۱۲ دلیل عدم نشست روکش و بریج های دندانی

دلایل عدم نشست روکش و بریج

یکی از چالش‌های دندانپزشکان و دندانسازان عدم نشست روکش‌ها و بریج‌ها داخل دهان بیمار است.

ابتدا باید تعریف درستی از نشست داشته باشیم.

اصطلاحاً گفته می‌شود باید passive fitباشد؛ یعنی فریم یا بریج بدون هیچ‌گونه فشاری داخل دهان بیمار بنشیند و در لبه‌ی مارجین، بین فریم و دندان تراش‌خورده، هیچ‌گونه گپی وجود نداشته باشد.

این نشست یا عدم نشست روکش و بریج دلایلی دارد، در این مقاله می‌خواهم در مورد آن دلایل و راهکارهایی که وجود دارد، صحبت کنم. با ویدیو در انتهای مقاله همراه باشید.

اول parallel:

موازی نبودن دندان‌های تراش‌خورده یکی از دلایل عدم نشست روکش و بریج هاست.

دیواره‌های دندان تراش‌خورده باید کاملاً با هم موازی باشند یا اصطلاحاً parallel باشند.

اگر شما کست گچی را تهیه کردید و دیواره‌های دندان تراش خورده موازی نیستند، مخصوصاً در بریج‌ها، حتماً آن را به دکتر منتقل کنید و به دکتر ارجاع بدهید تا اصلاح تراش و قالب مجدد انجام بشود.

دوم: روکش‌های موقت

دومین نکته‌ای که در نشست یا عدم نشست روکش و بریج موثر است، ساختن روکش‌های موقت خصوصا در کارهای بریج است.

بهترین حالت این است که روکش‌های موقت برای دندان‌های تراش‌خورده ساخته شود. چون دندان‌های تراش‌خورده بسیار مستعد حرکت هستند. گاهی اوقات درمان هم اندکی طولانی می‌شود، کار لابراتوار طول می‌کشد یا بیمار دیرتر برای تحویل پروتز به کلینیک مراجعه می‌کند. در این مدت زمان که فاصله ایجاد می‌شود، احتمال دارد جابه‌جایی یا حرکت دندان‌ها اتفاق بیفتد و نشست به‌درستی اتفاق نیوفتد.

ترجیحاً بهتر است که روکش‌های موقتی که ساخته می‌شود اصطلاحاً full contour باشد؛ فرم کاملی داشته باشد.

سوم: دیچ (ditch) کردن

سومین عامل موثر در نشست یا عدم نشست روکش و بریج، دیچ (ditch) کردن است.

گاهی اوقات بعضی از تکنیسین‌های عزیزمان موقع دیچ کردن احتمال دارد خط خاتمه‌ی تراش را کمی عمیق‌تر یا gingival تر دیچ بکنند. این می‌تواند باعث عدم نشست روکش‌های ما بشود.

چهارم: relief کردن و گرفتن undercut

چهارمین عامل relief کردن و گرفتن undercut هاست.

آندرکات‌های بسیاری ریزی که در تراش به وجود می‌آیند، شاید موقع وکس‌آپ (Wax-up) کردن به خاطر حالت الاستیکی که موم دارد به‌راحتی دربیاید و سر جای خودش بنشیند. موقع فریم شاید مقداری از گچ را بتراشد و سر جای خودش بنشیند .ولی در دهان این اتفاق نخواهد افتاد و شما با عدم نشست روکش و بریج مواجه خواهید شد.

پنجم: ضعف در طراحی فریم‌ورک‌ها (framework)

پنجمین عامل، ضعف در طراحی فریم‌ورک‌ها (framework) است.

آن ضخامت نامناسبی که در قسمت جوینت‌ها یاconnect joint ها وجود دارد، وقتی که فریم را داخل کوره‌ی پخت پرسلن قرار می‌دهیم، می‌تواند باعث distortionیا تغییر حالت بشود.

ششم: نسبت آب و مایع و پودر در قسمت اینوست کردن

ششمین عامل موثر در نشست یا عدم نشست، **نسبت آب و مایع و پودر در قسمت اینوست کردن** است.

تغییرات انبساط حرارتی می‌تواند باعث تنگ شدن فریم بشود و ما با عدم نشست روکش و بریج مواجه باشید.

هفتم: لحیم کردن نادرست

هفتمین عامل، **لحیم کردن نادرست** است.

قسمتی که لحیم می‌شود، شاید دوباره وقتی که در کوره‌ی پرسلن قرار می‌گیرد، باعث **تغییر حالت** و **distortion** بشود.

هشتم: آلیاژهایی است که اکسید زیادی دارند.

هشتمین عاملی که باعث عدم نشست روکش و بریج می‌شود، **آلیاژهایی است که اکسید زیادی دارند.**

یعنی داخل فریم لایه‌ی اکسید ضخیم می‌شود و آن لایه‌ی اکسید ضخیم می‌تواند کمی باعث عدم نشست بشود.

بهترین حالت این است که بعد از glaze، قبل از اینکه کار را برای کلینیک ارسال کنید، داخل فریم‌ها حتماً sandblast بشود.

نهم: موقعی است که تکنسین‌های عزیزمان اوپک می‌گذارند یا پرسلن می‌گذارند.

نهمین مورد، موقعی است که تکنسین‌ها می‌خواهند **اوپک یا پرسلن می‌گذارند.**

باید حتما حواسشان به این باشند که اوپک یا پرسلن به داخل فریم ورود نکند یا اگر ورود کرده، حتماً قبل از ارسال آن قسمتی که اوپک یا پرسلن به داخل فریم رفته، حتماً برداشته بشود و برای دکتر ارسال بشود.

دهم: راک‌ها

دهمین مورد، راک‌ها هستند.

خود راک‌ها می‌توانند باعث عدم نشست بشوند که در یک ویدئو جداگانه مفصل در مورد راک‌ها توضیح خواهم داد.

یازدهم: تداخل پونتیک‌ها با نسج نرم یا لثه

یازدهمین عامل عدم نشست روکش و بریج می‌تواند **تداخل پونتیک‌ها با نسج نرم یا لثه** باشد.

نکته‌ی مهمی که باید به آن دقت کنیم این است که زیر پونتیک‌ها اصطلاحاً بلندی گرفته می‌شود. پس باید کاربن بگذاریم و پس از علامت گذاری روی سرامیک، قسمت اضافی گرفته شود. که باعث راک یا بازی یا الاکلنگی در بریج‌ها نشود.

دوازدهم: تماس‌های پروگزیمالی سنگین در موقع پرسلن‌گذاری

دوازدهمین عامل می‌تواند **تماس‌های پروگزیمالی سنگین در موقع پرسلن‌گذاری** باشد که سه دلیل دارد:

1. **اره کردن اشتباه**
2. **بی ثباتی دای .توصیه می‌کنم حتماً در کارهای بریج از دوبله پین استفاده کنید.**
3. **موقعی است که شما کار را اره می‌کنید، اره‌ی شما به دیواره‌ی قسمت مزیال یا دیستال یا پروگزیمال گرفته می‌شود و آن قسمت را اره می‌کنید .آن قسمت موقع پرسلن‌گذاری حجیم‌تر می‌شود .این می‌تواند باعث عدم نشست روکش و بریج داخل دهان شود.**

راهکاری که من برای این قضیه دارم این است که حتماً یک solid cast یا کست شاهد تهیه کنید. قبل از اینکه کارتان را گلیز کنید و برای کلینیک ارسال کنید، حتماً روی solid cast یا کست شاهدتان تست کنید که آن قسمت پروگزیمالی سنگین گرفته بشود و در نهایت گلیز بشود.

ما نهایت تلاشمان را می‌کنیم که برای تک‌تک کارها در لابراتوار چنین کاری را انجام دهیم که در کلینیک با مشکل عدم نشست روکش و بریج مواجه نباشند.

سعی کردم تمام مواردی که برای یک نشست ایده‌آل و عالی برای بریج‌ها و روکش‌های شما لازم است را بازگو کنم. امیدوارم که مفید واقع شده باشد.

ویدیوی آموزشی ۱۲ دلیل عدم نشست روکش و بریج های دندانی