

Fixní proplachovací můstek v laterálním úseku

1.1.

Obsah

1.2. Indikace.....	1
2. Bodový postup zhotovení.....	1
2.1. Ordinační část.....	1
2.2. Laboratorní část.....	1
3. Vlastní pracovní postup.....	2
3.1. Zhotovení pracovního situačního modelu metodou vodících čepů a retenčních kroužků.....	2
3.2. Zhotovení kovové konstrukce.....	2
4. Technologická část.....	3
4.1. Materiály.....	3
4.2. Nástroje.....	3
4.3. Přístroje.....	3
5. OBP.....	3
6. Vlastní hodnocení.....	3

1.2. Indikace

Proplachovací můstek, je fixní zubní náhrada s mezičleny, které se nedotýkají sliznice. Indikuje se do laterálního úseku chrupu. Má vlastnosti celokovových korunek.

2. Bodový postup zhotovení

2.1. Ordinační část

- Preparace na oblý gingivální schůdek
- Otisk defektu (některý z eleastomeru)
- Otisk protilehlé čelisti
- Registrace mezičelistních vztahů (voskový skus)
- Dezinfekce
- Vyzkoušení kovové konstrukce
- Nacementování hotového výrobku

2.2. Laboratorní část

- Zhotovení děleného modelu a jeho úprava (Thomsonův řez), zhotovení modelu protilehlé čelisti
- Zasazení modelu do artikulátoru (pomocí skusového otisku)
- Modelace můstku
- Připojení licího čepu
- Odmaštění
- Zatmelení do formovací hmoty (dle použitého kovu)
- Vysušení licí formy, její vypálení a odlití z příslušné slitiny

- Po vychladnutí licí formy vytavení a vyčištění odlitku od zbytku formovací hmoty
- Odříznutí vtokového systému, opracování odlitku a vyleštění

3. Vlastní pracovní postup

3.1. Zhotovení pracovního situačního modelu metodou vodících čepů a retenčních kroužků

Pracovní model situace zhotovíme z otisku z elastomeru. Metodou vodících čepů zhotovujeme model situace pomocí sádry stone a podstavcovou část z alabastrové sádry.

Do dentální části modelu zavedeme čepy a retenční kroužky, aby bylo možno vytvořit dělený model. Čepy se kterým budeme pracovat naizolujeme, abychom po separaci děleného modelu, mohli tyto dva typy sáder od sebe oddělit. Po naizolování čepů vytvoříme sádrovou kašičku z kamenné sádry vyplníme alveolární část otisku a vytvoříme podstavec situačního modelu. Po ztuhnutí kamenné sádry sejmeme opatrně otisk ze sit. modelu, podstavec modelu ořízneme do patřičného tvaru a uvolníme hrot vodících čepů. Po obou stranách každého modelu preparovaného zubu prořízneme vertikálně listovou pilkou sensitivou dentální část sit. modelu. Lehkým tlakem na hrot vodícího čepu lze pak každý model preparovaného zubu vysunout z podstavce a opět zasunout.

Ke zpřístupnění subgingivální partie provedeme Thompsonův řez a pomocí acetonového laku vyrovnáme nerovnosti na preparovaném zubu, tím zároveň plášťové korunky odlehčíme. Oblast krčkového uzávěru musí zůstat volná. Izolaci provádíme saponátem.

Zhotovíme si také model protilehlé čelisti z kamenné sádry. Horní i dolní model čelisti zafixujeme (pomocí sirek a růžového vosku) a zasadíme do artikulačního přístroje.

3.2. Zhotovení kovové konstrukce

Densitový model preparovaných zubů izolujeme tenkou vrstvou acetonového laku. Izolaci saponátovým roztokem zajistíme nepřilepení se vosku k modelu pahýlu. Modelaci proplachovacího můstku začínáme vytvořením kapničky namáčením pahýlů do roztaveného vosku. Přebytky vosku v krčkové oblasti odřízneme. Po ztuhnutí vosku opatrně sejmeme kapničku z pahýlu a zkontrolujeme. Po vymodelování pilířových zubů následuje modelace mezičlenu. Mezičleny nejprve vymodelujeme do správného anatomického tvaru. Musíme dbát na zredukování okluzních plošek z orální strany o 30 % (když jsou 3 mezičleny) a pak mezičleny upravit do tupě srdčitého tvaru.

K modelu korunek a mezičlenů připojíme šikmo licí čepy (o průměru 2-2,5 mm) k nejmohutnějšímu hrbolku okluzní plošky. Připojení licího čepu musí být souvislé, hladké a zaoblené. Na licí čepy také vymodelujeme zásobník asi 1 mm od licí prohlubně. Voskový model opatrně sejmem z modelu a licí čepy připevníme k licí prohlubni. Takto připravený voskový model odmastíme a nasadíme licí kroužek vyložený keramickým papírem pro vyrovnání expanze a odmastíme.

Připravíme těsto formovací hmoty z Glorie. Voskový model konstrukce spolu se vtokovým systémem zatmelíme metodou „na jádro“. Po ztuhnutí Glorie odstraníme manžetu z licí formy.

Licí formu uložíme do vysoušecí pece tak, aby mohl z licího kanálku vytékat vosk a necháme ji dokonale vysušit (asi 30 min). Licí formu přemístíme do vypalovací pece na určitou teplotu (700-1000 °C) po dobu 30 min. Následuje odlití konstrukce v licím přístroji. Formu necháme po odlití pozvolna chladnout a teprve po vychladnutí nálitku dokončíme chlazení ve studené vodě.

Licí formu vyklepeme z licího kroužku a rozdrolíme ji. Zbytky formovací hmoty odstraníme pomocí pískovače. Po odříznutí vtokové soustavy odstraníme nejprve jasné přebytky materiálu. K opracování odlitku používáme zásadně jemnozrnné brousky a frézy s jemnými břity. Konstrukci opatrně nasadíme na model zubního pahýlu. Zkontrolujeme přesnost uzávěru konstrukce a nezávadnost vnější části konstrukce ve vztahu k okluzi i artikulaci.

Povrch konstrukce vyhladíme gumovými kotoučky. Následuje leštění zelenou leštící pastou (oxid chromitý). Stopy po leštící pastě odstraníme vatou namotanou na vrtáčku nebo na leštičce s čistým kotoučem.

4. Technologická část

4.1. Materiály

Densit, destilovaná H₂O, kamenná sádra, vodící čepy, retenční kroužky, saponát, acetonový lak, inlejevý vosk, retenční perly, bezbarvý acetonový lak, saponát, voskový drát, Gloria, keramický papír, leštící pasta, vata

4.2. Nástroje

Kelímek, lopatku a nůž na sádro, modelovací nože, listovou pilku, měrky na sádrový prášek a vodu, lekron, zatmelovací manžeta, kleště na kyvety, vulkarbodisky, brousky, frézy, kladívko, leštící kartáče

4.3. Přístroje

Vibrátor, bruska na sádro, případně zavaděč vodících čepů, vakuová míchačka, vysoušecí pec, vypalovací pec, licí přístroj, pískovač, mikromotor, leštička

5. OBP

Při zhotovování fasetové korunky jsem dodržela správná bezpečnostní pravidla, pracovní postup a pravidla hygieny.

6. Vlastní hodnocení

Myslím si, že se mi modelace fixního proplachovacího můstku povedla. Problémy jsem měla při modelaci mezičlenu, který se mi neustále lámal a s porozitou kovové konstrukce.