

Підготовка майстер-моделі

Блокування заглиблень

Після завершення вимірювання моделі і нанесення малюнка починається підготовка майстер-моделі до дублювання. На ті площі зубів, де знаходяться заглиблення, і там, де прилягає малий з'єднувач, наносити блокувальний віск найкраще електричним шпателем. У вимірювальному приладі надлишки воску нижче за клінічний екватор зіскоблюються під кутом не менше 2° . У роботі краще використовувати електричні, конічні наконечники, які не пошкоджують гіпс. Блокувальний віск повинен добре покривати зубні сосочки, що знаходяться біля сідлоподібної частини. Ефект промивання (самоочищення) міжзубної ділянки буде кращим, якщо від зуба під нахилом до ясен наносити трохи більше воску. Чим більше вільного простору знаходиться між зубами і протезом, тим краще умови для ефективної профілактики карієсу і пародонту. Дистальним площам зубів, що знаходяться біля сідлоподібної частини протеза, часто приділяється недостатня увага під час чищення. Тому самоочищення цих ділянок грає особливо важливу роль і цьому повинна сприяти конструкція протеза.

Усі нерівні поверхні, а також глибокі заглиблення підливаються воском або силіконом, наприклад:

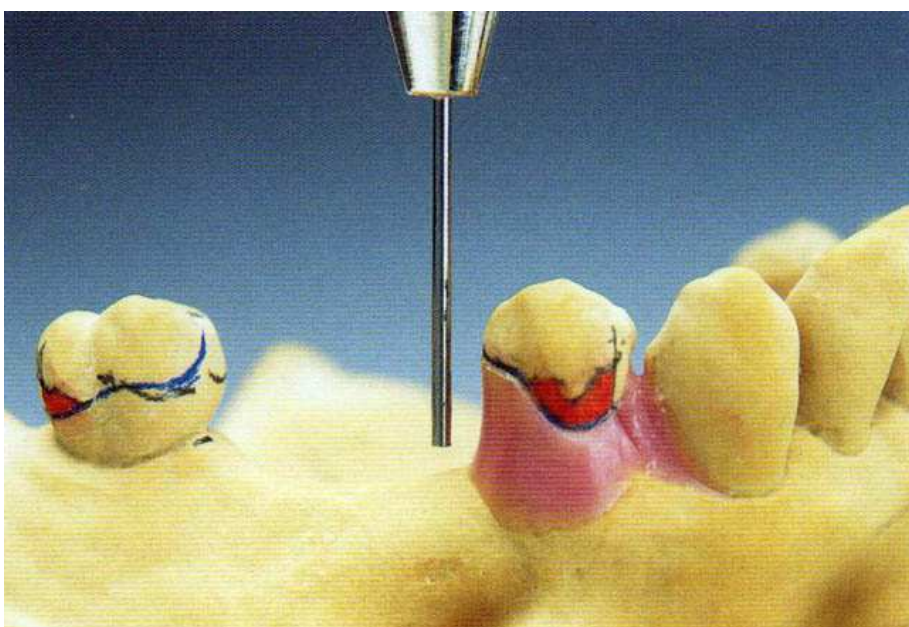
- Заглиблення на альвеолярних відростках
- *Відкриті* міжзубні ділянки
- Поглиблення біля цоколя моделі
- Глибокі піднебінні складки
- Краї коронок
- Простори під матрицями
- Шорсткі ділянки піднебіння
- Під'язикові заглиблення

Ретельна заливка заглиблень воском запобігає зміні і пошкодженню дублюючої форми під час вилучення майстер-моделі. Сильно розтягнута дублююча форма може не повернутися повністю у своє первинне положення, внаслідок чого відбувається її деформація. Особливо це потрібно враховувати при дублюванні силіконом.

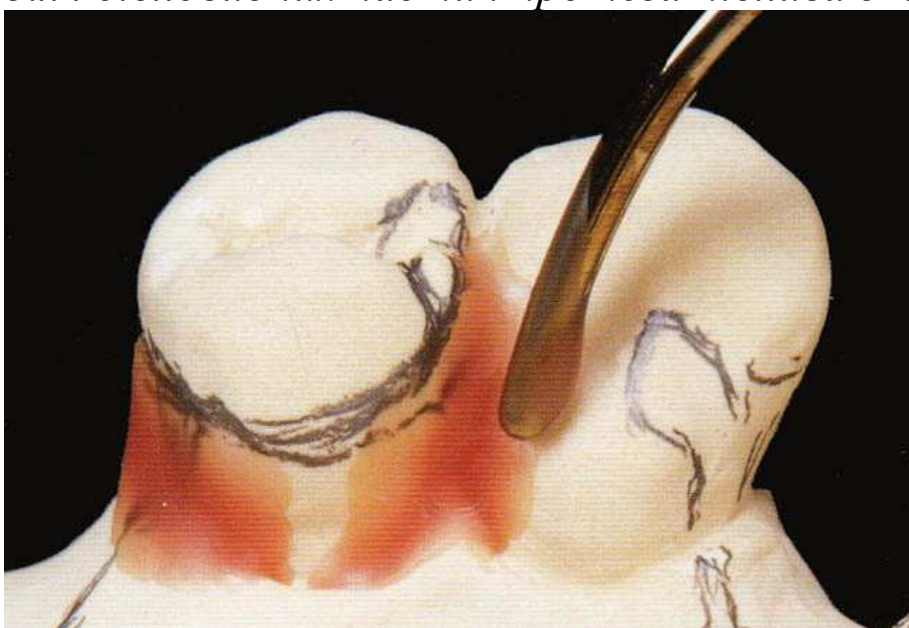
Розвантаження та обробка основних зон:



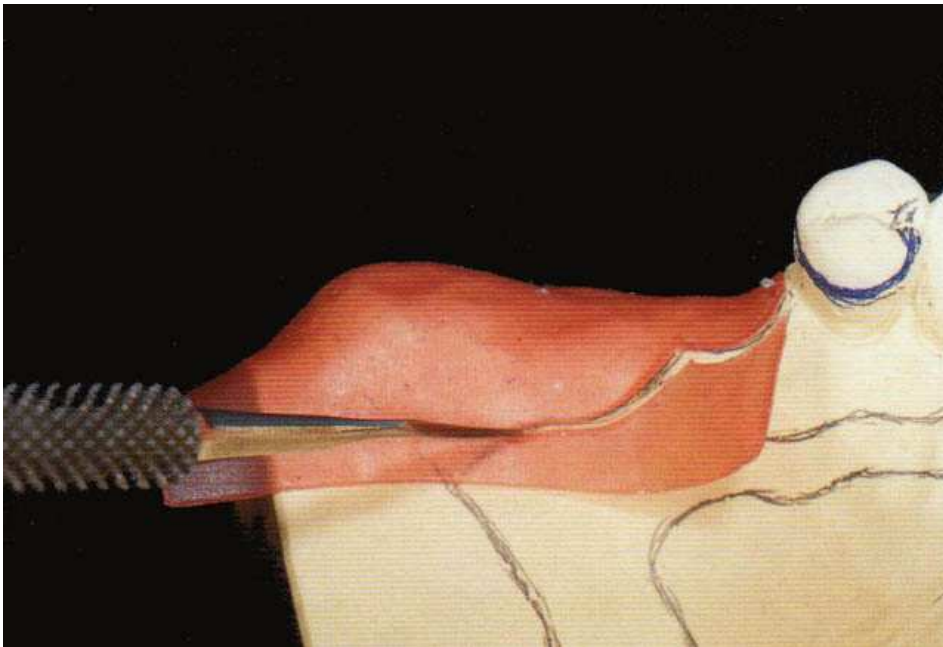
Блокування воском у вимірювальному приладі



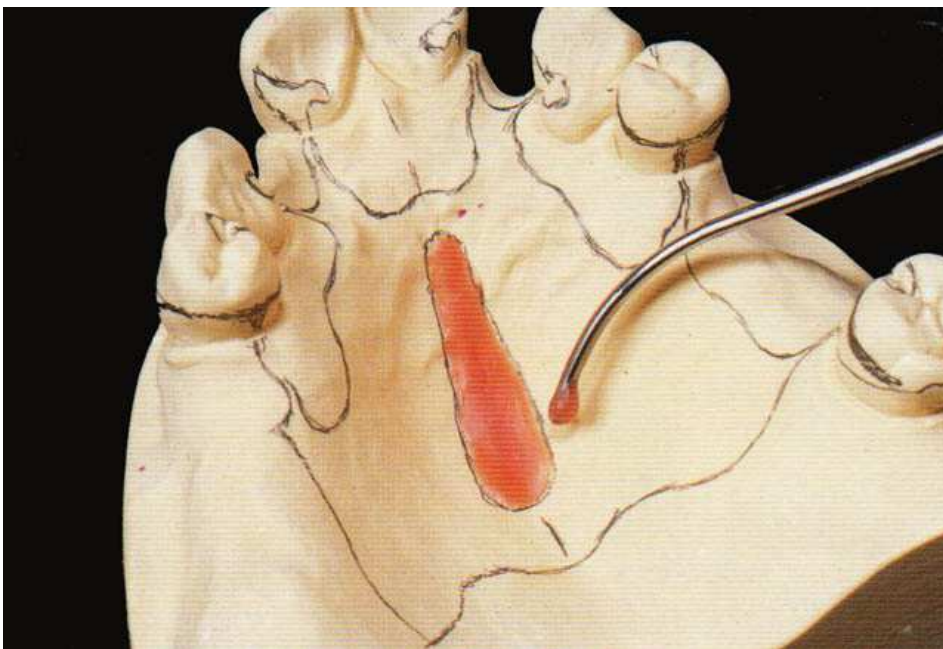
Площини зубів біля сідловидних частин протеза підливаються під кутом 2°



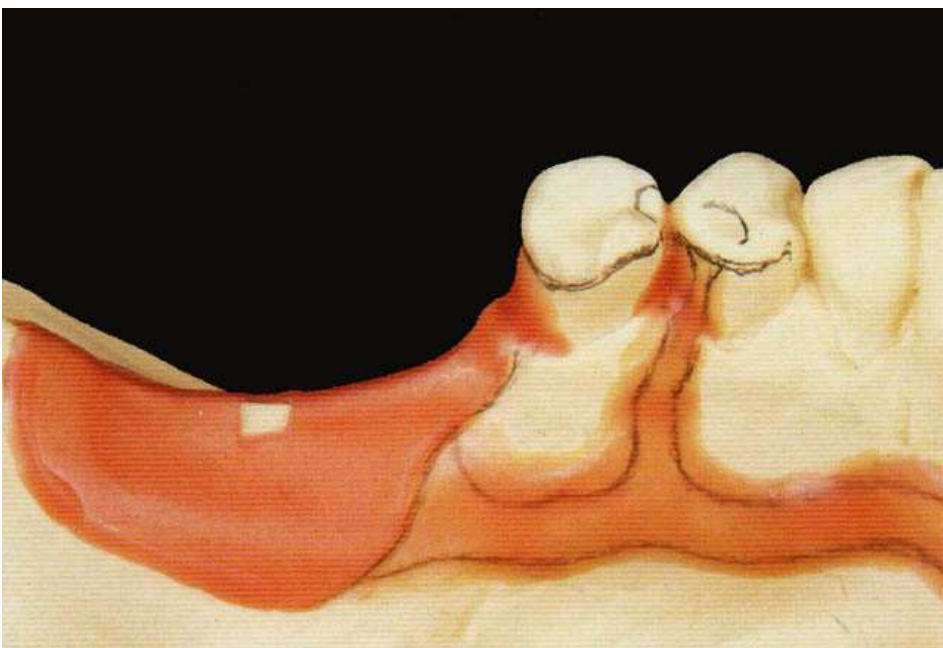
Міжзубні ділянки і ділянки під малими з'єднувачами блокуються воском



Сідловидні ділянки покриваються підготовчим воском завтовшки близько 0,5 мм



Розвантажуються середній піднебінний шов



Товщина воску на кінцевому дефекті – 0,5 мм, у ділянці під'язикової дуги – 0,2 мм

Розвантаження і підготовка основних зон

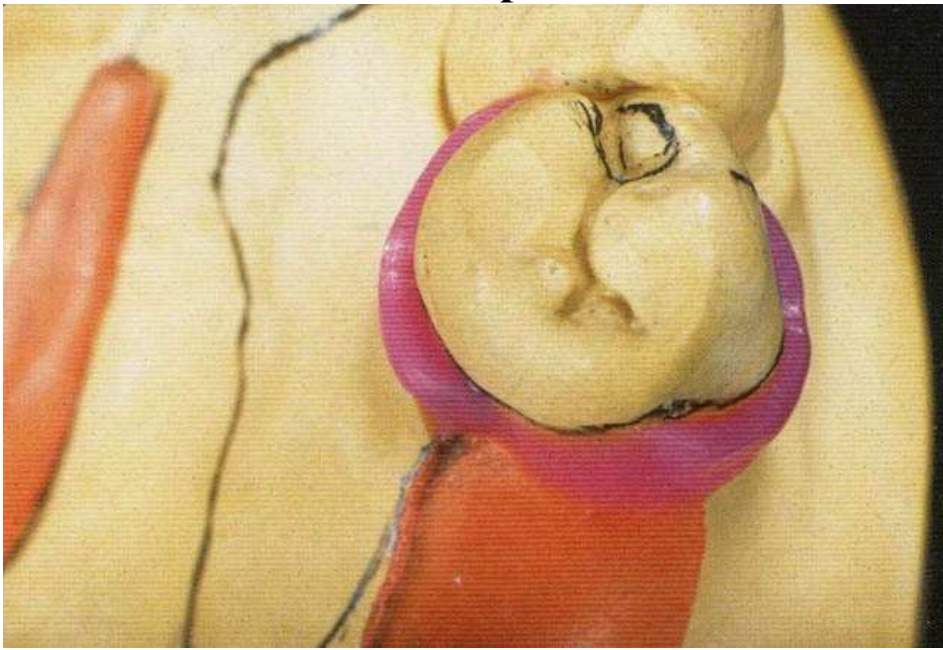
Створення зон для сідловидних частин протеза за допомогою підготовчого воску забезпечує можливість перебазування протеза в майбутньому. Точна товщина підготовчого воску (між 0,5-0,7 мм) залежить від ситуації – зазвичай достатньо 0,5 мм. Для ретенції і штучних зубів треба запланувати достатньо місця до протилежної щелепи. До чистої і сухої моделі підготовчий віск прилипає міцніше, ніж до вологої. Його обрізують гострим інструментом за контурами малюнка, під прямим кутом до моделі. У результаті виходить гострий обмежувальний край для пластмаси. Альтернативно до краю можна прикласти круглий восковий дріт діаметром 0,8 мм і тільки з боку прилягання залити воском. Це гарантує чудову механічну ретенцію для пластмаси. На нижній щелепі, у ситуаціях з кінцевими або включеними дефектами великої протяжності, з підготовчого воску вирізуються маленькі квадратики. У цих місцях ретенція знаходиться в безпосередньому контакті з поверхнею моделі. Ці, зроблені по середині щелепного гребеня *металеві* стопи, фіксують каркас протеза у вертикальному напрямі під час заміни воску на пластмасу.

Для литого базису великої площі необхідно звільнити від навантаження різцевий сосочок і серединний піднебінний шов (*Raphe palati*) приблизно на 0,1-0,2 мм. Ці ділянки покриваються відповідно до вказівок лікаря-стоматолога олов'яною фольгою або блокувальним воском. Нерівності, наприклад, борозенки на піднебінні, які інакше проявляються пізніше в металі у вигляді задирків, треба покривати воском. Особливо сильно виражені піднебінні складки, які навіть утворюють заглиблення, повинні завжди покриватися шаром воску, щоб уникнути появи місць, що створюють тиск. Альвеолярний гребінь щелепи в ділянці прилягання під'язикової дуги покривають шаром воску завтовшки в 0,1-0,3 мм. До верхнього краю дуги товщина шару воску зменшується. У ситуаціях I класу Кенеді, через очікувану ротацію бюгельного протеза в бік кінцевих дефектів, на ці місця наноситься товстіший шар воску. Дуже круті альвеолярні гребені щелепи покриваються тільки тонким шаром воску. Тут, як свідчить досвід, достат-

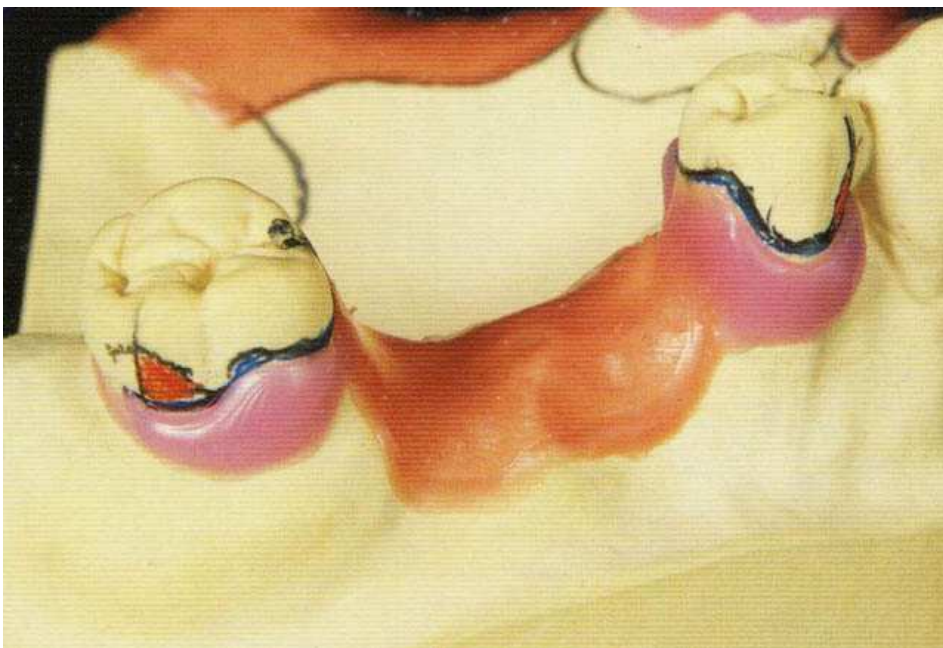
ньо буде наступної обробки металу фрезами, електролітом і гумовими полірами. Критичними є помірно нахилені гребені щелепи, де утворюються місця тиску і пролежні від дуги бюгельного протеза. Такі гребені треба більше розвантажувати. Неглибокі подряпини на воску допомагають перенести позицію дуги з майстер-моделі на вогнетривку модель. Ділянка під малим з'єднувачем Роуч-кламера, особливо біля краю ясен, розвантажуються завдяки підкладенню або нанесенню воску. Видні на моделі рани після екстракції зубів, що не повністю зажили, або глибокі нерівності на альвеолярному гребені, покриваються воском більше.

Зроблений з блокувального воску під лінією прилягання кламера прямокутний уступ переносить точне розташування кламера на дублікат-модель. Цей уступ з воску видно пізніше на дублікат-моделі з пакувальної маси і відповідає *нижньому* краю кламера. Там, де прилягає кінець кламера, уступ з блокувального воску оформляється під прямим кутом до оклюзійної площини. Таким чином можна точно визначити довжину кламера і його розташування, що суттєво полегшує моделювання. У результаті не потрібне перенесення розмітки кламера на дублікат-модель або повторне вимірювання моделі. Особливо ретельно робиться блокування там, де передбачені пасивні плечі кламера. Можуть виникнути ситуації, за яких *непружні*, тобто пасивні частини кламера повинні проходити через заглиблення. Якщо через брак місця цього не можна уникнути, то на цих ділянках майже неможливо уникнути проміжку між кламером і зубом. Проте, цей недолік прийнятніший, ніж заклинювання, що призводить до ушкоджень при посадці і знятті протеза.

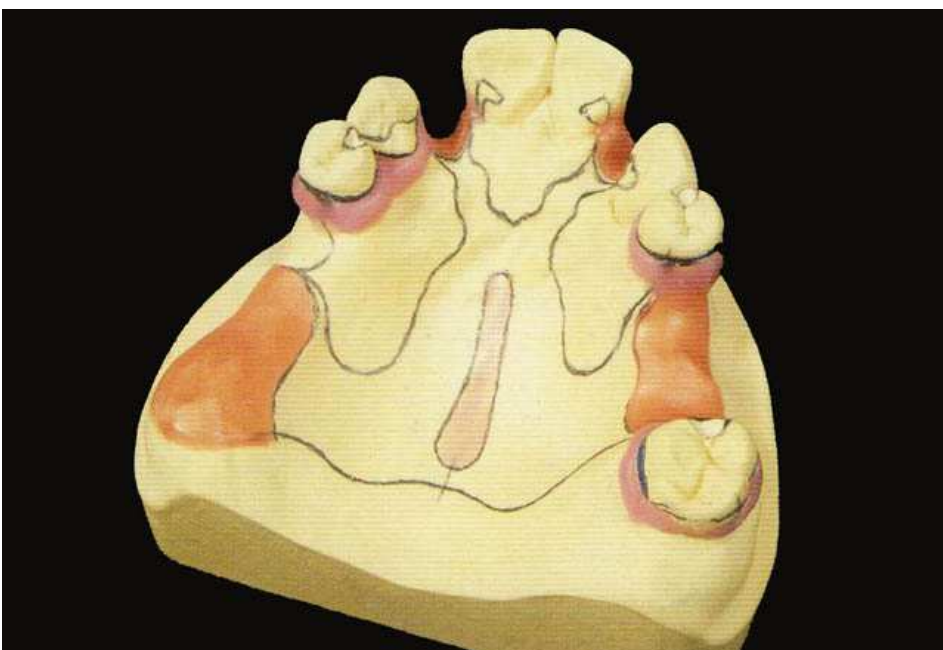
Підготовлені моделі верхньої щелепи



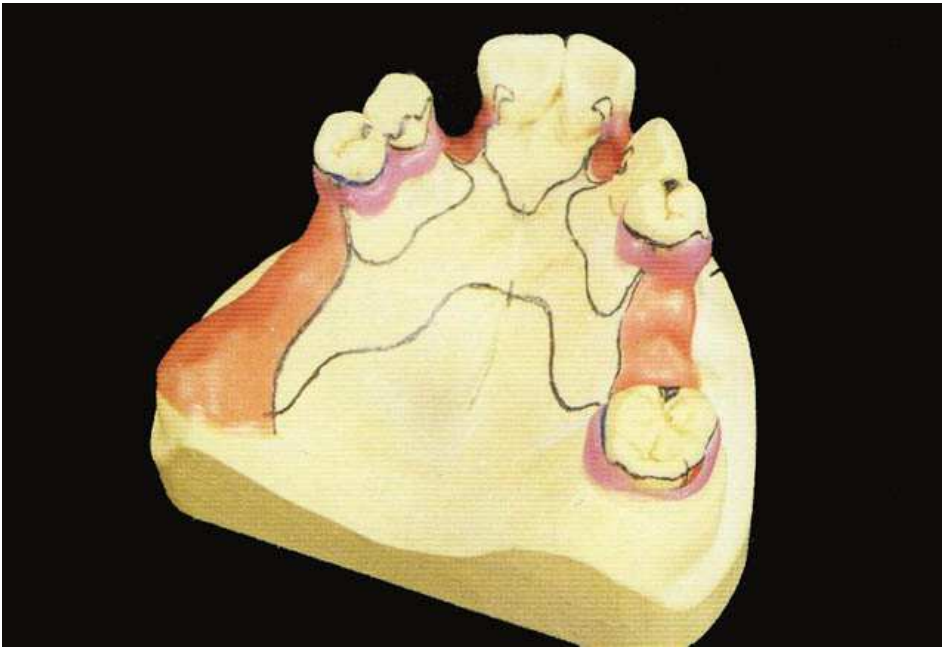
*Уступ для кла-
мера з оклю-
зійного боку*



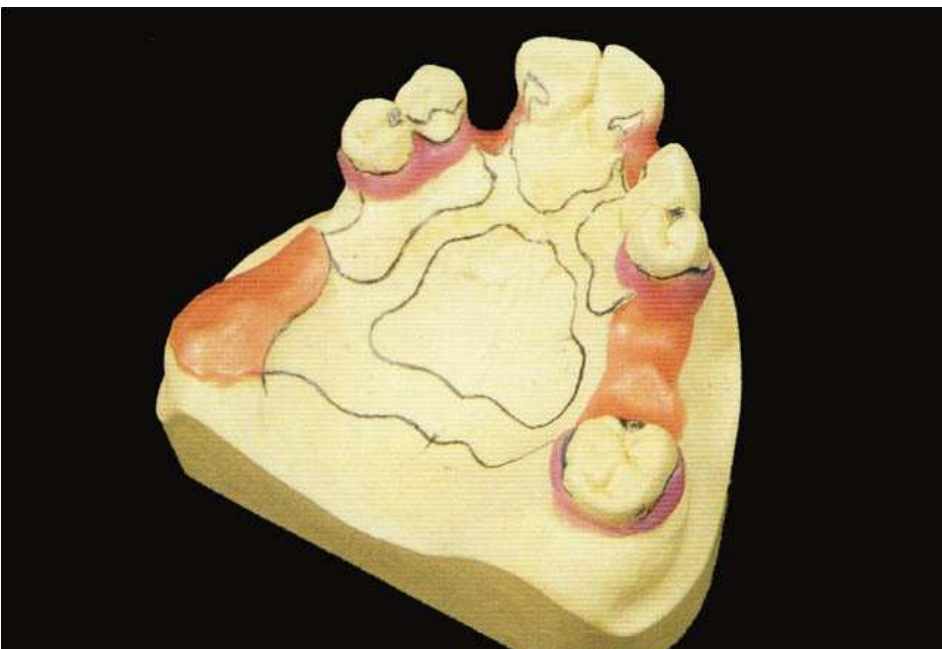
*Уступи для
кламерів
робляться під
прямим кутом*



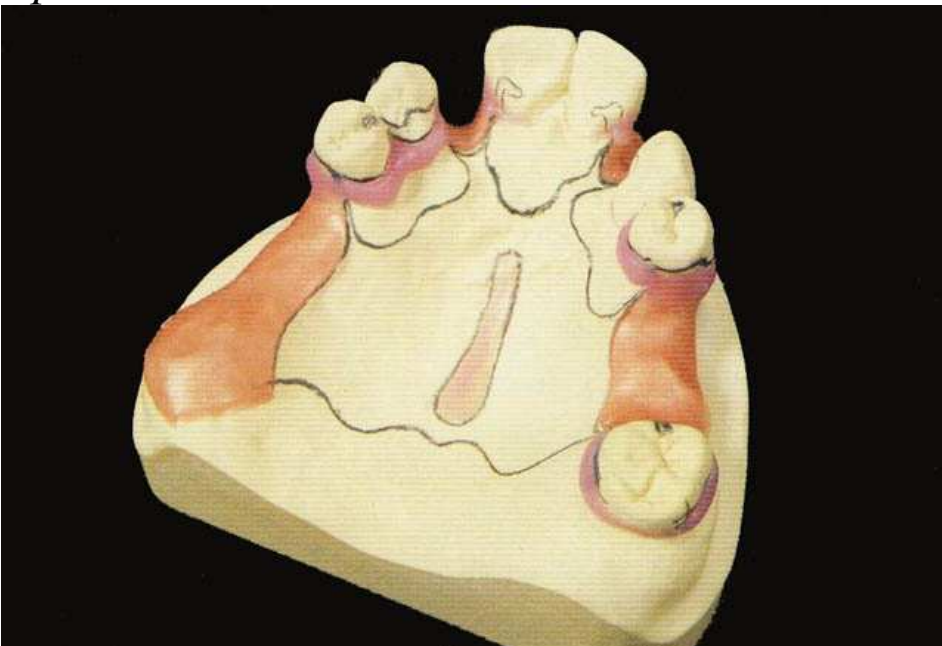
Приклад: "стандартний" литий базис



*Приклад:
"раціональний"
базис (підково-
подібна
форма)*



Приклад: скелетований базис



Приклад: великий литий базис