

Wykonywanie protez całkowitych metodą wlewową według systemu **VERTEX**



DENON DENTAL Sp. z o.o.
ul.Kolejowa 49, 05-520, Konstancin Jeziorna
tel. (022) 717-58-70/75/80 fax (022) 717-58-85
www.dental.pl denon@dental.pl



WYKONYWANIE PROTEZ CAŁKOWITYCH METODĄ WLEWOWĄ W SYSTEMIE FIRMY VERTEX

Do wykonania pracy tą metodą należy przygotować:

- puszkki Vertex (Castaflask)
- komplet rurek do wycinania kanałów w agarze
- sitko do wyparzania zębów
- agar
- preparat do izolacji gipsu od akrylu (np. : niebieski Divosep)
- preparat do aktywacji zębów Acrybond
- akryl do polimeryzacji na zimno (np.: Castavaria)



Wykonanie gotowej protezy całkowitej składa się z następujących etapów:

1. Wykonujemy model z gipsu klasy 3 lub 4. Krawędzie modelu obcinamy pod kątem prostym. (Ułatwi to później wyjęcie modelu z agaru).
2. Podstawę zębów nacinamy specjalnym frezem, w celu zwiększenia ich powierzchni retencyjnej



3. Wykonujemy płytę protezy w wosku i ustawiamy na niej zęby. Następnie modelujemy odpowiednio protezę woskową. (Należy zwrócić uwagę, aby model gipsowy nie był zanieczyszczony woskiem).



4. W międzyczasie roztapiamy wosk w temp. 92 °C i studzimy go do temp. 48 °C.
5. Model gipsowy z wymodelowaną w wosku protezą wkładamy zębami w dół do wody o temp. ok. 22 °C. Należy zwrócić uwagę, aby pod modelem nie zostało zamknięte powietrze. Moczymy go przez ok. 10 min., tzn. do momentu uzyskania przez gips jednolitego koloru.

6. Korki od puszki smarujemy wazeliną.
7. Model wyjmujemy z wody, suszymy i płaską częścią kładziemy na płytce metalowej podstawy kuwety. (Należy zwrócić uwagę, aby model został położony we właściwym kierunku). Nakładamy górną część kuwety i zapinamy metalowe zapinki.



8. Przez jeden z otworów w górnej części kuwety wlewamy agar, którego temperatura nie powinna przekraczać 48 °C (im niższa temperatura, tym mniejszy jego skurcz po zakrzepnięciu oraz mniejsze ryzyko stopienia wosku). Aby nie spowodować przesunięcia modelu, agar na początku należy wlewać cienkim strumieniem.



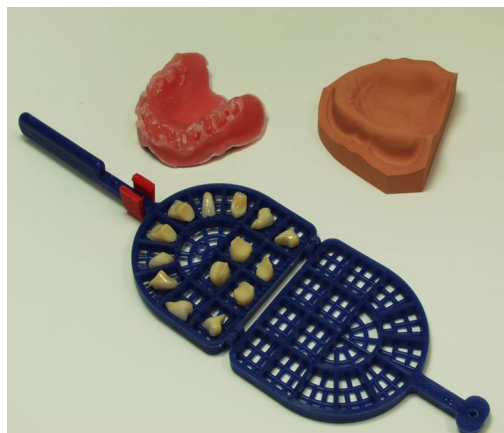
9. Wkładamy kuwetę do zimnej wody tak, aby woda sięgała ok. 1 cm powyżej metalowych zapinek. Kuwetę z agarem schładzamy przez ok. 40 min.



10. Podważamy nożykiem dół kuwety od strony korków i ją otwieramy (jeśli nie udaje się to – podstawę kuwety po podważeniu i doprowadzeniu powietrza należy lekko przekręcać i przesunąć w bok). Nacinamy agar wokół modelu gipsowego, odcięty kawałek podważamy i delikatnie go wyjmujemy. Podważamy model, aby między niego a agar dostało się powietrze (nie wolno używać sprężonego powietrza !) Wyjmujemy model gipsowy. Dalsze prace wykonujemy dość szybko, aby agar zbyt nie wyschł. Wyschnięcie mogłoby spowodować złe pasowanie protezy akrylowej.



11. Wyjmujemy korki z kuwety. Ostrą krawędzią rurki o największym przekroju, w miejscu po środkowym korku wykonujemy otwór wlewowy. Otwór ten powinien kończyć się w najwyższym punkcie środka przyszłej protezy. Rurką o jeden rozmiar mniejszą, w miejscu po korkach skrajnych wykonujemy 2 otwory odpowietrzające. Powinny one trafić w najwyższe punkty boków protezy.



12. Wyjmujemy zęby z wosku i układamy je na sitku do wyparzania (ważne jest, aby ułożyć je kolejno i na odpowiednim miejscu, bowiem ułatwi to nam późniejsze ich ustawianie przed zalaniem akrylem).



13. Oczyszczamy zęby wrzącą wodą. Do wody można dodać niewielką ilość np.; mydła w płynie, ale wtedy zęby należy dokładnie opłukać czystą, gorącą wodą.

14. Model gipsowy oczyszczamy z wosku opłukując go wodą o temp. ok. 65 °C (w tej temperaturze model gipsowy nie pęknie). W celu oczyszczenia go z innych zabrudzeń, model należy następnie opłukać przez polanie wrzącą wodą. Tego rodzaju zabrudzenia możemy dodatkowo oczyścić parą pod ciśnieniem. (Pamiętać jednak należy o zachowaniu takiej właśnie kolejności.) Oczyszczony model wkładamy na kilka minut do wody o temp. 35 °C – 40 °C.



15. Nasączony i ocieplony model wyjmujemy z wody, otrząsamy jej nadmiar i lekko osuszamy sprężonym powietrzem. Model izolujemy następnie niebieskim lub czerwonym preparatem Divosep. Najlepiej użyć do tego pędzelka, a izolator nanosić na gips cienką warstwą w jednym kierunku. Należy zwrócić uwagę, aby w zagłębieniach nie pozostał nadmiar preparatu. Poizolowany model



pozostawiamy na kilka minut do osuszenia na wolnym powietrzu. W celu uzyskania ładniejszej powierzchni akrylu, model można jeszcze raz pokryć warstwą izolatora i ponownie go osuszyć.

16. Oczyszczone i osuszone zęby ustawiamy w kuwecie z agarem. Aby uniknąć ewentualnego ich przesunięcia w trakcie zalewania akrylem, należy je lekko odsunąć, wpuścić kropelkę kleju szybkoschnącego i ponownie ustawić we właściwej pozycji.
17. Ustawione w agarze zęby pokrywamy od strony chropowatej cienką warstwą preparatu Acrybond. Dzięki temu preparatowi uzyska się lepsze połączenie zębów z akrylem. (Do aktywacji powierzchni zębów nie wolno używać monomeru !!!)



18. W formę agarową wkładamy teraz zaizolowany model gipsowy, lekko go dociskamy, dokładamy wycięty wcześniej kawałek agaru, nakładamy dolną część kuwety i zamykamy całość metalowymi zapinkami.

19. Okrągłe otwory kuwety pokrywamy cienką warstwą wazeliny. Stanowi to zabezpieczenie przed przyklejeniem się akrylu do kuwety i spolimeryzowaniem na niej.

20. W menzurce z dokładną podziałką odmierzamy 20 ml płynu Castavaria, zaś na wadze elektronicznej odważamy 34 g proszku Castavaria. Płyn przelewamy do pojemnika szklanego, wsypujemy proszek i mieszamy przez ok. 20 sek. (aby w trakcie wlewania akrylu nie zaczął on zbyt szybko polimeryzować, najlepiej jest przechowywać płyn w chłodziarce). Przez środkowy otwór kuwety cienkim i jednostajnym strumieniem wlewamy rozmieszany akryl do środka formy. Proszę zwrócić uwagę, aby akryl sięgnął dolnej krawędzi otworu. Na koniec napełnioną kuwetę należy przechylić delikatnie w różne strony i spowodować wyrównanie się poziomu akrylu we wszystkich otworach. Teraz kuwetę odstawiamy na ok. 8 min. i czekamy, aż akryl lekko zmatowieje. Jest to sygnał, że praca nadaje się do polimeryzacji.





Polimeryzacja może odbywać się w różnych urządzeniach ciśnieniowych, pozwalających jednak na ustawienie następujących parametrów:

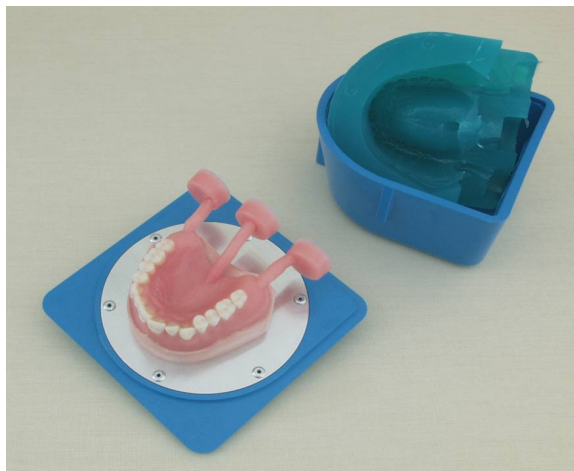
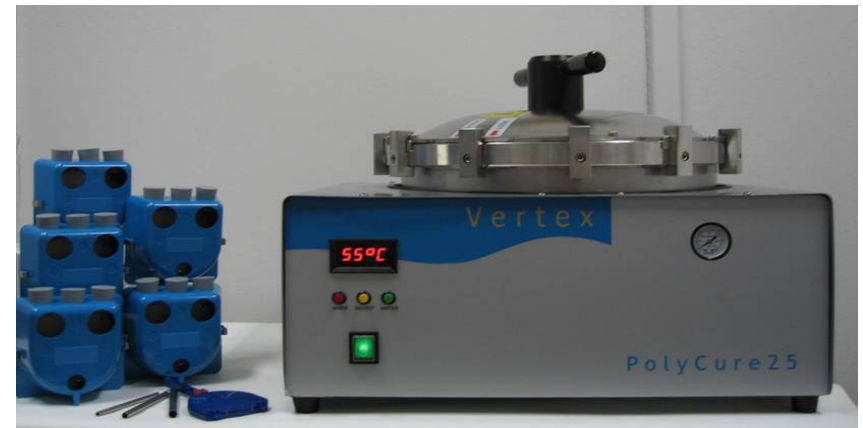
- ciśnienia : 2,5 bara
- czasu polimeryzacji protez całkowitych : 30 min.
- temperatury : 55 °C

Firma Vertex proponuje do tej czynności urządzenie PolyCure 25, pozwalające na jednoczesną polimeryzację do 9 puszek. Niezależnie od typu urządzenia polimeryzacyjnego, dalszy sposób pracy jest następujący:

21. Do zbiornika z wodą o temp.

55 °C wkładamy jedną lub kilka puszek zwracając baczna uwagę, aby woda nie zakryła kanałów wlewowych !!! Urządzenie zamykamy i rozpoczynamy polimeryzowanie prac.

22. Po 30 min. polimeryzacji wyjmujemy kuwetę z kąpielii wodnej, otwieramy ją i uwalniamy model gipsowy z protezą akrylową. Agar opłukujemy wodą i odkładamy do pojemnika z przykryciem do ponownego użycia.



23. Protezę akrylową oddzielamy od modelu gipsowego, odcinamy kanały i poddajemy kolejnym etapom obróbki wykończeniowej. W pracach tych można posłużyć się zestawem narzędzi dobranych przez firmę Vertex.

