

# Korunková inlej MOD

## Obsah

1. Indikace.....	1
2. Charakteristika.....	1
3. Pracovní postup.....	1
4. Ordinační fáze.....	1
5. Laboratorní fáze.....	1
6. Laboratorní fáze.....	2
7. Montáž modelů do okludoru.....	2
8. Zhotovení kovové konstrukce.....	2
9. Zhotovení modelu konstrukce.....	2
10. Přeměna modelu inleje ve vlastní náhradu.....	3
11. zhotovení lící formy.....	3
12. odlití konstrukce z kovu.....	3
13. opracování povrchu konstrukce.....	3
14. Zhotovení konstrukce z kompozitních plastů.....	4
15. Bezpečnostní pravidla .....	4
16. Vlastní hodnocení.....	4

### 1. Indikace

Korunkové inleje MOD jsou zakotveny v přirozené zubní korunce a nahrazují její část ztracenou kazem nebo úrazem. Zaujmají obě aproximální plochy a část plochy okluzní. Mohou být kovové lité, nebo z kompozitních materiálů.

### 2. Charakteristika

Korunkové inleje MOD se zhotovují vždy nepřímo podle modelu náhrady.

### 3. Pracovní postup

#### 4. Ordinační fáze

- vybroušení kavity
- zhotovení otisku pro detailní pracovní model (elastomery)
- zhotovení antagonálního otisku (algináty)
- skusová šablona ( registruje vzájemný vztah čelistí)

#### 5. Laboratorní fáze

- kontrola otisku
- zhotovení pracovního modelu situace

- c) zhotovení modelu inleje
- d) zhotovení formy
- e) opracování, vyleštění

## 6. Laboratorní fáze

Zhotovení pracovního modelu pomocí metody vodících čepů a retenčních kroužků

- z materiálů: - sádra typu stone a hydrokal, vodící čepy, retenční kroužky, vteřinové lepidlo
  - z nástrojů: - kalich, lžíce, pilka, kladívko malé
  - z přístrojů: - PIN systém
- odlít dentální a částečně i alveolární části otisku sádrou IV. třídy (stone)
  - po ztuhnutí a vyjmutí modelu z otisku zabrousíme plochu, která bude spojena z podstavcem rovnoběžně s okluzní rovinou
  - zavedení **retenčních kroužků** a vodících čepů (PIN systém) – vlepení do modelu
  - izolace **NE**
  - zhotovení podstavce ze sádry III. třídy (hydrokal)
  - po ztuhnutí sádry rozřežeme pilkou dentální a část alveolární části na jednotlivé díly
  - provedeme Thompsonův řez
  - zhotovení antagonálního modelu z hydrokalu

## 7. Montáž modelů do okludoru

- z materiálu: - sádra I.třídy (otiskovací)
- z nástrojů: - kalich, lžíce, okludor

upevnění pracovní-situačního modelu do okludoru pomocí otiskovací sádry

## 8. Zhotovení kovové konstrukce

### 9. Zhotovení modelu konstrukce

- z materiálu: - inlejový vosk, k izolaci interfilm, lak
  - z nástrojů: - malý modelovací nůž, příp. lekron
  - z přístrojů: - plynový kahan
- podsekřivá místa vykryjeme tenkou vrstvou laku
  - před zahájením modelace naizolujeme pracovní model
  - izolovaný model pahýlu vyplníme inlejovým voskem

- modelace jeho povrchu do anatomického tvaru původního zubu

## 10. Přeměna modelu inleje ve vlastní náhradu

### 11. zhotovení licí formy

z materiálu: - licí čep, keramický papír, vosk, na odmaštění **sádrová formovací**

- interwaxit, gloria special-zatmelovací sádrová forma **hmota**

z nástrojů: - licí kroužek, modelové nástroje, nůžky, sádravací nůž

z přístrojů: - vysoušecí a vypalovací pec

- vyložení licího kroužku keramickým papírem

- do nejmohutnějšího místa MOD inleje upevníme licí čep

- upevníme také k licí prohlubni

- vytvoříme zásobník, odmastíme

- voskový model vložíme do licího kroužku

- zatmelení (formovací hmotu volíme podle typu kovu) – v našem případě: Gloria Special

- po ztuhnutí nahřejeme konec vyčnívajícího čepu nad kahanem a vytáhneme

- kyvetu vložíme na 10 minut na kraj zapnuté a otevřené pece

- po 10 minutách posuneme licí kroužek dozadu (pec je stále otevřená)

- po 10 minutách pec zavřeme a cca 45 minut vypalujeme

- když dosáhneme „třešňového žáru“, je forma připravena k odlévání

### 12. odlití konstrukce z kovu

z materiálu: - kovová slitina(koldan), tavidlo

z nástrojů: - licí prak, kleště na kyvety

z přístrojů: - tepelný zdroj k roztavení kovové slitiny (fletcherová pistole)

- vytažení licího kroužku z pece (použijeme kleště)

- vložíme do ručního licího praku

- vložíme kovovou slitinu do licí prohlubně a roztavíme

- po chvíli přisypeme tavidlo (borax) - **pro oxidaci** a zrychlení tavení

- po dosažení licí teploty roztočíme licí přístroj **=prak** a pomocí odstředivé síly inleji odlijeme

- rotace musí trvat dostatečně dlouho, aby nedošlo ke zpětnému úniku neztuhlého kovu z formy

- po té vyjmeme kleštěmi a na **azbestové** podložce necháme zvolna chladnout

### 13. opracování povrchu konstrukce

z materiálů: - leštící pasta

z nástrojů: - kladívko, modelové nástroje, brousky, gumové a plstěné kotouče

z přístrojů: - mikromotor, pískovač

- licí formu vyklepeme pomocí kladívka z kroužku, rozdrobíme a vyjmeme odlitek
- odlitek očistíme od formovací hmoty tvrdým kartáčkem a zbytky pak pískovačem
- oddělíme celou vtokovou soustavu
- odstraníme případné drobné povrchové nepřesnosti
- inlej adaptujeme bez jakéhokoliv násilí do preparované kavity, při jakémkoli odporu prohlédneme a odbrousíme drobné oděrky □ jsou na sádře
- zevní povrch inleje vyhladíme gumovými kotoučky, po té vyleštíme leštící pastou, bavlnkou a jelenicí
- nasadíme inlej na model

#### 14. Zhotovení konstrukce z kompozitních plastů

- z materiálu: - interfilm, kompozitní plast (Vita Zeta), pasta (Light curing)
  - z nástrojů: - modelové nástroje, brousky, podložní sklíčko
  - z přístrojů: - světelná polymerační pec
- před zahájením modelace naizolujeme pracovní model
  - izolovaný model pahýlu vyplníme kompozitním plastem
  - nanese 2mm vrstvu a necháme 5 min polymerovat
  - nanese druhou vrstvu z dentinu a necháme opět 5 min polymerovat
  - naneseme incizi z dentinu a domodelujeme okluzní plchu a polymerujeme 5 min
  - opracujeme, naleštíme
  - nasadíme inlej na model

jsem dodržovala

#### 15. Bezpečnostní pravidla

Při práci dodržujeme pravidla laboratoře, používáme ochranné brýle

#### 16. Vlastní hodnocení

Při zhotovování korunkové inleje MOD jsem se řídila pokyny vyučujícího, s hotovým výrobkem jsem spokojena.