

Виготовлення воскового каркасу суцільнолитієї ортопедичної конструкції

Прецизійні суцільнолиті ортопедичні конструкції відливаються за індивідуально виготовленими восковими репродукціями, які у свою чергу підготовлюють на розбірних комбінованих моделях. Сама підготовка воскових репродукцій полягає у виготовленні воскових ковпачків, які далі моделюють (готують) конкретно під майбутню ортопедичну конструкцію.

Вашій увазі пропонуємо етапи виготовлення воскового каркасу металокерамічного мостовидного протеза.

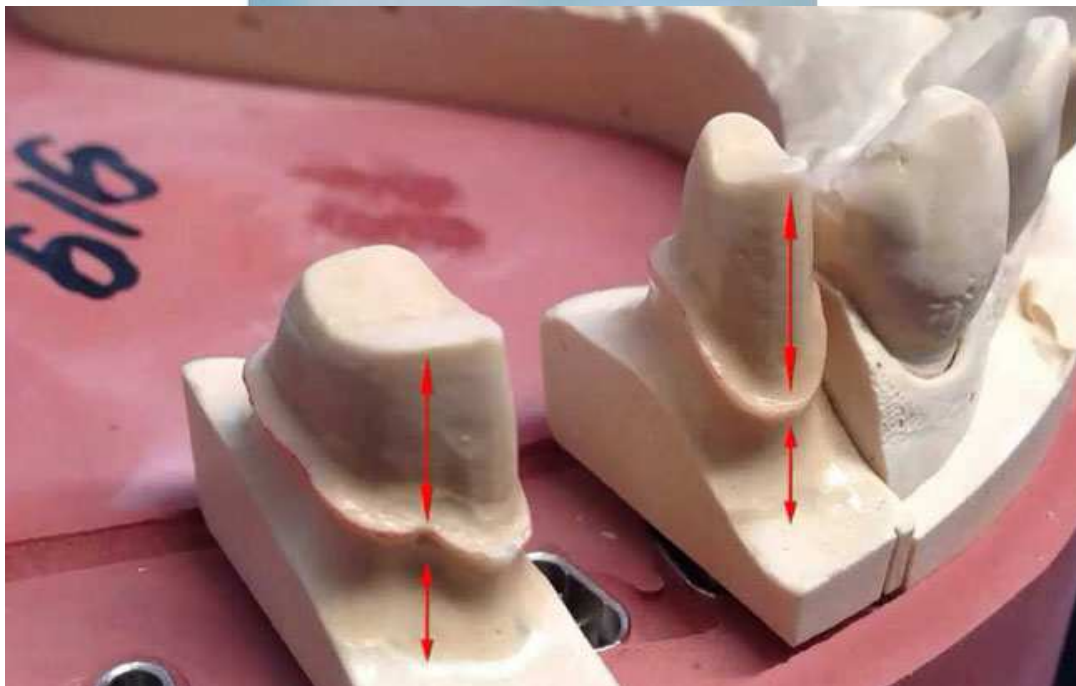
Розбірна модель підготовлена до роботи:



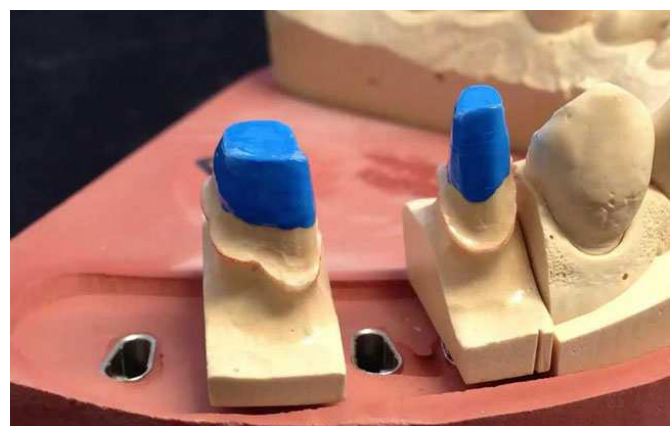
Окреслення олівцем країв уступу:



Для ізолювання поверхні штампік вкривається прозорим лаком товщиною 3мкм.



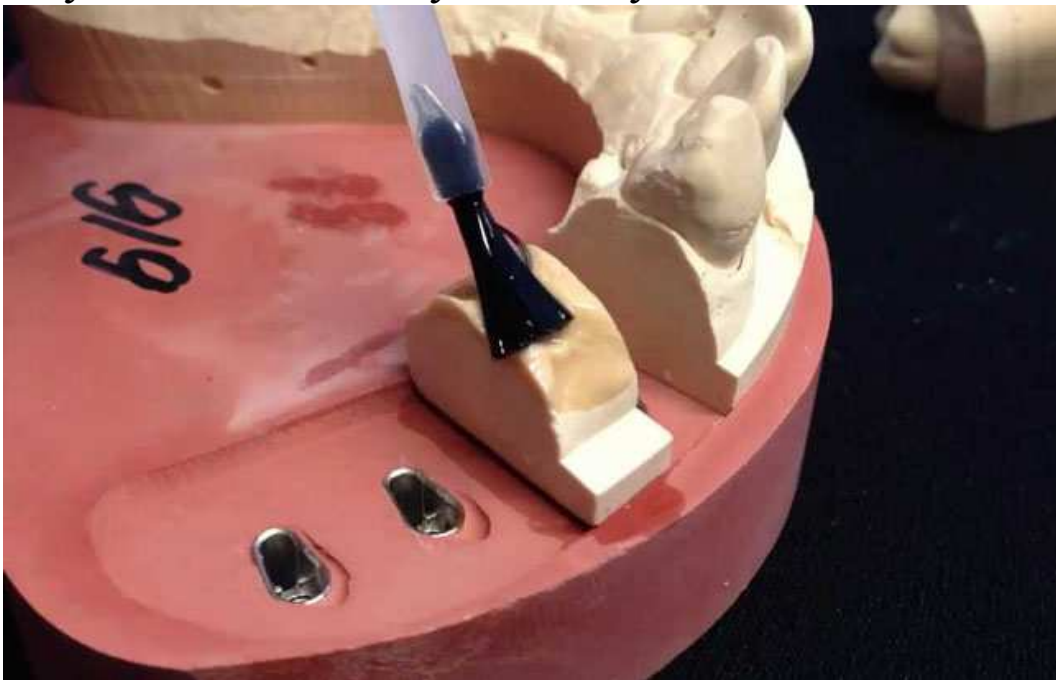
Далі для компенсації усадки металу при литві кукса зуба вкривається блакитним лаком 10 мкм. Лак наноситься не доходячи до уступу 1-3 мм.



Для ізоляції гіпсу від воску використовується ізоляційний лак:



Також ізоляційний лак наноситься на цоколь моделі в ділянці проміжку для ізоляції гіпсу від воску.



Початок роботи з воском:

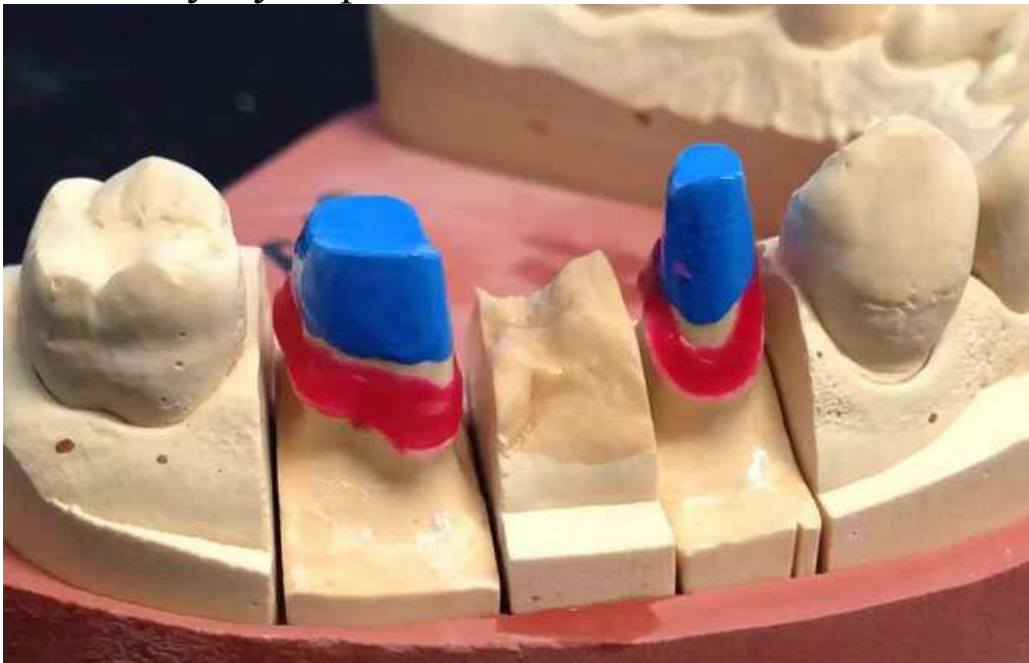


Пришійковий віск і моделювальний віск



Занурювальний віск

Наноситься на уступ пришийковий віск:

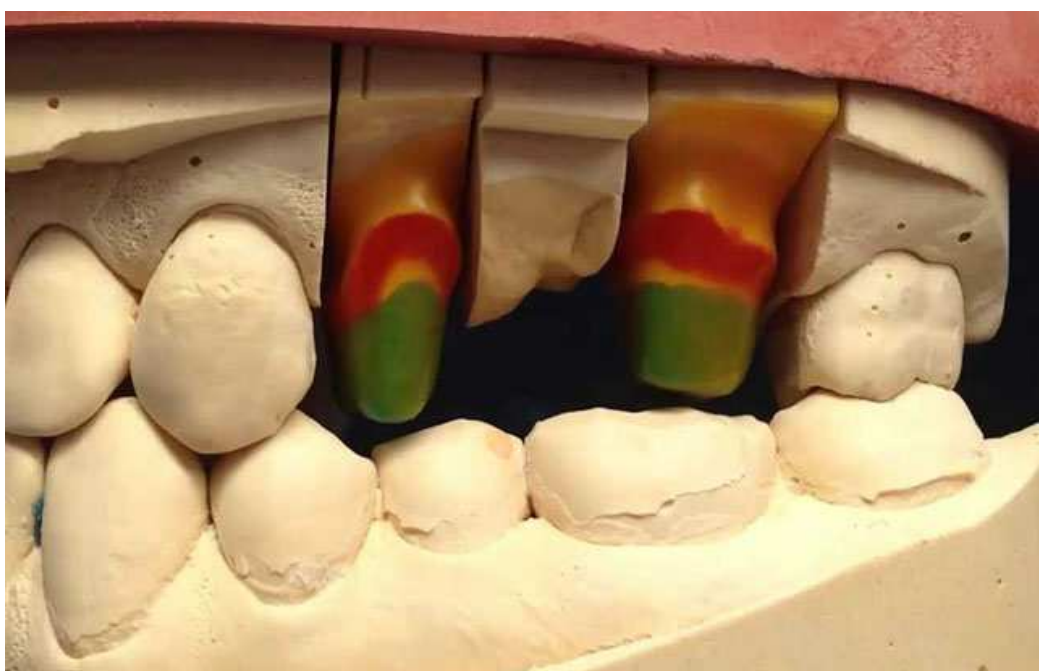


Далі гіпсові штампікі занурюються у воскотопку (див. відео з дещо іншою методикою наприкінці допису)



Воскотопка

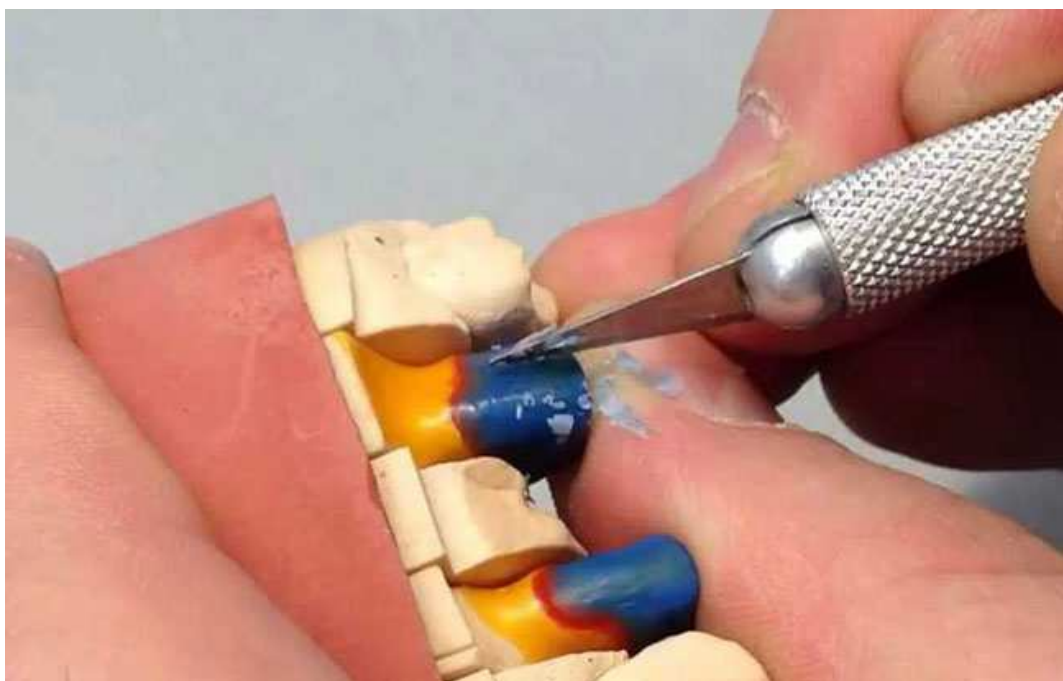
Отримані воскові ковпачки:

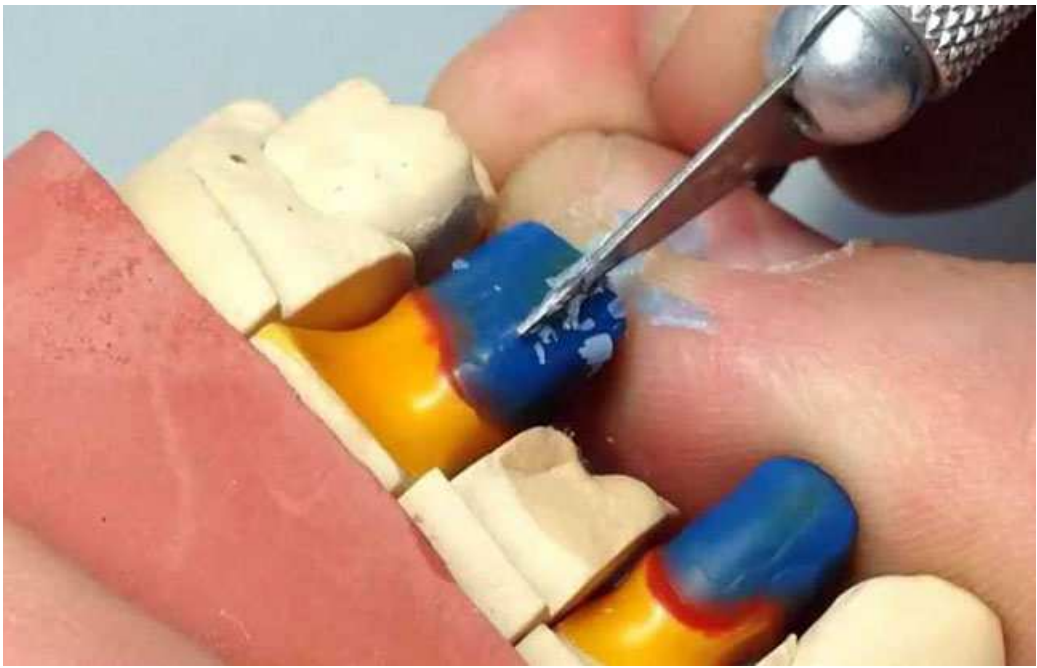


Основний принцип моделювання каркаса під металокераміку: має бути вільний простір до 2 мм. на оклюзійних поверхнях і 1-2 мм. з апроксимальних сторін воскового каркаса:









Моделювання проміжної частини каркаса за допомогою стандартної воскової проміжної частини («інзومي»):



Змодельований каркас:



Роз'єднання каркасу:



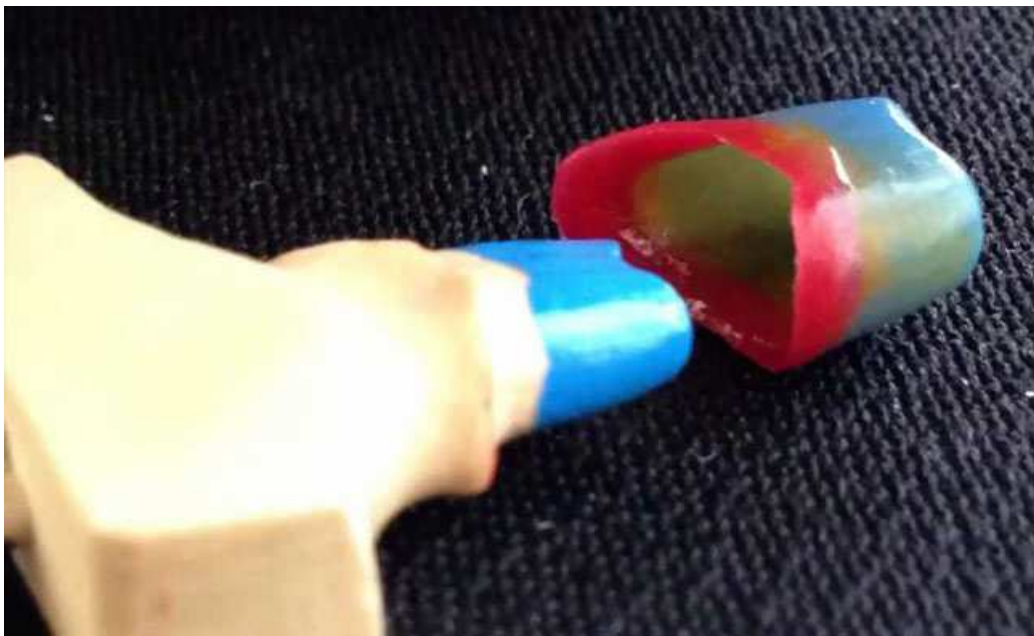
Видалення залишків занурювального воску:





Після видалення занурювального воску, слід домоделювати уступ пришийковим воском:





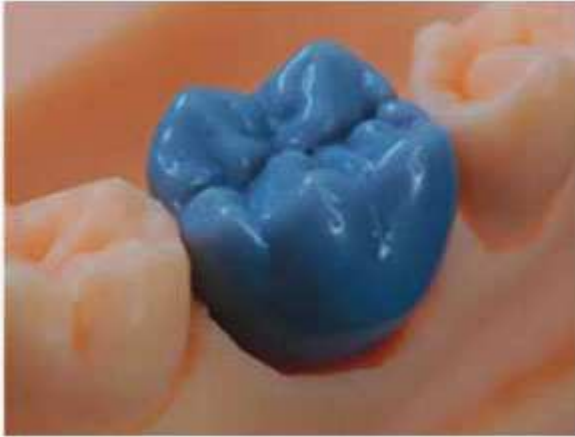
Возз'єднання каркасу:



Після цього восковий каркас передається в ливарну для заміни воску на метал.

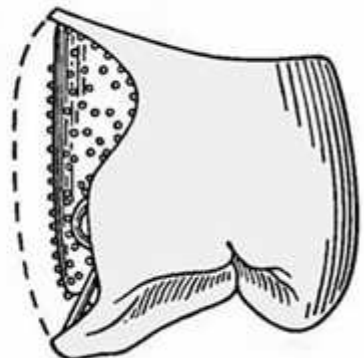
Особливості виготовлення воскової репродукції суцільно-литої коронки (суцільнолитого каркасу)

Після виготовлення воскового ковпачка, відновлюється анатомічна форма зуба в повному обсязі враховуючи міжжувальні співвідношення із зубами-антагоністами (за їх наявності).



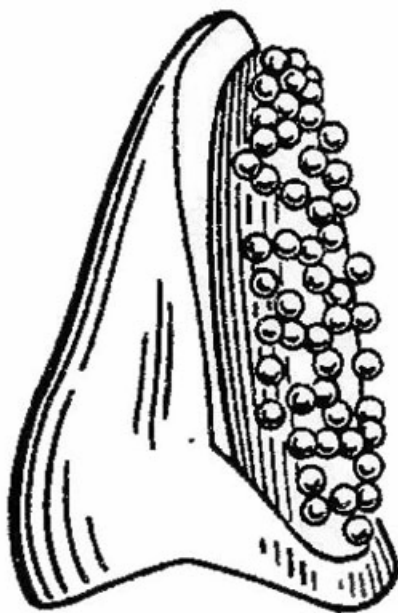
Особливості виготовлення воскової репродукції металоакрилової конструкції

З'єднання металевого каркасу з косметичним пластмасовим облицюванням здійснюється механічно – завдяки ретенційним пунктам: змодельованим дужкам чи стандартним пластмасовим кулькам.



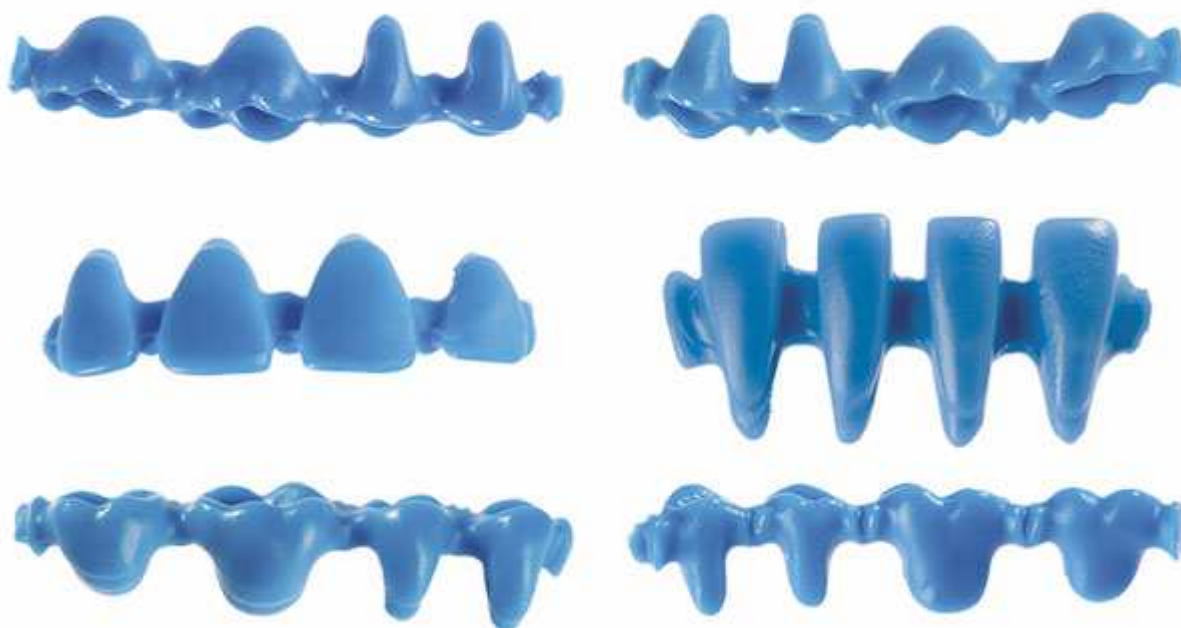
Різновид метало-акрилового незнімного протеза

Пластмасові кульки закріплюються на восковому каркасі в тих місцях, де буде розміщене пластмасове облицювання (окрім пришийкової ділянки). В іншому підготовка воскових каркасів під металоакрилові конструкції нічим не відрізняється від підготовки під конструкції металокерамічні.



Ретенційні кульки на восковому каркасі

Формування проміжної частини суцільнолитої ортопедичної конструкції краще проводити з використанням стандартних воскових заготовок – «інзом». Зазвичай використовуються суцільні інзومي, що підходять для виготовлення проміжних частин будь-яких литих ортопедичних конструкцій (див. фото).



Різновиди суцільних «інзом» для різних груп зубів

Хоча є «інзومي» з отворами для кращої фіксації пластмасового облицювання, які спеціально створені для виготовлення воскових репродукцій металоакрилових протезів, проте вони не отримали широкого розповсюдження через зменшений попит на металоакрилові конструкції.



Перфоровані «інзومي» для металоакрилових конструкцій