

**Прессованный керамический мостовидный протез и
вкладка.**

ПОКАЗАНИЯ К ПРИМЕНЕНИЮ ПРЕССОВАННЫХ КЕРАМИЧЕСКИХ ПРОТЕЗОВ:

1. Нарушение анатомической формы и цвета коронок естественных зубов;
2. Повышенное стирание твердых тканей зубов;
3. Небольшие включенные дефекты в передних и переднебоковых отделах зубных рядов;
4. Явления аллергии к пластмассовым облицовкам несъемных протезов;
5. Во всех вышеперечисленных случаях прессованные керамические протезы показаны при условии достаточной толщины стенок зубов;
6. Повышенная стираемость.

1. Виниры;
2. Частичные коронки;
3. Передние и боковые коронки;
4. Мостовидные протезы из 3-х единиц на фронтальные зубы;
5. Мостовидные протезы из 3-х единиц с дистальной опорой до второго премоляра;
6. Напрессовка на одиночные гальванические колпачки;
7. Одиночные коронки с опорой на имплантат (передние и боковые);
8. Мостовидные протезы из 3-х единиц с опорой на имплантаты до второго премоляра в качестве дистальной опоры.

Противопоказания к применению:

1. Мостовидные протезы с моляром в качестве промежуточной части;
2. Мостовидные протезы с протяженностью 4 единицы и более;
3. Мостовидные протезы на вкладках;
4. Очень глубокое поддесневое препарирование;
5. Пациенты со значительно сниженным числом оставшихся зубов;
6. Бруксизм;
7. Консольные протезы.

*Мостовидный прессованный
керамический протез и вкладка.*



Изготовление прессованного керамического мостовидного протеза и вкладки начинается с изготовления разборной модели (супергипс 4 и 3 класса)



Затем гипсуем модели в артикулятор



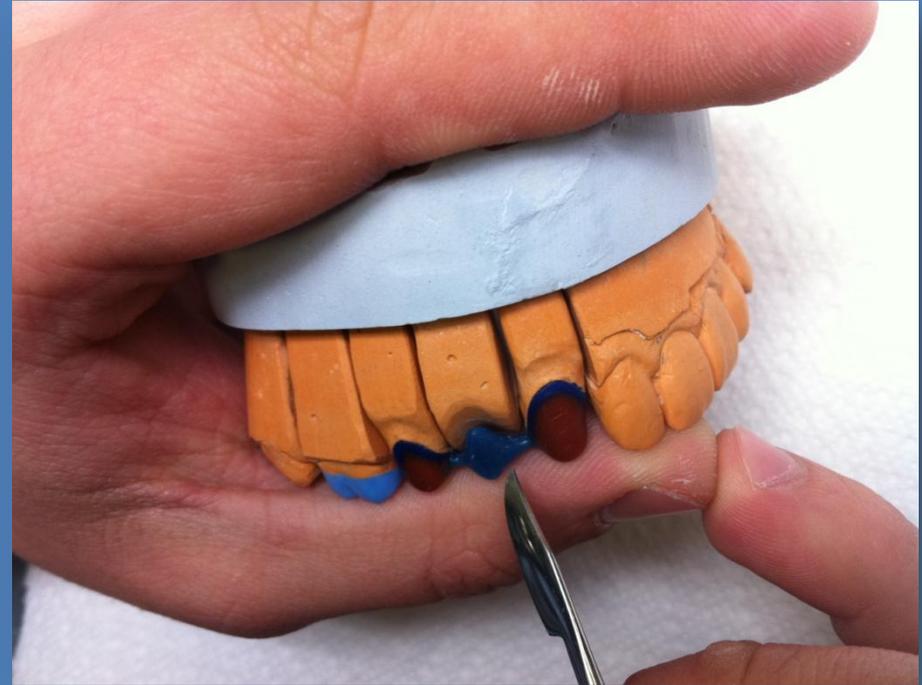
Далее обработанные культи зуба покрываются лаком (не доходя до края уступа 1мм) и жидкостью (picosep), изолирующей супергипс от воска



Затем изготавливаются восковые колпачки толщиной 0,6-0,8мм (погружной воск Renfert)



После этого моделируется каркас мостовидного протеза и вкладка, основа под будущие бугры жевательных зубов, пришеечная часть опорных коронок заливается пришеечным воском.



Проверка в артикуляторе восковой композиции



Установка литников проводится на цоколь муфельной системы. Литники присоединяются в направлении потока керамики и всегда к самой массивной части реставрации.



Производится паковка (IPS PressVEST Speed) восковой композиции



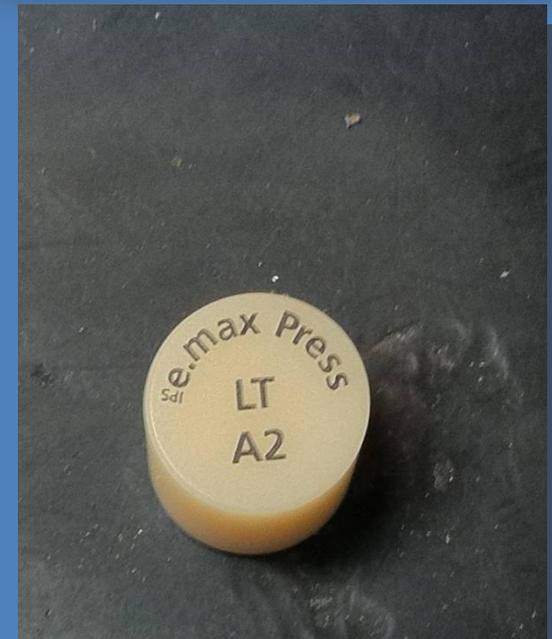
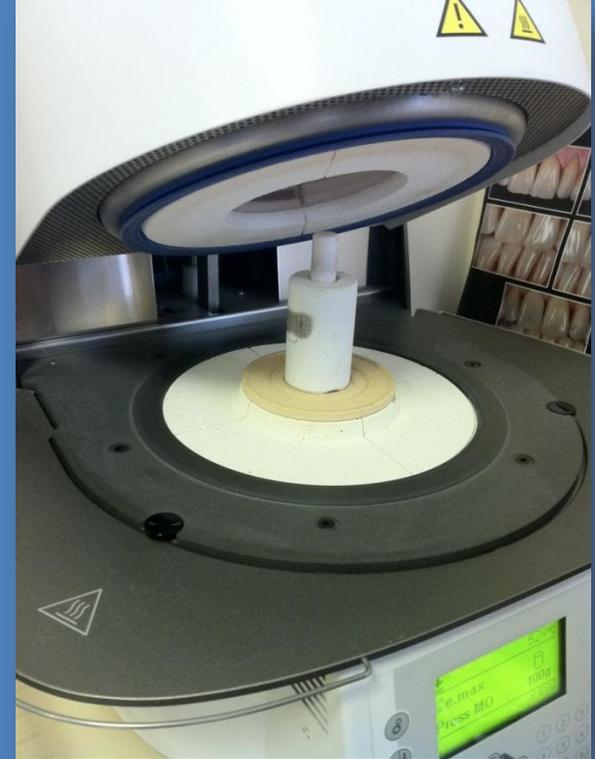
Прогрев опоки



Прессование.

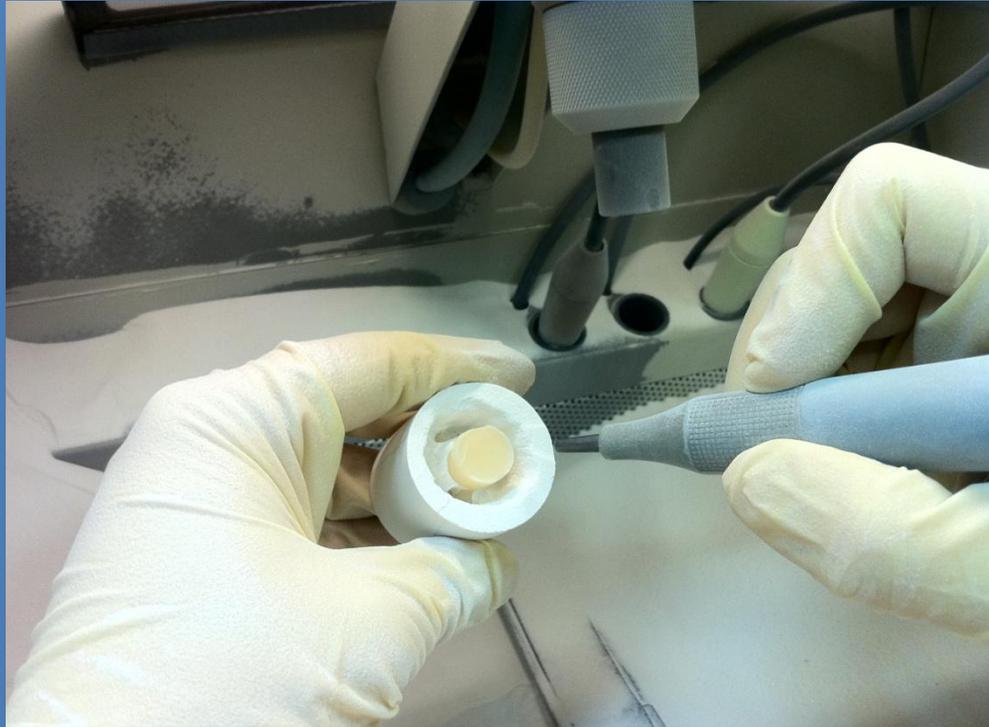
После окончания цикла прогрева опоки вынимаем ее из муфельной печи. На эти этапы должно уйти не более 1 минуты во избежание чрезмерного охлаждения опоки.

Вставляем холодную заготовку E.max Press в прогретую опоку. Устанавливаем холодный плунжер, покрытый порошком, в прогретую опоку. Помещаем опоку в центр прогретой печи (Programat® EP 5000) для прессования. Выбираем программу и нажимаем START.



Распаковка

Надрезаем опоку с помощью сепарационного диска и разламываем ее по сделанному надрезу. Черновая распаковка осуществляется стеклянной полировочной дробью под давлением 4 атм



После распаковки обрабатывается каркас мостовидного протеза и вкладки.



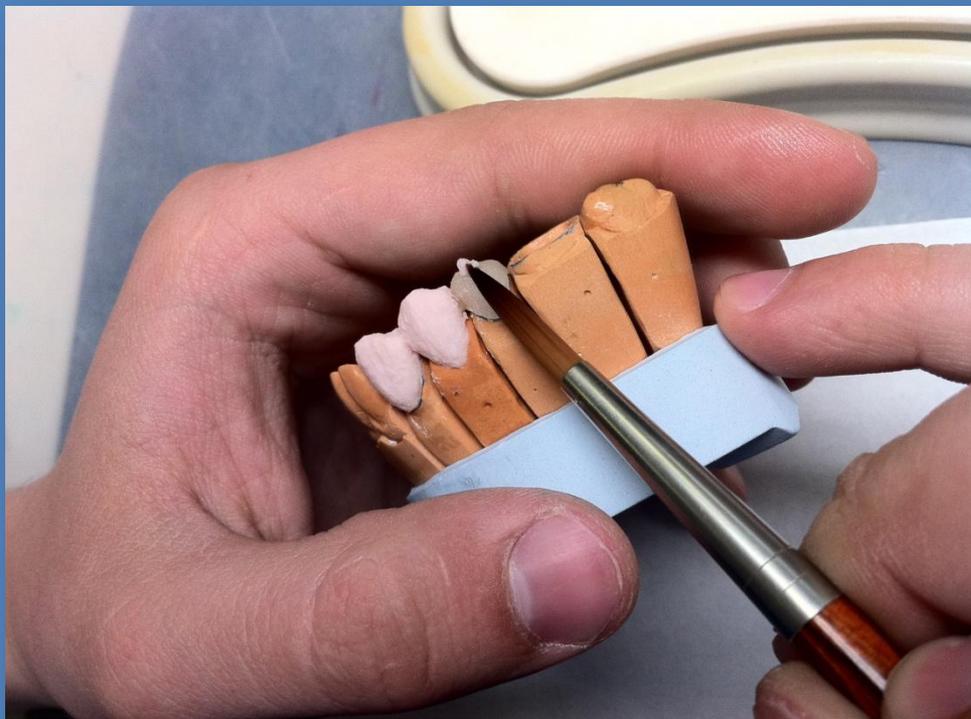
Обработанный каркас



Нанесение грунтового слоя и обжиг в печи



Нанесение дентина IPS e.max Ceram (моделируется полная форма будущего протеза) и затем освобождается место под эмалевый слой, обжиг



После обжига грунтового слоя и дентина наносим эмаль



После обжига эмали производится механическая обработка керамической поверхности. Проверяем апроксимальные и окклюзионные контакты



Придание индивидуальных особенностей и цвета искусственным зубам, проводим обжиг. Затем наносим глазурь.



Полировка протеза



Так выглядит готовый прессованный керамический мостовидный протез и вкладка:





Преимущества данного вида протезов:

- Высокие эстетические качества!
- Быстрая адаптация пациента к данному виду протезов
- Максимальное восстановление жевательной эффективности
- Прочность

**Спасибо за
внимание.**