**Современный взгляд на методику изготовления культевой вкладки.**

Харьковский Национальный медицинский университет

Кафедра ортопедической стоматологии

д.мед.наук, проф. Голик Виктор Павлович

асс. Билобров Роман Владимирович

В настоящее время разработано большое количество разнообразных штифтовых конструкций, но наибольшее применение получили две разновидности: анкерные стандартные штифты и литые культевые вкладки. И к тем и к другим стоматологи ортопеды относятся с осторожностью.

Для анкерных штифтов характерны следующие недостатки: во -первых, такой микропротез в силу конструктивных особенностей создает в стенках корня напряжения, значительно усиливающиеся под действием жевательной нагрузки, что часто приводит к вертикальному разлому корня. Во-вторых, требуется моделировать культевую часть из композиционного материала, что даже при идеальном исполнении этого этапа делает прочность конструкции все равно ниже, чем у цельнолитой. В третьих, анкерные штифты далеко не всегда бывают высокого качества (по материалу из которого изготовлен, формой штифта и т.д.). Единственное преимущество их перед литыми культевыми вкладками – это экономия времени. Методика моделирования штифтовокультевой вкладки является более надежной по причине отсутствия указанных выше недостатков. Как показывает практика, такие конструкции служат дольше анкерных, но только при условии выполнения всех требований, предъявляемых к ним. Одно из основных требований – точность моделировки и качество литья (и как следствие – точность краевого прилегания).Необходимость изготовления высокоточных конструкций для литья привело к созданию альтернативных воску материалов. Один из них – “Модепласт” «АО Стома» (Украина) – является одним из самых доступных и в то же время качественных материалов, подходящих для выработки у студентов мануальных навыков. Разберем на примере изготовления ШКК косвенным методом в однокорневой зуб принципы работы с этим материалом. В комплект входят: флакон с порошком полимером 30г,флакаон с жидким мономером 50г,флакон с растворителем для очищения кистей 50г, пробка-капельница, кисть, ступка для смешивания каждого из компонентов. Также для работы понадобится набор беззольных штифтов. Изготовление штифтово-культевой вкладки из “Модепласт” проводится следующим образом.

Полость готовится точно так же, как и при работе с воском. Главное – соблюдать принципы препарирования корня под такую конструкцию. Изолируем вазелином (или маслом какао, которое поставляется той же фирмой). В ступку насыпается/наливается соответствующий компонент в количестве, необходимом для работы. Мономер и растворитель испаряются, поэтому работать с большим количеством экономически не оправдано.С помощью кисти захватывается небольшое количество мономера, а затем полимера так, чтобы получилась тягучая масса (консистенция регулируется соотношением мономер/полимер, навык придет с опытом). Получившейся массой обволакивают корневую часть припасованного беззольного штифта и вводят в канал до упора. Введение должно быть выполнено без рывков, смещения, дрожания и т. п., это принципиально влияет на степень соответствия вкладки корневому каналу. Сразу после этого кисть вымывают растворителем и высушивают. Через некоторое время, необходимое для полимеризации (3 минуты), конструкцию извлекают из канала, проверяют на наличие дефектов, помещают обратно и аналогичным образом моделируют культевую часть. Если были обнаружены дефекты, они заполняются новой свежеподготовленной порцией материала. Окончательная обработка – машинная (подходит микромотор с прямым наконечником с дисками).

Работа с данным материалом требует определенных мануальных навыков, но его преимущества перед воском очевидны:

1. Долее точное отображение протезного ложа, впоследствии – лучшее краевое прилегание и, следовательно, более высокое качество самого протеза.

2. Химическая связь материала с беззольным штифтом, а также с коррегирующими порциями, следовательно, более высокая прочность конструкции по сравнению с восковой, где не происходит химической связи ни воска с древесным штифтом, ни разных порций воска – конструкция легко деформируется, например, при извлечении из канала.

3. По этой же причине – возможность многократной перемоделировки конструкции без снижения качества в итоге.

4. Более точная окончательная машинная обработка, что практически исключает работу «на металле» (в том числе и в полости рта на фиксированной вкладке, когда при использовании «лопастных» боров создается вибрация, способная разрушить цемент либо травмировать периодонт).

5. Более высокое качество отлитой конструкции (за счет полного выгорания пластмассы и долее корректной работе на предварительных этапах), что экономит время на обработку.

6. Возможность увидеть поднутрения в канале, которые на восковой модели просто смазываются и вкладка в итоге либо не располагается на протезном ложе, либо неточно его отображает.

7. Возможность моделировки культевой вкладки под уже готовую коронку.

 Итак, сравнив процесс моделирования штифтовокультевой вкладки из пластмассы “Модепласт” с изготовлением аналогичной конструкции из воска, приходим к заключению, что первый материал дает более качественные результаты при одинаково затрате рабочего времени. Но необходимо помнить, что ненадлежащее выполнение хотя бы одного из этапов может свести на нет все усилия, и использование современных материалов не даст превосходных результатов.