

Виготовлення майстер-моделі



Майстер-моделі піддаються великим навантаженням як під час дублювання, так і при припасуванні каркасів. Тому для виготовлення моделі застосовують супертвердий гіпс, IV класу¹. На моделях з просто твердого гіпсу зламані зуби часто не можна більше зафіксувати з необхідною точністю. Фізичні властивості матеріалу повинні відповідати міжнародній нормі ISO 6873. Разом з невеликим розширенням, гіпс має створювати гладку, вільну від пор поверхню і високу стабільність країв і кутів моделі. Він не повинен швидко стиратися або вступати в реакцію з дублюючою масою. Гігроскопічний гіпс повинен зберігатися в щільно закритій посудині при температурі близько 20°C. Треба звертати увагу на термін придатності, бо гіпс навіть у закритій оригінальній упаковці не придатний до довготривалого зберігання. Як один з важливих робочих матеріалів супертвердий гіпс повинен оброблятися точно за вказівками виробника.

При замішуванні під вакуумом у гіпсі скорочується наявність повітря. Внутрішня структура гіпсової моделі при розгляді під мікроскопом є щільним і гомогенним з'єднанням кристалів гіпсу, внаслідок чого утворюється дуже гладка поверхня.

¹ дентальний гіпс:

I клас: відбитковий гіпс / артикуляційний гіпс

II клас: алебастровий гіпс

III клас: твердий гіпс

IV клас: супертвердий гіпс

Якщо в лікарському кабінеті для замішування гіпсу відсутній вакуумний міксер, то гіпс замішується вручну впродовж 60 секунд, перш ніж він невеликими порціями заливається у відбиток. Модель звільняється не раніше ніж через 30 хвилин після затвердіння гіпсу. Бажана міцність на стискування гіпсової моделі досягається приблизно через 1 годину. Неякісна поверхня моделі може бути обумовлена несумісністю гіпсу і відбиткового матеріалу або такими включеннями, як кров і слина. Чудову якість замішеного під вакуумом гіпсу можна помітити після обробки моделі на тримері за незначним утворенням пор.

Нижня сторона моделі вирівнюється на тримері паралельно до жувальної площини. Бічні сторони цоколя майстер-моделі шліфуються паралельно, але краще дещо під конусом (приблизно 5°). Цоколь моделі не має бути нижче за необхідну мінімальну висоту в 10 мм. Особливо це повинно враховуватися під час виготовлення моделей верхньої щелепи з глибоким так званим "готичним" піднебінням. Для спрощеного користування моделями в артикуляторі рекомендується користуватися цокольною системою (Splitcast, або ін.). Якщо система Splitcast не застосовується, то нижня сторона цоколя моделі обробляється на тримері.

Одна з головних характеристик синтетичного надміцного гіпсу – збереження впродовж тривалого часу найважливіших властивостей матеріалу: рівномірних параметрів при затвердінні і високої стабільності при зберіганні.

Примітка: Рекомендується виготовлення другої або контрольної моделі. Замість випадково пошкодженої під час роботи або непривабливої з вигляду моделі, готовий бюгельний протез можна відправити до лікаря на цьому другому екземплярі. Для цього дублюється ще *не підготовлена* до дублювання майстер-модель (матеріал: дублюючий силікон або дублюючий гель для гіпсу).