

Моделювання при роботі з імплантатами



Робота зубного техніка схожа на ювелірне мистецтво, в якому важлива не лише точність рук майстра, але і відповідне устаткування, а головне – якісний матеріал. Саме від матеріалу, з яким працює зубний технік, залежать результати дентального протезування і точність виконання роботи.

Якість зуботехнічних репродукцій і реставрацій, передусім визначається їх складом, адже навіть найсучасніше устаткування і досвідчені руки зубного техника не здатні виготовити естетично-якісний продукт з низькоякісного матеріалу. Тому запорукою успішного дентального протезування по праву вважаються високоякісні зуботехнічні матеріали.

Для виготовлення репродукції майбутнього протеза в стоматології застосовують матеріали, засновані на різних воскових композиціях (моделювальні, або зуботехнічні воски), оскільки віск має ряд специфічних властивостей, що дозволяють створювати з нього різні за конфігурацією і розмірами конструкції. Воскові моделювальні матеріали використовують для виготовлення репродукцій вкладок, коронок, штифтів, часткових і повних протезів. З воску виготовляють також прикусні валики. Віск застосовується в багатьох технологічних процесах на етапах виготовлення зубних протезів.

Для виконання моделювальних робіт важливо правильно підібрати матеріали для кожного випадку. Може знадобитися моделювальний віск, базисний віск, ливарний віск, а також допоміжні деталі: воскові ретенції, кламерні профілі, ливарні балки та ін.

До основних властивостей моделювального воску, що забезпечують необхідну точність моделей, відносяться:

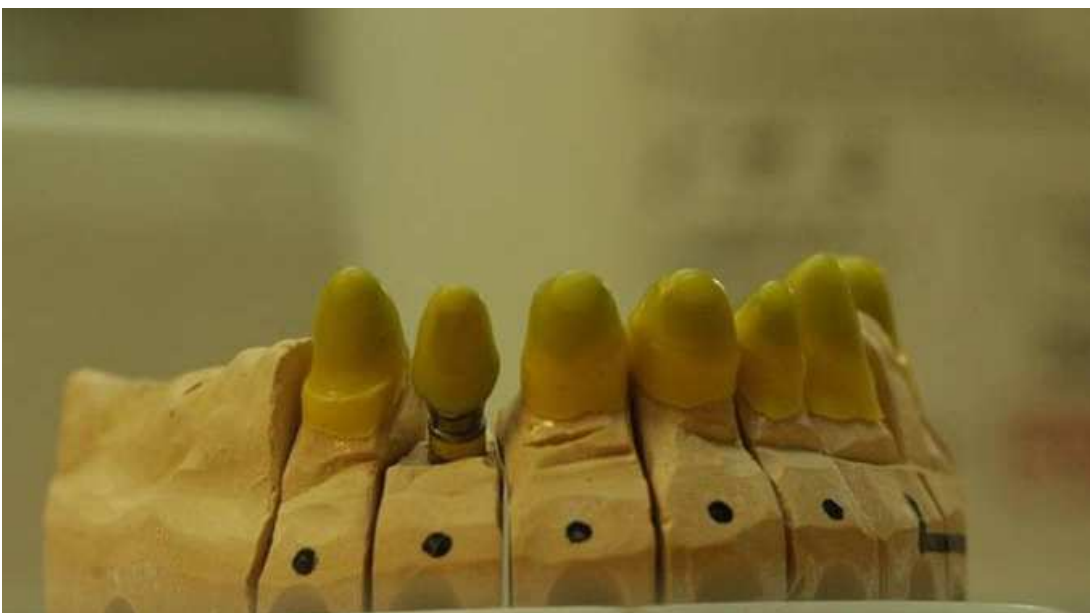
- мала усадка при охолодженні воску;
- хороша пластичність в інтервалі температур 41-55°C;
- достатня твердість при температурі 37-40°C, що забезпечує збереження форми моделі в умовах ротової порожнини;
- відсутність клейкості і розшарування в процесі обробки;
- відсутність помітної зольності – тобто виключення утворення нальоту або нагару на стінках форми після випалювання воскової моделі;
- гомогенність при розм'якшенні, відсутність розшаровування;
- восковий шар повинен триматися на моделі і з'єднуватися із заздалегідь нанесеним шаром матеріалу;
- моделювальні воски мають бути забарвлені в яскраві контрастні кольори, що полегшують процес моделювання;
- виключення фарбування гіпсової моделі.

Моделювання каркаса

Виготовлення металокерамічної ортопедичної конструкції в зуботехнічній лабораторії починається з відливання і обробки розбірної моделі. Штампикі покриваються закріплювачем. Рідина вбирається гіпсом, відштовхує воду і робить його міцнішим. Потім моделі гіпсуються в артикулятор.

На штампикі наносяться компенсаційний лак. Після того, як лак висихає, штампикі ізолюються спеціальним засобом на силіконовій основі Picoser, який призначений для роботи із занурювальними восками. Мікроплівка ізолює гіпс від воску. Це дозволяє надалі без зусиль відокремити сформовану воскову конструкцію від гіпсової моделі.

Заздалегідь у ванну воскотопки засипається занурювальний віск. Далі штампикі занурюють у розігрітий віск.



Таким чином, ми отримуємо на куксах стабільну базу із занурювального воску для подальшого моделювання каркаса. Після застигання бази можна моделювати іншу конструкцію. На цьому етапі техніки переходять на моделювальні воски.

Електрошпателем додаємо віск, коригуємо контури. Надаємо майбутньому каркасу необхідної форми за допомогою моделювальних інструментів, серед яких: шпателі, ножі, лопатки, та інші індивідуальні інструменти техніка.





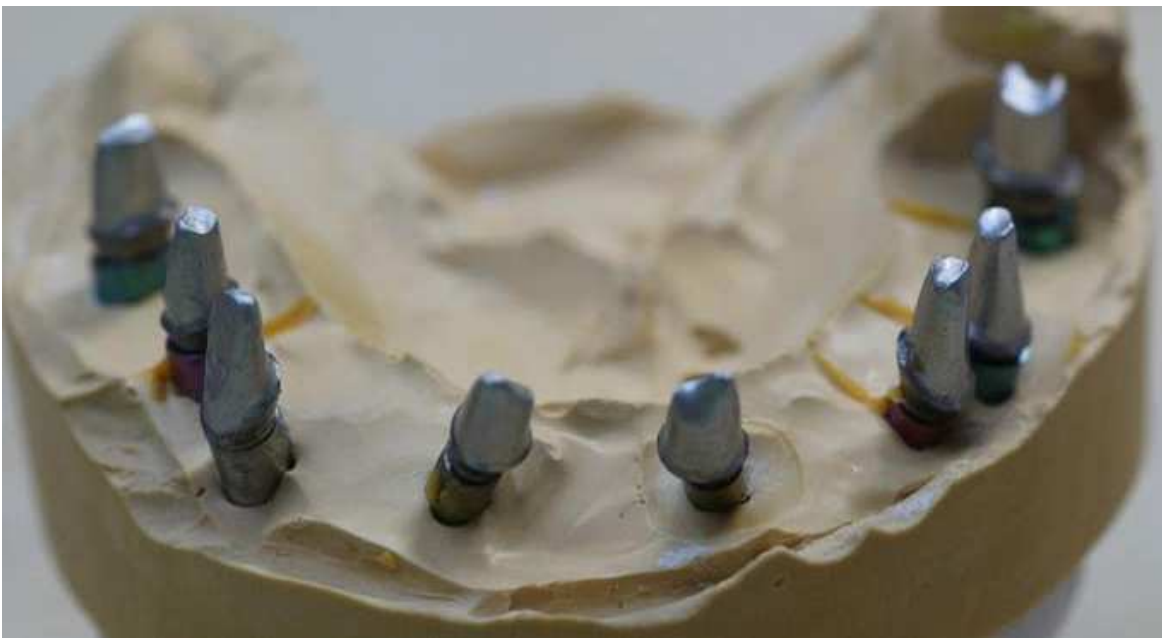
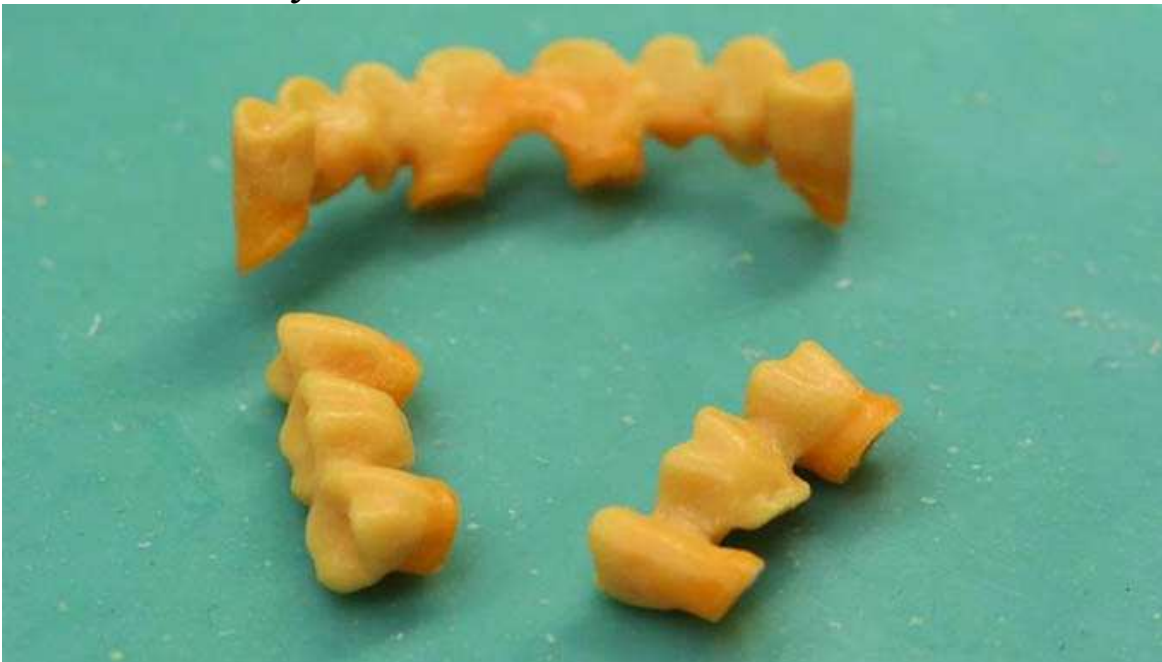
Останнім часом значно зросла доля робіт не на куксах зубів, а на імплантатах. У випадку роботи з імплантатами процес виготовлення металевого каркаса дещо модифікується. Закріплювач вже не потрібен. Високо контрастні лаки наносяться не на штампики/кукси, а безпосередньо на абатменти. Абатменти в переважній більшості випадків не занурюються у воскотопку, базою для моделювання в такому разі стають самі оброблені абатменти. Далі процес ідентичний моделюванню каркаса на куксах. В окремих випадках абатмент все ж можна занурити у воскотопку (зазвичай при роботі з одиночними коронками).







Відмодельовану конструкцію з воску можна з легкістю зняти і назад надягнути на абатменти.



Відмодельовані воскові каркаси без моделі.



Потім готовий каркас з воску пакується в опоку і відливається конструкція з металу (у цьому випадку – кобальт-хромовий сплав), при цьому віск повністю вигорає в печі.

