

CLARK TWIN BLOCK SYSTEM – LABORATOŘ

KONSTRUKČNÍ POSTUP

CHEMICKY TUHNOUCÍ TECHNIKA

1. Drátěnou konstrukci vyrobte dle běžného postupu tak, aby dráty křížící okluzální povrch jsou také adaptovány do diastemy nebo nepřekáží umístění šroubů.
2. Mezi vrcholy horních a spodních premolárů by měl být zachován prostor minimálně 6 mm. Jestliže pracovní otisky ukazují na menší prostor, je třeba otevřít artikulátor natolik, aby tento prostor byl dodržen. Výsledný produkt tak není ovlivněn.
3. V některých případech Třídy 2 Div 2, kde není možno sejmut otisky kvůli hlubokému anteriornímu předkusu, je modely možno artikulovat v RCP a poté otevřít v artikulátoru. Tak získáte potřebný prostor pro šrouby a spodní model posunete směrem k artikulární vidlici. Tím je dosažena počáteční pozice. Další úpravy poté mohou následovat proklinaci a zarovnání horních řezáků.
Poznámka: V těchto případech může být občas těžké posoudit umístění šroubů kvůli rozdílu v šířce oblouku.
4. Na šroubky a krytky před použitím aplikujte tenkou vrstvu vosku – okolo hlavičky šroubku a na hlavičku (obr. 1 & 2). Doporučujeme nanést vosk také na exponovaný konec šroubku v krytce (obr. 3).
5. Pro opravu profilu dokončených horních bloků (obr. 4) vytvořte voskovou izolaci.
6. Vosková izolace je poté změkčena a podpůrná ramena na stranách šroubů poté jemně zatlačte do změkčlého vosku.
7. Výsledné zvýšené voskové čepy jsou rozpuštěny koncem zahřátého nože nebo podobného nástroje a konce podpůrných ramen šroubů jsou vtlačeny, aby bylo možno vizuálně zkontrolovat pozici šroubů a zarovnání (obr. 5&6) s pracovní stranou hlavičky šroubku srovnané se skloněným anteriorním okrajem izolace.
8. Jakmile došlo k vizuálnímu zarovnání šroubků, jemně zavoskujte ramena do své pozice. Poté k ramenům připojte vyrovnávací pruty, aby byla stále kontrolována pozice (obr. 7). Jakékoliv další úpravy pozice šroubů je možno provádět pouze pohybem šroubu a krytky v lokální změkčlé voskové izolaci. Nikdy netlačte na vyrovnávací pruty!
9. Jakmile je dosaženo požadované pozice jsou podpůrná ramena pevně zavoskována do voskové izolace a pruty je možno opatrně odejmout.
10. Horní aparát nyní můžete běžným způsobem nastříkat vysoce kvalitní a tvrdou pryskyřicí a bloky vytvarovat tak, aby hlavičky šroubů nebyly utopeny v pryskyřici. Je podstatné, aby okolo krytu šroubu nebyly během dostavby žádné nevyplněné prostory.
11. Po zpracování jsou podpůrná ramena šroubů upravena tak, aby byl brán ohled na bukální aspekt horního bloku a aparát je poté dokončen běžným způsobem (obr. 8). Musíte dbát na to, aby během broušení a leštění nebyly poškozeny hlavičky šroubů. Pomocí přiloženého šroubováku zkontrolujte volnost pohybu šroubů, poté je utáhněte.
12. Horní aparát poté vraťte zpět na model a dostavte voskové rampy, kdy hlavičky šroubů ukazují správný úhel a pracovní strana šroubů je ponechána nezakryta (obr. 9). Rampy určují dokončený úhel spodního bloku.
13. Poté aplikujte vhodný separátor, spodní aparát můžete nastříkat a bloky zformovat proti horním dle běžného postupu, poté vše dokončete. Hlavičky šroubů je možno při finálním leštění jemně vyleštit.

ZAROVNÁNÍ ŠROUBŮ

1. Jestliže použijete střední expanzní šroub, záložní šrouby musejí být usmířeny v rovině s horním obloukem (při okluzálním pohledu), tak se kompenzuje divergence hlaviček v případě otevření středního šroubu (obr. 10).
2. V určitých případech Třídy 2 Div 2 postupujícího dle RCP je někdy nutno umístit šrouby více palatálně pro kompenzaci rozdílů v šířce oblouku. Bývá také nutno rozšířit spodní bloky než je běžné, aby bylo dosaženo maximálního kontaktu během celé léčby.
3. Jestliže není použit střední šroub, pak ostatní šrouby uložte co nejvíce paralelně je to možné s palatální střední linií tak, aby hlavičky, po posunutí, zůstaly v kontaktu se středem spodních bloků.
4. Doporučený maximální konvergenční úhel je určován délkou zarovnávacích drátů.
5. Šroubky by měly, při pohledu z bukálního aspektu, kopírovat průměr spodního posteriorního okluzálního plánu. Oba šroubky musejí být stále ve stejném horizontálním plánu (obr. 11 & 12).
6. Není důležité, aby oba šrouby byly ve stejném úhlu vzhledem ke středové linii, ale této pozice by mělo být dosaženo ihned jakmile je to možné.
7. V případě otisků a dentinových případů, kde okluzální plány mají tendenci být ploché a paralelní, je třeba šroubky zarovnat tak, aby se zabránilo kolizi se špičkami horních prvních premolárů.
8. Hlavičky šroubů by měly celou dobu zůstat v kontaktu s celou hloubkou spodního bloku, a to i po posunutí.

TEPLEM TUHNOUCÍ TECHNIKA

1. Drátěnou konstrukci a otisky vytvořte stejně jako u chemicky tuhnoucí techniky.
2. Šroubky na okluzálním povrchu horního modelu jemně navoskujte, zkontrolujte zarovnání a upravte stejně jako je popsáno v chemicky tuhnoucí sekci.
3. Poté okolo šroubků vytvořte bloky tak, aby byla exponována pouze hlavička a podpůrná ramena (obr. 13).
4. Úhel spodního bloku je určen dle pracovní strany hlavičky šroubku. Spodní aparát poté jemně navoskujte tak, aby zde vznikl malý důlek v místě kontaktu pracovní strany šroubu.
5. Odlíjete běžným způsobem tak, aby hlavičky šroubů byly, při plnění nádoby, zcela naplněny sádrou a usazeny. Poté vyvařte tak, že šroubky jsou ponechány v protilehlé polovině nádoby hlavičkou a rozšířením krytu šroubu (obr. 14).
6. Po aplikaci pečtidla natlačte jemně okolo krytu šroubku pryskyřici, poté použijte pečtidlo běžným způsobem. V teplé nádobě použijte měkkou pastu, vyjměte z nádoby a dokončete horní část jako chemicky polymerující. Spodní část dokončete běžným způsobem.