

Безметалловая

керамика.

Изготовление

каркасов одиночных

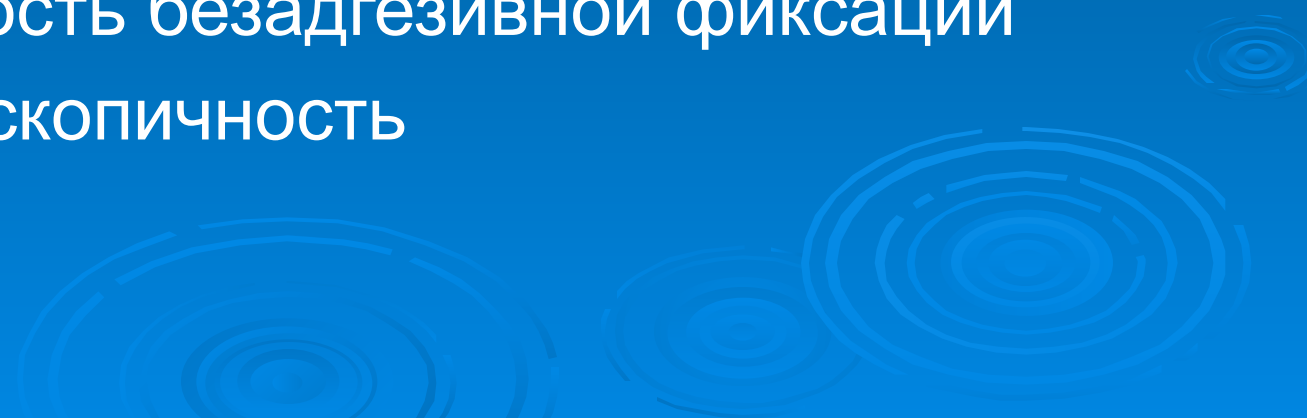
коронок методом

Алюмина спринт.

Показания к применению:

1. Для изготовления каркасов одиночных коронок на фронтальную группу зубов верхней челюсти.

Положительные качества:

1. Идеальный эстетический вид
 2. Хорошая биосовместимость
 3. Нет видимой металлической кромки в пришеечной области
 4. Высокая точность посадки каркаса
 5. Нет термического раздражения слизистой
 6. Возможность безадгезивной фиксации
 7. Рентгеноскопичность
- 

Отрицательные качества

1. Значительная препаровка опорного зуба
2. Бруксизм
3. При значительном разрушении коронковой части зуба

Этапы изготовления:

I Клинические этапы:

1. Осмотр полости рта
2. Выбор конструкции
3. Препарирование опорного зуба с уступом на конус
4. Получение двухслойного оттиска
5. Выбор цвета керамической облицовки

II Технические этапы

1. Изготовление разборной модели
2. Оформление фрагмента разборной модели.
Штампик не должен иметь поднутрений,
особенно в пришеечной области



3. Подготовка штампика к дублированию. Нанесение на коронковую часть дистанционного лака. Лак не наносится на уступ
4. Дублирование штампа. Кольцо из пластика заполняется силиконовой дублирующей массой. Гипсовый штампик опускается по центру кольца окклюзионной поверхностью вниз. Закрывается полностью. Извлекаем гипсовый штампик из силикона, получаем отпечаток штампика. В силиконовый отпечаток наносится спрей, который снимает напряжение.

5. Заливаем отпечаток огнеупорным материалом.
6. Подготовка штампа из огнеупорного материала к нанесению масс.
7. Штамп покрывается гелем.
8. Гель сохнет в течении 10 минут
9. Подготовка шликера – порошок + жидкость
10. Переливаем шликер в пластиковый стакан.
11. Изготовление каркаса. На коронковую часть наносится шликер, нанести одномоментно. Равномерная толщина -0,5 микрон, срезаются излишки по границе препарирования.

12. Предварительная сушка каркаса – 20 минут в печи
13. Снятие каркаса со штампа. Запекаем при температуре 1120 градусов
14. Механическая корректировка каркаса алмазными борами, толщина 0,5 микрон
15. Нанесение на каркас жидкого стекла
16. Обжиг
17. Остатки стекла убираются в пескоструйном аппарате
18. После обработки производим обжиг
19. Послойное нанесение слоев керамической массы.