

13. Wrought wire retentiv clasp

Wrought wire 는 18 gauger round ticonium wire 가 가장 이상적이다. 다른 wrought wire (0.9~1.0mm) 도 사용가능하다.

Ticonium wire 는 여러번 구부러도 기계적 성질의 솔상이 적고 높은 온도에서 납착해도 금속간의 결정 (crystallization)이 일어나지 않는다. 작업모형과 매물재모형 (내열모형) 을 제작한다. blockout 와 relief 가 완전히 된 매물재 모형에 그림 3 과 같이 wax-up 을 하고 작업모형에서는 clasp forming 을 한다.

1. Clasp arm의 길이 결정

14 gauge round wax 로서 그림과 같이 치조정상위 4 mm 원심위치에서 지대치 원심유도면을 지나 설계된 clasp 의 outline 을 따라 구부리고 충분한 clasp 의 길이 가 되면 잘라주고 이것을 골게 퍼서 이 길이로 wrought wire 를 자른다.

2. Bend No.1. 끝부터를 3 mm 남겨둔채로 그림 1과 같이 직각으로 구부린다. 이 부위를 "foot" 라고 하며 saddle frame work 의 설측면에 파묻힐 부위이다.

Foot 부위를 stone 이나 file 로 흠을 주거나 거칠게 만들면 기계적인 유지력이 증가한다.

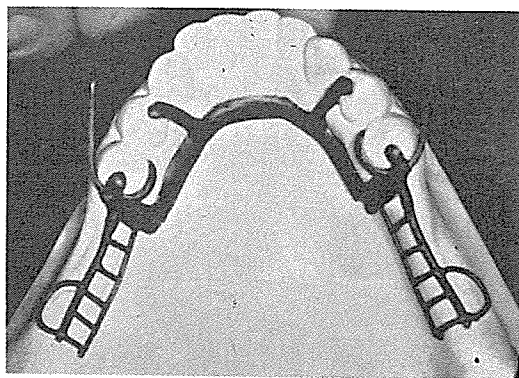
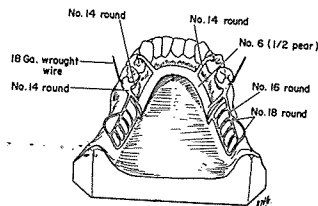
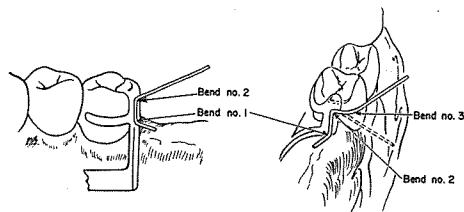
3. Bend No.2. foot 를 ridge 위에 두고 wire 를 유도사면에 따라 minor connector 에 파묻히게 접착시켜 marginal ridge 와 rest seat 의 바로 밑에의 연결선의 따라 그림 2 와 같이 협축으로 직각되게 구부린다.

환자에 따라서 설측 경사가 심하고 협축 undercut 를 얻기 힘들면 협축에 bracing arm 을 주고 wrought wire bend 는 설축으로 돌리는 경우도 있다.

4. Bend No.3. 협축으로 직각되게 구부린 wire 를 survey line 에 따라서 suprabulge 부위에만 구부린다.

보통 contouring plier 로서 한번정도 구부러도 충분하다. survey line 이하는 그림 3 과 같이 wire 를 그대로 둔채 매물한다.

형성된 clasp wire 를 약간 가열해서 wax-up 된 매물재 모형 (그림 3 과 4) 위의 제 위치에 파묻는다. 너무 가열하면 wax 가 흘러 내리거나 혹은 wire 를 따라 wax film 이 흘러 올라가면 주조후 구부러기가 어렵다. 통법으로 주조 연마하고 나머지 부위를 작업모형 위에서 구부러 마춘다.



서울특별시 인정 제12호

아세아치과기공소

대표 이 흥 규

서울 종로구 종로 5 가 115 번지

☎ (763) 8559 · 7518