

Заміна воску на пластмасу



Цей технологічний процес включає в себе:

- приготування (замішування) пластмасового тіста,
- пакування пластмасового тіста (пресування) в отриману гіпсову прес-форму,
- режим полімеризації пластмаси.

Приготування пластмасового тіста.

Робота з пластмасою вимагає акуратності, чистоти рук і робочого місця. Формування пластмаси проводять в охолоджені кювети. Найважливішим моментом у приготуванні пластмасового тіста є правильний вибір співвідношення між мономером і полімером.

Пластмасове тісто готують у фарфоровій чи скляній посудині, помістивши туди визначену кількість полімеру (в середньому 12 г для виготовлення одного часткового пластинкового протеза) і додаючи до нього до повного насичення мономер. Для рівномірного набухання та рівномірного зафарбування масу необхідно відразу перемішати. Змішавши порошок і рідину шпателем, накривають посудину кришкою для запобігання випаровуванню мономера і витримують пластмасу до повного її дозрівання. Під час набухання масу ще слід перемішати 1-2 рази. Кількість мономера значно впливає на якість і колір виробу: надлишок спричиняє збільшення усадки і робить більш блідим забарвлення пластмасового базису.

Брак мономеру призводить до появи гранулярної пористості, що має вигляд крейдяних смужок та плям.



*Гранулярна
пористість*

У разі змішування порошку-полімеру з рідиною-мономером суміш проходить такі стадії дозрівання:

1. пісочну;
2. в'язко-липку, або ниткоподібну;
3. тістоподібну;
4. гумоподібну.

На початку змішування утворюється речовина, що нагадує пісок, залитий незначною кількістю води. Через деякий час (залежно від температури, дисперсності порошку-полімеру, наявності пластифікатора) речовина перетворюється в липку масу. На цій стадії за шпателем тягнуться нитки липкої маси, вона пристає до стінок посудини, пальців. Через деякий час ця властивість втрачається. Маса не прилипає до шпателя, легко відокремлюється від стінок посудини. Тістоподібна маса легко формується і поступово набуває в'язкої гумоподібної консистенції. Через деякий час маса твердіє.

Пластмасове тісто слід поміщати в гіпсову прес-форму в ті-



стоподібному стані. Якщо його пакувати в гумоподібному стані неодмінно виникне пористість стиску.

*Пористість
стиску*

Для цього беруть необхідну кількість пластмасового тіста і, надавши йому відповідної форми (для верхньої частини – п'ялиниці, для нижньої частини – валика), поміщають у ту половину кювети, де розташовані штучні зуби:



З'єднавши половинки кювет, ставлять під прес до виходу надлишків пластмаси:



По товщині шару пластмаси можна свідчити про щільність прилягання половинок кювети: чим тонше цей шар, тим менш

виготовлений протез буде підвищувати прикус відносно визначеної міжальвеолярної висоти.



Після пресування кювету закріплюють у металевому бюгелі:



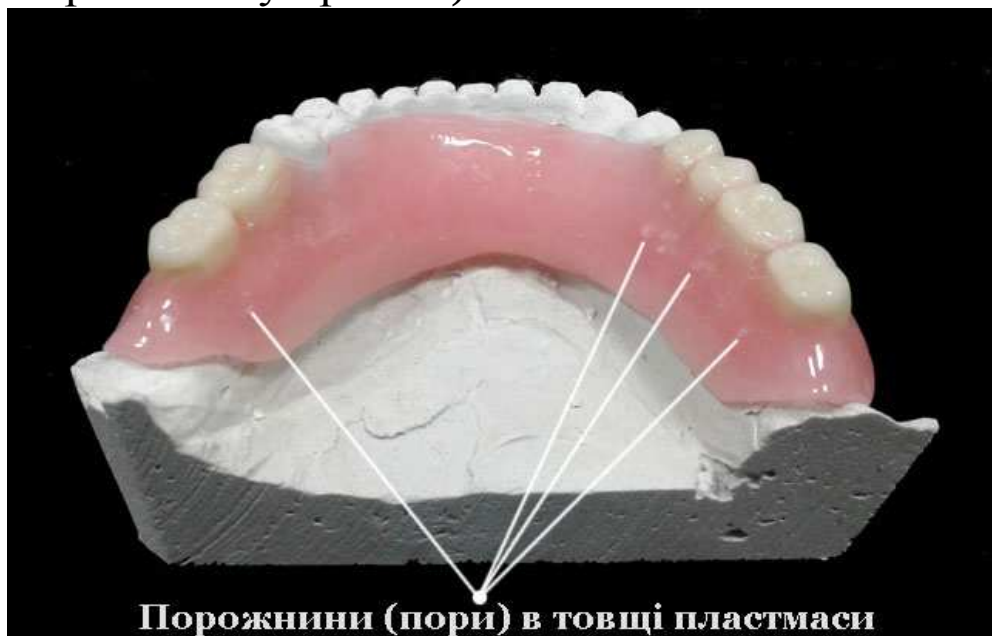


І ставлять у холодну воду для наступної полімеризації пластмаси:





На сьогодні широкого вжитку набули такі базисні пластмаси: "Фторакс" (Україна), "Вілакріл" (Польща), "Вертекс" (Нідерланди). Режим полімеризації слід проводити згідно інструкції виробника. Порухення режиму полімеризації призводить до виникнення газової пористості (появи газових пор у товстих шарах базису протеза).



Порожнини (пори) в товщі пластмаси

Газова пористість