

Kořenová inlay

Obsah

1.1. Indikace.....	1
2. Pracovní postup.....	1
2.1. Zhotovení pracovního modelu situace.....	1
2.2. Zhotovení kořenové inleje.....	1
3. Technologická část.....	2
4. OBP.....	2
5. Vlastní zhodnocení.....	2
5.1. kořenová inlej.....	2

1.1. Indikace

Kořenové inleje jsou zakotveny v kořenovém kanálku zubu bez dřeně, který je před započítáním vlastní práce řádně ošetřen kořenovou výplní. Nahrazují buď částečný defekt přirozené zubní korunky, nebo celou korunku.

2. Pracovní postup

2.1. Zhotovení pracovního modelu situace

Pracovní model situace se zhotoví obvyklým způsobem: Pracovní situační model pro korunkové náhrady se zhotoví tak, že dentální část modelu, případně jen její nejnamáhanější úsek se vytvoří z denzitu, alveolární část pak, případně též zbytek dentální části a podstavec se vytvoří z běžné kamenné sádry. K otiskování na korunkové inleje se užívá výhradně elastického otisku. K zhotovení pracovního modelu proto můžeme použít metodu vodících čepů a retenčních kroužků. Při metodě vodících čepů je třeba dbát zvýšené opatrnosti při zavádění čepů. Při jednoduchém ručním zavádění čepů do první vrstvy sádry hrozí u gracilnějších zubů nebezpečí deformace tlakem čepu uvnitř pružného otisku. Tlak čepu na část otisku registrující dno vypreparované kavity může způsobit deformaci postranních stěn.

2.2. Zhotovení kořenové inleje

Zevní povrch zbytku zubního pahýlu je preparován podle typu korunky, která na něj bude po doplnění inleje zhotovena. Je vypreparován příslušný schůdek.

Vlastní modelace spočívá ve vyplnění kořenového kanálku voskem, zesílení kořenové části modelu vyztužovacím čepem a domodelování korunkové části inleje do tvaru zubu, obroušeného na plánovanou korunku.

Celou vnitřní část povrchu pracovního modelu naizolujeme saponátem.

Připravíme si vyztužovací čep z vhodného drátu, který na konci zúžíme a zasuneme do kořenového kanálku. Přečnívající část zajistí polohu vyztužovacího čepu v lící formě.

Lancetu inlejevého vosku prohřejeme nad plamenem a na konci ji prsty zformujeme do tenké špičky.

Špičku vosku zasuneme do kořenového kanálku, přebytek zkondenzujeme do kanálku a na povrch kořenové části preparovaného pahýlu. Do kleští uchopíme čep, prohřejeme jej nad plamenem a zasuneme do vosku v kanálku. Čep musí procházet středem voskového modelu.

Po ochlazení uchopíme vyčnívající čep do kleští a tahem voskový model vyjmeme. Čep smí vyčnívat pouze na špičce voskového modelu.

Je-li model kořenové části bez chyb, zasuneme ho zpět do kanálku a vymodelujeme korunkovou část. Tvar korunkové části je určen zubem, který inlejí doplňujeme a druhem preparace budoucí korunky.

Ke korunkové části modelu připojíme licí čep – šikmo. Voskový model kořenové inleje sejmeme z pracovního situačního modelu a připojíme k předtvaru licí prohlubně. Při vlastním zatmelování je třeba zkondenzovat formovací hmotu dokonale-i kolem vyčnívající části vyztužovacího čepu.

Po vypálení vosku z formy je jeho přesná poloha v kořenové části budoucí inleje zajištěna právě fixací vyčnívající části ve formovací hmotě.

Vybereme vhodný licí kroužek, který uvnitř vyložíme 1mm silnou keramickou páskou. Na obou koncích zůstane okraj volný. Připravíme formovací hmotu a provedeme zatmelení voskového modelu v licím kroužku. Formovací hmotu necháme důkladně ztuhnout. Pak ji přemístíme do vypalovací pece, předehřáté na 700°C. Formu vypálíme.

Licí formu vyjmeme kleštěmi na kyvety a postavíme ji do ručního licího praku na kyvety. Do licí prohlubně vložíme zvolenou litinu a zasáhneme ji plamenem, plamen oddálíme a litinu zasypeme práškovým tavidlem, pak pokračujeme v zahřívání. Roztočíme licí přístroj a pomocí odstředivé síly inlejí odlejeme.

Formu vyndáme a necháme vychladnout. Po ochlazení licí formu vyklepeme z kroužku. Inlejí očistíme v pískovači, vyleštíme a nasadíme na model.

3. Technologická část

kovová: vyztužovací čep, inlejevý vosk, saponát; malý modelovací nůž, kramponové kleště, plynový kahan; licí čep, modelovací vosk, keramická páska, formovací hmotu, předtvar licí prohlubně, licí kroužek, zatmelovací manžeta, kleště na kyvety, vibrátor, vypalovací pec; kovová slitina, ochranné tavidlo, kleště na kyvety, licí přístroj; brousky, frézy, kladívko, pískovač

4. OBP

Při práci byly dodrženy všechny bezpečnostní předpisy a podmínky.

5. Vlastní zhodnocení

5.1. kořenová inlejí

- dodržen anatomický tvar pahýlu
- kořenová část bez chyb