



# Master all your challenges



*initial*<sup>TM</sup>

Press-over-Metal  
Press-over-Zircon

- EN Technical Manual
- DE Technische Arbeitsanleitung
- FR Manuel Technique
- IT Manuale Tecnico
- ES Manual Técnico

JULY 2021

**GC**



EN

DE

## Table of Contents

## Inhaltsverzeichnis

Page

GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System / Press-over-Zircon System, Colour Chart	GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System / Press-over-Zircon System, Farbkarte	4
GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Metal Opaque Layering	GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Metal Opaquerschichtung	5-6
GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Zircon, Power Frame Modifiers	GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Zircon, Power Frame Modifiers	7-8
Full contour waxing up	Voll anatomische Wachmodellation	9-10
Investing	Einbettung	11-14
Preheating and Injecting	Vorwärmen und Pressen	15
Pressing Programs for Various Calibrated Press Furnaces	Pressangaben für verschiedene kalibrierte Pressöfen	16
Devesting and Finishing	Ausbetten und Ausarbeiten	17-18
GC Initial IQ, Lustre Pastes Application	GC Initial IQ, Lasurpastenanwendung	19-23
GC Initial IQ	GC Initial IQ	24
Physical Properties & Shelf Life	Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer	25
Alloy compatibility for GC Initial Press-over-Metal	Kompatible Legierungen für GC Initial Press-over-Metal	26

EN GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System Colour Chart

DE GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System Farbkarte

Description	No. of Bottles	Colour Code
Effect Dentin	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Effect Bleach Dentin	3	A0
		B0
		B00

EN GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon System Colour Chart

DE GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon System Farbkarte

Description	No. of Bottles	Colour Code
Effect Dentin	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Effect Bleach Dentin	3	A0
		B0
		B00

GC Initial™ IQ Lustre Pastes ONE - V-shades



EN V-Shade is referring to the Vita® Shade Guide. Vita® is a registered trademark of VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany.

DE V-Shades sind entsprechend des Vita® Farbring. Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.

EN GC Initial IQ • One-Body,  
Press-over-Metal Opaque Layering

DE GC Initial IQ • One-Body,  
Press-over-Metal Opaquerschichtung



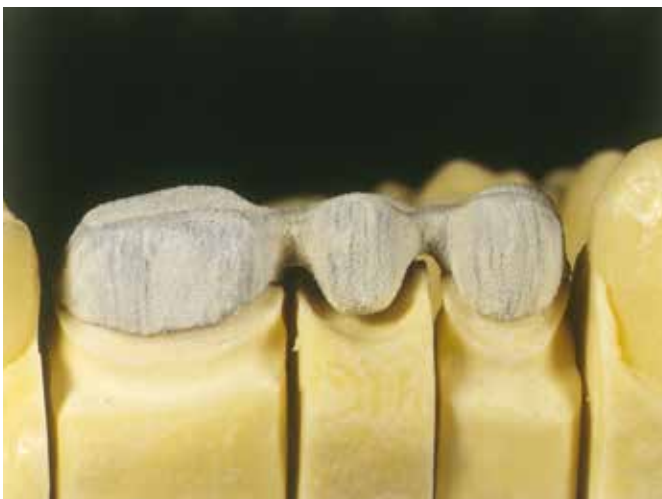
EN Cast or CAD/CAM made metal frameworks are finished using tungsten carbide metal burs or ceramic-bonded grinding instruments and oxidized according to alloy manufacturer's instructions.

DE Das gegossene oder CAD/CAM hergestellte Metallgerüst wird mit Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifkörpern ausgearbeitet und nach Angabe des Legierungsherstellers oxidiert.



EN Apply the first Opaque layer (wash) with the normal GC Initial MC Paste Opaques in a thin layer using a flat brush. Before firing fluorescent crystals are applied on the Opaque surface.

DE Erste Opaquerschicht (wash) mit den normalen GC Initial MC Pastenopakern und einem flachen Pinsel in einer dünnen Schicht auftragen. Auf den noch nicht gebrannten Washbrand werden hochfluoreszierende Streukristalle aufgebracht.



EN After firing these Fluo Crystals are the base for a very important equal layer of the 2nd Opaque firing.

DE Nach dem Brand bilden die „Fluo Crystals“ die Grundlage für die sehr wichtige, gleichmäßige Schichtstärke des 2. Opakerbrandes.

EN GC Initial IQ • One-Body,  
Press-over-Metal Opaque Layering

DE GC Initial IQ • One-Body,  
Press-over-Metal Opaquerschichtung



- EN Fire 2nd Opaque layer as usual, at critical areas the coloured Opaque Modifiers should be used. The Opaque layer should have a slightly shiny surface. Beside the colours A1, B1, C1, a one shade darker Opaker than the requested colour is being applied. (see page 19).
- DE Der 2. Opakerbrand sollte, wie üblich an den kritischen Stellen farblich, mit Opaker Modifiers unterstützt werden. Die Oberfläche des Opakers soll leicht glänzend sein. Bis auf die Farben A1, B1, C1 werden die Opaker einen Farbton dunkler aufgetragen. (siehe Seite 19).

EN Firing Instructions

DE Brennanleitung

	PREHEATING TEMP. START-TEMPERATUR	DRYING TIME TROCKNUNGSZEIT	RAISE OF TEMP. TEMPERATUR-ANSTIEG	VACUUM VAKUUM	FINAL TEMP. END-TEMPERATUR	HOLDING TIME HALTEZEIT	APPEARANCE ERSCHEINUNGSBILD
1 <sup>st</sup> Paste Opaque Firing* Korrekturbrand	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	960°C*	1 min	Shining Glänzend
					940°C		
1 <sup>st</sup> Powder Opaque Firing* Washbrand* (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	960°C*	1 min	Shining Glänzend
					940°C		
2 <sup>nd</sup> Paste Opaque Firing Opakerbrand (Pastenopaker)	550°C	6 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	Slightly shining Leicht glänzend
2 <sup>nd</sup> Powder Opaque Firing Opakerbrand (Pulveropaker)	600°C	2 min	80°C/min	Yes/Ja	930°C	1 min	Shining Glänzend

EN \*Advised temperature when firing on NPA (Non Precious Alloys)

DE \*Empfohlene Temperatur beim Brennen von NEM (Nichtedelmetallen)



EN GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon  
Power Frame Modifiers

DE GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon  
Power Frame Modifiers



EN For optimized shade reproduction, it is recommendable to use a pre-coloured Zirconium dioxide framework.

DE Zur optimalen Farbwiedergabe wird die Verwendung eines vorgefärbten Zirkondioxidgerüsts empfohlen.



EN The pre-coloured Zirconium frame structures can be changed in colour and fluorescence by applying a thin wash layer of Power Frame Modifiers.  
Remark: Apply the Power Frame Modifier in a thin layer.

DE Die vorgefärbten Zirkongerüste können durch einen dünnen Wash-Auftrag der Power Frame Modifiers farblich und fluoreszierend verändert werden.  
Anmerkung: Der Power Frame Modifier in einer dünnen Schicht auftragen.



EN It is unfortunately impossible to offer a general colour combination chart for Power Frame Modifiers with the 16 Vitapan Classic® shades as the existing Zr frame colouring liquids do vary too much from manufacturer to manufacturer.

DE Hier kann leider keine generelle Farbzueordnung für die 16 Vitapan Classic® Farben gegeben werden, da die erhältlichen Einfärbelösungen der verschiedenen Anbieter zu stark differieren.

EN GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon  
Power Frame Modifiers

DE GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon  
Power Frame Modifiers



EN GC Initial IQ Power Frame Modifiers in the posterior regions. Aesthetical critical areas should be supported by extra colour from the Power Frame Modifiers.

DE GC Initial IQ Power Frame Modifiers im Seitenzahnbereich. Auch hier sollten die kritischen Stellen farblich unterstützt werden.

COLOUR	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Power Frame Modifier	1	1	2	2	4	1	1	2	4	1	3	3	4	3	3	3




EN It is unfortunately impossible to offer a general colour combination chart for Power Frame Modifiers with the 16 Vitapan Classic® shades as the existing Zr frame colouring liquids do vary too much from manufacturer to manufacturer.

DE Hier kann leider keine generelle Farbzuoordnung für die 16 Vitapan Classic® Farben gegeben werden, da die erhältlichen Einfärbelösungen der verschiedenen Anbieter zu stark differieren.

EN Firing Instructions

DE Brennanleitung

	PREHEATING TEMP. START-TEMPERATUR	DRYING TIME TROCKNUNGS-ZEIT	RAISE OF TEMP. TEMPERATUR-ANSTIEG	VACUUM VAKUUM	FINAL TEMP. END-TEMPERATUR	HOLDING TIME HALTEZEIT	APPEARANCE ERSCHEINUNGS-BILD
Power Frame Modifier	480°C	4 min	55°C/min	Yes/Ja	900°C	1 min	Shining Glänzend



EN Full contour waxing up  
DE Voll anatomische Wachsmodellation



- EN After the Opaque firings, the restoration is completely waxed up (anatomical & functional).
- DE Die opakisierten Gerüste werden im Sinne eines full-wax-up (anatomisch und funktionell) endgültig ausgeformt.



- EN With Press-over-Metal, a ceramic shoulder is aesthetically inevitable. With Press-over-Zircon, a ceramic shoulder is not recommendable. The outline area of a Zircon based restoration should always be supported by the Zircon frame structure.
- DE Bei Press-over-Metal ist eine Keramikschulter aus ästhetischer Sicht nötig. Bei Press-over-Zircon kann man auf eine keramische Schulter verzichten. Der Randbereich sollte immer durch Zirkondioxid unterstützt bleiben.

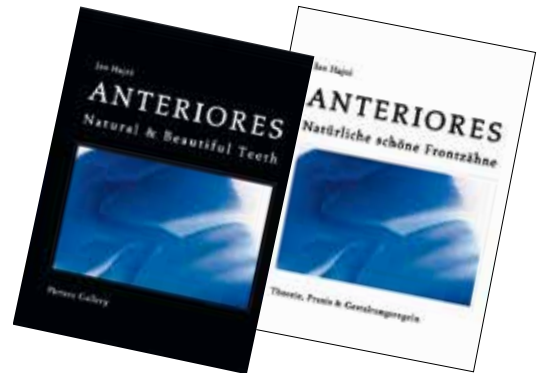


- EN Full wax up with the aid of a pre-fab wax-veneer system.
- DE Die Restauration wird vollanatomisch, mit Hilfe eines vorgefertigten Wachsveneersystem, modelliert.



- EN Minimum thickness, labial/buccal for pressed objects is 0,8mm to reach an acceptable aesthetical end result.
- DE Die Modellationen für Überpress-Objekte müssen labial/buccal eine Mindeststärke von 0,8mm aufweisen um später ein optimales, ästhetisches Resultat zu erzielen.

- EN Full contour waxing up
- DE Voll anatomische Wachmodellation



- EN For excellent full anatomic, diagnostic wax up, it is recommendable to use one, on the market available, pre-fab wax veneer system. The system used in this Technical Manual is "Anteriores" from MDT. Wichnalek. This system combines resin models with the corresponding wax veneers and the clinical "Anteriores - Picture Gallery" book from Dr. med. Dent. Jan Hajtó (München – Germany).
- DE Die Modellation sollte dem gewünschten Endergebnis in Keramik voll entsprechen, deshalb ist es ratsam, ein am Markt erhältliches, vorgefertigtes Wachveneersystem zu benutzen. Das in der Arbeitsanleitung verwandte „Anteriores“-System wurde von ZTM N. Wichnalek entwickelt und kombiniert eine Vielzahl von Kunststoffmodellen mit den entsprechenden Wachsfertigteilen. Das Buch „Anteriores – Picture Gallery“ von Dr. Med. Dent. Jan Hajtó (München) enthält eine anschauliche Bebilderung dieses Systems.

EN Investing  
DE Einbettung



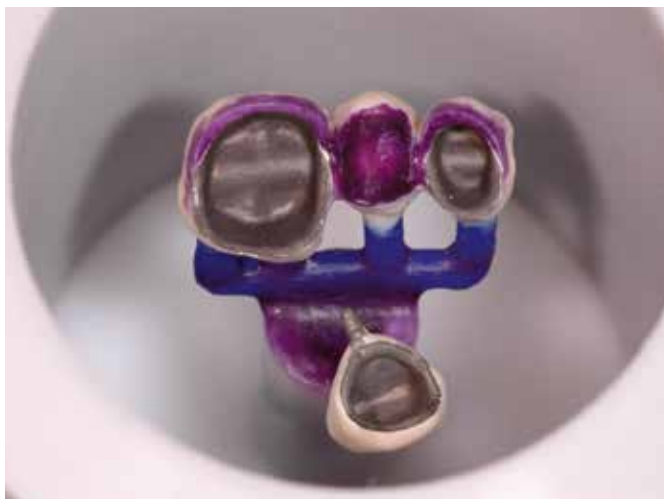
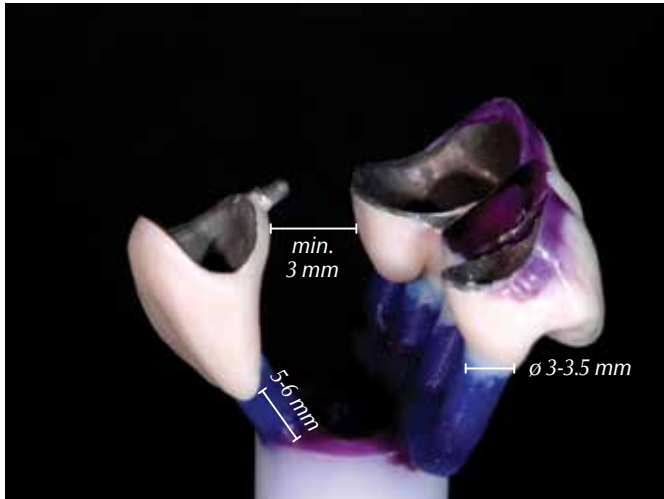
- EN Sprueing of the modellation:  
The wax sprues (3.0-3.5mmØ) should be app. 5-6 mm in length and should not taper towards the pattern (Rounded out – no sharp edges, consider the direction of flow of the ceramic material: same flow direction).  
The patterns are waxed carefully onto the ring base former in an angle of 45° (Distance between the individual objects: min. 3mm).  
Remark: Multi-unit bridge constructions should be made with a crossbar instead of direct sprueing.



- DE Anstiften der Modellation:  
Der Wachsdraht (3.0-3.5mmØ) sollte ca. 5-6 mm lang sein und darf sich zum Objekt nicht verjüngen (Runde Übergänge schaffen, scharfe Kanten vermeiden, die Fließ- / Pressrichtung der Keramik beachten: Objekt und Presskanal haben die gleiche Fließrichtung). Die Objekte auf den Rand in einem Winkel von 45° aufwachsen (Abstand zwischen den einzelnen Objekten: min. 3mm).  
Anmerkung: Mehrspannige Brücken sollten jedoch beim Pressen über einen Querbalken versorgt werden.



EN Investing  
DE Einbettung



EN Wax weight: Please weigh the objects before investing. To get the right wax-weight, the frame structure has to be weighed before and after the anatomical wax modellation.

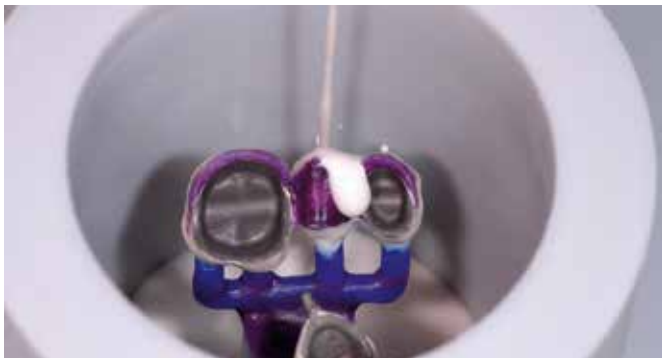
DE Wachsgewicht: Bitte vor dem Einbetten die Pressobjekte abwägen. Um das Wachsgewicht zu ermitteln, wiegen Sie das Gerüst vor und nach der anatomischen Modellation.

WAX	PELLET	INVESTMENT	RING SYSTEM
max 0,6g	1 x 2g	100g	small / klein
max 1,4g	2 x 2g	200g	medium / mittel
max 1,5g	1 x 5g	300g	large / groß
max 2,8g	2 x 5g	300g	large / groß

EN The investing is carried out with GC MultiPressVest®, specially developed, fine grained phosphate bonded investment (For details please refer to the special instruction for use).

DE Zum Einbetten wird die speziell für die Presstechnik entwickelte phosphatgebundene Einbettmasse GC MultiPressVest® empfohlen (Bitte die spezielle Verarbeitungsanleitung beachten).

EN Investing  
DE Einbettung



- EN Mix GC MultiPressVest® according the instructions for use:  
premix powder/liquid by hand with a spatula until a uniform mixture.

Mixing ratio:

Small ring size: 100g powder – 22ml liquid

Medium ring size: 200g powder – 44ml liquid

Large ring size: 300g powder – 66ml liquid

Mix for 60 sec. under vacuum (320 – 420 rpm)

After filling the investment ring carefully, put on the mould base former turning it gently (Note: the investment needs to extrude easily through the opening). After setting remove the mould base by turning carefully. Push the investment cylinder out of the silicone ring. Smooth the underside by using a plaster knife (90° angle, stable position).

- DE Die Spezialeinbettmasse für die Presstechnik GC MultiPressVest® entsprechend der Anleitung verarbeiten: Pulver/Flüssigkeit von Hand mit einem Spatel anmischen, bis eine cremige Konsistenz entsteht.

Mischungsverhältnis:

Kleines Ringsystem: 100g Pulver – 22ml Flüssigkeit

Medium Ringsystem: 200g Pulver – 44ml Flüssigkeit

Grosses Ringsystem: 300g Pulver – 66ml Flüssigkeit

Anschließend für 60 Sek. unter Vakuum durchmischen (320 – 420 rpm)

Die Form mit GC MultiPressVest® auffüllen. Durch leichtes Drehen anschließend den Muffelbodenformer aufsetzen (Die noch leicht fließende Einbettmasse tritt durch die Öffnung aus). Nach dem Abbinden den Ring durch vorsichtiges Drehen entfernen und die Muffel aus der Silikonmanschette entformen.

Die Unterseite des Zylinders vorsichtig mit einem Messer glätten (90° Winkel, sicherer Stand).



# EN Investing

# DE Einbettung

## EN Notes:

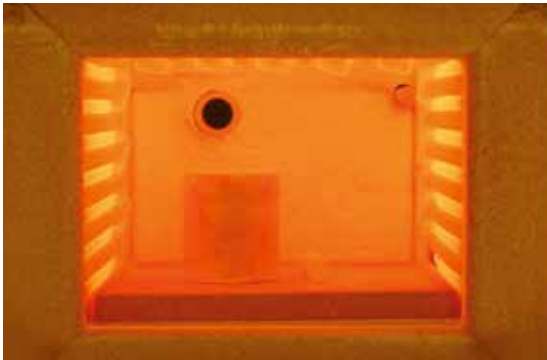
- Check the correct fit of the silicone cylinder before investing.
- The base of the cylinder must be absolutely flat (90° angle), thus the mould stands perfectly in an upright, stable position in the injection furnace.
- Investment residues may not enter the sprues. Clean them carefully before preheating.
- Investment materials contain quartz powder. Avoid the inhalation of dust.
- Please observe the corresponding Instruction for Use for GC MultiPressVest®.

## DE Hinweise:

- Überprüfen Sie den exakten Sitz des Silikon Zylinders auf dem Sockelformer.
- Der Muffelboden muss absolut plan sein (90° Winkel), so dass die Muffel senkrecht und stabil im Pressofen steht.
- Einbettmassenreste dürfen nicht in den Presskanal gelangen, vor dem Aufsetzen die Kanäle sorgfältig kontrollieren und ggf. reinigen.
- Einbettmassen enthalten Quarzstaub. Den Staub nicht einatmen.
- Bitte unbedingt die Verarbeitungsanleitung GC MultiPressVest® beachten.



## EN Preheating and Injecting DE Vorwärmen und Pressen



### EN Preheating:

#### A.: Quick heating method:

After 20 min. put the investment (the funnel pointing downwards) centrally in the furnace, pre-heated to 850°C (Pre-heating: 60min).

If there is more than 1 ring in the furnace, each holding time should be extended by 10 min per add. cylinder.

- GC Initial IQ Press Pellets should not be preheated.
- Alox-press plungers can be put straight at 850°C in the oven.
- One way press plungers do not need to be pre-heated.
- All Alox-press plungers need to be clean before pressing (Use glassbeads for sandblasting).
- Attention: short timing and distance between preheating furnace and pressing is needed!

### DE Vorwärmen:

#### A. Schnelles Aufheizen:

Nach 20 Min. die Muffel mit dem Trichter nach unten zentral in die Mitte des auf 850°C vorgewärmten Ofens setzen (Vorwärmzeit: 60 Min.).

Werden mehrere Muffeln vorgewärmt, die Haltezeiten pro Muffel um jeweils 10 Min. verlängern.

- GC Initial IQ Press Pellets dürfen nicht vorgewärmt werden.
- Alox-Presskolben in den auf 850°C vorgewärmten Ofen stellen.
- Die Einweg Pressstempel müssen nicht vorgeheizt werden.
- Reinigen Sie die Alox-Presskolben vor jedem Pressvorgang durch Abstrahlen mit Aluminiumoxid.
- Achten Sie auf kurze Wege und Zeiten zwischen der Entnahme der Muffel aus dem Ofen und dem Pressvorgang.

EN Pressing programs for various calibrated press furnaces  
 DE Pressangaben für verschiedene, kalibrierte Pressöfen

PRESS-OVER-METAL			
	100g	200g	300g
Stand-by temperature / Bereitschaftstemperatur	800°C	800°C	800°C
Sealing time / Verschlusszeit	00:00	00:00	00:00
Heat rate / Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Vacuum start / Vakuumstart	800°C	800°C	800°C
Vacuum hold / Vakuumverzögerung	30:00	30:00	32:00
Vacuum limit / Vakuumgrenze	730mm	730mm	730mm
Firing temperature / Brenntemperatur	920°C	950°C	980°C
Holding time / Haltezeit	20:00	20:00	20:00
Injection temperature / Presstemperatur	920°C	950°C	980°C
Injection time / Presszeit	10:00	10:00	12:00

PRESS-OVER-ZIRCON			
	100g	200g	300g
Stand-by temperature / Bereitschaftstemperatur	800°C	800°C	800°C
Sealing time / Verschlusszeit	00:00	00:00	00:00
Heat rate / Aufheizrate	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Vacuum start / Vakuumstart	800°C	800°C	800°C
Vacuum hold / Vakuumverzögerung	30:00	32:00	37:00
Vacuum limit / Vakuumgrenze	730mm	730mm	730mm
Firing temperature / Brenntemperatur	940°C	970°C	985°C
Holding time / Haltezeit	20:00	20:00	20:00
Injection temperature / Presstemperatur	940°C	970°C	985°C
Injection time / Presszeit	10:00	12:00	17:00

EN All data are general references of in house tests of calibrated press furnaces. Please calibrate your press furnaces regularly and test the final temperature. In case of too low pressing temperatures, the CTE-value of the press ceramic may change, resulting in cracking and chipping.

DE Alle Werte sind allgemeine Referenzangaben kalibrierter Pressöfen. Bitte kalibrieren Sie Ihren Pressofen regelmäßig und testen Sie die Endtemperatur. Zu niedrige Presstemperaturen verändern den WAK-Wert der Presskeramik. Sprünge und Abplatzungen sind die Folge.

EN Devesting and Finishing  
DE Ausbetten und Ausarbeiten



EN After cooling, please mark the length of the plunger on the investment ring and cut separate along the length of the mark using a suitable cut-off disc (sintered diamond disc).

DE Nach dem Abkühlen der Muffel wird die Länge des Presskolbens rundherum markiert und die Muffel mit einer geeigneten Trennscheibe vorsichtig vor-separiert (Durchgesinterte Diamantscheibe).



EN Afterwards carefully break apart the 2 sections.

DE Anschließend beide Muffelteile an dieser Sollbruchstelle vorsichtig voneinander trennen (z.B. mit Gipsmesser).



EN Roughly sandblast the injected patterns with glass beads (4 bar, 50µm), after this clean the objects carefully and completely (2 bar, 50µm).

Attention: Do not use Aluminium oxide!

DE Die Pressobjekte grob mit Glasstrahlmittel freilegen (4 bar, 50µm), die vollständige Feinausbettung erfolgt vorsichtig bei einem reduzierten Druck von 2 bar.

Achtung: kein Aluminiumoxid verwenden!

## EN Devesting and Finishing

## DE Ausbetten und Ausarbeiten



EN Cut of the sprues carefully using a suitable cut-off disc (fine diamond disc, no pressure and low rotation). The ceramic objects are prepared according to the technique used (fine diamonds, low RPM, avoid heating up to prevent cracking). The contact areas metal frame / ceramic (e.g. ceramic shoulder) and the Zircon frame structure / ceramic have to be treated with caution. In case of small failures, a correction powder of each ingot colour is available in the sets.

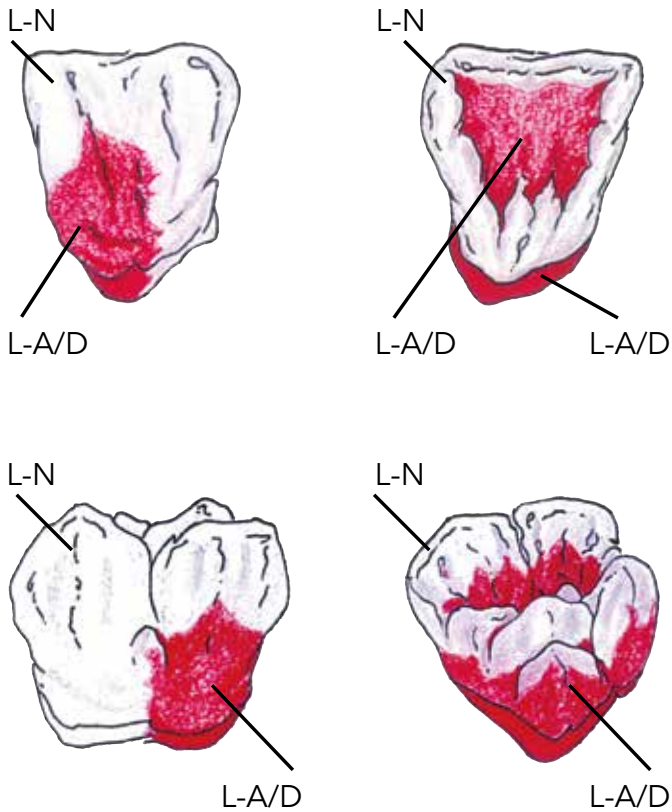
DE Die Gusskanäle werden mit einer geeigneten Trennscheibe vorsichtig abgetrennt (feine, neuwertige Diamantscheibe verwenden, drucklos arbeiten!). Die gepressten Objekte sorgfältig mit geeigneten, feinen Diamant-Schleifkörpern ausarbeiten (feine neuwertige Diamanten, niedrige Drehzahl, Überhitzung unbedingt vermeiden = Verhinderung von Mikrorissbildung). Vorsicht ist geboten bei den Übergängen zwischen Metall- / Zirkongerüst und Presskeramik, z.B. einer evtl. Keramikschulter. Sollte doch einmal etwas zerstört werden, können die entstandenen kleinen Fehler problemlos mit den im Set erhaltenen Korrekturmassen korrigiert werden.

	PREHEATING TEMP. STARTTEMPERATUR	DRYING TIME TROCKNUNGSZEIT	RAISE OF TEMP. TEMPERATUR-ANSTIEG	VACUUM VAKUUM	FINAL TEMP. END- TEMPERATUR	HOLDING TIME HALTENZEIT	APPEARANCE ERSCHEINUNGSBILD
Press-over-Metal Correction Firing / Korrekturbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	770°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend
Press-over-Zircon Correction Firing / Korrekturbrand	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	810°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend



EN Lustre Pastes NF Application - Basic Colour Combination Chart

DE Lustre Pastes NF Anwendung - Kombinationstabelle Basis-Farben



EN Basic application for V-Classic Shades  
DE Basis Bemalung für V-Classic Farbe

L-N: Lustre Neutral  
L-A/D: Lustre Body A – D

SHADES / FARBEN	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
GC Initial MC Opaque	OA1	OA3	OA3.5	OA4	OA4	OB1	OB3	OB4	OB4	OC1	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Effect Press Pellets	A1	A1	A2	A2	A2	B1	B1	B2	B2	C1	C1	C2	D2	D2	D2
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	←----- L-N -----→														
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	←----- L-A -----→					←----- L-B -----→				←----- L-C -----→			←----- L-D -----→		

## EN Lustre Pastes NF Application - Basic Step by Step Instruction

## DE Lustre Pastes NF Anverwendung - Basis-Farben Step by Step Anleitung



**EN** Important Information: Please always stir up material well in the jars before use. Before applying the Lustre Coating, the ceramic restoration is shaped and contoured using adjusted diamond burs. After prepolishing with a ceramic polisher the finished crowns & bridges are sand-blasted with 50 microns Alu-Oxid at 1,5 bar pressure.

The Lustre Paste Neutral is coated on the entire surface of the sandblasted restoration. This coating is clearly thicker than what we know from a normal glaze firing.

Note: These Lustre Pastes may not come in contact with water.

The requested V-Classic Shade is created by a more or less intensive application of the Lustre Pastes "Body A - D". This process, which only takes 2 minutes, is everything which is necessary to create V-Classic shades.

**DE** Wichtiger Hinweis: Bitte das Material im Gefäß vor Gebrauch vollständig aufrühren.

Die fertig ausgearbeiteten Kronen & Brücken werden vor dem Auftragen der Lasurschicht mit einem Keramikpolierer vorpoliert und anschließend mit 50µ Aluminiumstrahlmittel bei ca. 1,5 bar abgestrahlt und gereinigt.

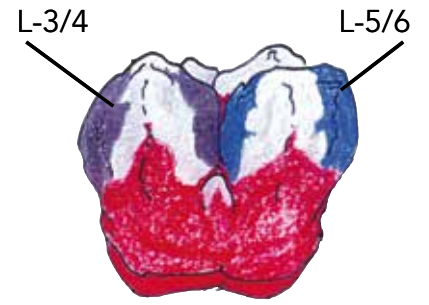
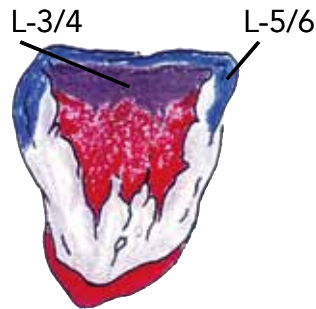
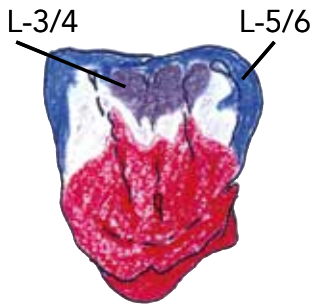
Auf die sandgestrahlte Restauration wird zunächst, deutlich „dicker“ als wir es von einem normalen Glanzbrand gewohnt sind, die neutrale Lasur (L-N) flächendeckend aufgetragen.

Anmerkung: Die Lasurpasten dürfen nicht mit Wasser in Berührung kommen.

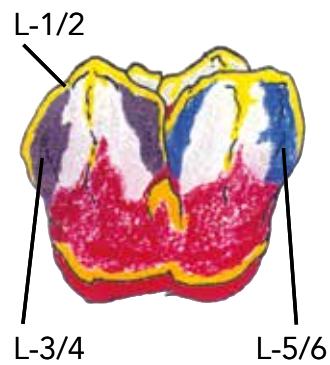
Die gewünschte V-Classic Farbe wird durch mehr oder weniger intensives Auftragen der „Body Lasuren A – D“ erreicht. Um eine Übereinstimmung mit der V-Classic Farbe zu erreichen, benötigt man nicht mehr als 2 Minuten.

EN Lustre Pastes NF Application - Advanced Colour Combination Chart

DE Lustre Pastes NF Anverwendung - Fortgeschrittene Farb-Kombinationstabelle



- L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
- L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
- L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
- L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey
- L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
- L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue



## EN Lustre Pastes NF Application - Basic Step by Step Instruction

## DE Lustre Pastes NF Anverwendung - Basis-Farben Step by Step Anleitung



EN To build up a high aesthetic solution for the patient use our advanced step by step instruction:

In order to achieve the higher grey value of the incisal area with darker teeth (A3.5; A4; C3; C4), 2 grey Effect Shades can be used: L-3 (Light Grey) and L-4 (Dark Grey). For eventual further individualisation, you can use the whitish Lustre Pastes NF: L-1 (Vanilla) and L-2 (White) and L-V (Value) for brightening the restorations. 2 bluish Effect Lustre Pastes NF: L-5 (Light Blue) and L-6 (Dark Blue) for a bluish opalescent appearance in the incisal area.

Greenish Effect Lustre Paste NF: L-8 (Olive) for a greenish effect. Can be mixed with all Lustre Pastes NF.

In order to achieve an even higher „Transparency“ the 2 greyish Effect Lustre Pastes NF L-3/L-4 can be used as well. All GC Initial Spectrum Stains / GC Initial MC INvivo Stains can be used to achieve even more possibilities of individualization.

DE Um eine hochästhetische Versorgung für Ihren Patienten herzustellen, folgen Sie bitte unserer Step by Step Anleitung:

Um den höheren Grauwert des inzisalen Bereiches bei dunkleren Zahnfarben (A3.5; A4; C3; C4) zu erzielen, stehen 2 graue Effektlasuren zur Verfügung:

L-3 (Light Grey) und L-4 (Dark Grey).

Für eine eventuell gewünschte Individualisierung werden die weißlichen Lasuren L-1 (Vanilla), L-2 (White) und L-V (Value) zur Aufhellung eingesetzt.

Zwei bläuliche Effektlasuren: L-5 (Light Blue) und L-6 (Dark Blue) für eine bläulich opalisierende Wirkung im inzisalen Bereich.

Eine grünliche Effektlasur: L-8 (Olive) für grünliche Effekte. Diese Lasurfarbe kann mit allen anderen gemischt werden.

Die zwei gräulichen Effektlasuren L-3/L-4 können eingesetzt werden, um eine höhere „Transparenz“ zu erreichen. Diese Effektlasuren eignen sich labial auch für die Darstellung eines höheren Grauwerts. Für noch weiterreichende Charakteristika können alle GC Initial Spectrum Stains / GC Initial MC INvivo Malfarben verwendet werden.

EN Lustre Pastes NF Application - Finishing  
DE Lustre Pastes NF Anverwendung - Finishing



EN The requested surface texture / smoothness of the Lustre Paste layer can be obtained by soft vibrating or condensing the restoration.



DE Die gewünschte Oberflächenstruktur erhält man nach dem Lasurauftrag durch leichtes "Riffeln" an der abgehobenen Restauration.

	PREHEATING TEMP. START- TEMPERATUR	DRYING TIME TROCKNUNGS- ZEIT	RAISE OF TEMP. TEMPERATUR- ANSTIEG	VACUUM VAKUUM	FINAL TEMP. END- TEMPERATUR	HOLDING TIME HALTEZEIT	APPEARANCE ERSCHEINUNGS- BILD
Press-over-Metal Correction Firing / Korrekturbrand	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	790°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend
Press-over-Zircon Correction Firing / Korrekturbrand	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	810°C	1 min	Slightly shining / Leicht glänzend



EN Final result after 1 firing.

DE Endergebnis nach nur einem Brand.

EN No matter if you choose the basic way or the advanced way for high aesthetic results, the steps to finalize your work are still the same.

DE Unabhängig davon welchen Weg der Anwendung Sie wählen, das Finishing bleibt identisch.



EN GC Initial IQ  
DE GC Initial IQ



One-Body, Press-over-Metal



One-Body, Press-over-Zircon

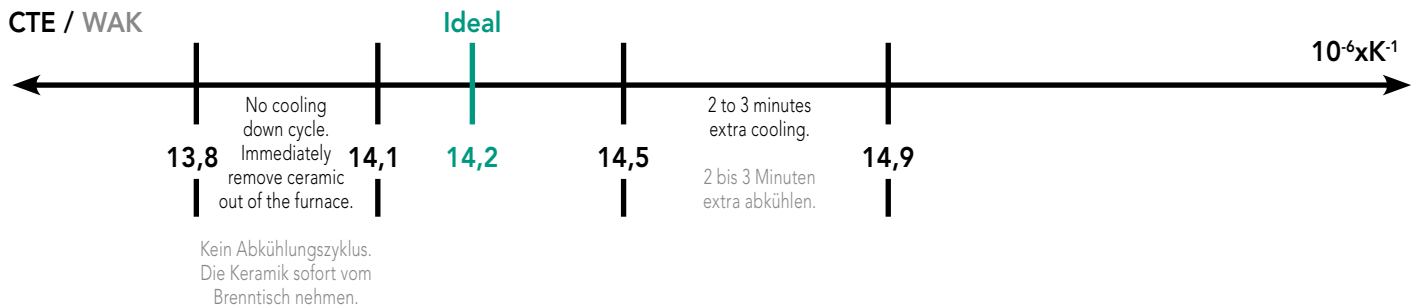


EN Physical Properties & Shelf Life  
DE Physikalische Eigenschaften & Haltbarkeitsdauer

PROPERTIES / EIGENSCHAFTEN	MEASURE / MASSEINHEIT	VALUE PRESS-OVER-METAL	VALUE PRESS-OVER-ZIRCON
Press temperature / Presstemperatur	°C	950	970
CTE / WAK (25 – 500°C)	10 <sup>-6</sup> ×K <sup>-1</sup>	13,1	10,0
Glass Transforming temperature / Glasstransformationspunkt	°C	585	590
Solubility / Löslichkeit	µg/cm <sup>2</sup>	15	15
Flexural Strength / Biegefestigkeit	MPa	92	92

PRODUCT DESCRIPTION / PRODUKT	SHELF LIFE / HALTBARKEIT
GC Initial IQ • Fluo Crystals	10 years / Jahre
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal Ingots 2g/5g	10 years / Jahre
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal Correction Powders	10 years / Jahre
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Power Frame Modifiers	10 years / Jahre
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Ingots 2g/5g	10 years / Jahre
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Correction Powders	10 years / Jahre
GC Initial IQ • Modeling Liquid	4 years / 4 Jahre
GC Initial IQ • Lustre Pastes	5 years / 5 Jahre
GC Initial IQ • Lustre Pastes Diluting Liquid	4 years / 4 Jahre

EN Alloy compatibility for GC Initial Press-over-Metal  
 DE Kompatible Legierungen für GC Initial Press-over-Metal



EN GC Initial Press-over-Metal is a veneering ceramic for all types of precious and non-precious alloys. Make sure that the CTE of the alloy you use for casting or milling the substructure stays strictly within the range of 13,8 - 14,9 · 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-500 °C). Calibrate your furnace according to the manufacturer's instruction in order to obtain the best results and to be able to make optimal use of the properties. As each dental ceramic is sensitive to contamination, take care that you work in a clean environment.

DE GC Initial Press-over-Metal ist eine Verblendkeramik für alle Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen. Stellen Sie sicher, daß der WAK der Legierung, die Sie gießen oder fräsen, in dem WAK Bereich von 13,8 -14,9 · 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-500 °C) liegt. Kalibrieren Sie Ihren Ofen nach Herstellerangaben um das bestmögliche Ergebnis und die optimalen Eigenschaften zu erzielen. Da alle Dentalkeramiken empfindlich gegenüber Verunreinigungen sind, achten Sie auf eine saubere Arbeitsumgebung.





# Master all your challenges



*initial*™

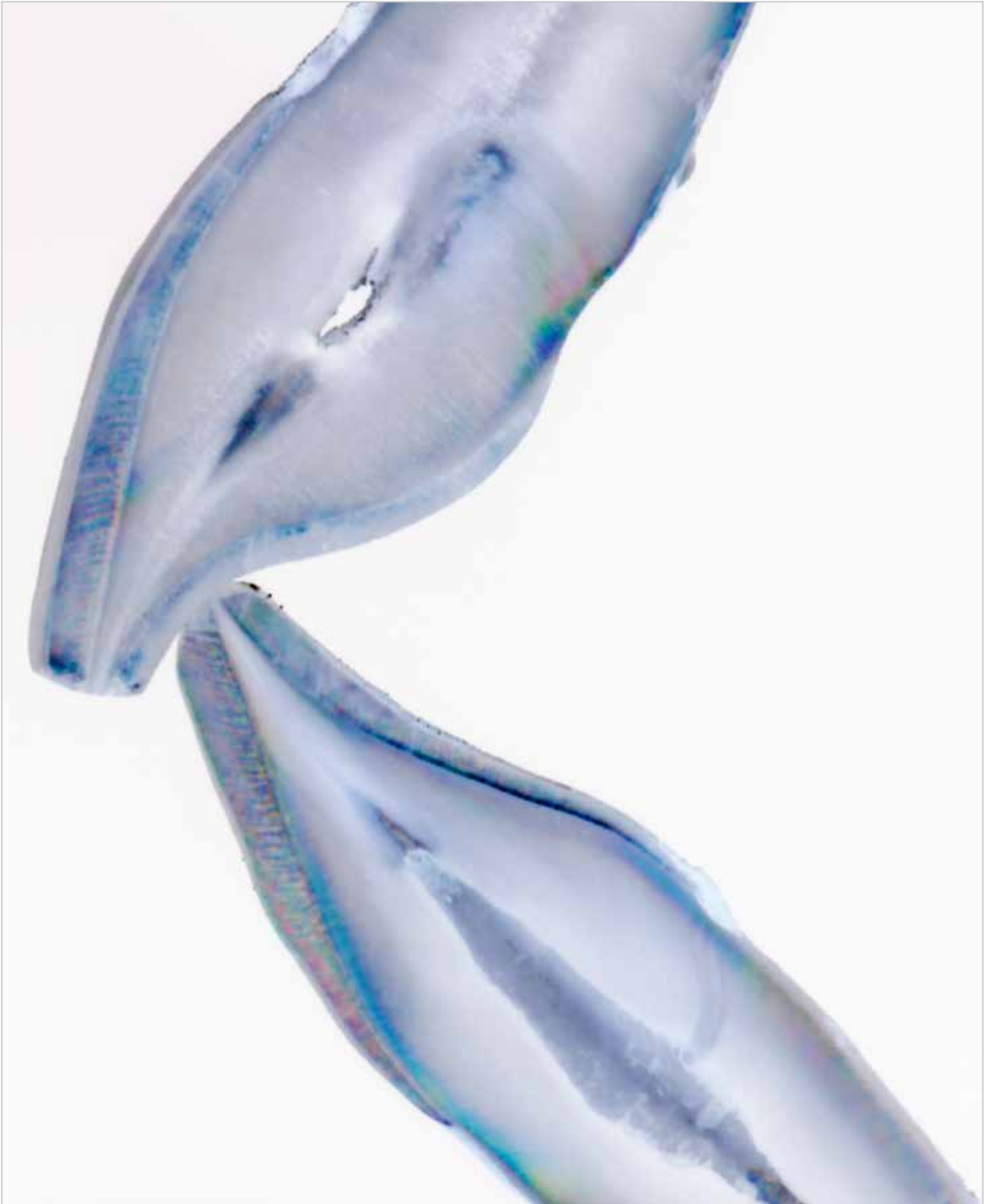
Press-over-Metal  
Press-over-Zircon

FR Manuel Technique

IT Manuale Tecnico

JULY 2021

**GC**



FR

IT

## Table des matières

## Indice

Page

GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System / Press-over-Zircon System, System Tableau des teintes	GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System / Press-over-Zircon System, Tabelli Colori	30
GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Metal – Couche Opaque	GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Metal – Stratificazione dell'opaco	31-32
GC Initial IQ, One-Body, Press-over-Zircon, Power Frame Modifiers	GC Initial IQ, Una sola massa, Press-over-Zircon, i Power Frame Modifier	33-34
Modelage complet à la cire	Ceratura diagnostica dell'intero profilo	35-36
Mise en revêtement	Rivestimento	37-40
Préchauffage et injection	Preriscaldamento e iniezione	41
Programme de pressée	Programmi di pressatura per vari forni a pressione calibrati	42
Démoulage et finition	Eliminazione del rivestimento e rifinitura	43-44
Application des Lustre Pastes NF	Applicazione delle Lustre Pastes NF	45-49
GC Initial IQ	GC Initial IQ	50
Propriétés physiques & péremption	Proprietà fisiche e durata	51
Liste des alliages pour GC Initial Press-over-Metal	Elenco di leghe per GC Initial Press-over-Metal	52



FR GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System  
Tableau des teintes

IT GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System  
Tabelli Colori

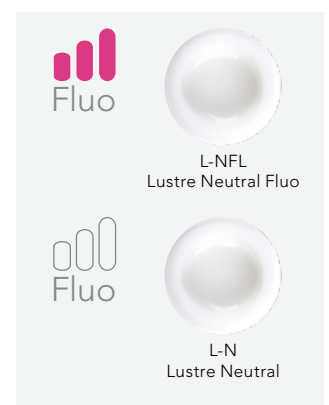
Description	No. of Bottles	Colour Code
Effect Dentin	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Effect Bleach Dentin	3	A0
		B0
		B00

FR GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon System  
Tableau des teintes

IT GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon System  
Tabelli Colori

Description	No. of Bottles	Colour Code
Effect Dentin	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Effect Bleach Dentin	3	A0
		B0
		B00

## GC Initial™ IQ Lustre Pastes ONE - V-shades



FR Les teintes V font références au teintier Vita®. Vita® est une marque déposée de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.

IT VITA è riferito a Vita® Scala Colori. Vita® è un marchio registrato di VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germania.

- FR GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Metal - couche opaque
- IT GC Initial IQ • One-Body, stratificazione dell'opaco Press-over-Metal



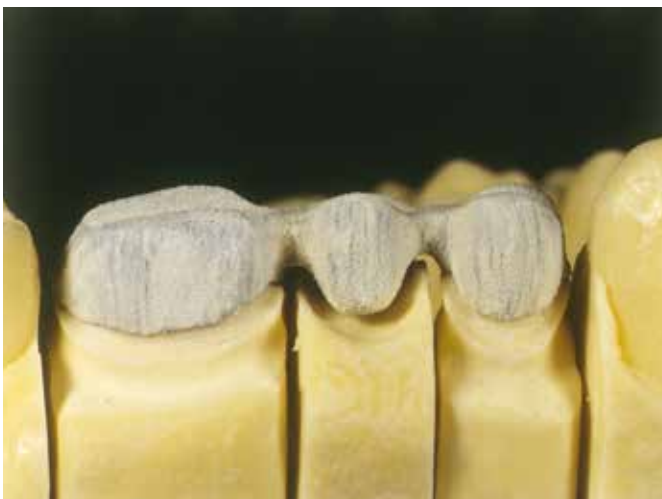
FR Les armatures métalliques coulées ou CAD/CAM sont finies avec des fraise en carbure de tungstène pour métal ou des fraises à liant céramique, puis oxydées selon les recommandations des fabricants d'alliages.

IT Le strutture in metallo fuse o realizzate con metodo CAD/CAM vengono rifinite con frese metalliche in carburo di tungsteno oppure con strumenti per levigatura a legante ceramico e vengono ossidate secondo le istruzioni dei produttori delle leghe.



FR Appliquer la première couche Opaque (lait d'opaque) avec une pâte Opaque GC Initial MC Paste en fine couche avec un pinceau plat. Avant la cuisson les « Crystals fluorescent » sont appliqués sur la surface Opaque.

IT Applicare il primo strato di opaco (wash) stendendo un sottile strato delle normali paste di opaco GC Initial MC con l'ausilio di un pennello piatto. Prima della cottura, sulla superficie dell'opaco vengono applicati dei cristalli fluorescenti.



FR Après cuisson, ces "Fluo Crystals" constituent la base pour une couche uniforme très importante de la 2nde cuisson d'Opaque.

IT Dopo la cottura, questi cristalli fluorescenti costituiscono la base del secondo e importantissimo strato di opaco da cuocere.

FR GC Initial IQ • One-Body,  
Press-over-Metal - couche opaque

IT GC Initial IQ • One-Body,  
stratificazione dell'opaco Press-over-Metal



FR Cuire la 2nd couche Opaque comme d'habitude. Sur les zones critiques, utiliser les Opaque Modifiers. La couche d'Opaque doit apparaître légèrement brillante. Pour les teintes A1, B1, C1, une nuance d'Opaque plus sombre que la teinte demandée est appliquée.

IT Cuocere il secondo strato di opaco nel modo consueto. Nelle aree critiche è opportuno utilizzare gli Opaque Modifier colorati. Lo strato di opaco dovrebbe presentare una superficie leggermente lucida. Oltre ai colori A1, B1, C1, si applica un opacizzante più scuro di un grado rispetto al colore richiesto.

FR Tableau de cuisson

IT Istruzioni per la cottura

	TEMP. DE PRÉCHAUFFAGE TEMP. DI PRERISCALDO	TEMPS DE SÉCHAGE TEMPO DI ASCIUGATURA	ÉLÉVATION EN DEGRÉS/ MIN. INCREMENTO DI TEMP.	VIDE VUOTO	TEMPÉRATURE FINALE TEMPERATURA FINALE	TEMPS DE MAINTIEN TEMPO DI MANTENIMENTO	APPARENCE ASPETTO
1 <sup>ère</sup> Cuisson pâte Opaque* Prima cottura dell'opaco in pasta*	550°C	6 min	80°C/min	Oui/Sì	960°C* 940°C	1 min	Brillante Lucido
1 <sup>ère</sup> Cuisson de la poudre Opaque* Prima cottura Opaco in polvere*	600°C	2 min	80°C/min	Oui/Sì	960°C* 940°C	1 min	Brillante Lucido
2 <sup>nd</sup> Cuisson pâte Opaque Seconda cottura dell'opaco in pasta	550°C	6 min	80°C/min	Oui/Sì	930°C	1 min	Légèrement brillante Leggermente lucido
2 <sup>nd</sup> Cuisson de la poudre Opaque Seconda cottura Opaco in polvere	600°C	2 min	80°C/min	Oui/Sì	930°C	1 min	Brillante Lucido

FR \*Température conseillée pour cuisson d'alliages non précieux (NPA)

IT \*Temperatura consigliata quando si cuoce su leghe non preziose

FR GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon, Power Frame Modifiers

IT GC Initial IQ • Una sola massa, Press-over-Zircon, i Power Frame Modifier



FR Pour optimiser la teinte à reproduire, il est recommandé d'utiliser une armature en dioxyde de zirconium coloré.

IT Per un'ottimale riproduzione del colore si raccomanda di utilizzare una struttura in ossido di zirconio precolorata.



FR La couleur et le degré de fluorescence de l'armature peuvent être modifiés par l'application d'une fine couche de Power Frame Modifiers. Remarque : Appliquer le Power Frame Modifier en fin couche.

IT E' possibile modificare il colore e la fluorescenza delle strutture in zirconio precolorate applicando uno strato sottile wash di Power Frame Modifier.  
Nota : Applicare il Power Frame Modifier in uno strato sottile.



FR Il est malheureusement impossible d'offrir un tableau de combinaison générale des teintes pour les Power Frame Modifiers avec les 16 teintes du teintier Vitapan Classic® dans la mesure où les liquides colorants les armatures Zircon existants varient trop d'un fabricant à l'autre.

IT Purtroppo non è possibile offrire uno schema generale di combinazioni cromatiche per i Power Frame Modifier con i 16 colori Vitapan Classic® in quanto i liquidi coloranti per le strutture in Zr disponibili al momento variano eccessivamente da produttore a produttore.

**FR** GC Initial IQ • One-Body, Press-over-Zircon, Power Frame Modifiers

**IT** GC Initial IQ • Una sola massa, Press-over-Zircon, i Power Frame Modifier



**FR** GC Initial IQ Power Frame Modifiers dans les secteurs postérieurs. Les zones critiques d'un point de vue esthétique devraient être soutenues par une teinte supplémentaire de Power Frame Modifiers.

**IT** GC Initial IQ Power Frame Modifier nelle regioni posteriori. Le aree critiche per l'estetica dovrebbero essere trattate con del colore extra scelto dalla gamma di Power Frame Modifiers.

TEINTE / COLORE	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Power Frame Modifier	1	1	2	2	4	1	1	2	4	1	3	3	4	3	3	3




**FR** Il est malheureusement impossible d'offrir un tableau de combinaison générale des teintes pour les Power Frame Modifiers avec les 16 teintes du teintier Vitapan Classic® dans la mesure où les liquides colorants des armatures Zirconie existants varient trop d'un fabricant à l'autre.

**IT** Purtroppo non è possibile offrire uno schema generale di combinazioni cromatiche per i Power Frame Modifier con i 16 colori Vitapan Classic® in quanto i liquidi coloranti per le strutture in Zr al momento variano eccessivamente da produttore a produttore.

**FR** Tableau de cuisson

**IT** Istruzioni per la cottura

	TEMP. DE PRÉCHAUFFAGE TEMP. DI PRERISCALDO	TEMPS DE SÉCHAGE TEMPO DI ASCIUGATURA	ÉLÉVATION EN DEGRÉS/MIN. INCREMENTO DI TEMP.	VIDE VUOTO	TEMPÉRATURE FINALE TEMPERATURA FINALE	TEMPS DE MAINTIEN TEMPO DI MANTENIMENTO
Power Frame Modifier	480°C	4 min	55°C/min	Oui/Sì	900°C	1 min



FR Modelage complet en cire  
IT Ceratura diagnostica dell'intero profilo



FR Après les cuissons d'Opaque, la restauration est totalement recouverte de cire (de façon fonctionnelle et anatomique).

IT Una volta terminate le cotture dell'opaco, il restauro viene completamente cerato (ceratura anatomica e funzionale).



FR Avec Press-over-Metal, un épaulement céramique esthétique est inévitable. Avec Press-over-Zircon, un épaulement céramique n'est pas recommandé. La zone extérieure de la restauration à base de zirconium doit toujours être supportée par une armature en zirconium.

IT ceramica, mentre è sconsigliata con Press-over-Zircon. L'area di contorno di un restauro a base di zirconio dovrebbe sempre essere supportata dalla struttura in zirconio.



FR Contour complet à la cire avec l'aide de système préformée en cire.

IT Ceratura diagnostica completa con l'ausilio di un sistema veneer in cera prefabbricato.

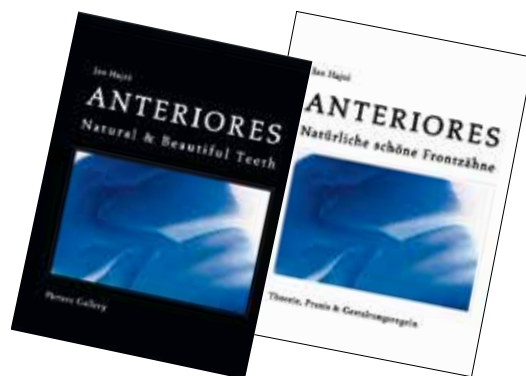


FR L'épaisseur minimum labial/buccal pour les pièces pressées est de 0,8mm pour atteindre un résultat final esthétique correct.

IT Lo spessore minimo sull'aspetto labiale/vestibolare dei manufatti pressati è di 0,8 mm per ottenere un risultato finale esteticamente accettabile.



- FR Modelage complet en cire
- IT Ceratura diagnostica dell'intero profilo



- FR Pour un contour anatomique parfait, il est recommandé d'utiliser un des systèmes préformés en cire du marché (facettes et occlusales). Le système utilisé dans ce manuel technique est "Anteriores" de MDT. Wichnalek. Ce système combine les modèles en résine avec les facettes en cire correspondantes. Le livre "Anteriores - Picture Gallery" du Dr. med. Dent. Jan Hajt (Munich-Allemagne) existe également.
- IT Per realizzare una ceratura diagnostica anatomica completa di ottima qualità si consiglia di utilizzare uno dei sistemi per veneer in cera prefabbricati disponibili sul mercato. Il sistema utilizzato nel presente Manuale tecnico è "Anteriores" di MDT. Wichnalek. Questo sistema coniuga i modelli in resina con i corrispondenti veneer in cera come illustrato nel manuale clinico "Anteriores - Picture Gallery" del Dott. Jan Hajt (Monaco - Germania).

FR Mise en revêtement  
IT Rivestimento



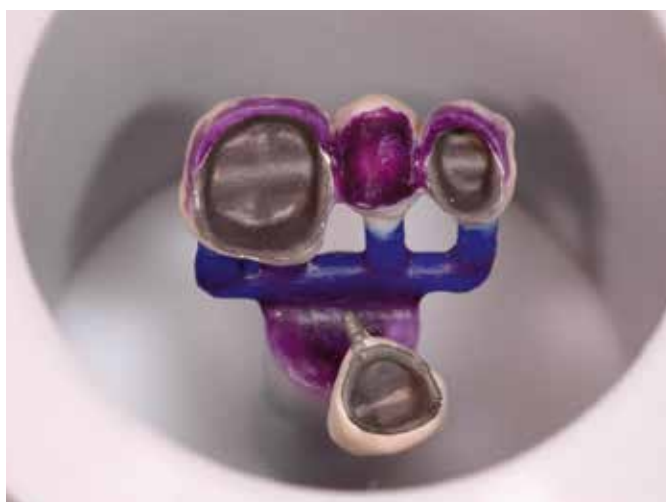
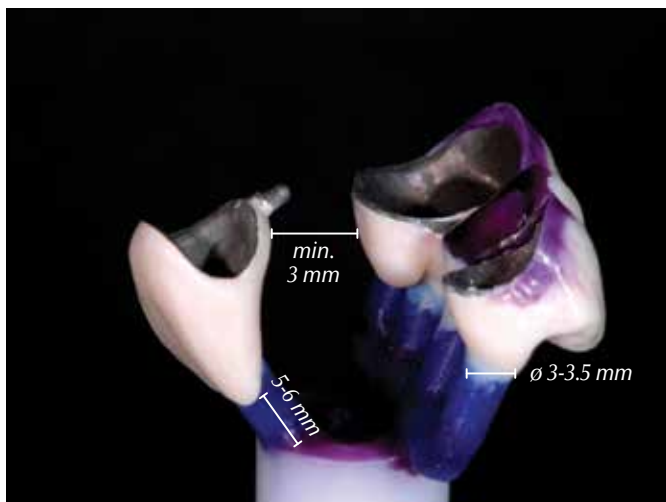
- FR Mise en place des tiges de coulée:  
Les tiges de coulée en cire (3.0-3.5mmØ) doivent avoir une longueur d'environ 5-6 mm et ne doivent pas converger vers le modèle (sur le pourtour du piston d'injection – pas de bords tranchants, prendre en compte la direction du flux du matériau céramique: même direction de coulée).  
Les modèles sont recouverts de cire à la base du cylindre formant un angle de 45° (Distance entre les pièces individuelles: min. 3mm).  
Remarque: Les bridges longue-portée devraient être réalisées avec une nourrice plutôt qu'avec une tige de coulée directe.



- IT Imperniatura della modellazione:  
I perni in cera (3,0-3,5 mmØ) dovrebbero essere lunghi circa 5-6 mm e non dovrebbero rastremarsi verso il modellato (arrotondati – nessun bordo acuminato, considerare la direzione del flusso del materiale ceramico: stessa direzione del flusso). Il modellato viene cerato accuratamente sul componente per la base del cilindro con un angolo di 45° (distanza tra i singoli manufatti: minimo 3mm).  
Nota: I ponti a più elementi dovrebbero essere realizzati con una barra trasversale invece che tramite imperniatura diretta.



FR Mise en revêtement  
IT Rivestimento



FR Poids de la cire: Merci de vérifier le poids des pièces avant la mise en revêtement. Pour obtenir le juste poids de la cire, l'armature devra être pesée avant et après le modèle anatomique en cire.

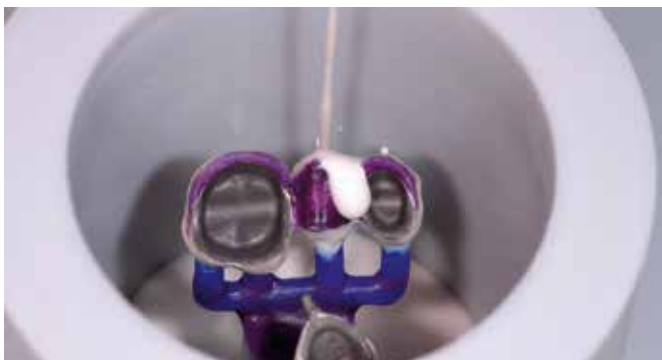
IT Peso della cera: E' opportuno pesare i manufatti prima di procedere con il rivestimento. Per ottenere il peso della cera corretto, la struttura deve essere pesata prima e dopo la modellazione in cera anatomica.

CIRE / CERA	LINGOTINS / PELLET	REVÊTEMENT / RIVESTIMENTO	CYLINDRE / SISTEMA CON CILINDRO
max 0,6g	1 x 2g	100g	petit / piccolo
max 1,4g	2 x 2g	200g	moyen / medio
max 1,5g	1 x 5g	300g	large / grande
max 2,8g	2 x 5g	300g	large / grande

FR La mise en revêtement se fait avec GC MultiPressVest®, revêtement à liant phosphate à grain fin, spécialement adapté. Pour plus de détails, se référer au mode d'emploi.

IT Il rivestimento viene eseguito con GC MultiPressVest®, un materiale per rivestimento a legante fosfatico a grana fine sviluppato appositamente a questo scopo (per i dettagli consultare le apposite istruzioni per l'uso).

FR Mise en revêtement  
IT Rivestimento



- FR Mélanger GC MultiPressVest® selon le mode d'emploi  
Pré mélanger manuellement la poudre incorporée dans le liquide avec une spatule jusqu'à l'obtention d'un mélange uniforme.

Ratio:

Cylindre « small »: poudre 100g – liquide 22ml

Cylindre « Medium »: poudre 200g – liquide 44ml

Cylindre « large »: poudre 300g – liquide 66ml

Mélanger 60 sec. sous vide (320 – 420 rpm).

Après avoir rempli soigneusement le cylindre, mettre la base en tournant doucement (Note: le revêtement doit aisément s'extraire par l'ouverture). Après la prise, retirer la base en tournant doucement. Pousser le cylindre hors de l'anneau en silicone. Rendre la surface lisse avec un couteau à plâtre (angle 90°, position stable).

- IT Miscelare GC MultiPressVest® come indicato nelle istruzioni per l'uso: premiscelare manualmente polvere e liquido usando una spatola fino ad ottenere una miscela uniforme.

Rapporto di miscelazione:

Cilindro piccolo : 100g polvere – 22ml liquido

Cilindro medio : 200g polvere – 44ml liquido

Cilindro grande : 300g polvere – 66ml liquido

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

Dopo aver riempito con attenzione il cilindro di rivestimento, applicare il componente per la base dello stampo ruotandolo delicatamente (Nota: il rivestimento deve fuoriuscire con facilità dall'apertura). Una volta che il materiale si è indurito, rimuovere la base dello stampo ruotando delicatamente. Spingere il cilindro di rivestimento per farlo fuoriuscire dall'anello di silicone. Levigare la superficie inferiore utilizzando una lama per gesso (angolo di 90° in posizione stabile).

## FR Mise en revêtement

## IT Rivestimento

### FR Notes:

- Vérifier l'ajustage du cylindre en silicone avant la mise en revêtement.
- La base du cylindre doit absolument être plate (angle 90°), afin que le moule reste parfaitement droit et stable dans le four à injection.
- Les résidus de revêtement ne doivent pas entrer dans les tiges de coulées. Nettoyez-les soigneusement avant le préchauffage.
- Les matériaux de revêtement contiennent de la poudre de quartz. Evitez toute inhalation de poussière.
- Respecter le mode d'emploi du GC MultiPressVest®.

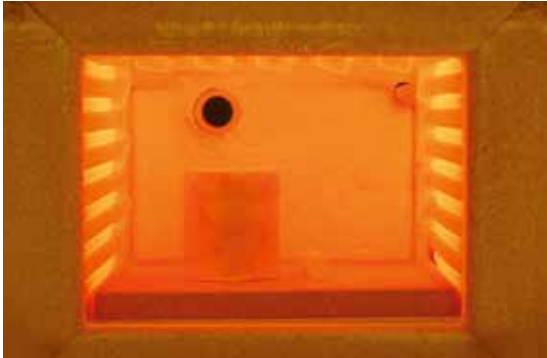
### IT Note:

- Controllare che il cilindro in silicone si adatti correttamente prima di procedere con il rivestimento.
- La base del cilindro deve essere assolutamente piatta (angolo di 90°) in modo tale che lo stampo rimanga perfettamente stabile in posizione verticale quando viene posto nel forno di iniezione.
- I residui del rivestimento non devono entrare nei perni di colata. Pulire accuratamente i perni prima di preriscaldare.
- I materiali per rivestimento contengono polvere di quarzo. Evitare di inalare la polvere.
- Osservare le istruzioni per l'uso specifiche per GC MultiPressVest®.



## FR Préchauffage et Injection

## IT Preriscaldamento e iniezione



### FR Préchauffage:

A.: Méthode d'enfournement rapide:

Après 20 min. mettre le revêtement au centre du four (l'entonnoir vers le bas) préchauffé à 850°C (pré chauffage: 60min)

Si le four contient plus d'un cylindre, chaque temps de maintien doit être étendu de 10 min. par cylindre supplémentaire.

- Les lingotins GC Initial IQ ne doivent pas être pré-chauffés
- Les pistons standards en alumine peuvent être mis directement dans le four à 850°C
- Les pistons à pressée unique n'ont pas besoin d'être pré-chauffés
- Les pistons standards en alumine doivent être propres avant la pressée (Utiliser des billes de verre pour le sablage)
- Attention: un passage très bref du four de préchauffage et le four de pressée est nécessaire !

### IT Preriscaldamento:

A.: Metodo di riscaldamento rapido:

Dopo 20 minuti (dall'inizio della miscelazione), porre il rivestimento (con l'imbuto rivolto verso il basso) al centro del forno preriscaldato a 850°C (preriscaldamento: 60 minuti).

Se nel forno c'è più di un cilindro, ciascun tempo di permanenza deve essere incrementato di 10 minuti per ciascun cilindro supplementare.

- GC Initial IQ Press Pellets non devono essere preriscaldati.
- Gli stantuffi a pressione in ossido di alluminio possono essere inseriti direttamente nel forno a 850°C.
- Gli stantuffi a pressione a una via non devono essere preriscaldati.
- Tutti gli stantuffi a pressione in ossido di alluminio devono essere puliti prima di poterli utilizzare per pressare (usare sfere di vetro per sabbia).
- Attenzione: è necessario che l'intervallo temporale tra il preriscaldamento del forno e la fase di pressatura sia breve!



FR Programmes de pressée  
 IT Programmi di pressatura per vari forni a pressione calibrati

PRESS-OVER-METAL			
	100g	200g	300g
Montée en température / Temperatura di stand-by	800°C	800°C	800°C
Temps de maintien / Tempo di sigillatura	00:00	00:00	00:00
Pallier / Velocità di salita T° al min.	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Début du vide / Inizio del vuoto	800°C	800°C	800°C
Maintien du vide / Permanenza sotto vuoto	30:00	30:00	32:00
Limite du vide / Limite del vuoto	730mm	730mm	730mm
Température de cuisson / Temperatura di cottura	920°C	950°C	980°C
Temps de maintien / Tempo di permanenza	20:00	20:00	20:00
Température d'injection / Temperatura di iniezione	920°C	950°C	980°C
Temps d'injection / Tempo di iniezione	10:00	10:00	12:00

PRESS-OVER-ZIRCON			
	100g	200g	300g
Montée en température / Temperatura di stand-by	800°C	800°C	800°C
Temps de maintien / Tempo di sigillatura	00:00	00:00	00:00
Pallier / Velocità di salita T° al min.	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Début du vide / Inizio del vuoto	800°C	800°C	800°C
Maintien du vide / Permanenza sotto vuoto	30:00	32:00	37:00
Limite du vide / Limite del vuoto	730mm	730mm	730mm
Température de cuisson / Temperatura di cottura	940°C	970°C	985°C
Temps de maintien / Tempo di permanenza	20:00	20:00	20:00
Température d'injection / Temperatura di iniezione	940°C	970°C	985°C
Temps d'injection / Tempo di iniezione	10:00	12:00	17:00

FR Les données ci-dessous correspondent à des tests internes de fours calibrés. Calibrer votre four et tester régulièrement la température finale. En cas de température de pressée trop faible, le CET de la céramique pressée peut changer, ce qui se traduira par des craquelures et cassures.

IT Tutti i dati sono riportati a titolo di riferimento generale e si basano su test interni condotti con forni a pressione calibrati. Vi invitiamo a calibrare regolarmente i vostri forni a pressione e verificare la temperatura finale. Se le temperature di pressione sono troppo basse, i valori del CET delle ceramiche pressabili possono variare e causare cricche e sbeccature.

FR Démoulage et finition  
IT Eliminazione del rivestimento e rifinitura



- FR Après refroidissement, marquer la longueur du piston sur le cylindre et couper en suivant la marque avec un disque adapté (disque diamanté).
- IT Una volta raffreddato, segnare la lunghezza del pistone sul cilindro di rivestimento e staccarlo tagliando longitudinalmente lungo il segno utilizzando un dischetto di taglio adatto (disco diamantato sinterizzato).



- FR Séparer ensuite doucement les 2 parties.
- IT Quindi, separare delicatamente i due pezzi.



- FR Sabler soigneusement les modèles injectés avec des billes de verre (4 bar, 50µm), puis nettoyer complètement et avec précaution les pièces (2 bar, 50µm).  
Attention: Ne pas utiliser d'oxyde d'alumine !
- IT Asportare il rivestimento dal manufatto ceramico pressato sabbando grossolanamente i modellati utilizzando sferette di vetro (4 bar, 50µm). Quindi pulire accuratamente e a fondo i manufatti (2 bar, 50µm).  
Attenzione: Non usare ossido di alluminio!

## FR Démoulage et finition

## IT Eliminazione del rivestimento e rifinitura



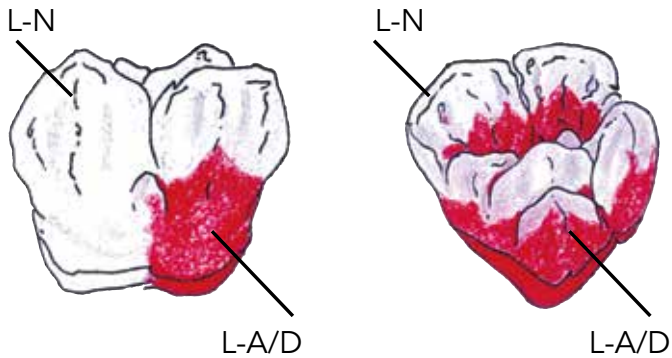
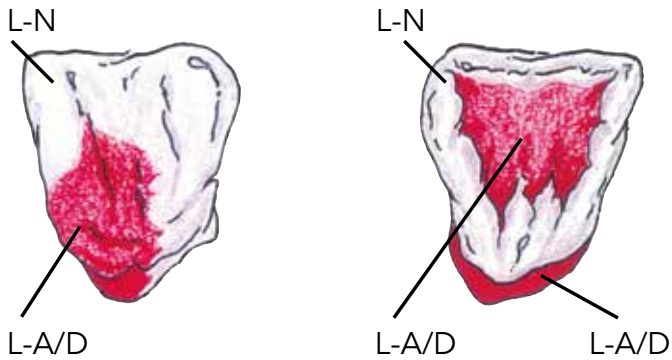
**FR** Couper les tiges de coulées avec un disque adapté (fine pointe diamantée, sans pression et à faible rotation) Les pièces céramiques sont préparées selon la technique utilisée (diamants fins, faible rotation, éviter de chauffer pour prévenir les craquelures). Le contact armature métallique / céramique (ex : épaulement céramique) et armature Zircon / céramique doit être traité avec précaution. En cas de petites fissures, une poudre de correction de la couleur du lingotin est disponible dans les coffrets.

**IT** Tagliare accuratamente i perni utilizzando un dischetto di taglio adatto (disco diamantato fine, senza pressione e a bassa velocità di rotazione). I manufatti in ceramica vengono preparati in funzione della tecnica utilizzata (dischetti diamantati fini, bassa velocità di rotazione, evitare di riscaldare per prevenire la formazione di cricche). Le aree di contatto tra struttura in metallo/ ceramica (ad esempio spalla in ceramica) e struttura in zirconio/ceramica devono essere trattate con cautela. Nel caso di piccole imperfezioni, i set comprendono una polvere per gli interventi di correzione per ciascun colore.

	T° DE PRÉCHAUFFAGE TEMP. DI PRERISCALDA- MENTO	TEMPS DE SÉCHAGE TEMPO DI ASCIUGATURA	MONTÉE EN T° INCREMENTO DI TEMPERATURA	VIDE VUOTO	TEMP. FINALE TEMPERATURA FINALE	TEMPS DE MAINTIEN TEMPO DI PERMANENZA	APPARENCE ASPETTO
Cuisson de correction Press-over-Metal / Cottura di correzione	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	770°C	1 min	Légèrement brillante / Leggermente lucido
Cuisson de correction Press-over-Zircon / Cottura di correzione	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	810°C	1 min	Légèrement brillante / Leggermente lucido

FR Application Lustre Pastes NF - Tableau de combinaisons des teintes Basic

IT Applicazione delle Lustre Pastes NF - Schema generale delle combinazioni cromatiche



FR Application pour teintes du teintier V-Classic  
IT Applicazione per tinte della scala V-Classic

L-N: Lustre Neutral  
L-A/D: Lustre Body A - D

COULEURS / COLORI	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
GC Initial MC Opaque	OA1	OA3	OA3.5	OA4	OA4	OB1	OB3	OB4	OB4	OC1	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Effect Press Pellets	A1	A1	A2	A2	A2	B1	B1	B2	B2	C1	C1	C2	D2	D2	D2
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	←----- L-N -----→														
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	←----- L-A -----→					←----- L-B -----→				←----- L-C -----→			←----- L-D -----→		

FR Application Lustre Pastes NF - Instruction étape par étape

IT Applicazione delle Lustre Pastes NF - Istruzioni di base passaggio per passaggio



FR Attention: Il est important de toujours bien remuer le matériau dans le pot avant de l'utiliser.

Pour faire une teinte Vita Shade, suivre la procédure étape par étape:  
Avant toute application de Lustre Paste, grattez à l'aide d'une fraise diamantée toute la surface à recouvrir ou pratiquez un sablage à l'oxyde d'alumine 50 microns sous pression de 1,5 bar.

La Lustre Neutral est appliquée sur toute la surface dépolie de la restauration. Elle doit être appliquée de façon plus épaisse qu'un glaze traditionnel.

Note: Ces Lustre Pastes ne doivent pas être au contact de l'eau.

La teinte V-Classic est obtenue par l'application plus ou moins épaisse des Lustre Pastes «Body A-D». La manipulation ne prend que 2 minutes.

IT Importante: mescolare bene il materiale nel barattolo prima dell'uso.

Per realizzare una tinta Vita Shade seguire la procedura punto per punto:  
Prima di applicare il rivestimento lucido, il restauro in ceramica viene modellato e rifinito nei contorni utilizzando delle frese diamantate. I ponti e le corone ultimati vengono quindi sabbiati con ossido di alluminio da 50 micron ad una pressione di 1,5 bar.

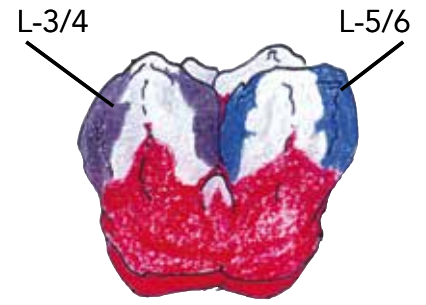
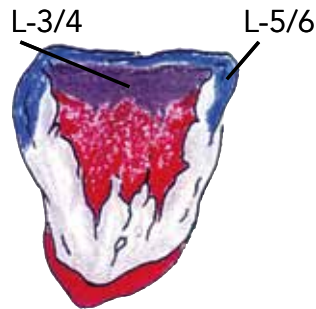
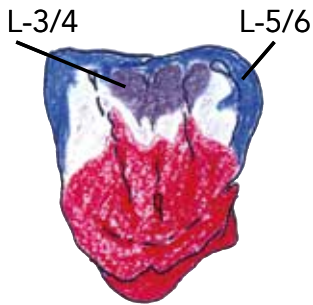
Lustre Paste Neutral viene applicato su tutta la superficie del restauro sabbiato. Questo rivestimento è chiaramente più spesso di quello consueto ottenuto dopo la normale cottura di glasura.

Nota: queste Lustre Paste non possono venire a contatto con l'acqua.

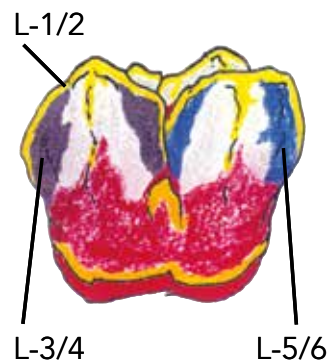
Il colore V-Classic richiesto viene riprodotto applicando in modo più o meno intenso le Lustre Paste "Body A - D". Questo processo, che richiede solo 2 minuti, sarà sufficiente a creare i colori V-Classic.

EN Application Lustre Pastes NF - Tableau de combinaisons des teintes chromatiques

DE Applikation der Lustre Pastes NF - Schema avanzato delle combinazioni cromatiche



- L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vanilla
- L-2: Lustre Enamel Effect 2 – White
- L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Light Grey
- L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Dark Grey
- L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Light Blue
- L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Dark Blue





FR Application Lustre Pastes NF - Instruction étape par étape

IT Applicazione delle Lustre Pastes NF - Istruzioni di base passaggio per passaggio



FR Pour une meilleure caractérisation, suivre les instructions :  
Pour obtenir une haute valeur de translucidité sur les teintes chaudes (A3.5; A4; C3;C4), utilisez les 2 Lustre Pastes gris (L-3 / L-4).  
Pour d'éventuelles caractérisations supplémentaires, vous pouvez utiliser les 3 Lustre Pastes blanchâtres : L-1(Vanilla), L-2 (White) et L-V (Value) pour des restaurations plus lumineuses.  
L'opalescence est obtenue en utilisant les pâtes L-5 (Light Blue) et L-6 (Dark Blue) sur la partie incisale de la dent. Un effet verdâtre est obtenu avec L-8 (Olive).  
Se mélange avec toutes les Lustre Pastes.  
Une illusion de transparence est assurée avec les pâtes L-3 / L-4.  
Les GC Initial Spectrum Stains / stains Initial du coffret INvivo MC peuvent être utilisés en complément pour une meilleure caractérisation de la dent.

IT Per una migliore caratterizzazione estetica seguire le istruzioni :  
Per raggiungere il valore di grigio più elevato nell'area incisale in presenza di denti più scuri (A3.5; A4; C3; C4) si possono utilizzare 2 colori per effetti grigi: L-3 (grigio chiaro) e L-4 (grigio scuro).  
Per una eventuale ulteriore individualizzazione, si possono utilizzare le 3 Lustre Pastes nella gamma del bianco: L-1(Vaniglia), L-2 (Bianco) e L-V (Value) per conferire ai restauri una maggior lucentezza.  
Due Lustre Paste per effetti bluastri: L-5 (azzurro) e L-6 (blu) servono per conferire un aspetto opalescente bluastro all'area incisale. Lustre Paste con effetto verdognolo: L-8 (Verde oliva) per ottenere un effetto verdognolo. Può essere miscelata con tutte le Lustre Pastes. Per ottenere una "trasparenza" ancora maggiore, si possono utilizzare anche le due Lustre Paste per effetti grigi L-3 / L-4. Tutti i colori GC Initial Spectrum Stains / GC Initial MC INvivo possono essere utilizzati per ampliare le possibilità di individualizzazione.

FR Application Lustre Pastes NF - Finition  
IT Applicazione delle Lustre Pastes NF - Rifinitura



FR Pour obtenir un état de surface lisse, vibrez votre restauration.

IT E' possibile ottenere la struttura superficiale e la levigatezza richieste sullo strato di Lustre Paste tramite leggera vibrazione o condensazione del restauro.

	T° DE PRÉCHAUFFAGE TEMP. DI PRERISCALDAMENTO	TEMPS DE SÉCHAGE TEMPO DI ASCIUGATURA	MONTEE EN T° INCREMENTO DI TEMP.	VIDE VUOTO	TEMPÉRATURE FINALE TEMPERATURA FINALE	TEMPS DE MAINTIEN TEMPO DI PERMANENZA	APPARENCE ASPETTO
Press-over-Metal Lustre Firing* / Cottura Lustre*	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	790°C	1 min	Brillante / Lucido
Press-over-Zircon Lustre Firing* / Cottura Lustre*	480°C	2 min	45°C/min	No/Nein	810°C	1 min	Brillante / Lucido



FR Résultat final après une cuisson.

IT Risultato finale dopo una cottura.

EN Qu'importe votre façon de travailler : les étapes pour finaliser votre travail sont toujours les mêmes avec des résultats toujours esthétiques.

IT I passaggi da seguire per ultimare il lavoro sono sempre gli stessi indipendentemente dal fatto che si usi il metodo di base o quello avanzato per ottenere risultati dall'elevato valore estetico.

FR GC Initial IQ  
IT GC Initial IQ



FR Exemples de cas des systèmes GC Initial IQ One-Body, Press-over.

IT Breve panoramica della capacità dei sistemi pressabili One-Body di GC Initial IQ.

One-Body, Press-over-Metal



One-Body, Press-over-Zircon

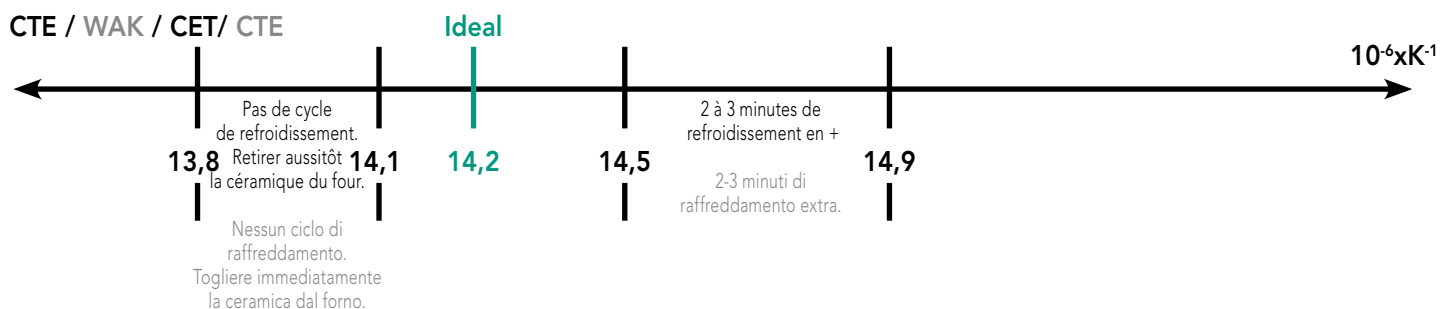


FR Propriétés physiques & Péréemption  
 IT Proprietà fisiche e durata

PROPRIÉTÉS / PROPRIETÀ	MESURE UNITA DI MISURA	VALEUR / VALORE PRESS-OVER-METAL	VALEUR / VALORE PRESS-OVER-ZIRCON
Température de pressée / Temperatura di pressione	°C	950	970
CTE / CET (25 – 500°C)	10 <sup>-6</sup> xK <sup>-1</sup>	13,1	10,0
Température de transformation du verre / Temperatura di trasformazione vetrosa	°C	585	590
Solubilité / Solubilità	µg/cm2	15	15
Résistance à la flexion / Resistenza alla flessione	MPa	92	92

DESCRIPTION DU PRODUIT / DESCRIZIONE DEL PRODOTTO	PÉREMPION / SCADENZA
GC Initial IQ • Fluo Crystals / Cristalli fluorescenti	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal Ingots 2g/5g (lingotins) / (lingotti)	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal Correction Powders (poudres de correction) / (polveri per correzioni)	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Power Frame Modifiers	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Ingots 2g/5g (lingotins) / (lingotti)	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Correction Powders (poudres de correction) / (polveri per correzioni)	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • Liquide de modelage / Liquido per modellazione	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • Lustre Pastes / Lustre Paste	10 ans / 10 anni
GC Initial IQ • Lustre Pastes, liquide de dilution / Liquido di diluizione per Lustre Paste	10 ans / 10 anni

FR Liste des alliages pour GC Initial Press-over-Metal  
 IT Elenco di leghe per GC Initial Press-over-Metal



FR GC Initial Press-over-Metal est une céramique cosmétique pour tous les types d'alliages précieux et non précieux. Assurez-vous que le CET de l'alliage utilisé pour la coulée ou le frittage de la structure reste strictement dans la plage de 13,8 - 14,9 · 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-500 °C). Calibrez votre four selon les instructions du fabricant afin d'obtenir les meilleurs résultats et être en mesure de bénéficier de propriétés optimales. Dans la mesure où toutes les céramiques dentaires sont sensibles à la contamination, travaillez dans un environnement propre.

IT GC Initial Press-over-Metal è una ceramica da veneering per tutti i tipi di leghe preziose e non preziose. Assicuratevi che il CET della lega che usate per fondere o fresare le sottostrutture sia strettamente compreso nel range fra 13,8 - 14,9 · 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-500 °C). Calibrate il vostro forno secondo le istruzioni del fabbricante così da ottenere i migliori risultati ed essere in grado di utilizzare in modo ottimale tutte le proprietà. Dato che tutte le ceramiche dentali sono sensibili alla contaminazione, abbiate cura di lavorare in ambiente pulito.





# Master all your challenges



*initial*™

Press-over-Metal  
Press-over-Zircon

ES Manual Técnico

JULY 2021

**GC**





---

## Tabla de contenidos

Page

---

GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System / Press-over-Zircon System, carta de colores	56
Capa de Opaquer GC Initial IQ · One Body, Press-over-Metal	57-58
GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon - Power Frame Modifiers	59-60
Modelando el contorno final	61-62
Revestido	63-66
Pre calentamiento e inyección	67
Programas de prensado para diferentes hornos de inyección	68
Desbastado y Acabado	69-70
Aplicación GC Initial Lustre Pastes NF	71-75
GC Initial IQ	76
Propiedades físicas y Caducidades	77
Lista de aleaciones compatibles con GC Initial Press-over-Metal	78

---

ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal System  
Carta de colores

ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon System  
Carta de colores

Descripción	N de botes	Color
Efecto Dentina	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Efecto Dentina Blanqueada	3	A0
		B0
		B00

Descripción	N de botes	Color
Effect Dentin	7	DA-1
		DA-2
		DB-1
		DB-2
		DC-1
		DC-2
		DD-2
Effect Bleach Dentin	3	A0
		B0
		B00

GC Initial™ IQ Lustre Pastes ONE - V-shades



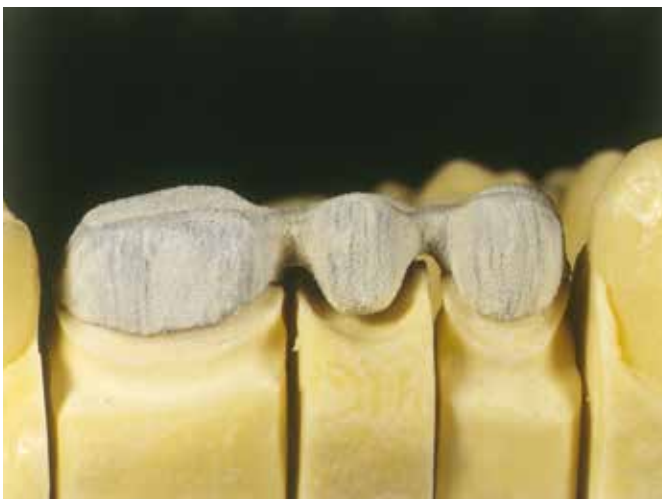
## ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal - Capa de Opaquer



ES La estructura de metal colada o por CAD/CAM, son acabadas usando fresas de carburo de tungsteno para metal o instrumentos de repasado recubiertos de cerámica y oxidadas de acuerdo a las instrucciones del fabricante de la aleación.



ES Aplicar una primera capa fina de Opaquer (Wash) con GC Initial MC Opaquer con la ayuda de un pincel plano. Antes de la cocción aplicar los Fluo cristales sobre toda la superficie de Opaquer.




ES Después de la cocción, estos Fluo cristales son la base para conseguir una capa homogénea de la 2a capa de Opaquer.

## ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Metal - Capa de Opaquer



- ES En la segunda capa de Opaquer como habitualmente, en las áreas críticas deberíamos usar modificadores de Opaquer. La capa de Opaquer debería tener un aspecto ligeramente brillante. Para los colores A1, B1, C1 aplicar un tono más oscuro del opaquer requerido.

## ES Instrucciones de cocción

	TEMP. PRECALENTAMIENTO	TIEMPO SECADO	INCREMENTO DE TEMP.	VACÍO	TEMP. FINAL	TIEMPO MANTENIMIENTO	ASPECTO
1a Opaquer pasta*	550°C	6 min	80°C/min	Si	960°C* 940°C	1 min	Brillante
1a Opaquer polvo*	600°C	2 min	80°C/min	Si	960°C* 940°C	1 min	Brillante
2a Opaquer pasta	550°C	6 min	80°C/min	Si	930°C	1 min	Brillante
2a Opaquer polvo	600°C	2 min	80°C/min	Si	930°C	1 min	Brillante

- ES \*Por favor, incremente la temperatura de la primera cocción de opaquer en + 20 ° C cuando se utilizan metales no preciosos

## ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon - Power Frame Modifiers



ES La estructura de dióxido de circonio precoloreado.



ES La estructura de circonio precoloreado puede ser cambiada en color y fluorescencia, aplicando una capa fina (wash) de polvos Frame Modifiers.  
Nota: Aplicar los Frame Modifiers en una fina capa.



ES Desafortunadamente es imposible ofrecer una carta de combinación de color general para los Frame Modifiers con los 16 colores Vitapan Classisc®, ya que los líquidos colorantes de las estructuras de Zr existentes varían demasiado de un fabricante a otro.



## ES GC Initial IQ, One Body, Press-over-Zircon - Power Frame Modifiers



ES GC Initial IQ · Frame Modifiers en la región posterior. Las áreas críticas de estética, deberían ser soportadas por un extra color de los Frame Modifiers.

## ES Instrucciones de cocción

	TEMP. PRECALENTAMIENTO	TIEMPO SECADO	INCREMENTO DE TEMP.	VACÍO	TEMP. FINAL	TIEMPO MANTENIMIENTO
Power Frame Modifier	480°C	4 min	55°C/min	Yes/Ja	900°C	1 min

## ES Modelando el contorno final



ES Después de las cocciones de opaquer, la restauración es completamente modelada (anatómica y funcional).



ES Con Press-over-Metal, una cerámica de hombros es estéticamente inevitable. Con Press-over-Zr, una cerámica de hombros no es recomendable. El contorno de la restauración basada en circonio debería siempre ser soportado por la estructura de circonio.

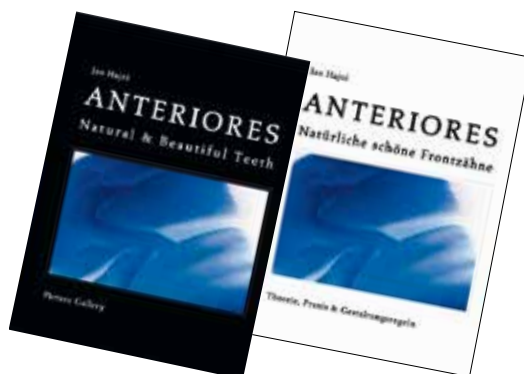


ES Modelado final con la ayuda del sistema de pre-formas de cera.



ES Los espesores mínimos para inyectar objetos labial/bucal son 0,8 mm para alcanzar un resultado final estéticamente aceptable.

## ES Modelando el contorno final



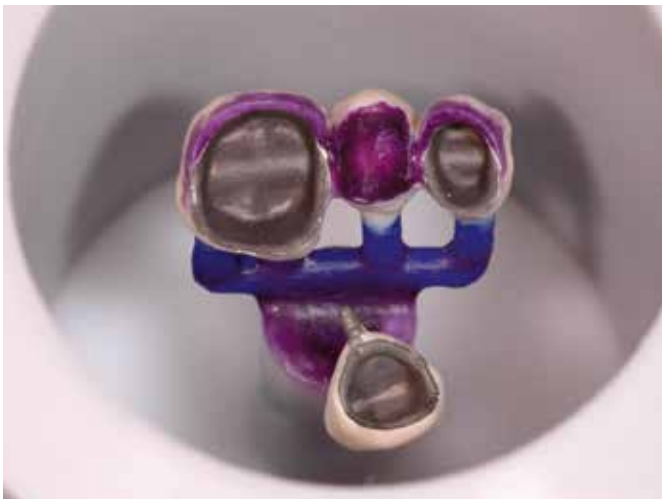
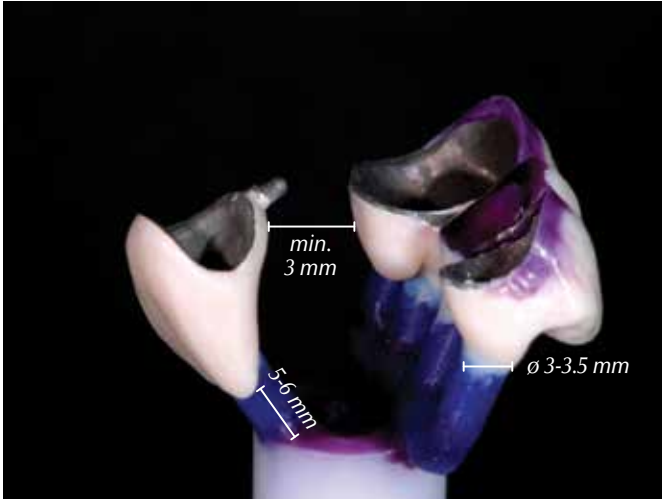
ES Para un excelente modelado, completamente anatómico, es recomendable usar un sistema de preformas de cera disponibles en el mercado. El sistema utilizado en este manual técnico está en "Anteriores" de MDT. Wichnalek. Este sistema combina modelos de resina con las correspondientes carillas de cera y el libro "Anteriores – Picture Gallery" del Dr. Med. Dent. Jan Hajt (Munich- Alemania).

## ES Revestido



- ES Colocación de los bebederos de la modelación:  
Los bebederos de cera (3.0-3.5mm de diámetro) deberían ser aproximadamente 5-6mm en longitud y no deberían estrecharse hacia el modelo (Redondeados – no bordes afilados, considerar la dirección de fluidez del material cerámico: misma dirección de fluidez).  
Los modelos son encerados con cuidado y colocados en la base del cilindro formando un ángulo de 45°C (Distancia entre el objeto individual: mínimo 3mm)  
Nota: Construcciones de puente multiunitarias se deberían de hacer con una barra transversal en lugar de bebederos directos.

## ES Revestido

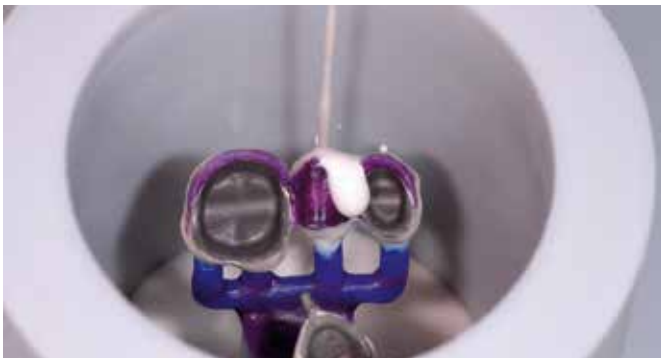


ES Peso en cera: Por favor pese los objetos antes del revestido. Para obtener el peso correcto, la estructura tiene que ser pesada antes y después del modelado anatómico en cera.

CERA	PASTILLAS	REVESTIMIENTO	CILINDRO
máx 0,6g	1 x 2g	100g	pequeño
máx 1,4g	2 x 2g	200g	mediano
máx 1,5g	1 x 5g	300g	grande
máx 2,8g	2 x 5g	300g	grande

ES El revestido es llevado a cabo con GC MultiPressVest, revestimiento en base a fosfato de grano fino especialmente desarrollado para todas las técnicas de inyección. (Para más detalles por favor ver las instrucciones de uso).

## ES Revestido



ES Mezclar GC MultiPressVest de acuerdo a las instrucciones de uso:

Premezclar polvo/líquido con una espátula hasta conseguir una mezcla uniforme.

Proporciones de mezcla:

Tamaño cilindro pequeño: 100g polvo/ 22ml líquido

Tamaño cilindro mediano: 200g polvo/ 44ml líquido

Tamaño cilindro grande: 300g polvo/ 66ml líquido

Mezclar durante 60 segundos con vacío (320 – 420ppm)

Después de rellenar el cilindro con cuidado, poner la base y girar fuertemente.

(Nota: el revestimiento necesita salir fácilmente a través de la apertura)

Después del fraguado eliminar la base girando cuidadosamente. Empujar el cilindro de revestimiento para sacar el anillo de silicona. Alisar la superficie inferior usando un cuchillo de yeso (posición estable, con ángulo de 90°).



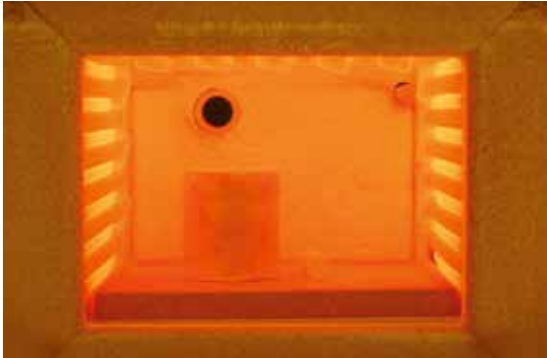
## ES Revestido

### ES Notas:

- Comprobar el correcto ajuste de los cilindros de silicona antes de revestir.
- La base de los cilindros debería ser absolutamente plana (ángulo de 90°), con lo que el molde esté perfectamente en una posición vertical, posición estable en el horno de inyección.
- Los residuos de revestimiento no deben entrar en los bebederos. Limpiar con cuidado antes de precalentar.
- Los revestimientos contienen polvos de cuarzo. Evitar la inhalación de polvo.
- Por favor mirar las instrucciones de uso de GC MultiPressVest.



## ES Precalentamiento e inyección



### ES Precalentamiento:

A.: Método de calentamiento rápido:

Después de 20 minutos poner el revestimiento (el orificio apuntando hacia abajo) centrado en el horno, y precalentar a 850°C (Precalentamiento: 60 min).

Si hay más de 1 cilindro en el horno, cada tiempo de calentamiento deberá ser ampliado por 10 minutos por cilindro añadido.

- Las pastillas GC Initial IQ Press no deberán ser precalentadas.
- Los émbolos de óxido de aluminio pueden ponerse directamente en el horno a 850°C.
- Los émbolos de revestimiento no necesitan ser precalentados.
- Todos los émbolos de óxido de aluminio necesitan estar limpios antes del prensado (Usar perlas de brillo para arenar).
- Atención: es necesario un corto tiempo y distancia entre el horno de precalentamiento y prensado.

## ES Programas de prensado para diferentes hornos de inyección

PRESS-OVER-METAL			
	100g	200g	300g
Temperatura de inicio	800°C	800°C	800°C
Tiempo de cierre	00:00	00:00	00:00
Incremento de temperatura	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Inicio de vacío	800°C	800°C	800°C
Mantenimiento de vacío	30:00	30:00	32:00
Fin de vacío	730mm	730mm	730mm
Temperatura de calentamiento	920°C	950°C	980°C
Tiempo de calentamiento	20:00	20:00	20:00
Temperatura de inyección	920°C	950°C	980°C
Tiempo de inyección	10:00	10:00	12:00

PRESS-OVER-ZIRCON			
	100g	200g	300g
Temperatura de inicio	800°C	800°C	800°C
Tiempo de cierre	00:00	00:00	00:00
Incremento de temperatura	60°C/min	60°C/min	60°C/min
Inicio de vacío	800°C	800°C	800°C
Mantenimiento de vacío	30:00	32:00	37:00
Fin de vacío	730mm	730mm	730mm
Temperatura de calentamiento	940°C	970°C	985°C
Tiempo de calentamiento	20:00	20:00	20:00
Temperatura de inyección	940°C	970°C	985°C
Tiempo de inyección	10:00	12:00	17:00

ES Todas los datos en general son referencias en base a tests realizados internamente en hornos de inyección. Por favor calibre su horno regularmente y compruebe la temperatura final. En caso de una muy baja temperatura de inyección, el valor del CET de la cerámica inyectada puede cambiar, resultando grietas y descascarillamiento.

## ES Desbastado y Acabado



- ES Después del enfriamiento, por favor marcar la longitud del émbolo en el cilindro de revestimiento y cortar a lo largo de la marca, mediante un corte de disco (disco de diamante sinterizado).



- ES Después con mucho cuidado separar las 2 secciones.



- ES Arenar alrededor de los patrones inyectados con perlas de vidrio (4bar, 50 $\mu$ m), después limpiar los objetos completamente con mucho cuidado (2bar, 50 $\mu$ m).  
Atención: No usar óxido de aluminio!

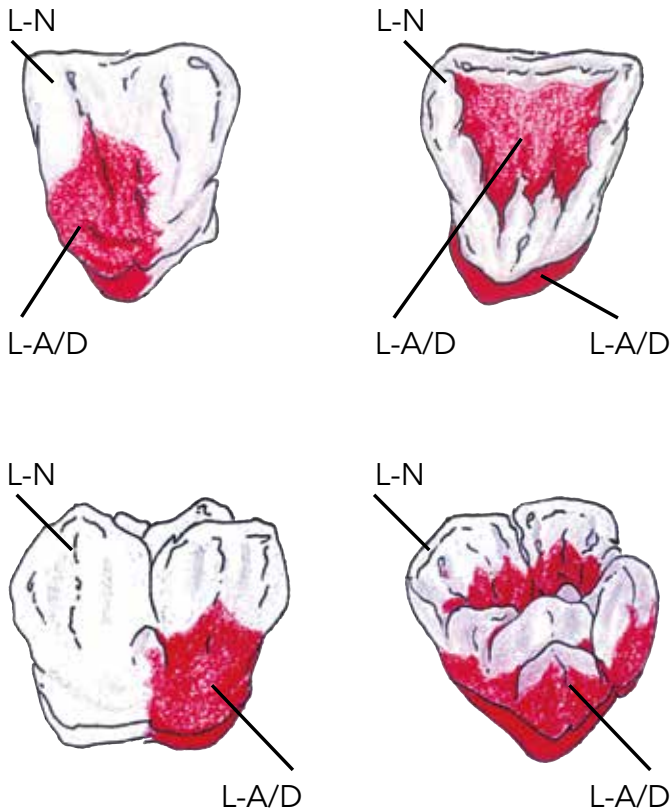
## ES Desbastado y Acabado



ES Cortar los bebederos cuidadosamente usando un disco de corte (disco fino de diamante, sin presión y a baja revolución). Los objetos cerámicos serán preparados de acuerdo la técnica usada (diamantes finos, bajas revoluciones, evitando que se calienten para evitar grietas). Las áreas de contacto de la estructura metal/cerámica (ej. cerámica de hombros) y de la estructura de Zr/cerámica tienen que ser tratadas con precaución. En caso de pequeñas correcciones, hay disponible una masa de corrección para cada color de pastilla.

	TEMP. PRECALENTAMIENTO	TIEMPO SECADO	INCREMENTO DE TEMP.	VACÍO	TEMP. FINAL	TIEMPO MANTENIMIENTO	ASPECTO MASA CORRECCIÓN
Masa Corrección Press-over-Metal	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	770°C	1 min	Ligeramente Brillante
Masa Corrección Press-over-Zr	450°C	6 min	45°C/min	Yes/Ja	810°C	1 min	Ligeramente Brillante

ES Aplicación Lustre Pastes NF - Carta combinación de colores



ES Aplicación básica para colores Vitapan Classic®

L-N: Lustre Neutral  
L-A/D: Lustre Body A – D

COLORES	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	D2	D3	D4
GC Initial MC Opaque	OA1	OA3	OA3.5	OA4	OA4	OB1	OB3	OB4	OB4	OC1	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
GC Initial IQ Effect Pastillas	A1	A1	A2	A2	A2	B1	B1	B2	B2	C1	C1	C2	D2	D2	D2
GC Initial IQ Lustre Pastes Neutral	←----- L-N -----→														
GC Initial IQ Lustre Pastes Body Shade	←----- L-A -----→					←----- L-B -----→				←----- L-C -----→			←----- L-D -----→		



## ES Aplicación Lustre Pastes NF – Paso a Paso Instrucción Básica



ES Información adicional: Por favor, siempre agitar muy bien el material en el tarro antes de su uso.

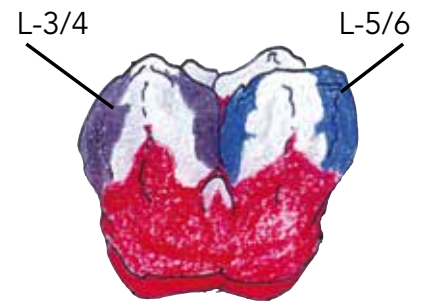
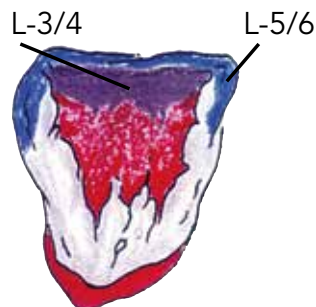
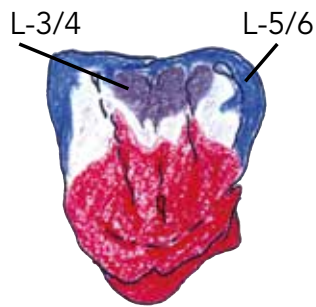
Para hacer una corona perfecta Color Vita, por favor, siga las instrucciones básicas paso por paso: Antes de aplicar el Lustre, dar forma y contorneado a la restauración de cerámica utilizando fresas de diamante. Las coronas y puentes acabados son arenadas con 50 micras de óxido de aluminio y 1,5 bares de presión.

El Lustre Paste Neutral es aplicado sobre toda la superficie de la restauración arenada. Este recubrimiento es claramente más grueso que lo que conocemos como un glaseado normal.

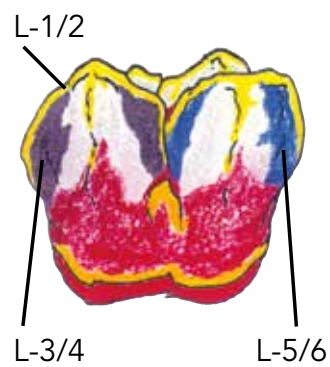
Nota: Estos Lustre Pastes no pueden entrar en contacto con el agua.

El color V-Classic solicitado es creado por una aplicación más o menos intensa de los Lustre Pastes «Body A - D». Este proceso, que sólo dura 2 minutos, es todo lo necesario para crear colores V-Classic

ES Aplicación Lustre Pastes NF – Tabla de Combinación de Color Avanzada



- L-1: Lustre Enamel Effect 1 – Vainilla
- L-2: Lustre Enamel Effect 2 – Blanco
- L-3: Lustre Enamel Effect 3 – Gris Claro
- L-4: Lustre Enamel Effect 4 – Gris Oscuro
- L-5: Lustre Enamel Effect 5 – Azul Claro
- L-6: Lustre Enamel Effect 6 – Azul Oscuro



## ES Aplicación Lustre Pastes NF – Paso a Paso Instrucción Avanzada



- ES Para crear una solución altamente estética para el paciente utilice nuestro paso por paso avanzado:
- Con el fin de lograr el mayor valor de gris de la zona incisal en los dientes más oscuros (A3.5, A4, C3, C4), 2 colores de Efecto grises se pueden utilizar: L-3 (Gris Claro) y L-4 (Gris oscuro).
- Para individualizaciones adicionales, puede utilizar los 3 Lustre Pastes blanquecinos: L-1 (vainilla), L-2 (Blanco) y L-V (Valor) para aclarar las restauraciones.
- 2 Lustre Pastes de Efectos azulados: L-5 (Azul Claro) y L-6 (Azul Oscuro), para una opalescencia azul en el área incisal. Lustre Paste Efecto verdoso: L-8 (Oliva) para un efecto de color verdoso. Se puede mezclar con todas las Lustre Pastes.
- Con el fin de lograr aún una mayor «transparencia» 2 efectos grisáceos Lustre Pastes Efectos L-3/L-4 se pueden utilizar también.
- Todos los maquillajes GC Initial Spectrum Stains / GC Initial MC INvivo pueden ser utilizados para lograr aún más posibilidades de individualización.

## ES Aplicación Lustre Pastes NF - Acabado



ES La textura de la superficie / suavidad de la capa de Lustre Paste se puede obtener mediante una suave vibración o condensación de la restauración.

	TEMP. PRECALENTAMIENTO	TIEMPO SECADO	INCREMENTO DE TEMP.	VACÍO	TEMP. FINAL	TIEMPO MANTENIMIENTO	ASPECTO
Cocción Lustre Press-over-Metal	480°C	2 min	45°C/min	No	790°C	1 min	Brillante
Cocción Lustre Press-over-Zr	480°C	2 min	45°C/min	No	810°C	1 min	Brillante



ES Resultado final después de 1 cocción.

ES GC Initial IQ



ES Una breve descripción de la capacidad del sistema de inyección GC Initial IQ · One-Body.

One-Body, Press-over-Metal



One-Body, Press-over-Zircon



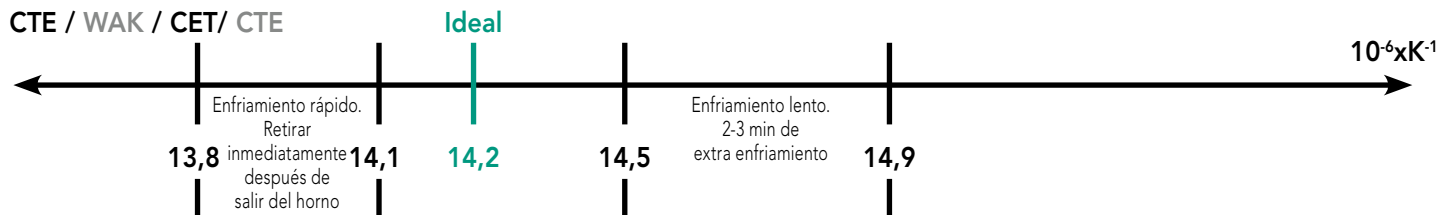
## ES Propiedades físicas y Caducidades

PROPIEDADES	MEDIDA	VALOR PRESS-OVER-METAL	MC
Temperatura de inyección	°C	950	970
CTE (25 – 500°C)	10 <sup>-6</sup> xK <sup>-1</sup>	13,1	10,0
Temperatura transformación vidrio	°C	585	590
Solubilidad	µg/cm <sup>2</sup>	15	15
Resistencia Flexión	MPa	92	92

DESCRIPCIÓN PRODUCTO	CADUCIDAD
GC Initial IQ • Fluo Crystals	10 años
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal pastillas 2g/5g	10 años
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Metal polvos de corrección	10 años
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon Frame Modifiers	10 años
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon pastillas 2g/5g	10 años
GC Initial IQ • One Body, Press-over-Zircon polvos de corrección	10 años
GC Initial IQ • Líquidos de modelar	4 años
GC Initial IQ • Lustre Pastes	5 años
GC Initial IQ • Lustre Pastes, líquido de dilución	4 años



## ES Lista de aleaciones compatibles con GC Initial Press-over-Metal



ES GC Initial Press-over-Metal es una cerámica de recubrimiento para todos los tipos de aleaciones preciosas y no preciosas. Asegúrese de que el CTE de la aleación que se utiliza para el colado o fresado de la subestructura se mantiene estrictamente dentro del rango  $13,8 - 14,9 \cdot 10^{-6} K^{-1}$  ( $25-500^\circ C$ ).

Para calibrar el horno, siga las instrucciones del fabricante con el fin de obtener los mejores resultados y para ser capaz de hacer un uso óptimo de las propiedades. Como cada cerámica dental es sensible a la contaminación, tener cuidado de trabajar en un ambiente limpio.



**EN Medical Device Regulation Requirement**

Undesired effects - Reporting: If you become aware of any kind of undesired effect, reaction or similar events experienced by use of this product, including those not listed in this instruction for use, please report them directly through the relevant vigilance system, by selecting the proper authority of your country accessible through the following link: [https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts\\_en](https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en) as well as to our internal vigilance system: [vigilance@gc.dental](mailto:vigilance@gc.dental)  
In this way you will contribute to improve the safety of this product.

**DE Anforderung der EU-Medizinprodukte-Verordnung**

Unerwünschte Wirkungsberichte: Wenn Sie sich einer unerwünschten Wirkung, Reaktion oder ähnlichen Vorkommnisse bewusst werden, die durch die Verwendung dieses Produktes erlebt werden, einschließlich derer, die nicht in dieser Gebrauchsanweisung aufgeführt sind, melden Sie diese bitte direkt über das entsprechende Meldebehörde, indem Sie die richtige Autorität Ihres Landes zugänglich über den folgenden Link auswählen: [https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts\\_en](https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en)  
Sowie zu unserer internen Meldestelle: : [vigilance@gc.dental](mailto:vigilance@gc.dental)  
Auf diese Weise tragen Sie dazu bei, die Sicherheit dieses Produktes zu verbessern

**FR Obligation liée à la réglementation sur les dispositifs médicaux**

Déclaration d'effets indésirables : Si vous avez connaissance d'effets indésirables, de réactions ou d'événements de ce type résultant de l'utilisation de ce produit, y compris ceux non mentionnés dans cette notice, veuillez les signaler directement via le système de vigilance approprié, en sélectionnant l'autorité compétente de votre pays accessible via le lien suivant : [https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts\\_en](https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en) ainsi qu'à notre système de vigilance interne : [vigilance@gc.dental](mailto:vigilance@gc.dental)  
Vous contribuerez ainsi à améliorer la sécurité de ce produit.

**IT Regolamento sui dispositivi medici**

Segnalazione degli effetti indesiderati: Se si viene a conoscenza di qualsiasi tipo di effetto indesiderato, reazione o eventi simili verificatisi dall'uso di questo prodotto, compresi quelli non elencati in queste istruzioni per l'uso, si prega di segnalarli direttamente attraverso il sistema di vigilanza pertinente, selezionando l'autorità competente del proprio paese accessibile attraverso il seguente link: [https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts\\_en](https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en) così come al nostro sistema di vigilanza interna: [vigilance@gc.dental](mailto:vigilance@gc.dental)  
In questo modo si contribuirà a migliorare la sicurezza di questo prodotto.

**ES Requisito de regulación de dispositivos médicos**

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







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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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