

Тарасова И. С., Мадатян А. В.

ВРЕМЕННОЕ ШИНИРОВАНИЕ. НЕПРЯМОЙ МЕТОД

Научный руководитель ассист. Хотайт А. Х.

Кафедра 2-я терапевтической стоматологии

Белорусский государственный медицинский университет, г. Минск

Актуальность. Достаточно часто на завершающих этапах ортодонтического лечения стоматологи-ортодонты отправляют пациентов к другим стоматологам-специалистам для изготовления несъемных ретейнеров.

Металлические ретейнеры крепятся к палатинальной (лингвальной) поверхности фронтальной группы зубов. Поверхности этих зубов имеют уникальное анатомическое строение (в частности, зубы верхней челюсти), что помогает выполнять им важнейшие функции ЧНЧС (черепно-нижнечелюстной системы). Изготовив ретейнер из любого материала, мы можем изменить анатомию поверхности зубов, к которым он крепится. Следовательно, это может привести к нарушению выполняемой ими функции. Более того, и ретейнер, и материал, на который он фиксируется, могут быть ретенционными пунктами для образования и накопления налета, тем самым создавая условия для начала процессов деминерализации и развития заболеваний периодонта.

Несъемный ретейнер может применяться как временная шина, которой он, по сути, и является.

Большинство врачей использует прямой метод изготовления несъемных ретейнеров, который имеет, на наш взгляд, ряд недостатков:

- сложности учёта индивидуальной анатомии отдельных зубов с небной (язычной) поверхности и затруднение четкой припасовки металлической арматуры;
- близость тканей периодонта может оказывать влияние на адгезию материала;
- не исключено прикрытие анатомически и функционально значимых частей зуба;
- применение жидкого композита как единственного материала для фиксации металлической арматуры.

Цель: усовершенствование метода изготовления несъемного ретейнера.

Материалы и методы. Нами был предложен непрямой метод изготовления несъемного ретейнера.

1. После снятия оттиска и изготовления модели зубного ряда (наиболее целесообразно использование супергипса), мы придали металлической арматуре форму небной поверхности верхнего зубного ряда, с учетом индивидуальной анатомии зубов.

2. Далее из пакуемого композита мы изготовили на лингвальных поверхностях шести фронтальных зубов индивидуальные кнопки.

3. Затем на прилежащей к зубу поверхности каждой кнопки был выполнен пропил алмазной шаровидной головкой размером большим, чем ширина арматуры.

4. Адгезивная подготовка поверхности зубов.

5. Адаптация металлической арматуры лигатурной проволокой.

6. Фиксация каждой кнопки на жидкий композит.

7. Шлифование и полирование.

Результаты и их обсуждение. Предлагаемый нами способ основан на непрямом (лабораторном) методе изготовления ретейнера, его припасовки и фиксации на индивидуально изготовленные кнопки из фотокомпозиционного материала, и лишён вышеперечисленных недостатков, так как на модели:

- облегчается учёт индивидуальных анатомических параметров каждого зуба;
- возможно уделить должное внимание расположению тканей периодонта;
- полностью контролируются анатомически и функционально значимые части зуба.

Выводы. В ходе нашего исследования предложен вариант усовершенствования метода изготовления несъемного ретейнера, который может быть применен в клинике терапевтической стоматологии.