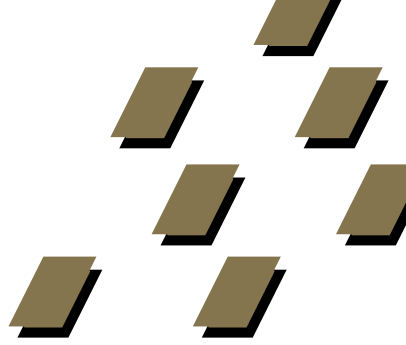


GC LiSi PressVest

- EN PHOSPHATE BONDED INVESTMENT FOR PRESSABLE CERAMIC TECHNIQUES (TYPE I) CLASS 2
DE PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE FÜR DIE PRESSKERAMIKTECHNIK (TYP I) KLASSE 2
FR REVETEMENT A LIANT PHOSPHATE POUR TECHNIQUES DE CERAMIQUE PRESSEE (TYPE I) CLASSE 2
IT RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO PER TECNICHE CON CERAMICHE PRESSABILI (TIPO I) CLASSE 2
ES REVESTIMIENTO A BASE DE FOSFATO PARA LAS TÉCNICAS DE CERÁMICA PRENSABLE (TIPO I) CLASE 2
NL FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA VOOR PERSKERAMIEK (TYPE I) KLASSE 2
DA FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE TIL PRES KERAMIK TEKNIK (TYPE I) KLASSE 2
Sv FOSFATBUNDEN SNABBINBÄDDNINGSMASSA FÖR PRESSKERAMER (TYP I) KLAS 2
Fi NOPEA FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA PRÄSSÄYSKERAMIALLE (TYYPPI 1) LUOKKA 2
No GRAFITTFRI FOSFATBUNDEN HURTIGINVESTERINGSMASSE SPESIELT EGNET FOR PRESSKERAMER (TYPE I) KLASSE 2
Pt REVESTIMENTO DE FOSFATO LIGADO PARA TÉCNICAS DE CERÁMICA INJETÁVEL (TIPO I) CLASSE 2
El ΦΩΣΦΟΡΙΚΟΥ ΤΥΠΟΥ ΠΥΡΧΩΜΑ ΓΙΑ ΘΕΡΜΟΣΥΜΠΙΕΖΟΜΕΝΕΣ ΚΕΡΑΜΙΚΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ (ΤΥΠΟΣ Ι) ΟΜΑΔΑ 2
Pl FOSFORANOWA MASA OSŁANIAJĄCA DO TECHNIK CERAMIKI TŁOCZONEJ (TYP I) KLASA 2
Tr PRESSELENEBİLİR SERAMİK TEKNİĞİ İÇİN FOSFAT BAĞLI REVETMAN (TİP 1) SINIF 2
Zh 牙科磷酸盐铸造包埋材 用于压力铸造陶瓷技术的磷酸盐铸造包埋材 (I型) II类



REVISED FEBRUARY 2020

GC

GC LiSi PressVest

EN	PHOSPHATE BONDED INVESTMENT FOR PRESSABLE CERAMIC TECHNIQUES (TYPE I) CLASS 2	4
DE	PHOSPHATGEBUNDENE EINBETTMASSE FÜR DIE PRESSKERAMIKTECHNIK (TYP I) KLASSE 2	7
FR	REVETEMENT A LIANT PHOSPHATE POUR TECHNIQUES DE CERAMIQUE PRESSEE (TYPE I) CLASSE 2	10
IT	RIVESTIMENTO A LEGANTE FOSFATICO PER TECNICHE CON CERAMICHE PRESSABILI (TIPO I) CLASSE 2	13
ES	REVESTIMIENTO A BASE DE FOSFATO PARA LAS TÉCNICAS DE CERÁMICA PRENSABLE (TIPO I) CLASE 2	16
NL	FOSFAATGEBONDEN INBEDMASSA VOOR PERSKERAMIEK (TYPE I) KLASSE 2	19
DA	FOSFATBUNDEN INDSTØBNINGSMASSE TIL PRES KERAMIK TEKNIK (TYPE I) KLASSE 2	22
SV	FOSFATBUNDEN SNABBINBÄDDNINGSMASSA FÖR PRESSKERAMER (TYP I) KLASSE 2	25
FI	NOPEA FOSFAATTISIDONNAINEN VALUMASSA PRÄSSÄYSKERAMIALLE (TYYPPI 1) LUOKKA 2	28
NO	GRAFITTFRI FOSFATBUNDEN HURTIGINVESTERINGSMASSE SPESIELT EGNET FOR PRESSKERAMER (TYPE I) KLASSE 2	31
PT	REVESTIMENTO DE FOSFATO LIGADO PARA TÉCNICAS DE CERÁMICA INJETÁVEL (TIPO I) CLASSE 2	34
EL	ΦΩΣΦΟΡΙΚΟΥ ΤΥΠΟΥ ΠΥΡΟΧΩΜΑ ΓΙΑ ΘΕΡΜΟΣΥΜΠΙΕΖΟΜΕΝΕΣ ΚΕΡΑΜΙΚΕΣ ΤΕΧΝΙΚΕΣ (ΤΥΠΟΣ Ι) ΟΜΑΔΑ 2	37
PL	FOSFORANOWA MASA OSŁANIAJĄCA DO TECHNIK CERAMIKI TŁOCZONEJ (TYP I) KLASA 2	40
TR	PRESSELENEBİLİR SERAMİK TEKNİĞİ İÇİN FOSFAT BAĞLI REVETMAN (TİP 1) SINIF 2	43
ZH	牙科磷酸盐铸造包埋材 用于压力铸造陶瓷技术的磷酸盐铸造包埋材 (I型) II类	46

Dear customer,

We thank you for purchasing a high quality GC product.

This Instruction For Use gives you a clear summary of each working stage and is based on the results of numerous lab tests carried out by our Research and Development Department.

If you have any further questions on the use of this product, please contact your local GC representative.

For more information on GC products please visit our website www.gcamerica.com.

GENERAL REMARK

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and an extended range of trials. However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, casting liner, mixing equipment, etc.), different end-results may be obtained.

GC LiSi PressVest is a carbon free phosphate bonded speed investment for press-ceramic techniques offering you an easier, faster and safer processing. Hydrofluoric acid treatment and alumina blasting are no longer required for removal of the reaction layer.

Specially developed for multiple press ceramic techniques like:

- All ceramic press techniques: inlays, facings, crowns
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Press over ceramic techniques
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest offers you a number of advantages:

1. Easy removal of the reaction layer:
 - Reduction of operating time
 - Reproducible fit due to no use of hydrofluoric acid
2. Easy devesting:
 - Reduction of operating time
3. Super high fluidity and long working time:
 - Accurate & detailed reproduction
4. Precise expansion control:
 - Optimal fit
5. Optimized for quick heating technique
6. Adapted to multiple press ceramic techniques

PHYSICAL DATA (typical data)

Measured at 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	For Crowns	For Inlays
Dilution rate	80%	40%
*Working time	6'30"	6'00"
Fluidity	160mm	165mm
Initial Setting time	9'30"	8'30"
*Setting expansion	1.5%	0.8%
Linear thermal expansion	0.3%	0.3%
*Total expansion	1.8%	1.1%
Compressive strength	4MPa	3 MPa
Bench set time	20'00"	
Heating up / Burn out procedure	Quick heating	

*internal specifications

INSTRUCTIONS FOR USE

1. Storage

Recommended for optimal performance.

Store powder and liquid at normal room temperature (23°C/73°F).

Storage and working temperature of investment powder and liquid are an important factor in determining the setting time and expansion, and hence the fit and the surface roughness of the pressed ceramic objects.

- ① Protect the liquid against low temperatures!
Do not store below 5°C/41°F
Once frozen, the liquid cannot be used anymore.
Be careful with winter deliveries.

Store GC LiSi PressVest SR Liquid, away from heat, moisture and direct sunlight.

2. Working temperature

Use GC LiSi PressVest between 19-25°C / 66-77°F.

- ① Higher temperatures reduce working time.
Lower temperatures prolong setting time and could result in surface roughness.

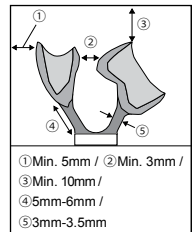
3. Preparations before investing

a) Waxing up

Fabricate the working model and apply a die spacer.

GC Multi Sep can be used as a wax separator, which leaves no oily film on the die surface.

The restoration is waxed up and the patterns are sprued with a wax onto the ring base former.



Note:

Always attach the sprues in the direction of flow of the ceramic material and at the thickest part of the wax pattern so the viscous ceramics can smoothly flow into every edge during pressing.

b) Wax surface treatment using Surface Refining (SR) Liquid

SR liquid contains a high concentration of surface refining agent for easier removing of the reaction layer (Investment Powder also contains this surface refining agent). Shake the spray bottle well before use. Spray just once (1x) on the internal / external surface of the wax pattern. Keep a distance of 15cm for an optimal dispersion of the spray. Do not over spray. Excess mist can be removed with air blowing.



Note:

Residue and excess SR Liquid may cause rough surface. Be sure that all mist is dried out before investing.

Remove residual SR Liquid in / on the wax object.

Do NOT use SR liquid for multi-sprue technique such as bridges. It may emphasize the fused ceramic part.

Wipe off the excess SR Liquid from the former before use to avoid contamination.



4. Preparation of ring (Powder / Liquid ratio)

- ① Use adequate silicone ring systems for the ceramic press technique.

Powder / Liquid ratio

Ring size	Powder	Liquid
Small	100g	25mL
Medium	200g	50mL

Standard P/L ratio = 100g / 25mL

Exact powder/liquid measurement is necessary to obtain stable results.

Use adapted measuring equipment such as electric balance, liquid measuring cup, pipette.

5. Expansion

- ① Expansion can be adjusted by diluting the liquid.

Basic rule: the higher the liquid concentration, the higher the expansion. The concentration can be freely adapted based on the working experience of the technician.

The used concentration of the expansion liquid depends on various parameters:

- Storage temperature of the investment (The higher the temperature, the shorter the setting time)
- Mixing time (The longer the mixing time, the lower the expansion)
- Powder/Liquid ratio (The more powder, the higher the expansion)
- The amount of mixture (The more mixture, the higher the expansion)

Note:

All information included in this Instruction For Use is based on extensive testing and a whole series of pressing trials. However, because of different working methods and equipment (e.g. waxes, resins, mixing equipment, etc.) different end-results may be obtained.

All fit tests have been carried out with the quick heating method and GC Initial press ceramic systems.

LIQUID DILUTION CHART

For 100g powder (Small ring)

Product	Prostheses	Liquid	Water
Initial LiSi Press	For Crowns	20mL	5mL
	For Inlays	10mL	15mL
Initial PC	For Crowns	20mL	5mL
	For Inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	For Crowns	20mL	5mL
	For Crowns	20mL	5mL

Use only distilled water to dilute.

For 200g powder

Product	Prostheses	Liquid	Water
Initial LiSi Press	For Crowns	40mL	10mL
	For Inlays	20mL	30mL
Initial PC	For Crowns	40mL	10mL
	For Inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	For Crowns	40mL	10mL
	For Crowns	40mL	10mL

Use only distilled water to dilute.

6. Mixing

- a) Pre-mix powder and liquid thoroughly for 30 seconds by hand with a spatula.
Be sure all powder is wetted out by the liquid to give a uniform mixture.
- b) Mix for 60 seconds under vacuum (320-420rpm).
Always use clean mixing bowl and check vacuum level.
Insufficient vacuum leads to differences in fit and air-bubbles of the pressed objects.

7. Working time

GC LiSi PressVest has super high flow during 6 minutes after start of mixing at room temperature (23°C/73°F).

Working time depends on the temperature of powder & liquid and on room temperature.
Higher temperatures shorten the working time.



8. Investing

Carefully fill the cylinder with investment material up to just below the edge. GC LiSi PressVest is very fluid, so strong vibration is not necessary and not advisable. From the moment when the ring is totally filled, stop vibration immediately and do NOT touch the investment until set.

9. Setting time

Leave to set for 20 minutes from start of mixing.

A longer bench time is possible up to a maximum of 180 minutes from start of mixing.

After setting, remove the mould base former and ring base former.

Carefully push the investment ring out of the elastic cylinder. Smooth the underside by using a plaster knife (check the 90° angle and stable position).



10. Heating up / Burn out procedure

Place the investment in the furnace pre-heated to 850°C/1560°F and keep it for at least 45 minutes.

This material is exclusive to quick heating.

Please do NOT apply conventional heating technique.

In case of placing several investments in the furnace at one time, extend the holding time depending on the number of investments to prevent surface defect.
Due to aggressive burning out, do not open the furnace during heating-up.

11. Pressing the ceramic

Follow carefully the instructions for use of the pressable ceramic. The press sequence should start as soon as possible after removing the investment ring from the furnace.

12. Cooling

After the completion of press program, place the mould on the ceramic tray to cool to room temperature.

Note:

1. To open the safety cap of the GC LiSi SR Liquid, push down and turn. Insert the spray nozzle into the liquid spray bottle and turn firmly.
2. Clean bowl, spatula, etc. carefully after use. The chemical composition of the residual GC LiSi PressVest will delay the setting time of gypsum products.
3. It is recommended that mixing bowls are stored in water between uses.
4. Store powder & liquid at room temperature (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Safety Recommendations and Hazard Warnings

1. Before use, read the powder and liquid products Safety Data Sheets communicated by your dealer.
2. The solid product contains quartz and cristobalite, can cause damage to the lung through prolonged or repeated exposure. Do not inhale dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
3. Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl. Rinse the empty investment material bag with water before disposal.
4. Remove dust from your working place only when it is wet.
5. When sandblasting the cast object, always use a fine-dust filter extraction system.
6. During heating up the material, use of a fume hood is mandatory. Working in closed environment is to be avoided. Do not inhale fumes when heating the material.
7. Never touch hot materials by hand, always use appropriate tools like muffle grippers in order to avoid burns.
8. Take care of the heat caused by the chemical setting of the material, in order to avoid harm.
9. Personal protective equipment (PPE) such as gloves, face masks and safety eyewear should always be worn.

Packages

Powder: 6kg box (100g pack x 60)
Liquid: 900ml bottle
SR Liquid: 100ml bottle

Some products referenced in the present IFU may be classified as hazardous according to GHS. Always familiarize yourself with the safety data sheets available at:
<http://www.gceurope.com>
or for The Americas
<http://www.gcamerica.com>.
They can also be obtained from your supplier.

Last revised: 02/2020

Sehr geehrter Kunde, vielen Dank, dass Sie sich für unser hochwertiges GC-Produkt entschieden haben. Diese Gebrauchsanweisung führt Sie übersichtlich durch jeden Arbeitsschritt und basiert auf den Ergebnissen zahlreicher Labortests, die von unserer Abteilung für Forschung und Entwicklung durchgeführt wurden. Wenn Sie weitere Fragen zur Verwendung dieses Produkts haben, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche GC-Handelsvertretung. Weitere Informationen zu den GC-Produkten finden Sie auf unserer Internetseite www.gceurope.com.

ALLGEMEINE BEMERKUNG

Alle in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen basieren auf umfangreichen Tests und zahlreichen Studien. Aufgrund der unterschiedlichen Arbeitsmethoden und -geräte (z. B. Wachse, Kunststoffe, Muffelsysteme, Mischgeräte usw.) können jedoch unterschiedliche Endergebnisse erzielt werden.

GC LiSi PressVest ist eine kohlenstofffreie, phosthagebundene Einbettmasse für Presskeramiken, die eine einfachere, schnellere und sichere Bearbeitung garantieren. Eine Behandlung mit Flusssäure und das Strahlen mit Aluminiumoxid sind nicht länger notwendig, um die Reaktionsschicht zu entfernen.

Speziell entwickelt für mehrere Presstechniken wie:

- Alle Presstechniken: Inlays, Veneere, Kronen
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Überpresstechnik
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal (Überpresssystem für Metall)
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon (Überpresssystem für Zirkonoxid)

GC LiSi PressVest bietet Ihnen zahlreiche Vorteile:

1. Einfaches Entfernen der Reaktionsschicht
 - Verkürzte Bearbeitungszeit
 - Reproduzierbare Form, da keine Flusssäure angewendet wird
2. Einfaches Ausbetten:
 - Verkürzte Bearbeitungszeit
3. Besonders hohe Fließfähigkeit und lange Verarbeitungszeit:
 - Genaue und detailgetreue Reproduktion
4. Genaue Expansionskontrolle:
 - Optimale Passform
5. Optimiert für Speed-Aufheizung
6. Geeignet für mehrere Presstechniken

PHYSIKALISCHE DATEN (typische Daten)

Gemessen bei 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Für Kronen	Für Inlays
Verdünnungsverhältnis	80%	40%
*Verarbeitungszeit	6'30"	6'00"
Fließfähigkeit	160mm	165mm
Abbindezeit	9'30"	8'30"
*Abbindeexpansion	1.5%	0.8%
Lineare Wärmeausdehnung	0.3%	0.3%
*Gesamtausdehnung	1.8%	1.1%
Druckfestigkeit	4MPa	3 MPa
Abbindezeit im Versuch	20:00"	
Aufheizung/Ausbrennen	Schnellaufheizung	

*interne Spezifikationen

GEBRAUCHSANWEISUNG

1. Lagerung

Pulver und Flüssigkeit bei normaler Raumtemperatur lagern (23 °C). Die Lagerungs- und Betriebstemperatur von Einbettmassepulver und -flüssigkeit sind wichtige Faktoren bei der Bestimmung der Abbindezeit und -ausdehnung und somit für die Passform und Oberflächenrauigkeit der Presskeramikobjekte.

- ① GC LiSi PressVest-Flüssigkeit vor niedrigeren Temperaturen schützen! Nicht unter 5 °C lagern. Nach dem Gefrieren kann die Flüssigkeit nicht mehr verwendet werden. Vorsicht bei Lieferungen im Winter. GC LiSi PressVest SR-Flüssigkeit vor Hitze, Feuchtigkeit und direktem Sonnenlicht schützen.

2. Verarbeitungstemperatur

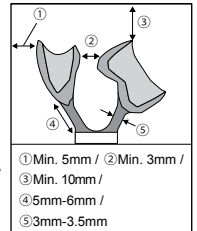
GC LiSi PressVest bei 19-25 °C verwenden.

- ① Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Niedrigere Temperaturen verlängern die Abbindezeit und könnten zur Oberflächenrauigkeit führen.

3. Vorbereitungen vor dem Einbetten

a) Aufwachsen

Arbeitsmodell herstellen und Isolierung auftragen. GC Multi Sep kann als Isolierung verwendet werden. Es hinterlässt keinen Ölfilm auf der Stumpfoberfläche. Die Restauration wird aufgewachsen und mit einem Wachskanal auf den Sockelformer festgewachst.



Hinweis: Bringen Sie die Gusskanäle immer in Fließrichtung des Keramikmaterials und am dicksten Bereich der Wachsmoldelation an, damit die viskose Keramik während des Pressens ungehindert in jeden Bereich fließen kann.

b) Wachsflächenbehandlung mit Flüssigkeit für die Oberflächenveredelung (SR)



Die SR-Flüssigkeit enthält eine hohe Konzentration eines oberflächenveredelnden Mittels, so dass sich die Reaktionsschicht einfacher entfernen lässt (Einbettmassenpulver enthält ebenfalls dieses oberflächenveredelnde Mittel). Sprühflasche vor dem Gebrauch gut schütteln. Nur einmal (1 x) auf die Innen-/Außenfläche der Wachsmoldelation sprühen. Mit einem Abstand von 15 cm aufsprühen, um eine optimale Verteilung des Sprays zu gewährleisten. Überschüssiger Nebel kann mittels Druckluft entfernt werden.

Hinweis: Rückstände und überschüssige SR-Flüssigkeit können die Oberfläche rau machen. Achten Sie darauf, dass sämtliche Feuchtigkeit getrocknet ist, bevor Sie mit dem Einbetten fortfahren. Entfernen Sie verbleibende SR-Flüssigkeit im/auf dem Wachsojekt. Verwenden Sie die SR-Flüssigkeit NICHT für Arbeiten mit mehreren Presskanälen wie zum Beispiel Brücken. Dies könnte den Bereich des Keramikzusammenflusses betonen. Wischen Sie vor dem Gebrauch überschüssige SR-Flüssigkeit vom Basisformer, um eine Kontaminierung zu vermeiden.



4. Vorbereitung des Rings (Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis)

- ① Verwenden Sie angemessene Silikonringsysteme für das Pressverfahren.

Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis

Ringgröße	Pulver	Flüssigkeit
Klein	100g	25mL
Mittel	200g	50mL

Standardverhältnis P/F = 100 g/25 mL.

Eine genaue Pulver-/Flüssigkeitsabmessung ist erforderlich, um reproduzierbare Ergebnisse zu erhalten.

Verwenden Sie geeignete Messgeräte, wie zum Beispiel eine elektrische Waage, einen Flüssigkeitsmessbecher, eine Pipette.

5. Expansion

- ① Die Expansion kann durch Verdünnen der Flüssigkeit angepasst werden.
Grundregel: Je höher die Flüssigkeitskonzentration, desto höher die Expansion.
Die Konzentration kann je nach Praxiserfahrung des Technikers frei angepasst werden.

Die verwendete Konzentration der Expansionsflüssigkeit hängt von unterschiedlichen Parametern ab:

- Lagertemperatur der Einbettmasse (je höher die Temperatur, desto kürzer die Abbindezeit)
- Mischzeit (je länger die Mischzeit, desto geringer die Expansion)
- Pulver-/Flüssigkeitsverhältnis (je mehr Pulver, desto höher die Expansion)
- Konzentration (je höher die Konzentration, desto höher die Expansion)

Hinweis:

Alle in dieser Gebrauchsanweisung enthaltenen Informationen basieren auf umfangreichen Tests und zahlreichen Pressversuchen. Aufgrund der unterschiedlichen Arbeitsmethoden und -geräte (z. B. Wache, Kunststoffe, Mischgeräte usw.) können jedoch unterschiedliche Endergebnisse erzielt werden.

Alle Passgenauigkeitstests wurden mit dem Schnellaufheizungsverfahren und den GC Initial-Presskeramiksystemen durchgeführt.

TABELLE ZUR FLÜSSIGKEITSVERDÜNNUNG

Für 100 g Pulver (kleiner Ring)

Produkt	Prothese	Flüssigkeit	Wasser
Initial LiSi Press	Für Kronen	20mL	5mL
	Für Inlays	10mL	15mL
Initial PC	Für Kronen	20mL	5mL
	Für Inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Für Kronen	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Für Kronen	20mL	5mL

Verwenden Sie zum Verdünnen ausschließlich destilliertes Wasser.

Für 200g Pulver

Produkt	Prothese	Flüssigkeit	Wasser
Initial LiSi Press	Für Kronen	40mL	10mL
	Für Inlays	20mL	30mL
Initial PC	Für Kronen	40mL	10mL
	Für Inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Für Kronen	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Für Kronen	40mL	10mL

Verwenden Sie zum Verdünnen ausschließlich destilliertes Wasser.

6. Mischen

- a) Mischen Sie Pulver und Flüssigkeit 30 Sekunden per Hand mit einem Spatel vor.

Achten Sie darauf, dass sämtliches Pulver mit der Flüssigkeit befeuchtet ist, um eine einheitliche Mischung zu erhalten.

- b) Mischen Sie 60 Sekunden lang unter Vakuum (320-420 rpm).

Verwenden Sie immer einen sauberen Anmischtopf und prüfen Sie die Vakuumstufe.

Ein unzureichendes Vakuum führt zu Passformunterschieden und zu Luftblasen in den gepressten Objekten.

7. Verarbeitungszeit

GC LiSi PressVest hat eine besonders hohe Fließfähigkeit in den 6 Minuten nach Beginn des Mischens bei Raumtemperatur (23 °C).

Die Verarbeitungszeit hängt von der Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit und von der Raumtemperatur ab. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.



8. Einbetten

Füllen Sie den Zylinder sorgfältig mit der Einbettmasse bis direkt unter den Rand.

GC LiSi PressVest ist sehr flüssig, deshalb ist starkes Rütteln nicht erforderlich und nicht empfehlenswert.

Sobald der Ring vollständig gefüllt ist, stoppen Sie den Rüttler. Bewegen Sie die Muffel NICHT, bevor sie abgebunden ist.

9. Abbindezeit

Lassen Sie die Masse 20 Minuten nach Beginn des Mischens abbinden.

Eine längere Abbindezeit ist bis maximal 180 Minuten ab Beginn des Mischens möglich.

Nach dem Abbinden entfernen Sie den Basisformer und den Muffeldeckelformer.

Drücken Sie den Einbetttrig vorsichtig aus dem elastischen Zylinder heraus. Glätten Sie die Unterseite mit einem Gipsmesser (prüfen Sie den 90°-Winkel und stabilen Stand).



10. Aufheizung/Ausbrennung

Stellen Sie die Einbettmasse in den auf 850°C vorgeheizten Ofen und belassen Sie diese dort mindestens 45 Minuten.

Dieses Material ist ausschließlich für die Schnellaufheizung bestimmt. Wenden Sie KEINE herkömmlichen Aufheizungsverfahren an.

Wenn Sie gleichzeitig mehrere Muffeln in den Ofen stellen, verlängern Sie die Wartezeit auf Endtemperatur abhängig von der Zahl der Muffeln, um Oberflächenschäden zu vermeiden.

Aufgrund des aggressiven Ausbrennens sollten Sie den Ofen während der Aufheizung nicht öffnen.

11. Pressen der Keramik

Befolgen Sie sorgfältig die Anweisungen für die Verwendung der Presskeramik.

Das Pressen sollte so bald wie möglich nach dem Herausnehmen der Muffel aus dem Ofen beginnen.

12. Abkühlung

Nach Beendigung des Pressprogramms stellen Sie die Muffel auf die Keramikplatte, um sie auf Raumtemperatur abkühlen zu lassen.

Hinweise

1. Zum Öffnen des Sicherheitsverschlusses der GC LiSi SR-Flüssigkeit, die Kappe nach unten drücken und drehen. Sprühdüse in die Sprühflasche mit der Flüssigkeit stecken und fest drehen.
2. Schale, Spatel usw. nach dem Gebrauch sorgfältig reinigen. Chemische Rückstände von GC LiSi PressVest verzögern die Abbindezeit von Gipsprodukten.
3. Es wird empfohlen, die Anmischdüse zwischen den Anwendungen mit Wasser gefüllt zu lagern.
4. Pulver und Flüssigkeit bei Raumtemperatur (15-25°C / 59.0-77.0°F) lagern.

Sicherheitsempfehlungen und Gefahrenhinweise

1. Vor dem Gebrauch die von Ihrem Händler erstellten Sicherheitsdatenblätter für Pulver und Flüssigkeit lesen.
2. Das Festprodukt enthält Quarz und Cristobalit und kann bei längerer oder wiederholter Exposition die Lungen schädigen. Staub nicht einatmen. Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
3. Beutel mit der Einbettmasse mit einer Schere aufschneiden und die Bildung von Staub vermeiden, wenn Sie die Masse in den Anmischtopf geben. Vor dem Entsorgen den leeren Beutel der Einbettmasse mit Wasser ausspülen.
4. Staub aus dem Arbeitsbereich nur entfernen, wenn dieser feucht ist.
5. Beim Sandstrahlen des Objekts immer unter einer Absauganlage mit Feinstaubfilterarbeiten.
6. Während des Aufheizens des Materials ist die Verwendung einer Dunstabzugshaube obligatorisch. Das Arbeiten in geschlossenen Räumen sollte vermieden werden. Dämpfe beim Aufheizen des Materials nicht einatmen.
7. Niemals heiße Materialien mit der Hand berühren. Stets angemessene Instrumente wie Muffelzangen verwenden, um Verbrennungen zu vermeiden.
8. Achten Sie auf die Hitze, die durch die chemische Abbindung der Masse entsteht, um Verletzungen zu vermeiden.
9. Es sollte stets die persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Mundschutz und Schutzbrille getragen werden.

Packungsgrößen

Pulver: 6-kg-Packung (60 X 100g-Packungen)
 Flüssigkeit: 900-ml-Flasche
 SR-Flüssigkeit: 100-ml-Flasche

Einige in der vorliegenden Anwender-Information angegebene Produkte sind möglicherweise gemäß GHS als gefährlich eingestuft. Machen Sie sich stets vertraut mit den erhältlichen Sicherheitsdatenblättern unter:
<http://www.gceurope.com>
 oder für Amerika
<http://www.gcamerica.com>.
 Sie erhalten diese außerdem bei Ihrem Händler.

Zuletzt überarbeitet: 02/2020

Cher client,

Nous vous remercions pour l'achat d'un produit GC de haute qualité.

Le mode d'emploi vous offre un résumé clair de chaque étape. Il est basé sur les nombreux tests réalisés par notre Département de Recherche et Développement.

Si vous souhaitez plus d'informations sur l'utilisation de ce produit, n'hésitez pas à contacter votre représentant GC local.

Vous pouvez également consulter notre site www.gceurope.com pour tous renseignements sur nos produits GC.

NOTE

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi sont basées sur une série de tests et différents essais de pressée. Toutefois du fait des différentes façons de travailler et des divers matériaux et équipements utilisés (cires, résines, liner, mode de mélange, etc...) des résultats différents peuvent être obtenus.

GC LiSi PressVest est un revêtement à liant phosphate sans graphite à enfournement rapide pour les techniques de céramique pressée offrant un procédé plus facile, plus rapide et plus sûr. Les traitements à l'acide fluorhydrique et le sablage à l'oxyde d'alumine ne sont plus nécessaires pour enlever la couche d'inhibition.

Spécialement développé pour les multiples techniques de céramique pressée comme :

- Techniques pressées tout céramique : inlays, facettes, couronnes
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Céramique pressée
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest vous offre de nombreux avantages :

1. Retrait facile de la couche d'inhibition
 - Temps réduit
 - Reproductible en raison de la non utilisation de l'acide fluorhydrique
2. Démoulage aisé :
 - Temps réduit
3. Fluidité très élevée et long temps de travail :
 - Précision et reproduction des détails
4. Contrôle précis de l'expansion :
 - Ajustage optimal
5. Technique d'enfournement rapide optimisée
 - Adaptée aux multiples techniques de céramique pressée

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

(données typiques)

Mesures à 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Pour Couronnes	Pour Inlays
Taux de dilution	80%	40%
*Temps de travail	6'30"	6'00"
Fluidité	160mm	165mm
Temps de prise initial	9'30"	8'30"
*Expansion de prise	1.5%	0.8%
Expansion thermique linéaire	0.3%	0.3%
*Expansion totale	1.8%	1.1%
Résistance à la compression	4MPa	3 MPa
Temps de repos avant enfournement	20'00"	
Montée en temp. / Procédure de brûlure	Enfournement rapide	

*spécifications internes

MODE D'EMPLOI**1. Conservation**

Conservé la poudre et le liquide à température ambiante (23°C/73°F). La température de conservation et la température de travail de la poudre et du liquide sont très importantes dans la détermination du temps de prise et d'expansion et par conséquent de l'ajustage et de la rugosité de surface des pièces en céramique pressée

- ① Protéger le liquide contre les températures basses. Ne pas conserver en dessous de 5°C/41°F. Une fois gelé, le liquide ne doit pas être utilisé. Prudence avec les livraisons hivernales... soyez prévoyant ! Conserver le liquide GC LiSi PressVest SR loin d'une source de chaleur, de l'humidité et des rayons directs du soleil.

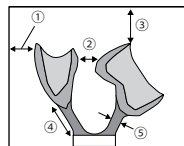
2. Temps de travail

Utiliser GC LiSi PressVest entre 19-25°C / 66-77°F.

- ① Des températures plus élevées réduisent le temps de travail. Des températures plus basses allongent le temps de prise et pourraient être à l'origine d'une surface moins lisse.

3. Préparations avant mise en revêtement**a) Montage en cire**

Réaliser le modèle de travail et appliquer un espaceur. GC Multi Sep peut être utilisé comme séparateur de cire. Il ne laisse pas de film gras sur la surface du die. La restauration est couverte de cire et les maquettes sont positionnées sur les tiges de coulée avec la cire sur la base du cylindre.



- ① Min. 5mm / ② Min. 3mm /
③ Min. 10mm /
④ 5mm-6mm /
⑤ 3mm-3.5mm

Note:

Attacher toujours les tiges de coulées en direction du flux du matériau céramique et à la partie la plus épaisse de la maquette en cire afin que la céramique visqueuse puisse s'écouler doucement sur chaque bord pendant la pressée.

b) Traitement de la surface en cire avec le liquide Surface Refining (SR)

Le liquide SR contient une forte concentration d'agent de lustrage de la surface pour permettre un retrait plus facile de la couche de réaction (inhibition). Bien agiter le flacon pulvérisateur avant utilisation.



Un seul jet suffit (1 x) sur la surface interne / externe de la maquette en cire. Garder une distance de 15cm pour une dispersion optimale de la pulvérisation. Les excès peuvent être enlevés en soufflant de l'air.

Note:

L'excès ou les résidus de Liquide SR peuvent être responsables d'une surface rugueuse. Assurez-vous que la surface soit totalement sèche avant la mise en revêtement. Éliminer les résidus de Liquide SR sur la maquette en cire. Ne PAS utiliser le liquide SR pour la technique avec plusieurs tiges de coulées comme pour les bridges. Il pourrait contaminer la céramique à l'état liquide. Essayer alors l'excès de liquide SR avant de l'utiliser pour éviter toute contamination.



4. Préparation du cylindre (ratio Poudre/Liquide)

- ① Utiliser un système adéquat de cylindre silicone pour la technique de céramique pressée.

Ratio poudre / liquide

Taille du cylindre	Poudre	Liquide
Petit	100g	25mL
Moyen	200g	50mL

Ratio P/L standard = 100 g / 22 ml

Il est nécessaire de mesurer avec précision la quantité de poudre / liquide pour obtenir des résultats constants. Utiliser une unité de mesure précise comme une balance électrique, la dosette pour liquide, une pipette.

5. Expansion

- ① L'expansion est ajustable par dilution du liquide. Règle de base : plus la concentration de liquide est élevée, plus l'expansion est élevée.

La concentration peut librement être adaptée en fonction de l'expérience de prothésiste

La concentration du liquide et différents paramètres peuvent modifier l'expansion :

- La température de conservation du produit (plus la température est élevée, plus le temps de prise est court)
- Le temps de mélange (plus le temps de mélange sera long, plus l'expansion sera faible)
- Le ratio Poudre/Liquide (plus de poudre = expansion plus élevée)
- La quantité de mélange (plus de mélange = expansion plus élevée)

NOTE

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi sont basées sur de nombreux tests et séries d'essai de pressées. Toutefois, compte tenu des diverses habitudes de travail et des différents équipements (cire, résines, appareil de mélange...) des résultats différents peuvent être obtenus.

Tous les tests d'ajustage ont été réalisés avec la méthode d'enfournement rapide (prise de 20 min.) et avec les systèmes de céramique pressée GC Initial.

TABLEAU DE DILUTION DU LIQUIDE

Pour 100g de poudre (Petit cylindre)

Produit	Prothèse	Liquide	Eau
Initial LiSi Press	Pour couronnes	20mL	5mL
	Pour inlays	10mL	15mL
Initial PC	Pour couronnes	20mL	5mL
	Pour inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Pour couronnes	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Pour couronnes	20mL	5mL

Utiliser seulement de l'eau distillée

Pour 200g de poudre

Produit	Prothèse	Liquide	Eau
Initial LiSi Press	Pour couronnes	40mL	10mL
	Pour inlays	20mL	30mL
Initial PC	Pour couronnes	40mL	10mL
	Pour inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Pour couronnes	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Pour couronnes	40mL	10mL

Utiliser seulement de l'eau distillée

6. Mélange

- a) Pré-mélanger la poudre dans le liquide à la main pendant 30 secondes avec une spatule. S'assurer que toute la poudre est intégrée dans le liquide pour obtenir une consistance homogène.
- b) Mélanger pendant 60 secondes sous vide (320-420 rpm). Toujours utiliser un bol propre pour le revêtement et vérifier le niveau de vide. Un vide insuffisant entraînera des différences dans l'ajustage et des bulles d'air dans les pièces pressées.

7. Temps de travail

GC LiSi PressVest est très fluide pendant 6 minutes 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 ambiante. Des températures plus élevées réduisent les temps de travail



8. Mise en revêtement

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

GC LiSi PressVest est très fluide, de fortes vibrations ne sont pas nécessaires et non recommandées. Une fois le cylindre rempli, stopper immédiatement les vibrations et laisser reposer le revêtement -loin du vibreur- jusqu'à la prise.

9. Temps de prise

Laisser prendre 20 min., à compter du début du mélange. Un temps de prise plus long est possible avec un maximum de 180 minutes à partir du début du mélange. Après la prise, retirer la base du cylindre. Poussez doucement le cylindre en revêtement, hors du cylindre silicone. Lissez la surface avec un couteau à plâtre (angle à 90°, position stable).



10. Enfournement / Procédure de brûlure

Placer le revêtement dans le four préchauffé à 850°C/1560 ° F et le maintenir pendant au moins 45 minutes.

Enfournement rapide exclusivement.

Ne pas utiliser dans la technique d'enfournement conventionnel par palier. Lorsque plusieurs cylindres sont placés dans le four en même temps, prolonger le temps de maintien en fonction du nombre de cylindres pour éviter les défauts d'états de surface. Compte tenu de la procédure de brûlure agressive, ne pas ouvrir le four au cours du programme.

11. Pressée de la céramique

Suivre attentivement le mode d'emploi de la céramique pressée. La pressée doit débiter aussi rapidement que possible après le retrait du four du cylindre

12. Refroidissement

Une fois le programme terminé, laisser le cylindre refroidir à température ambiante.

Notes

1. Pour ouvrir le bouchon de sécurité du liquide GC LiSi SR, poussez vers le bas et tournez. Insérez la buse dans la bouteille de liquide à vaporiser et tournez fermement.
2. Nettoyer soigneusement le bol et la spatule après utilisation. La composition chimique des résidus de GC LiSi PressVest pourrait influencer sur le temps de prise des produits à base de plâtre
3. Il est recommandé de conserver les bols de mélange remplis d'eau entre les utilisations.
4. Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Recommandations de sécurité et avertissements concernant les risques

1. Avant utilisation veuillez consulter les fiches de données sécurité des produits en poudre et liquide transmises par votre revendeur habituel.
2. Le produit solide contient quartz et cristobalite, et peut causer des dommages aux poumons lors d'une exposition prolongée ou répétée. Ne pas inhaler la poussière. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.
3. Ouvrir le sachet de revêtement avec des ciseaux et éviter toute formation de poussière pendant le versement dans le bol de mélange. Rincer le sachet de revêtement vide avec de l'eau avant de le jeter.
4. Retirer la poussière du plan de travail seulement quand il est humide.
5. Toujours utiliser un système d'extraction de poussière lors du sablage des coulées. Lors de la montée en température du matériau, l'utilisation d'une hotte est obligatoire. Eviter de travailler dans une pièce fermée. Ne pas inhaler les vapeurs lorsque le matériau chauffe.
6. Ne touchez jamais à la main des matériaux chauds, utilisez toujours des outils appropriés tels que pinces à moufle afin d'éviter des brûlures.
7. Attention à la chaleur causée par la réaction d'exothermie du matériau, afin d'éviter les brûlures.
8. Un équipement de protection individuelle (EPI) tels que gants, masques et lunettes de sécurité doit toujours être porté.

Conditionnements

Poudre :	Boite 6kg (100 g x 60)
Liquide :	Flacon 900 ml
SR Liquide :	Flacon 100ml

Certains produits mentionnés dans le présent mode d'emploi peuvent être classés comme dangereux selon le GHS. Toujours se familiariser avec les fiches de données de sécurité disponibles à l'adresse <http://www.gceurope.com> ou pour les Amériques <http://www.gcamerica.com>.

Elles peuvent également être obtenues auprès de votre fournisseur.

Dernière mise à jour : 02/2020

Gentile Cliente,

Grazie di aver acquistato un prodotto GC di alta qualità!

Le presenti Istruzioni per l'uso forniscono una sintesi chiara di ciascuna fase di lavoro e si basano sui risultati di numerosi test di laboratorio eseguiti dal nostro reparto di Ricerca e Sviluppo.

Per qualunque ulteriore domanda sull'uso di questo prodotto la invitiamo a contattare il suo rappresentante GC locale. Per ulteriori informazioni sui prodotti GC può visitare il nostro sito web www.gceurope.com.

NOTA GENERALE

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni per l'uso si basano su ampi test e su una serie estesa di prove. Tuttavia, a causa dei diversi metodi e strumenti di lavoro (ad esempio cere, resine, bordaggi per fusione, miscelatori, ecc.), si potranno ottenere risultati finali diversi.

GC LiSi PressVest è un rivestimento veloce a legante fosfatico privo di carbonio per tecniche basate su ceramiche pressabili che garantisce una lavorazione più semplice, veloce e sicura. Per rimuovere lo strato reattivo non è più necessario usare acido fluoridrico e sabbicare con allumina.

Prodotto sviluppato appositamente per diverse tecniche con ceramiche pressabili quali:

- Tecniche con ceramiche integrali pressabili: inlay, faccette, corone
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Tecniche con ceramica press over
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest offre una serie di vantaggi:

1. Facile rimozione dello strato reattivo:
 - Riduzione del tempo operatorio
 - Riproducibilità dell'adattamento grazie al fatto che non è necessario usare acido fluoridrico
2. Facile rimozione del rivestimento:
 - Riduzione del tempo operatorio
3. Fluidità estremamente elevata e tempo di lavoro prolungato:
 - Riproduzione accurata e dettagliata
4. Controllo preciso dell'espansione:
 - Adattamento ottimale
5. Ottimizzato per la tecnica a riscaldamento rapido
6. Adattato a diverse tecniche con ceramiche pressabili

DATI FISICI (dati tipici)

Misurati a 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Per corone	Per inlay
Percentuali di diluizione	80%	40%
*Tempo di lavoro	6'30"	6'00"
Fluidità	160mm	165mm
Tempo di indurimento iniziale	9'30"	8'30"
*Espansione dovuta all'indurimento	1.5%	0.8%
Espansione termica lineare	0.3%	0.3%
*Espansione totale	1.8%	1.1%
Resistenza alla compressione	4MPa	3 MPa
Tempo di indurimento al banco	20'00"	
Procedura di riscaldamento / eliminazione della cera	Riscaldamento rapido	

*Specifiche interne

ISTRUZIONI PER L'USO**1. Conservazione**

Conservare polvere e liquido alla normale temperature ambiente (23°C / 73°F).

La temperatura di conservazione e di lavoro della polvere e del liquido di rivestimento è un fattore importante che determina il tempo di indurimento e l'espansione da indurimento e dunque l'adattamento e la ruvidità superficiale dei manufatti in ceramica pressabile.

- ① Proteggere il liquido di GC LiSi PressVest contro le basse temperature! Non conservare a meno di 5°C / 41°F. Se il liquido congela, non può più essere utilizzato. Fare attenzione alle consegne in periodi invernali. Conservare GC LiSi PressVest SR Liquido, lontano da calore, umidità e luce solare diretta.

2. Temperatura di lavoro

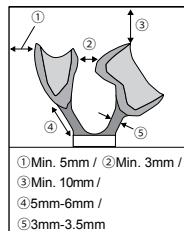
Usare GC LiSi PressVest a una temperatura compresa tra 19 e 25°C / 66-77°F.

- ① A temperature più elevate il tempo di lavoro si riduce. A temperature più basse, il tempo di indurimento è maggiore e questo potrebbe causare una certa ruvidità superficiale.

3. Preparazioni prima del rivestimento**a) Ceratura diagnostica**

Fabbricare il modello di lavoro e applicare uno spaziatore.

Come separatore della cera si può usare GC Multi Sep, un prodotto che non lascia una pellicola oleosa sulla superficie dello stampo. Viene eseguita la ceratura del restauro e i modelli vengono impiantati con una cera sul modellatore della base del cilindro.



Nota:

Collegare sempre i perni di colata nella direzione del flusso del materiale ceramico e sulla parte più spessa del modello in cera in modo tale che le ceramiche viscoso possano facilmente scorrere verso ciascun bordo durante la pressatura.

b) Trattamento della superficie in cera con il Liquido Surface Refining (SR)

Il liquido SR contiene un'elevata concentrazione di agente di raffinazione della superficie per facilitare la rimozione dello strato reattivo (anche la polvere di rivestimento contiene questo agente di raffinazione della superficie). Agitare bene il flacone spray prima dell'uso.

Spruzzare una sola volta (1x) sulla superficie interna/esterna del modello in cera. Mantenere una distanza di 15 cm per disperdere in modo ottimale lo spray. Il prodotto spruzzato in eccesso può essere rimosso con getto d'aria.



Nota:

I residui o gli eccessi di Liquido SR possono causare ruvidità superficiale. Accertarsi che tutto il prodotto spruzzato si sia asciugato prima di procedere con il rivestimento. Rimuovere il Liquido SR presente nel/sul manufatto in cera NON usare il liquido SR per tecniche multi-perno, ad esempio i ponti. Potrebbe enfatizzare la parte in ceramica fusa. Eliminare con un panno il liquido SR in eccesso prima dell'uso in modo da evitare contaminazioni.



4. Preparazione del cilindro (rapporto polvere/liquido)

- ① Usare sistemi di cilindri in silicone adeguati per la tecnica con ceramica pressabile.

Rapporto polvere/liquido

Dimensioni del cilindro	Polvere	Liquido
Piccolo	100g	25mL
Medio	200g	50mL

Rapporto P/L standard = 100g / 25mL

Per ottenere risultati stabili è necessario misurare il rapporto polvere/liquido esatto.

Usare un apparecchio di misurazione adatto, ad esempio una bilancia elettronica, un contenitore graduato per liquidi, una pipetta.

5. Espansione

- ① L'espansione può essere adattata diluendo il liquido.

Regola di base: maggiore è la concentrazione del liquido e maggiore sarà l'espansione.

La concentrazione può essere liberamente adattata in base all'esperienza lavorativa del tecnico.

La concentrazione del liquido di espansione utilizzata dipende da vari parametri:

- Temperatura di conservazione del rivestimento (più la temperatura è alta e più breve sarà il tempo di indurimento)
- Tempo di miscelazione (più è lungo il tempo di miscelazione e minore sarà l'espansione)
- Rapporto polvere/liquido (più è elevato il contenuto di polvere e maggiore sarà l'espansione)
- Quantità di miscela (più grande la quantità di miscela, maggiore sarà l'espansione)

Nota:

Tutte le informazioni contenute nelle presenti Istruzioni per l'uso si basano su ampi test e su una serie di prove di pressatura.

Tuttavia, a causa dei diversi metodi e strumenti di lavoro (ad esempio cere, resine, bordaggi per fusione, miscelatori, ecc.), si potranno ottenere risultati finali diversi.

Tutti i test di adattamento sono stati eseguiti con il metodo di riscaldamento rapido e i sistemi di ceramica pressabile GC Initial.

TABELLA DELLE DILUIZIONI DEL LIQUIDO

Per 100g di polvere (cilindro piccolo)

Prodotto	Protesi	Liquido	Acqua
Initial LiSi Press	Per corone	20mL	5mL
	Per inlay	10mL	15mL
Initial PC	Per corone	20mL	5mL
	Per inlay	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Per corone	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Per corone	20mL	5mL

Usare solo acqua distillata per diluire.

For 200g powder

Prodotto	Protesi	Liquido	Acqua
Initial LiSi Press	Per corone	40mL	10mL
	Per inlay	20mL	30mL
Initial PC	Per corone	40mL	10mL
	Per inlay	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Per corone	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Per corone	40mL	10mL

Usare solo acqua distillata per diluire.

6. Miscelazione

- a) Premiscelare a mano polvere e acqua accuratamente per 30 secondi usando una spatola.

Verificare che tutta la polvere sia bagnata di liquido per ottenere una miscela uniforme.

- b) Miscelare per 60 secondi sotto vuoto (320-420rpm).

Usare sempre una vaschetta per miscelazione pulita e controllare il livello di vuoto. Se il vuoto è insufficiente, gli oggetti pressati presenteranno differenze nell'adattamento e bolle d'aria.

7. Tempo di lavoro

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

Il tempo di lavoro dipende dalla temperatura della polvere e del liquido e dalla temperatura ambiente. A temperature elevate il tempo di lavoro si riduce.



8. Rivestimento

Riempire accuratamente il cilindro con il materiale da rivestimento fino ad arrivare appena sotto il bordo.

GC LiSi PressVest è molto liquido e dunque non è necessario e neppure consigliabile applicare forti vibrazioni. Dal momento in cui il cilindro è completamente pieno, interrompere immediatamente la vibrazione e NON toccare il rivestimento finché non è indurito.

9. Tempo di indurimento

Lasciar indurire per 20 minuti dall'inizio della miscelazione.

Il tempo al banco può essere prolungato fino ad un massimo di 180 minuti dall'inizio della miscelazione.

Dopo l'indurimento, rimuovere il modellatore della base dello stampo e il modellatore della base del cilindro.

Spingere delicatamente per estrarre il cilindro per rivestimento dal cilindro elastico. Lisciare la parte inferiore con un coltello da gesso (controllare l'angolo di 90° e la posizione stabile).



10. Procedura di riscaldamento / eliminazione della cera

Porre il rivestimento nel forno preriscaldato a 850°C/1560°F e lasciarlo in forno per almeno 45 minuti.

Questo materiale è adatto esclusivamente al riscaldamento rapido. NON utilizzare la tecnica di riscaldamento convenzionale.

Se si cuociono in forno più rivestimenti contemporaneamente, il tempo di mantenimento deve essere aumentato in base al numero di rivestimenti in modo da evitare difetti superficiali.

A causa del processo aggressivo di eliminazione della cera, il forno deve rimanere chiuso durante il riscaldamento.

11. Pressatura della ceramica

Seguire attentamente le istruzioni per l'uso della ceramica pressabile.

La sequenza di pressatura dovrebbe iniziare appena possibile, subito dopo aver tolto dal forno il cilindro di rivestimento.

12. Raffreddamento

Una volta completato il programma di pressatura, porre lo stampo sul supporto per la ceramica e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente.

Note

1. Per aprire il tappo di sicurezza del liquido SR di GC LiSi, spingere verso il basso e ruotarlo. Inserire l'ugello atomizzatore nel flacone del liquido spray e ruotare con fermezza.
2. Dopo l'uso, pulire accuratamente la vaschetta, la spatola, ecc. A causa della composizione chimica di GC LiSi PressVest, gli eventuali residui di prodotto prolungherebbero il tempo di indurimento dei prodotti in gesso.
3. Si raccomanda di conservare le vaschette di miscelazione in acqua tra un uso e il successivo.
4. Conservare la polvere e il liquido a temperatura ambiente (15-25°C / 59,0-77,0°F).

Confezioni

Polvere:	Scatola da 6kg (60 sacchetti da 100g)
Liquido:	Flacone da 900 ml
Liquido SR:	Flacone da 100 ml

Alcuni prodotti a cui si fa riferimento nelle presenti Istruzioni per l'uso possono essere classificati come pericolosi ai sensi degli standard GHS. Familiarizzare sempre con le schede di sicurezza disponibili sul sito <http://www.gceurope.com> oppure per le Americhe <http://www.gcamerica.com>.

Le schede di sicurezza sono disponibili anche presso il fornitore locale.

Ultima revisione: 02/2020

Raccomandazioni sulla sicurezza e avvertenze sui rischi

1. Prima dell'uso, leggere le schede di sicurezza per i prodotti in polvere e liquidi comunicate dal rivenditore locale.
2. Il prodotto solido contiene quarzo e cristobalite e può provocare danni ai polmoni in caso di esposizione prolungata o ripetuta. Evitare di inalare la polvere. In caso di aerazione inadeguata, indossare una protezione per le vie respiratorie.
3. Aprire il sacchetto di materiale per rivestimento usando le forbici ed evitare la formazione di polvere durante il trasferimento della polvere nella vaschetta di miscelazione. Sciacquare con acqua il sacchetto di materiale per rivestimento vuoto prima di smaltirlo.
4. Rimuovere la polvere dalla zona di lavoro solo dopo averla inumidita.
5. Durante la sabbiatura dell'oggetto fuso usare sempre un sistema di aspirazione con filtro per polveri sottili.
6. Durante il riscaldamento del materiale è obbligatorio usare una cappa di aspirazione dei fumi. Evitare di lavorare in luoghi chiusi. Non inalare i fumi durante il riscaldamento del materiale.
7. Non toccare mai i materiali caldi con le mani. Usare sempre gli strumenti adatti, ad esempio le pinze per muffole, per evitare ustioni.
8. Fare attenzione al calore generato dall'indurimento chimico del materiale per evitare danni.
9. Si dovrebbero sempre indossare dei dispositivi di protezione individuale (PPE) quali guanti, maschere facciali e occhiali protettivi.

Estimado cliente,

Le damos las gracias por comprar los productos de alta calidad de GC.

La guía de Instrucciones de Uso le dará un resumen claro para cada paso de trabajo, además está basada en los resultados de numerosos test de laboratorio ejecutados en nuestro Departamento de Desarrollo e Investigación. En caso que tenga más preguntas sobre el uso de este producto, por favor, consulte al representante local de GC. Para más información sobre los productos GC, por favor, visite nuestra página web: www.gceurope.com

ANOTACIONES GENERALES

Toda la información incluida en las Instrucciones de Uso se basa en los resultados de extensos test y con un amplio número de modelos de ensayo. Sin embargo, podría ser que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipos de mezcla, etc.)

GC LiSi PressVest es un material a base de fosfato sin carbón para revestimiento rápido para las técnicas de cerámica prensable que ofrece un proceso más fácil, rápido y seguro. Ya no son necesarios ni el tratamiento con ácido fluorhídrico ni el arenado con alúmina para retirar la capa de reacción.

Especialmente desarrollado para las diferentes técnicas de cerámica prensable:

- Para todas las técnicas de cerámica prensable: inlay, facetas, coronas
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Cerámica prensable sobre metal/circonio
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest le ofrece una serie de ventajas:

1. Fácil retirada de la capa de reacción:
 - Reducción del tiempo de trabajo
 - Ajuste reproducible ya que no contiene ácido fluorhídrico
2. Fácil vaciado *:
 - Reducción del tiempo de trabajo
3. Alto grado de fluidez y largo tiempo de trabajo:
 - Reproducción exacta y detallada
4. Preciso control de expansión:
 - Ajuste óptimo
5. Optimizado para técnicas de calentamiento rápido
6. Adaptado a las múltiples técnicas prensables.

DATOS FÍSICOS (datos típicos)

Medido a 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Para coronas	Para Inlays
Proporción de dilución	80%	40%
*Tiempo de trabajo	6'30"	6'00"
Fluidez	160mm	165mm
Tiempo de fraguado inicial	9'30"	8'30"
*Expansión del fraguado	1.5%	0.8%
Expansión térmica lineal	0.3%	0.3%
*Expansión total	1.8%	1.1%
Resistencia a la compresión	4MPa	3 MPa
Tiempo de trabajo plataforma	20'00"	
Procedimiento de calentamiento / cocción	Calentamiento rápido	

*especificaciones internas

INSTRUCCIONES DE USO

1. Almacenamiento

Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiente (23°C/73°F). La temperatura de almacenamiento y de trabajo del polvo y líquido del revestimiento juegan un papel importante en la determinación del tiempo de fraguado y expansión, y por lo consiguiente, del ajuste y dureza de los objetos de cerámica prensable.

- ① ¡Proteja el líquido de las bajas temperaturas!

No almacenar por debajo de 5°C/41°F.

El líquido no se puede usar en caso de que se haya congelado. Tenga cuidado con los pedidos suministrados en invierno. Almacene el líquido GC LiSi PressVest SR Liquid, lejos del calor, de la humedad y de la luz directa.

2. Temperatura de trabajo

Utilice GC LiSi PressVest entre 19 y 25°C / 66-77°F.

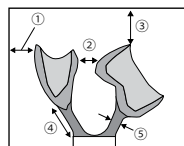
- ① Las temperaturas más altas reducen el tiempo de trabajo. Las temperaturas más bajas prolongan el tiempo de fraguado y puede dar como resultado superficies ásperas.

3. Preparaciones antes del revestimiento

a) Modelado

Fabrique el modelo y aplique un separador.

GC Multi Sep puede usarse como separador de cera, el cual no deja ninguna película aceitosa sobre la superficie del modelo. La restauración se encera y los bebederos se colocan con cera encima del anillo de silicona.



- ① Min. 5mm / ② Min. 3mm /
- ③ Min. 10mm /
- ④ 5mm-6mm /
- ⑤ 3mm-3.5mm

Nota:

Coloque los bebederos siempre en la dirección al flujo de la cerámica en la parte más gruesa del patrón de cera para que la cerámica viscosa pueda llegar a todos los bordes durante la inyección.

b) Tratamiento superficial con cera utilizando Surface Refining (SR) Liquid*

El líquido SR contiene una alta concentración de agentes refinadores de la superficie para una retirada más fácil de la capa de reacción (Investment Powder también contiene este agente)

Agitar el bote de spray antes de usar. Rocíe solo una vez (1x) en la parte interna/externa del patrón de cera. Mantenga una distancia de 15 cm para la óptima dispersión del spray. El exceso de humedad puede retirarse con aire a presión.



Nota:

Los residuos y el exceso de líquido SR pueden causar que la superficie se quede áspera. Asegúrese de haber retirado la humedad antes de revestir.

Retirar el exceso de líquido SR del objeto de cera.

NO use el líquido SR para técnicas multi-bebederos tales como puentes. Se puede hacer hincapié en la parte de cerámica fundida. Limpiar el exceso de líquido SR del modelo antes de usar para evitar contaminación.



4. Preparación del anillo (Relación Polvo / Líquido)

- ① Utilice sistemas adecuados de anillos de silicona para técnicas de cerámica prensable.

Relación Polvo / Líquido

Tamaño del anillo	Polvo	Líquido
Pequeño	100g	25mL
Mediano	200g	50mL

Relación estándar P/L = 100g / 25mL

Es necesario tener la medida exacta de Polvo / Líquido para obtener resultados estables. Utilice equipamiento de medida adaptado como una balanza eléctrica, un vaso medidor y una pipeta.

5. Expansión

- ① La expansión puede ajustarse diluyendo el líquido.

Regla básica: cuanto más líquida sea la concentración, más alta es la expansión. La concentración puede adaptarse libremente según la experiencia del técnico.

La concentración de la expansión del líquido depende de varios parámetros:

- Temperatura del almacenamiento del revestimiento (Cuanto más alta sea la temperatura, más corto será el tiempo de fraguado)
- Tiempo de mezcla (Cuanto más largo sea el tiempo de mezcla, más corto será el tiempo de expansión)
- Relación Polvo / Líquido (Cuanto más polvo, más alta será la expansión)
- La cantidad de la mezcla (Cuanto más mezcla, más alta será la expansión)

Nota:

Toda la información incluida en estas Instrucciones de uso, se basa en los resultados de extensos test y con un amplio número de procesos de prensado. Sin embargo, puede que se obtengan diferentes resultados finales, debido a los diferentes métodos de trabajo y equipo (como por ejemplo, ceras, resinas, bases, equipos de mezcla etc.).

Todos los test se efectuaron con el método de calentamiento rápido y el sistema de cerámicas prensables GC Initial.

TABLA DE DILUCIÓN DEL LÍQUIDO

Para 100g de polvo (Anillo pequeño)

Producto	Prótesis	Líquido	Agua
Initial LiSi Press	Para coronas	20mL	5mL
	Para Inlays	10mL	15mL
Initial PC	Para coronas	20mL	5mL
	Para Inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Para coronas	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Para coronas	20mL	5mL

Utilice solo agua destilada para diluir

Para 200g de polvo

Producto	Prótesis	Líquido	Agua
Initial LiSi Press	Para coronas	40mL	10mL
	Para Inlays	20mL	30mL
Initial PC	Para coronas	40mL	10mL
	Para Inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Para coronas	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Para coronas	40mL	10mL

Utilice solo agua destilada para diluir

6. Mezcla

- a) Pre-mezclar el polvo y el líquido perfectamente a mano con una espátula durante 30 segundos.

Asegúrese de que todo el polvo esté mojado con el líquido para obtener una mezcla uniforme.

- b) Mezclar durante 60 segundos al vacío (320-420 rpm).

Utilice siempre un recipiente limpio de mezcla y controle el nivel del vacío. Si el vacío es insuficiente, se pueden producir diferencias en el ajuste y burbujas de aire en los objetos prensables.

7. Tiempo de trabajo

GC LiSi PressVest es muy fluido durante los 6 minutos siguientes al inicio de la mezcla a temperatura ambiente (23°C/73°F).

El tiempo de trabajo depende de la temperatura del polvo y del líquido, así como de la temperatura ambiental. Temperaturas más altas acortan el tiempo de trabajo.



8. Revestimiento

Rellenar con cuidado el cilindro de silicona con el material de revestimiento hasta justo por debajo del borde.

GC LiSi PressVest es muy fluido, por lo tanto, no es necesaria ni recomendable una vibración fuerte. Desde el momento en que el cilindro esté totalmente lleno, dejar inmediatamente de vibrar y NO tocar el revestimiento hasta que fragüe.



9. Tiempo de fraguado

Dejar que fragüe durante 20 min desde el inicio de la mezcla.

Es posible dejar que fragüe más tiempo, como máximo 180 minutos desde el inicio de la mezcla.

Después del fraguado, retire la base y el anillo.

Saque con cuidado el anillo de revestimiento del cilindro elástico. Suavizar la base con una cuchilla para yeso (comprobar el ángulo de 90° y la posición estable).

10. Calentamiento - Procedimiento de cocción

Coloque el revestimiento en el horno precalentado a 850°C/1560°F durante al menos 45 minutos.

Este material está exclusivamente indicado para el calentamiento rápido.

Por favor, no aplique las técnicas convencionales.

En el caso de colocar varios revestimientos en el horno al mismo tiempo, amplíe el tiempo de espera dependiendo del número de revestimientos para evitar defectos en la superficie.

Debido a la cocción agresiva, no se debe abrir el horno durante el calentamiento.

11. Prensado de la cerámica

Seguir cuidadosamente las instrucciones de uso de la cerámica prensable.

La secuencia de inyección debe empezar tan pronto como se haya retirado el cilindro de revestimiento del horno.

12. Enfriamiento

Después del programa de prensado, colocar el molde en la bandeja de cerámica para que se enfríe a temperatura ambiente.

Notas

1. Para abrir el tapón de seguridad de GC LISI SR Liquid, presionar y girar. Insertar la boquilla de aspersión en el bote y girar firmemente.
2. Después de usar el recipiente de mezcla, la espátula, etc. limpiarlos cuidadosamente. La composición química de los residuos de GC LISIPresVest retardará el tiempo de fraguado de los productos de escayola.
3. Se recomienda colocar los recipientes de mezcla en agua entre los usos.
4. Almacenar el polvo y el líquido a temperatura ambiente (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Envase

Polvo:	6kg caja (100g pack x 60)
Líquido:	900ml
Líquido SR:	100ml

Algunos productos mencionados en estas instrucciones de uso podrían estar clasificados como peligrosos según el GHS. Consulte siempre las hojas de seguridad disponibles en: <http://www.gceurope.com> <http://www.gcamerica.com>. También puede obtenerlas de su distribuidor.

Última revisión: 02/2020

Recomendaciones de uso y advertencia de peligros

1. Antes de usar, lea las Fichas de Datos de Seguridad del polvo y líquido comunicadas por su distribuidor.
2. El producto sólido contiene cuarzo y cristobalita, que pueden causar daños al pulmón ante una exposición prolongada. No inhale el polvo. Si la ventilación no es suficiente, utilice un equipo de protección respiratoria.
3. Abrir la bolsa del material de revestimiento con tijeras y evitar que se forme polvo cuando se llena el recipiente de mezcla. Lavar la bolsa vacía del material de revestimiento con agua antes de desecharla.
4. Quitar el polvo de su puesto de trabajo sólo cuando esté húmedo.
5. Cuando trate el molde con chorro de arena, use siempre un sistema de extracción con un filtro- fino de polvo.
6. Durante el calentamiento del material, es obligatorio el uso de una campana extractora. Se debe evitar trabajar en lugares cerrados. No inhalar los vapores cuando se produce el calentamiento del material.
7. Nunca toque los materiales calientes con la mano, utilice siempre herramientas apropiadas, como pinzas de mufla con el fin de evitar quemaduras.
8. Tenga cuidado con el calor generado por la reacción química del material, para evitar cualquier daño.
9. Utilice protecciones como guantes, mascarillas y gafas de seguridad.

Geachte mevrouw, mijnheer,

Wij danken u voor de aankoop van een hoogwaardig GC product.

Deze gebruiksaanwijzing geeft u een duidelijk overzicht van iedere verwerkingsstap en is gebaseerd op de resultaten uit een groot aantal laboratoriumtesten, uitgevoerd door onze afdeling Onderzoek & Ontwikkeling. Indien u nog vragen heeft over het gebruik van dit product dan verzoeken wij u contact op te nemen met uw plaatselijke GC vertegenwoordiging.

Meer informatie over GC producten kunt u vinden op onze website www.gceurope.com.

ALGEMENE OPMERKING:

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van persproefstukken. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, ring-liner, mengapparatuur, etc.).

GC LiSi PressVest is een grafievrije fosfaatgebonden snelle inbedmassa voor perskeramiek technieken welke u een eenvoudig, snel en veilig proces biedt. Waterstoffluoride behandeling en zandstralen zijn niet langer nodig voor het verwijderen van de reactielaag.

Het is speciaal ontwikkeld voor meerdere perskeramiek technieken zoals:

- Volkeramische pers techniek voor: inlays, facings, kronen
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Press-over techniek / perskeramiek
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest biedt u vele voordelen:

1. Eenvoudige verwijdering van de reactielaag:
 - Besparing op de werktijd
 - Reproduceerbare pasvorm omdat er geen gebruik gemaakt wordt van waterstoffluoride
2. Gemakkelijk uit te bedden:
 - Besparing op de werktijd
3. Hoge vloeibaarheid en lange verwerkingstijd:
 - Nauwkeurige en gedetailleerde reproductie
4. Exact te regelen expansie:
 - Optimale pasvorm
5. Geoptimaliseerd voor de snelle opwarmmethode
6. Aangepast aan meerdere perskeramiek technieken

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN

(kenmerkende gegevens)

Gemeten bij 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Per corone	Per inlay
Verduunningsschema	80%	40%
*Working time	6'30"	6'00"
Vloeibaarheid	160mm	165mm
Initial Setting time	9'30"	8'30"
*Setting expansion	1.5%	0.8%
Lineaire thermische expansie	0.3%	0.3%
*Total expansion	1.8%	1.1%
Compressive strength	4MPa	3 MPa
Wachtijd	20'00"	
Opwarmings-/Uitbrandprocedure	Snelle opwarming	

* Interne specificaties

GEBRUIKSAANWIJZING

1. Opslag

Poeder en vloeistof bij normale kamertemperatuur bewaren (23°C/73°F).

De bewaartemperatuur en de werkt temperatuur van inbedmassa poeder en vloeistof zijn zeer belangrijk voor het bepalen van de uithardingstijd en de expansie, en bijgevolg ook voor de pasvorm en de oppervlakterutheid van de perskeramiek gietstukken.

ⓘ Bescherm de vloeistof tegen lage temperaturen!

Niet bewaren onder de 5°C/41°F. Eens bevroren, kan de vloeistof niet meer gebruikt worden. Wees voorzichtig met winterleveringen.

Bewaar GC LiSi PressVest SR vloeistof, weg van warmte, vocht en direct zonlicht.

2. Werktemperatuur

Gebruik LiSi PressVest tussen 19-25°C / 66-77°F.

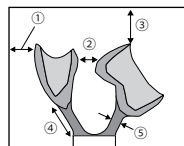
- ⓘ Hogere temperaturen verlagen de verwerkingstijd. Bij een lagere temperatuur is de uithardingstijd langer, terwijl het oppervlak ruwer kan zijn.

3. Voorbereidingen voor het inbedden

a) Opwassen

Vervaardig het werkmodel en breng een stomplak aan.

GC Multi Sep kan worden toegepast als was separator, dit materiaal laat geen oliefilm achter op de stomp. De restauratie is gemodelleerd en de wasmodellages/waselementen worden aangestift met was op de sokkelhouder.



- ① Min. 5mm / ② Min. 3mm /
- ③ Min. 10mm /
- ④ 5mm-6mm /
- ⑤ 3mm-3.5mm

Opmerking: Maak altijd de gietkanalen in de vloer richting van het keramiek en aan het dikste deel van het wasmodel, zodat het vloeibare keramiek makkelijk in elke hoek vloeit tijdens het persen.

b) Oppervlaktebehandeling van de was met gebruik van

Surface Refining (SR) vloeistof

SR vloeistof bevat een hoge concentratie aan oppervlakte verfijnde bestanddelen voor het gemakkelijker verwijderen van de reactielaag (Investment poeder bevat ook deze oppervlakte verfijningsvloeistof).



Schud de spray fles goed voor gebruik.

Spray slechts één keer (1x) op de binnenkant/buitendkant van de element, wasmodellage. Neem een afstand van 15 cm in acht voor een optimale verspreiding van de spray. Overmaat kan worden verwijderd met perslucht.

Opmerking

Residu en overmaat SR vloeistof kan een ruw oppervlak veroorzaken. Zorg ervoor dat het gesprayed oppervlak droog is alvorens over te gaan tot inbedden.

Verwijder residu van de SR Vloeistof in / op het wasmodel. Gebruik GEEN SR vloeistof voor multi-spray techniek zoals bruggen. Het kan het gesmolten keramische deel beïnvloeden. Veeg de overtollige SR vloeistof voor gebruik uit de vorm om contaminatie te voorkomen.



4. Preparatie van de ring (poeder/vloeistof verhoudingen)

① Gebruik een geschikt siliconen ringsysteem voor de perskeramiek techniek.

Poeder / vloeistof verhouding

Ringgrootte	Poeder	Vloeistof
Klein	100g	25mL
Middel	200g	50mL

Standaard P/VL-verhouding = 100g / 25mL

Het exact afmeten van poeder en vloeistof is noodzakelijk om een stabiel resultaat te verkrijgen. Gebruik aangepaste meetinstrumenten zoals een elektronische weegschaal, vloeistofmaatbeker, pipet.

5. Expansie

① Expansie kan worden aangepast door verdunning van de vloeistof.

Basisregel: Hoe hoger de vloeistofconcentratie, hoe hoger de expansie. De vloeistofconcentratie kan vrijelijk worden aangepast naar de werkervaring van de technicus.

De concentratie van de expansievloeistof hangt af van verschillende parameters:

- Bewaartemperatuur van de inbedmassa (Hoe hoger de temperatuur, des te korter de uithardingstijd).
- Mengtijd (Hoe hoger de mengtijd, des te lager de expansie).
- Poeder / vloeistof verhouding (Hoe meer poeder, des te hoger de expansie)
- Hoeveelheid inbedmassa (Hoe meer mengsel, des te hoger de expansie).

OPMERKING

Alle informatie in deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op uitgebreide testen en een reeks van proefpersingen. Afwijkende resultaten zijn mogelijk, door een andere manier van werken en/of materiaalgebruik (bv. wassoorten, kunststoffen, mengapparatuur, etc.).

Alle pasvorm testprocedures zijn uitgevoerd met de snelle opwarmingstechniek (20 min. uitharding) en het GC Initial perskeramieksysteem.

VLOEISTOF VERDUNNINGSSHEMA

Voor 100g poeder (kleine ring)

Product	Indicatie	Vloeistof	Water
Initial LiSi Press	Voor Kronen	20mL	5mL
	Voor Inlays	10mL	15mL
Initial PC	Voor Kronen	20mL	5mL
	Voor Inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Voor Kronen	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Voor Kronen	20mL	5mL

Gebruik uitsluitend gedestilleerd water om te verdunnen.

For 200g powder

Product	Indicatie	Vloeistof	Water
Initial LiSi Press	Voor Kronen	40mL	10mL
	Voor Inlays	20mL	30mL
Initial PC	Voor Kronen	40mL	10mL
	Voor Inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Voor Kronen	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Voor Kronen	40mL	10mL

Gebruik uitsluitend gedestilleerd water om te verdunnen.

6. Mengen

- Meng van de voren poeder en vloeistof grondig gedurende 30 seconden handmatig met behulp van een spatel. Zorg er steeds voor dat de vloeistof met het poeder is vermengd tot een homogeen mengsel.
- Meng onder vacuüm gedurende 60 seconden (320-420rpm). Gebruik steeds een grondig gereinigde mengbeker en controleer steeds het vacuüm. Onvoldoende vacuüm leidt tot verschillen in pasvorm en luchtbellens in het geperste gietstuk.

7. Werktijd

GC LiSi PressVest heeft een hoge vloeibaarheid gedurende 6 minuten, vanaf het begin van het mengen bij kamertemperatuur (23°C/73°F). Werktijd / uitgiestijd hangt af van de temperatuur van poeder en vloeistof en van de kamertemperatuur. Hogere temperaturen verkorten de verwerkingstijd.



8. Inbedden

Vul voorzichtig de cilinder met inbedmassa tot net onder de rand. GC LiSi PressVest is zeer vloeibaar zodat sterke vibratie niet nodig en niet aan te raden is. Stop onmiddellijk de vibratie vanaf het ogenblik dat de ring volledig is gevuld en raak de inbedmassa niet aan tot ze is uitgehard.

9. Uithardingstijd

20 min vanaf het begin van het mengen. Een langere wachttijd is mogelijk tot maximaal 180 minuten vanaf aanvang mengen. Na uitharden verwijder de cilinderbasis en cilinder. Druk voorzichtig de inbedmassacilinder uit de elastische cilinder. Strijk de onderzijde glad met behulp van een gipsmes (controleer de hoek van 90° en stabiele positie).



10. Opwarmings - Uitbrandprocedure

Plaats de inbedmassa in de oven voorverwarmd tot 850° C / 1560° F voor ten minste 45 minuten.

Dit materiaal is exclusief voor de snelle opwarmmethode. Gelieve niet op de conventionele opwarmmethode toe te passen. Wanneer meerdere inbedmassa's tegelijkertijd in de oven worden geplaatst, verleng dan de verblijftijd afhankelijk van het aantal inbedmassa's om oppervlakte defect te voorkomen. Open de oven niet tijdens het opwarmen omwille van de agressieve uitbranding.

11. Het persen van de keramiek

Volg zorgvuldig de gebruiksaanwijzing van de perskeramiek. De persprocedure moet onmiddellijk worden aangevangen na het verwijderen van de moffel uit de oven.

12. Cooling

Na de voltooiing van het persprogramma, plaats de gietvorm op de keramische plaat om te laten afkoelen tot kamertemperatuur.

Opmerkingen

- Om de veiligheidsdop van de GC LiSi SR vloeistof te openen, duw naar beneden en draai. Plaats de spuitmond in de fles en draai stevig.
- Reinig mengbeker, spatel, enz. zorgvuldig na elk gebruik. De chemische samenstelling van resterende GC LiSi PressVest vertraagt de hardingstijd van gipsproducten.
- Het is aangeraden om tussen twee toepassingen de mengbekers gevuld met water te bewaren.
- Poeder en vloeistof op kamertemperatuur bewaren (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Aanbevelingen voor de Veiligheid en Waarschuwingen voor Risico's

1. Lees voor gebruik de veiligheidsbladen van de poeder en vloeistof producten, welke worden verkregen via uw leverancier.
2. Het poeder bevat kwarts en cristobaliet, kan schade aan de longen veroorzaken bij langdurige of herhaalde blootstelling. Stof (poeder) niet inademen. Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.
3. Open de zak met inbedmassa met een schaar en probeer stofvorming te vermijden tijdens het vullen van de mengbeker. Spoel de lege inbedmassa verpakking uit met water alvorens deze weg te gooien.
4. Bevochtig het stof op de werkplek alvorens dit te verwijderen.
5. Wanneer het gietstuk wordt gezandstraald gebruik dan een afzuigsysteem voorzien van een fijn-stof filter.
6. Tijdens het opwarmen van het materiaal is het dragen van een ademhalingsmasker vereist. Het werken in afgesloten ruimten moet worden vermeden. Inhaleer de dampen niet tijdens het opwarmen van het materiaal.
7. Raak de hete materialen niet aan met de hand, gebruik altijd gereedschap zoals een moffeltang om verbranden te voorkomen.
8. Wees voorzichtig met de warmte die vrijkomt door de chemische reactie tijdens uitharding, dit om letsel te voorkomen.
9. Persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM), zoals handschoenen, mondkapjes en veiligheidsbrillen moeten altijd worden gedragen.

Verpakkingen

Poeder:	6kg doos (100g verpakking x 60)
Vloeistof:	900ml fles
SR Liquid:	100ml fles

Sommige producten vermeld in de huidige gebruiksaanwijzing kunnen worden geclassificeerd als gevaarlijk volgens GHS.

Maak u vertrouwd met de veiligheidsinformatiebladen beschikbaar op:

<http://www.gc europe.com>

of voor Amerika

<http://www.gcamerica.com>

Zij kunnen ook worden verkregen bij uw leverancier.

Laatste herziening: 02/2020

Kære bruger,

Vi takker dig for at have valgt et højkvalitativt GC produkt.

Denne instruktion giver en klar fremstilling af alle arbejdsprocedurer og er baseret på resultater af et antal laboratorie tests, udført af vores forskning og udviklingsafdeling.

Såfremt I har nogle spørgsmål angående dette produkt, så vær venlig at kontakte din lokale GC-repræsentant.

For yderligere information om vore produkter, klik på vores hjemmeside: www.gceurope.com

GENEREL INFORMATION

Alle informationer i denne instruktion er baseret på mange tests og et stort antal støbninger. Imidlertid, kan der på grund af forskellige arbejdsmetoder og udstyr (voks, væsker, liner, blandingsudstyr etc.) opnås forskellige slutresultater.

GC LiSi PressVest er en grafitfri, fosfatbunden hurtigafbindende indstøbningsmasse, som anvendes ved preseteknik af porcelæn og giver dig en letter, hurtigere og mere sikker proces. Flussyre behandling og aluminiumoxid sandblæsning kræves ikke længere til fjernelse reaktionslaget.

Specielt udviklet til flere forskellige preskeramiske teknikker, såsom:

- Helkeramiske pressteknikker: inlays, facader, kroner
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Pressteknik over porcelæn
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest giver dig et antal vigtige fordele:

1. Nemt at fjerne reaktionslaget:
 - Tidsbesparende
 - Reproducerbar tilpasning, da ingen brug af flussyre
2. Meget enkel udstøbning:
 - Tidsbesparende
3. Virkelig god flydeevne og lang arbejdstid
 - Præcis og detaljeret reproduktion
4. Præcis ekspansionskontrol:
 - Optimal tilpasning
5. Optimeret til en hurtig opvarmningsteknik
6. Tilpasset flere forskellige preskeramiske teknikker

FYSISKE DATA (Typiske data)

Målt ved 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Kroner	Indlæg
Fortyndingsrate	80%	40%
*Arbejdstid	6'30"	6'00"
Flødeevne	160mm	165mm
Initial afbindingstid	9'30"	8'30"
*Termisk ekspansion	1.5%	0.8%
Lineær termisk ekspansion	0.3%	0.3%
*Total ekspansion	1.8%	1.1%
Trykstyrke	4MPa	3 MPa
Hærdetid	20'00"	
Opvarmning / udbændingsprocedure	Hurtig opvarmning	

*interne specifikationer

BRUGSANVISNING**1. Opbevaring**

Opbevar pulver og væske ved normal rumtemperatur (23°C/73°F). Opbevaring og arbejdstemperatur på indstøbningsmasse og væske er en vigtig faktor i forhold til afbindingstid og ekspansion, og kan påvirke pasform og overfladestruktur på presede keramiske objekter.

- ❗ Beskyt væske imod lave temperaturer. Må ikke opbevares under 5°C/41°F. Frossen væske kan ikke anvendes. Vær forsigtig med vinterleverance.

GC LiSi PressVest SR Liquid må ikke opbevares i nærheden af varme, fugt og direkte sollys.

2. Arbejdstemperatur

GC LiSi PressVest anvendes mellem 19-25°C / 66-77°F.

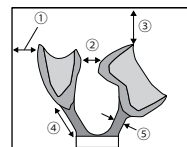
- ❗ Højere temperaturer reducerer arbejdstiden. Lavere temperaturer forlænger afbindingstiden og kan resultere i grovere overfladestruktur.

3. Forberedelse inden indstøbning**a) Opbygning med voks**

Fremstil en arbejdsmodel og applicer en stempelak.

GC Multi Sep kan anvendes som voksseparator, da den ikke efterlader oliefilm på modellen.

Restaureringen bygges op med voks og emnet påsættes med voks på kyvetten.



- ① Min. 5mm / ② Min. 3mm /
- ③ Min. 10mm /
- ④ 5mm-6mm /
- ⑤ 3mm-3.5mm

Bemærk:

Sæt altid støbetapperne i det keramiske materiales flyderetning og i den tykkeste del af voksmodellen, så den flydende keramik uhindret kan flyde ind i alle kroge under presningen.

b) Behandling af voksoverfladen med Surface Refining (SR) væske

SR væsken indeholder en høj koncentration af et middel til at udjævne overfladen, så det er lettere at fjerne reaktionslaget. (gipsmaterialet indeholder også dette overfladeudjævnings-middel). Ryst sprayflasken grundigt før brug.

Spray kun én gang (1x) på den interne/eksterne overflade af voksmodellen. Hold en afstand på 15 cm for at få den optimale fordeling af sprayeren. Overskydende materiale kan fjernes med luftspray.

Bemærk:

Rest af eller overskydende SR væske kan forårsage ru overflade. Sørg for, at al materialet tørres ud, før støbning.

Fjern rester af SR væske i og på voksmodellen. Anvend IKKE SR væsken til nedstøbning med flere kanaler, såsom broer. Nedstøbning med flere vokskanaler til f.eks. broer, da dette kan give risiko for sprængning af kyvetten, hvilket kan give uuhensigtsmæssige spændinger i keramikken. Tør overskydende SR væske af fra tidligere før brug for at undgå kontaminering.



4. Forberedelse af ring (Pulver / væske ratio)

- ① Anvend korrekt ringsystem af silikone til den aktuelle keramiske presteknik.

Pulver / væske ratio

Ringstørrelse	Pulver	Væske
Lille	100g	25mL
Medium	200g	50mL

Standard P/V forhold = 100 g / 22 ml

Præcis pulver- og væskeforhold er nødvendig for at opnå præcist resultat.

Anvend måleudstyr, såsom elektronisk vægt, måleglas, kop og pipette.

5. Ekspansion

- ① Ekspansion kan justeres ved at fortynde væsken.

En generel regel er dog: Jo højere væskekoncentration, desto større bliver ekspansionen.

Væskekoncentrationen som skal anvendes afgøres helt og holdent af dig som tandtekniker.

Generelle råd for væskekoncentrationen, følg nedenstående:

- Observer ved hvilken temperatur (Jo højere temperatur, desto kortere afbindingstid)
- Blandingstid (Jo længere blandingstid, desto lavere ekspansion)
- Pulver / væske ratio (Jo mere pulver, desto højere ekspansion)
- Mængde af indstøbningsmasse (Jo mere indstøbningsmasse, desto højere ekspansion)

BEMÆRK:

Alle informationer, som findes i denne brugsanvisning, er baseret på et intensivt testforløb, samt en lang serie af preseksp eksperimenter. Men p.g.a. forskellige arbejdsmetoder, samt forskel i udstyr og anvendt materiale (f.eks. voks, resiner, blandingstudstyr etc.), kan slutresultatet variere.

Alle tests gældende pasform er udført med hurtigt opvarmningsmetode (20 min. afbinding) og GC Initial preskeramisk system.

OVERSIGT OVER FORTYNDING AF VÆSKE

Ved 100g pulver (lille ring)

Produkt	Restaurering	Væske	Vand
Initial LiSi Press	Kroner	20mL	5mL
	Indlæg	10mL	15mL
Initial PC	Kroner	20mL	5mL
	Indlæg	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Kroner	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Kroner	20mL	5mL

Anvend kun destilleret vand til fortynding.

Ved 200g pulver

Produkt	Restaurering	Væske	Vand
Initial LiSi Press	Kroner	40mL	10mL
	Indlæg	20mL	30mL
Initial PC	Kroner	40mL	10mL
	Indlæg	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Kroner	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Kroner	40mL	10mL

Anvend kun destilleret vand til fortynding.

6. Blanding

- a) Bland pulver og væske grundigt manuelt, med en spatel, i 30 sekunder.

Vær opmærksom på at alt pulver er fugtet til en homogen blanding.

- b) Bland under vakuum i 60 sek (320-420 rpm).

Anvend altid en ren blandeskål og kontroller vakuumniveau. Utilstrækkelig vakuum indebærer dårligere pasform og risiko for luftblærer på de pressede objekter.

7. Working time

GC LiSi PressVest har en superhøj flydeevne, indtil 6 minutter efter start af blanding ved stuetemperatur (23°C/73°F).

Håndteringstid er også afhængig af temperatur på pulver og væske samt rumtemperatur. Højere temperatur forkorter håndteringstiden.



8. Håndteringstid

Fyld forsigtigt cylinderen med indstøbningsmassen til lige under kanten.

GC LiSi PressVest er meget letflydende, hvorfor lav vibratorfrekvens anbefales.

Sluk for vibratoren omgående når kyvetten er fyldt og lad den stå til massen er afbundet.

9. Afbindingstid

Lad massen afbinde i 20 minutter fra blandingstid.

Udjævn undersiden ved brug af en gipskniv (kontroller vinklen på 90° og for stabil position). Efter afbinding, fjern kyvette og ring.

Skub forsigtigt støberingen ud af den elastiske cylinder.

Udjævn undersiden ved brug af en gipskniv (kontroller vinklen på 90° og for stabil position).



10. Opvarmning - Udbrændingsproces

Placer afstøbningen i den forvarmede ovn, 850°C/1560°F, og lad den være der i minimum 45 minutter.

Dette materiale er udelukkede beregnet til hurtig opvarmning. Anvend IKKE konventionel opvarmningsteknik.

Hvis der ønskes flere indstøbninger samtidigt i ovnen, udvides hærdetiden, alt efter antallet af indstøbninger, for at undgå defekter i overfladen.

Undgå at åbne ovnlågen under udbrændingen.

11. Presning af keramikken

Følg nøje instruktionen som gælder for presporcelænet. Pres-sekvensen skal sættes i gang så snart som muligt, efter kyvetten er taget ud af ovnen.

12. Afkøling

Efter afslutning af presseprogrammet, sættes formen på keramikbakken, indtil den har nået til stuetemperatur.

BEMÆRK

1. For at åbne sikkerhedslåget på GC LiSi SR væsken, tryk ned og drej. Sæt sprøjtedylen i sprayflasken og drej den hårdt fast.
2. Husk at rengøre blandeskål, spatel etc. Den kemiske sammensætning af GC LiSi PressVest kan forlænge afbindingstiden på gipsprodukter.
3. Blandeskålene bør opbevares fyldt med vand efter brug.
4. Opbevar pulver og væske ved rumtemperatur (15-25°C / 59.0-77.0°F).

REKOMMENDATIONER VEDRØRENDE SIKKERHED OG ADVARSLER

1. Inden brug, læs da den arbejds-hygiejniske vejledning for både pulver og væske.
2. Det afbundne produkt indeholder kvarts og cristobalit, som kan forårsage skade på lungerne ved længerevarende eller gentagen eksponering. Undgå indånding af støv. Ved utilstrækkelig udluftning anvendes åndedrætsværn.
3. Åben posen med indstøbningsmassen med en saks og undgå at støv dannes, når pulveret hældes i blandeskålen. Skyl den tomme pose, inden den bortskaffes.
4. Fugt arbejdspladsen inden støvet tørres af.
5. I forbindelse med sandblæsning, anvendes der et finkornet støvfilter i sandblæserens udsugnings-system.
6. I forbindelse med opvarmning af materialet, skal der anvendes udsugning. Undgå at bruge det i små rum. Inhaler ikke røg eller gasser i forbindelse med opvarmningen.
7. Rør aldrig varme materialer med hænderne, men anvend muffeltang for at undgå brandskader.
8. For at undgå skader, vær da opmærksom på varmen som udvikles under den kemiske hærkning af materialet.
9. Personlige værnemidler (PPE), såsom handsker, maske og sikkerhedsbriller bør altid anvendes.

Pakninger

Pulver: 6kg fp (100g pakker x 60)
Væske: 900ml flaske
SR væske: 100ml flaske

Nogle produkter, som er beskrevet i IFU, kan være klassificeret som farlige i henhold til GHS. Læs altid op på alle arbejds-hygiejniske anvisninger som kan findes på:

<http://www.gceurope.com>
eller for Amerika

<http://www.gcamerica.com>

De kan altid rekvireres hos dit depot.

Senest revideret: 02/2020

Bästa kund,

Tack för att du köpt en kvalitetsprodukt från GC.

Den här bruksanvisningen ger en tydlig sammanfattning av varje arbetsmoment baserat på resultat från ett antal laboratorietester som vår avdelning för forskning och utveckling genomfört.

Om du har andra frågor om hur du använder produkten är du välkommen att kontakta GC:s representanter där du är bosatt. Mer information om GC:s produkter finns på vår webbplats www.gceurope.com.

ALLMÄN INFORMATION

Alla uppgifter i den här bruksanvisningen baseras på ett stort antal tester och försök. På grund av varierande arbetsmetoder och utrustning (t.ex. vaxer, resiner, liners och blandningsutrustning) kan slutresultaten bli olika.

GC LiSi PressVest är en grafitfri fosfatbunden snabbinbäddningsmassa för presskeramer och bidrar till enklare, snabbare och säkrare hantering. Etsning med fluorvätesyra eller blästring av aluminiumoxid behövs inte längre för att avlägsna reaktionslagret.

Massan är speciellt utvecklad för multipla presskeramtekniker:

- Helkeramiska presstekniker: inlägg, fasader, kronor
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Teknik för Press Over-keramik
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest ger dig ett antal viktiga fördelar:

1. Enkelt att avlägsna reaktionslagret:
 - Reducerar arbetstiden
 - Reproducerar passform eftersom fluorvätesyra inte används
2. Enkel urbäddning:
 - Reducerar arbetstiden
3. Mycket hög flytbarhet och lång arbetstid:
 - Precis och detaljerad reproduktion
4. Exakt expansionskontroll:
 - Optimal passform
5. Optimerad för snabbuppvärmning
6. Anpassad för multipla presskeramtekniker

FYSIKALISKA DATA (typiska data)

Uppmått vid 23 °C/73 °F

ISO 15912:2016 (Typ 1)	För kronor	För inlägg
Spädningsförhållande	80%	40%
*Arbetstid	6'30"	6'00"
Flytbarhet	160mm	165mm
Initial stelnings tid	9'30"	8'30"
*Stelningsexpansion	1.5%	0.8%
Linjär termisk expansion	0.3%	0.3%
*Total expansion	1.8%	1.1%
Tryckhållfasthet	4MPa	3 MPa
Stelnings tid	20'00"	
Uppvärmning/urbäddningsprocess	Snabbuppvärmning	

*intern specifikation

BRUKSANVISNING**1. Förvaring**

Förvara pulver och vätska vid normal rumtemperatur (23 °C/73 °F). Förvaring och arbetstemperatur för inbäddningsmassa och vätska är en viktig faktor i bestämmandet av stelnings tid och expansion och påverkar passformen och ytstrukturen för presskeramiska arbeten.

- ① Skydda GC LiSi PressVest-vätskan mot låga temperaturer! Får inte förvaras i temperaturer under 5 °C/41 °F. Fryst vätska ska inte användas. Vår försiktig vid vinterleverans.

Förvara inte GC LiSi PressVest SR-vätskan i närheten av värme, fukt och direkt solljus.

2. Arbetstemperatur

Använd GC LiSi PressVest i temperaturintervallet 19-25 °C/66-77 °F.

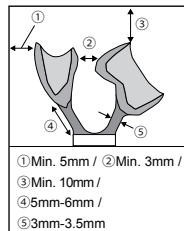
- ① Högre temperaturer reducerar arbetstiden. Lågre temperaturer förlänger stelnings tiden och kan resultera i grövre ytstruktur.

3. Förberedelser inför inbäddning**a) Vaxmodellering**

Tillverka arbetsmodellen. Använd separator.

GC Multi Sep kan användas som vaxseparator. Den lämnar inte kvar oljig film på modellytan.

Restorationen vaxas och modellen förses med gjutkanaler av vax på kyvettringen.



Obs!

Fäst alltid gjutkanalerna i samma riktning som det keramiska materialets flöde och på den tjockaste delen av vaxmodellen så att visköst keramiskt material lätt kan flyta in överallt under pressning.

b) Vaxbehandling av ytan med Surface Refining (SR) Liquid

SR Liquid innehåller en hög koncentration av ytförbättrande medel som gör det enklare att avlägsna reaktionslagret (inbäddningspulvret innehåller samma ytförbättrande medel). Skaka sprejflaskan ordentligt före användning.



Spreja bara en gång (1 x) på vaxmodellens inre/ytte yta. Håll ett avstånd på 15 cm för att optimera fördelningen. Överskottsånga kan avlägsnas med luftbläster.

Obs!

Rester och överskott av SR Liquid kan göra så att ytan blir grov. Kontrollera att all vätska har torkat innan inbäddning sker.

Avlägsna SR Liquid-rester i eller på det vaxade föremålet. Använd inte SR Liquid i samband med gjutning av bronkonstruktioner, dvs. när ånga gjutkanaler används. Det kan orsaka tryck på den gjutna keramen. Torka av överskott av SR Liquid före användning för att undvika kontamination.



4. Förberedelse av kyvett (förhållande pulver/vätska)

- ① Använd ett ringsystem av silikon som är lämpligt för den aktuella keramiska presstekniken.

Pulver-/vätskeförhållande

Ringstorlek	Pulver	Vätska
Liten	100g	25mL
Medium	200g	50mL

Normalt P/V-förhållande = 100 g/25 ml

Exakt pulver-/vätskemätt är nödvändigt för att resultatet ska bli korrekt. Använd lämplig mätutrustning som till exempel elektronisk våg, mätkopp och pipett.

5. Expansion

- ① Genom att späda vätskan kan expansionen justeras.

Grundregel: ju högre vätskekoncentration desto större expansion. Baserat på erfarenhet kan tandteknikern fritt anpassa koncentrationen.

Vilken koncentration av expensionsvätska som ska användas beror på olika parametrar:

- Temperaturen som inbäddningsmassan förvaras i. (Ju högre temperatur desto kortare stelningstid.)
- Blandningstiden. (Ju längre blandningstid desto mindre expansion.)
- Förhållandet pulver/vätska. (Ju mer pulver desto större expansion.)
- Blandningsmängden. (Ju större mängd desto större expansion.)

Obs!

Alla uppgifter i den här bruksanvisningen baseras på ett stort antal tester och pressexperiment.

På grund av olika arbetsmetoder och utrustning (t.ex. vaxer, vätskor, och blandningsutrustning) kan slutresultatet bli olika.

Samtliga passformstester har utförts med snabbuppvärmningsmetod och GC:s presskeramiska system Initial.

TABELL FÖR SPÄDNING AV VÄTSKA

För 100 g pulver (liten ring)

Produkt	Protes	Vätska	Vatten
Initial LiSi Press	För kronor	20mL	5mL
	För inlägg	10mL	15mL
Initial PC	För kronor	20mL	5mL
	För inlägg	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	För kronor	20mL	5mL
	För kronor	20mL	5mL

Använd endast destillerat vatten för spädning.

For 200g powder

Produkt	Protes	Vätska	Vatten
Initial LiSi Press	För kronor	40mL	10mL
	För inlägg	20mL	30mL
Initial PC	För kronor	40mL	10mL
	För inlägg	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	För kronor	40mL	10mL
	För kronor	40mL	10mL

Använd endast destillerat vatten för spädning.

6. Blandning

- a) Förblanda pulver och vätska ordentligt i 30 sekunder. Blanda för hand med spatel.
Försäkra dig om att allt pulver är fuktat för att en homogen blandning ska kunna uppnås.

- b) Blanda i 60 sekunder under vakuum (320-420 rpm) (320-420 rpm).

Använd alltid en ren blandningskopp. Kontrollera vakuumnivån. Otillräckligt vakuum innebär sämre passform och risk för luftblåsor i de pressade objekten

7. Arbetstid

GC LiSi PressVest är mycket lättflytande under 6 minuter efter blandningsstart i rumstemperatur (23 °C/73 °F).

Arbetstiden beror på pulvrets och vätskans temperatur och på rumstemperaturen. Högre temperaturer reducerar arbetstiden.



8. Inbäddning

Fyll försiktigt cylindern med inbäddningsmaterial upp till strax under kanten.

GC LiSi PressVest är mycket lättflytande varför låg vibratorfrekvens rekommenderas. Stäng av vibratorn omgående när kyvetten är helt fylld och låt stå tills massan stelnat.

9. Stelningstid

Låt stelna i 20 minuter räknat från blandningsstart.

En längre stelningstid på upp till högst 180 minuter från blandningsstart är möjlig.

Avlägsna modellformerna efter stelning.

Tryck försiktigt ut inbäddningsringen från cylindern. Använd en gipskniv för att slipa bottenytan (kontrollera 90°-vinkeln och att positionen är stabil).



10. Uppvärmning/urbränningsprocess

Placera inbäddningen i en ugn som förvärmats till 850°C/1 560 °F och vänta i minst 45 minuter.

Materialet får endast användas med snabbuppvärmning. Använd inte konventionell uppvärmningsteknik.

Om flera inbäddningar placeras i ugnen samtidigt måste uppvärmningstiden förlängas beroende på antal för att förhindra ytdefekter.

Undvik att öppna ugnsluckan under uppvärmning på grund av kraftig urbränning.

11. Pressning av keramiken

Följ noga anvisningarna för respektive presskeram. Pressekvensen ska sättas igång så snart som möjligt efter att kyvetten tagits ut ur ugnen.

12. Avkylning

Efter avslutad pressprogram ska avkylning ske i rumstemperatur.

Obs!

1. Öppna säkerhetshattan på GC LiSi SR Liquid genom att trycka nedåt och vrida. Sätt fast sprutmunstycket på sprejflaskan och vrid bestämt.
2. Rengör blandningskoppen och spatel ordentligt efter användning. Den kemiska sammansättningen för GC LiSi PressVest kan fördröja stelningstiden för gipsprodukter.
3. Blandningskopparna bör förvaras i vatten mellan användningstillfällena.
4. Förvara pulver och vätska i rumstemperatur (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Rekommendationer gällande säkerhet och varningar

1. Före användning: läs säkerhetsdatabladet för pulver och vätska. Bladen tillhandahålls av din leverantör.
2. Den fasta produkten innehåller kvarts och cristobalit och kan orsaka skador på lungorna genom långvarig eller upprepad exponering. Undvik att andas in damm. Använd ansiktsskydd vid otillräcklig ventilation.
3. Öppna påsen med inbäddningsmaterial med en sax och undvik dammbildning när materialet hålls upp i blandningskoppen. Skölj ur den tomma påsen med vatten innan den kastas.
4. Fukta arbetsplatsen innan damm avlägsnas.
5. I samband med sandblästring ska alltid ett finkornigt dammfilter användas i sandblästers utsugningssystem.
6. Uppvärmning av materialet får endast ske under dragskåp. Undvik att arbeta i små utrymmen. Inhalera inte rök eller gaser i samband med uppvärmningen.
7. Ta inte i material med handen utan använd alltid lämpliga verktyg som till exempel muffeltång för att undvika brännskador.
8. Var uppmärksam på att värmen från materialet, som orsakas av den kemiska reaktionen, kan ge upphov till skador.
9. Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning.

Förpackning

Pulver:	6 kg kartong (100 g fp x 60)
Vätska:	900 ml flaska
SR Liquid:	100 ml flaska

Vissa produkter som omnämns i den här bruksanvisningen kan eventuellt vara klassade som farliga enligt GHS. Läs respektive säkerhetsdatablad som finns på:
<http://www.gceurope.com>
eller för Amerika på
<http://www.gcamerica.com>.
Säkerhetsdatablad tillhandahålls även av din leverantör.

Senaste revidering: 02/2020

Arvoisa asiakas,

Kiitos, että olet hankkinut korkealaatuisen GC-tuotteen.

Tässä käyttöohjeessa käydään läpi kaikki eri työskentelyvaiheet. Se perustuu lukuisten laboratoriotestien tuloksiin, jotka on tehty tutkimus- ja kehitysosastollamme.

Mikäli tarvitset lisätietoja ja/tai sinulla on kysymyksiä, ota yhteys paikalliseen GC-edustajaasi.

Lisätietoa GC:n tuotteista saat web-sivuiltamme: www.gceurope.com.

HUOMAUTUS

Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin valutesteihin. Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vahat, akryylit, valunauhut, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen.

GC LiSi PressVest on hieletön, fosfaattisidonnainen ja nopea valumassa prässäyskeramiikkatekniikoille. Se helpottaa ja nopeuttaa työskentelyä ja tekee siitä turvallisempaa. Reaktiopinna poistamiseen ei enää tarvita fluorivetyhappokäsittelyä tai alumiinioksidipuhallusta.

Se on erityisesti kehitetty monikäyttöisille prässäyskeramiikkatekniikoille kuten:

- Kokokeraamiset tekniikat: inlayt, laminaatit, kruunut
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Prässäyskeramiikkatekniikat
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest tarjoaa sinulle useita etuja:

1. Helppo reaktiopinna poisto:
 - Lyhyempi työskentelyaika
 - Toistettava istuvuus, koska fluorivetyhappoa ei käytetä
2. Helppo purkaa:
 - Lyhyempi työskentelyaika
3. Erinomainen juoksevuus ja pitkä työskentelyaika:
 - Tarkka yksityiskohtien toisto
4. Tarkka laajentumisen kontrollointi:
 - Optimaalinen istuvuus
5. Optimoitu nopeaa lämmitystekniikkaa varten
6. Soveltuu moniprässäyskeramiikkatekniikoihin

FYYSISET ARVOT (tyypilliset tiedot)

Mitattu 23°C:een lämpötilassa (73°F)

ISO15912:2016 (Type 1)	Kruunuille	Inlay-täyhteille
Laimennussuhde	80%	40%
*Työskentelyaika	6'30"	6'00"
Juoksevuus	160mm	165mm
Alkukovettumisaika	9'30"	8'30"
*Kovettumislaajeneminen	1.5%	0.8%
Lineaarinen lämpölaajeneminen	0.3%	0.3%
*Kokonaislaajeneminen	1.8%	1.1%
Puristuslujuus	4MPa	3 MPa
Kovettumisaika	20'00"	
Lämmitys- / Burn out -vaihe	Nopea lämmitys	

* sisäiset spesifikaatiot

KÄYTTÖOHJE

1. Säilytys

Säilytä jauhe ja neste normaalissa huoneenlämmössä (23°C/73°F). Jauheen sekä nesteen säilytys- ja työskentelylämpötila ovat erittäin tärkeitä kovettumisaikojen ja laajentumisen kontrolloimiseksi, mikä edelleen vaikuttaa työn istuvuuteen ja prässäytyjen valupintojen silytyteen.

- ① Suojaa neste alhaisilta lämpötiloilta!
Älä säilytä alle 5°C/41°F asteen lämmössä.
Mikäli neste kerran jäätyy, sitä ei enää voi käyttää.
Ole huolellinen talviaikaan tapahtuvissa kuljetuksissa.
Säilytä GC LiSi PressVest SR Liquid kuumilta lämpötiloilta, kosteudelta ja suoralta auringonvalolta suojattuna.

2. Työskentelylämpötila

Käytä GC LiSi PressVest -tuotetta 19–25°C:een (66–77°F) lämpötilassa.

Korkeammat lämpötilat lyhentävät työskentelyaika.

Matalammat lämpötilat hidastavat kovettumista ja voivat aiheuttaa pinnan karheutta.

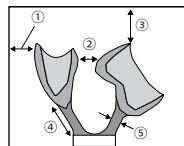
3. Valmistelut ennen valua

a) Vahamalli

Valmista vahamalli ja käytä tilantekolakkia.

GC Multi Sep -eristettä voidaan käyttää eristeenä, se ei jäätä öljykerrosta lakan pinnalle.

Täyte vahataan ja mallit kiinnitetään vahalla renkaan pohjakehykseen.



- ① Min. 5mm / ② Min. 3mm /
- ③ Min. 10mm /
- ④ 5mm-6mm /
- ⑤ 3mm-3.5mm

Huomautus:

Kiinnitä valukanavat aina keramiämateriaalin juoksuuuntaan ja vahamalla pakuimpaan kohtaan, jotta juokseva keramia pääsee valumaan helposti joka nurkkaan prässäyksen aikana.

b) Vahan pintakäsittely Surface Refining (SR) Liquid

-pintajännitteenpoistajalla

SR Liquid pintajännitteenpoistajassa on suuri pitoisuus pintakäsittelyainetta, joka helpottaa reaktiopinna poistamista (valumassajauhe sisältää samaa pintakäsittelyainetta). Ravista suihkupulloa hyvin ennen käyttöä. Suihkauta vain kerran (1x) vahamalla sisä- ja ulkopintaan. Pidä pulloa noin 15 cm etäisyydellä, jotta suihke jakautuu optimaalisella tavalla. Ylimääräinen kosteus voidaan poistaa paineilman avulla.



Huomautus:

Ylimääräinen SR Liquid -nesteen ylijäämät voivat aiheuttaa pintaan karheutta.

Varmista, että kaikki kosteus on kuivattu ennen valamista.

Poista SR Liquid -nestejäämät vahamalla sisästä ja ulkopinnalta. ÄLÄ käytä SR Liquid -nestettä monikanavaisessa valutekniikassa, kuten siltojen tekemisessä. Se voi korostaa sulatettua keramiaosaa.

Pyyhi ylimääräinen SR Liquid -neste kehystä ennen käyttöä, jotta ei synny kontaminaatiota.



4. Valurenkaan valmistaminen (jauhe/neste-suhde)

① Käytä prässäyskeramiatekniikkaan tarkoitettuja silikonirengasjärjestelmiä.

Jauhe/neste suhde

Sylinteri koko	Jauhe	Neste
Pieni	100g	25mL
Keskikoko	200g	50mL

Standardi P/L suhde = 100 g / 25 ml

Tarkka jauhe/neste suhteen mittaus on välttämätöntä, jotta tulokset olisivat vakioituja.

Käytä materiaalien mittaukseen mahdollisimman tarkkoja menetelmiä jauheen mittaukseen esim. sähköistä vaakaa, nesteen mittaukseen mittalasia tai pipettiä.

5. Laajentuminen

① Laajenemiseen voi vaikuttaa laimentamalla nestettä.

Perussääntö: mitä enemmän laajennusnestettä sen suurempi laajentuminen.

Veden ja laajennusnesteen suhdetta voidaan vapaasti muutella omien kokemusten perusteella.

Laajennusnesteen laimennukseen vaikuttavat mm. seuraavat asiat:

- Valumassan säilytyslämpötila (Mitä korkeampi lämpötila, sitä lyhyempi kovettumisaika)
- Sekoitus aika (Mitä pidempi sekoitusaika, sitä vähäisempi laajentuminen)
- Jauhe/neste suhde (Mitä enemmän jauhetta, sitä suurempi laajentuminen)
- Seoksen määrä (Mitä enemmän sekoitusta, sitä suurempi laajentuminen)

HUOMAUTUS

Kaikki tässä käyttöohjeessa esitetty tieto pohjautuu perusteellisiin tutkimuksiin ja erittäin laajoihin prässäysohjeisiin.

Kuitenkin on mahdollista, että erilaiset työskentelytavat ja -laitteet (esim. vähat, akryylit, sekoituslaitteet, jne.), saattavat johtaa erilaiseen lopputulokseen.

Kaikki istuvuustestit on suoritettu käyttämällä suoraan loppulämpöön tekniikkaa ja GC Initial prässäyskeramiajärjestelmää.

NESTEEN LAIMENNUSTAULUKKO

100 g jauhetta kohti (pieni rengas)

Tuote	Proteesit	Neste	Vesi
Initial LiSi Press	Kruunuille	20mL	5mL
	Inlay-täytteille	10mL	15mL
Initial PC	Kruunuille	20mL	5mL
	Inlay-täytteille	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Kruunuille	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Kruunuille	20mL	5mL

Käytä laimennukseen vain tislattua vettä.

200 g jauhetta kohti

Tuote	Proteesit	Neste	Vesi
Initial LiSi Press	Kruunuille	40mL	10mL
	Inlay-täytteille	20mL	30mL
Initial PC	Kruunuille	40mL	10mL
	Inlay-täytteille	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Kruunuille	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Kruunuille	40mL	10mL

Käytä laimennukseen vain tislattua vettä.

6. Sekoitus

a) Esisekoita jauhetta ja nestettä huolellisesti 30 sekunnin ajan käsin lastaa käyttäen.

Varmista, että kaikki jauhe on kostunut nesteestä ennen vakuumisekoitusta.

b) Sekoita 60 sekuntia vakuumissa (320-420 rpm).

Käytä aina puhdasta sekoituskuppia ja tarkista vakuumin taso. Virheellinen vakuumi johtaa poikkeamiin istuvuudessa ja tuottaa ilmakuplia prässättyihin töihin.

7. Työskentelyaika

GC LiSi PressVest on huoneenlämmössä (23°C/73°F) kuusi minuuttia sekoittamisen alkamisesta erittäin juoksevaa.

Työskentelyaika riippuu jauheen ja nesteen lämpötilasta ja huoneenlämpötilasta. Korkeammat lämpötilat lyhentävät työskentelyaikaa.



8. Upotus

Täytä sylinteri huolellisesti valumassalla aivan reunan alapuolelle asti.

GC LiSi PressVest on erittäin juoksevaa, joten voimakas vibraaminen ei ole tarpeellista eikä suotavaa.

Heti kun rengas on täynnä, lopeta vibraus välittömästi äläkä koske valuun ennen kuin se on kovettunut.

9. Kovettumisaika

Anna kovettua 20 min. sekoituksen aloittamisesta.

Pidempi kovettumisaika on mahdollinen, aina 180 minuuttia saakka sekoittamisen aloittamisesta, Poista muuttin pohjakehys ja renkaan pohjakehys kovettumisen jälkeen. Työnnä valurengas varovasti ulos elastisesta sylinteristä.



Tasoiata alapinta kipsilastalla (tarkista 90°:n kulma ja vakaa asento).

10. Kuumennus – Burn Out –vaihe

Aseta valu vähintään 45 minuutin ajaksi uuniin, joka on esilämmitetty 850°C: een (1560°F) lämpötilaan.

Tämä materiaali on kehitetty nopeaa lämmitystekniikkaa varten. ÄLÄ käytä perinteistä lämmitystekniikkaa.

Jos asetat samanaikaisesti useampia valuja uuniin, pidennä kuumennusaikaa valujen lukumäärästä riippuen niin, että vältät pintavauriot.

Aggressiivisesta palamisesta johtuen älä avaa uunia kuumennuksen aikana.

11. Keramian prässäys

Noudata huolellisesti prässättävän keramian käyttöohjeita. Prässäyskevenssi pitäisi aloittaa niin pian kuin mahdollista sen jälkeen kun valumassa on poistettu uunista.

12. Jäähdytys

Aseta muotti prässäysohjelman päätteeksi keraamiselle alustalle jäähtymään, kunnes se saavuttaa huoneenlämpötilan.

HUOMAUTUKSIA

1. GC LiSi SR Liquid -pullon turvakorkki aukeaa, kun painat sitä alaspäin ja kierrät. Aseta sumutin suihkupulloon ja kierrä tiukasti.
2. Puhdista sekoituskuppi ja lasta ym. välineet huolellisesti käytön jälkeen. GC LiSi PressVest: in kemialliset jäännösaineet hidastavat kipsipohjaisten materiaalien kovettumista.
3. Suosittelemme sekoituskuhjojen säilyttämistä vedessä käyttökertojen välillä.
4. Säilytä jauhe & neste huoneenlämmössä (15-25°C / 59.0-77.0°F).

TURVALLISUUSUOSITUKSIA JA VAROITUKSIA

1. Lue ennen käyttöä nesteiden ja jauheiden käyttöturvaviedotteet, jotka olette saaneet jälleenmyyjältämme.
2. Kiinteä tuote sisältää kvartssia ja kristoballiittia, ja pitkittynyt tai toistuva altistus voi vahingoittaa keuhkoja. Älä hengitä pölyä. Käytä hengityksensuojainta, jos ilmanvaihto on riittämätön.
3. Avaa valumateriaalipakkaus käyttäen saksia ja vältä pölyn muodostumista täyttäessäsi sekoituskuppia. Huuhtelee tyhjä valumateriaalipakkaus vedellä ennen hävittämistä.
4. Poista pöly työpaikaltasi ainoastaan kosteana.
5. Hiekkapuhaltaessasi valua käytä hienopölyn suodatusjärjestelmää.
6. Materiaalin käsittelyn yhteydessä on käytettävä maskia. Työskentelyä suljetussa paikassa tulisi välttää. Älä hengitä pölyä materiaalin lämmityksen yhteydessä.
7. Älä koske kuumaa materiaalia käsin, käytä aina sylinteripihtejä palovammojen välttämiseksi.
8. Ota huomioon valumassan kemiallisesta kovettumisesta aiheutuva lämmön nousu.
9. Käytä aina henkilökohtaista suojavarustusta, kuten suojakäsineitä, kasvosuojainta ja suojalaseja.

PAKKAUKSET

Jauhe:	6kg laatikko (100g pakkaus x 60)
Neste:	900ml pullo
SR Liquid:	100ml pullo

Jotkin tässä käyttöohjeessa mainitut tuotteet saatetaan GHS-järjestelmässä luokitella vaarallisiksi. Tutustu aina käyttöturvallisuustiedotteisiin osoitteessa:

<http://www.gceurope.com>

tai Amerikassa

<http://www.gcamerica.com>

Käyttöturvallisuustiedotteet ovat saatavilla myös jälleenmyyjiltä.

Viimeisin päivitys: 02/2020

Kjære kunde

Takk for at du har valgt et høykvalitets GC-produkt.

Denne veiledning gir en beskrivelse av hver arbeidsprosedyre, og er basert på resultatet av et antall labtester som er utført på vår forsknings- og utviklingsavdeling.

Dersom du har ytterligere spørsmål om GC MultiPressVest®, vennligst kontakt din lokale GC-representant.

For mer informasjon om våre produkter, besøk gjene vår hjemmeside www.gc-europe.com eller den norske GCnorge.no.

Allmenn informasjon:

All informasjon i denne veiledningen er basert på mange tester og et stort antall støpninger. Imidlertid kan det pga.

Ulike arbeidsmetoder og utstyr (voks, væsker, liners osv) oppnås ulike sluttresultater.

GC LiSi PressVest er en gravitfri, fosfatbunden hurtigstivnende innstøpingmasse som benyttes med pressteknikk av porselen og gir deg en lettere, hurtigere og sikrere prosess. Flussyrebehandling og aluminiumoxid sandblåsing er ikke lenger nødvendig for å fjerne reaksjonslaget.

Spesielt egnet for presskeramer og multiple presskeramteknikker:

- Helkeramiske pressteknikker: innlegg, fasader, kroner
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Pressteknikk over porselen
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest gir deg følgende viktige fordeler:

1. Enkelt å fjerne reaksjonslaget:
 - Tidsbesparende
 - Reproduserbar tilpasning, da man ikke bruker flussyre
2. Svært enkel utstøping:
 - Tidsbesparende
3. Virkelig god flyteevne og lang arbeidstid
 - Presis og detaljert reproduksjon
4. Nøyaktig ekspansjonskontroll:
 - Optimal tilpasning
5. Optimalisert til en hurtig oppvarmingsteknikk
6. Tilpasset flere presskeram-teknikker

FYSIKALSKE DATA (Typiske data)

Målt ved 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Kroner	Inlegg
Fortynningsrate	80%	40%
*Arbeidstid	6'30"	6'00"
Flyteevne	160mm	165mm
Initial stivningstid	9'30"	8'30"
*Stivningsekspansjon	1.5%	0.8%
Lineær termisk ekspansjon	0.3%	0.3%
*Total ekspansjon	1.8%	1.1%
Trykkstyrke	4MPa	3 MPa
Herdetid	20'00"	
Oppvarming / utbrenningsprosedyre	Hurtig oppvarming	

*interne spesifikasjoner

BRUKSANVISNING

1. Oppbevaring

Oppbevar pulver og væske ved normal romtemperatur (23°C/73°F). Oppbevaringsforhold og arbeidstemperatur av investeringsmassen og væsken er en kritisk faktor for stivningstid og ekspansjon, og påvirker passform og overflatestruktur av de pressede keramiske enhetene.

- ① Beskytt væsken mot lave temperaturer. Skal ikke oppbevares ved temperatur under 5°C/41°F. Frossen væske skal ikke anvendes. Vær OBS ved levering i vinterkulde.

GC LiSi PressVest SR Liquid skal ikke oppbevares i nærheten av varme, fuktighet og direkte sollys

2. Arbeidstemperatur

GC LiSi PressVest benyttes mellom 19-25°C / 66-77°F.

- ① Høyere temperaturer reduserer arbeidstiden. Lavere temperaturer forlenger stivningstiden og kan resultere i grovere overflatestrukturer.

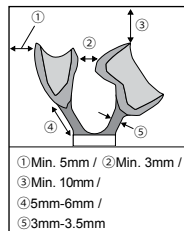
3. Forberedelse før innstøping

a) Oppbygging med voks

Fremstill en arbeidsmodell og applisér en spacer.

GC Multi Sep kan brukes som voks-separator, da den ikke etterlater oljefilm på modellen.

Restaureringen bygges opp med voks og emnet påsettes med voks på kyvetten.



Merke: Plassér alltid støpetappene i det keramiske materiales flyteretning og i den tykkeste del av voksmodellen, så den flytende keramik uhindret kan flyte inn i alle kroker under pressingen.

b) Behandling av voksoverflaten med Surface Refining (SR) væske

SR væsken inneholder en høy konsentrasjon av et middel til å jevne ut overflaten, slik at det er lettere å fjerne reaksjonslaget. (gipsmaterialet inneholder også dette overflate-utjevningmiddel). Ryst sprayflasken grundig før bruk.



Spray kun én gang (1x) på den interne/eksterne overflate av voksmodellen. Hold en avstand på 15 cm for å få den optimale fordeling av sprøyen. Overskuddsmateriale kan fjernes med luftspray.

Merke: Rester av eller overskytende SR væske kan forårsake ru overflate. Sørg for at alt materiale tørres ut før støping.

Fjern rester av SR væske i og på voksmodellen
Anvend IKKE SR væsken til innstøping med flere kanaler, slik som broer. Innstøping med flere vokskanaler til f.x broer, kan gi risiko for sprenning av kyvetten, hvilket kan gi uhenstiktsmessige spenninger i keramikken. Før bruk skal overskytende SR væske fra tidligere bruk tørres av for å unngå kontaminering.



4. Forberedelse av ring (Pulver / væske ratio)

- ① Bruk korrekt silikon ringsystem til den aktuelle keramiske pressteknikken.

Pulver / væske ratio

Ringstørrelse	Pulver	Væske
Liten	100g	25mL
Medium	200g	50mL

Standard P/V forhold = 100 g / 22 ml

Eksakt pulver- og væskeforhold er nødvendig for å oppnå eksakte resultat.

Bruk måleapparat som elektronisk vekt, måleglass, kopp og pipette.

5. Ekspansjon

- ① Ekspansjon kan justeres ved å fortynne væsken.

En generell regel er dog: Jo høyere væskkonsentrasjon, desto større ekspansjon. Væskkonsentrasjonen som skal brukes avgjøres helt og holdent av deg som tanntekniker.

Den benyttede ekspansjonsvæskens konsentrasjon avhenger av forskjellige parameter:

- Pass på ved hvilken temperatur pulver/væske oppbevares (Jo høyere temperatur, desto kortere stivningstid)
- Blandingstiden (Jo lengre blandingstid, desto lavere ekspansjon)
- Pulver / væske ratio (Jo mere pulver, desto høyere ekspansjon)
- Mengde innstøpningsmasse (Jo mere innstøpningsmasse, desto høyere ekspansjon)

NB

All informasjon som omtales i denne bruksanvisningen er basert på et intensivt testforløp, samt en lang serie press-eksperimenter. Imidlertid kan det pga. ulike arbeidsmetoder og utstyr (voks, væsker, liners osv) oppnås ulike sluttresultater.

Allé tester mht passform er utført med hurtigoppvarmingsmetode (20. min herding) og GC Initial presskeramiske system.

OVERSIKT OVER FORTYNNING AV VÆSKE

Ved 100g pulver (liten ring)

Produkt	Restaurering	Væske	Vand
Initial LiSi Press	Kroner	20mL	5mL
	Innlegg	10mL	15mL
Initial PC	Kroner	20mL	5mL
	Innlegg	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Kroner	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Kroner	20mL	5mL

Anvend kun destillert vann til fortytning.

For 200g powder

Produkt	Restaurering	Væske	Vand
Initial LiSi Press	Kroner	40mL	10mL
	Innlegg	20mL	30mL
Initial PC	Kroner	40mL	10mL
	Innlegg	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Kroner	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Kroner	40mL	10mL

Anvend kun destillert vann til fortytning.

6. Blanding

- a) Bland pulver og væske grundig manuelt, med en spatel, i 30 sekunder.
Forsikre deg om at alt pulveret er fuktig for å få en homogen blanding.

- b) Bland under vakuum i 60 sek (320-420 rpm).
Anvend alltid en ren blandingskopp og kontrollør vakuumnivået.
Utlitstrekkelig vakuum innebærer dårligere passform og risiko for luftblærer i de pressede objekter.

7. Håndteringstid

- GC LiSi PressVest har en superhøy flyteevne, inntil 6 minutter etter start av blanding ved romstemperatur (23°C/73°F). Håndteringstiden er også avhengig av temperaturen på pulveret og væsken, samt romtemperatur.
Høyere temperaturer forkorter håndteringstiden.



8. Innstøpning

- Fyll forsiktig sylindren med innstøpningsmassen til like under kanten. GC LiSi PressVest er svært lettflytende, derfor anbefales lav vibratorfrekvens.
Steng straks av vibratoren når kyvetten er fylt – og la den stå til massen har stivnet.

9. Stivningstid

- La arbeidet stivne i 20 min. fra blandingsskarta.
Det er mulig å forlenge herdetiden til et maksimum på 180 minutter fra blandingsskarta.
Etter stivning fjernes kyvetten og ring.
Skyv forsiktig støperingen ut av den elastiske sylind. Glatt ut undersiden med en gipskniv (kontroller at du har 90° vinkel og stabil posisjon).



10. Oppvarming - Utbrenningsprosess

- Plasér avstøpningen i den forvarmede ovn, 850°C/1560°F, og la den være der i minimum 45 minutter.

Dette materiale er utelukkede beregnet til hurtig oppvarming. Anvend IKKE konvensjonell oppvarmingsteknikk.

Hvis det er ønskelig med flere innstøpninger samtidig i ovnen, må herdetiden utvides alt etter antallet innstøpninger, for å unngå defekter i overfladen.
Unnvik å åpne ovnsluken under utbrenning.

11. Pressing av keramikken

- Følg nøye instruksjonene som gjelder presskeramen. Press-sekvensen skal settes i gang så snart som mulig etter at kyvetten er tatt ut av ovnen.

12. Avkjøling

- Etter avslutning av presseprogrammet, settes formen på keramikplaten inntil den har nådd romtemperatur.

Merk

1. For å åpne sikkerhetslokket på GC LiSi SR-flasken med væsken, trykk ned og skru. Sett sprøytedysen i sprayflasken og skru den hardt fast.
2. Gjør omhyggelig rent blandingskopp, spatel etc.: Den kjemiske sammensetningen av GC LiSi PressVest kan forlenge stivningstiden for gipsprodukter.
3. Blandningskoppene bør oppbevares i vann mellom bruk.
4. Oppbevar pulver og væske i romtemperatur (15-25°C / 59.0-77.0°F).

ANBEFALINGER VEDRØRENDE SIKKERHET OG ADVARSLER

1. Innen du tar i bruk, les gjennom Varedeklarasjonen for pulver/væske som du har fått av din leverandør.
2. Det stivnede produkt inneholder kvarts og cristobalitt, som kan forårsake skade på lungene ved langvarig eller gjentatt eksponering. Unngå å puste inn av støv. Bruk ånderettsvern ved utilstrekkelig ventilasjon.
3. Åpne posen med innstøpningsmassen med en saks og unnvik at støv utvikles når du heller materialet ned i blandingskoppen. Skyll den tomme posen med vann før den kastes.
4. Fukt arbeidsstedet før støv får lagt seg.
5. I forbindelse med sandblåsing, bruk alltid et finkornet støvfilter i sandblåserens avsugsystem.
6. I forbindelse med oppvarming av materialet, sørg for at du arbeider med avsug. Unngå å være i små rom. Ikke innhaler røk eller gasser i forbindelse med oppvarmingen.
7. Berør ikke materialet med hendene, men bruk en muffeltang for å unngå brannskader.
8. Vær oppmerksom på at varmen fra materialet kommer av den kjemiske reaksjonen i forbindelse med stivningen.
9. Personlige vernemidler (PPE), slik som hansker, ansiktsmaske og sikkerhetsbriller bør alltid benyttes.

Pakninger

Pulver: 6kg fp (100g pack x 60)
Væske: 900ml flaske
SR væske: 100ml flaske

Enkelte av produktene som nevnes i denne bruksanvisning kan være klassifiserte som farlige i henhold til GHS. Sørg for å ha våre Sikkerhetsdatablad tilgjengelige.

Du finner disse på:
<http://www.gceurope.com>
eller for Amerika på
<http://www.gcamerica.com>
Sikkerhetsdatabladene kan du også få fra din leverandør.

Sist revidert: 02/2020

Estimado cliente,

Agradecemos por ter adquirido um produto de GC de alta qualidade. Esta instrução de utilização dá-lhe um resumo claro de cada etapa de trabalho e baseia-se em vários testes de laboratório realizados por nosso departamento de pesquisa e desenvolvimento. Se você tiver quaisquer dúvidas sobre a utilização deste produto, contacte o representante local da GC. Para obter mais informações sobre GC produtos, visite nosso site www.gceurope.com.

INFORMAÇÃO GERAL

Toda a informação incluída na presente instrução de utilização baseia-se em testes extensivos e uma ampla gama de ensaios. Contudo, devido a diferentes métodos de trabalho e equipamentos (por exemplo, ceras, resinas, forro de fundição, equipamentos de mistura, etc.), podem ser obtidos diferentes resultados finais.

GC LiSi PressVest é um revestimento rápido de fosfato ligado livre de carbono para técnicas de cerâmica injetável que oferece-lhe um processamento mais fácil, mais rápido e mais seguro. O tratamento com ácido fluorídrico e jato de alumina já não é necessário para remover a camada de reação.

Especialmente desenvolvido para múltiplas técnicas de cerâmicas injetável, como:

- técnicas de cerâmicas injetável: inlays, facetas, coroas
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- técnicas de cerâmicas prensadas
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest oferece-lhe uma série de vantagens:

1. Fácil remoção da camada de reação:
 - Redução do tempo de trabalho
 - Adaptação da reprodução que dispensa o uso de ácido fluorídrico
2. Fácil remoção:
 - Redução do tempo de trabalho
3. Alta fluidez e longo tempo de trabalho:
 - Reprodução exata e detalhada
4. Controle preciso de expansão:
 - Excelente adaptação
5. Otimizado para técnicas de aquecimento rápido
6. Adaptado para múltiplas técnicas de cerâmicas injetável

PROPRIEDADES FÍSICAS**(informação representativa)**

Medido em 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Type 1)	Para Coroas	Para Inlays
Rácio de diluição	80%	40%
*Tempo de trabalho	6'30"	6'00"
Fluidez	160mm	165mm
Tempo de presa inicial	9'30"	8'30"
*Expansão de presa	1.5%	0.8%
Expansão linear térmica	0.3%	0.3%
*Expansão total	1.8%	1.1%
Força de compressão	4MPa	3 MPa
Tempo de assentamento	20:00"	
Aquecimento /Procedimento de derretimento	Aquecimento rápido	

*especificações internas

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO**1. Armazenamento**

Armazenar o pó e líquido à temperatura ambiente normal (23°C / 73°F). O armazenamento e temperatura de trabalho do revestimento (pó e líquido) são um fator importante na determinação do tempo de presa e expansão e, portanto, o ajuste e a rugosidade da superfície dos objetos cerâmicos injetados.

- ① Proteger o líquido GC LiSi PressVest contra baixas temperaturas! Não armazenar abaixo de 5°C / 41°F. Uma vez congelado, o líquido não pode voltar a ser utilizado. Ter cuidado com as entregas no inverno. Armazenar o líquido GC LiSi PressVest SR longe do calor, humidade e exposição solar direta.

2. Temperatura de trabalho

Utilizar o GC LiSi PressVest entre 19-25°C / 66-77°F.

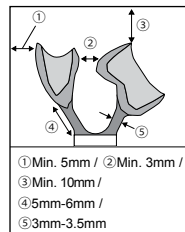
- ① Altas temperaturas reduzem o tempo de trabalho. Baixas temperaturas prolongam o tempo de presa e pode resultar em rugosidades na superfície.

3. Preparações antes do revestimento**a) Enceramento**

Fabricar o modelo de trabalho e aplicar um espaçador na superfície de contacto.

GC Multi Sep pode ser utilizado como separador da cera, o qual não deixa um filme oleoso na superfície de contacto.

A restauração é encerada e as modelagens são conectadas com cera à base do anel.



Nota:

Ligar sempre os conectores na direção do fluxo do material cerâmico e à parte mais espessa da base de cera para que a cerâmica possa fluir suavemente para todas as arestas durante a injeção.

b) Tratamento da superfície da cera utilizando o líquido Surface Refining (SR)

O líquido SR contém uma alta concentração de agentes de refinamento para facilitar a remoção da camada de reação (o pó de revestimento também contém esse agente de refinamento de superfície.



Agitar vigorosamente o frasco do spray antes de utilizar. Pulverizar apenas uma vez nas superfícies interna e externa da modelagem em cera. Manter a distância de 15cm para uma ótima dispersão do spray. O excesso pode ser removido com jato de ar.

Nota:

Resíduos e excesso do líquido SR podem causar rugosidade na superfície. Certificar-se que o excesso é removido antes do revestimento.

Remover o líquido residual dentro e fora do objeto de cera NÃO utilizar o líquido SR em técnicas de multiconexões como pontes. Isso pode enfatizar a parte de cerâmica fundida.

Limpar o excesso do líquido SR da forma para evitar contaminação.



4. Preparação do anel (Rácio Pó / Líquido)

- ① Utilizar sistemas de anéis de silicone adequados para técnicas de cerâmica injetável.

Rácio Pó / Líquido

Tamanho do anel	Pó	Líquido
Pequeno	100g	25mL
Médio	200g	50mL

Rácio Standard P/L = 100g / 25mL

Medidas exatas de pó e líquido são necessárias para a obtenção de resultados exatos.

Utilizar equipamento de medição adequado, como balanças, copo medidor de líquido.

5. Expansão

- ① Expansão pode ser ajustada ao diluir o líquido.

Regra básica: quanto maior a concentração de líquido, maior a expansão.

A concentração do líquido pode ser livremente adaptada com base na experiência de trabalho do técnico.

A concentração utilizada de expansão do líquido depende de vários parâmetros:

- Temperatura de armazenamento do revestimento (quanto mais alta a temperatura mais curto o tempo de presa)
- Tempo de mistura (quanto maior o tempo de mistura menor a expansão)
- Rácio de Pó/Líquido (quanto mais pó, maior a expansão)
- A quantidade de mistura (mais mistura, maior a expansão)

Nota:

Toda a informação incluída nesta instrução de utilização é baseada em extensivos testes e em uma série de experimentos de injeção. Contudo, devido a diferentes métodos de trabalho e equipamentos (por exemplo, ceras, resinas, forro de fundição, equipamentos de mistura, etc.), podem ser obtidos diferentes resultados finais.

Todos os testes de adaptação foram levados a cabo com o método de aquecimento rápido e com os sistemas cerâmicos de injeção GC Initial Press.

TABELA DE DILUIÇÃO DO LÍQUIDO

Para 100g de pó (Anel pequeno)

Produto	Tipo de prótese	Líquido	Água
Initial LiSi Press	Para Coroas	20mL	5mL
	Para Inlays	10mL	15mL
Initial PC	Para Coroas	20mL	5mL
	Para Inlays	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Para Coroas	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Para Coroas	20mL	5mL

Utilizar apenas água destilada para diluição.

Para 200g de pó

Produto	Tipo de prótese	Líquido	Água
Initial LiSi Press	Para Coroas	40mL	10mL
	Para Inlays	20mL	30mL
Initial PC	Para Coroas	40mL	10mL
	Para Inlays	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Para Coroas	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Para Coroas	40mL	10mL

Utilizar apenas água destilada para diluição.

6. Mistura

- a) Pré-misturar o pó e o líquido vigorosamente à mão com uma espátula durante 30 segundos.
Certificar-se que todo o pó é molhado pelo líquido para obter uma mistura uniforme.
- b) Misturar sob vácuo (320–420rpm) durante 60 segundos.
Utilizar sempre uma taça de mistura limpa e verificar o nível de vácuo. Vácuo insuficiente pode levar a diferenças de adaptação e bolhas de ar nos objetos injetados.

7. Tempo de trabalho

GC LiSi PressVest tem uma enorme fluidez durante 6 minutos após o início da mistura, à temperatura ambiente (23°C/73°F).

O tempo de trabalho depende da temperatura do pó e do líquido e da temperatura ambiente.

Temperaturas mais elevadas diminuem o tempo de trabalho.



8. Revestimento

Ajuste cuidadosamente o cilindro com o material de revestimento logo abaixo da margem.

GC LiSi PressVest é bastante fluido, portanto uma vibração muito forte não é necessária nem aconselhável. Assim que o anel esteja totalmente preenchido, parar a vibração imediatamente e NÃO tocar no revestimento até a presa final.

9. Tempo de presa

Deixar secar por 20 minutos após o início da mistura. Um tempo de assentamento maior é possível até o máximo de 180 minutos a partir do início da mistura. Depois de seco, remover a base do molde e a base do anel.

Cuidadosamente empurrar o anel de revestimento para fora do cilindro elástico. Alise a parte inferior utilizando uma faca para gesso (verifique o ângulo de 90° e a posição estável).



10. Aquecimento / Procedimento de queima

Colocar o revestimento no forno pré aquecido à 850°C/1560°F e mantenha durante pelo menos 45 minutos.

Esse material é exclusivo para aquecimento rápido.

Favor NÃO proceder técnica de aquecimento convencional.

Em caso de colocar diversos revestimentos no forno de uma única vez, deve-se aumentar o tempo de espera no forno pra prevenir defeitos na superfície. Devido ao procedimento de queima ser agressivo, não abrir o forno durante o aquecimento.

11. Injeção da cerâmica

Siga cuidadosamente as instruções de utilização da cerâmica injetável. A sequência de injeção deve começar o quanto antes após a remoção do anel de revestimento do forno.

12. Resfriamento

Após completar o programa de injeção, colocar o molde em uma bandeja de cerâmica para esfriar a temperatura ambiente.

Notas

1. Para abrir a tampa de segurança do líquido GC LiSi SR, deve empurrar para baixo e girar. Colocar o bocal do spray no frasco e girar firmemente.
2. Limpar a taça, a espátula, etc. depois de utilizar. A composição química dos resíduos do GC LiSi PressVest prolonga o tempo de presa dos produtos de gesso.
3. É recomendado que as taças de mistura sejam armazenadas em água entre utilizações.
4. Armazenar o pó e o líquido à temperatura ambiente (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Recomendações de Segurança e Avisos de Perigo

1. Antes de utilizar, ler as Fichas de Segurança do pó e do líquido comunicadas pelo seu fornecedor.
2. O produto sólido contém quartzo e cristobalita, que podem causar lesões nos pulmões por exposição prolongada ou repetida. Não inalar o pó. Em casos de ventilação não adequada, utilizar proteção respiratória.
3. Abrir o saco do material de revestimento com uma tesoura, de modo a evitar a formação de pó quando da colocação em taças de mistura. Enxaguar o saco vazio do revestimento antes de o deitar fora.
4. Remover o pó da superfície de trabalho apenas com o mesmo húmido.
5. Quando jatear o objeto injetado, sempre utilize um sistema de extração e filtragem de pó fino.
6. Durante o aquecimento do material, a utilização de uma proteção do fumo é obrigatória. Deve-se evitar trabalhar em locais fechados. Não inalar fumos quando do aquecimento do material.
7. Nunca tocar materiais quentes com as mãos, utilizar sempre ferramentas apropriadas como pinças de mufas para evitar queimaduras.
8. Ter atenção ao aquecimento causado pela presa do material, para evitar danos.
9. Equipamento de Proteção Individual (EPI) como luvas, máscaras e óculos de proteção devem ser sempre utilizados.

Embalagens

Pó:	Caixa de 6kg (pacotes de 100g x 60)
Líquido:	Frasco de 900mL
Líquido SR:	Frasco de 100mL

Alguns produtos referidos na presente instrução de utilização podem ser considerados perigosos de acordo com o GHS. Familiarize-se sempre com as fichas de informações de Segurança disponíveis em:
<http://www.gceurope.com>
ou para as Américas
<http://www.gcamerica.com>.

Estas também podem ser obtidas com o seu fornecedor.

Última revisão: 02/2020

Αγαπητέ πελάτη,

Ευχαριστούμε που αγοράσατε ένα υψηλής ποιότητας υλικό της GC.

Αυτές οι Οδηγίες Χρήσης δίνουν μία καθαρή περιλήψη κάθε σταδίου εργασίας και βασίζονται σε πολυάριθμους εργαστηριακούς ελέγχους που διενεργήθηκαν στο Τμήμα Έρευνας και Ανάπτυξης.

Αν έχετε περισσότερες ερωτήσεις για τη χρήση του προϊόντος παρακαλούμε επικοινωνήστε με τον τοπικό αντιπρόσωπο της GC. Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τα προϊόντα της GC παρακαλούμε επισκεφτείτε την ιστοσελίδα μας www.gceurope.com.

ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

Όλες οι πληροφορίες που περιλαμβάνονται σε αυτές τις Οδηγίες Χρήσης βασίζονται σε εκτεταμένες έρευνες και σε μία ευρεία ποικιλία εργαστηριακών δοκιμών. Ωστόσο, εξαιτίας των διαφορετικών μεθοδολογιών και εξοπλισμού (π.χ. κεριά, ρητίνες, διαχωριστικά, συσκευές ανάμειξης κλπ.), μπορεί να προκύψουν διαφορετικά τελικά αποτελέσματα.

Το υλικό GC LiSi Press Vest είναι ένα ελεύθερο άνθρακα φωσφορικού τύπου ταχύηκτο πυρόχωμα για θερμοσυμπιεζόμενες κεραμικές τεχνικές που προσφέρει έναν ευκολότερο γρηγορότερο και ασφαλέστερο τρόπο επεξεργασίας. Πλέον δεν απαιτείται προετοιμασία με υδροφθορικό οξύ και αμμοβολή αλουμίνιας για την απομάκρυνση της ζώνης αντίδρασης.

Ειδικά σχεδιασμένο για πολλαπλές θερμοσυμπιεζόμενες κεραμικές τεχνικές όπως:

- Ολοκεραμικές θερμοσυμπιεζόμενες τεχνικές ένθετα, όψεις, στεφάνες
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Επι-θερμοσυμπιεζόμενες κεραμικές τεχνικές
 - GC Initial IQ – One Body, θερμοσυμπιεζόμενη-πάνω σε Μέταλλο
 - GC Initial IQ – One Body, θερμοσυμπιεζόμενη-πάνω σε Ζιρκόνιο

Το υλικό GC LiSi Press Vest προσφέρει έναν αριθμό πλεονεκτημάτων:

1. Ευκολία αφαίρεσης της ζώνης αντίδρασης:
 - Μείωση του χρόνου λειτουργίας
 - Αναπαραγώγιμη εφαρμογή χάρη στην εφαρμογή υδροφθορικού οξέος
2. Εύκολη αποπυροχώνιαση:
 - Μείωση του χρόνου λειτουργίας
3. Εξαιρετική υψηλή διαβροχή και μεγάλοι χρόνος εργασίας:
 - Ακριβής & λεπτομερής αναπαραγωγή
4. Ακριβής έλεγχος της διαστολής:
 - Ιδανική εφαρμογή
5. Ιδανικό για εφαρμογή στην τεχνική της γρήγορης προθέρμανσης
6. Εφαρμόσιμο σε πολλαπλές θερμοσυμπιεζόμενες κεραμικές τεχνικές

ΦΥΣΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

(Τυπικά δεδομένα)

Μετρήσιμα στους 23°C/73°F

ISO15912:2016 (Τύπος 1)	Για στεφάνες	Για ένθετα
Ρυθμός αραίωσης	80%	40%
*Χρόνος εργασίας	6'30"	6'00"
Ροή	160mm	165mm
Αρχικό χρόνος πήξης	9'30"	8'30"
*Διαστολή πήξης	1.5%	0.8%
Γραμμική θερμική διαστολή	0.3%	0.3%
*Ολική διαστολή	1.8%	1.1%
Αντοχή στη θλίψη	4MPa	3 MPa
Χρόνος πήξης στον πάγκο	20'00"	
Προθέρμανση / Διαδικασία ανόδου θερμοκρασίας	Γρήγορη θέρμανση	

*εσωτερικές προδιαγραφές

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

1. Φύλαξη

Φυλάξτε τη σκόνη και το υγρό σε κανονική θερμοκρασία δωματίου (23°C / 73°F).

Η θερμοκρασία φύλαξης και εργασίας της σκόνης του πυροχώματος και του υγρού είναι σημαντικός παράγοντας καθορισμού του χρόνου πήξης και της διαστολής και κατά συνέπεια της έδρασης και της επιφανειακής αδρότητας των θερμοσυμπιεζόμενων κεραμικών αντικειμένων.

① Προφυλάξτε το υγρό GC LiSi Press Vest από τις χαμηλές θερμοκρασίες!

Μην φυλάξετε το υλικό κάτω από τους 5°C / 41°F.

Το υγρό δεν μπορεί να ξαναχρησιμοποιηθεί αν καταψυχθεί.

Προσέχετε τις μεταφορές κατά τη διάρκεια του χειμώνα.

Φυλάξτε το υγρό GC LiSi Press Vest SR, μακριά από τη ζέση, την υγρασία και την άμεση επαφή με το ηλιακό φως.

2. Θερμοκρασία εργασίας

Χρησιμοποιήστε το υλικό GC LiSi Press Vest μεταξύ 19-25°C / 66-77°F. Υψηλότερες θερμοκρασίες μειώνουν το χρόνο εργασίας.

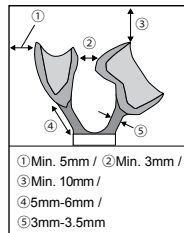
① Χαμηλότερες θερμοκρασίες επιμηκύνουν το χρόνο πήξης και μπορεί να οδηγήσουν σε επιφανειακή αδρότητα.

3. Προετοιμασία πριν την πυροχώνιαση

α) Κέρωμα

Κατασκευάστε ένα εκμαγείο εργασίας και εφαρμόστε ένα διαχωριστικό παράγοντα.

Το υλικό GCMulti Sep μπορεί να χρησιμοποιηθεί σαν διαχωριστικό παράγοντας, χωρίς να δεν αφήνει κατάλοιπα στρώματος ελαίου στις επιφάνειες του κολοβώματος. Η αποκατάσταση κερώνεται και τοποθετούνται σε αυτήν οι αγωγοί χύτευσης με κερύ που ακουμπά στη βάση του δακτυλίου χύτευσης.



Σημείωση:

Τοποθετείστε τους αγωγούς χύτευσης πάντα προς την κατεύθυνση της ροής του κεραμικού υλικού και στο πιο παχύ τμήμα του κερώματος έτσι ώστε τα παχύτερα κεραμικά να ρέουν ήπια σε κάθε γωνία κατά τη διάρκεια της διαδικασίας.

β) Προετοιμασία της κέρινος επιφάνειας με υγρό τελειοποίησης (SR)

Το υγρό SR περιέχει υψηλή συγκέντρωση παράγοντα τελειοποίησης για ευκολότερη αφαίρεση της ζώνης αντίδρασης (η σκόνη του πυροχώματος περιέχει επίσης αυτόν τον επιφανειακό παράγοντα τελειοποίησης).



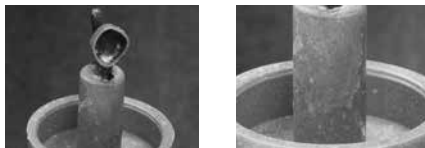
Ανακινήστε καλά το μπουκάλι του σπρέι πριν από τη χρήση. Ψεκάστε μόνο μία φορά (1x) στην εσωτερική / εξωτερική επιφάνεια του κερώνου ομοιόμορμα. Κρατήστε απόσταση 15cm για καλή διαβροχή του σπρέι. Η υπερβολική υγρασία μπορεί να αφαιρεθεί με αέρα από την αεरोσυργία.

Σημείωση:

Υπολείμματα και περίσσεια υγρού SR μπορεί να προκαλέσουν αδρή επιφάνεια.

Βεβαιωθείτε ότι όλη η υγρασία έχει ξεραθεί πριν από την πυροχωμάτωση.

Αφαιρέστε την περίσσεια υγρού SR μέσα / πάνω στο κέρινο ομοίωμα ΜΗΝ χρησιμοποιείτε το υγρό SR για την τεχνική των πολλαπλών αγωγών σε κατασκευές όπως οι γέφυρες. Μπορεί να υποδεικνύει με έμφραση την ένωση των κεραμικών μερών. Απομακρύνετε την περίσσεια υγρού SR από τον εφαρμογέα του μπουκαλιού πριν από τη χρήση ώστε να αποφευχθεί τυχόν επιμόλυνση.



4. Προετοιμασία του δακτυλίου (Αναλογία Σκόνης /Υγρού)

① Χρησιμοποιήστε ικανοποιητικά συστήματα δακτυλίων ολικώνης για τη θερμοσυμπεζόμενη κεραμική τεχνική.

Αναλογία Σκόνης / Υγρού

Μέγεθος δακτυλίου	Σκόνη	Υγρό
Μικρό	100g	25mL
Μέτριο	200g	50mL

Βασική αναλογία Σκόνης/υγρού=100g/25mL

Ακριβής δοσολογία σκόνης/υγρού είναι απαραίτητη για να προκύψουν σταθερά αποτελέσματα. Χρησιμοποιήστε κατάλληλο εξοπλισμό μέτρησης όπως ηλεκτρονική ζυγαριά, δοχείο δοσομέτρησης υγρού, πιπέττα.

5. Διαστολή

① Η διαστολή μπορεί να εξισορροπηθεί με αραίωση του υγρού.

Βασικός κανόνας: όσο υψηλότερη η συγκέντρωση του υγρού τόσο υψηλότερη η διαστολή.

Η συγκέντρωση μπορεί να εξισορροπηθεί ελεύθερα ανάλογα με την τεχνική εμπειρία του οδοντοτεχνίτη.

Η χρησιμοποιημένη συγκέντρωση του υγρού διαστολής εξαρτάται από διάφορες παραμέτρους:

- Θερμοκρασία φύλαξης του πυροχώματος (όσο υψηλότερη η θερμοκρασία τόσο μικρότερος είναι ο χρόνος πήξης)
- Χρόνος ανάμιξης (όσο μεγαλύτερος ο χρόνος ανάμιξης, τόσο χαμηλότερη η διαστολή)
- Αναλογία Σκόνης/Υγρού (όσο περισσότερη σκόνη τόσο υψηλότερη η διαστολή)
- Η διάρκεια της μείξης (όσο μεγαλύτερη η διάρκεια της μείξης τόσο μεγαλύτερη η διαστολή)

Σημείωση:

Όλες οι πληροφορίες που περιλαμβάνονται σε αυτές τις Οδηγίες Χρήσης βασίζονται σε εκτεταμένες ερευνητικές δοκιμές και μία ευρεία ποικιλία εργαστηριακών θερμοσυμπεζόμενων εφαρμογών. Ωστόσο λόγω διαφορετικών μεθοδολογιών και εξοπλισμού (π.χ. κεριά, ρητίνες, εξοπλισμός ανάμιξης κλπ.) μπορεί να προκύψουν διαφορετικά τελικά αποτελέσματα.

Όλες οι δοκιμές εφαρμογής έχουν πραγματοποιηθεί με την τεχνική της γρήγορης θέρμανσης και με θερμοσυμπεζόμενα κεραμικά συστήματα της GC Initial.

ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΡΑΙΩΣΗΣ ΥΓΡΟΥ

Για 100g σκόνης (Μικρός δακτύλιος)

Προϊόν	Προσθετικές εργασίες	Υγρό	Νερό
Initial LiSi Press	Για στεφάνες	20mL	5mL
	Για ένθετα	10mL	15mL
Initial PC	Για στεφάνες	20mL	5mL
	Για ένθετα	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Για στεφάνες	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Για στεφάνες	20mL	5mL

Χρησιμοποιήστε μόνο αποσταγμένο νερό για την αραίωση.

For 200g powder

Προϊόν	Προσθετικές εργασίες	Υγρό	Νερό
Initial LiSi Press	Για στεφάνες	40mL	10mL
	Για ένθετα	20mL	30mL
Initial PC	Για στεφάνες	40mL	10mL
	Για ένθετα	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Για στεφάνες	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Για στεφάνες	40mL	10mL

Χρησιμοποιήστε μόνο αποσταγμένο νερό για την αραίωση.

6. Ανάμιξη

α) Προ-ανακατέψτε ικανοποιητικά δια χειρός με σπάτουλα τη σκόνη και το υγρό για 30 δευτερόλεπτα.

Βεβαιωθείτε ότι όλη η σκόνη έχει διαβραχεί από το υγρό ώστε να δίνει έναν ομοιόμορφο μείγμα.

β) Αναμείξτε για 60 δευτερόλεπτα σε συσκευή κενού (320-420rpm).

Χρησιμοποιείστε πάντα καθαρό μολο ανάμιξης και ελέγξτε το επίπεδο κενού. Ανεπαρκές κενό οδηγεί σε διαφοροποιήσεις της εφαρμογής και ενσωμάτωση φυσαλίδων στα θερμοσυμπεζόμενα αντικείμενα.

7. Χρόνος εργασίας

Το πυρόχωμα GC LiSi Press Vest έχει εξαιρετικά υψηλή ροή κατά τα 6 πρώτα λεπτά μετά την έναρξη της ανάμιξης σε θερμοκρασία δωματίου (23°C/73°F).

Ο χρόνος εργασίας εξαρτάται από τη θερμοκρασία της σκόνης και του υγρού καθώς και του δωματίου εργασίας. Υψηλότερες θερμοκρασίες μειώνουν το χρόνο εργασίας.



8. Πυροχωμάτωση

Γεμίστε προσεκτικά τον κύλινδρο με το μείγμα του πυροχώματος μέχρι λίγο κάτω από την άκρη του δακτυλίου.

Το πυρόχωμα GC LiSi Press Vest είναι πολύ υδαρές έτσι ισχυρή δόνηση ανάμιξης δεν είναι απαραίτητη ούτε και συστήνεται. Από τη στιγμή που ο δακτύλιος έχει πλήρως γεμίσει σταματήστε τη δόνηση αμέσως και ΜΗΝ αγγίξετε το πυρόχωμα μέχρι να πήξει πλήρως.

9. Χρόνος πήξης

Αφήστε το μείγμα να πήξει για 20 λεπτά από την έναρξη της ανάμιξης. Μακρύτερος χρόνος εργασίας στον πάγκο είναι επικίνδυνος μέχρι και για 180 λεπτά από την έναρξη της ανάμιξης.



Μετά την πήξη, αφαιρέστε τη βάση του δακτυλίου από τον ελαστικό δακτύλιο.

Πιέστε το δακτύλιο πυροχωμάτωσης εκτός του ελαστικού δακτυλίου. Λιάνετε την κάτω πλευρά με ένα γύψινο μαχαίρι (επαληθεύστε τη γωνία 90° και τη σταθερή θέση).

10. Διαδικασία θέρμανσης / Διαδικασία ανόδου θερμοκρασίας

Τοποθετήστε το πυρόχωμα στον προθερμασμένο φούρνο στους 850°C/1560°F και κρατήστε το εκεί για τουλάχιστον 45 λεπτά.

Αυτό το υλικό είναι ιδανικό για ταχύτατη θέρμανση.

Παρακαλούμε MHN εφαρμόσετε τη συμβατική τεχνική θέρμανσης.

Σε περίπτωση που τοποθετηθούν στο φούρνο ταυτόχρονα πολλοί πυροχωμάτινοι δακτύλιοι, επεκτείνεται το χρόνο αναμονής ανάλογα με τον αριθμό αυτών προκειμένου να αποφευχθεί τυχόν επιφανειακό ελάττωμα. Λόγω επιθετικής διαδικασίας ανόδου της θερμοκρασίας, μην ανοίξετε το φούρνο κατά τη διάρκεια του προγράμματος θέρμανσης.

11. Θερμοσυμπίεση του κεραμικού

Ακολουθήστε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης των θερμοσυμπιεζόμενων κεραμικών.

Η διαδικασία θερμοσυμπίεσης πρέπει να ξεκινήσει αμέσως μετά την αφαίρεση του δακτυλίου πυροχωμάτωσης από το φούρνο.

12. Ψύξη

Μετά την ολοκλήρωση του προγράμματος θερμοσυμπίεσης, τοποθετήστε το δακτύλιο στο κεραμικό δίσκο να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

Σημειώσεις

1. Για να ανοίξετε το καπάκι ασφαλείας του υγρού GC LiSi SR Liquid, πιέστε κάτω και γυρίστε. Εισάγετε το πείστορο του σπρέι στο μπουκάλι του υγρού και σφίξτε σταθερά.
2. Καθαρίστε προσεκτικά το μολ, τη σπάτουλα κλπ. αμέσως μετά τη χρήση. Η χημική σύνθεση του υπολειπόμενου πυροχωμάτος GC LiSi Press Vest θα καθυστερήσει το χρόνο πήξης των προϊόντων γύψου.
3. Μεταξύ των χρήσεων συστήνεται η φύλαξη των μολ ανάμειξης, σε νερό.
4. Φυλάξτε τη σκόνη και το υγρό σε θερμοκρασία δωματίου (15-25°C / 59.0-77.0°F).

Συστάσεις Ασφαλείας και Προειδοποιήσεις Κινδύνου

1. Πριν από τη χρήση, διαβάστε προσεκτικά τις Οδηγίες Ασφαλείας της σκόνης και του υγρού που σας παρέχει ο προμηθευτής σας.

2. Το στερεό προϊόν επειδή περιέχει χαλαζία και χρυστοβαλίτη μπορεί να προκαλέσει βλάβες στους πνεύμονες λόγω παρατεταμένης και επαναλαμβανόμενης έκθεσης. Μην εισπνεύσετε τη σκόνη. Σε περίπτωση ελλιπούς εξερισμού φορέστε προστατευτικό αναπνευστικό εξοπλισμό.
3. Ανοίξτε τη συσκευασία του πυροχωμάτος με ψαλίδι και αποφύγετε τη δημιουργία εναιωρήματος σκόνης καθώς γεμίζετε το μολ ανάμειξης. Πριν από την απόρριψη της άδειας συσκευασίας του πυροχωμάτος ξεπλύνετε την εσωτερικά με νερό.
4. Αφαιρέστε τη σκόνη από το χώρο εργασίας μόνο αν είναι υγρή.
5. Όταν αμμοβολείτε το χυτό αντικείμενο, να χρησιμοποιείτε πάντα ένα ευαίσθητο σύστημα εξαερισμού.
6. Κατά τη διάρκεια θέρμανσης του υλικού η χρήση συστήματος εξαερισμού είναι υποχρεωτική. Η εργασία σε κλειστούς χώρους πρέπει να αποφεύγεται. Μην εισπνεύσετε τα αέρια κατά τη διάρκεια θέρμανσης του υλικού.
7. Μην ακουμπάτε ποτέ ζεστά αντικείμενα με γυμνό χέρι, χρησιμοποιείτε πάντα κατάλληλα εργαλεία όπως ειδικές λαβίδες προς αποφυγή εγκαυμάτων.
8. Φροντίστε τη θερμότητα που παράγεται από τη χημική πήξη του υλικού ώστε να αποφύγετε πιθανές βλάβες.
9. Προσωπικός προστατευτικός εξοπλισμός όπως γάντια, μάσκες και προστατευτικά γυαλιά πρέπει πάντα να χρησιμοποιούνται.

Συσκευασίες

Σκόνη:	κουτί των 6kg (δόσεις των 100g x 60)
Υγρό:	900ml μπουκάλι
SR Υγρό:	100ml μπουκάλι

Μερικά προϊόντα που αναφέρονται στις παρούσες οδηγίες χρήσης μπορεί να χαρακτηριστούν ως επικίνδυνα ανάλογα με το σύστημα GHS. Πρέπει πάντα να αναφερόμαστε στις Οδηγίες Ασφαλείας που διατίθενται στις διευθύνσεις:

<http://www.gc.europa.com>

ή για την Αμερική

<http://www.gcamerica.com>.

Μπορείτε να τις παραλάβετε και από τον προμηθευτή σας.

Τελευταία αναθεώρηση κειμένου: 02/2020

Drogi Kliencie,

Dziękujemy za zakup wysokiej jakości produktu GC.

Niniejsza instrukcja stosowania daje przejrzysty obraz każdego etapu pracy i opiera się na wynikach licznych badań laboratoryjnych przeprowadzonych przez Dział Badań i Rozwoju naszej firmy.

W razie jakichkolwiek dalszych wątpliwości związanych ze stosowaniem tego produktu, prosimy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy GC. Aby uzyskać więcej informacji o produktach GC odwiedź naszą stronę internetową www.gceurope.com.

UWAGA OGÓLNA

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji stosowania opierają się na szczegółowych badaniach i rozszerzonym zakresie próbnych testów. Jednakże, z powodu różnych metod pracy i urządzeń (na przykład wosków, żywic, materiałów wysielających do pierścieni odlewniczych, urządzeń do mieszania i innych), uzyskane wyniki końcowe mogą się różnić.

GC LiSi PressVEST jest szybką bezgrafitową masą osłaniającą o fosforanowym czynnikiem wiążącym przeznaczoną do technik ceramiki tłocznej, która zapewnia łatwiejszą, szybszą i bardziej bezpieczną procedurę przetwarzania. Nie wymaga stosowania kwasu fluorowodorowego ani piaskowania tlenkiem glinu do usuwania warstwy reakcyjnej.

Specjalnie opracowana do różnych technik ceramiki tłocznej, takich jak:

- Techniki wytaczania z ceramiki: wkłady koronowe, licówki, korony
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Techniki natłaczania ceramiki na podbudowę z metalu/cyrkonu
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest oferuje szereg zalet:

1. Łatwe usuwanie warstwy reakcyjnej:
 - Skrócenie czasu procedury
 - Powtarzalne dopasowanie ze względu na brak potrzeby stosowania kwasu fluorowodorowego
2. Łatwe uwalnianie:
 - Skrócenie czasu procedury
3. Bardzo wysoka płynność i długi czas pracy:
 - Dokładne odwzorowanie szczegółów
4. Precyzyjna kontrola ekspansji:
 - Optymalne dopasowanie
5. Optymalne przystosowanie do techniki szybkiego wygrzewania
6. Dostosowanie do różnych technik ceramiki tłocznej

DANE FIZYCZNE (dane typowe) Pomiarzy przy temperaturze 23°

ISO15912:2016 (Type 1)	Dla koron	Dla wkładów
Stężenie płynu	80%	40%
*Czas pracy	6'30"	6'00"
Płynność	160mm	165mm
Początek wiązania	9'30"	8'30"
*Ekspansja podczas wiązania	1,5%	0,8%
Ekspansja termiczna liniowa	0,3%	0,3%
*Ekspansja całkowita	1,8%	1,1%
Wytrzymałość na ściskanie	4MPa	3 MPa
Czas wiązania w formie	20'00"	
Procedura wygrzewania / wypalania	Szybkie wygrzewanie	

*dane wewnętrzne

INSTRUKCJA STOSOWANIA

1. Przechowywanie

Proszek i płyn przechowywać w temperaturze pokojowej (23°C). Temperatura przechowywania i pracy dla proszku i płynu masy osłaniającej jest ważnym czynnikiem określającym czas wiązania i ekspansji, a więc ma wpływ na dopasowanie i chropowatość powierzchni tłoczonych obiektów ceramicznych.

- ❶ Płyn GC LiSi PressVest należy chronić przed niskimi temperaturami! Nie przechowywać w temperaturze poniżej 5°C. Płyn, który uległ zamrożeniu nie może już być użyty. Należy zachować ostrożność podczas dostaw w okresie zimowym. Płyn GC LiSi PressVest przechowywać z dala od ciepła, wilgoci i bezpośredniego światła słonecznego.

2. Temperatura pracy

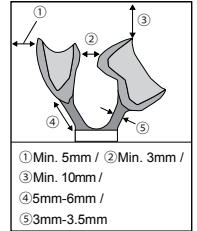
GC LiSi PressVest używać w temperaturze pomiędzy 19-25°C.

- ❶ Wyższe temperatury skracają czas pracy. Niższe temperatury wydłużają czas wiązania i mogą spowodować chropowatość powierzchni.

3. Przygotowania przed zatapianiem w masie osłaniającej

a) Modelowanie w wosku

Sporzędzić model roboczy i nałożyć lakier dystansowy. GC Multi Sep może być użyty jako separator do wosku, który nie pozostawia tłustej warstwy na powierzchni modelu. Uzupełnienie jest modelowane w wosku a wymodelowane struktury są mocowane kanałami z wosku do podstawy pierścienia odlewniczego.



Uwaga:

Kanały odlewnicze należy zawsze mocować zgodnie z kierunkiem płynięcia materiału ceramicznego i w najgrubszej części modelu woskowego, aby zapewnić podczas tłoczenia ceramiki jej bezproblemowy przepływ do każdego miejsca.

b) Spryskiwanie powierzchni wosku płynem do rafinacji powierzchni – Surface Refining (SR)

Płyn SR zawiera wysokie stężenie środka do rafinacji powierzchni, który ułatwia usuwanie warstwy reakcyjnej (Proszek masy osłaniającej też zawiera taki środek do rafinacji powierzchni). Przed użyciem dobrze wstrząsnąć butelką ze sprayem. Rozpylić tylko raz (1x) na wewnętrznej / zewnętrznej powierzchni modelu woskowego. Zachować odległość 15cm aby uzyskać optymalną dyspersję sprayu. Nadmiar mgiełki można usunąć sprężonym powietrzem.

Uwaga:

Pozostałości i nadmiar płynu SR mogą spowodować chropowatą powierzchnię.

Należy upewnić się, że mgiełka została w pełni osuszona przed rozpoczęciem zatapiania w masie osłaniającej.

Usunąć resztki płynu SR z wewnętrznej / zewnętrznej powierzchni obiektu woskowego.

NIE stosować płynu SR do technik wymagających wielu kanałów odlewniczych na przykład do mostów. Może to spowodować nadmierną kondensację ceramiki.

Zetrzeć nadmiar płynu SR z formy przed użyciem, aby uniknąć kontaminacji.



4. Przygotowanie pierścienia (stosunek proszek / płyn)

- ① Stosować odpowiednie systemy pierścieni silikonowych do techniki ceramiki tłocznej.

Stosunek proszek / płyn

Rozmiar pierścienia	Proszek	Płyn
Mały	100g	25mL
Średni	200g	50mL

Standardowy stosunek P/P = 100g / 25ml

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

5. Ekspansja

- ① Ekspansja może być regulowana poprzez rozcieńczanie płynu.

Podstawowa zasada: im wyższe stężenie płynu, tym większa jest ekspansja.

Stężenie może być dowolnie dostosowywane w oparciu o doświadczenie w pracy zdobyte przez technika.

Stosowane stężenie płynu do regulowania ekspansji zależy od wielu parametrów:

- Temperatura przechowywania masy osłaniającej (im wyższa temperatura, tym krótszy czas wiązania)
- Czas mieszania (im dłuższy czas mieszania, tym mniejsza ekspansja)
- Stosunek proszek/płyn (im więcej proszku, tym większa ekspansja)
- Ilość zmieszanej masy (im więcej zmieszanej masy, tym większa ekspansja)

Uwaga:

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji stosowania, opierają się na szeroko zakrojonych badaniach i całej serii prób tłoczenia.

Jednakże, z powodu różnych metod pracy i stosowanych urządzeń (na przykład wosków, żywic, urządzeń do mieszania, itp.), uzyskane wyniki końcowe mogą się różnić.

Wszystkie badania dopasowania zostały przeprowadzone metodą szybkiego podgrzewania przy użyciu systemów ceramiki tłocznej GC Initial.

TABELA ROZCIEŃCZANIA PŁYNU

Dla 100g proszku (mały pierścień)

Produkt	Uzupełnienie	Płyn	Woda
Initial LiSi Press	Do koron	20mL	5mL
	Do wkładów	10mL	15mL
Initial PC	Do koron	20mL	5mL
	Do wkładów	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Do koron	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Do koron	20mL	5mL

Należy używać tylko wody destylowanej do rozcieńczania.

Dla 200g proszku

Produkt	Uzupełnienie	Płyn	Woda
Initial LiSi Press	Do koron	40mL	10mL
	Do wkładów	20mL	30mL
Initial PC	Do koron	40mL	10mL
	Do wkładów	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Do koron	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Do koron	40mL	10mL

Należy używać tylko wody destylowanej do rozcieńczania.

6. Mieszanie

- a) Proszek z płynem na początku starannie wymieszać ręcznie przez 30 sekund za pomocą szpatułki.

Zapewnić, aby cały proszek był zwilżony płynem w celu uzyskania jednolitej, dobrze zmieszanej masy.

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

Należy zawsze używać czystej miski do mieszania i kontrolować poziom próżni. Niedostateczna próżnia prowadzi do różnic w dopasowaniu i powstawaniu pęcherzyków powietrza w tłoczonych obiektach.

7. Czas pracy

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

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

8. Zatapianie

Dokładnie napełnić cylinder masą osłaniającą do poziomu nieznacznie poniżej krawędzi.

GC LiSi PressVEST jest bardzo płynna, silne vibracje nie są konieczne i nie są wskazane. Od chwili, gdy pierścień będzie całkowicie wypełniony, należy natychmiast przerwać vibracje i NIE dotykać masy do momentu aż zwiąże.

9. Czas wiązania

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

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

Po związaniu, należy usunąć szablony i podstawę formy odlewniczej.

Ostrożnie wypchnąć pierścień masy osłaniającej z elastycznego cylindra.

Wygładzić spód za pomocą ostrego noża do gipsu (sprawdzić kąt 90° i stabilną pozycję).

10. Procedura wygrzewania / wypalania

Umieścić pierścienie odlewniczy w piecu nagrzanym do 850°C i przetrzymać go w nim przez co najmniej 45 minut.

Materiał przystosowany jest wyłącznie do szybkiego wygrzewania. NIE należy stosować konwencjonalnej techniki wygrzewania.

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

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

11. Tłoczenie ceramiki

Należy dokładnie przestrzegać instrukcji stosowania dotyczącej ceramiki tłocznej.

Sekwencja tłoczenia powinna rozpocząć się w jak najkrótszym czasie po wyjęciu pierścienia z pieca.



12. Chłodzenie

Po zakończeniu programu tłoczenia umieścić formę na ceramicznej podstawie w celu schłodzenia do temperatury pokojowej.

Uwagi

1. Aby otworzyć butelkę z płynem GC LiSi SR, nakrętkę zabezpieczającą należy wcisnąć i obrócić. Włożyć dyszę rozpylającą do butelki z płynem do rozpylania i mocno dokręcić.
2. Miskę, szpatułkę itp. dokładnie oczyścić po użyciu. Komponenty chemiczne GC LiSi PressVEST spowodują opóźnienie czasu wiązania wyrobów gipsowych.
3. Zaleca się, aby miski do mieszania były przechowywane w wodzie wtedy gdy nie są używane.
4. Proszek i płyn przechowywać w temperaturze pokojowej (15-25°C / 59,0-77,0°F).

Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia wskazujące rodzaj zagrożenia

1. Przed użyciem należy zapoznać się ze sporządzonymi do proszku i płynu Kartami Charakterystyki produktów przekazanymi przez dystrybutora.
2. Produkt w postaci stałej zawiera kwarc i krystobalit i może spowodować uszkodzenie płuc poprzez długotrwałe lub powtarzające się narażenie. Nie wdychać pyłu. W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować środki ochrony dróg oddechowych.
3. Saszetkę z masą osłaniającą otwierać przy użyciu nożyczek i unikać tworzenia się pyłu podczas napełniania miski. Pustą saszetkę po masie osłaniającej przed usunięciem przepłukać wodą.
4. Usuwać kurz ze stanowiska pracy tylko po jego zwilżeniu.
5. Podczas piaskowania odlewu, należy zawsze używać wyciągu z filtrem do pochłaniania drobnego pyłu.
6. Podczas wygrzewania materiału, korzystanie z wyciągu do usuwania oparów jest obowiązkowe. Pracy w zamkniętych pomieszczeniach należy unikać. Nie wdychać oparów podczas wygrzewania materiału.
7. Nigdy nie należy dotykać gorących materiałów ręką, zawsze należy używać odpowiednich narzędzi, takich jak szczypce do mufl w celu uniknięcia poparzeń.
8. Należy uważać na ciepło wytwarzające się podczas wiązania chemicznego materiału, w celu uniknięcia szkód.
9. Zawsze powinny być używane środki ochrony indywidualnej (PPE), takie jak rękawice, maski i okulary ochronne.

Opakowania

Proszek:	6kg pojemnik (100g saszetka x 60)
Płyn:	900ml butelka
Płyn SR:	100ml butelka

Niektóre produkty wymienione w niniejszej instrukcji stosowania mogą być sklasyfikowane jako niebezpieczne zgodnie z GHS. Zawsze należy zapoznać się z kartami charakterystyki dostępnymi na stronie: <http://www.gceurope.com/download> lub dla obu Ameryk <http://www.gcamerica.com/downloads>
Można je również otrzymać od dostawcy.

Ostatnia aktualizacja: 02/2020

Değerli müşterimiz,**Yüksek kaliteli bir GC ürünü satın aldığımız için teşekkür ederiz.**

Bu Kullanım Talimatı, size Araştırma ve Geliştirme Departmanımız tarafından yürütülen laboratuvarların sonuçlarının net bir özeti sunar. Başka sorunuz varsa, lütfen yerel GC temsilcinize başvurun. GC ürünleri hakkında daha fazla bilgi için lütfen web sitemizi ziyaret edin: www.gceurope.com.

GENEL HATIRLATMA

Bu talimatlarda yer alan tüm bilgiler. Bununla birlikte, farklı çalışma yöntemleri ve ekipmanı (örneğin, mumlar, reçineler, döküm astarı, karıştırma ekipmanı, vb.) nedeniyle, farklı sonuçlar elde edilebilir.

GC LiSi PressVest, pres-seramik teknikleri için size daha kolay, daha hızlı ve daha güvenli bir işlem sunar, karbon içermeyen bir fosfat bağlı hızlı revetmandır. Reaksiyon tabakasını çıkarmak için hidroflorik asit işlemi ve alümina kuşlama artık gerekli değildir.

Özel olarak çoklu pres seramik teknikleri için geliştirilmiştir:

- Tüm seramik pres teknikleri: inleyler, kaplamalar, kuronlar
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- Pres üstü seramik tekniği için
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ – One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest size birçok avantaj sunar:

1. Reaksiyon katmanının kolayca çıkarılması:
 - Çalışma süresinin kısalması
 - Hidroflorik asit kullanılmamasından dolayı tekrar üretilebilir uyum
2. Kolay revetmandan çıkarma:
 - Çalışma süresinin kısalması
3. Süper yüksek akışkanlık ve uzun çalışma süresi:
 - Doğru ve detaylı üretim
4. Hassas genişleme kontrolü:
 - Optimal uyum
5. Hızlı ısıtma tekniği için optimize edilmiş
6. Çoklu pres seramik tekniklerine uyarlınmış

FİZİKSEL DATA (tipik data)

23°C/73°F'de ölçüldü.

ISO15912:2016 (Type 1)	Kuronlar için	Inleyler için
Seyreltme Oranı	80%	40%
*Çalışma süresi	6'30"	6'00"
Akışkanlık	160mm	165mm
İlk Sertleşme süresi	9'30"	8'30"
*Sertleşme genişmesi	1.5%	0.8%
Linear termal genişleme	0.3%	0.3%
*Toplam Genişleme	1.8%	1.1%
Basınç dayanımı	4MPa	3 MPa
Kıyas sertleşme zamanı	20'00"	
Isıtma / yakma prosedürü	Hızlı ısıtma	

*iç spesifikasyonlar

KULLANMA TALIMATI**1. Saklama**

Optimum performans için önerilir:
Tozu ve sıvıyı normal oda sıcaklığında (23 ° C / 73 ° F) saklayın.
Revetman tozu ve sıvısının depolanması ve çalışma sıcaklığı, ayar süresinin ve genişlemesinin belirlenmesinde önemli bir faktördür ve bu sebeplerle preslenmiş seramik nesnelerin yüzey pürüzlülüğü ve uyumunu etkiler.

- ① GC LiSi PressVest sıvısını düşük sıcaklıklara karşı koruyun!
5 ° C / 41 ° F'nin altında saklamayın.
Donduktan sonra sıvı artık kullanılamaz.
Kiş teslimatlarında dikkatli olun.

GC LiSi PressVest SR Liquid ürünü ısı, nem ve doğrudan güneş ışığından saklayın.

2. Çalışma Süresi

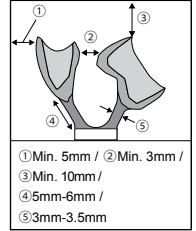
GC LiSi Press Vest 'i 19-25 ° C / 66-77 ° F sıcaklıklar arasında kullanın

- ① Daha yüksek sıcaklıklar çalışma süresini uzatır.
Düşük sıcaklıklar ayar süresini uzatır ve yüzey pürüzlülüğü etkiler.

3. Revetmana almadan önce hazırlık**a) Mum modeli**

Çalışma modeli hazırlayın ve boşluk oluşturun (die spacer) uygulayın.
GC Multi Sep, kalıp yüzeyinde yağlı film bırakmayan mum ayrıcı olarak kullanılabilir.

Restorasyonun mum modelajını yapın ve halka temel şekillendirici üzerinde kanalları bağlayın.



Note:

Kanalları her zaman seramik malzemenin akış yönünde ve mum modelajın en kalın kısmına tutturun, böylece viskoz seramikler presleme sırasında her kenara yumuşak bir şekilde akabilir.

b) Yüzey Rafine Edici likidi (Surface Refining (SR)) Liquid kullanarak mum yüzeyin hazırlanması

SR sıvısı, reaksiyon katmanının daha kolay çıkarılması için yüksek konsantrasyonda yüzey rafine edici madde içerir (Revetman Tozu da ayrıca bu yüzey rafinasyonu maddesini de içerir). Sprey şişesini kullanmadan önce iyice çalkalayın. Mum modelajın iç / dış yüzüne sadece bir kez (1x) püskürtün. Spreyin optimal dağılımı için 15 cm'lik bir mesafe bırakın. Fazla püskürtmeyin. Aşırı buğu varsa, hava ile giderilebilir.



Not:

Artık ve fazla SR sıvı, pürüzlü bir yüzeye neden olabilir.
Revetmana almadan önce tüm buğunun kurumuş olduğundan emin olun.

Mum nesnenin üzerindeki / içindeki tüm kalıntı SR sıvı artığını uzaklaştırın.

Köprüler gibi çok kanallı teknikler için SR sıvısını KULLANMAYIN.
Kaynaşmış seramik parçasına odaklanabilir. Kirlenmeyi önlemek için kullanımdan önce fazla SR Sıvısını silin.

Kontaminasyonu önlemek için kullanımdan önce fazla SR Sıvısını silin.



4. Halkanın hazırlanması (Toz / Likit Oranı)

① Seramik pres tekniği için uygun silikon halka sistemleri kullanın.

Toz/Likit Oranı

Halka Boyutu	Toz	Likit
Küçük	100g	25mL
Orta	200g	50mL

Standard T/L = 100g / 25mL

Net sonuçlar elde etmek için kesin toz / sıvı ölçümü gereklidir. Elektronik terazi ,sıvı ölçüm kabı, pipet gibi uyarlanmış ölçüm cihazları kullanın.

5. Genleşme

① Genleşme likidin seyreltmesiyle ayarlanabilir.

Temel kural: sıvı konsantrasyonu arttıkça genleşme de artar. Konsantrasyonu, teknisyenin çalışma deneyimine dayanarak serbestçe ayarlanabilir.

Genleşme, kullanılan sıvının konsantrasyonu çeşitli parametrelerle bağlıdır:

- Revetmanın saklama sıcaklığı (Sıcaklık ne kadar yüksek olursa, sertleşme süresi o kadar kısaldır)
- Karıştırma süresi (Karıştırma süresi ne kadar uzunsa, genleşme o kadar düşük olur)
- Toz / Sıvı oranı (Ne kadar fazla toz olursa, genleşme de o kadar yüksek olur)
- Karışım miktarı (Karışım ne kadar fazla olursa, genleşme de o kadar yüksek olur)

Not:

Bu Kullanım Talimatında yer alan tüm bilgiler kapsamlı testlere ve bir dizi pres denemesine dayanmaktadır.

Bununla birlikte, farklı çalışma yöntemleri ve ekipmanı (örneğin, mumlar, reçineler, karıştırma ekipmanı vb.) Nedeniyle farklı sonuçlar elde edilebilir.

Tüm uygun testler hızlı ısıtma yöntemi ve GC Initial press ceramic sistemi ile yapılmıştır.

LİKİD SEYRELTME TABLOSU

100g toz için (Küçük Halka)

Ürün	Protez	Likit	Su
Initial LiSi Press	Kuron için	20mL	5mL
	Inley için	10mL	15mL
Initial PC	Kuron için	20mL	5mL
	Inley için	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	Kuron için	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	Kuron için	20mL	5mL

Sadece distile su kullanarak seyreltin.

200g toz için

Ürün	Protez	Likit	Su
Initial LiSi Press	Kuron için	40mL	10mL
	Inley için	20mL	30mL
Initial PC	Kuron için	40mL	10mL
	Inley için	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	Kuron için	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	Kuron için	40mL	10mL

Sadece distile su kullanarak seyreltin.

6. Karıştırma

a) Bir spatula ile elle tozu ve sıvıyı 30 saniye boyunca iyice önden karıştırın.

Düzgün bir karışım elde etmek için tüm tozların sıvı ile ıslanmış olduğundan emin olun.

b) Vakum altında 60 saniye karıştırın (320-420 rpm).

Her zaman temiz karıştırma kabı kullanın ve vakum seviyesini kontrol edin. Yeteriz vakum, preslenmiş nesnelere uyumunda farklılıklara ve hava kabarcıklarına yol açar.

7. Çalışma süresi

GC LiSi PressVest, oda sıcaklığında (23 ° C / 73 ° F) karıştırmaya başladıktan sonra 6 dakika süper yüksek akışa sahiptir. Çalışma süresi, toz ve sıvı sıcaklığına ve oda sıcaklığına bağlıdır. Yüksek sıcaklıklar çalışma süresini kısaltır.



8. Revetman

Silindiri, kenarın hemen altına kadar revetman malzemesi ile dikkatlice doldurun.

GC LiSi PressVest çok akışkandır, bu nedenle güçlü titreşim gerekli değildir ve önerilmez. Halka tamamen dolduğu andan itibaren, derhal titreşimi durdurun ve sertleşene kadar revetmana DOKUNMAYIN.

9. Sertleşme Süresi

Karıştırma işleminden sonra 20 dakika bekleyiniz.

Karıştırma işleminden sonra en fazla 180 dakikaya kadar daha uzun bir tezgah süresi mümkündür. Sertleştikten sonra, kalıp halka tabanını ve halka tabanını çıkarın.

Revetman halkasını dikkatlice elastik silindirden dışarı doğru itin. Alçı bıçağı kullanarak alt tarafı düzeltin (90 ° açılı ve sabit pozisyonu kontrol edin).



10. Isıtma / Yanma prosedürü

Revetman, önceden 850oC / 1560 ° F'ye ısıtılmış fırına koyun ve en az 45 dakika bekletin.

Bu malzeme hızlı ısıtmaya özeldir.

Lütfen geleneksel ısıtma tekniği uygulamayın.

Bir seferde fırına birkaç revetman atılması durumunda, yüzey kusurlarını önlemek için revetman sayısını bağlı olarak bekletme süresini uzatın.

Agresif yanma nedeniyle, ısıtma sırasında fırını açmayın.

11. Presleme

Preslenebilir seramik kullanın talimatlarını dikkatlice izleyin.

Revetman halkasını fırından çıkardıktan sonra pres dizisi mümkün olan en kısa sürede başlamalıdır.

12. Soğutma

Pres programının tamamlanmasından sonra, kalıbı oda sıcaklığına soğutmak için seramik tepsinin üzerine yerleştirin.

Not:

1. GC LiSi SR Sıvısının emniyet kapağını açmak için aşağı bastırın ve döndürün. Püskürtme başlığını sıvı püskürtme şişesine yerleştirin ve sıkıca çevirin.
2. Kullandıktan sonra kaseyi, spatulayı vb. Dikkatlice temizleyin. Artık GC LiSi PressVest'in kimyasal bileşimi, alçı ürünlerinin ayarlanma süresini geciktirir.
3. Karışım kaselerinin kullanımlar arasında suda saklanması önerilir.
4. Toz ve sıvıyı oda sıcaklığında (15-25 ° C / 59,0-77,0 ° F) saklayın.

Güvenlik Tavsiyeleri ve Tehlike Uyarıları

1. Kullanmadan önce, satıcınız tarafından iletilen toz ve sıvı ürünleri Güvenlik Bilgi Formlarını okuyun. Bunlar www.gceurope.com adresinde de mevcuttur.
2. Katı ürün kuvars ve kristobalite içerir, uzun süreli veya tekrarlı maruz

kalma sonucu akciğere zarar verebilir. Tozu solumayınız. Yetersiz havalandırma durumunda solunum koruması kullanın.

3. Revetman malzemesi torbasını makasla açın ve karıştırma kabına doldururken toz oluşumunu önleyin. Boş yatırım malzemesi çantasını atmadan önce suyla yıkayın.
4. Çalıştığınız yerden tozu yalnızca ıslak olduğu zaman temizleyin.
5. Döküm nesneyi kumlarken, her zaman bir ince toz filtre çıkarma sistemi kullanın.
6. Malzemenin ısıtılması sırasında bir davlumbaz kullanılması zorunludur. Kapalı ortamda çalışmaktan kaçınılmalıdır. Malzemeyi ısıtırken dumanı solumayın.
7. Asla el ile sıcak malzemelere dokunmayın, yanmaları önlemek için daima kaska gibi uygun aletler kullanın.
8. Zarar görmemesi için, malzemenin kimyasal ayarının neden olduğu ısıya dikkat edin.
9. Eldiven, yüz maskesi ve koruyucu gözlük gibi kişisel koruyucu ekipman (KKE) her zaman giyilmelidir.

Paketleme

Toz: 6kg kutu (100g poşet x 60)
Likit: 900ml şişe
SR Likit: 100ml bottle

Mevcut IFU'da belirtilen bazı ürünler GHS'ye göre tehlikeli olarak sınıflandırılabilir. Kendinizi daima aşağıdaki adreste bulunan güvenlik bilgi formlarına alıştırın:
<http://www.gceurope.com>
veya Amerika için
<http://www.gcamerica.com>.
Onlar da tedarikçinizden temin edilebilir.

Son güncelleme: 02/2020

亲爱的顾客，

感谢您购买GC的产品。

本说明书基于我们研发部门的大量实验室测试结果，为您说明每个使用步骤。

如果您对该产品的使用还有其他疑问，请联系您当地的GC代理。有关GC产品的更多信息，请访问我们的网站 www.gceurope.com。

一般说明

此说明书所包含的所有信息都是基于广泛的试验及拓展试验。但是，由于使用方法及仪器（例：蜡、树脂、铸件、调拌器等）的不同，可能会获得不同的结果。

GC LiSi PressVest是应用于压力铸造陶瓷技术的无碳磷酸盐粘土加速包埋材，为您提供更简单、更快速和更安全的加工工艺。反应层不再需要氢氟酸处理和氧化铝喷砂处理。

专为各种压力铸造陶瓷技术研发：

- 所有压力铸造陶瓷技术：嵌体、饰面、冠
 - GC Initial LiSi Press
 - GC Initial PC
- 高压铸造陶瓷技术
 - GC Initial IQ - One Body, Press-over-Metal
 - GC Initial IQ - One Body, Press-over-Zircon

GC LiSi PressVest 为您提供更多优势：

1. 更易去除反应层：
 - 缩减操作时间
 - 由于不使用氢氟酸，具有良好的精密度
2. 更易处理：
 - 缩减操作时间
3. 超高的流动性和较长的工作时间：
 - 准确和细节的复制
4. 精确的膨胀控制
 - 最佳贴合
5. 优化快速加热技术
6. 适用于各种压力铸造陶瓷技术

性能指标 (典型数据)

在23°C/73°F下测量

ISO15912:2016 (I型)	用于冠	用于嵌体
稀释率	80%	40%
*工作时间	6'30"	6'00"
流动性	160mm	165mm
初凝时间	9'30"	8'30"
*凝固膨胀	1.5%	0.8%
线热尺寸变化	0.3%	0.3%
*总膨胀	1.8%	1.1%
抗压强度	4MPa	3 MPa
基准时间	20' 00"	
加热/焙烧程序	快速加热	

*公司内部指标

预期用途

用于包埋蜡型或模型，制备铸造空腔。

主要结构组成或者成分

本品为粉液剂。由耐火材料和粘接剂组成。

型号

GC LiSi PressVest

使用说明

1. 储存

推荐条件：

粉末和液体室温储存 (23°C/73°F)

包埋材粉末和专用液的储存温度和工作温度会影响凝固时间和膨胀，进而会影响压力铸造陶瓷的贴合度与表面粗糙程度。

保护GC LiSi PressVest专用液免受低温侵害！

请勿在5°C/41°F以下的温度中储存。

一旦冻结，液体不可再使用。

冬天配送需注意。

GC LiSi PressVest SR液体

避免在高温多湿场所储存，避免阳光直射。

2. 工作温度

请在19–25°C/66–77°F温度下使用本品。

温度过高，工作时间会缩减。

温度过低，凝固时间会延长且会导致表面粗糙。

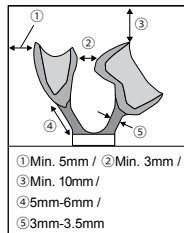
3. 包埋前准备

a) 蜡型制作

制作工作模型并应用压铸模具。

GC Multi Sep可以作为蜡分离剂使用，不会在模具表面留下油膜。

制作修复体蜡型，使用铸道将蜡型固定到预定的圆形底座上。



注意：

将铸道固定在陶瓷材料的注入方向和蜡型最厚的部分，这样粘性陶瓷可以在压铸过程中平稳地流入每个边缘。

b) 使用SR液体进行蜡表面处理

SR液体含有高浓度的表面润湿剂，更容易去除反应层（包埋材粉末中也含有该表面润湿剂）。

使用前请摇匀喷雾瓶。

在蜡型的内/外表面仅喷涂一次即可，保持15cm的喷涂距离以便于实现喷雾的最佳分散范围。请勿过量喷涂，可以用气枪去除多余的喷雾液体。



注意：

残留或过量的SR液体可能会导致表面粗糙。

在包埋前，请确保蜡型等完全干燥。

去除蜡型上残留的SR液体

请勿将SR液体用于架桥等多铸道技术。它可能会加强熔化陶瓷部分。

使用前，请先擦去附着在模具上多余的SR液体，以免造成污染。



4. 制备铸圈 (粉液比)

为陶瓷压力铸造技术使用适当的硅橡胶铸圈系统。

粉液比

铸圈尺寸	粉	专用液
小号	100g	25mL
中号	200g	50mL

标准粉液比: 粉/液=100g/25mL

确切地量取粉液比是获得稳定结果的必要条件。
使用合适的量取设备, 例如: 电子天平、液体量杯、移液器。

5. 膨胀

膨胀可以通过稀释专用液来调节。

基本准则: 液体浓度越高, 膨胀越高。
可以根据技术人员的经验调整浓度。

膨胀液的使用浓度取决于各种参数:

- 包埋材的储存温度 (温度越高, 凝固时间越短)
- 调和时间 (调和时间越长, 膨胀越低)
- 粉液比 (粉末越多, 膨胀越高)
- 混合量 (混合量越多, 膨胀越高)

注意:

本说明书中包含的所有信息均基于广泛测试及一系列的壓力試驗。

但是, 由于操作方法及仪器 (例: 蜡、树脂、调拌器等) 的不同, 可能会获得不同的结果。

所有贴合实验都是来自于快速加热法和GC Initial 压力铸造陶瓷系统。

专用液稀释图表

用于100g粉末 (小型铸圈)

产品	修复体	专用液	水
Initial LiSi Press	用于冠	20mL	5mL
	用于嵌体	10mL	15mL
Initial PC	用于冠	20mL	5mL
	用于嵌体	10mL	15mL
Initial IQ One Body POM	用于冠	20mL	5mL
Initial IQ One Body POZ	用于冠	20mL	5mL

仅用蒸馏水稀释

用于200g粉末

产品	修复体	专用液	水
Initial LiSi Press	用于冠	40mL	10mL
	用于嵌体	20mL	30mL
Initial PC	用于冠	40mL	10mL
	用于嵌体	20mL	30mL
Initial IQ One Body POM	用于冠	40mL	10mL
Initial IQ One Body POZ	用于冠	40mL	10mL

仅用蒸馏水稀释

6. 调和

- 用调拌刀充分预调和粉末和专用液30s。
确保所有的粉末被液体湿润, 以形成均匀混合物。
- 使用真空调拌器 (320–420rpm) 调拌60s。
请使用干净的调拌碗并检查真空度。真空度不足会导致压铸物体的贴合度发生变化和产生气泡。

7. 工作时间

在室温 (23°C/73°F) 条件下, GC LiSi PressVest在调和开始后的6分钟内具有超高的流动性。

工作时间取决于粉末 & 专用液温度及室温。
较高的温度会缩短工作时间。

8. 包埋

将包埋材小心地倒入铸圈中, 直至铸圈边缘以下为止。



GC LiSi PressVest的流动性很强, 因此不需要很强的震荡, 也不建议这样做。从铸圈被填满时开始, 立即停止震荡, 并且在凝固前不要触碰包埋材。

9. 凝固时间

从调和开始后静置20min。

从调和开始最长至180min内, 可获得较长的放置时间。
凝固后, 去除铸圈和铸圈底座。
小心地将包埋材从铸圈中推出。
使用石膏刀切削底部使其光滑 (检查90°角和稳定位置)。



10. 加热/焙烧程序

将包埋材放入预热至850°C/1560°F的焙烧炉内, 保持至少45min。

本材料是特有的快速加热型材料。
请勿用于常规加热方法。

一次性将多个包埋材置入焙烧炉中, 请根据置入数量延长置入时间, 以防止表面有缺陷。
由于会进行焙烧, 请勿在焙烧时打开焙烧炉。

11. 压铸陶瓷

请遵循压铸陶瓷说明书缓慢地进行压铸。
从焙烧炉中取出铸型后, 应尽快开始压铸程序。

12. 冷却

压铸程序完成后, 将铸型放置在陶瓷托盘上冷却至室温。

注意:

- 打开SR液体的安全盖, 向下推动并旋转。将喷嘴插入喷雾瓶中并旋转至牢固。
- 使用后请仔细清洁碗、调拌刀等, 本品中残留的化学成分将延迟石膏产品的固化时间。
- 建议在每次使用之前将调拌碗存放在水中。
- 将粉&液室温储存 (15–25°C/59.0–77.0°F)。

安全建议和危险警告

- 在使用前, 可与代理商联络获得粉末和液体的产品安全数据表。也可以从www.gceurope.com上获得。
- 固体产品包含石英和方石英, 长期或反复接触会对肺造成损伤, 请不要吸入。若通风不良, 请佩戴呼吸防护装置。
- 用剪刀打开包埋材包装袋, 将其装入调拌碗时尽量避免产生粉尘, 在废弃空的包装袋前, 请用水冲洗。
- 在潮湿时清除工作场所的粉尘。
- 对铸件进行喷砂处理时, 请使用粉尘过滤提取系统。
- 在加热材料过程中, 请使用通风橱。避免在密闭环境中操作。加热材料时请勿吸入粉尘。
- 使用坩埚钳等工具接触高温材料, 请勿用手触碰以免烫伤。
- 请注意由于凝固释放出的热量, 避免造成伤害。
- 务必佩戴个人防护设备 (PPE) 如手套、口罩和防护眼镜等。

使用期限等

- 本品有效期: 粉液均为3年。
- 生产日期: 见外包装。

包装规格

套装: 粉末: 100g×6袋
专用液: 135ml×1瓶
SR液体: 30ml×1瓶
单品: 粉末: 6kg (100g×60袋)
专用液: 900ml×1瓶
SR液体: 100ml×1瓶

根据GHS, 本说明书中引用的一些产品可能被归类为危险品。您可以从以下网站获得产品安全数据表:

<http://www.gceurope.com>

或美洲地区

<http://www.gcamerica.com>.

您也可以从供应商处获得。

不良事件报告:

如果您使用本品遇到任何不良影响、反应或类似事件, 包括本说明书中未列出的, 可以登录相关警戒系统, 选择您所在国家/地区直接报告, 可以通过以下链接访问:

https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en

以及我们内部警戒报告联系方式: vigilance@gc.dental

通过这种方式, 有助于提高本产品的安全性。

【备案人及代理人的住所及联络方式等】

备案人名称: 而至株式会社

备案人住所: 东京都文京区本乡三丁目2番14号

联系方式: 0120-416480

生产地址: Research Park Interleuvenlaan 33 Leuven B-3001 Belgium

代理人/售后服务单位名称: 而至齿科(苏州)有限公司

代理人/售后服务单位住所: 江苏省苏州工业园区青丘街127号

电话: 0512-62833083 传真: 0512-62833089

产品技术要求编号: 国械备20200053号

医疗器械备案凭证编号: 国械备20200053号

说明书修订日期或版本: 012000A06

Individual dilution chart

Ceramic	Indication	Small ring	Medium ring	Large ring
---------	------------	------------	-------------	------------

Example :

GC Initial PC	Inlay	16 ml exp.Liq 9ml H2O	22ml Exp.Liq 28ml H2O	50ml Exp.Liq 25ml H2O
---------------	-------	--------------------------	--------------------------	--------------------------

GC EUROPE N.V.**Head Office**

Researchpark Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
B-3001 Leuven
Tel. +32.16.74.10.00
Fax. +32.16.40.02.14
<http://www.gceurope.com>

GC GERMANY GmbH

Seifgrundstraße 2
D-61348 Bad Homburg
Tel. +49.61.72.99.59.60
Fax. +49.61.72.99.59.66.6
info@germany.gceurope.com
<http://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.gceurope.com
<http://Italy.gceurope.com>

GC UNITED KINGDOM Ltd.

Coopers Court
Newport Pagnell
UK-Bucks. MK16 8JS
Tel. +44.1908.218.999
Fax. +44.1908.218.900
info.uk@gc.dental
<http://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.gceurope.com
<http://france.gceurope.com>

GC AUSTRIA GmbH

Tallak 124
A-8103 Gratwein-Strassengel
Tel. +43.3124.54020
Fax. +43.3124.54020.40
info.austria@gc.dental
<http://austria.gceurope.com>

GC EUROPE N.V. Benelux Sales Department

Researchpark Haasrode-Leuven 1240
Interleuvenlaan 33
3001 Leuven, België
Tel. 016 74 18 60
info.benelux@gc.dental
<http://benelux.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
info@spain.gceurope.com
<http://spain.gceurope.com>

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@eoo.gceurope.com
www.eoo.gceurope.com

GC NORDIC AB**Finnish Branch**

Finnish Branch
Bertel Jungin aukio 5 (6. kerros)
FIN-02600 Espoo
Tel: +358 40 9000 757
info.finland@gc.dental
<http://finland.gceurope.com>
<http://www.gceurope.com>

GC NORDIC AB

c/o Lundin Revisionbyrå
Erik Dahlbergsgatan 11B
SE-411 26 Göteborg
Tel. 0768 54 43 50
info.nordic@gc.dental
<http://www.gceurope.com>

GC Nordic Danish Branch

Scandinavian Trade Building
Gydevang 34-41
DK-3450 Allerød
Tel: +45 51 15 03 82
info.denmark@gc.dental
<http://denmark.gceurope.com>

GC AUSTRIA GmbH**Swiss Office**

Zürichstrasse 31
CH-6004 Luzern
Tel. +41.41.520.01.78
Fax. +41.41.520.01.77
info.switzerland@gc.dental
<http://switzerland.gceurope.com>

GC America Inc.

3737 West 127th Street
USA-Alsip, Illinois 60803
Tel. +1.708.597.0900
Fax. +1.708.897.4062
sales@gcamerica.com
www.gcamerica.com

GC ASIA DENTAL PTE. LTD.

5 Tampines Central 1
#06-01 Tampines Plaza
Singapore 529541
Tel. +65 6546 7588

GC AUSTRALASIA DENTAL PTY. LTD.

1753 Botany Rd
Banksmeadow
NSW 2019
Australia
Tel: +61 2 9301 8200
www.gcaustralasia.com

GC SOUTH AMERICA

Rua Heliadora, 399, Santana -
São Paulo, SP, Brasil
CEP: 02022-051 - TEL.: +55-11-2925-0965
CNPJ: 08.279.999/0001-61
Resp. Téc: Mayara De Santis Ribeiro -
CRO/SP 105.982

RESPONSIBLE MANUFACTURER IN CANADA

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

GC DENTAL (SUZHOU) CO., LTD.

127 QING QIU STREET, SUZHOU INDUSTRIAL PARK,
SUZHOU, 215126 P.R.CHINA
Tel. 0512-62833083
Fax. 0512-62833089