

ПРИНЦИПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ ИЗ ОТЕЧЕСТВЕННОГО ЗОЛОТОСОДЕРЖАЩЕГО СПЛАВА ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5

С.И. Храменков, С.А. Наумович

Белорусский государственный медицинский университет

Золотоплатиновый сплав ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5 является альтернативой к использованию неблагородных сплавов при аллергических состояниях и системных заболеваниях. Для восстановления коронковой части зубов и включенных дефектов зубных рядов с помощью металлокерамических зубных протезов (изготавливаемых методом литья по выплавляемым восковым композициям) на основе отечественного золотосодержащего стоматологического сплава необходимо следующее оборудование: стандартный набор инструментария и оборудования для ведения приема стоматологических пациентов; стоматологические боры; отечественный золотосодержащий стоматологический сплав ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5; литейная стоматологическая установка; среднетемпературные керамические массы; печь для обжига стоматологической керамики.

Показания к применению:

- дефекты твердых тканей зубов и зубных рядов;
- непереносимость пациентом компонентов неблагородных стоматологических сплавов;
- повышенные требования пациента к эстетике металлокерамических протезов;
- системные заболевания при необходимости зубного протезирования.

Метод изготовления металлокерамических протезов на основе нового отечественного золотосодержащего сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5 состоит из двух основных этапов: клинический и лабораторный.

Клинические этапы:

1. Обследование пациента проводится с учетом индивидуальной непереносимости к неблагородным сплавам и наличием системных заболеваний. При обработке зубов, культя зуба формируется с помощью алмазных боров различной формы и дисперсности алмаза, по общепринятой методике. В придесневой области необходимо создать круговой уступ шириной 0,8–1 мм с погружением в зубодесневой желобок 0,3–0,5 мм в области фронтальных зубов из эстетических соображений. На окклюзионной поверхности препарируется не менее 1,5 мм в области центральной фиссуры и не менее 2,0 мм в области бугров и режущих краев. С вестибулярной, оральной и апроксимальных поверхностей сошлифовывается не менее 1,0 мм твердых тканей зуба. Все грани культы необходимо закруглить и провести финишную обработку. Снятие оттисков проводят стандартными оттискными ложками при помощи А-силиконового оттискного материала.

2. Припасовка металлического каркаса металлокерамического протеза в полости рта, изготовленного из золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5, осуществляется после предварительного взвешивания каркаса, с занесением данных взвешивания в «Журнал учета потерь». Коррекция каркаса, при необходимости, осуществляется в зуботехнической лаборатории с учетом возвратных и безвозвратных потерь, согласно Постановлению Министерства здравоохранения республики Беларусь № 72 от 14.08.2007 «Об утверждении Инструкции о порядке приема, учета, хранения, использования драгоценных металлов для зубопротезирования».

3. Припасовка металлокерамического протеза, изготовленного на основе золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5, проводится с учетом Постановления Министерства здравоохранения республики Беларусь № 72 от 14.08.2007 «Об утверждении Инструкции о порядке приема, учета, хранения, использования драгоценных металлов для зубопротезирования».

4. Фиксация металлокерамического протеза, изготовленного на основе золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5, проводится на стеклоиномерный цемент.

Лабораторные этапы:

1. Моделировку восковой репродукции коронок в области жевательных зубов проводят с круговой гирляндой, а в области фронтальных зубов гирлянда моделируется лишь с оральной поверхности коронки (из эстетических соображений). На промежуточных частях мостовидного протеза с оральной поверхности гирлянда также моделируются.

2. Установка литниковой системы и подготовка восковой репродукции к переводу в металл проводится в литейной лаборатории, с учетом технических требований, разработанных и утвержденных в соответствующем порядке для данного сплава (ТУ ВУ 300200769.003–2008).

3. Перевод восковой репродукции в металл (отливка каркаса) проводится в соответствии с учетом свойств и технических условий золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5 (ТУ ВУ 300200769.003–2008). Вес золотоплатинового сплава к весу восковой репродукции берется 20:1 — приблизительный вес!

4. Обработка каркаса из золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5 (шлифовка, полировка) проводится с учетом возвратных и безвозвратных потерь, согласно Постановлению Министерства здравоохранения республики Беларусь № 72 от 14.08.2007 «Об утверждении Инструкции о порядке приема, учета, хранения, использования драгоценных металлов для зубопротезирования».

5. Нанесение и обжиг среднетемпературной керамической массы на каркас из золотоплатинового сплава ЗлПлПдСр 85,6–9,5–2,2–0,5 проводится согласно учетом инструкции фирмы-изготовителя.

Все вышеперечисленные манипуляции дают возможность изготовить качественные зубные протезы и исключают возможность дополнительного пришлифовывания металла, а в данном случае – золотоплатинового сплава, во время припасовки каркаса, как на рабочей модели, так и в полости рта.

THE PRINCIPLE OF THE MANUFACTURE OF METAL-CERAMIC DENTAL PROSTHESES FROM DOMESTIC GOLD ALLOY ЗлПлПдСр85.6–9.5–2.2–0.5

S.I. Khramenkov, S.A. Naumovich

A gold and platinum alloy ЗлПлПдСр 85.6–9.5–2.2–0.5 an alternative to the use of non-precious alloys in allergic conditions and systemic diseases. To restore the crown of the tooth and included defects of dentition using metal-ceramic dental prostheses (manufactured by casting lost wax compositions) on the basis of domestic gold dental alloy, you need the following equipment: a Standard set of tools and equipment for conducting reception of dental patients, dental burs; domestic gold dental alloy ЗлПлПдСр 85.6–9.5–2.2–0.5; dental casting installation; medium temperature of the ceramic material; kiln dental ceramics.