

tech. dent. **Marta Zacharyasz**

Proteza częściowa acronowa

W artykule wskazuję kilka istotnych aspektów i różnic, na które należy zwrócić uwagę podczas pracy z Acronem.

Od kiedy kilka tygodni temu pojawiło się na rynku nowe tworzywo acronowe, wielu techników próbuje wykonywać protezy z tego materiału, stosując techniki modelowania i wtrysku wykorzystywane podczas produkcji acetali czy poliamidów. Niestety takie bezpośrednie przełożenie nie zawsze daje zadowalające efekty. W artykule wskazuję kilka istotnych różnic, na które należy zwrócić uwagę podczas pracy z Acronem.

PREPARACJA ZĘBÓW

Sztuczne zęby przygotowujemy w sposób klasyczny. Frezem walcowym lub stożkowym modelujemy schodek o grubości 1-1,5 mm a następnie wiertłem 1-1,5 mm wykonujemy otwory w kształcie litery T (fot. 1). Niezmiernie istotna jest wysokość zębów nad szczytem wyrostka na modelu, przestrzeń ta powinna być nie mniejsza niż 1,5 mm. Pozostawienie zbyt małej ilości miejsca może doprowadzić do niedotrysku w odcinku wargowym.

ODCIĄŻENIE PRZYŻĘBIA I BLOKADA PODCIENI

ACRON w odróżnieniu od dotychczas dostępnych termoplastów nie jest nazbyt elastyczny. Jest to zaleta, która umożliwia wykonywanie protez przy brakach skrzydłowych, a nawet protez całkowitych czy szkieletowych, które dotychczas były przeciwwskazaniem dla protez termoplastycznych. Sztywność materiału wymaga jednak od technika dokładnego zblokowania wszelkich podcieni ze szczególnym uwzględnieniem

przyzębia zębów oporowych. Pamiętajmy, że przestrzeń pomiędzy ramieniem pośrednim klamry a dziąsłem musi wynosić ok. 1 mm (fot. 2).

POWIELANIE MODELU

Powielanie jest warunkiem koniecznym do wykonania poprawnej pracy z termoplastów (za wyjątkiem akrylopolimerów). Przypominam o tej czynności, ponieważ wielu techników ją pomija, licząc na oszczędności, które są tylko pozorne, bo w efekcie stracimy lekarza lub dochodowe prace z termoplastów. W pracy z tworzywem acronowym postępujemy analogicznie jak z innymi termoplastami (fot. 3). Starajmy się precyzyjnie wymieszać masę gipsową, każda pora w modelu to dodatkowa obróbka i stracony czas.

MODELOWANIE

Tworzywo acronowe jest materiałem uniwersalnym, można z niego wykonać wszystkie protezy ruchome: częściowe osiadające, całkowite, a nawet podparte. Każdy rodzaj protezy będzie się charakteryzował innym modelunkiem. Jednak pewne zasady są stałe. Elastyczność możemy uzyskać wyłącznie poprzez pocienienie materiału, dlatego elementy pracujące powinny być cieńsze niż konstrukcyjne. Pamiętajmy jednak, żeby zachować możliwie jednolitą grubość na całym przekroju klamry. W przypadku dolnych protez skrzydłowych warto pogrubić przerzut podjęzykowy, ale tylko w części środkowej, krawędzie powinny być cienkie, co ułatwia pacjentom akceptację protezy (fot. 4). ▶

TITLE ▶ Partial denture of acron material

SŁOWA KLUCZOWE ▶ tworzywo acronowe

STRESZCZENIE ▶ Artykuł przedstawia zasady pracy z Acronem.

KEY WORDS ▶ acron material

SUMMARY ▶ The article presents rules of working with ACRON.



- 1 Frezem walcowym lub stożkowym modelujemy schodek o grubości 1-1,5 mm, a następnie wiertłem 1-1,5 mm wykonujemy otwory w kształcie litery T
- 2 Przestrzeń pomiędzy ramieniem pośrednim klamry a dziąsłem musi wynosić ok. 1 mm

▷ PUSZKOWANIE

I KANAŁY WTRYSKOWE

Budowanie układu wtryskowego to największa bolączka techników podczas pracy z termoplastami, na tym etapie popełniają też najwięcej błędów. Najczęściej spotykane to:

- przewężenie światła lub zbyt mała średnica kanału;
- za długie kanały;
- za mała lub paradoksalnie zbyt duża liczba kanałów (może zabraknąć tworzywa w naboju);
- brak przylegania maksymalną średnicą do płyty protezy.

Podczas pracy z ACRONEM należy pamiętać, że jest to nowe tworzywo, zarówno pod względem chemicznym, jak i fizycznym. Nie jest to nylon ani akryl, ale materiał niejako łączący te dwa ze sobą. W związku z tym wymaga nieco innej konstrukcji układu wlewowego. Trudno sztywno zalecić konkretne rozwiązanie, ponieważ każda proteza jest inna. Na fot. 5 przedstawiłam jedno z najskuteczniejszych, moim zdaniem, rozwiązań,

które powinno się sprawdzić w większości sytuacji protetycznych. Ważne jest, aby model był zagipsowany możliwie jak najbliżej otworu wlewowego puszkki, a kanał zasilający przylegał do płyty protezy całą swoją średnicą, czyli 5-6 mm. Skuteczność wtrysku obrazuje fot. 6.

6. OBRÓBKA I POLEROWANIE

Obróbka mechaniczna tworzywa acronowego nie różni się wiele od obróbki akrylu. Można stosować te same kamienie jak do akrylu przy zachowaniu niskich obrotów przy silniku. Oczywiście o wiele szybciej i efektywniej obróbimy materiał specjalistycznymi narzędziami, ale to tylko kwestia wyboru, a nie wymóg. Polerowanie jest szybkie i daje pożądane rezultaty – czyli wysoki i trwały połysk (fot. 7). Efekt jest naprawdę trwały, nieporównywalny z innymi termoplastami, nawet tymi z domieszkami mineralnymi ułatwiającymi polerowanie. Dobre efekty zapewniają pasty do nylonu,

ale warto próbować innych środków do wyblyszczania.

EFEKT KOŃCOWY – KOLOR

Przedstawiona w artykule praca nie jest fantomowa, została wykonana dla pacjenta, dzięki czemu mamy możliwość oceny efektu estetycznego. ACRON jest bardziej transparentny niż tworzywa akrylowe czy poliamidowe/nylonowe, dzięki czemu lepiej transponuje naturalny kolor dziąsła pacjenta (fot. 8). Firma ROKO – producent i wynalazca materiału – oferuje 10 odcieni kolorów, w tym odcienie różu, żółtego i transparentny. To bardzo szeroka gama do wyboru. W prezentowanej pracy zastosowałam kolor AJ – LIGHT PINK – jasny różowy. Na fot. 9 można ocenić efekt estetyczny protezy w „pełnym uśmiechu” pacjenta. ◻

*autorka prowadzi autorską pracownię, specjalizuje się w protetyce ruchomej. Od 2006 roku jest instruktorem technologii termoplastycznej. Prowadzi kursy praktyczne dla techników i lekarzy w Polsce i zagranicą. ▷



3 W pracy z tworzywem acronowym postępujemy analogicznie jak z innymi termoplastami



4 W przypadku dolnych protez skrzydłowych warto pogrubić przerzut podjęzykowy, ale tylko w części środkowej, krawędzie powinny być cienkie, co ułatwia pacjentom akceptację protezy **5** Ważne jest, by model był zagipsowany możliwie jak najbliżej otworu wlewowego puszki, a kanał zasilający przylegał do płyty protezy całą swoją średnicą, czyli 5-6 mm



6 Efekt skuteczności wtrysku 7 Polerowanie jest szybkie i daje pożądane rezultaty – czyli wysoki i trwały połysk



8 ACRON jest bardziej transparentny niż tworzywa akrylowe czy poliamidowe/nylonowe, dzięki czemu lepiej transponuje naturalny kolor dziąsła pacjenta

9 Efekt estetyczny protezy w „pełnym uśmiechu” pacjenta