



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 38713

(13) A

(51) 7 A61C13/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ АРМУЮЧОГО ШАРУ ДЛЯ БАЗИСУ ЗНІМНОГО ПЛАСТИНОЧНОГО ПРОТЕЗУ

(21) 2000085104

(22) 31.08.2000

(24) 15.05.2001

(33) UA

(46) 15.05.2001, Бюл. № 4, 2001 р.

(72) Писаренко Олег Анатолійович, Левітов Олександр Миколайович, Король Михайло Дмитрович

(73) Писаренко Олег Анатолійович, Левітов Олександр Миколайович, Король Михайло Дмитрович

(57) 1. Спосіб виготовлення армуючого шару для базису знімного пластиночного протезу, що включає отримання відтиску протезного ложа, відливку моделі щелепи, встановлення армуючого елемента, який **відрізняється** тим, що виготовляють поетапно моделі двох базисів та встановлюють між ними базисами матеріал для армуючого шару.

2. Спосіб по п. 1, який **відрізняється** тим, що два базиси накладають один на другий, створюючи при цьому верхній та нижній шари.

3. Спосіб по пп. 1, 2, який **відрізняється** тим, що кордон верхнього базису не доходить до кордону нижнього базису.

4. Спосіб по пп. 1, 2, 3, який **відрізняється** тим, що два базиси та матеріал для армуючого шару міцно притискають один до іншого.

5. Спосіб по пп. 1, 2, 3, 4, який **відрізняється** тим, що матеріал для армуючого шару вирізають по контуру базисного шару.

6. Спосіб по пп. 1, 2, 3, 4, 5, який **відрізняється** тим, що матеріал для армуючого шару виконаний у формі сітки.

7. Спосіб по пп. 1, 2, 3, 4, 5, 6, який **відрізняється** тим, що матеріал для армуючого шару виготовлений з поліамідного матеріалу.

8. Спосіб по пп. 1, 2, 3, 4, 5, 6, який **відрізняється** тим, що матеріал для армуючого шару виготовлений з металу.

Винахід відноситься до галузі медицини, а саме до ортопедичної стоматології, та може бути використаний при виготовленні знімного протезу.

Відомий спосіб виготовлення армуючого шару для знімного протезу (А.с. № 1099961), при якому отримують відтиск протезного ложа, відливають модель щелепи, багатоланковий кламер встановлюють на гіпсову модель та виготовляють базис знімного протезу за відомою технологією. В даному способі армуючим елементом є багатоланковий кламер.

Недоліком є те, що армуючий шар у вигляді багатоланкового кламеру виготовляють шляхом відливки та штампування, що потребує допоміжних лабораторних процесів, енергозатрат, та затрат часу техніка та ливарника. Крім того, виготовити армуючий шар за індивідуальною формою базису, згідно даної технології, неможливо, і тому міцність виготовленого знімного протезу з таким армуючим елементом знижується.

В основу винаходу поставлене завдання удосконалення способу виготовлення армуючого шару для базису знімного пластиночного протезу, в якому армуючий шар виготовляють окремо таким чином, що встановлюють матеріал для виготовлення армуючого шару між моделями верхнього

та нижнього базисів, чим забезпечується те, що армуючий шар набуває індивідуальної форми конкретного базису і за рахунок цього, підвищується міцність пластиночного протезу при використанні отриманого армуючого шару.

Поставлене завдання вирішується тим, що в способі виготовлення армуючого шару для базису знімного пластиночного протезу, що включає отримання відтиску протезного ложа, відливку моделі щелепи, встановлення армуючого елемента, згідно винаходу, виготовляють поетапно моделі двох базисів та матеріал для армуючого шару встановлюють між ними базисами.

Згідно винаходу, два базиси накладають один на другий, створюючи при цьому верхній та нижній шари.

Згідно винаходу, кордон верхнього базису не доходить до кордону нижнього базису.

Згідно винаходу, два базиси та матеріал для армуючого шару міцно притискають один до іншого.

Згідно винаходу, матеріал для армуючого шару вирізають по контуру базисного шару.

Згідно винаходу, матеріал для армуючого шару виконаними у формі сітки.

Згідно винаходу, матеріал для армуючого ша-

ру виготовлений з поліамідного матеріалу.

Згідно винаходу, матеріал для армуючого шару виготовлений з металу.

Винахідницький рівень забезпечується неочевидністю виготовлення окремого армуючого шару за індивідуальною формою конкретного базису з поліамідної або металевої сітки.

Спосіб здійснюється наступним чином.

Отримують відтиск протезного ложа, відливають моделі щелеп. Моделі базисів, верхній та нижній, виготовляють з базисного воску та відливають з металу або з полімерного базисного матеріалу. В якості матеріалу для армуючого шару використовують поліамідну або металеву сітку з розміром вічка 1*1. Сітку встановлюють на нижній базис, потім сітку притискають шляхом накладання

верхнього базису таким чином, щоб краї сітки виступали з-під країв верхнього базису. Край матеріалу для армуючого шару трасують, а потім вирізають по контуру базисного шару, таким чином він набуває форми конкретного базису. Отриманий елемент встановлюють на гіпсову модель та виготовляють знімний пластиночний протез за відомою технологією. Таким чином, поліамідна або металева сітка з формою конкретного базису є армуючим шаром, що і виконує роль армуючого елемента.

Виготовлений таким чином армуючий шар забезпечує міцність знімного пластиночного протезу за рахунок виготовлення армуючого шару по індивідуальній формі базису конкретного пацієнта.

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку _____ 2001 р. Формат 60x84 1/8.
Обсяг _____ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. _____

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.
(044) 268-25-22
