

GC



国械注进20232170177

MAKE YOUR PATIENT'S
SMILE LAST FOREVER

initial LiSi Press
牙科二硅酸锂热压陶瓷

主要结构组成或者成分

形状

俯视图



侧面图



尺寸表

瓷块重量	a	b
3g	12.7mm	11.0mm

主要成分：二氧化硅、碳酸锂、氧化铝、磷酸锂、碳酸氢钾等。

原理

通过牙科铸瓷炉压铸出牙科陶瓷修复体。

相关产品：GC One Way Press Plunger GC ring base system

性能指标等

根据GB 30367：II型3类

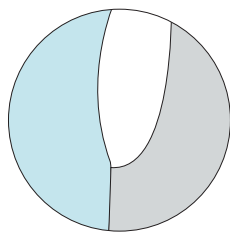
项目	性能指标	备注
线胀系数	$9.4 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$ $\pm 0.5 \times 10^{-6} \text{K}^{-1}$	25℃~500℃

预备设计

设计修复体时，应遵循以下预备指南和最小厚度要求。

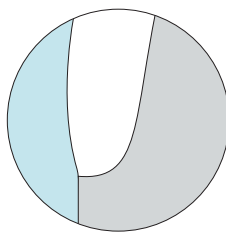
全瓷修复体的预备指南

- 体预备边缘形态为深凹型或圆角型肩台(示意图)。
- 边缘离开咬合接触区。
- 必须考虑与对颌牙的咬合接触。



深凹型肩台

(示意图)



圆角型肩台

HT	High Translucent（高透明度）			In	Inlay（嵌体）		MT	Medium Translucent（中透明度）			LT	Low Translucent（低透明度）			MO	Medium Opaque（中透明度）	
	Bleach			A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3		
HT	HT-EXW	HT-BLE+	HT-BLE	HT-E58		HT-E59		HT-E60	HT-E57	HT-E59			HT-E60	HT-E59			
In	In-L				In-M		In-D		In-L	In-M		In-D	In-M				
MT	MT-B00	MT-B0+	MT-B0	MT-A1	MT-A2	MT-A3	MT-A3.5	MT-A4	MT-B1	MT-B2	MT-B3	MT-B4	MT-C1	MT-C2	MT-C3		
LT	LT-B00	LT-B0+	LT-B0	LT-A1	LT-A2	LT-A3	LT-A3.5	LT-A4	LT-B1	LT-B2	LT-B3	LT-B4	LT-C1	LT-C2	LT-C3		
	—			LT-A					LT-B				LT-C				
MO	MO-0			MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1				

适用范围相关的注意事项

本品不适用于有磨牙或不良习惯的患者。 [牙冠修复体可能脱落或损坏]

本品不适用于咬合高度过低的牙体缺损修复。 [牙冠修复体可能脱落或损坏]

本品不适用于残余牙体组织过少的牙齿修复。 [牙冠修复体可能脱落或损坏]

压铸程序

推荐的压铸程序如下：

PANAMAT PRESS/AUSTROMAT 644 (DEKEMA)

色号	In、HT、MT、LT		MO	
包埋圈系统	100 g	200 g	100 g	200 g
初始温度	700 °C		700 °C	
升温速率	60 °C/min		60 °C/min	
最终温度	893 °C	913 °C	907 °C	923 °C
持续时间	25 min		25 min	
加压时间	5 min		5 min	
压力等级	5		5	

AUSTROMAT 654 Press-i-dent(DEKEMA)

色号	In、HT、MT、LT		MO	
包埋圈系统	100 g	200 g	100 g	200 g
初始温度	700 °C		700 °C	
升温速率	60 °C/min		60 °C/min	
最终温度	898 °C	915 °C	905 °C	920 °C
持续时间	25 min		25 min	
加压时间	Auto2		Auto2	
	5 min		5 min	
压力等级	5		5	

initial LiSi Press

(不透明)

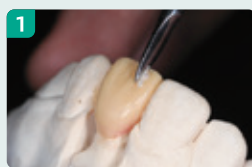
	C4	D2	D3	D4
	HT-E60		HT-E59	
In-D	In-M		In-D	
3	MT-C4	MT-D2	MT-D3	MT-D4
3	LT-C4	LT-D2	LT-D3	LT-D4
	LT-D			
	MO-2			

■ 瓷块类别适用范围

		适应症例			
		贴面 	嵌体 	单冠 	三单位桥体 
色调	HT	◎	○		
	In		◎		
	MT		○	◎	◎
	LT			◎	◎
	MO			◎	◎

压铸陶瓷制作步骤

■ 技师端



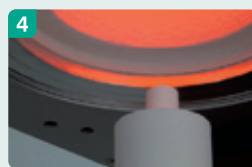
制作蜡型



使用LiSi PressVest
包埋材包埋



放入LiSi Press块



压铸



自然冷却 除去包埋材



使用LiSi PressVest包埋材
可以减少反应层



完全去除反应层



修整形态

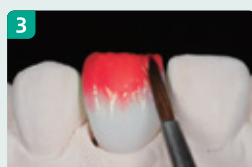
■ 堆塑步骤(牙冠)



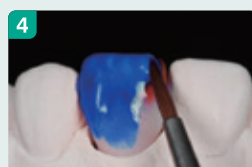
修整形态



染色



堆瓷



堆瓷



上釉

■ 染色步骤(牙冠)



制作蜡型



修整形态

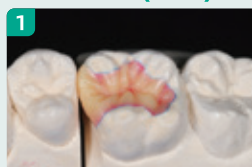


染色



上釉

■ 染色步骤(嵌体)



制作蜡型



修整形态



染色



上釉

关联产品介绍



预处理剂

型号 :G-CEM ONE ADHESIVE
ENHANCING PRIMER
包装 :1 盒 :4mL/ 瓶
国械注进 20222170114



预处理剂

型号 :G-Multi PRIMER
包装 :1 盒 :4mL/ 瓶
国械注进 20222170028



粘接用树脂水门汀



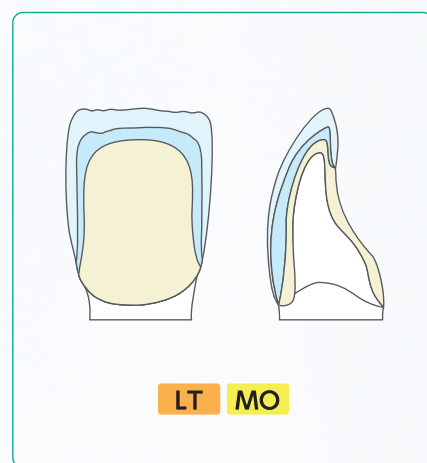
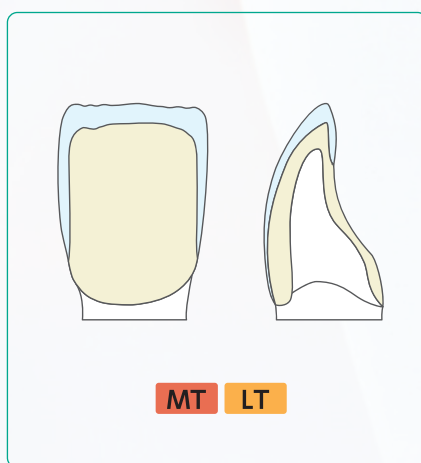
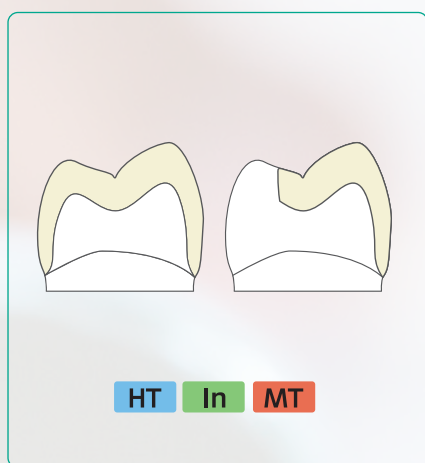
能够满足临床需要的五种颜色
型号 :G-CEM ONE
包装 :盒 :1 盒 :1 管(7.6mL、12.9g)、
调拌纸(No.22)一本
国械注进 20223170128

禁忌内容或者注意事项详见说明书
苏械广审(文)第270119-23526号



兼具「美观」和「强度」 能够简单成型的压铸瓷块

牙科二硅酸锂热压陶瓷 LiSi Press



国械备2020053号

牙科磷酸盐铸造包埋材

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

包装规格		
套装	粉末	100gx6 袋
	专用液	135mlx1 瓶
	SR液体	30mlx1 瓶
单品	粉末	6kg(100gx60袋)
	专用液	900mlx1 瓶
	SR液体	100mlx1 瓶



而至齿科(苏州)有限公司

 江苏省苏州市工业园区青丘街 127 号

 +86-(0)512-6283 3083

 +86-(0)512-6283 3089