



ки, а другу штампують у вигляді армуючого шару на ділянку твердого піднебіння, попередньо ізолювавши пластини целулоїдною плівкою

Між сукупністю суттєвих ознак винаходу, що заявляється, та очікуваним технічним результатом, виявляється наступний причинно-наслідковий зв'язок виготовлення індивідуальної ложки з пластмаси Фторакс дозволить зменшити товщину конструкції, а створення двохшарового базису дозволяє створити ресорну систему, що приводить до підвищення міцності протеза в області твердого піднебіння, що є місцем найбільш імовірної поломки протеза, при відсутності вищеперелічених ознак технічний результат недосяжний

Відомості, що підтверджують можливість використання винаходу

В табл. наведена порівняльна характеристика по показниках способу-прототипу і запропонованого способу, де 31 - зразку, структура яких однорідна, виготовлені за допомогою компресійного пресування, 32 - зразки, структура яких однорідна, виготовлені за допомогою литтєвого пресування, 33 - зразки виготовлені відповідно до технології способу-прототипу, 34 - зразки ресорної структури, виготовлені за запропонованою технологією, М - середнє значення показників, (m - помилка середньої арифметичної різниці, % - відсоток зміни фізико-механічних властивостей багатшарових зразків у порівнянні з одношаровими, р - показник вірогідності відмінності по Ст'юденту. З табл. видно що запропонована технологія дозволяє підвищити межу міцності при вигині на 2%, при стисненні - на 6%, при розтяганні - на 7%, питому ударну в'язкість - на 6 % у порівнянні з технологією способу-прототипу

Запропонований спосіб ілюструється Фіг.

На Фіг. показано спосіб виготовлення знімного пластинкового протеза, де 1 - індивідуальна ложка, виготовлена із першої пластини Фтораксу, 2 - армуючий шар, виготовлений із другої пластини Фтораксу, 3 - основа базису, виготовлена методом литтєвого пресування із пластмаси Фтораксу

Спосіб полягає в наступному

Знімають анатомічний відбиток, виготовляють попередньо дві пластини з пластмаси Фторакс товщиною 0,2 - 0,25мм методом литтєвого пресування, потім виготовляють з першої пластини індивідуальну ложку 1 за допомогою стоматологічної ортопедичної пресустановки, припасовують індивідуальну ложку, виготовляють воскові валики,

визначають центральну оклюзію, роблять постановку штучних зубів на твердому базисі, одержують функціональні відбитки під власним жувальним тиском, виготовляють моделі по функціональному відбитку, із другої пластини Фтораксу штампують армуючий шар 2 на область твердого піднебіння, попередньо ізолювавши дві пластини целулоїдною плівкою і роблять остаточне моделювання базису протеза, лісування в кювету для литтєвого пресування конструкції Вареса, випарюють віск, перфорують індивідуальну ложку, роблять литтєве пресування пластмаси "Фторакс", двостадійну полімеризацію, обробку готового протеза

Запропонований спосіб ілюструється наступними прикладами його здійснення

Приклад № 1

Хвора К., 59 років. Повна відсутність зубів на верхній щелепі. Короткий анамнез: у березні 1996 р. був виготовлений протез за загальноприйнятою технологією. У жовтні 1996 р. відбулася поломка протеза в сагтальному напрямку в області твердого піднебіння. Було зроблене полагодження за загальноприйнятою технологією. У березні 1997 р. після повторної поломки було зроблене армування місця перелому металевою сіткою. У червні того ж року після чергової поломки хворій був виготовлений протез відповідно до технології способу-прототипу. У січні 1998р. після поломки протеза був виготовлений протез запропонованим способом. Експлуатація виготовленого протеза до теперішнього часу проходить без ускладнень, скарги відсутні.

Приклад № 2

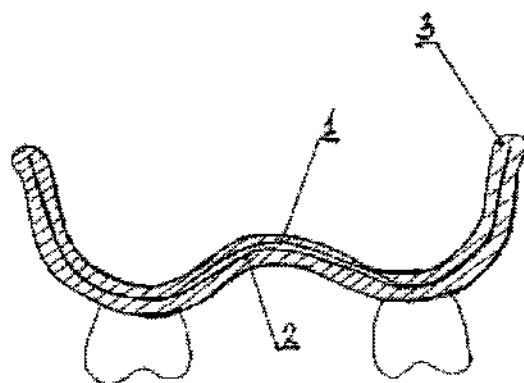
Хворий Ц., 48 років. Повна відсутність зубів на верхній щелепі. Короткий анамнез: у вересні 1999 р. був виготовлений протез за технологією способу-прототипу. Користування протезом було затруднено за рахунок його масивності. У березні 2000 р. відбулася поломка протеза в сагтальному напрямку в області твердого піднебіння. Після поломки був виготовлений протез за запропонованою технологією. Експлуатація виготовленого протеза до теперішнього моменту проходить без ускладнень, скарги відсутні.

Використання запропонованого способу дозволяє підвищити міцність протезів, знизити кількість поломок, зменшити товщину і масивність повних знімних пластинкових протезів для верхньої щелепи.

## ТАБЛИЦЯ

СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЗНІМНОГО  
ПЛАСТИНКОВОГО ПРОТЕЗА

ДОСЛІДЖУВАНІ ПОКАЗНИКИ																
	Межа міцності при витязі $\times 10^{-3}$ Н/м				Межа міцності при стисненні $\times 10^{-3}$ Н/м				Межа міцності при розгинненні $\times 10^{-3}$ Н/м				Питома ударна в'язкість $\times 10^{-3}$ Н/м			
	31	32	33	34	31	32	33	34	31	32	33	34	31	32	33	34
М	91,73	102,3	124,5	126,7	90,65	93,5	103,4	109,6	45,17	47,4	51,45	54,5	1,36	1,38	1,42	1,43
			6	2			8									
Δm	26	22	23	22	17	17	21	23	36	21	20	20	0,5	0,4	0,3	0,43
%		13	36	38		3	15	21		5	14	21		1,5	4	10
ρ		0,01	0,01	0,01		0,01	0,01	0,01		0,01	0,01	0,01		0,01	0,01	0,01



Фиг.

ДП «Український інститут промислової власності» (Укрпатент)

вул. Сим'ї Хохлових, 15, м. Київ, 04119, Україна

(044) 456 – 20 – 90

ТОВ «Міжнародний науковий комітет»

вул. Артема, 77, м. Київ, 04050, Україна

(044) 216 – 32 – 71