

میزان و نحوه اعمال ترک نهایی

یکی از مشکلاتی که گاهی با آن مواجه می شویم شکستگی پیچ اباتمنت خصوصا اباتمنتهای narrow می باشد. این مسئله دلایل متفاوتی می تواند داشته باشد که یکی از آنها بستن پیچ اباتمنت با ترک (torque) بیش از حد مجاز است و بسیار هم شایع می باشد. بایستی برای بستن اسکرو حتما ترک پیشنهادی کارخانه سازنده را مد نظر قرار داد که در مورد اسکرو های اباتمنت narrow در ایمپلنت DIO بیست نیوتون می باشد و بایستی از وارد کردن ترک بیش از این حد به شدت اجتناب نمود.

(قطرهای فیکسچر ۳ و ۳/۳ در سیستم DIO UF قطرهای narrow هستند)

با توجه به اهمیت میزان ترک نهایی اباتمنت های مختلف برای ممانعت از شکستن پیچ اباتمنت، میزان ترک نهایی پیشنهادی اباتمنتهای مختلف سیستم DIO UF را خدمتان ارائه می نمایم :

• فیکسچرهای قطر ۳ و ۳/۳ (narrow) :

○ اباتمنت موقتی/اسمان شونده مستقیم/زاویه دار/سالید/بال : ۲۰ نیوتون

○ فیکسچرهای قطر ۳/۸ به بالا :

○ تمامی انواع اباتمنت ها : ۳۰ تا ۳۵ نیوتون

برای کاهش احتمال شل شدن اسکروی اباتمنتهای بهترین پروتکل طبق رفرنسهای علمی استفاده از روش پره لود می باشد بدین معنی که شما بایستی ترک نهایی اسکروی اباتمنت را ظرف مدت ۱۰ دقیقه ۳ بار به آن وارد نمایید. در زمان تحویل روکش و ترک دادن به پیچ اباتمنت، ابتدا ترک نهایی را وارد می کنیم. پس از ۵ دقیقه مجددا ترک نهایی را به اسکرو وارد می کنیم و مجددا بعد از گذشت ۵ دقیقه همان کار را تکرار می کنیم.

علل اسکرو لوزنینگ:

۱- عدم وجود پاسیو فیت و انطباق لازم بین روکش اسکرو تایپ یا خود اباتمنت با فیکسچر که منجر به اعمال نیروهای نامناسب به اسکرو و شل شدن یا شکستگی آن می شود

۲- عدم ترک نهایی کافی و یا تکنیک نامناسب وارد کردن ترک که توضیح داده شد

۳- استفاده از اسکرو درایور نامناسب یا خراب که منجر به عدم اعمال نیرو به اسکرو و سفت نشدن آن می شود

۴- اکلوزن نامناسب یا پارافانکشن و یا درگیر بودن کراون در حرکات طرفی که منجر به افزایش نیروهای وارده بر اسکرو و شل شدن آن می گردد

۵- CHS بیش از حد و اعمال نیروی بیش از حد بر پیچ (crown height space)

۶- طراحی نادرست پروتزی شامل کانتی لور و تعداد ناکافی ایمپلنت و یا محل نامناسب آن

۷- استفاده از پروتز نامناسب در محل نامناسب مثلا استفاده از کراون PFM در محل استفاده از پروتز هیبرید