



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA**

(11) **88014**

(13) **U**

(51) МПК

A61C 13/007 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2013 11799**

(22) Дата подання заявки: **07.10.2013**

(24) Дата, з якої є чинними
права на корисну
модель: **25.02.2014**

(46) Публікація відомостей
про видачу патенту: **25.02.2014, Бюл.№ 4**

(72) Винахідник(и):

Кльомін Володимир Анатолійович (UA),

Корж Валерій Іванович (UA),

Ворожко Ганна Олександрівна (UA),

Корж Дмитро Валерійович (UA)

(73) Власник(и):

ДОНЕЦЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ

МЕДИЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ ІМ. М.

ГОРЬКОГО,

пр. Ілліча, 16, м. Донецьк-3, 83003 (UA)

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЩЕЛЕПНО-ЛИЦЬОВОГО ПРОТЕЗА-ОБТУРАТОРА ВЕРХНЬОЇ ЩЕЛЕПИ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення щелепно-лицьового протеза-обтуратора верхньої щелепи включає отримання відбитка дефекту верхньої щелепи, виконання моделі і моделювання воскового шаблону протеза-обтуратора, виготовлення пластмасового базису протеза, замінюючого альвеолярний відросток і штучні зуби. Заміщаюча частина протеза-обтуратора верхньої щелепи заповнюється пінопластом.

UA 88014 U

Спосіб належить до медицини, а саме до ортопедичної стоматології, і може бути використаний для протезування хворих з дефектами верхньої щелепи.

Відомий спосіб виготовлення порожнистого протеза-обтуратора верхньої щелепи, взятий як прототип. При цьому способі отримують відбиток дефекту верхньої щелепи, виконують модель, моделюють восковий шаблон протеза-обтуратора: модель обтирають шаром базисного воску, моделюють базис протеза і піднебінне зведення, в якому виконують отвір діаметром 10-15 мм; виготовляють пластмасовий базис протеза, замінюючий альвеолярний відросток і штучні зуби: протез-обтуратор гіпсують в кювету, заповнюють її рідким гіпсом на вібростолі, виконують заміну воску на пластмасу, проводять полімеризацію пластмаси. При цьому, в процесі заповнення кювети рідким гіпсом, через отвір в піднебінній частині протеза-обтуратора, гіпс затікає всередину обтуратора, в цей отвір вводять петлю з металевого дроту діаметром 1,0-1,5 мм. Після полімеризації пластмаси, витягають протез з кювети і, через отвір в піднебінній частині, видаляють гіпс і армуючий дріт з порожнини обтуратора, яке закривають самотвердіючою пластмасою.

Але цей спосіб має наступні недоліки: складність витягання гіпсу з тіла обтурувальної частини і, як наслідок, зростання вірогідності присутності залишків гіпсу в порожнині обтуратора, збільшення ваги обтурувальної частини заміщуючого протеза.

В основу корисної моделі поставлена задача удосконалення способу виготовлення протеза-обтуратора верхньої щелепи, в якому забезпечується підвищення ефективності способу виконанням полегшеної обтурувальної частини, що веде до поліпшення процесу протезування хворих з дефектами верхньої щелепи, при частковій наявності зубів на здоровій частині.

Поставлена задача вирішується тим, що в способі виготовлення щелепно-лицьового протеза-обтуратора верхньої щелепи, що включає отримання відбитка дефекту верхньої щелепи, виконання моделі і моделювання воскового шаблону протеза-обтуратора, виготовлення пластмасового базису протеза, замінюючого альвеолярний відросток і штучні зуби, та виготовлення власне обтуратора верхньої щелепи, згідно з корисною моделлю, обтуратор заповнюється пінопластом.

Спосіб здійснюється таким чином: отримують відбиток дефекту верхньої щелепи, виконують модель, моделюють восковий шаблон протеза-обтуратора: модель обтирають шаром базисного воску, моделюють базис протеза і піднебінне зведення, виготовляють пластмасовий базис протеза, замінюючий альвеолярний відросток і штучні зуби: протез-обтуратор гіпсують в кювету заповнюють її рідким гіпсом на вібростолі, роблять заміну воску на пластмасу, проводять полімеризацію пластмаси. При цьому під час моделювання воскового шаблону протеза-обтуратора на піднебінній частині утворюється поглиблення відповідно до форми дефекту, яке заповнюють пінопластом, що відповідає за формою тілу верхньої щелепи, з базисного воску формують пластину у вигляді кришки, що закриває поглиблення з моделлю верхньої щелепи з пінопласту, в пластину вставляють два штифти діаметром 1-1,5 мм. Після полімеризації пластмаси, витягають протез з кювети, видаляють два армуючих штифти діаметром 1-1,5 мм, отвір, що залишився, закривають самотвердіючою пластмасою.

Зменшення ваги щелепно-лицьового протеза-обтуратора, за рахунок заповнення резецированої верхньої щелепи пінопластом, дозволяє використовувати фіксуючі елементи з будь-якого матеріалу і будь-якої конструкції, а також відсутня необхідність у витяганні гіпсу з тіла обтурувальної частини.

Джерела інформації:

1. Варес Э.Я., Кнотько Г.П. Замещающие протезы верхней челюсти. - К.: Здоров'я, 1981.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення щелепно-лицьового протеза-обтуратора верхньої щелепи, що включає отримання відбитка дефекту верхньої щелепи, виконання моделі і моделювання воскового шаблону протеза-обтуратора, виготовлення пластмасового базису протеза, замінюючого альвеолярний відросток і штучні зуби, який **відрізняється** тим, що заміщаюча частина протеза-обтуратора верхньої щелепи заповнюється пінопластом.

Комп'ютерна верстка М. Ломалова

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601