

Friction Pads – eine Alternative zu Attachments in der Alignertherapie

| | Material | Stärke | Elastizitätskoeffizient |
|----------------------------|--|--------|---------------------------------|
| HardCaps | PETG, Copolyester Isolierfolie: PE | 0,8 mm | PETG: 2.000 MPa |
| DayCaps | Harte Außenseite: PETG, Copolyester Weiche Innenseite: TPU, Polyurethan Isolierfolie: PE | 1,0 mm | PETG: 2.000 MPa |
| Soft/ NightCaps | Harte Außenseite: PETG, Copolyester Weiche Innenseite: TPU, Polyurethan Isolierfolie: PE | 2,0 mm | PETG: 2.000 MPa TPU: 170 MPa |

Tabelle 1: Vergleich der aktuellen orthocaps®-Aligner. Materialien, Stärke und Elastizität.



Abb. 2a, b: Vergleich des ästhetischen Eindrucks von konventionellen Attachments und „Friction Pads“. Konventionelle Attachments (a). Friction Pads an den Zähnen 15, 13, 23, 25, 35, 33, 43 und 45 (b).

ANZEIGE

KN Fortsetzung von Seite 1

Friktion

Die Friktion (Reibung) ist eine Kraft, welche der relativen Bewegung zweier Oberflächen zueinander entgegensteht. Man unterscheidet u. a. zwischen Haftreibung und Gleitreibung. Die Haftreibung tritt an der Grenzfläche zweier Körper auf, die sich in Ruhe befinden. Die Gleitreibung ist der Widerstand an der Kontaktfläche zweier sich bewegendender Körper. Die Haftreibung ist sowohl vom Formschluss mikroskopisch kleiner Gestaltabweichungen – sogenannter „Asperities“ oder „Rauheiten“ – als auch von molekularen Kräften – der Adhäsion – abhängig.

Die allgemeine Formel für die Haftreibung ist: $F_H = \mu_H \cdot F_N$
Faktoren, welche einen Einfluss auf die Größe der Reibungskraft haben, sind folgende:

- Der Reibungskoeffizient μ_H , welcher u. a. von Gestaltabweichungen und Adhäsion abhängig ist und im Verhältnis zur Anpresskraft steht. Der Reibungskoeffizient ist eine Konstante und von den Materialeigenschaften der in Kontakt stehenden Oberflächen abhängig.

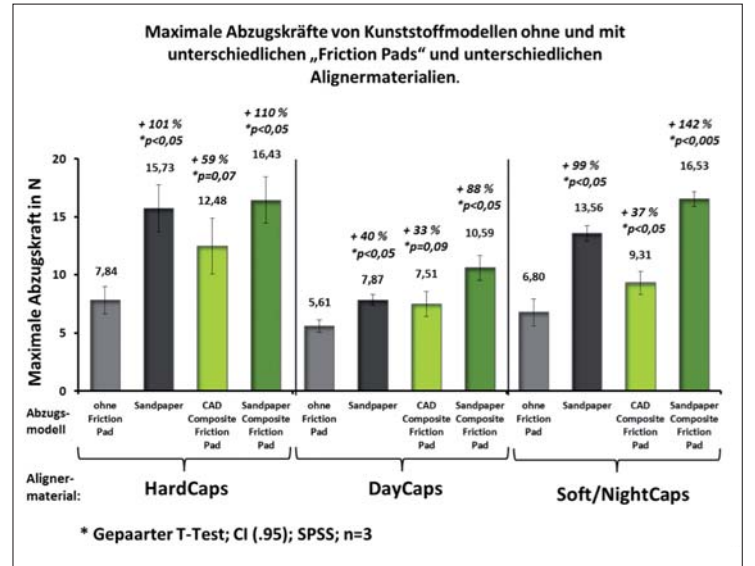


Diagramm 1: Maximale Abzugskräfte von Kunststoffmodellen aus Alignern mit und ohne Verwendung unterschiedlicher Arten von Friction Pads. Modell Nr. 1 ohne Friction Pads, Modell Nr. 2 mit Friction Pads aus Schleifpapier, Modell Nr. 3 mit Friction Pads (CAD) aus Komposit und Modell Nr. 4 mit Friction Pads (Schleifpapier-Kopie) aus Komposit.

- Die Anpresskraft F_N der Oberflächen zueinander.

Friction Pads

Ein Friction Pad ist eine flache Oberflächenstruktur, welche auf die bukkale Zahnoberfläche aufgebracht wird. Diese Oberflächenstruktur ist im Profil nur einen Bruchteil eines Millimeters dick und besteht aus einem zahnfarbenen dentalen Komposit. Das Friction Pad wird mithilfe des indirekten Bondingverfahrens mittels des ersten Aligners einer Behandlung auf der Zahnoberfläche angebracht (Abb. 1, 2).

Eingliederung der Friction Pads

Die zu beklebende Bukkalfläche (oder Lingualfläche) wird gereinigt, konditioniert und unter relativer Trockenlegung mit einem Adhäsiv versehen. Die Aussparungen für die Friction Pads des ersten Aligners werden mit einer gerade ausreichenden Menge eines lichthärtenden fließfähigen Komposits luftblasenfrei verfüllt und auf den Zahnbogen reponiert. Das Komposit wird durch den Aligner hindurch mit einer Polymerisationslampe ausgehärtet. Nach Abnehmen des Aligners wird das Friction Pad durch einen weiteren Polymerisationsgang abschließend durchgehärtet. Klebeüberschüsse werden abschließend entfernt.

Grundlegende Versuche zu den Eigenschaften von Friction Pads in vitro

Ziel der vorliegenden Untersuchung war es, die Veränderung von maximal auftretenden Abzugskräften von Kunststoffmodellen aus Alignern unter der Verwendung unterschiedlicher Alignermaterialien und Oberflächenstrukturen „Friction Pads“ festzustellen.

Material und Methode

Bei den Alignermaterialien handelte es sich um die bei orthocaps® aktuell verwendeten Werkstoffe HardCaps, DayCaps und Soft/NightCaps (Tabelle 1). Bei den vier verschiedenen Oberflächenmodifikationen handelte es sich um folgende: Kunststoffzahnmodell ohne Friction Pads (Abb. 3), Kunststoffzahnmodell mit Friction Pads aus Schleifpapier (Abb. 4), Kunststoffzahnmodell mit CAD-konstruierten und aus dentalem Komposit hergestellten Friction Pads (Abb. 5) sowie Kunststoffzahnmodell mit einer aus dentalem Komposit hergestellten Kopie des Friction Pads aus Schleifpapier (Abb. 6).

Herstellung des Kontrollmodells und der Versuchsmodelle

Das Modell Nr. 1 diente sowohl als Tiefziehmodell für alle Versuchsschienen als auch als Kontrollmodell, um die maximalen Abzugskräfte ohne Verwendung von Friction Pads zu bestimmen. Das Modell mit den Zähnen 23, 24, 26 und 27 wurde mit einem Bohrloch an der Unterseite zur Befestigung eines Abzugshakens in einer CAD-Software konstruiert und mithilfe eines Rapid-Prototyping-Verfahrens (RPV) hergestellt. Das Modell Nr. 1 diente ebenfalls als Tiefziehmodell für alle Versuchsschienen, dementsprechend enthielten alle getesteten Aligner keine Aussparungen für die Friction Pads (Abb. 7). Für die Herstellung von Modell Nr. 2 (mit Friction Pads aus Schleifpapier) wurde Modell Nr. 1 ein weiteres Mal gedruckt und an den Bukkalflächen der Zähne 24 und 26 mit Schleifpapier beklebt (Abb. 8).

Die Friction Pads für Modell Nr. 3 wurden an den Zähnen 24 und 26 in der CAD-Software konstruiert

BESTPREIS GARANTIE

- ✓ Neue Innovationen
- ✓ Qualitativ hochwertige Produkte (ISO+CE)
- ✓ Attraktive Preise durch Direktversand
- ✓ Online Shopping Service



nächster CMD-Kurs
am 09.05.2014 in Hannover

Bitte besuchen Sie uns auch online!

Telefon: 0371 4330209 - Fax: 0371 43318363

www.teledenta.com - E-mail: info@teledenta.com



kieferorthopädische & dentale Produkte

ANZEIGE

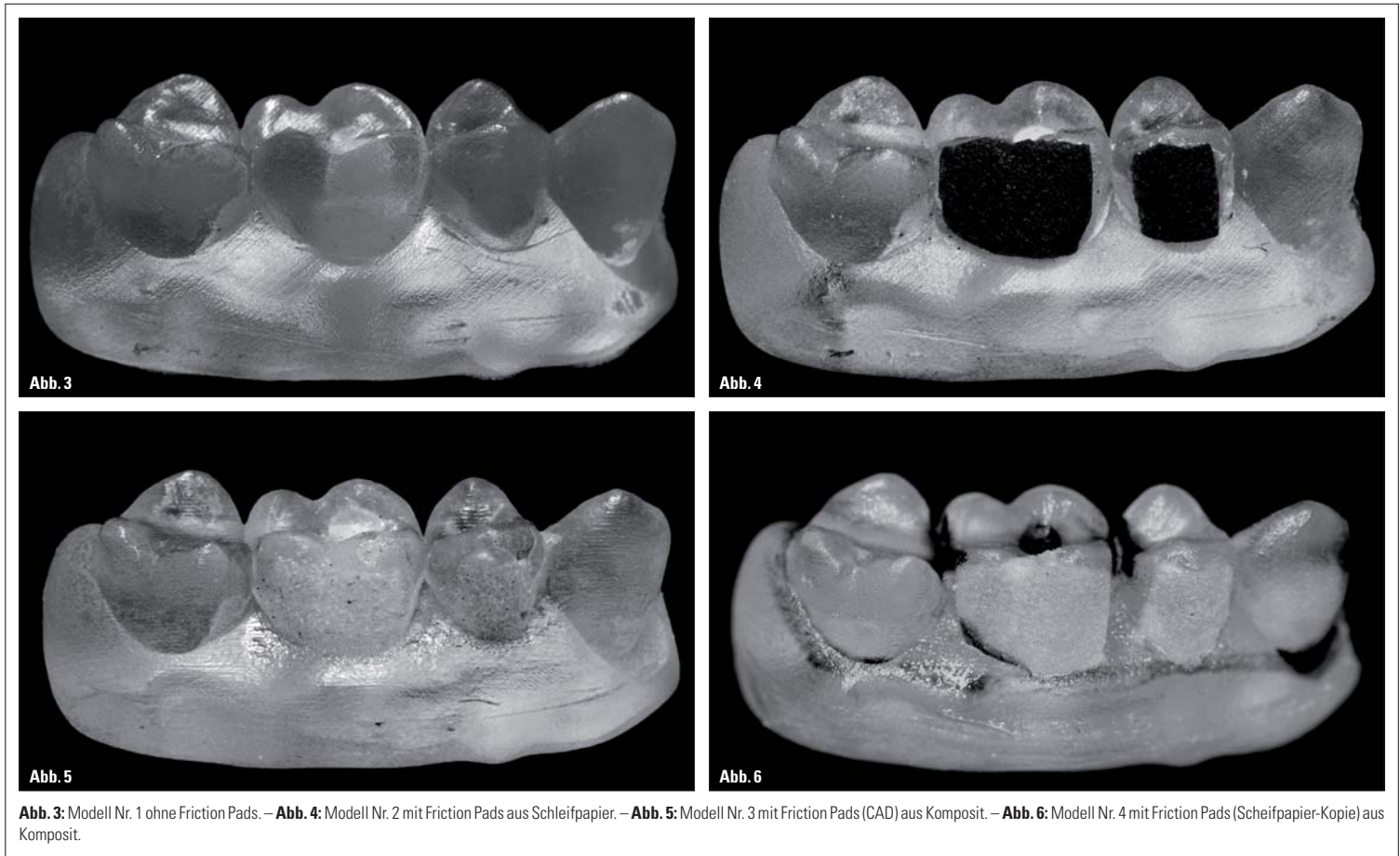
smiledental
Mit uns haben Sie gut lachen!

ONLINE-SHOP

Neuer Online-Shop unter www.smile-dental.de

und das Modell wurde im RPV hergestellt. Anschließend wurden die Bukkalflächen von 24 und 26 mittels eines transparenten Silikons abgeformt, um das Kunststoffmaterial des Modells durch das dentale Komposit ersetzen zu können. Die Friction Pads wurden nun auf ein weiteres Kontrollmodell (Modell Nr. 1 ohne Friction Pads) aufgebracht (Abb. 9).

Das Modell Nr. 4 wurde durch eine Kopie der Friction Pads aus Schleifpapier (Modell Nr. 2) aus dentalem Komposit hergestellt. Zuerst erfolgte eine Abformung des Original-Schleifpapier-Modells mittels des transparenten Übertragungssilikons. Anschließend erfolgte das Anbringen der Schleifpapier-Kopien aus Komposit auf die Zähne 24 und 26



eines weiteren Kontrollmodells (Modell Nr. 1) (Abb. 10). Es wurden jeweils drei Versuchsaligner aus den Materialien für HardCaps, DayCaps und Soft/

NightCaps hergestellt. Die Aligner wurden tiefgezogen, von den Tiefziehmodellen abgehoben und auf ein Kontrollmodell mit einer gingivalen Markierungslinie ge-

setzt. Die Markierungslinie wurde auf den Aligner übertragen und entlang dieser wurde jeder einzelne Aligner ausgearbeitet (Abb. 11). Die Versuchsaligner

wurden mit ihrer geschlossenen okklusalen Seite auf eine Kunststoffplatte geklebt (Abb. 12).

Fortsetzung auf Seite 6 **KN**

ANZEIGE

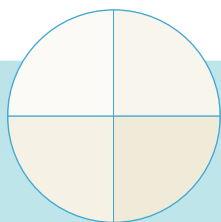
CLARITY™ | **ADVANCED**
advanced ceramic brackets



Unser
Meisterstück
der Keramikbrackets



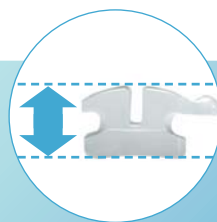
Minimierte Friktion
durch abgerundete Kanten im Slot & glatte Oberflächen



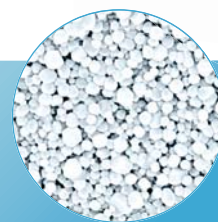
Lichtdurchlässige Brackets
passen sich der Zahnfarbe an



Einfaches Debonding
durch Sollbruchstelle in der Basis



Maximaler Patientenkomfort
durch flaches Profil und abgerundete Häkchen



Hohe Stabilität
durch feinkörnige Keramik

So sicher – so einfach

Clarity™ ADVANCED Brackets sind auch in Kombination mit allen APC™-Adhäsivvorbeschichtungen erhältlich



Weitere Informationen unter www.3MUnitek.de oder wenden Sie sich an unseren Kundenservice unter 08191/9474-5000.

3M Unitek

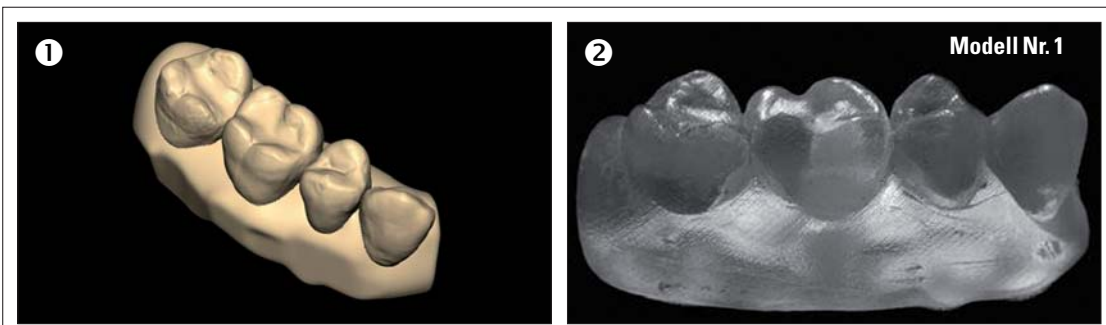


Abb. 7: Herstellung von Modell Nr. 1 (Kontroll- und Tiefziehmodell).



Abb. 8: Herstellung von Modell Nr. 2 (mit Friction Pads aus Schleifpapier).

KN Fortsetzung von Seite 5

Versuchsdurchführung

Es wurde die maximale Abzugskraft der Versuchsmodelle von den Alignern ermittelt. Die Kunststoffplatte mit den Alignern wurde unter dem Kraftmessgerät (FMI-S30, Alluris, Freiburg im Breisgau) fixiert, und jedes Versuchsmodell wurde dreimal hintereinander aus jedem einzelnen der Versuchsaligner abgezogen. Die Abzugsrichtung wurde durch eine lotgerechte Einstellung für alle Modelle gleich standardisiert (Abb. 13).

Auswertung

Die Messergebnisse wurden gemittelt und die vier unterschiedlichen Versuchsmodelle (Modell Nr. 1 ohne Friction Pads, Modell Nr. 2 mit Friction Pads aus Schleifpapier, Modell Nr. 3 mit Friction Pads [CAD] aus Komposit und Modell Nr. 4 mit Friction Pads [Schleifpapier-Kopie] aus Komposit) den drei unterschiedlichen Alignermaterialien (Hard-Caps, DayCaps und Soft/Night-Caps) gegenübergestellt und abhängig vom Alignermaterial in Gruppen zusammengefasst (Diagramm 1).

Ergebnisse

In Bezug auf die Verwendung der Friction Pads konnte bei allen Alignermaterialien eine statistisch signifikante Erhöhung der maximalen Abzugskraft bei der Verwendung des Friction Pads aus Schleifpapier (Modell Nr. 2) und der klinisch relevanten Kopie des Schleifpapier aus dentalem Komposit (Modell Nr. 4) nachgewiesen werden.

In Bezug auf die Verwendung der Alignermaterialien konnte festgestellt werden, dass die Versuchsgruppe mit dem Soft/NightCap-Material bei allen Versuchsmodellen statistisch signifikante Erhöhungen aufwies, während dies in der HardCaps-Gruppe bei Modell Nr. 2 (Friction Pads aus Schleifpapier) und Modell Nr. 4 (Kopie des Schleifpapiers aus dentalem Komposit) der Fall war.

Diskussion

Es kommen unterschiedliche Gründe für die Erhöhung der maximalen Abzugskräfte und in Schlussfolgerung daraus einer Erhöhung der Haft- und Gleitreibung zwischen Versuchsmodellen und Alignermaterialien infrage: Eine Änderung der Werkstoffe, welche aneinander haften bzw. gleiten, betreffend deren Adhäsion:

- PETG- oder TPU-Kunststoff des Aligners gegen den Modellkunststoff des Rapid-Prototyping-Verfahrens
- PETG oder TPU gegen die technische Keramik des Schleifpapiers (Aluminiumoxid/Siliziumkarbid)
- PETG oder TPU gegen Inhaltsstoffe des dentalen Komposit

Eine Änderung der Werkstoffe, welche aneinander haften bzw. gleiten, betreffend der Änderung von mikroskopischen Gestaltabweichungen (Asperities/Rauheiten):

- PETG- oder TPU-Kunststoff des Aligners gegen den Modellkunststoff des Rapid-Prototyping-Verfahrens
- PETG oder TPU gegen die technische Keramik des Schleifpapiers (Aluminiumoxid/Siliziumkarbid)
- PETG oder TPU gegen das dentale Komposit

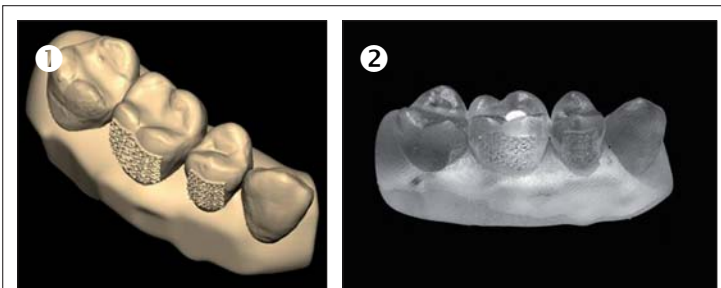


Abb. 9: Herstellung von Modell Nr. 3 (CAD-konstruierte Friction Pads aus dentalem Komposit).

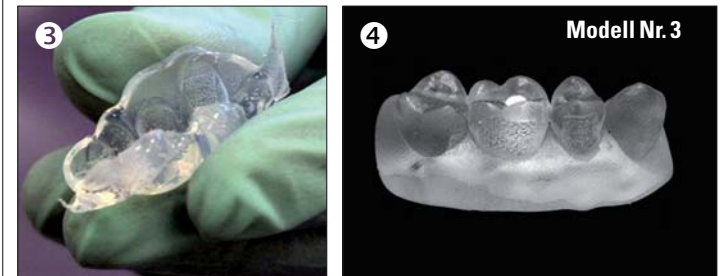


Abb. 10: Herstellung von Modell Nr. 4 (mit Friction Pads [Schleifpapier-Kopie] aus dentalem Komposit). Herstellung der Versuchsaligner.

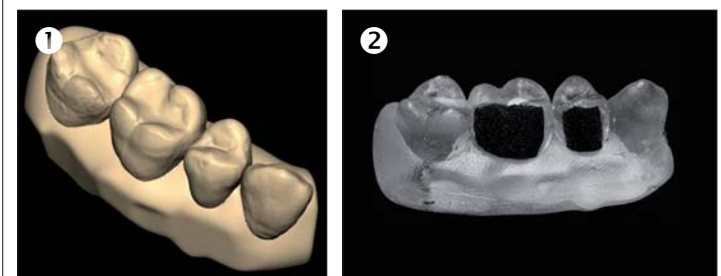


Abb. 10: Herstellung von Modell Nr. 4 (mit Friction Pads [Schleifpapier-Kopie] aus dentalem Komposit). Herstellung der Versuchsaligner.

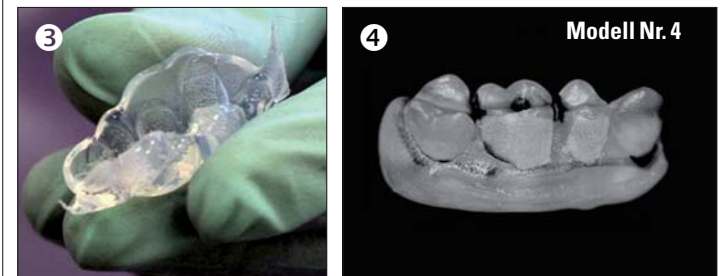


Abb. 10: Herstellung von Modell Nr. 4 (mit Friction Pads [Schleifpapier-Kopie] aus dentalem Komposit). Herstellung der Versuchsaligner.

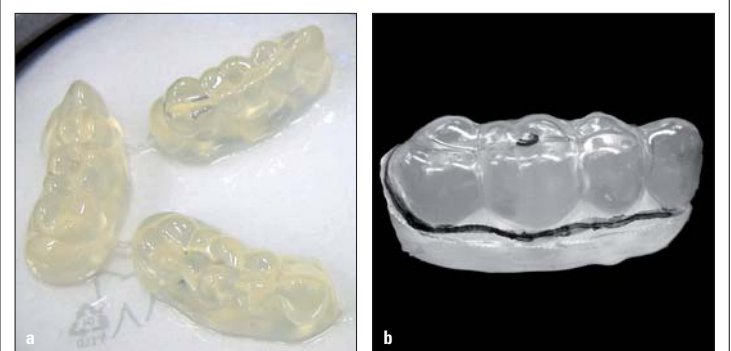


Abb. 11: Tiefziehmodelle mit Folie (a). Aligner auf Referenzmodell mit Markierungslinie (b).

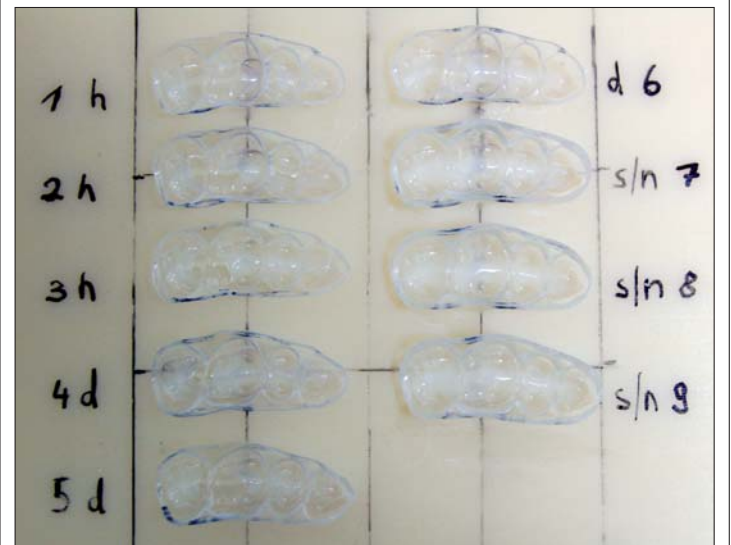


Abb. 12: Auf Kunststoffplatte geklebte Versuchsaligner.

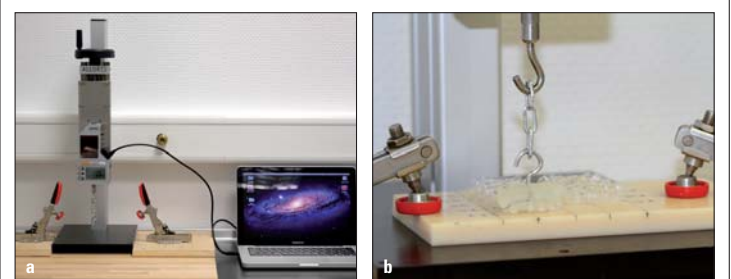


Abb. 13: Versuchsaufbau: Kraftmessgerät FMI-S30 mit MacBookPro (a). Fixiervorrichtung für Kunststoffplatte mit Versuchsalignern und Versuchsmodell mit Abzugsvorrichtung (b).

Eine Erhöhung der Normalkraft bzw. Anpresskraft zwischen Aligner und Versuchsmodellen aufgrund der Verdickung der Zähne im Bereich der Friction Pads, da die Aligner keine Aussparungen für die Friction Pads hatten.


Schlussfolgerungen

Weiterentwicklungen durch Modifikationen in der Materialauswahl und in der Mikrostruktur der Friction Pads und durch Variationen der inneren Aligneroberfläche sind notwendig. Erste Beobachtungen in der klinischen Anwendung zeigen eine erhöhte Akzeptanz der Patienten bezüglich der Ästhetik, vor allem im Frontzahnbereich, und hinsichtlich des Tragekomforts. Weil das neue Verfahren nach den ersten Analysen eine deutliche Verbesserung orthodontischer Behandlungen mit Alignern verspricht, wurde es bereits von Ortho Caps zum Patent angemeldet. KN


KN Adresse


Ortho Caps GmbH
An der Bewer 8
59069 Hamm
Tel.: 02385 92190
Fax: 02385 9219080
info@orthocaps.de
www.orthocaps.de

KN Kurzvita




Dr. Wajeeh Khan
[Autoreninfo]





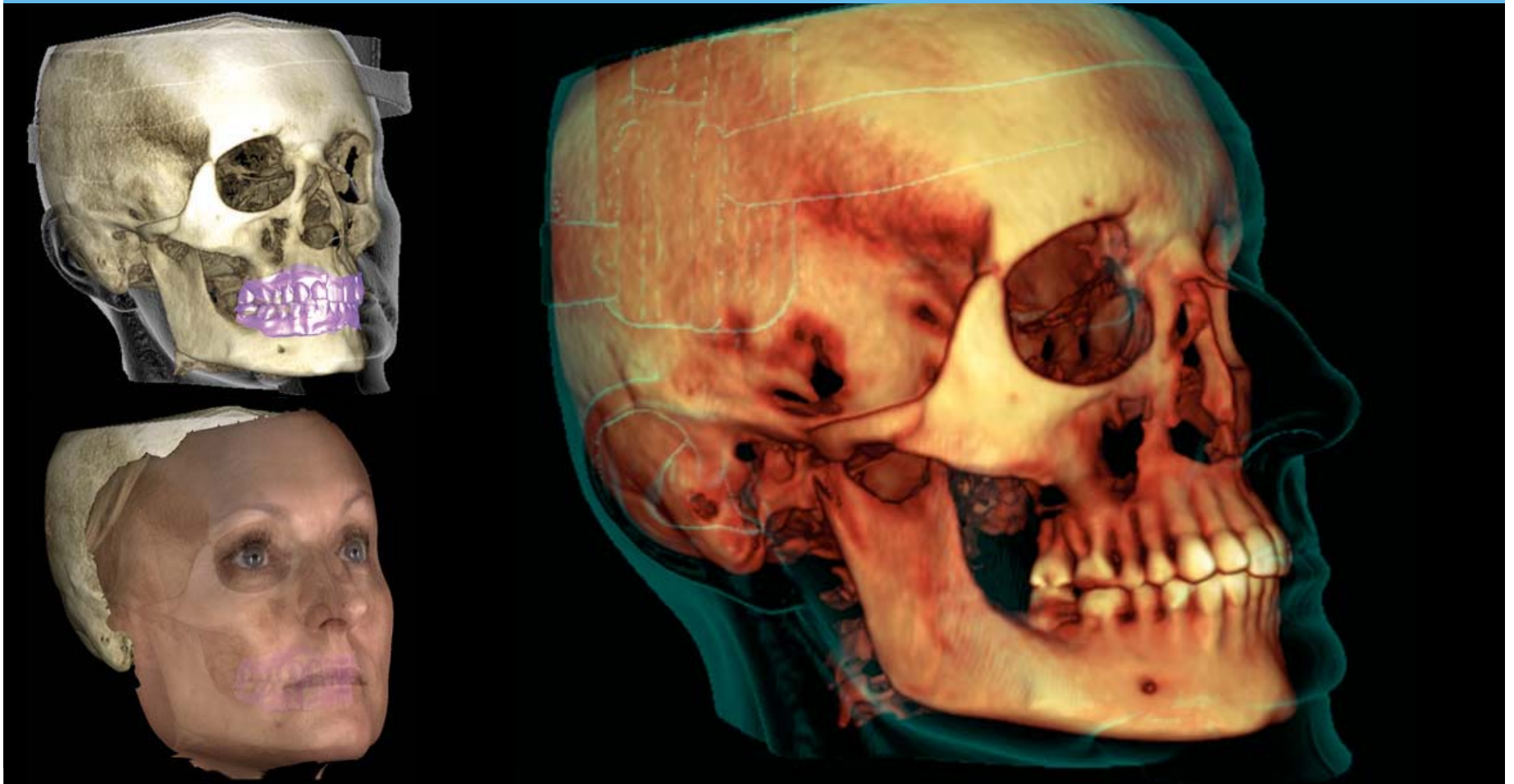
Dr. Benjamin Kamuf
[Autoreninfo]



PLANMECA

Vorreiter in der Low-Dose-Bildgebung

Planmeca ProMax® 3D Mid, Low dose, FOV 20x17, Erwachsene weiblich, Effektive Patientendosis **14.7 µSv***



*Mehr lesen zur wissenschaftlichen Studie der effektiven Dosis
www.planmeca.de/Qualitätsbildung-mit-geringer-Strahlendosis



- **Planmeca ProMax® 3D** Röntgengeräte bieten höchsten diagnostischen Wert bei geringster Dosis
- Intelligente und zukunftsweisende Technologie
- Ähnliche Dosiswerte wie bei einer Standard Panoramaaufnahme
- Der Arzt wählt die optimale Balance zwischen Bildqualität und Dosis auf Grundlage des ALARA-Prinzip

Für weitere Informationen:

www.planmeca.de



Planmeca Vertriebs GmbH Walther-Rathenau-Str. 59, Bielefeld 33602
Tel. 0521-560665-0, verkauf@planmeca.de

PLANMECA