

Initial^{PC}



СТАРТОВЫЙ НАБОР IN VIVO / IN SITU SET

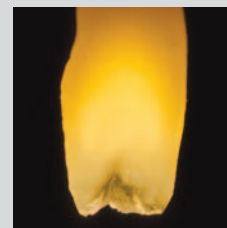
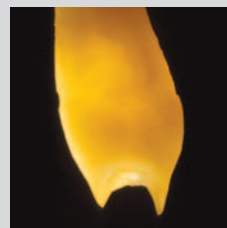
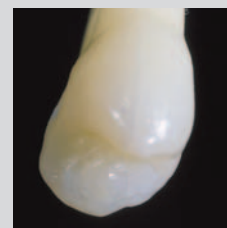
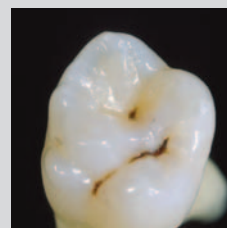
Руководство по эксплуатации

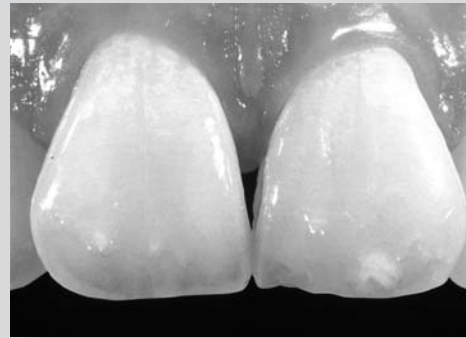
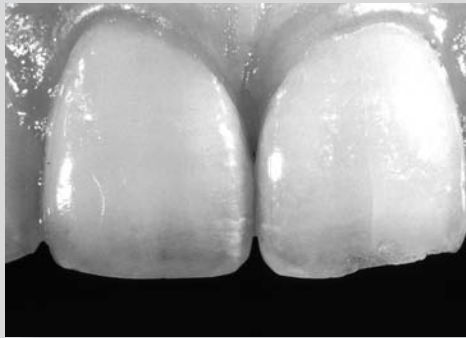
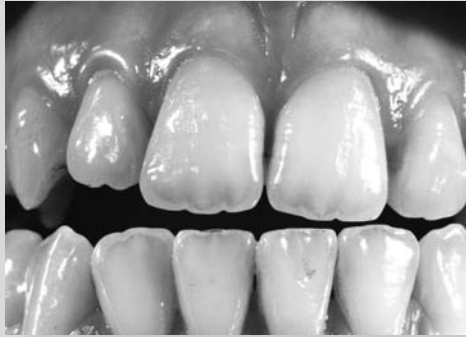
(ДЖИ СИ ИНИЦИАЛ Пресс Керамика) GC Initial PC
(ДЖИ СИ ПрессИнвест) GC PressINvest

GC
FIRST IS QUALITY

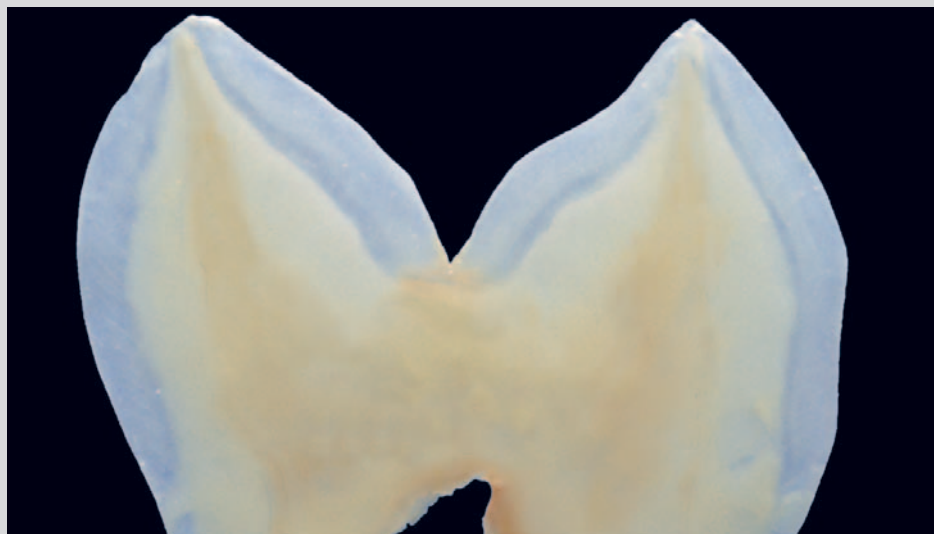
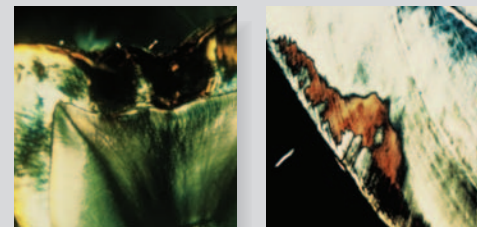


Креативность

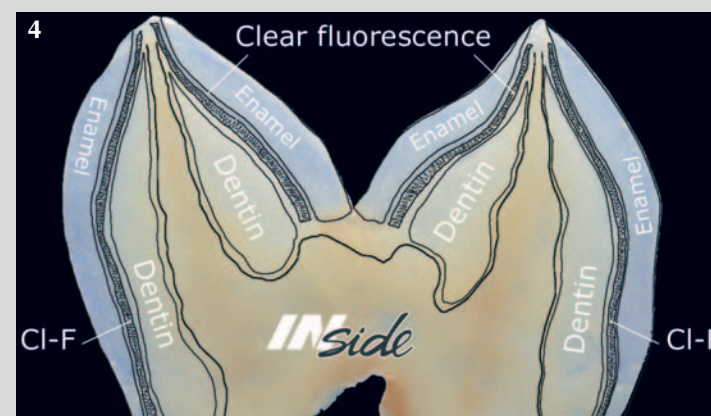
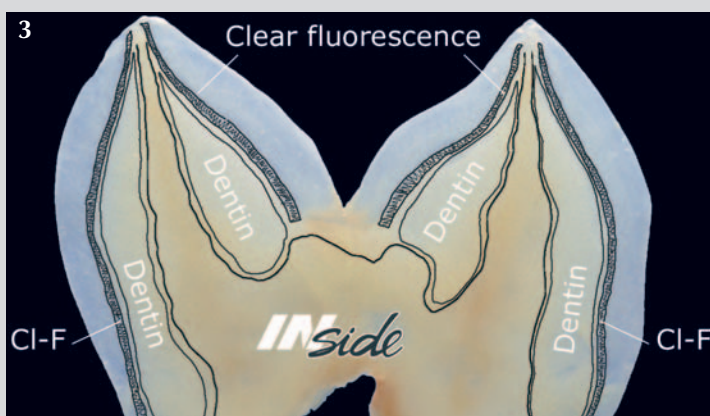




Естественность...



Естественный внешний вид работы достигается при применении простой стандартной техники моделирования...



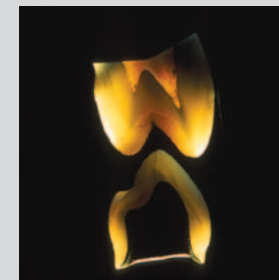
Содержание

	Страницы
Цветовая схема	7 - 8
Схема показаний к применению заготовок для прессования GC Initial PC	9 - 10
Интенсивность опакowych оттенков GC Initial PC	11
Рекомендации по препарированию зубов	12
Моделирование воском и паковка	13 - 18
Предварительный нагрев и прессование	19 - 20
Программы прессования для настройки различного прессующего оборудования	21
Извлечение из паковки и финишная обработка	22 - 23
I. Техника окрашивания	24 - 27
Физические свойства GC Initial PC	28
II. Послойная техника	29 - 32
Схема комбинирования оттенков GC Initial PC	33 - 34

Фотографии: Michael Brusch - M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf / Germany
Marc A. Leriche - Oral Concept, Epinal / France

Цветовая схема

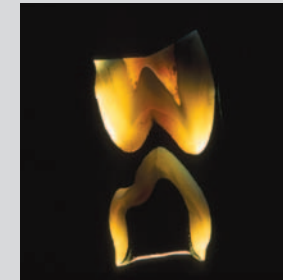
initial_{LF}



VITA Shade		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Powder Opaque	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Powder Opaque Modifier	6	OM-1 white			OM-2 oliv/kaki			OM-3 ocker/orange			OM-4 yellow gold			OM-5 red brown			OM-6 gingival	
Opacus Dentin	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Opacus Dentin Modifier	2	ODM-1 white									ODM-2 yellow / gold							
Dentin	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Enamel	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59	
Clear	1	CL-F																
Translucent	2	TN neutral									TO opal							
Translucent Modifier	5	TM-01 blue			TM-02 white			TM-03 rosa			TM-04 yellow			TM-05 grey				
Enamel Intensive	4	EI-11 grey				EI-12 blue				EI-13 red				EI-14 yellow				
Enamel Occlusal	3	EO-15 white					EO-16 yellow neutral					EO-17 violett / grey						
Enamel Opal	4	EOP1				EOP2				EOP3				EOP4				
Cervical Translucent	5	CT-21			CT-22			CT-23			CT-24			CT-25				
Shoulder Transpa	7	ST-30		ST-31		ST-32			ST-33		ST-34		ST-35		ST-36			
Shoulder Opaq	3	SO-37					SO-38					SO-39						
INSIDE	11	IN-41 Flamingo	IN-42 Terracota	IN-43 Sun	IN-44 Sand		IN-45 Havanna		IN-46 Brasil		IN-47 Sienna	IN-48 Kurkuma	IN-49 Maracuja	IN-50 Curry		IN-51 Olive		
Gingival Universal	1	GU																
Fluo Dentin	3	FD-91 (light)						FD-92 (sunset)					FD-93 (sand)					
Glaze	1	GLAZE - GL																
Correction Powder	1	COR																

Vita® зарегистрированная торговая марка VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany.

Цветовая схема



Заготовки для прессования *initial* PC

VITA Shade		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Dentin	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Bleached	4	A0				A00				B0				B00				
Veneer Enamel	3	VE-1 Translucent						VE-2 Semi					VE-3 Milky					
Occlusal Enamel Light	4	OL-1				OL-2				OL-3				OL-4				
Occlusal Enamel Milky	4	OM-1				OM-2				OM-3				OM-4				
Translucent	4	TD-1				TD-2				TN				TY				
Opaque	5	OP-1			OP-2			OP-3			OP-4			OP-5				

Красители *initial* для MC/LF/PC

IN vivo	13	IV-1	IV-2	IV-3	IV-4	IV-5	IV-6	IV-7	IV-8	IV-9	IV-10	IV-11	IV-12	IV-13
IN situ	3	IS-B brown/black					IS-R red brown					IS-C caramel		
IN cisio	1	INC												
IN over	4	IOA			IOB			IOC			IOD			

Показания к применению красителей GC Initial INover:

Для окрашивания реставраций из GC Initial PC, существуют 4 специальных красителя: IOA (для оттенков группы A), IOB (для оттенков группы B), IOC (для оттенков группы C), IOD (для оттенков группы D).

Окрашивание реставраций из GC Initial PC, в случае использования эмалевых (Enamel) заготовок для прессования. Раскраска дентиновых (Dentin) заготовок для прессования осуществляется до нанесения эмалевого (Enamel) слоя.

Схема показаний к применению заготовок для прессования GC Initial PC - Техника окрашивания

GC Initial PC оптимальна для изготовления цельнокерамических вкладок, накладок (перекрывающих одну поверхность, перекрывающих несколько поверхностей), виниров и одиночных коронок (фронтальной и жевательной группы зубов).

Противопоказания: мосты, реставрации двойного назначения, бруксизм, неадекватное препарирование.

Виды реставраций		Вкладки Перекрывающие одну поверхность	Вкладки Перекры- вающие несколько поверхностей	Накладки	Коронки	Виниры
Покрывающая эмаль (Veneer Enamel)						
VE-1	Светопроводящая	X	X	X	X	X
VE-2	Нейтральная	X	X	X	X	X
VE-3	Белёсый (Whitish)	X	X	X	X	X
Окклюзионная светлая эмаль (Occlusal Light Enamel)						
OL-1	Прозрачные (светопроводящие зубы)	X	X	X	X	X
OL-2		X	X	X	X	X
OL-3		X	X	X	X	X
OL-4		X	X	X	X	X
Окклюзионная молочная эмаль (Occlusal Milky Enamel)						
OM-1	Зубы с выраженным опаковым оттенком	X	X	X	X	X
OM-2		X	X	X	X	X
OM-3		X	X	X	X	X
OM-4		X	X	X	X	X
Светопроводящая (Translucent)						
TD-1	Светопроводящий дентин 1	X	X	X	X	X
TD-2	Светопроводящий дентин 2	X	X	X	X	X
TN	Нейтральный	X	X	X	X	X
TY	Желтый	X	X	X	X	X

Схема показаний к применению заготовок для прессования GC Initial PC - Техника окрашивания



	Виды реставраций	Вкладки Перекрывающие одну поверхность	Вкладки Перекры- вающие несколько поверхностей	Накладки	Коронки	Виниры
Дентинные заготовки для прессования, соответствующие оттенкам Vita®						
A1/A2/A3/A3.5/A4	Оттенки соответствующие естественным зубам	X	X	X	X	X
B1/B2/B3/B4		X	X	X	X	X
C1/C2/C3/C4		X	X	X	X	X
D2/D3/D4		X	X	X	X	X
Белесые (Bleached) оттенки						
АО	Дентинные заготовки для прессования: для ярких зубов для очень ярких зубов для белёсых оттенков	X	X	X	X	X
АОО		X	X	X	X	X
ВО		X	X	X	X	X
ВОО		X	X	X	X	X
Опаковые оттенки заготовок для прессования						
Op-1	Заготовки для прессования с выраженным опаковым оттенком (измененные в цвете культи)				X	
Op-2					X	
Op-3					X	
Op-4					X	
Op-5					X	

Интенсивность опаловых оттенков GC Initial PC



Техника окрашивания

Оттенки	Выраженность опака -%	
Покрывающая эмаль (Veneer Enamel)		
VE-1	Ca. 30%	Светопроявляющая
VE-2	Ca. 40%	Полу светопроявляющая
VE-3	Ca. 50%	Белёная
Окклюзионная светлая эмаль		
OL-1	Ca. 40%	Белёная
OL-2		Сероватая
OL-3		Желтоватая
OL-4		Красноватая
Окклюзионная молочная эмаль		
OM-1	Ca. 50%	Белёная
OM-2		Сероватая
OM-3		Желтоватая
OM-4		Красноватая
Светопроявляющая		
TD-1	Ca. 50%	Светопроявляющий светлый дентин
TD-2	Ca. 50%	Светопроявляющий желтый дентин
TN	Ca. 45%	Светопроявляющий нейтральный
TY	Ca. 45%	Светопроявляющий желтый

Послойная техника нанесения

Оттенки	Выраженность опака -%	
Дентинные заготовки для прессования		
A1-A4	Ca. 75%	
B1-B4		
C1-C4		
D2-D4		
Белесые (Bleached) оттенки		
AO	Ca. 75%	
AOO		
BO		
BOO		
Опаловые заготовки для прессования		
Op-1	Ca. 85%	Светло-желтый
Op-2		Бледно-желтый
Op-3		Красно-желтый
Op-4		Оливковый
Op-5		Белый

Информация, указанная в таблицах базируется на усредненных данных, полученных при собственных исследованиях фирмы производителя, и служит для упрощения выбора различных заготовок для прессования.

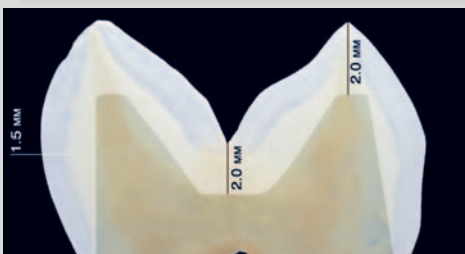
Рекомендации по препарированию зубов



Вкладки: Внутренние стенки необходимо препарировать под углом 15° к окклюзионной поверхности, а углы между поверхностями полости должны быть скруглены. Глубина препарирования со стороны окклюзионной поверхности приблизительно 2 мм, минимальная толщина стенки реставрации 1.5 мм, категорически не допускается наличие острых граней и укосов, а так же точечных контактов между реставрацией и антагонистами.



Коронки: Препарирование в области режущего края или окклюзионной поверхности осуществляется на глубину около 2 мм, а губная или щечная поверхность препарируется приблизительно на 1-1.5 мм.



Границы оформляются в виде выраженной выемки или ступени с углом 90° (внутренние ребра необходимо скруглить, не допускается никаких острых краев, минимальный объем препарирования с небной стороны около 1 миллиметра).



Виниры: Препарирование в губной и придесневой области осуществляется минимум на глубину 0.5 мм, в области режущего края минимум на 1-1.5 мм (границы оформляются в виде выраженной выемки).

Моделирование воском и паковка



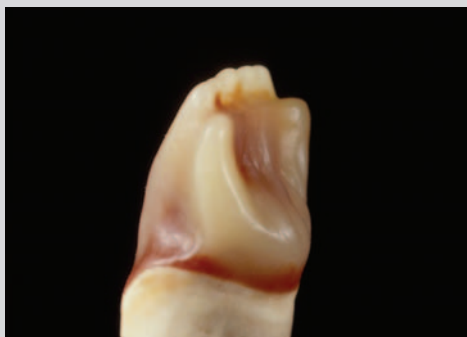
Подготовка: Нанесите на штампик слой сепаратора, не доходя приблизительно 0.5 мм до границы препарирования. Используйте только рекомендуемые для технологии прессуемой керамики ограниченные воска, которые выгорают без остатков.



Техника окрашивания: Реставрации полностью моделируются из воска с учетом анатомической и функциональной формы далее пакуются и прессуются.



Моделирование воском и паковка



Послойная Техника

А: Реставрация полностью моделируется из воска (шаблон из А силикона может использоваться для последующего контроля анатомических размеров). Далее необходимо частично удалить воск в области до-моделирования керамикой.

Б: Реставрация меньших размеров моделируется из воска (Минимальная толщина: 0.8 мм).

Минимальный объём прессуемой керамики при изготовлении коронки должен превышать 70% от конечного объема.

Моделирование воском и паковка



Штифтовка и моделирование литникового дерева:

Восковые штифты (3.0-3.5 мм Ø) должны быть длиной приблизительно 5-6 мм и не должны сужаться к заготовке (с учетом возможного направлением течения керамической массы по скругленной кривой без острых граней, моделируйте литниковое дерево).

Заготовки аккуратно прикрепляются воском к основанию литейного кольца под углом 45° (минимальное расстояние между одиночными объектами должно составлять 3 мм).

Вес воска:

Пожалуйста, взвешивайте восковую конструкцию до паковки.

Воск	Заготовки для прессования	Паковка	Кольца
макс. 0.6 г.	1	100 г.	Малое
макс. 1.4 г.	2	200 г.	Большое

Моделирование воском и паковка



Паковка производится GC PressINvest, специально разработанной, мелко дисперсной фосфатной паковочной массой (Для получения дополнительной информации обращайтесь к специальной инструкции по применению).



Расположите цилиндр на базе литьевого кольца и закрепите стабилизирующим кольцом.



Моделирование воском и паковка



Замешивайте GC PressINvest в соответствии с инструкцией по применению:

Предварительное смешивание порошка с жидкостью осуществляйте при помощи шпателя до образования однородной смеси.

Соотношение компонентов:

Кольцо малого размера: порошок 100 г. - жидкость 22 мл.

Кольцо большого размера: порошок 200 г. - жидкость 44 мл.

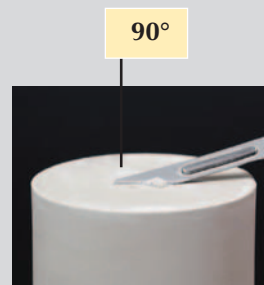
Установите чашку для смешивания в вакуумный миксер и выдерживайте под вакуумом без смешивания в течение 15 сек. Смешивайте под вакуумом в течение 60 сек.

Заполняйте цилиндр паковочной массой немного ниже верхнего уровня стабилизирующего кольца. Аккуратно извлеките стабилизирующее кольцо и наденьте, слегка поворачивая, базу, формирующую основание опоки (Примечание: небольшое количество паковочной массы должно вытесниться через отверстия). После отверждения, аккуратно поворачивая, удалите базу основания опоки. Вытолкните паковку цилиндрической формы из силиконового кольца. Используя нож для гипса, сгладьте основание опоки до образования прямого угла к ее стенкам (цель действий, установить опоку строго вертикально).

Моделирование воском и паковка

Примечание:

- Проверяйте правильность геометрии силиконового цилиндра до начала паковки.
- Основание цилиндра должно быть абсолютно плоским (угол 90° к стенкам), для того, что бы опока устанавливалась абсолютно вертикально и занимала устойчивое положение в прессующей печи.
- На литниковом входе не должно быть остатков паковочной массы. Тщательно очищайте его до начала предварительного нагрева.
- Паковочный материал содержит кварцевую пыль, поэтому избегайте попадания ее в дыхательные пути.
- Пожалуйста, ознакомьтесь с соответствующей инструкцией по применению GC PressINvest.



Предварительный нагрев и прессование



Стандартные алюмооксидные поршни могут быть заменены на одноразовые поршни, изготовленные из паковочного материала. Одноразовые поршни изготавливаются самостоятельно из паковочного материала для прессуемой керамики GC PressINvest.

1. Дублируйте силиконовым слепочным материалом стандартный алюмооксидный поршень.



2. Замешайте GC PressINvest в соответствии с инструкцией.

В случае необходимости разбавьте жидкость для замешивания дистиллированной водой.



3. Время отверждения менее 2 часов.

Затем аккуратно удалите поршень из слепка (оттиска).



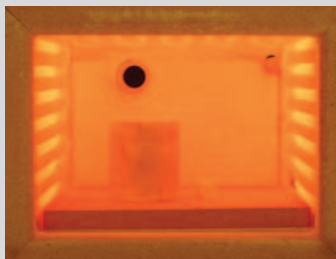
4. Максимально точно укоротите заготовку поршня до длины стандартного поршня.

Для корректности прессования важно выдержать следующие параметры:

Точный угол 90°

Длина 37 мм.

Предварительный нагрев и прессование



Предварительный нагрев:

А: Метод быстрого нагрева:

После 25 минутной выдержки паковки при комнатной температуре поместите ее на 60 минут (время выдержки), отверстием вниз, в центр, предварительно нагретого до 850°C муфеля.



Если в муфеле находится более чем 1 паковка (кольцо, опока), то суммарное время выдержки должно быть увеличено исходя из расчета, плюс 10 минут на каждую дополнительную паковку.



- Заготовки для прессования GC Initial PC Press не подлежат предварительному нагреву.
- Алюмооксидные поршни должны быть предварительно помещены в муфельную печь, прогретую до температуры 850°C.
- Одноразовые поршни из GC PressINvest - не требуют предварительного нагрева.
- Все алюмооксидные поршни перед прессованием должны быть очищены (используйте стеклянные шарики для пескоструйки).
- Внимание: по возможности необходимо иметь минимальное расстояние между муфелем и прессующим оборудованием для уменьшения времени нахождения при комнатной температуре нагретых материалов.

Программы прессования для настройки различного прессующего оборудования

EP 500	
Температура закрытия	B 700°C
Скорость нагрева	T 60°C
Конечная температура	T 950°C
Время выдержки	20 мин
Время прессования	2 мин
Включение вакуума	V1 500°C
Выключение вакуума	V2 950°C
Давление	4.5-5.0 бар
Pro Press	
Стартовая температура	700°C
Скорость нагрева	60°C
Конечная температура	950°C
Время выдержки	20 мин
Время прессования	10 мин
Вакуум	100%
Gemini Press	
Поддерживаемая температура	800°C
Время запечатывания	00:20
Скорость нагрева	60°C/мин
Включение вакуума	800°C
Время выдержки под вакуумом	30:00
Разрежение (Вакуум)	730 мм
Температура прессования	940°C
Время выдержки	20:00
Температура прессования	940°C
Время прессования	10:00
Press-i-dent	
Программа предварительного нагрева	L9 C700 T600 T3
Программа прессования	C700 L9 V9 T060.C940 T1200 L94 T420 V0 C0 L0 T5 C700

В таблице приведены обобщенные данные для прессующего оборудования аттестованного непосредственно у потребителя. Пожалуйста регулярно калибруйте Ваше прессующее оборудование на конечную температуру.

Извлечение из паковки и финишная обработка



После охлаждения, разметьте на паковочной массе, по окружности, длину поршня и сепарируйте паковку (кольцо, опоку) вдоль разметки, используя подходящий отрезной диск (диск с синтетическим алмазом).



Затем аккуратно разломите опоку на две части.



Черновая очистка прессованных изделий осуществляется пескоструйной обработкой стеклянными шариками (4 бар, 50 мкм.), после этого производится заключительная и тщательная очистка изделий (2 бар, 50 мкм.).
Внимание: Не используйте оксид алюминия!

Извлечение из паковки и финишная обработка



Аккуратно отрежьте литники, используя подходящий отрезной диск (тонкий алмазный диск, без надавливания и на малых оборотах).



Цельнокерамические работы тщательно припасовываются на штампике при помощи соответствующей техники обработки с использованием алмазного вращающегося инструмент с мелкодисперсным покрытием. Для предотвращения разрушения реставрации избегайте нагрева, который возникает при больших оборотах вращения инструмента.



Припасовка цельнокерамических прессованных коронок осуществляется на мастер - модели.

I. Техника окрашивания



Перед окрашиванием керамическая реставрация оформляется и окантовывается (фиссуры, контактные точки, окклюзия) при помощи соответствующих алмазных боров с последующей пескоструйной обработкой оксидом алюминия 50 мкм при давлении 1 бар.

Для техники окрашивания используются красители, GC Initial INvivo/INsitu для MC/LF/PC и INover.

I. Техника окрашивания



Смешайте красители (MC/LF) GC Initial INvivo/INsitu и/или красители INover с соответствующей INvivo/INsitu глазурирующей жидкостью (MC/LF).

До нанесения красителей реставрацию необходимо очистить.

В случае необходимости проведения корректирующих обжигов с нанесением порошка, используйте полностью синтетический корректирующий порошок "correction powder" из системы низкотемпературной керамики GC Initial LF (смотрите таблицу режимов обжига).

Реставрация позволяет в случае необходимости проводить многократные обжиги с нанесением красителей (смотрите таблицу режимов обжига).

	Начальная температура	Время сушки	Повышение температуры	Вакуум	1 ый обжиг	2 ой обжиг	Время выдержки
Красители	450°C	4 минут	45°C/минуту	Нет	750°C	750°C	1 минут
Глазурь	450°C	4 минут	45°C/минуту	Нет	750°C	740°C	1 минут

I. Техника окрашивания



Вкладки / Накладки

Подготовка: Не доходя приблизительно 1 мм до границы препарирования, нанесите на штампик слой сепаратора. Используйте только рекомендуемые для технологии прессуемой керамики ограничительные воска, которые выгорают без остатков.



Техника окрашивания: Реставрации полностью моделируются из воска с учетом анатомической и функциональной формы, а затем пакуются и прессуются.



Аккуратно поместите отпрессованную вкладку в штампик с препарированием, а мешающие посадке области, если таковые имеются, удалите при помощи мелкодисперсного алмазного бора, дальнейшую припасовку проводите с использованием жидкости для припасовки.



I. Техника окрашивания

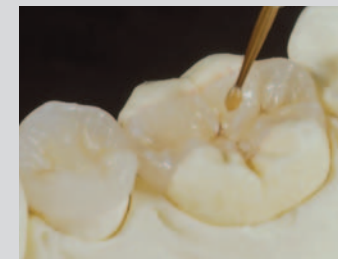


Вкладки / Накладки

Смешайте красители (MC/LF) GC Initial INvivo/INsitu и/или красители INover с соответствующей INvivo/INsitu глазурью жидкостью (MC/LF).

До нанесения красителей реставрацию необходимо очистить.

В случае необходимости проведения корректирующих обжигов с нанесением порошка, используйте полностью синтетический корректирующий порошок "correction powder" из системы низкотемпературной керамики GC Initial LF. При обжигах вкладок, накладок и коронок на моляры используйте только кварцевую мягкую подложку (вату).



Законченная, с использованием техники окрашивания, реставрация из GC Initial PC.

	Начальная температура	Время сушки	Повышение температуры	Вакуум	1 ый обжиг	2 ой обжиг	Время выдержки
Красители	450°C	4 минут	45°C/минуту	Нет	750°C	750°C	1 минут
Глазурь	450°C	4 минут	45°C/минуту	Нет	750°C	740°C	1 минут

Физические свойства GC Initial PC

Параметры	Единицы измерения	Показатели	
Температура прессования	°C	950	
КТАП (25-500°C)	Обжиги	2	4
	10-6xK-1	13,0	13,0
Температура перехода в стеклоподобную фазу	°C	580	
Растворимость	µg/cm ²	25	
Плотность	г/см ²	-	
Сила прочности на изгиб	МПа	115	
Средний размер частиц мкм	D 50%	25,0	
Прочность связи	МПа	-	
Тип керамики	H=натуральная	H/C	
	C=синтетическое стекло		

Все технические и физические показатели приведенные здесь были получены фирмой производителем по методикам определяемым стандартами EN ISO 9693 : 2000

II. Послойная техника



Реставрация полностью моделируется из воска (шаблон из А силикона может использоваться для последующего контроля анатомических размеров). Далее в области последующего до-моделирования керамикой необходимо частично удалить воск.

Альтернативный вариант предполагает моделирование из воска реставрации меньшей формы с ее последующим прессованием.



Отпрессованная керамическая реставрация тщательно припасовывается на штампики, а затем оформляется и оконтуривается (фиссуры, контактные точки, окклюзия) при помощи соответствующих алмазных боров с последующей пескоструйной обработкой оксидом алюминия 50 мкм при давлении 1 бар.



Сточите всю щечную поверхность от границы режущего края, насколько это возможно, учитывая минимально допустимую толщину (не менее 70% от конечной толщины реставрации).



Контролируйте стачивание заготовленным силиконовым шаблоном.

II. Послойная техника



Вид сточенной реставрации со щечной стороны. После стачивания тщательно очистите пескоструйной обработкой оксидом алюминия 50 мкм под небольшим давлением (1 бар), поверхность керамики.



Дополнительно: Уменьшенные металлические колпачки / коронки могут быть индивидуализированы до эмалевого обжига. В этом случае окрашивание выполняется красителями GC Initial INover и/или GC Initial INvivo/INsitu. Прежде чем перейти к следующему шагу необходимо выполнить специальный глазурующий обжиг для фиксации красителей (смотри таблицу режимов обжига GC Initial LF - обжиг при применении порошковой глазури).



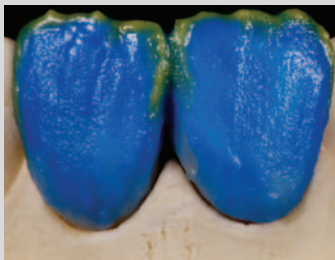
Нанесите тонкий (макс. 0.2 мм.) слой прозрачной флуоресцирующей (CL-F) на всю поверхность дентинного слоя.



II. Послойная техника



В случае необходимости Вы можете сделать небольшие дополнительные изменения режущего края. Для этого можно использовать очень тонкий слой GC Initial LF Enamel (E) и/или Enamel Opal (EOP) наносимый поверх прозрачной флюоресцирующей, моделируя этим окончательную форму.



Заключительный этап моделирования со щечной стороны. Для того, что бы создать молочно белый контур режущего края необходимо использовать Опаловую Эмаль (EOP-15).



Реставрация обжигается в соответствии с параметрами второго дентинного обжига (смотри таблицу режимов обжигов). После обжига, поверхность керамики должна слегка блестеть.



Восстановление закончено. Создана правильная, естественная, блестящая структура поверхности (смотри таблицу режимов обжигов). Блеска можно добиться, отполировав реставрацию вручную.

II. Послойная техника



	Начальная температура	Время сушки	Повышение температуры	Вакуум	Конечная температура	Время выдержки
1 ^{ый} Дентинный обжиг	450°C	6 минут	45°C/минуту	Да	770°C	1 минута
1 ^{ый} Дентинный обжиг	450°C	6 минут	45°C/минуту	Да	760°C	1 минута
Глазурующий обжиг без порошковой глазури	480°C	2 минут	45°C/минуту	Нет	770°C	---
Глазурующий обжиг с порошковой глазурью	450°C	4 минут	45°C/минуту	Нет	750°C	1 минута
Обжиг корректирующего порошка	400°C	4 минут	45°C/минуту	Да	690°C	1 минута



■ Первичный дентин / Цвета дентина высокой интенсивности

Группы оттенков	Оттенки	“INside” комбинации
Оттенки группы А	A1, A2	IN-44 Песочный
	A3	IN-44 Песочный
		IN-42 Терракотовый
	A3.5, A4	IN-45 Гавана
		IN-46 Бразил
Оттенки группы В	B1, B2	IN-43 Сан
	B3	IN-43 Сан
		IN-47 Сиена
	B4	IN-48 Куркума
		IN-50 Карри
Оттенки группы С	C1, C2	IN-51 Оливковый
	C3, C4	IN-51 Оливковый
		IN-45 Гавана
Оттенки группы D	D2, D3, D4	IN-44 Песочный
		IN-51 Оливковый

■ Мамелоны / Цвета режущего края

Группы оттенков	Оттенки	“INside” комбинации
Светлые оттенки зубов	A1, A2, A3 - B1, B2 C1, C2 - D2	IN-44 Песочный
		IN-41 Фламинго
		IN-43 Сан
		IN-44 Песочный
		IN-51 Оливковый
Теплые оттенки зубов	A3.5, A4 - B3, B4 C3, C4 - D3, D4	IN-42 Терракотовый
		IN-45 Гавана
		IN-47 Сиена
		IN-50 Карри
		IN-51 Оливковый

Схема комбинирования оттенков GC Initial



GC Initial INside - Область применения и схема комбинирования

Дентин высокой флюоресценции - Область применения и схема комбинирования

- Апроксимальные (межзубные) / Пришеечные / Цвета небной стороны

Группы оттенков	Оттенки	"INside" комбинации
Оттенки группы А	A1, A2, A3	IN-42 Терракотовый IN-44 Песочный
	A3.5, A4	IN-42 Терракотовый IN-45 Гавана IN-46 Бразил IN-49 Маракуя
Оттенки группы В	B1, B2	IN-43 Сан IN-47 Сиена
	B3, B4	IN-47 Сиена IN-48 Куркума IN-50 Карри
Оттенки группы С	C1, C2	IN-51 Оливковый
	C3, C4	IN-51 Оливковый IN-45 Гавана
Оттенки группы D	D2, D3, D4	IN-44 Песочный IN-51 Оливковый

■ FD-91

- Как база для очень ярких оттенков

- Как база для белесых оттенков

- Vitapan Classical A1 / B1 / C1 / D2

■ FD-92

- Как база для стандартных оттенков группы В

■ FD-93

- Как база для стандартных оттенков группы А

- Для стандартных С и D цветов FD-93 смешанный с IN-51



www.gceurope.com
www.gcinitial.gceurope.com

GC EUROPE N.V.

Head Office, Interleuvenlaan 13, B - 3001 Leuven, Tel. +32.16.39.80.50, Fax. +32.16.40.02.14, E-mail: info@gceurope.com, www.gceurope.com

GC EUROPE N.V. GC EEO

Čazmanska 8, HR - 10000 Zagreb, Tel. +385.1.46.77.251, 46.78.474, Fax. +385.1.46.78.473, E-mail: info@eeo.gceurope.com, www.eeo.gceurope.com

GC EUROPE N.V. GC EEO - Russia

129626 г. Москва, 3-я Мытишинская ул., д. 16, Тел. /095/ 103-82-8, Факс. /095/ 918-41-59, E-mail: russia@eeo.gceurope.com, www.eeo.gceurope.com