

Винахід відноситься до області медицини, а саме до ортопедичної стоматології, і може бути використаний при виготовленні адгезивного мостовидного протеза.

Відомий спосіб виготовлення мостовидного протеза за допомогою багатоцільових армуючих волокняних систем, складеного з армованої проміжкової частини та волокняної стрічки, закріпленої на оральній чи додатково на вестибулярній поверхні опорного зуба (метод Ribbond) [1].

Виготовлення мостовидного протеза за цим способом складається з ряду послідовних клінічних і лабораторних етапів:

- очищення опорних зубів, легке препарування поверхневої емалі язиково-контактної поверхні опорних зубів;
- одержання еластичного відбитку та виготовлення гіпсових моделей;
- лабораторно виготовлення проміжкової частини;
- укріплення та корекція протеза на опорних зубах.

В цілому протези, виготовлені за вказаною методикою, дають змогу:

- виготовляти прямі та непрямі імедіат-протези - понтик при втраті поодиноких передніх та бокових зубів;
- виготовляти та зміцнювати тимчасові мостовидні протези;
- забезпечувати мету ортопедичного лікування пацієнтів з частковою втратою зубів - передачу жувального тиску на кістку філогенетичне прилаштованим шляхом та відновлення ефективності жувального апарату до 100%;
- надійно фіксувати мостовидний протез у порожнині рота; зберігати температурну, смакову і тактильну чутливість.

Але спосіб має ряд недоліків:

- можливі функціональні ускладнення вертикального або горизонтального перевантаження;
- зтовщення оральної, а в деяких випадках вестибулярної поверхні опорних зубів;
- застосування способу обмежується одним відсутнім зубом;
- неможливість виготовлення дуже тонких адгезивних накладок, так як розподілення жувального тиску залежить від жорсткості мостовидної конструкції, яка забезпечується достатньою товщиною накладок;
- крім того, необхідно застосовувати ексклюзивні інструменти та приладдя в роботі; так, для профілактики забруднення стрічки треба працювати в бавовняних рукавичках, відрізати стрічку тільки спеціальними ножицями.

Найбільш близьким до запропонованого технічного рішення, є спосіб виготовлення мостовидного протеза, складеного з проміжкової частини, армованої за допомогою чотирьох парапульпарних штифтів (пінів) [2], який складається з ряду послідовних клінічних етапів: очищення опорних зубів та легке препарування боково-контактної поверхні; укріплення пінів на опорних зубах; травлення, нанесення емалевого адгезиву та моделювання відсутнього зуба композитним матеріалом; корекція оклюзії та завершальна поліровка реставрації.

Поряд з позитивними якостями: естетичністю, простотою виготовлення, спосіб має ряд недоліків: відсутність арматури в середній частині реставрації, що обумовлює можливість розколу реставрації, невелика адгезивна площа, для застосування способу обмежується тільки одним відсутнім зубом.

В основу винаходу поставлено задачу вдосконалення способу виготовлення мостовидного зубного протеза шляхом додаткового препарування опорних зубів та укріплення поліетиленової, скловолокняної, або кевларової стрічки чи джгута, пригвинтивши її до опорних зубів за допомогою парапульпарних штифтів (пінів), що дозволить підвищити міцнісні якості протезу та розширити використання способу для відновлення двох відсутніх зубів.

Поставлена задача вирішується тим, що, згідно винаходу, препарують на оральній поверхні опорних зубів жолобок і вкладають у нього та на боково-контактну поверхню скловолокняну, поліетиленову, або кевларову стрічку чи джгут, попередньо наклеївши у жолобок і боково-контактну поверхню опорних зубів ненаповнений світлозатверджуваний матеріал і пригвинчують стрічки чи джгути до опорних зубів парапульпарними штифтами, світлозатверджують та проводять подальшу реставрацію відсутніх зубів.

Спосіб здійснюється наступним чином.

Після визначення показу до адгезивного мостовидного протеза проводять послідовно етапи виготовлення:

- очищують опорні зуби;
- препарують жолобок на оральній поверхні, легко препарують боково-контактну поверхню та препарують отвори під парапульпарні штифти;
- травлять, обробляють адгезивом та світлозатверджують;
- наносять ненаповнений світлозатверджуваний матеріал в жолобок та на боково-контактну поверхню опорних зубів;
- накладають в жолобок і на боково-контактну поверхню скловолокняну, поліетиленову, або кевларову стрічку чи джгут, попередньо змочивши адгезивом, і пригвинчують парапульпарними стрічку чи джгут штифтами до опорних зубів та проводять світлозатвердження;
- проводять подальшу реставрацію відсутніх зубів.

За запропонованим способом було виготовлено 18 протезів у 12 хворих, з максимальним терміном спостереження у деяких хворих до 4 років, отже завдяки механічній ретенції самих стрічок чи джгутів, для подовження терміну використання адгезивного протеза слід проводити тільки корекцію реставрації.

Таким чином, в порівнянні з прототипом, запропонований спосіб дозволяє збільшити адгезивну площу опорних зубів, використовуючи боково-контактну та оральну поверхні, підвищити міцність з'єднання проміжкової частини з опорними зубами, завдяки пригвинчуванню поліетиленових, скловолокняних, або кевларових стрічок чи джгутів пінами, та покращити міцнісні якості конструкції в цілому, що дає змогу використовувати цей спосіб відновлення відсутніх зубів в комплексі шинування внутрішньо коронковими оральними адгезивними шинами.

Література:

1. О.А. Петрикас. Совершенные щадящие методы исправления дефектов зубных рядов. - Часть 1 // Новое в стоматологии, 1988. - с.65-67
2. Schwickerath H. Das UDA-Ankersystem zur Versorgung Kleiner Lucken \ Dtsch. Zahnärztl. Z. -1988. - Bd. - 43. - S. 469-472.