

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ
СЪЕМНЫХ ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ ИЗ
ПОЛИУРЕТАНА «ПЕНТАЛУР»

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Данная инструкция подробно описывает процесс изготовления съемных зубных протезов из материала «Пенталур». Материал «Пенталур» поступает в зуботехническую лабораторию упакованным 2-х модульный картридж.

Срок годности картриджа - 8 месяцев с даты изготовления, указанной на этикетке. В лаборатории картридж следует хранить в темном сухом прохладном месте (в холодильнике), при температуре $5\pm 2^{\circ}\text{C}$.

НЕОБХОДИМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСПОСОБЛЕНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

Оборудование - краткая характеристика

1. Термошкаф с принудительной вентиляцией, регулировкой температуры с шагом 1°C и максимальной температурой нагрева $150 - 200^{\circ}\text{C}$ – 2 шт.
2. Полимеризатор без обогрева и воды с манометром на рабочее давление до 3 бар – 1 шт;
3. Весы электронные до 500г. Цена деления 0,1 грамм – 1 шт;
4. Микроволновая печь 100 – 800 Вт, таймер 0 – 30 мин. – 1шт.

Приспособления:

1. Диспенсер для пользования картриджем (пистолет) - 1 шт;
2. Набор круглых ножей - 1 шт;
3. Кювета для дублирования "Пенталур" термостойкая - 1 шт;
4. Контейнер для зубов - 1 шт;

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Расходные материалы:

1. Картридж с 2-х компонентным материалом "Пенталур";
2. Комплект из трех одноразовых неподвижных смесителей (канюль) на один картридж;
3. Зуботехнический 2-х компонентный силикон для дублирования гипсовых моделей, с твердостью по ШоруА от 20 до 32 (например: NV-Sil -Бельгия, Detax - Германия, Vertex - Голландия, Castasil21 - Голландия).

Силикон Zhermak - Италия не употреблять!

4. Разделительная смазка "Пенталур";
5. Клей "Супермомент"

Восковый базис с искусственными зубами на гипсовой модели (постановку) изготавливают также как и для съемного зубного протеза (СЗП) из акрилата. При изготовлении постановки гипсовую модель отливают из гипса 4 класса.

Требования к постановке:

1. Модель должна быть отбита из окклюдатора;
2. Нерабочая сторона цоколя гипсовой модели должна быть гладкой (обработана на триммере);
3. Высота цоколя гипсовой модели должна быть от 0,8 до 1,5 см;
4. Если смотреть на постановку сверху, цоколь гипсовой модели должен выступать на 1,5-2 мм от воска, желательно на цоколе гипса делать пропилен по периметру («замок»);
5. Воск должен быть качественно прилит к гипсу по периметру;
6. Толщина воска для постановки не должна быть меньше толщины восковой пластины для базиса (1,8 мм).

Порядок операций при замене воска на материал «Пенталур»

1. Картридж с материалом «Пенталур» для достижения необходимой текучести разогревают в термошкафу в вертикальном положении колпачком вверх в зависимости от срока хранения в следующем режиме:

Срок с момента изготовления картриджа	Температура разогрева, °С	Время разогрева
До 1 месяца	60 – 65	40 мин
От 1 до 2 месяцев	60 – 65	60 мин
Свыше 2 месяцев	65 - 70	2 часа

2. После разогрева картридж необходимо вынуть из термошкафа и дать ему остыть (20 – 30 минут) в том же вертикальном положении до комнатной температуры (22 – 25 °С). Достижение нужной текучести компонентов проверяется поджатием поршней при открытой крышке. Картридж при этом необходимо держать носиком вверх. Одновременно при этом необходимо убедиться в отсутствии в картридже пузырьков воздуха и выдавит их в случае наличия.
3. Постановку помещаем в кювету зубным рядом вверх. Заполняем кювету силиконом для дублирования. Уровень заполнения силиконом на 1 см ниже высоты кюветы, но не менее чем на 0,5 см закрывает зубной ряд. После застывания силикона разбираем кювету, извлекаем постановку, зубы освобождаем от воска и помещаем в контейнер. Удаляем остатки воска с зубов и с модели с помощью кипятка. Искусственные зубы высушиваем, тщательно протираем салфеткой. Силиконовую форму без зубов просушиваем в микроволновой печи (700 Вт) в течение 10 минут. Прodelываем круглыми ножами диаметром 8 – 10 мм в силиконовой форме литниковые и противолитниковые

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

отверстия по самому краю линии А. Допустимо изготовление литниковых и противолитниковых отверстий из воска. Для протеза верхней челюсти делаются литниковые отверстия по центру и два противолитниковых отверстия по краям протеза, а для протезирования нижней челюсти два отверстия на противоположных краях дуги зубного ряда.

Внимание! Модель не должна перекрывать литниковые и противолитниковые отверстия.

4. В силиконовую форму в соответствии с отпечатками помещают искусственные зубы, фиксируя с помощью клея «Супермомент».
5. Сушим гипсовую модель, подкладывая под нее бумагу (не салфетку), постепенно по режиму 7 – минут – 300 Вт, 7 – минут - 500 Вт, далее взвешиваем и подсушиваем по 2 минуты при 500 Вт, пока разница между последним и предыдущим взвешиванием не станет меньше 0,2 гр/мин.
6. Даем остыть модели и покрываем ее лаком «Пенталур» 2-5 раз до достижения блеска с промежуточным подсушиванием слоев в термошкафу при температуре 65-70⁰С по 5-10 минут. Последний раз сушим до исчезновения запаха растворителя (можно при 120⁰С 2-3 минуты).
7. Марлевым тампоном наносят смазку «Пенталур» на рабочую поверхность полиуретановой модели.
8. Силиконовую форму с зубами и полиуретановую модель отдельно, одновременно прогревают в термошкафу при температуре 120⁰С в течение 8 – 10 минут.
9. Вынутую из термошкафа полиуретановую модель сразу вставляют в силиконовую форму и помещают в кювету.

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

10. Вставляют картридж в диспенсер, снимают колпачок и сливают в сосуд для отходов материал до появления обоих компонентов, устанавливают на носик картриджа неподвижный смеситель (канюлю).

11. Заполняют неподвижный смеситель смесью, сливая в сосуд для отходов до тех пор пока в носике канюли не будет пузырьков. Через литниковое отверстие заливают в форму материал «Пенталур» до ее полного заполнения, о чем будет свидетельствовать выход смеси через противолитниковые отверстия.

Важно! Заполнение формы нужно производить тонкой струйкой, плавно нажимая на курок диспенсера.

12. По окончании заливки закрывают полимеризатор и устанавливают давление сжатого воздуха 2 атм.

Внимание! Недопустимо попадание воды или влаги в полимеризатор. Через 5 минут полимеризатор разгерметизируют. Переносят кювету в термошкаф. Термостарование ведут при 120⁰С в течение 50 минут.

13. Форму охлаждают при комнатной температуре, извлекают из нее протез, снимают протез с модели и приступают к окончательной обработке (удаление литников, облоя, полировка).

Примечание! Возможно одновременное изготовление до 6 – 8 единиц СПЗ. Обработку и полировку зубного протеза проводят по общепринятой методике.

**Шлифовка и полировка протезов из полиуретана
«Пенталур»**

Окончательная обработка заключается в удалении литников и облоя, шлифовке и полировке протеза.

Удаление литников и облоя производится с помощью твердосплавных фрез средней зернистости.

Шлифовка производится шлифовальной шкуркой мелкой зернистости (2000 ед.) на бумажной основе, затем щетками мягкой жесткости с универсальной полировочной эмульсией и войлочными фильцами до появления глянцевой поверхности.

Окончательная полировка производится пушком со скоростью вращения 30 тысяч оборотов в минуту без сильного давления.

ООО «НПО «АЛЬТЕРДЕНТА»

Внимание! Предприятие-изготовитель не несет ответственности за полученный результат в случае нечеткого соблюдения данной инструкции, использования другого оборудования, приспособлений и расходных материалов, если пользователь не прошел обучения по программе «Применение базисного материала на основе полиуретана «Пенталур» для изготовления съемных зубных протезов».

Для получения гарантированного результата на всех стадиях изготовления базисов зубных протезов из материала «Пенталур» необходимо выполнять требования температурно - временного режима и избегать контакта материала с влагой, в том числе с водяным паром.