

Установка ливникової системи на конструкції верхньої щелепи



Розташуван-

ня ливарного конуса не менше 10 мм. над восковим об'єктом
Бюгельні протези верхньої щелепи зазвичай не відливаються через модель. Ливарний конус повинен знаходитися чітко вище (близько 10 мм), ніж найвища точка змодельованого каркаса. Плоскі ливникові канали розмірами в 2,0 мм х 4,5 мм або 2,0 мм х 6,5 мм добре зарекомендували себе для конструкцій верхньої щелепи з рельєфного воску: на відміну від круглих ливникових каналів у ділянці кріплення не утворюються пори. Широкий контакт до тонкої дуги дозволяє швидко, безперешкодну заливку сплаву. У ділянці переходу від дуги до ретенції плоскі ливники встановлюються легко і надійно. Напрямок ливників орієнтується на дизайн базису.



Широке з'єднання між ливником та базисом

З погляду техніки литва є дуже несприятливі конструкції: наприклад, багатоланкові кламери чи конструкції у вигляді проміжних частин мостовидного протеза. До них потрібно встановлювати круглі, додаткові ливникові канали. Відповідно до напрямку потоку сплаву вони приставляються в дещо дугоподібній формі. У місцях приєднання сплав повинен мати шлях заливання у форму в прямому подовженні напрямку затікання. Відповідне вирівнювання ливникових каналів значно покращує текучість сплаву. Підковоподібний литий базис, особливо при дублюванні гелем, можна відливати через модель.

Завжди, коли сплав тече від малої товщини дуги в масивні ділянки, треба чекати утворення пор. При литві через модель ливникові канали повинні спрямовуватися спочатку дугоподібно вгору і приставлятися до ретенції в ділянці обмежувальних країв. При литві згори необхідно встановлювати ливарний конус центрально, по середині опоки. Ливникові канали піднімаються рівномірно від каркаса до ливарного конуса. Щоб вони не остигали занадто швидко, їх встановлюють у центрі опоки, а не по краях. Під час прикріплення ливарного конуса до ливників рельєфну дугу покривають аркушем паперу для захисту від крапель воску.

Дуже важливо ретельно прикріпити конуси до ливників. Тонкі шари пакувальної маси між ливниковими каналами можуть відламатися сплавом, що затікає. Це може статися особливо при відцентровому литві. Діаметри і форма універсальних одноразових ливарних конусів добрі тим, що вони виключають промахи при заливці сплаву. Їх незначна власна вага запобігає зміні позиції ливникових каналів. Відносно важкі конуси можуть під час пакування каркаса сильно вібрувати і цим викликати часткове відділення змодельованої конструкції від дублікат-моделі, внаслідок чого туди потрапить пакувальна маса.