

For use only by a dental professional in the recommended indications.

## INDICATIONS FOR USE

- Occlusal veneers
- Thin veneers
- Veneers
- Inlays
- Onlays
- Crowns in the anterior and posterior region
- 3-unit bridges in the anterior region
- 3-unit bridges in the premolar region up to the second premolar as the pontic
- Crown or splinted crown on top of an implant abutment
- 3-unit bridges up to the second premolar placed on top of an implant abutment

Trans. Processing technique Indications

	Basic Technique	Cold Curing	Full Baking	Veneer	Inlay	Onlays	Digital Oven	Posterior	Posterior	3-unit bridge
HT	✓				✓	✓		✓	✓	
MT	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	
LT		✓	✓			✓		✓	✓	
MO										✓

CONTRAINDICATIONS

- Not suitable for patients with:
  - Severe occlusal vertical dimension
  - Severely reduced occlusal vertical dimension
  - Parafunctions (e.g. suffering from bruxism)

## PREPARATION DESIGN

When designing restorations, the following preparation guidelines and minimum requirements should be maintained:

Preparation guidelines for all ceramic restorations:

• Prepare margins with deep chamfer or rounded shoulder. (fig. 1)

• Avoid having margins in direct occlusal contact with the opposing tooth.

• Antagonist contacts must be taken into consideration.

Occlusal veneer

• Reduce the anatomical shape and observe the stipulated minimum thickness.

• Reduce the incisal crown thinnest – in the occlusal area by approx. 1.0mm.

Thin veneer

• If possible, the preparation should be located in the enamel.

• Reduction in the cervical and/or labial area by 0.3mm, and the incisal edge by 0.4mm.

Inlays

• A preparation depth of at least 1.0 mm and an isthmus width of at least 1.0 mm must be observed in the fissure area.

• Do not prepare undercuts.

• Ensure that the cavity walls form an angle of 6° with the long axis of the tooth.

• All internal edges and angles should be rounded.

• Provide at least 1.0 mm of reduction in the cusp areas.

Crowns in the anterior region

• The preparation margin should be at least 1.0mm.

• Reduce the incisal crown thinnest – in the incisal area by – approx. 1.5mm.

• Reduce the vestibular and/or oral area by approx. 1.2mm.

Crowns in the posterior region

• Width of the shoulder/chamber should be at least 1.0mm.

• Reduce the incisal crown thinnest – in the occlusal area by approx. 1.5mm.

3-unit bridges

• The maximum acceptable pontic width is different in the anterior and posterior region. The pontic width is determined on the unprepared tooth.

In the anterior region (up to the canine), the pontic width should not exceed 1.0mm.

In the premolar region (up to the second premolar), the pontic width should not exceed 3mm.

**WAX UP**

Follow the specific wax-up system for 3g of GC Initial LiSi Press ceramic.

• Fabricate the working model and apply the wax-up (fig. 2).

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

② Preparation thickness = de la couche / Spessore della strato / Großer der Schicht / La gradieté des laitages de la capa / Laadgrootte

• Remove the wax-up and the patterns are applied to the ring base former.

• Place the cylinder onto the ring base. Carefully fit the cylinder with the wax-up to just below the edge. (fig. 7)

Note: For the investment material, please follow the manufacturers' instructions for use especially under the holding time at 850°C.

**PREHEATING**

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

2. Insert the cylinder into the investment ring until the ring base is fully seated.

3. Place a plunger into the investment ring. (fig. 12)

• Place the preheated investment ring in the center of the ceramic press furnace. (fig. 13)

4. Start the selected press program.

**PRESSING PROGRAM**

1. DEKEMA AUTROMAT 644 (PANAMAT Press)

Dimensions in mm

Dimensions in mm

INVESTING

GC LSi PressVest

1. The investment is carried out with GC LSi PressVest, a specially developed phosphonated investment, offering easy removal of the reaction layer. (For details please refer to the special instructions for use.)

2. Place the cylinder onto the ring base. Carefully fit the cylinder with the wax-up to just below the edge. (fig. 7)

Note: For the investment material, please follow the manufacturers' instructions for use especially under the holding time at 850°C.

**PRESSING**

1. Remove the investment ring from the preheating furnace immediately after completion of the preheating step.

2. Insert the cylinder into the investment ring until the ring base is fully seated.

3. Place a plunger into the investment ring. (fig. 12)

• Place the preheated investment ring in the center of the ceramic press furnace. (fig. 13)

4. Start the selected press program.

**PROGRAMME DE PRESSEZ**

1. DEKEMA AUTROMAT 644 (PANAMAT Press)

Dimensions in mm

Dimensions in mm

EINSETZEN

GC LSi PressVest

1. Die Formen werden mit GC LSi PressVest erstellt, einer speziell entwickelten phosphatgebundenen Investitionsmasse, welche die Reaktionsschicht leicht entfernt werden lässt. (Details siehe spez. Anleitung für den Einsatz von GC LSi PressVest)

2. Schneiden Sie den Kantrand der GC Initial LSi Press Keramikblock mit den runden nicht bedruckten Seiten voran in den Abformmassiv.

3. Schneiden Sie einen Stempel in den Abformmassiv. (Abb. 12)

• Den kompletteren Abformvorgang in die Mitte des Muffelofens mit dem Abdruckstempel führen. (Abb. 13)

4. Starten Sie das gewählte Pressprogramm.

**PRÉCHAUFFAGE**

1. Après la prise, retirez la base du cylindre et la base du cylindre du tourneau d'ouverture.

2. Insérez le cylindre sur le cône. Réglez soigneusement le cylindre avec le revêtement juste dans dessous du bouton. (fig. 7)

3. Placez le bouton de revêtement dans le four préchauffé à 850°C. (fig. 12)

REMARQUE: Pour le matériau de réinvestissement, les recommandations suivantes concernant l'épaisseur minimale de la couche doivent être respectées:

Epaisseur minimale de la couche de 0,4 mm (fig. 5) - 0,8 g (max.).

Nous recommandons de stratifier le matériau pour obtenir une épaisseur minimale de la couche de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.

• Pour la préparation de la couche, nous recommandons d'utiliser une épaisseur de 0,4 mm.



Dyb afslans / Djup skål / Chisel / Chisel propp / Proppskål / Djup ur bethd omkring Dyp skräfats / Syva visste

Afrundet skulder / Cirkular skulda / Ombru / Ombru / Anropsyokuju vo gøpbro / Aprungt skulder / Pyörivisti olkappa

Fig.1/Eix.1/Kuva 1