



Металлокерамические и фарфоровые коронки

*Подготовила: М.О.
Новак, 375гр*

Металлическая коронка



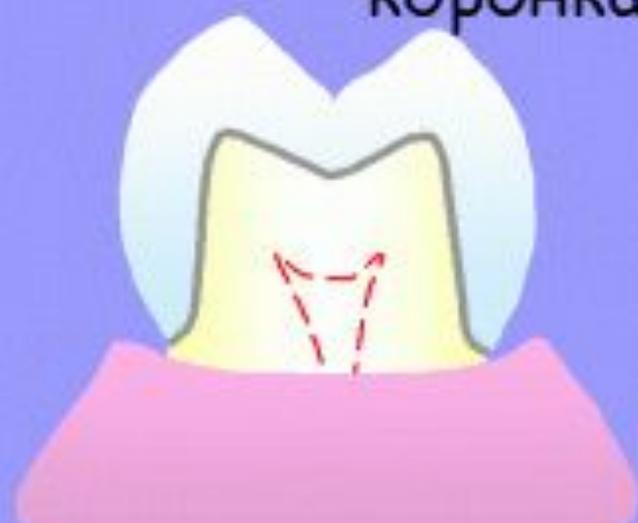
Керамическая коронка



Золотая коронка



Металлокерамическая коронка



Показания:

1. Обширные дефекты коронок зубов травматического и кариозного происхождения при невозможности пломбирования и протезирования вкладками, облицовками
2. Повышенная стираемость зубов и клиновидные дефекты (восстановление анатомической формы зуба, межальвеолярного расстояния, профилактика дальнейшего стирания)
3. Аномалии формы зубов
4. Гипоплазия и аплазия эмали
5. Изменение цвета зубов после депульпирования или применения лекарственных препаратов
6. В качестве опорных элементов

Абсолютные противопоказания

- 1. протезирование детей и подростков с живой зубов пульпой
- 2. низкие, мелкие или плоские клинические коронки опорных зубов с тонкими стенками



Относительные противопоказания, (В. И. Буланова)

1. аномалии прикуса с глубоким резцовым перекрытием
2. резцы нижней челюсти с живой пульпой и небольшой клинической коронкой
3. повышенная стираемость твердых тканей зубов
4. парафункции жевательных мышц.
5. тяжелые формы пародонтитов, *когда большая твердость керамики и жесткость металлокерамической конструкции способны вызвать функциональную перегрузку пародонта опорных зубов и их антагонистов.*

Металлокерамические коронки



Клинико-лабораторные этапы

1. КОНСУЛЬТАЦИЯ И ВЫБОР КОНСТРУКЦИИ
2. ПОДГОТОВКА ПОЛОСТИ РТА И ЗУБОВ К ПРОТЕЗИРОВАНИЮ
3. ПРЕПАРИРОВАНИЕ ЗУБОВ И СНЯТИЕ ОТТИСКОВ
 - a) Анестезия
 - b) Препарирование
 - c) Снятие оттиска(двуслойный силиконовый) Основной и вспомогательный



1. Покрытие культи зуба компенсационным лаком
2. Создание восковой репродукции колпачка на разборной модели
3. Замена восковой конструкции на металл (путём литья)
4. Подготовка каркаса протеза
(химическая и механическая связь)
5. Очистка каркаса (пароструйная обработка, в дистиллированной воде, в УЗ-ванне)
6. Выбор, подготовка и нанесение керамической массы
7. Моделирование и обжиг грунтового слоя
8. Нанесение дентинной массы (толщиной 0,65-0,8мм), обжиг
9. Нанесение глазурной массы, обжиг

1.
Оттиск.



Отливка моделей из супергипса







Готовые гипсовые модели







Моделировка восковой репродукции будущего металлического каркаса



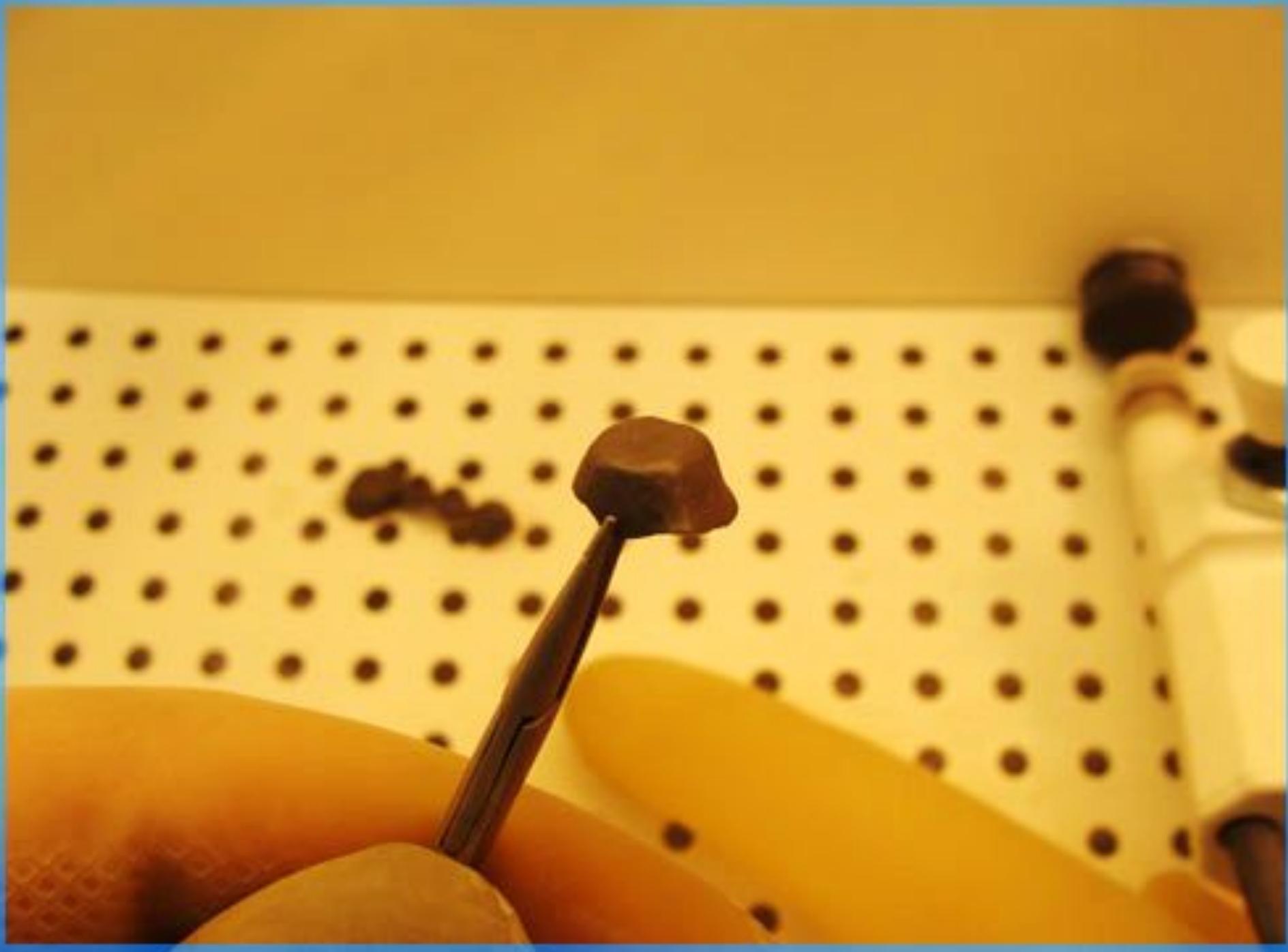


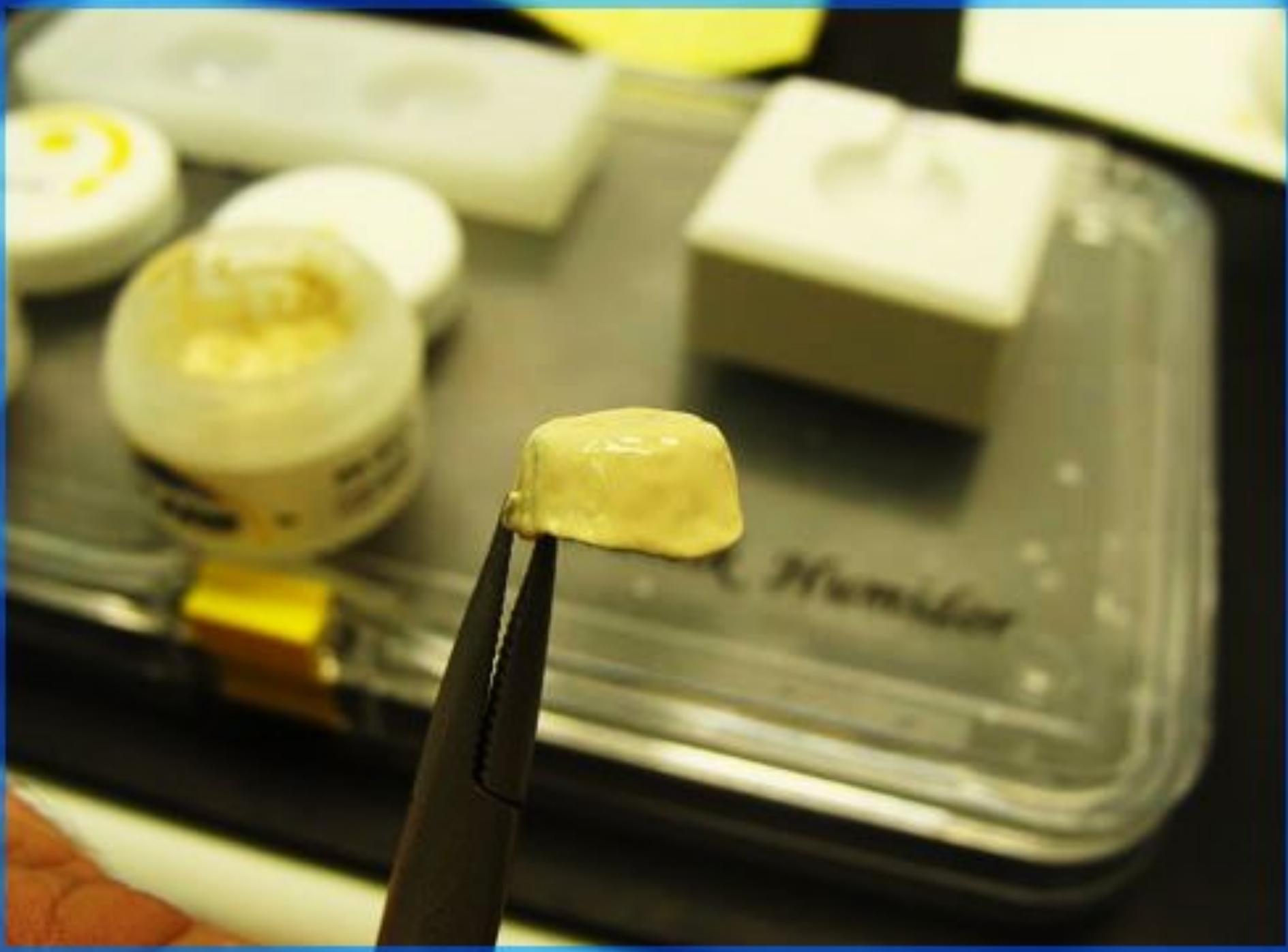


**Металлический каркас
будущей
металлокерамической
коронки**

**Металлический каркас
будущей
металлокерамической
коронки**













Обычно изготовление металлокерамики проходит в 4 посещения:

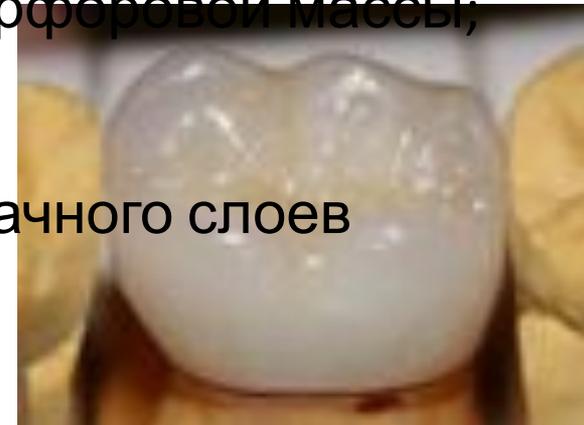
- первое – препарирование зубов под металлокерамику
- второе – примерка каркаса
- третье – примерка коронок уже с керамикой
- четвертое – фиксация

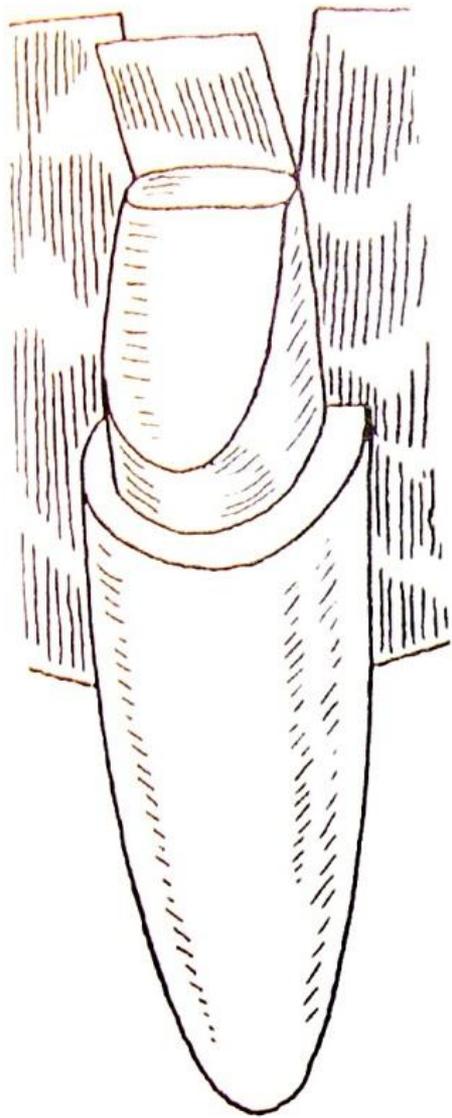
Фарфоровые коронки



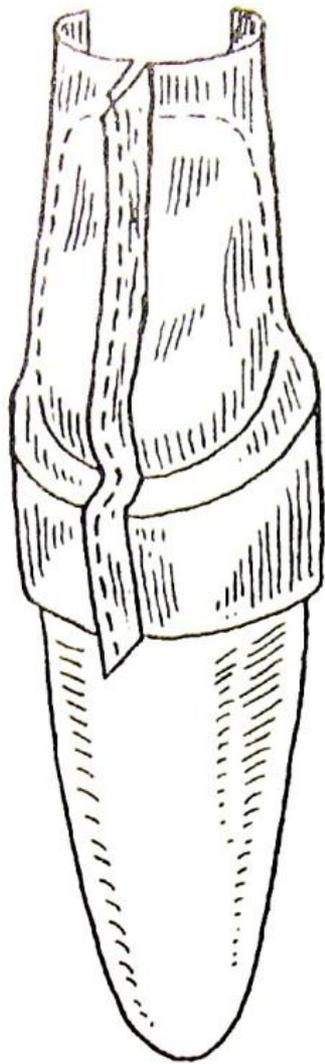
ЛАБОРАТОРНЫЕ ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФАРФОРОВЫХ КРОНОК

- *Создание искусственной коронки из фарфора проводится на культе зуба разборной гипсовой модели челюсти:*
1. Моделировка колпачка
 2. Колпачок аккуратно, без деформации снимают с модели, обжигают до красна, очищают кипячением в HCl и снова надевают на модель, добиваясь плотного прилегания к уступу
 3. Нанесение и обжиг грунтового слоя фарфоровой массы;
 4. Нанесение и обжиг дентинного и прозрачного слоев фарфоровой массы; глазурование.

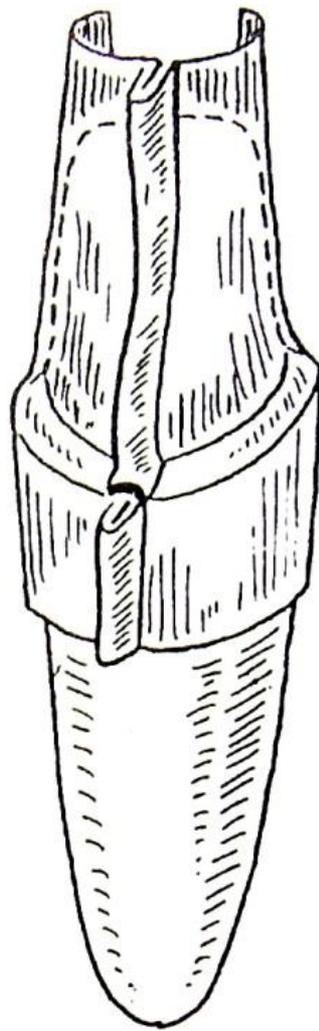




a



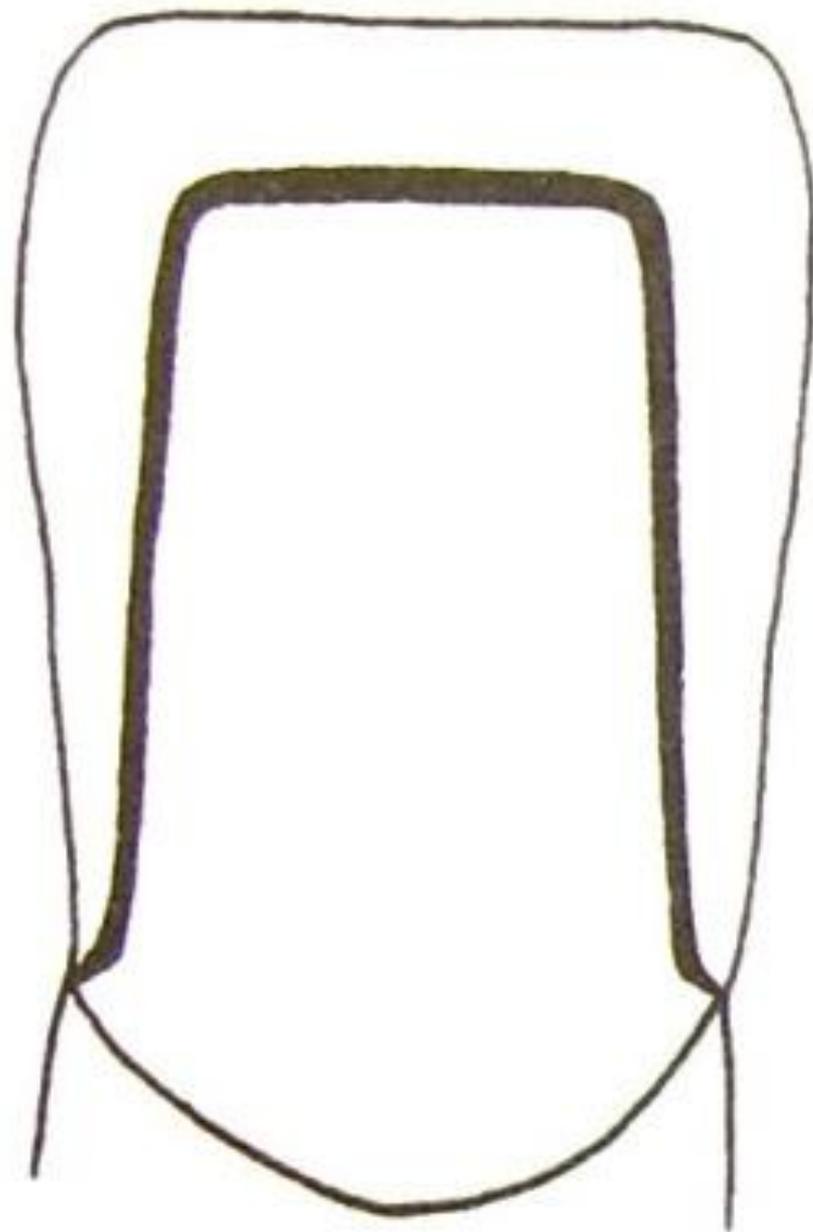
б

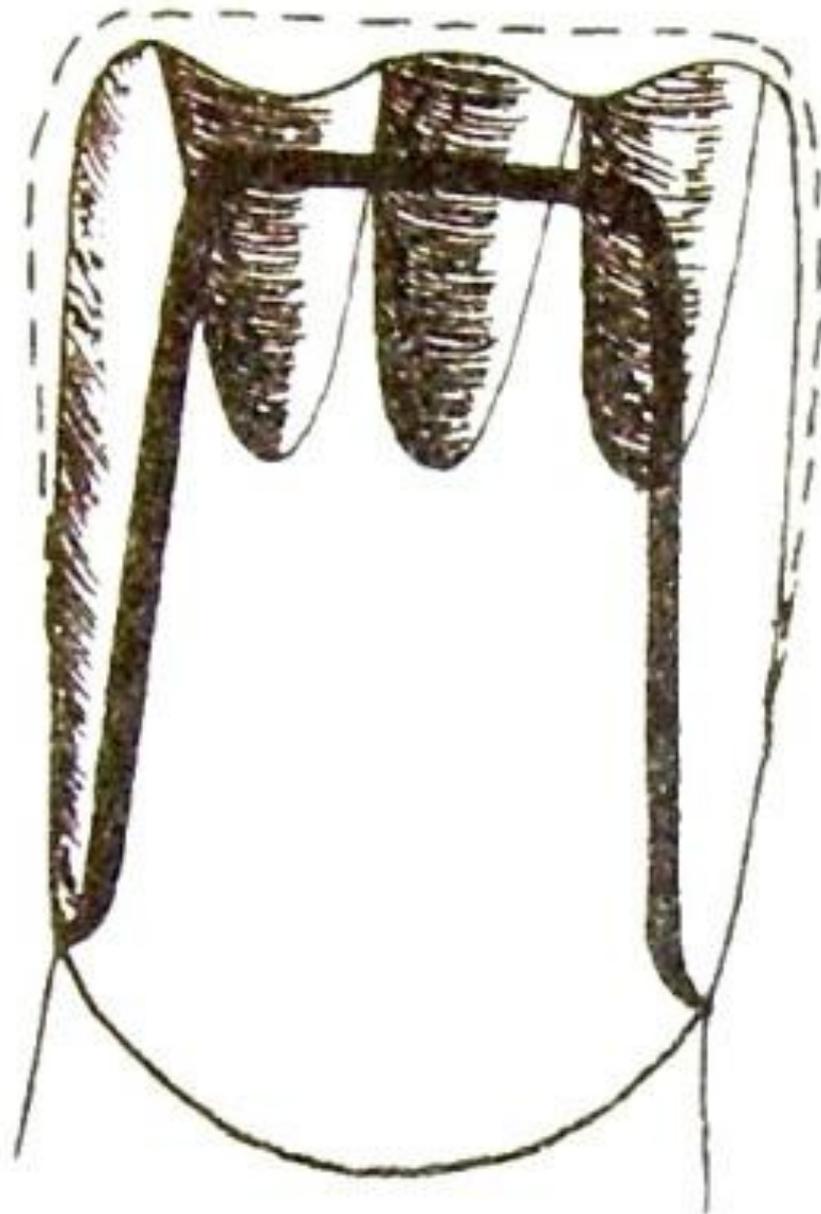


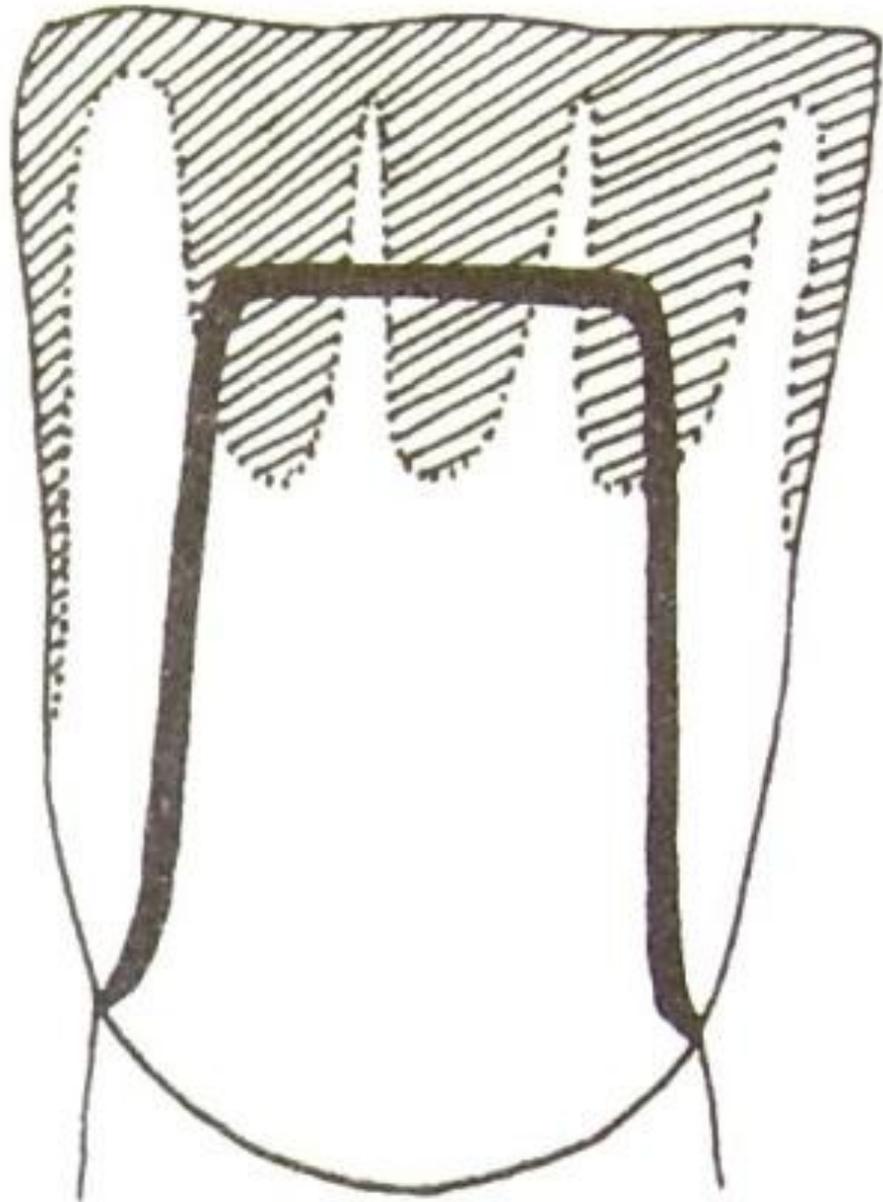
B

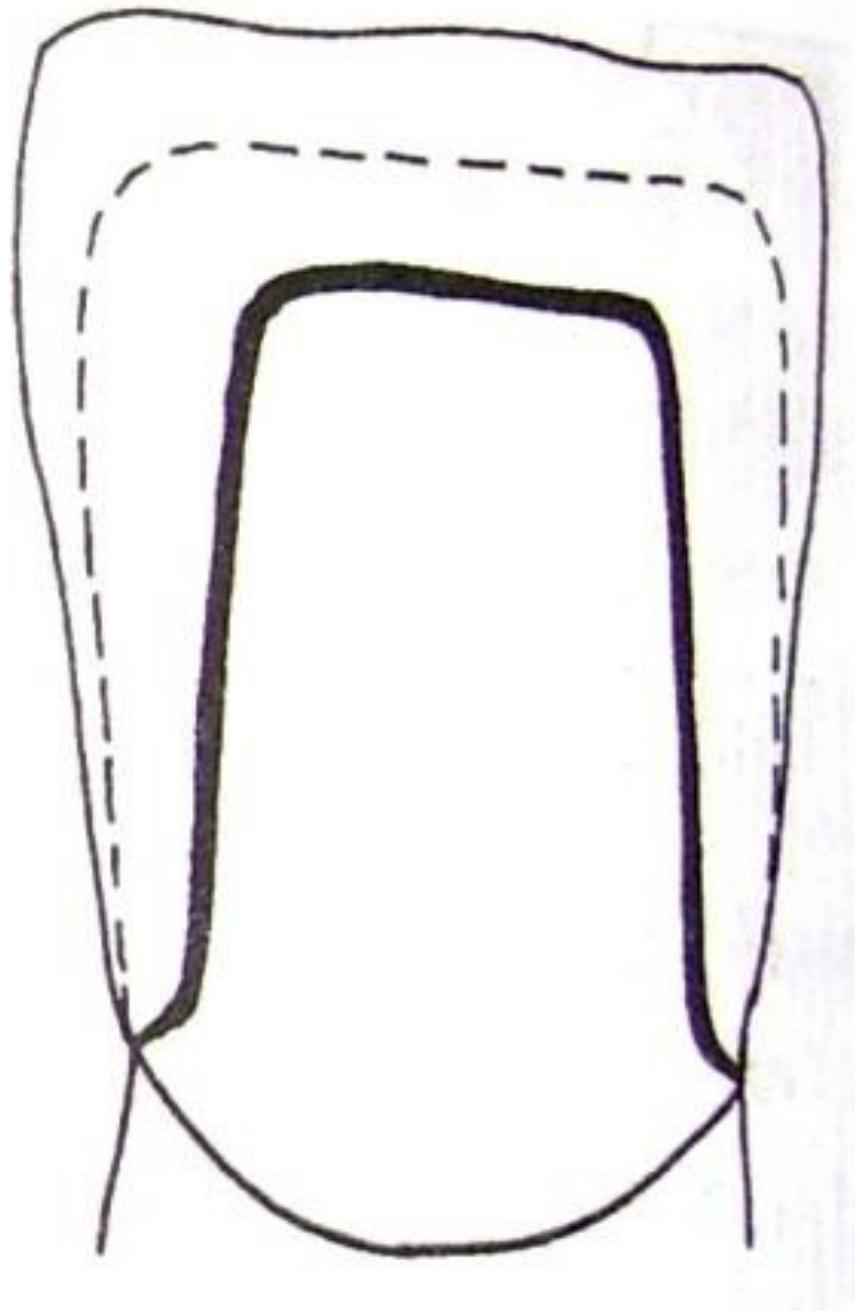


Г

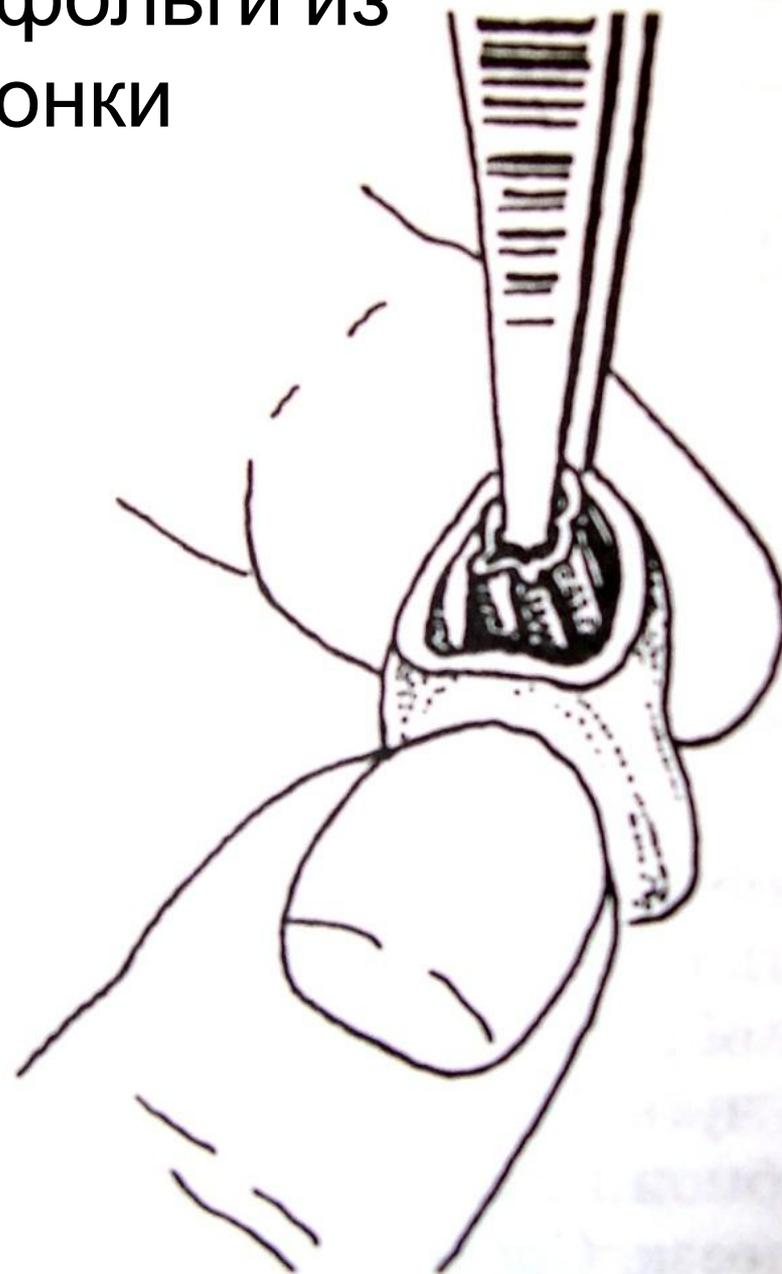


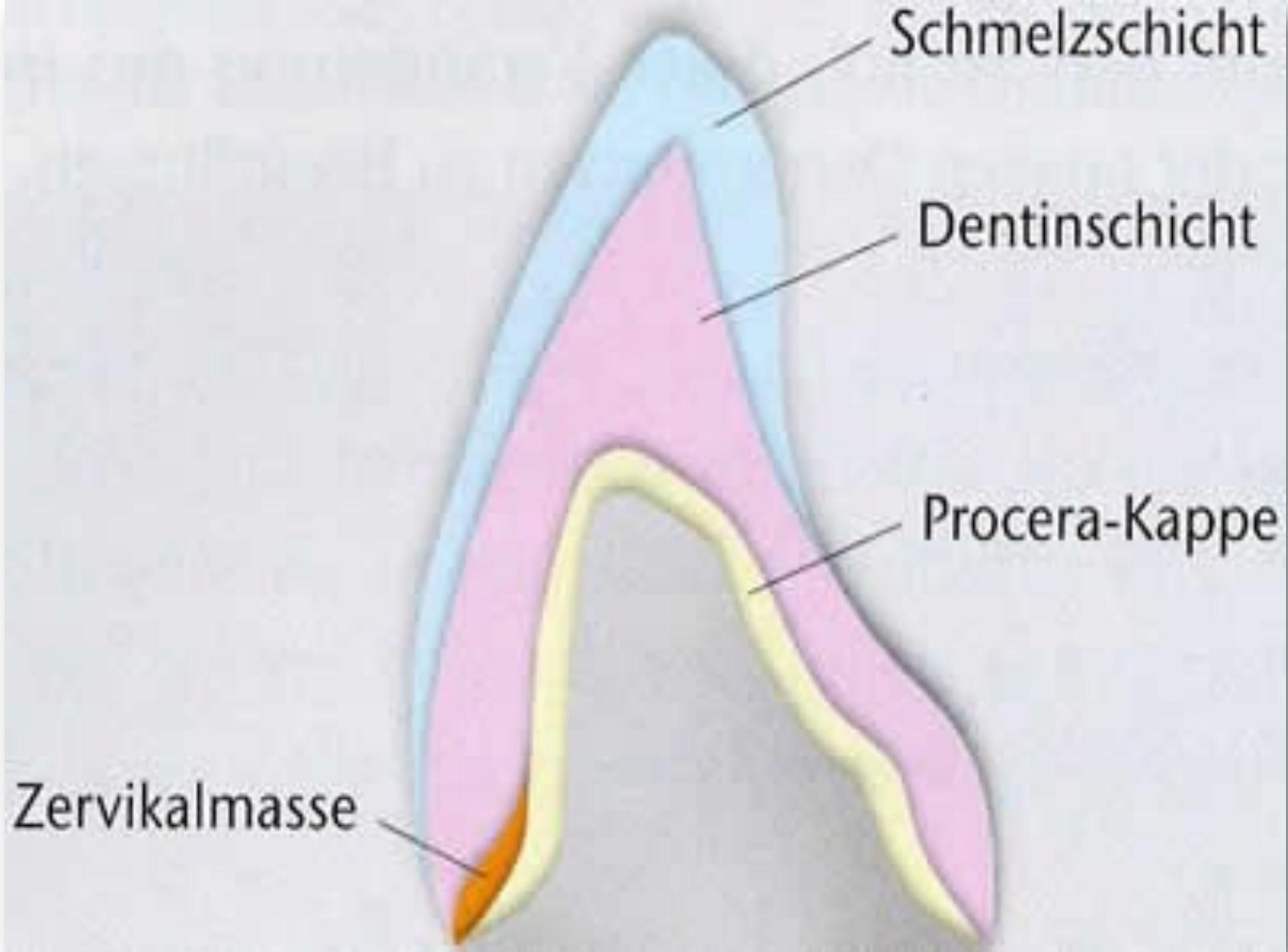






Удаление платиновой фольги из фарфоровой коронки





серый кант металлокерамической коронки



безметалловая керамика



Возможные ошибки при обжиге керамики по А. Бахминову (1997)

Результат	Погрешности
<p>- слишком светлые и малопрозрачные цвета; керамика имеет поры</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - температура предварительного нагрева слишком высока - конечная температура слишком низка - задержка с вакуумом - недостаточный вакуум или его нет вообще при включенной программе
- поверхность керамики шероховатая	- конечная температура слишком низка
- поверхности слишком гладкие, края и контуры закруглены	- конечная температура слишком высока
- металлические каркасы деформируются	- конечная температура слишком высока
- скачки напряжения — сжатия (в зависимости от сплава)	<ul style="list-style-type: none"> - температура охлаждения слишком низка - фаза охлаждения слишком коротка
- скачки напряжения при растяжении (в зависимости от сплава)	- фаза охлаждения слишком длительная
- плохое сцепление	- фаза охлаждения слишком длительная

Спасибо за внимание!!!



**KEEP
SMILING**

Улыбка - это кривая, которая
выпрямляет все.

- Ф.Диллер