

Pryskyřičné korunky

Obsah

1.1. Indikace.....	1
2. Pracovní postup.....	1
2.1. Zhotovení pracovního modelu situace.....	1
3. ZHOTOVENÍ PRYSKYŘIČNÉ KORUNKY NA JEDEN ŘEZÁK.....	1
4. ZHOTOVENÍ PRYSKYŘIČNÝCH KORUNEK NA TŘI SOUSEDNÍ ŘEZÁKY.....	2
5. Technologická část.....	2
6. OBP.....	2
7. Vlastní zhodnocení.....	3

1.1. Indikace

Pryskyřičná plášťová korunka umožňuje napodobit vzhled původního zubu. Je indikována pouze u řezáků. Užijeme ji tehdy, je-li korunka zubu oslabena kazy, výplněmi nebo úrazem, nebo je-li potřeba napravit nesprávný anatomický tvar či postavení zubu.

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.

3. ZHOTOVENÍ PRYSKYŘIČNÉ KORUNKY NA JEDEN ŘEZÁK

Nejprve vytvoříme model pryskyřičné korunky modelovacím voskem – růžovým. Při modelování kontrolujeme body kontaktu a okluzní plošku. Musíme si uvědomit charakteristické znaky řezáků. Po sundání voskového modelu korunky z pracovního modelu situace domodelujeme korunku do větších rozměrů – zesílení aproximálních ploch.

Voskový model korunky sejmeme z denzitového modelu zubního pahýlu a odmastíme jej. Připravíme si těsto z kamenné a alabastrové sádry v poměru 1:1, kterým vyplníme dolní díl kyvety a vnitřek korunky. Model korunky se zanoří do sádry ve spodním dílu kyvety, nechá se ztvrdnout a ponoří se do mýdlového roztoku na dobu 10 minut. Po vytažení přiklopíme vrchní díl kyvety, zalijeme těstem z kamenné a alabastrové sádry v poměru 1:1, strčíme pod lis a necháme ztvrdnout. Po vyndání kyvetu rozdělíme a dáme si zehřát jarovou vodu. Spodní díl kyvety s voskovým modelem dáme do vody a necháme vosk vyplavit. Kyvetu vytáhneme, necháme zchladit a mírně teplou ji izolujeme třemi nátěry alginátového laku.

Připravíme pryskyřičné těsto ze tří barevných odstínů podle návodu výrobce. Těstem základního odstínu vyplníme celý dolní díl formy, překryjeme navlhčeným celofánem, přiložíme horní díl kyvety a

celou kyvetu dáme pod lis. Kyvetu vytáhneme z lisu a oddělíme horní díl formy, sejmeme celofán a ostrým lekronem vymežíme prostor pro pryskyřici dalších dvou barevných odstínů – v místě incizní hrany a krčku. Do vytvořených prostorů nanese příslušná pryskyřičná těsta, zakryjeme celofánem a slisujeme. Pak opět kyvetu rozevřeme a zkontrolujeme kvalitu barevných přechodů. Kyvetu definitivně uzavřeme a sevřeme třmenem na kyvety. Provedeme tepelnou polymeraci : necháme kyvetu ve třmenu v rozehráté vodě hodinu, pak půl hodiny ve varu. Po půl hodině vařič vypneme a až voda zchladne vytáhneme kyvetu.

Kyvetu rozevřeme, korunku vybavíme ze sádry a taky sádru z korunky. Korunku dočistíme jemnými brousky. Pak ji obrousíme dokud bezvadně nezapadne do modelu situace. Nakonec korunku vyleštíme.

4. ZHOTOVENÍ PRYSKYŘIČNÝCH KORUNEK NA TŘI SOUSEDNÍ ŘEZÁKY

Nejprve vytvoříme model pryskyřičných korunek modelovacím voskem – růžovým. Při modelování kontrolujeme body kontaktu a okluzní plošky. Musíme si uvědomit charakteristické znaky řezáků. Po sundání voskových modelů korunek z pracovního modelu situace jednotlivé modely korunek separujeme žiletkou a domodelujeme korunky do větších rozměrů – zesílení aproximálních ploch.

Voskové modely korunek sejmeme z denzitového modelu - zubních pahýlů a odmastíme je. Připravíme si těsto z kamenné a alabastrové sádry v poměru 1:1, kterým vyplníme dolní díl kyvety a vnitřek korunek. Modely korunek se zanoří do sádry ve spodním dílu kyvety, nechá se ztvrdnout a ponoří se do mýdlového roztoku na dobu 10 minut. Po vytažení přiklopíme vrchní díl kyvety, zalijeme těstem z kamenné a alabastrové sádry v poměru 1:1, strčíme pod lis a necháme ztvrdnout. Po vyndání kyvetu rozdělíme a dáme si zehřát jarovou vodu. Spodní díl kyvety s voskovými modely dáme do vody a necháme vosk vyplavit. Kyvetu vytáhneme, necháme zchladit a mírně teplou ji izolujeme třemi nátěry alginátového laku.

Připravíme pryskyřičné těsto ze tří barevných odstínů podle návodu výrobce. Těstem základního odstínu vyplníme celý dolní díl formy, překryjeme navlhčeným celofánem, přiložíme horní díl kyvety a celou kyvetu dáme pod lis. Kyvetu vytáhneme z lisu a oddělíme horní díl formy, sejmeme celofán a ostrým lekronem vymežíme prostor pro pryskyřici dalších dvou barevných odstínů – v místě incizních hran a krčků. Do vytvořených prostorů nanese příslušná pryskyřičná těsta, zakryjeme celofánem a slisujeme. Pak opět kyvetu rozevřeme a zkontrolujeme kvalitu barevných přechodů. Kyvetu definitivně uzavřeme a sevřeme třmenem na kyvety. Provedeme tepelnou polymeraci : necháme kyvetu ve třmenu v rozehráté vodě hodinu, pak půl hodiny ve varu. Po půl hodině vařič vypneme a až voda zchladne vytáhneme kyvetu.

Kyvetu rozevřeme, korunky vybavíme ze sádry a taky sádru z korunek. Korunky dočistíme jemnými brousky. Pak je obrousíme dokud bezvadně nezapadnou do modelu situace. Nakonec korunky vyleštíme.

5. Technologická část

Pryskyřičná korunka : acetonový lak, modelovací vosk-růžový, saponát, lekron, štěteček, kamenná a alabastrová sádra, alginátový lak, dvoudílná korunková kyveta, kelímeček a lopatka na sádru, korunková lisovací metakrylová pryskyřice (Superpont), třmen na kyvety, lekron, skleněné kelímky, hrnec k polymeraci, pemza, plavená křída, brousky, frézy, leštící kartáče, ultrazvuková čistička

6. OBP

Při práci byly dodrženy všechny bezpečnostní předpisy a podmínky.

7. Vlastní zhodnocení

- dodrženy charakteristické znaky řezáků
- dodrženy body kontaktu