

Zhotovení snímatelného můstku v horní čelisti s plochým patrovým třmenem a celolítými sponami; v dolní čelisti s oblým spojovacím třmenem a celolitou průběžnou sponou

Obsah

1.1. Indikace.....	1
2. Pracovní postup.....	1
2.1. Zhotovení modelu situace.....	1
2.2. Analýza a úprava pracovního situačního modelu.....	1
2.3. Dublování.....	2
2.4. Zhotovení konstrukce protézy.....	2
2.5. Zhotovení těla protézy.....	2
3. Technologická část.....	2
3.1. Skelety.....	2
4. OBP.....	2
5. Vlastní zhodnocení.....	2

1.1. Indikace

Při zkráceném zubním oblouku, při zachovalých pilířích. Pro defekty I. a II. třídy.

2. Pracovní postup

2.1. Zhotovení modelu situace

Pracovní model situace se zhotoví obvyklým způsobem: Upravíme si otisk, připravíme si kaši z kamenné sádry, kterou nalijeme pomocí vibrační do otisku i s přebytkem. Na podložce vytvoříme hromádku sádrové kaše, na kterou převrátíme poloztvrdlý otisk aby nám vznikla jakási „základna“. Asi po 10 minutách model sejmem z podložky a odřízneme přebytky zhruba do definitivního tvaru podstavce modelu. Necháme ztvrdnout. Poté vyndáme model z otisku, přebytky seřízneme sádrovým nožem nebo na brusce. Na tuhle práci jsme potřebovali 4 modely situace.

2.2. Analýza a úprava pracovního situačního modelu

Pracovní situační model upravujeme pomocí paralelometru. Pomocí analyzační jehly ve vodítku paralelometru vyhledáme optimální osu nasazení budoucí protézy. Tuhou obtáhneme rozhraní mezi nad a podsekřivým prostorem na zubech a zaznamenáme směr nasazení. Dále zakreslíme přesný obrys budoucí konstrukce protézy, včetně drobných konstrukčních prvků. Tuhu v paralelometru vyměníme za sponový analyzační terčík příslušné velikosti a tím určíme maximální hloubku sestupu konce retenční části jednotlivých sponových ramen, které obkreslíme tuhou. Tou též ohraničíme gingivální obrys sponových ramen valem.

Po sejmutí modelů z paralelometru vykryjeme voskem všechna podsekřivá místa a v místech, kde bude retence, přilepíme vosk jako odlehčení. S takto připraveným modelem můžeme přejít k dublování.

2.3. Dublování

Model dáme na 10 minut do vlažné vody a mezitím si nastrouháme dublagu, kterou budeme tavit v mikrovlnné troubě. Model si nachystáme do dublovací kyvety a roztavenou dublagu necháme zchladnout na 50 – 55°C. Poté dublagu naběračkou vléváme do kyvety. Necháme ji zchladnout a vytáhneme z ní model „originál“. Vzniklou dutinu zaplníme fosfátovou formovací hmotou (Silikan). Po zatuhnutí vyndáme z dublagy model, na kterém budeme dále pracovat.

2.4. Zhotovení konstrukce protézy

Na dublovaný model si podle modelu původního překreslíme cesty, kudy budou spony, retence a patrové třmeny probíhat. Poté začneme modelovat. Retenci a třmeny modelujeme podle prefabrikátů, spony modelujeme z tvrdého vosku. Na vymodelovaný skelet připevníme licí čepy, zatmelíme a odlejíme. Necháme zchladnout a pak opracujeme a vyleštíme.

2.5. Zhotovení těla protézy

Na retenci zhotovíme z plotýnkového vosku bázi, do které stavíme umělé zuby přesně tak, aby nám seděly do protiskusu. Až máme zuby postavené, bázi domodelujeme – krčky – a dáme polymerovat dle obvyklého způsobu – 2,5 hodiny.

3. Technologická část

3.1. Skelety

kamenná sádra, inlejový vosk, růžový plotýnkový vosk, Premacryl, modelovací nůž, růžová sádra na nálitky, Isodent, saponát, kelímek, lžíce, brousky na kov a na pryskyřici, pemza, plavená křída

4. OBP

Při práci byly dodrženy všechny bezpečnostní předpisy a podmínky.

5. Vlastní zhodnocení

- 1. skelety HČ, DČ – prosvítá mně podbarvení pod bází
- 2. skelety HČ, DČ – nestihla jsem zpolymerovat, ale i tak jsem spokojena