

Непрямі композитні внутрішньокореневі вкладки на основі скловолоконних штифтів

З широким поширенням естетичних реставрацій (прес-кераміка, кераміка на каркасах з оксиду цирконію) з'явилася необхідність виготовлення внутрішньокореневих вкладок естетичного вигляду. Один із способів виготовлення таких вкладок хотілося б розглянути в цій статті.

Багатьом стоматологам подобається виготовляти вкладки з фотополімеру на основі скловолоконних штифтів безпосередньо в порожнині рота. Такий спосіб займає мало часу і дає добрий результат в одне відвідування.

Внутрішньоротовий спосіб виготовлення таких вкладок прийнятний з раніше необробленими кореневими каналами зубів, коли ще є можливість отримати канал строго заданого розміру, що відповідає розміру скловолоконного штифтва, який ви збираєтеся використати. Якщо ж в каналі раніше вже працювали і він є веретеноподібного вигляду, то виготовлення вкладки в порожнині рота пов'язане з цілим рядом проблем.

Перша і найважливіша – велика кількість композиту поверх скловолоконного штифтва в каналі. Композит при полімеризації дає усадку, і, як наслідок, відбувається відрив матеріалу від стінок каналу. Це, у свою чергу, веде до розгерметизації каналу, з усіма відповідними наслідками, аж до повної втрати зуба. У таких випадках необхідно виготовляти вкладку до її цементування, а потім цементувати готову вкладку, тим самим компенсуючи усадку композиту.

Для таких випадків пропонуємо вашій увазі просту по суті технологію виготовлення внутрішньокореневих вкладок на основі скловолоконних штифтів із зуботехнічного полімеру. Виготовлення внутрішньокореневих вкладок з фотополімеру на гіпсовій моделі – досить складне завдання.

Передусім складність полягає в неможливості засвітити нижню частину вкладки, що знаходиться в гіпсі, тому в нижній третині каналу зазвичай полімер залишається неполімеризованим. І часто залишається в моделі при витяганні вкладки.

Для швидкого і легкого виготовлення вкладки такого типу існує модельний матеріал ММР ІQ. Він дозволяє виготовляти фотополімерні куксові вкладки на основі скловолоконних

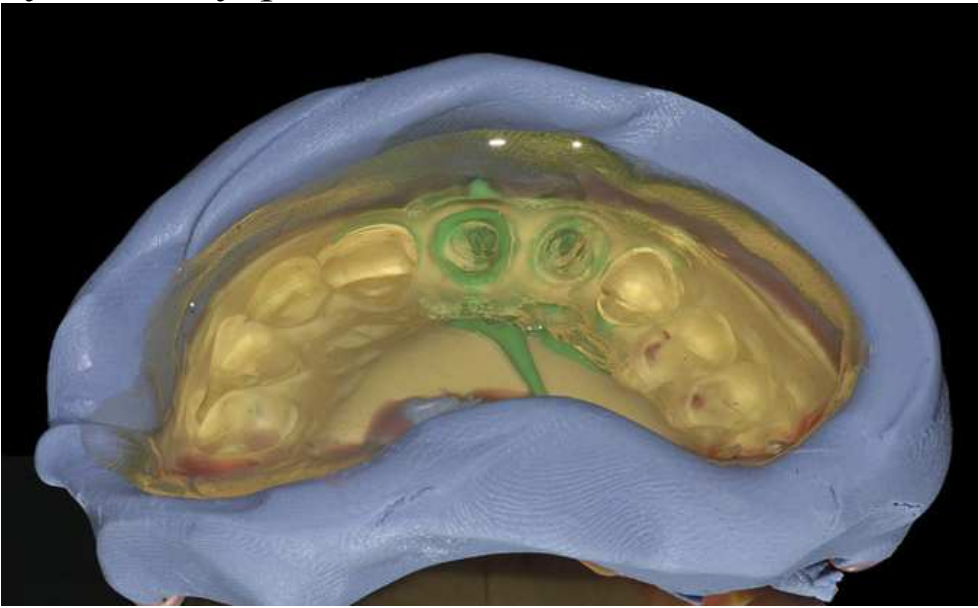
штифтів дуже точно. Матеріал ММР IQ повністю прозорий і міцніший за супергіпс. Для виготовлення моделі знадобиться силіконовий відбиток, до якого необхідно приробити невеликий борт з базового або технічного силікону, борт перешкоджатиме розтіканню матеріалу і послужить контуром цоколя моделі.

Матеріал ММР IQ двокомпонентний, змішується в пропорції 2/1, для замішування не потрібен вакуумний змішувач. Змішати матеріал можна в одноразовій пластиковій склянці. Час повної полімеризації матеріалу 24 години. Первинна полімеризація (перехід в тверду фазу) – 10-50 хвилин залежно від температури матеріалу і довкілля. Для прискорення полімеризації і збільшення текучості ММР IQ можна нагрівати в мікрохвильовій печі впродовж 10-30 секунд. ММР IQ настільки текучий, що немає необхідності користуватися вібростоликом при заповненні відбитку.

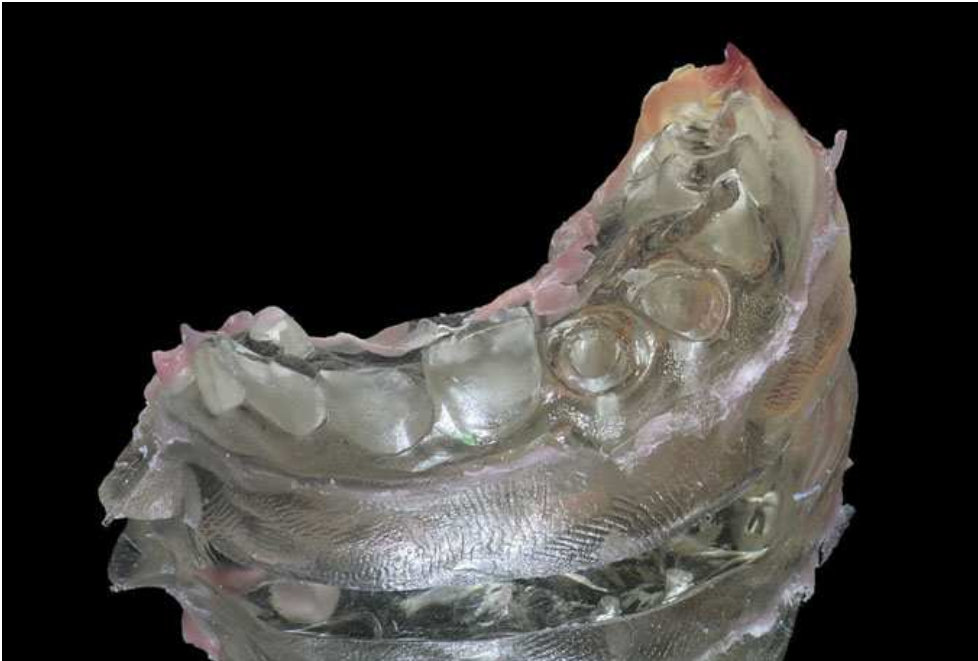
Після полімеризації моделі відділяємо її від відбитку і за необхідності підрізуємо на тримері чи обробляємо краї фрезою. Для виготовлення вкладки нам знадобиться рідкотекучий композит, дентин потрібного кольору і скловолоконні штифти. Перед початком виготовлення вкладки модель, а особливо канал оброблюємо ізоляційним лаком IsoGips і ретельно просушуємо модель стислим повітрям, щоб шар IsoGips був мінімальним.

Виготовлення вкладок починаємо із заповнення каналів рідкотекучим композитом, потім занурюємо в композит скловолоконний штифт. Важливо! Штифти треба витягати з упаковки за допомогою пінцета, утримуючи штифт за забарвлену частину. Не можна торкатися до штифта руками. За необхідності можна використовувати два штифти для кожного каналу; полімеризуємо цю композицію в зуботехнічному фотополімеризаторі. За необхідності укорочуємо штифти по висоті. Зріз штифта вкривається бондом. Коронкову частину вкладки моделюємо з дентину поетапно і також полімеризуємо в зуботехнічному фотополімеризаторі. Вкладки витягуємо з моделі. Якщо вкладки не витягуються (у каналі є заглиблення), необхідно опустити модель на 5 хв. у гарячу воду і з розігрітої моделі витягнути вкладки. Витягнуті вкладки обробляємо і

піддаємо пароструминній обробці. За необхідності припасовується внутрішньоканальна частина.



*Мал. 1.
Відбиток з
бортом із
силікону,
заповнений
ММР ІQ*



Мал. 2. Модель витягнута з відбитку



Мал. 3. Модель після підрізування. Вигляд з боку зубів



*Мал. 4.
Модель після
підрізування.
Вигляд з боку
цоколя*



*Мал. 5.
Композит
рідкотекучий, компо-
зит-дентин
кольору А1 і
скловолокон-
ні штифти,
модель*



*Мал. 6. Модель з каналами, заповненими рідкотекучим
композитом і скловолоконними штифтами*



*Мал. 7.
Модель з
каналами,
заповненими
рідкотекучим
композитом і
скловолоконними
штифтами,
вигляд з боку
цоколя*



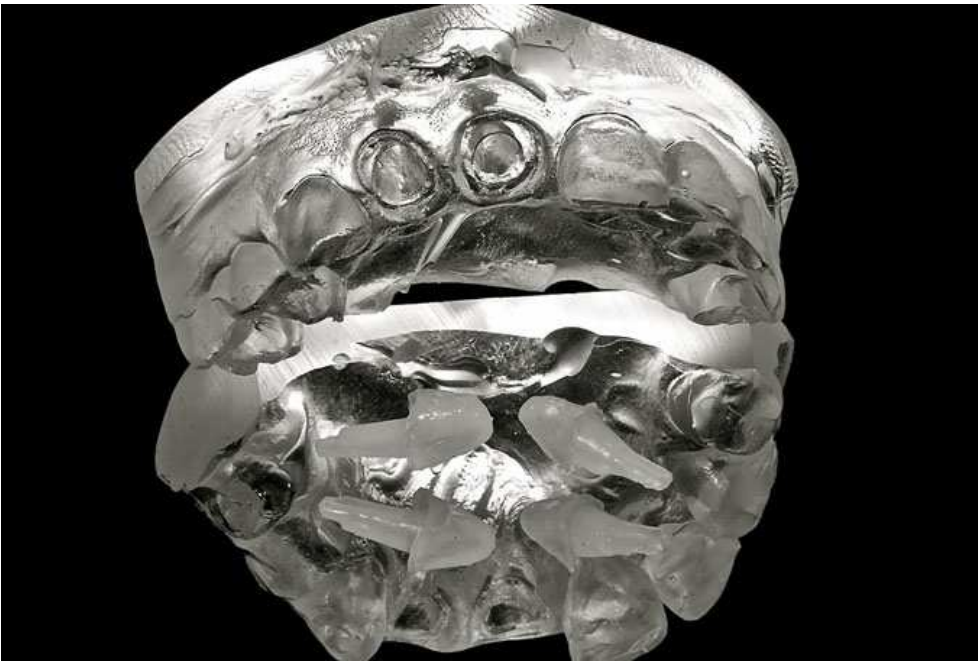
Мал. 8.

Моделювання коронкової частини вкладки, перший етап



Мал. 9.

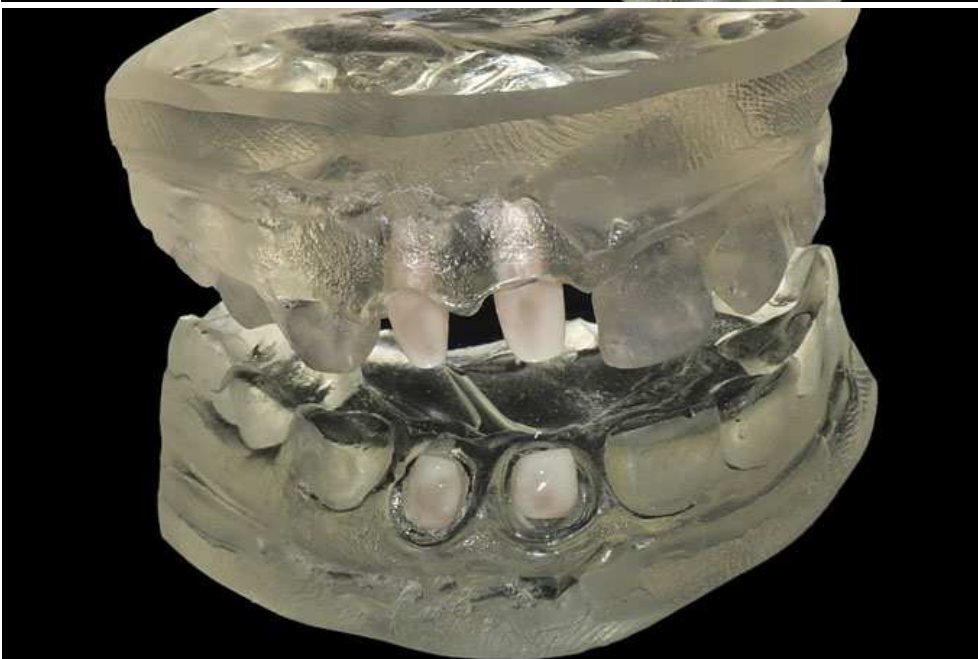
Моделювання коронкової частини вкладки, другий етап



*Мал. 10.
Вкладки
витягнуті з
моделі*



*Мал. 11.
Оброблені
вкладки і
модель*



*Мал. 12. Готові внутрішньоканальні вкладки на моделі
За матеріалами сайту <https://dentalmagazine.ru>*