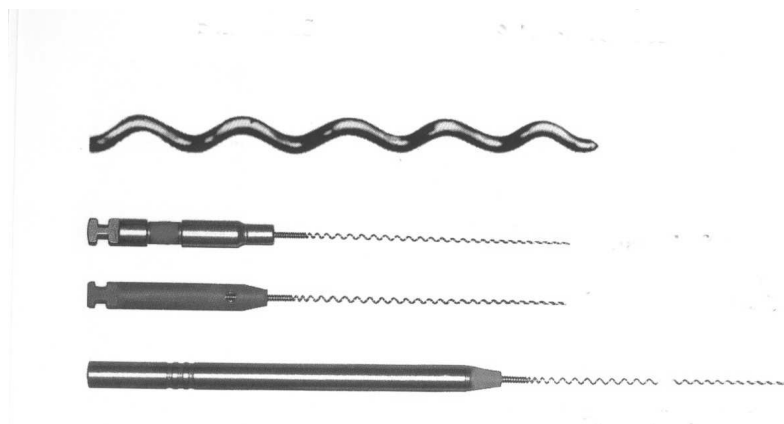
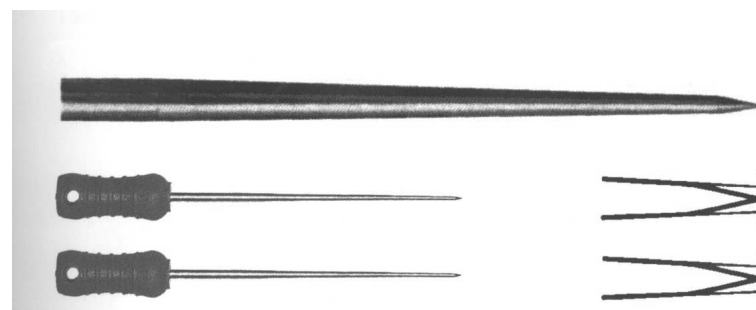


Techniky plnění kořenového kanálku

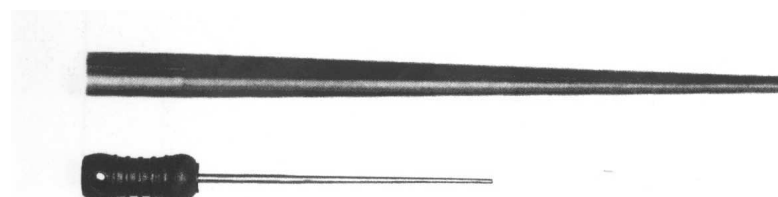
Rotační plnič
-lentule



Kořenové cpátko
- spreader



Kořenové cpátko
- plugger



Použití lentule

- Nanášení plastických kořenových výplní.
- Volba velikosti – podle posledního použitého kořenového nástroje
- Musí se dát lehce zavést na pracovní délku
- Deponuje materiál na principu šnekového transportéru cca 1 mm dopředu
- Připravený výplňový materiál na podložce se nabere na lentuli aniž bychom ji prohýbali
- Zavedeme do kanálku a cca 1 mm povytáhneme. Pak spustíme chod a za chodu vytahujeme.
- Používáme pomalých otáček cca do 1000/min.
- Opakujeme 3 x a lentuli zavádíme podruhé o 1/3 a potřetí o 2/3 méně.

Metoda jednoho (centrálního) čepu

- Vybereme gutaperčový čep – podle poslední velikosti kořenového nástroje – obvykle však potřebujeme čep o jednu velikost větší.
- Čep se musí dát zavést do kořenového kanálku na pracovní délku a v apikální části musí lehce váznout. Prochází – li volně dále, musíme zvolit čep o číslo větší.
- Čep zkrátíme na pracovní délku
- Připraví se plastická kořenová výplň a nanese do kořenového kanálku lentulí.
- Do takto vyplněného kořenového kanálku zanoříme centrální čep do pracovní délky.
- Čep ještě zkrátíme nahřátým hladítkem, utěsníme vatičkou, aplikujeme provizorní výplň.

Metoda laterální kondenzace za studena

- Vybereme a připravíme hlavní čep podle kritérií shodných s výběrem a přípravou centrálního čepu.
- Připravíme vedlejší čepy. V optimálním případě o 2 čísla menší než hlavní čep.
- Připravíme spreader – poloviční velikosti nebo o 2 čísla menší než hlavní čep.
- Na spreaderu nastavíme pracovní délku kořenového kanálku minus 2 mm.
- Připravíme plastickou výplň.
- Hlavní čep namočíme špičkou do plastické výplně a zavedeme na pracovní délku.
- Podél tohoto čepu zasuneme spreader až po silikonový stopper. Tlačíme mírně apikálně.
- Do takto vzniklého prostoru zavedeme vedlejší čep a opět podél něho zavedeme spreader. Tlačíme mírně apikálně. Spreader již nelze zavést po silikonový stopper.
- Vše opakujeme až spreader lze zavést do hloubky cca 2 – 3 mm.
- Přecházející čepy utavíme nahřátým hladítkem a studeným tyčinkovým cpátkem zatlačíme apikálně.

Kontrolní otázky

- Jak velký bude centrální (hlavní) čep, pokud skončíme opracování kořenového kanálku nástrojem nástrojem o velikosti 35?

35 nebo 40

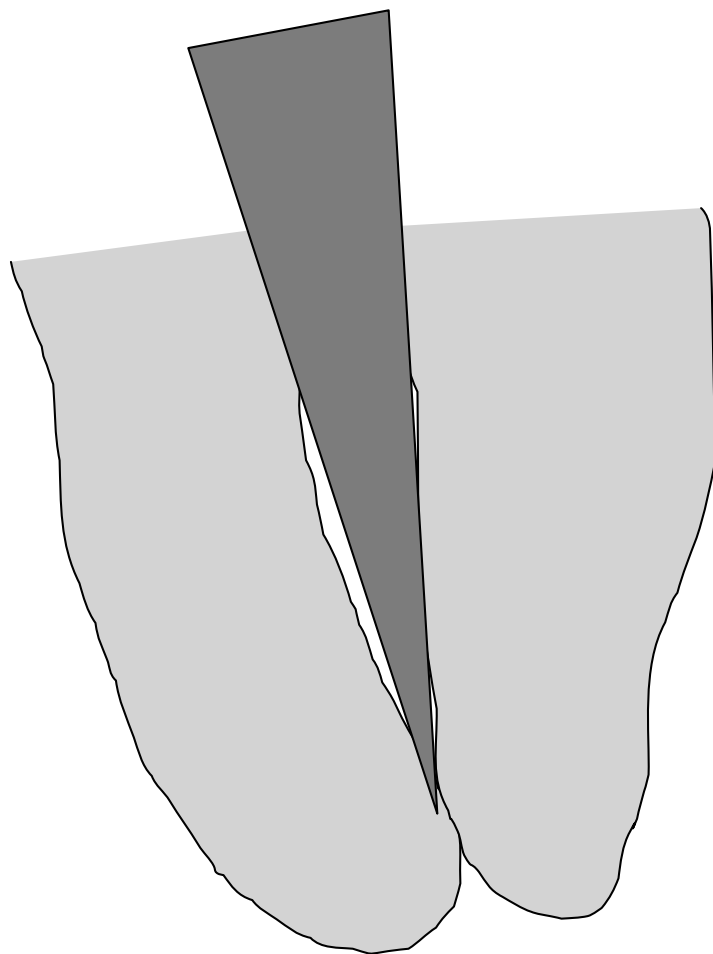
- Jak velké budou vedlejší čepy bude –li hlavní čep č. 40?

30

- Jak bude volen spreader?

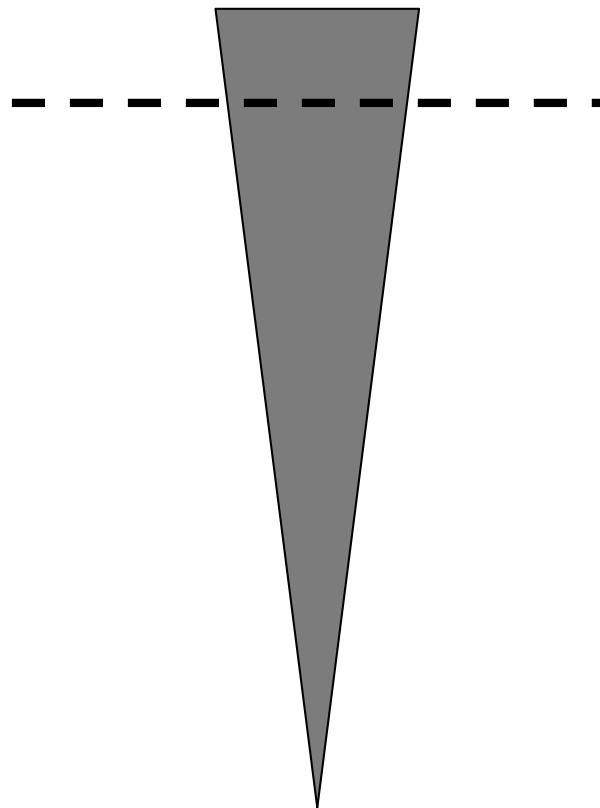
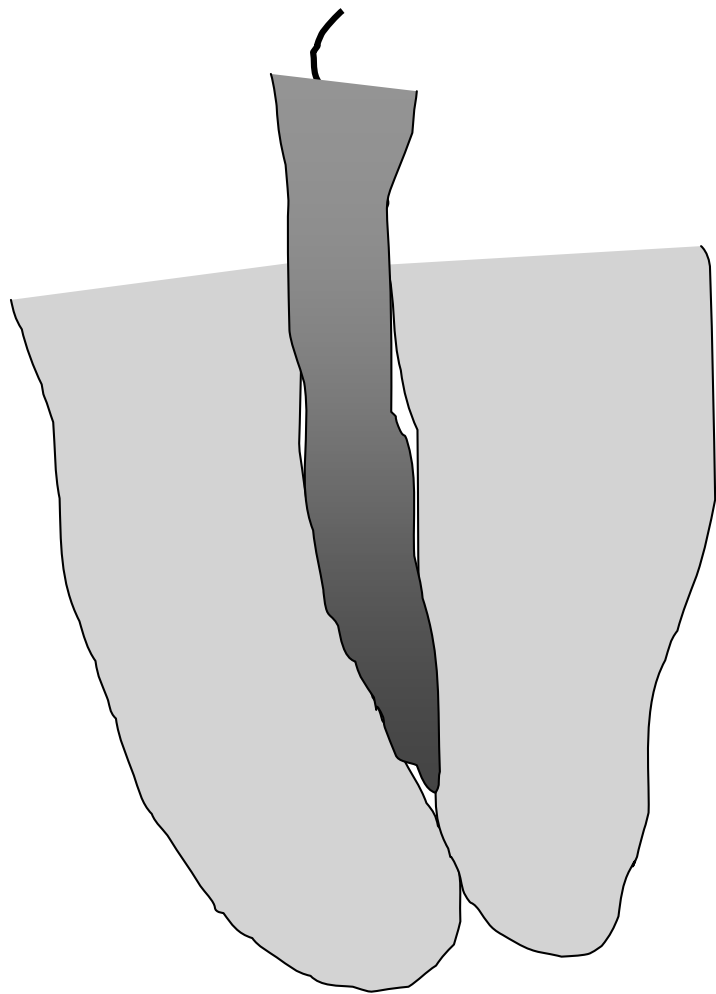
25 nebo 30

Technika centrálního čepu



Zkouška čepu

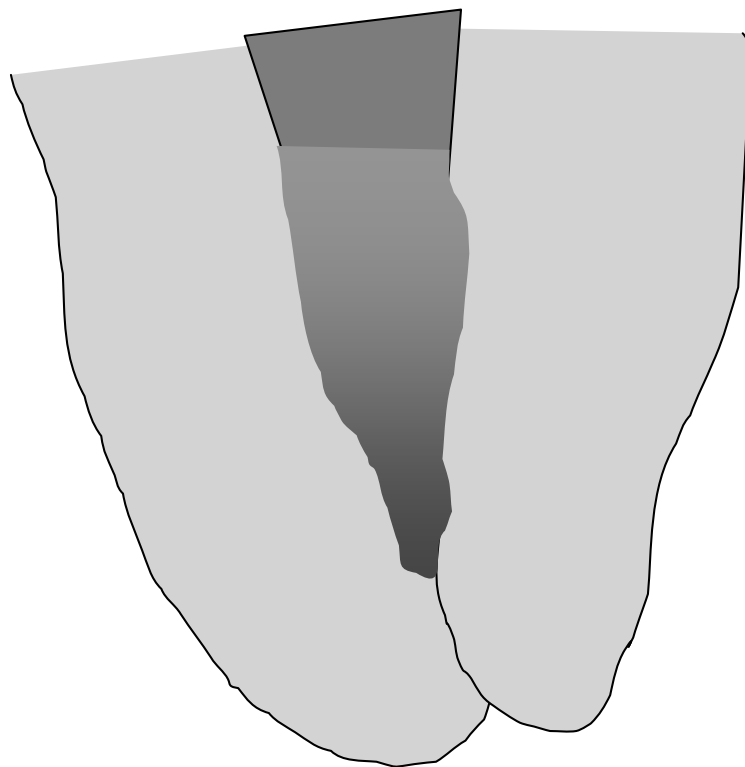
Technika centrálního čepu



Zkrácení čepu
Nanesení plastické výplně

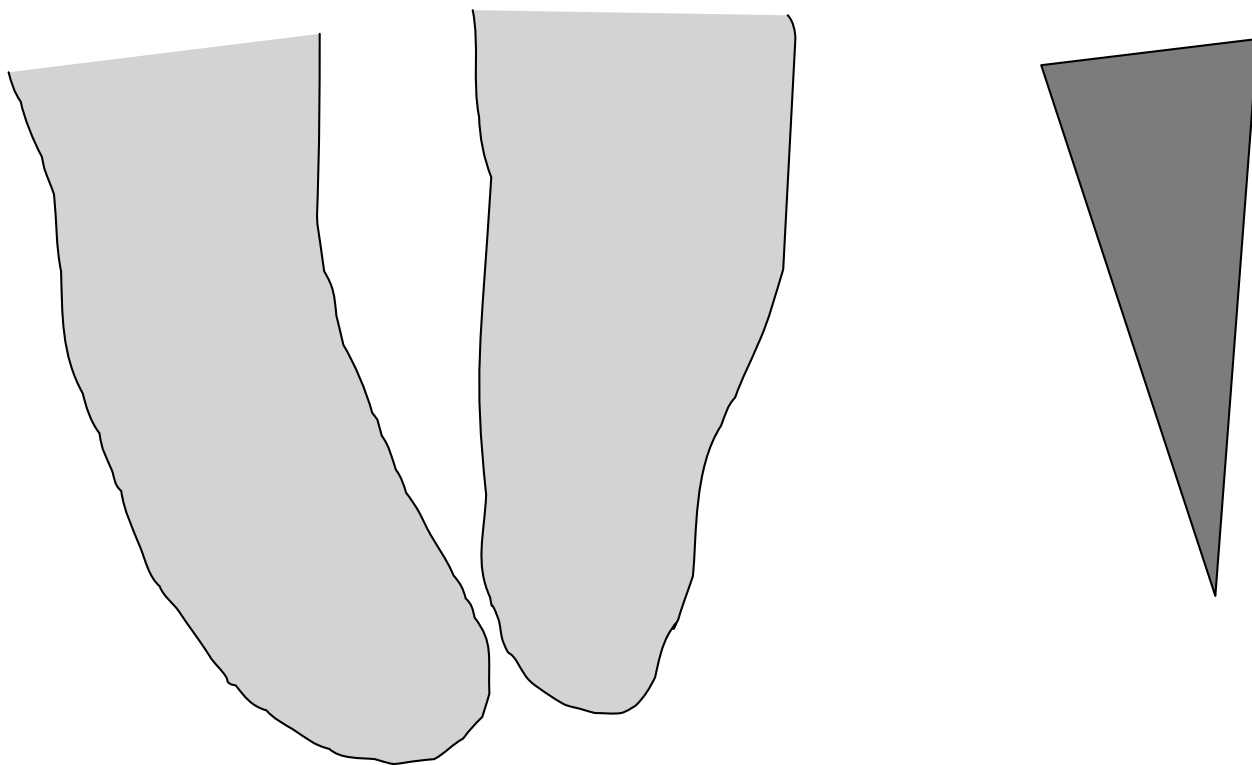
Technika centrálního čepu

Aplikace čepu do plastické výplně

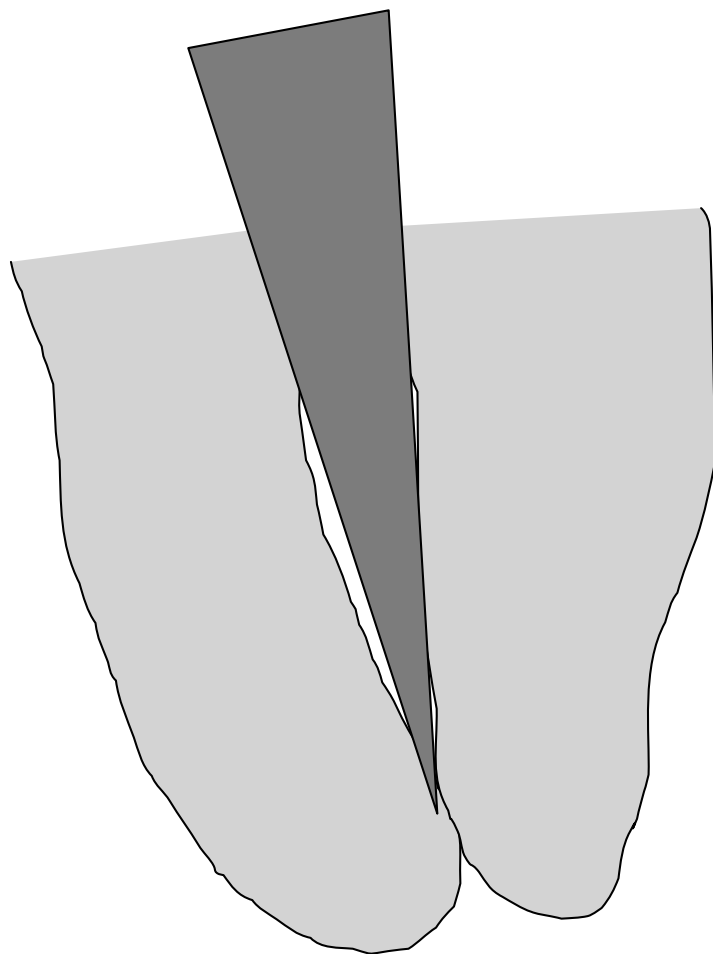


Technika laterální kondenzace

Výběr čepu

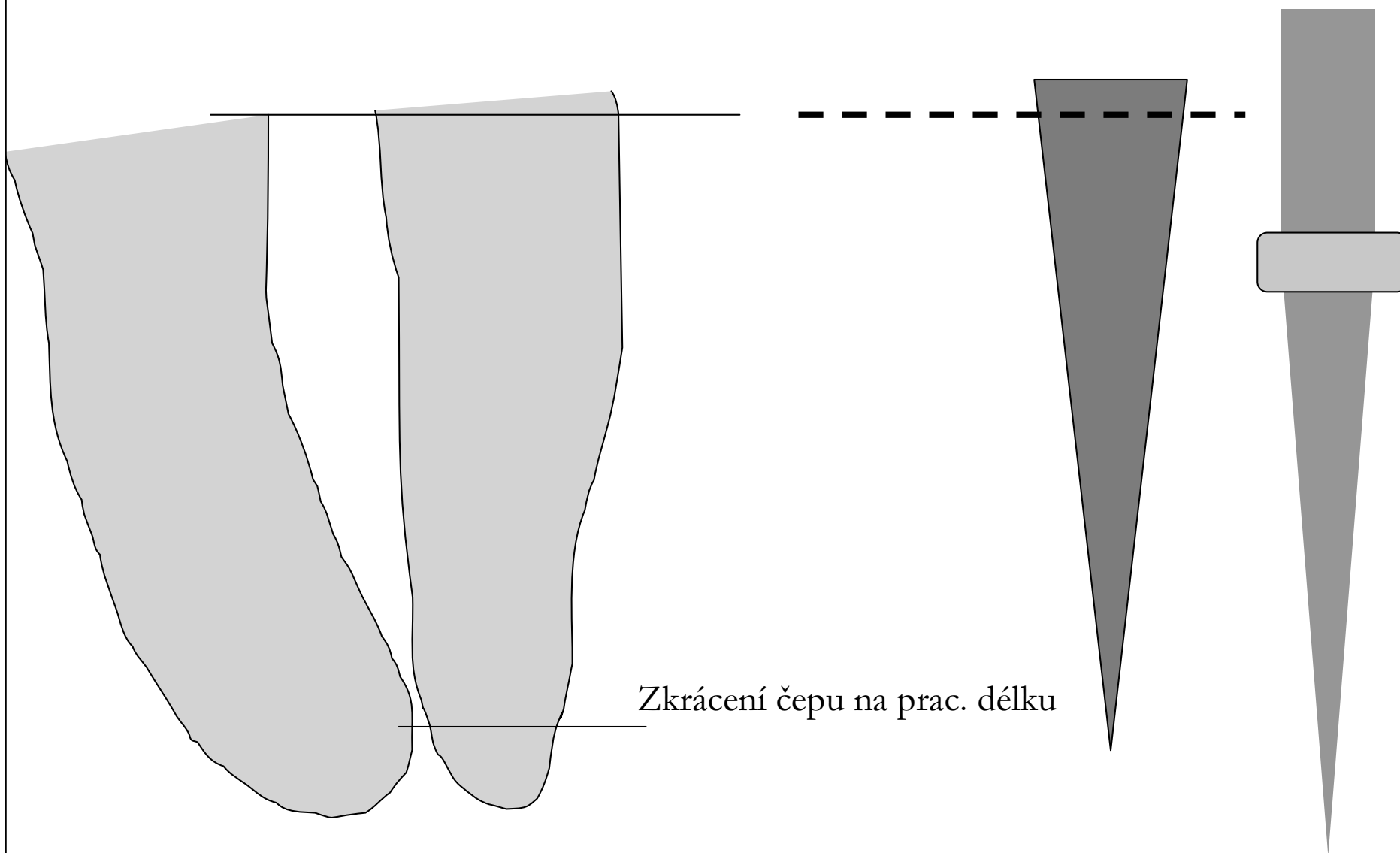


Technika laterální kondenzace



Zkouška čepu

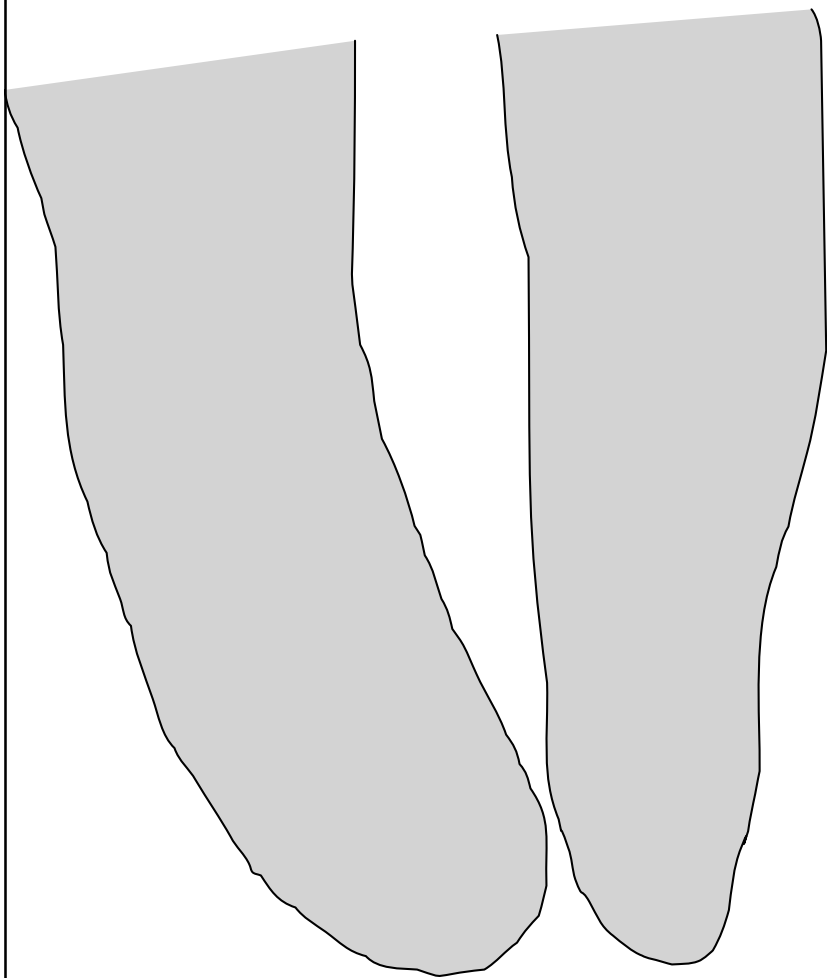
Technika laterální kondenzace



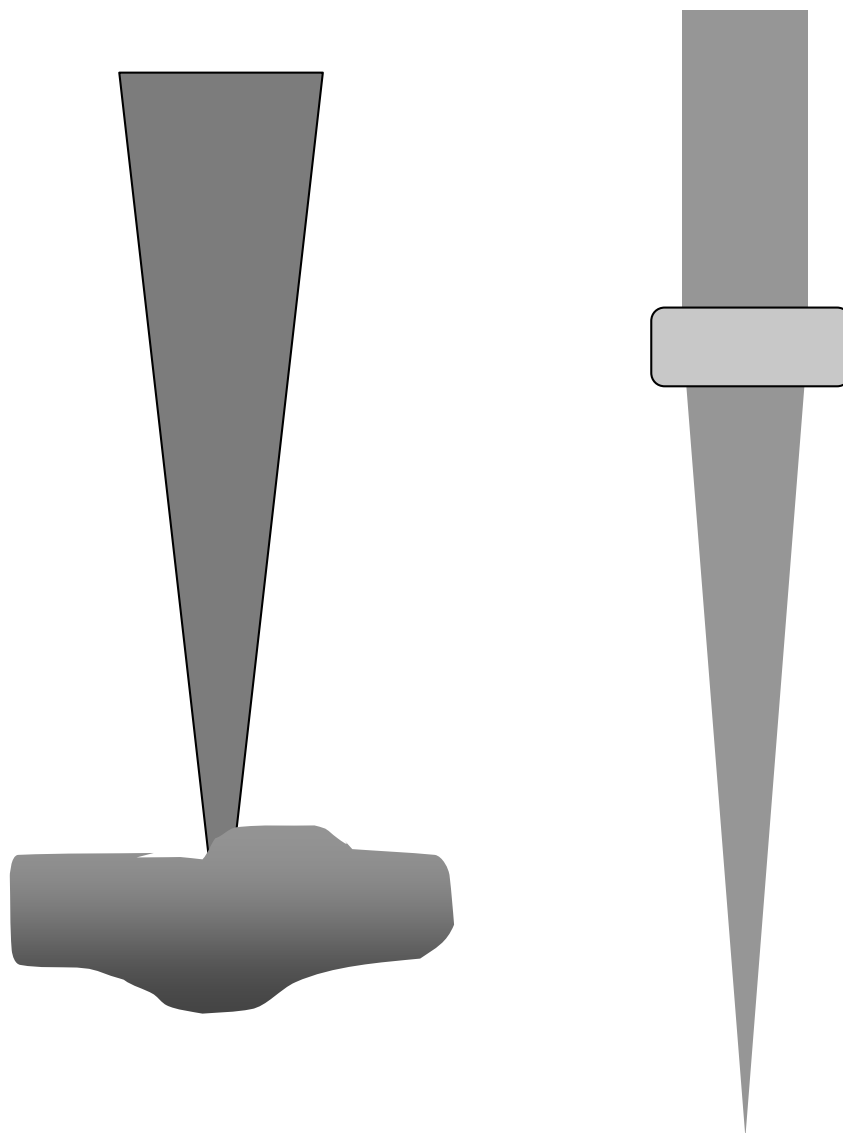
Zkrácení čepu na prac. délku

Výběr spreaderu, nastavení prac.délky minus 2 mm

Technika laterální kondenzace

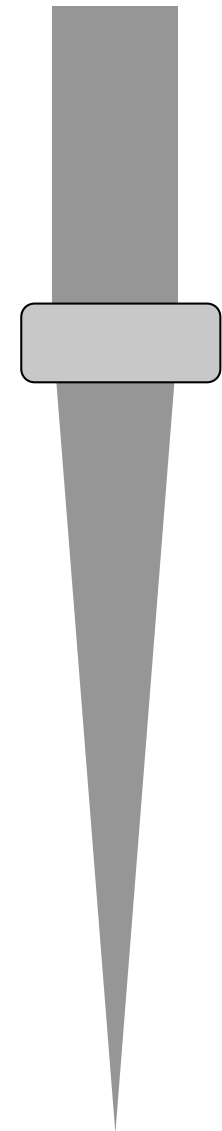
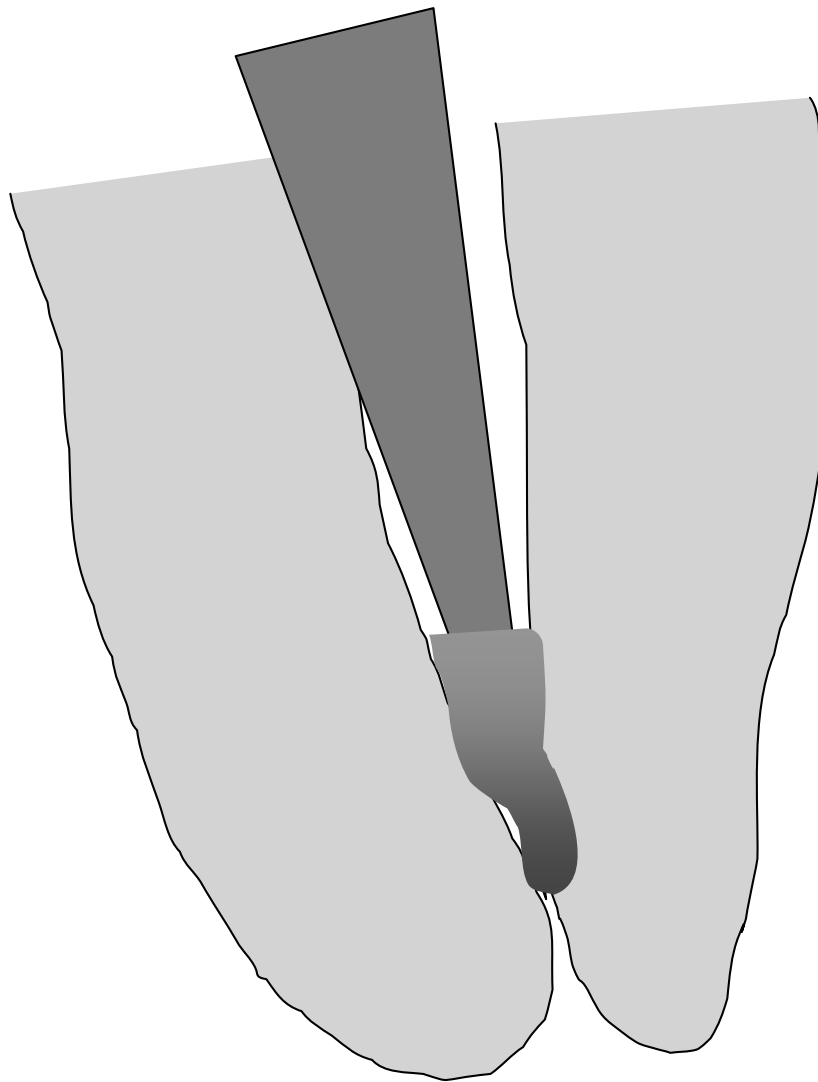


Smočení špičky čepu v sealeru



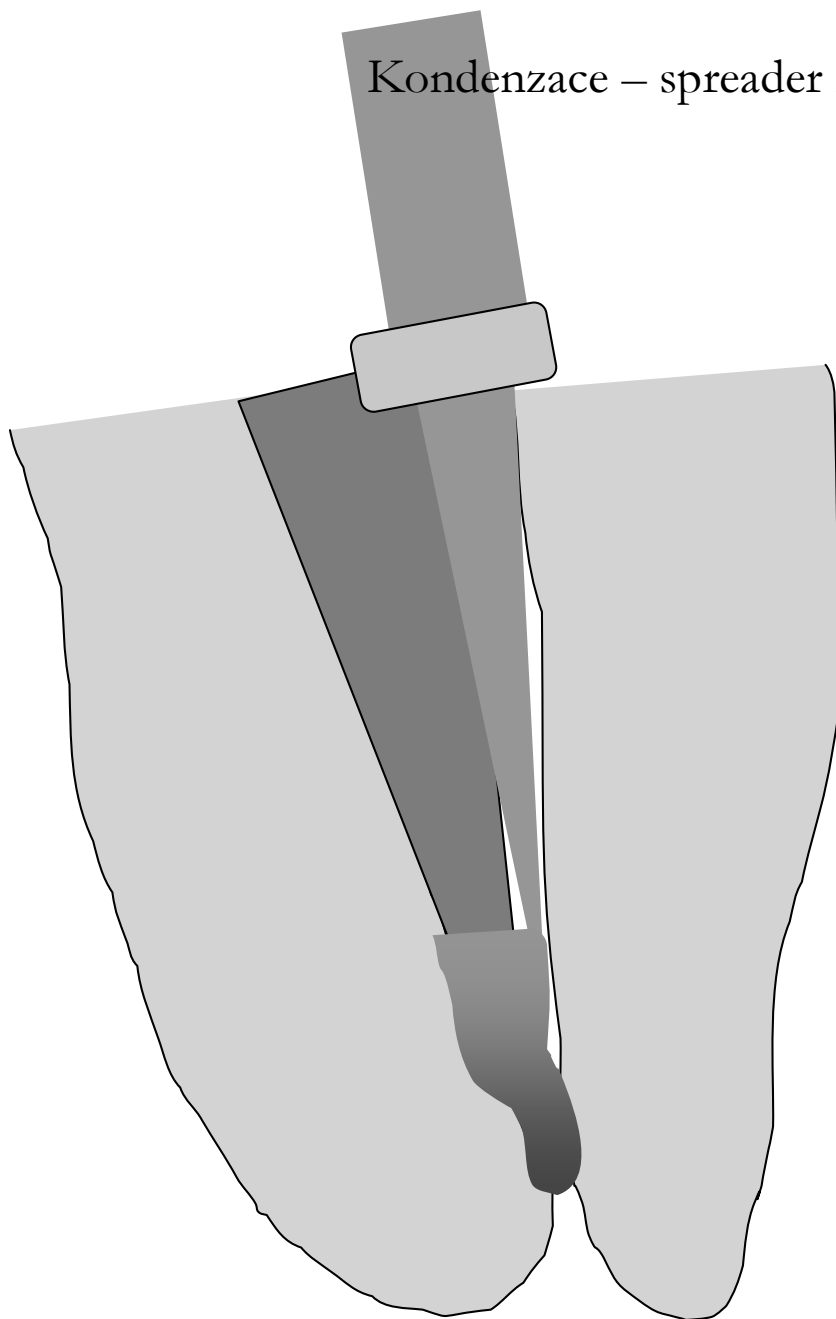
Technika laterální kondenzace

Zavedení čepu do kanálku



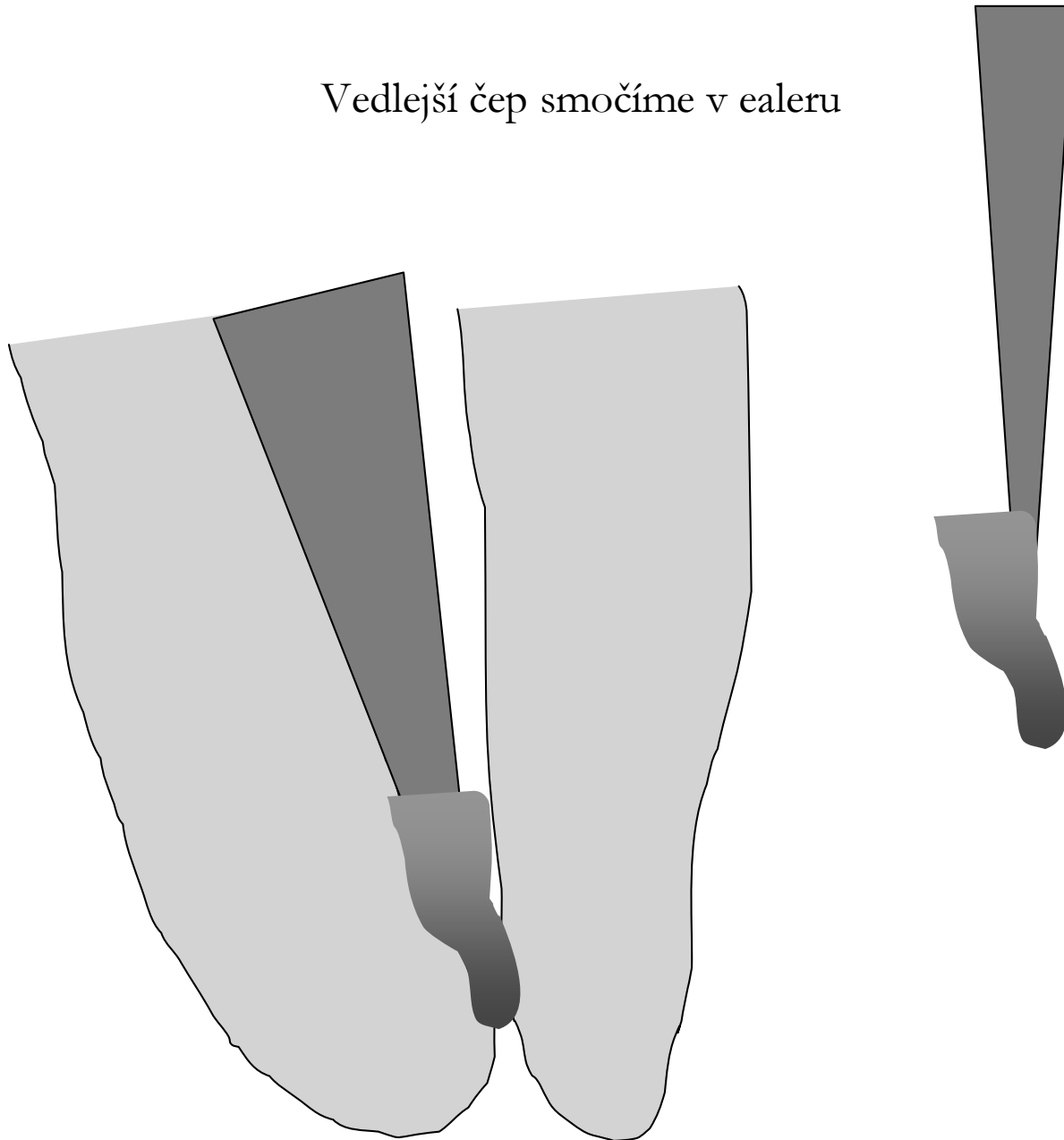
Technika laterální kondenzace

Kondenzace – spreader zavedeme o 2 mm méně a tlačíme apikálně



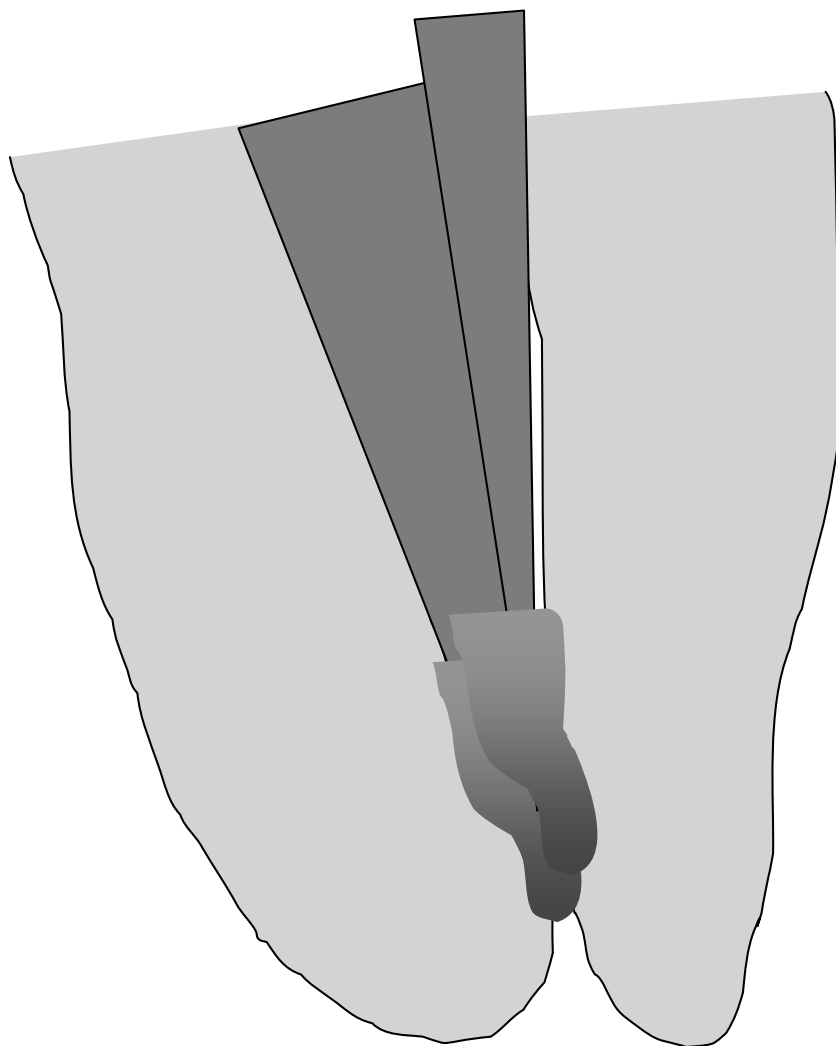
Technika laterální kondenzace

Vedlejší čep smočíme v ealeru

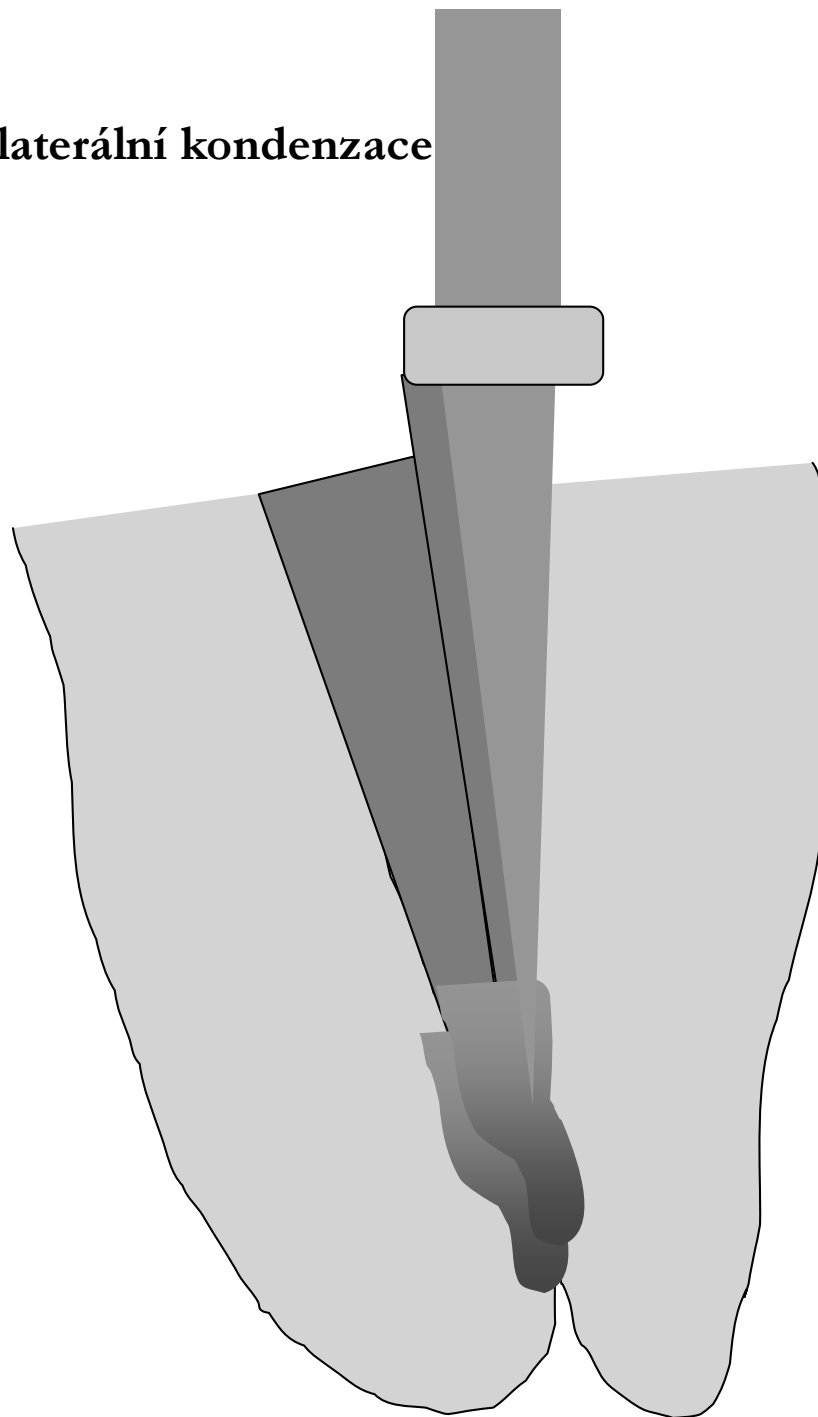


Technika laterální kondenzace

Vedlejší čep zavedeme vedle hlavního

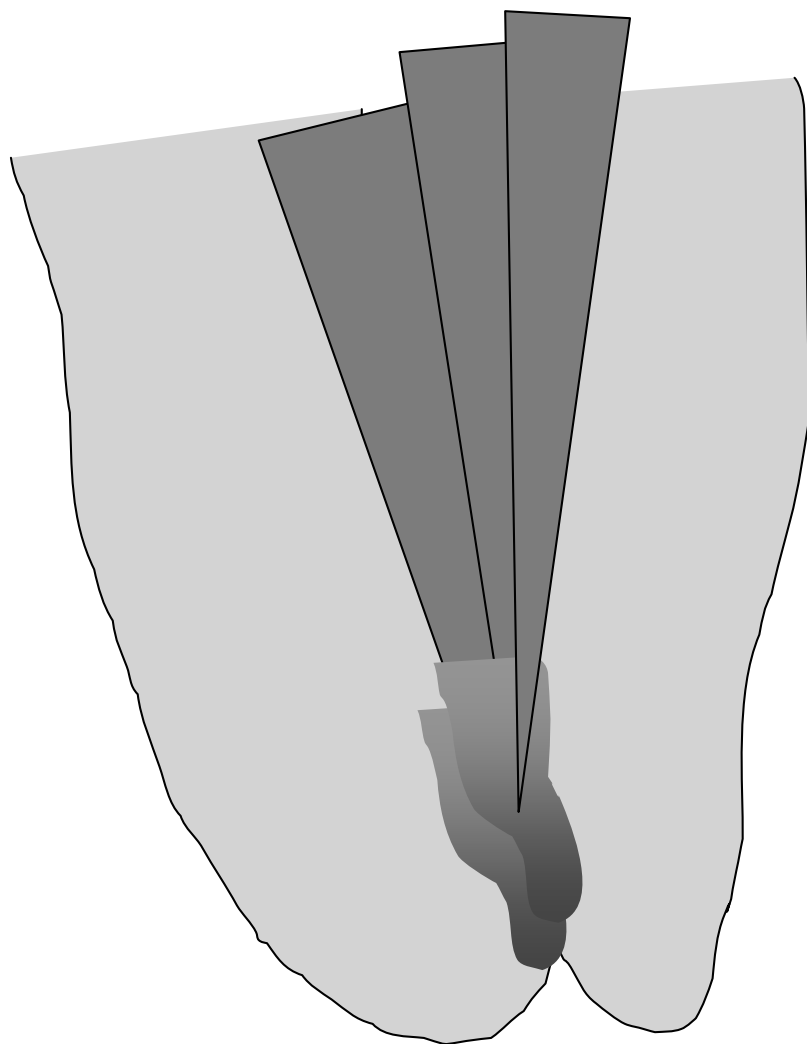


Technika laterální kondenzace



Opět kondenzujeme spreaderem

Technika laterální kondenzace



Postup opakujeme, čepy nakonec
utavíme nahřátým hladítkem
zakočíme vertikálním tlakem
tyčinkovým cpátkem nebo pluggerem

Technika laterální kondenzace

