



Ортопедиялық стоматология модулі

Тақырыбы:



“Толық алмалы-салмалы
протезді құйып престоу
әдісімен дайындау
ерекшеліктері”



Орындаған: Тулегенова С.М

Факультет: Стоматология

Топ: 502-4.

Қабылдаған: Каркабаева К, О.

ЖОСПАР:

1. Кіріспе.
2. Маңыздылығы.
3. Пластмассаны пішіндеу әдісі
4. Құйып пресстеу әдісі және жабдықтар
5. Құйып пресстеуге қолданылатын материал түрлері
6. Қорытынды
7. Қолданылған әдебиеттер

КІРІСПЕ.

- Тіс протездерінің дайындау технологиясының жақсаруы тіс жақ аймағында патологиялық ауытқулардың таралуына байланысты.

Ескеретін болсақ, алмалы тіс протездерін қолдану уақыты 4 жыл болса, онда протезге деген қажеттілік жоғары .

МАҢЫЗДЫЛЫҒЫ.

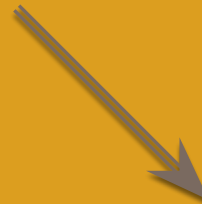
Тіс протездерін биологиялық және технологиялық тұрғыдан бағалау қажет, Биологиялық көз-қарас-организмге ісерін,технологиялық- ол дайындау үрдісіне бағытталады.

- Алмалы протез,базисі акрилді пластмассада дайындалатындықтан,кей жағдайда шырышты қабатта қабыну процесстерін тудырады.(акрилді немесе протезді стоматит)
- Протез базисінен қайталамалы мономердің бөлінуі организмге қабыну процесінің өзгерісі көп жағдайда жергілікті токсико-аллергиялық немесе жалпы ағзаға ісерін тигізеді.
- **Сондықтан биологиялық тұрғыдан тәсілді қолдану тиімдірек. протез базисіндегі мономер құрамын азайтуға мүмкіндік береді.**

ҰНТАҚТЫ ПЛАСМАССАЛАРДЫ ҚАМЫР ТӘРІЗДІ КЕЗЕҢДЕ ПІШІНДЕУ



Компрессионнды
пресстеу (КП)
– пішінге келтірілген
материалды
формаға
орналастырып,
контрштамппен қысу



Құйып пресстеу (ЛП)
– пішінге келтірілген
материалды құйушы
канал арқылы жабық
формаға енгізеді.

КОМПРЕССИОНДЫ ПРЕСТЕУДІҢ КЕМШІЛІКТЕРІ:

- Протез формасының өзгеруі,
- Беріктіліктің төмендеуі,
- Көпіршік пайда болуы,
- мономер құрамының жоғары болуы.

ҚҰЙЫП ПРЕССТЕУ ӘДІСІ

- Құйып пресстеу қолданылады: конфигурациясы қиын өнімдерді пішіндеуде, жоғарғы нақтылық қажет болған жағдайда, қабырға қалыңдықтарында көптеген өзгеріс болғанда
- Пластмассаны құйып пресстеу полимер материалдар мен қысым арқылы құю, технологияларында аралық орын алады

ҚҰЙЫП ПРЕССТЕУ АРТЫҚШЫЛЫҒЫ.

- *Материалдың артығы литникті жүйеде қалып, бөлшектер мөлшері анық пішінді болып шығады.*
- *Пішін зақымдаушы факторлардан аман қалады*

- протез мықтылығы жоғарылайды
- Көліршіктер пайда болмайды
- бос мономердің мөлшері азаяды,

- Канал арқылы пластмасса қатқанша қысым көрсетуге болады, бұл полимеризация сатысында отырғаштығын алдын алады.,

- ,

Материалдың шығыны азаяды. Тіндердің реактивтілігі төмендейді.

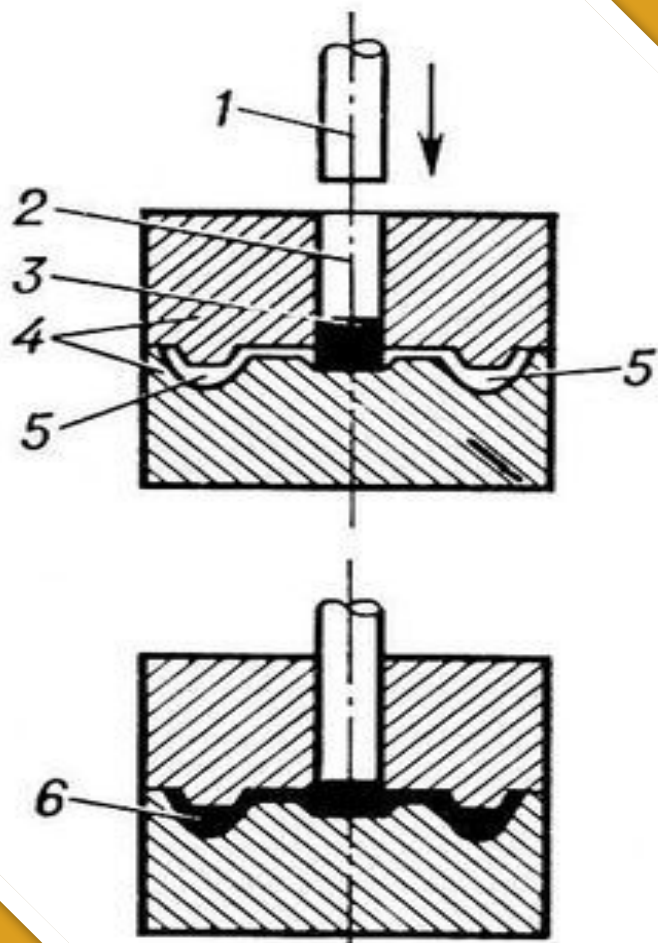
ПРОТЕЗДЕРДІ ДАЙЫНДАУ ҚҰРАЛДАРЫ МЕН АППАРАТТАРЫ

Құюды мүсіндеу – бұл мүсінделетін отырғыштықты алдын алудың әдісі. Мүсіндеуге арнайы құюға арналған пластмассалар қолданылады.

Пластмассаларды құйып пресстеу арнайы немесе әмбебап пресс аппаратында жасалады. одним плунжером, а нагнетание материала - другим.

Пластмассаны құйып пресстеу қамыр тәрізді жағдайда стандартты бір жақты кювета немесе шприц-пресс қолданылады.

ПРТЕЗДІ ДАЙЫНДАУ ӘДІСТЕРІ МЕН ҚҰРАЛДАРЫ

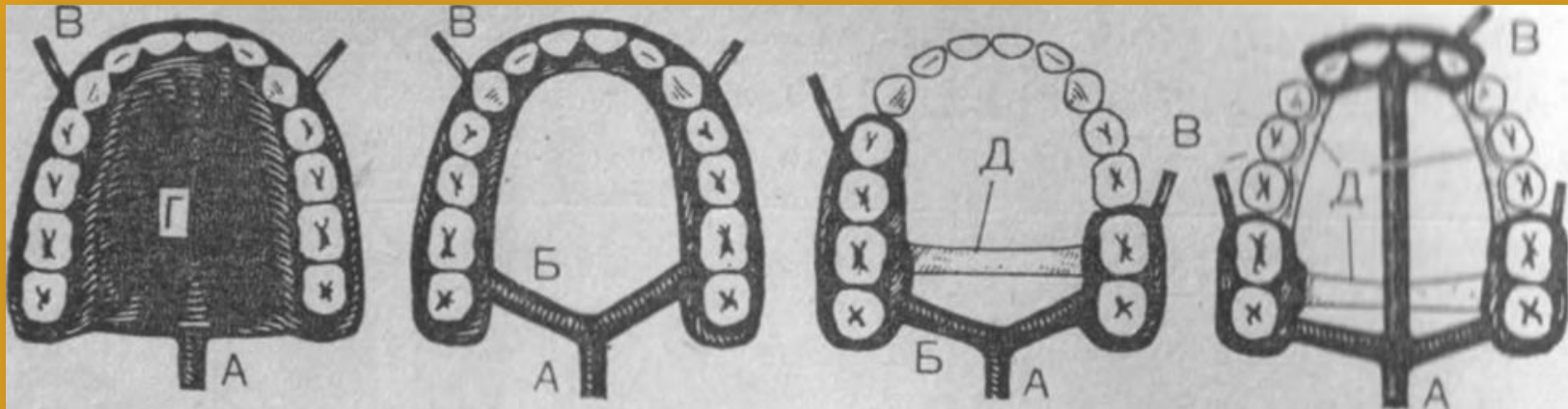


Э.Я. Варес (1984-1986) комплекті ұсынылды. шприц-кювет құйып пресстеу үшін

Пластмассаны құйып пресстеу кестесі

1 - плунжер; 2 - құылған цилиндр; 3 - қыздырылған материал; 4 - шектелген форма; 5 –қуысты пішіндейтін форма 6 - бұйым.

ПРОТЕЗ КОНСТРУКЦИЯСЫНА БАЙЛАНЫСТЫ ЛИТНИКТЕРДІҢ ОРНАЛАСУ СХЕМАСЫ.

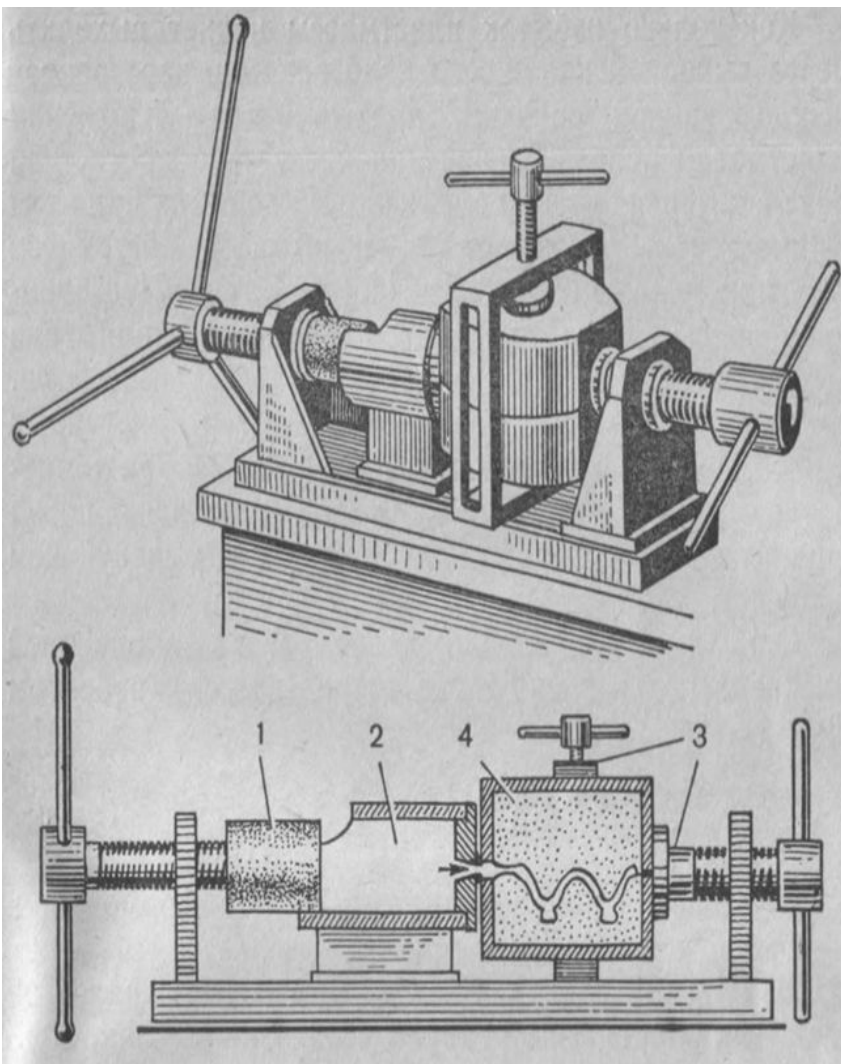


А — кіретін литник, Б — енетін литниктер, В шығатын, Г — пішіндеуші пластмасса, Д — металды протез бөлшектері.

Негізгі литник диаметрі 4 — 4,5 мм
кувет қырындағы кесінді арқылы,
енетіндер әр түрлі аймақта
орналасады.

Ескерту. Литник протездің балауызды
құрылымда 2мм қалыңдық жерінде
орналасады. Бұл пластмассаның
сапалы толуын қамтамасыз етеді

ШПРИЦ-ПРЕСС.



- Пластмасса артығы шығатын каналдан шыға бастағанда, оны сіріңкемен бітеп қою керек. Кейін пластмассаны қалыңдату үшін бұrandаны жартылай арасы 30 с аралығында бұрап отыру керек. Резиналы поршень бұл кезде пластмассаға қысым келтіріп отырады. Қысым 294—392 кПа (3—4 атм)ға тең.
- Қысым түсіргенде пластмасса гипстегі көпіршіктерге еніп кетедіжәне қалыңдайды. 15—20 мин күтіп, 4-120 °С температурада кюветаны алып, құрғақ ортада кептіретін шкафта жүзеге асырады.

Термопресстеу – протез құрамын металлсыз дайындау әдісі



ТЕРМОПРЕСС 400
ПРЕССТЕУГЕ АРНАЛҒАН ШПРИЦТЕУ
АППАРАТ

Шприцтеу режимін қолдануы оңай және жеңіл

Паралельді іс әрекет екі жақтың қыздырғыш камералардың уақытын үнемдейді

қақпақтың болуы шприцтеу кезінде қауіпсіз

Кюветалардың беку механизмі шприцтеудің энергиясын үнемдейді

ТЕРМОПРЕСС 400

АППАРАТ ПРЕССТЕУ (ШПРИЦТЕУ) ТЕРМО-ПЛАСТМАСС 400°C КА ДЕЙІН.



- Екі термокамералар біркелкі гомогенді қыздыруды қамтамасыз етеді

ТЕРМОПРЕСС 400

АППАРАТ ПРЕССТЕУ (ШПРИЦЕВАНИЯ) ТЕРМО-ПЛАСТМАСС 400°C-ҚА ДЕЙІН



- Мультифункциональды дисплей 30 түрлі шприцтеу программаларын анық көрсетеді.

ӘМБЕБЕП БИОСӘЙКЕС МАТЕРИАЛДАРДЫҢ ҚАЗІРГІ КЕЗДЕ
МЫНАДАЙ ТҮРЛЕРІ БАР (БРЕ КРИСТАЛЛ, БРЕДЕНТАН, БИО-
ДЕНТАПЛАСТ, БРЕФЛЕКС, БИО ХС).

bre.fle

x



bre.denta

n



БРЕ.КРИСТАЛ

- Бұл сәуле өткізетін негізі полиметил метакрилат болып табылатын шынытәрізді термопластикалық материал. Оның құрамында бензил қышқылы, темір тотығы болмайды, ал бұл аллергиялық реакциялардың пайда болуын алдын алады.



Қолдану аймағы толық алмалы протездер. Тығыз және өте жұмсақ материал толық алмалы протез ді қолдануда адаптацияны жақсартады.

БИО-ДЕНТАПЛАСТ



Кез келген қиындықты ретенциялық элементтерді дайындауға (кламмерлер, құлыптық элементтер) табиғи тіске сәйкес термопластикалық материалдардан дайындауға мүмкіндік береді. Бұл протездің эстетикасын жақсартады.

Био-

XS



Био-XS көпір тәрізді
протез
конструкцияларын
дайындауда ,және де
балка дайындау
үшін,телескопиялық
бекіту кезінде
қолданылады



ҚОРЫТЫНДЫ.

- ❖ Қазіргі заманда тіс протездерін жасау технологиялары күннен күнге жаңаруда.
- ❖ Көптеген мамандар науқастарға мүмкіндігінше биосәйкес тіс конструкцияларын ұсынуда.
- ❖ Науқастарға металл және оның қорытпаларынан жасалған протезді қолданғанда науқас денсаулығына жағымсыз әсері бар екені ескеріліп бүгінгі күні оның орнын басатын материалдар және дайындау әдістері ұсынылады.
- ❖ Осы тұрғыдан қарайтын болсақ құйылып пресстеумен дайындалған протездер биологиялық және технологиялық жағынан жоғары бағаланады.

ҚОЛДАНЫЛҒАН ӘДЕБИЕТ:

- Завгородний В. К., Механизация и автоматизация переработки пластических масс, 3 изд., М., 1970г.
- Варес, Павленко, Шевченко_Литьевое прессование зубочелюстных протезов из пластмасс. – 1984 г.
- <http://sergo-dental.com>
- <http://stomatolog-24.narod.ru>
- <http://www.averon.ru>