForce	Ciment résine auto-adhésif Resina autoadesiva G-CEM LinkAce	CVI chargé en résine Vetro-ionomeri ibridi GC FujiCEM 2 SL or/o GC Fuji PLUS	Composite de collage photopolymérisable Resina adesiva fotopolimerizzabile G-ænial Universal Flo
Facettes Veneer					
Inlays/Onlays Inlays/Onlays					
Couronne Corone					
Bridge Ponti					



FR En cas de préparation non rétentive, préférez une colle composite à prise duale (telle que le G-CEM LinkForce).
Télécharger notre GC Luting Guide pour des instructions étape par étape de chaque option d'assemblage.

IT Se la preparazione è di tipo non ritentivo, è preferibile un cemento in resina adesivo (ad esempio G-CEM LinkForce).
La guida al fissaggio di GC scaricabile dal sito fornisce istruzioni dettagliate per ciascuna opzione di cementazione.



Mordançage
optionnel
Optionales ÄtzFR



Appliquer G-Premio Bond et laisser agir 10 s
Applicare G-Premio Bond e attendere 10 s



Souffler fortement à l'air 5 s
Getto d'aria forte per 5



Photopolymériser 10 s
Fotopolimerizzare
per 10 s



Distribuer
Erogare



Positionner
Mettere in situ



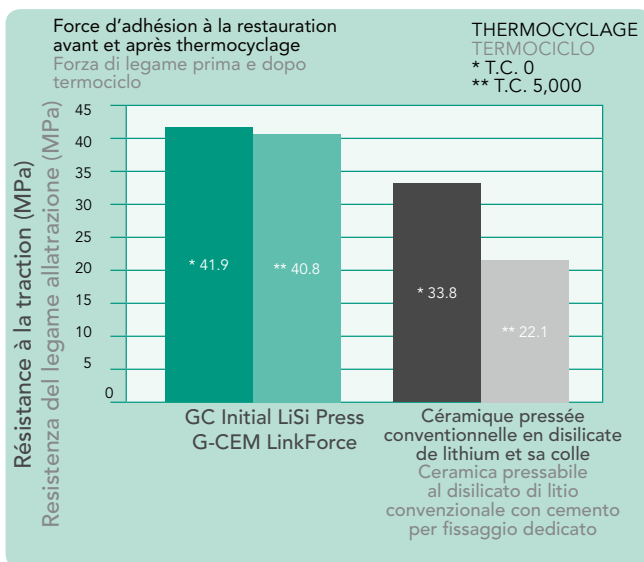
Retirer les excès
(tack-curing en
option)
Rimuovere gli eccessi
(polimerizzazione
flash facoltativa)



Photopolymériser
chaque face pendant
20 s
Fotopolimerizzare
ciascun lato per
20 s



ou attendre 4 min
o attendere 4 min



Quelle: GC F&E, Data, Japan, 2016
Fonte Dati del Reparto ricerca e sviluppo di GC, Giappone, 2016

- FR Créez votre propre teintier GC Initial LiSi Press.
- IT Creazione di campioncini personalizzati di GC Initial LiSi Press.

FR Basé sur une forme dédiée via un fichier STL, vous pouvez fraiser / imprimer vous-même vos pastilles qui peuvent être pressées en GC Initial LiSi Press.

De cette façon, vous pouvez facilement créer vos propres pastilles de teinte LiSi Press. Ces pastilles coulables et imprimables en 3D sont prêtes pour la mise en revêtement et s'ajustent aux teintiers GC Initial existant.

Un merci spécial à MDT Stefan Roozen (Autriche) pour l'idée et les images de ces pastilles individuelles de LiSi Press.

Contactez votre représentant GC local pour fabriquer vos propres pastilles coulables ou pour demander un échantillon de la pastille.

IT Utilizzando una forma dedicata e un file STL, si possono fresare/stampare direttamente i propri campioncini di masse che possono essere pressati in GC Initial LiSi Press.

In questo modo si possono facilmente creare i propri campioncini personalizzati di LiSi Press. Questi campioncini in 3D colabili sono pronti per essere rivestiti e pressati nelle scale colori esistenti di GC Initial.

Un ringraziamento speciale a Stefan Roozen (odontotecnico austriaco) per l'idea e le immagini di questi campioncini singoli di LiSi Press.

Contattate il vostro rappresentante GC locale per avere il file STL della forma dedicata per creare i vostri campioncini colabili o richiederne un campione pronto.



16

- FR Cas GC Initial LiSi Press
- IT Casi realizzati con GC Initial LiSi Press

Cas Initial™ LiSi, gamme de céramiques
Fälle mit Initial™ LiSi, der Keramikreihe



Cas de MDT. C. De Gracia, Espagne / Caso di C. De Gracia, odontotecnico, Spagna



Cas de MDT. S. Maffei, Italie / Caso di S. Maffei, odontotecnico, Italia



Cas de MDT. B. Marais, [USA](#) / Caso di B. Marais, odontotecnico, USA



Cas de CDT. C. Fischer, Allemagne / Caso di C. Fischer, odontotecnico, Germania



Cas de MDT. P. Brito, Portugal / Caso di P. Brito, odontotecnico, Portogallo



Cas de MDT. J-C Allègre et Dr. Rousselet/Image by Dino Li, France / Caso di J-C Allègre, odontotecnico, e del Dott. Rousselet/Immagini di Dino Li, Francia



Cas de MDT. P. Llobell, France / Caso di P. Llobell, odontotecnico, Francia

Cas de MDT. M. BladFR, UK / Caso di M. Bladen, odontotecnico, UK



Cas de MDT. O. Yildirim and Dr. S. Tavas, Turquie / Caso di O. Yildirim, odontotecnico, e del Dott. S. Tavas, Turchia



Cas de MDT. Mirko Picone, Belgiqua / Caso di Mirko Picone, odontotecnico, Belgio



Cas de MDT Michael Lazarevic, Afrique du sud /
Caso di Michael Lazarevic, odontotecnico, Sudafrica

Cas de MDT. S. Roozen, Autriche /
Caso di S. Roozen, odontotecnico, Austria



 **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, www.gceurope.com

GC AMERICA INC.
3737 West 127th Street, USA-Alsip, IL. 60803
Tel. +1.708.597.0900, Fax. +1.708.371.5103
sales@gcamerica.com, www.gcamerica.com

GC Germany GmbH
Seifgrundstr. 2, D-61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60, Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info.germany@gc.dental, www.germany.gceurope.com

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, www.italy.gceurope.com

GC UNITED KINGDOM Ltd.
16-23 Coopers Court, Coopers Court, Newport Pagnell, UK-Bucks.
MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999, Fax. +44.1908.218.900
info.uk@gc.dental, www.uk.gceurope.com

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, www.france.gceurope.com

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, www.spain.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH
Tallak 124, A-8103 Rein bei Graz
Tel. +43.312.45.40.20, Fax. +43.312.45.40.20.40
info.austria@gc.dental, www.austria.gceurope.com

GC BENELUX B.V.
Edisonbaan 12, NL-3439 MN Nieuwegein
Tel. +31.30.630.85.00, Fax. +31.30.605.59.86
info.benelux@gc.dental

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
Bertel Jungin aukio 5 (6. kerros), FIN-02600 Espoo
Tel. +358 40 9000 757
info.finland@gc.dental, www.finland.gceurope.com

GC NORDIC AB - Danish Branch
Harbour House, Sundkrogsgade 21, DK-2100 KøbFRhamn
Tel. +45 23 26 03 82
info.denmark@gc.dental, http://nordic.gceurope.com

GC NORDIC AB
Box 70396, S-107 24 Stockholm
Tel. +46.8.506.361.85
info.nordic@gc.dental, http://nordic.gceurope.com

GC AUSTRIA GmbH - Swiss Office
Bergstrasse 31, CH-8890 Flums
Tel. +41.81.734.02.70, Fax. +41.81.734.02.71
info.switzerland@gc.dental, www.switzerland.gceurope.com

GC AUSTRALASIA DENTAL PTY LTD
1753 Botany Rd, Banksmeadow
Sydney, NSW 2019, Australia
Tel: +61.2.9301.8200, Fax: +61.2.9316.4196
www.gcaustralasia.com