

Чеча И. С.

**СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЛОЖКИ ИЗ
САМОТВЕРДЕЮЩИХ ПЛАСТМАСС МЕТОДОМ СВОБОДНОЙ ФОРМОВКИ С
ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СИЛИКОНОВОЙ МАТРИЦЫ**

Научный руководитель доц. Полонейчик Н. М.

Кафедра общей стоматологии

Белорусский государственный медицинский университет, г. Минск

Актуальность. Изготовление индивидуальной ложки с использованием самотвердеющих пластмасс методом свободной формовки используют в зуботехнической лаборатории и в клинике. Изготовление индивидуальной ложки из самотвердеющей акриловой пластмассы на модели имеет бесспорное преимущество во времени, но технологически трудно формировать одинаково равномерную толщину пластмассового теста. В отдельных клинических ситуациях при изготовлении индивидуальных ложек требуется создание достаточного места для оттискового материала.

Цель: создать равномерную толщину пластмассового теста при изготовлении индивидуальной ложки методом свободной формовки на модели.

Материалы и методы. Метод свободной формовки с использованием самотвердеющих пластмасс используют при изготовлении индивидуальной ложки в зуботехнической лаборатории. Последовательность изготовления индивидуальной ложки методом свободной формовки с использованием самотвердеющих пластмасс происходит следующим образом. Первоначально наносят границы индивидуальной ложки на гипсовой модели, полученной по предварительному оттиску. После нанесения границ ложки проводят изоляцию модели разделительным материалом. Дозировку порошка и жидкости легче производить с использованием специальных мерников. После дозировки компонентов самотвердеющую полимер/мономерную композицию смешивают в емкости, накрывают крышкой и выдерживают до образования тестообразной стадии, периодически перемешивая.

Нами предложена предварительно изготовленная силиконовая матрица. Дно силиконовой матрицы выстилается пищевой пленкой, далее заполнение формы тестом полимерного материала, раскатывая ее валиком между полиэтиленовыми пленками или используя жировую изоляцию валика и поверхности, на которой раскатывается пластмассовое тесто. Внесение преформованного полимерного материала на поверхность гипсовой модели и проводим свободное формование, обжимая пластмассу по контурам модели. Избытки материала обрезают по границам ложки. Из избытков пластмассы во фронтальном участке ложки формируют ручку. После завершения полимеризации пластмассы ложку освобождают от модели и производят ее обработку.

Результаты и их обсуждение. Изготовленная индивидуальная ложка из самотвердеющей пластмассы методом свободной формовки с использованием силиконовой матрицы имеет равномерную толщину и требует минимальной обработки. Минимальная токсичность материала при минимальном контакте с ним.

Выводы. Наш способ изготовления индивидуальной ложки из самотвердеющей пластмассы методом свободной формовки с использованием силиконовой матрицы уменьшает время работы. Ложка имеет равномерную толщину и требует минимальной обработки.