

## ИЗГОТОВЛЕНИЕ АДГЕЗИВНОЙ КОНСТРУКЦИИ В БОКОВОМ УЧАСТКЕ ЗУБНОГО РЯДА

Кавецкий В. П.

*ГУО «Белорусская медицинская академия последипломного образования», кафедра общей стоматологии, г. Минск, Беларусь*

**Введение.** Применение адгезивных волоконных конструкций дополнительно предоставляет возможность коррекции эстетики опорных зубов, их размеров и положения в зубном ряду. Основной проблемой АВК является разрушение адгезионного соединения промежуточной части протеза с опорными зубами. Из способов повышения прочностных характеристик АВК стоит упомянуть использование в процессе изготовления более прочных материалов и лабораторных технологий, а также возможность модифицирования конструкции протеза с соответствующим препарированием под него опорных зубов.

**Цель** исследования – разработка нового способа изготовления АВК, позволяющего повысить прочностные характеристики адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами и предоставляющего возможность коррекции эстетических недостатков опорных зубов.

Для решения поставленной задачи был предложен способ изготовления АВК, содержащей тело протеза и опорные элементы в виде адгезивных накладок. Для фиксации волоконного каркаса протеза и создания адгезивных накладок рекомендуется препарирование площадок на опорных зубах с дистальной и мезиальной сторон дефекта зубного ряда. Для формирования на каркасе тела протеза, соответствующего по форме коронковой части отсутствующего зуба и восстановления анатомической формы коронок опорных зубов, применяется композиционный материал. Каркас изготавливают из двух полосок волоконного материала, одну из которых фиксируют на площадках, выполненных на вестибулярных поверхностях опорных зубов с дистальной и мезиальной сторон дефекта, между опорными зубами полоску располагают в вертикальной плоскости, а другую полоску – на вертикальных и горизонтальных площадках, которые дополнительно выполняют на окклюзионных и контактных поверхностях опорных зубов с дистальной и мезиальной сторон дефекта зубного ряда, между опорными зубами полоску располагают в горизонтальной плоскости.

Предложенный способ был использован для устранения одиночных включенных дефектов боковых участков зубных рядов у 32 пациентов (12 мужчин, 20 женщин) в возрасте от 19 до 45 лет, обратившихся на кафедру общей стоматологии ГУО «Белорусская медицинская академия последипломного образования». Наряду с восстановлением целостности

зубного ряда пациентам было показано изготовление эстетических реставраций в области опорных зубов.

Изготовление АВК проводили в соответствии со стандартными показаниями к применению данных конструкций. Алгоритм выполнения работы включал: исследование исходной клинической ситуации и планирование конструкции протеза; очищение опорных зубов, препарирование ретенционных площадок на окклюзионных, апроксимальных и вестибулярных поверхностях; протравливание, смывание, высушивание, внесение и полимеризация адгезивной системы; заготовка двух отрезков волоконного материала и пропитывание адгезивной системой; позиционирование арматуры на опорных зубах при помощи текучего композита, полимеризация; расположение волокна между опорными зубами во взаимно перпендикулярных плоскостях, послойное выполнение пакуемым композитом отпрепарированных площадок; моделировка искусственного зуба; окончательная обработка протеза; покрытие фторсодержащими препаратами.

Полученные результаты в катамнезе исследованы у 29 пациентов. Анализ данных выявил два наблюдения (5,8%) нарушения анатомической формы изготовленной конструкции в области промежуточной части протеза (скол композиционного материала в области моляров нижней челюсти). Нарушений краевого прилегания, изменений состояния слизистой оболочки полости рта, осложнений со стороны опорных зубов не выявлено. Фактов перелома промежуточной части конструкций и нарушений фиксации опорных элементов протезов не наблюдалось. Сохранность АВК, изготовленных по предложенному нами способу, составила 100%. В течение всего времени наблюдения ни один из выполненных протезов не был заменен на другие альтернативные конструкции.

**Заключение.** Применение предложенного способа изготовления адгезивных конструкций позволит получить протез с улучшенными прочностными характеристиками адгезионного соединения промежуточной части конструкции с опорными зубами при сохранении минимальной инвазивности изготавливаемого протеза и произвести коррекцию эстетики опорных зубов.

#### Литература.

1. Варианты одномоментного замещения дефекта зубного ряда при единично отсутствующем зубе с применением фотокомпозиционных материалов / Г. И. Бойко [и др.] // Мед. журн. – 2010. – № 2. – С. 146–147.
2. Дворникова, Т. С. Волоконное армирование в повседневной клинической практике. Часть II. Создание адгезивных мостовидных протезов / Т. С. Дворникова // Ин-т стоматологии. – 2009. – № 45. – С. 31–33.
3. Кавецкий, В. П. Влияние позиции волоконного каркаса адгезивной мостовидной конструкции на прочность адгезионного соединения «зуб–протез» / В. П. Кавецкий // Современ. стоматология. – 2010. – № 2. – С. 82–85.

4. Кавецкий, В. П. Клиническая эффективность адгезивных волоконных конструкций / В. П. Кавецкий // Современ. стоматология. – 2012. – № 1. – С. 52–55.
5. Луцкая, И. К. Компьютерное моделирование НДС АВК / И. К. Луцкая, А. В. Шмелев, В. П. Кавецкий // Вести Нац. акад. наук Беларуси. Сер. мед. наук. – 2012. – № 2. – С. 46–52.