

Sisältää m. m.

	Sivu
Alkuvuoden ajatuksia	10
Tiedotuksia	11
Posliinia kullan päälle tekniikkaa	12
40-vuotisjuhlat	26
Avustuskassan toimintakeromus	29
Henkilötietoja	30



40 vuotta

Hammas- teknikko

N:o 1 22. vuosikerta 1965

PROLUX PROTEESIAINE

B.L. Dental Companyn

uusi keittoakrylliaine.

Ristisidottu aine, jota val-

mistetaan kolmea väriä: kir-

kasta, punaista ja juovikkaan

punaista. Ohjekeittoaika ½ tuntia.

'Ploosyton' eheä pinta, johon eivät
tupakka ja hammaskivi helposti tartu.

HAMMAS OY

Kalevankatu 3 A - HELSINKI

TEKNILLISET KÄSIKAPPALEET

Kaikkiin laboratorion tarpeisiin

Tukevat - yksinkertaiset ja kätevät - eivät tarvitse huoltoa.

KaVo - SUPRA teknillinen käsikappale
284 30.000 kier./min. saakka
työkaluille, joiden varsi on 2,35 mm.

KaVo teknillinen käsikappale 283 A 20.000 kier./min. saakka
Yhdistetty liuku- ja kuulalaakerointi. Työkaluille,
joiden varsi on 2,35 mm. Erikoisen kevyttekoinen.
Kädensija - hylsy lämpöä eristävästä muovista.
Vaihdeettava nailonkärki. Vetokiristys.

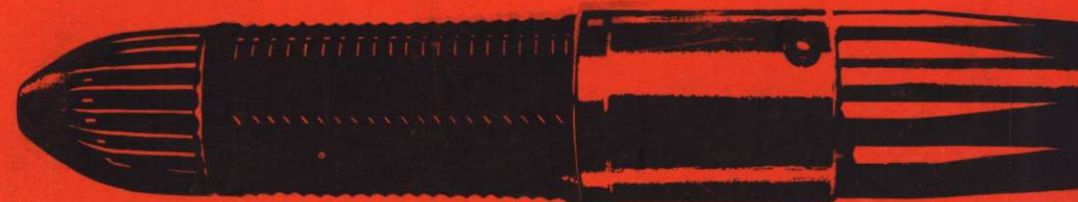
KaVo teknillinen käsikappale 277 20.000 kier./min. saakka
Kuulalaakeroitu. Erikoisen tukevatekoinen.
Varustettu vaihdettavalla kiristysholkilla 2,35 mm (myös 1 - 6 mm
työkaluille sopivia holkkeja saatavana). Kädensija - hylsy lämpöä
eristävästä muovista. Kiristys avaimella ja nastalla.



KALTENBACH & VOIGT
HAMMASLÄÄKINNÖLLISIÄ
INSTRUMENTTEJA
KONEITA - KOJEITA

KaVo LAATU
AINA ARVOSSA

Oy Dentaldepot Ab



KaVo - SUPRA teknillinen käsikappale 284 30.000 kier./min. saakka
työkaluille, joiden varsi on 2,35 mm.



KaVo teknillinen käsikappale 283 A



KaVo teknillinen käsikappale 277

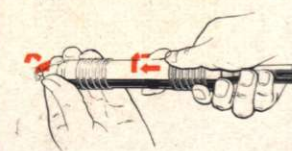


KaVo-SUPRA teknillinen käsikappale
284 Yksinkertaisempi ja nopeampi työka-
lyökalujen vaihto:

Käsikappaleen hylsy työnnetään
eteenpäin ja väännetään oikealle.
Työkalu pysähtyy heti ja se voidaan
helpolla kiristysholkin väännöllä
vaihtaa koneen ollessa edelleen
käynnissä.

Muutamassa sekunnissa suoritettun
työkaluvaihdon jälkeen on käsikappale
jälleen käyttövalmis.

Puhdistusta varten voidaan koko
kiristysholkki vaivattomasti poistaa.



TEKNILLISET MOOTTORIT

Jo vuosikymmenien ajan laboratorioiden arvostamia

3 uutta mallia kolmelle kierroslukualueelle:

530 12.000 kier./min.

531 18.000 kier./min.

532 24.000 kier./min.

Seuraavat vakuuttavat edut:

Kaksinkertainen eristys muovikuoren ansiosta antaa suurimman varmuuden.

Suuri vetovoima, joten kierrosluku pysyy vakiona myös suurissa rasituksissa.

Hielten käyttöikä on pitkä.

Hielten kuluminen todettavissa ulkopuolella sijaitsevasta osoittimesta

Kaikki mekaaniset ja sähköosat ovat huippuluokkaa.

Työ helpottuu käytännöllisen polvikytimen 509 ansiosta, joka on pöytämallissa.

On aina oikealla paikallaan - ei vie lattiatilaa.

Voidaan kiinnittää pöytälevyn alle tai sivuun.

Kolme laatumerkkiä takaavat ensiluokkaisen valmisteen:

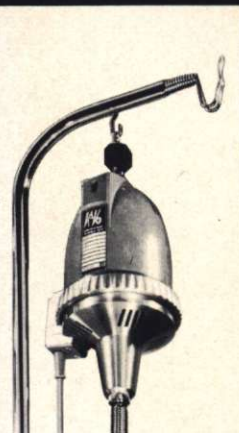
Kaksinkertainen eristys, suojaluokka II VDE 0740

Ei häiritse radiota eikä TV:tä VDE 0875



KALTENBACH & VOIGT
HAMMASLÄÄKINNÖLLISIÄ INSTRUMENTTEJA
KONEITA - KOJEITA

KaVo LAATU AINA ARVOSSA



Jalkakytin 521, jossa 5 nopeutta oikealle.



Polvikytin 509, joka on kiinnitetty pöydän alle.



Polvikytintä on helppo käyttää eikä se vie lattiatilaa.

Vita

-LUMIN VACUUM ja

-LEE hampaita

-TYHJIÖ-uuneja

-POSLIINIMASSOJA VMK-

DEGUDENT-tekniikkaan

EDULLISESTI!



VEIKKO AUER

Puh 14 213 - Vuorikatu 22 A, Hki

**osuuskassan
asiakas
voi
hymyillä
enemmän**

Hänen palkkansa menee tilille osuuskassaan ja se on hänen etunsa mukaista. Myös Teidän kannattaa yksityishenkilönä ohjata palkkanne esimerkiksi käyttötilille osuuskassaan. Niin tekevät nyt yhä useammat. Käynti osuuskassassa riittää - ja saatte enemmän irti palkastanne.

**PALKKA
TILILLE
OSUUSKASSAAN**

Hammaskultaa

LEVYÄ

LANKAA

VALUA

Westerback Oy
(NW)

Helsinki Eerikinkatu 7 puh. 64 12 34

jos

ETTE HALUA SÄÄSTÄÄ AIKAA, ALENTAA LÄMMITYSKUSTANNUKSIA JA PARANTAA PROTEESI-TÖITENNE LAATUA

ÄLKÄÄ LUKEKO TÄTÄ

"Amalgamated Dental" on valmistanut proteesiaineen, joka on ominaisuuksiltaan niin hyvä, että tavanomaiset myyntiväittämät tekisivät Teidät vain epäluuloiseksi. Totuus on kuitenkin, että de Trey'n QC-20 säästää 40 minuuttia jokaisesta tunnista nopean kuumapolymerisointumisensa ansiosta. Tuloksena on huokoseton erittäin kestävä proteesi. Värivalikoima tekee osaproteesien valmistuksen helpoksi. Vain kokeilemalla de Trey'n QC-20:tä, vakuuttaudutte väitteidemme todenperäisyydestä.

Suomessa:

OY DENTALDEPOT AB

Luxodent
VACUUM

ZAHNFABRIK
BAD NAUHEIM KG
GERMANY

Yksinmyyjä:

 **hammastarvike oy**

Helsinki - Arkadiankatu 12 A - puh. 49 74 77

Naturadent
VACUUM

ZAHNFABRIK
BAD NAUHEIM KG
GERMANY

Yksinmyyjä:

 **hammastarvike oy**

Helsinki - Arkadiankatu 12 A - puh. 49 74 77

Hammas- teknikko

TOIMITUSKUNTA

Päätoimittaja Mauno Elomaa
Os. Käpylä, Untamontie 6 C 19,
puh. 792 035
Jäsenet: E. O. Vuori ja Kauko Tiainen
Kirjoituksia lainattaessa on
lähde mainittava.

SUOMEN HAMMASTEKNIKKOJEN LIITTO — FINLANDS TANDTEKNIKER FÖRBUND r.y.
HELSINKI, Arkadiankatu 14 B 30. Puh. 447 123, postisiirto 12690 — Liiton puheenjohtaja
Mauno Elomaa, Untamontie 6 C 19 Käpylä, puh. 792 035. Sihteeri Sakari Kuukkanen.
Taloudenhoitaja merkonomi Arto Salminen.

AVUSTUSKASSA Käpylä, Untamontie 6 C 19. Postisiirtotili 16787. Puheenj. Mauno Elomaa
Untamontie 6 C 19. Puh. 792 035. Siht. E. O. Vuori, Ulvilantie 23 D 46, puh. 451 814, toimeen
635 601. Avustuskassanhoitaja I. Waraiala, Mannerheimint. 19 A 3, puh. 493 535, kot. 493 331

ALKUVUODEN AJATUKSIA

Vuosi on päässyt hyvään vauhtiin almanakan mukaan. Maaliskuun aurinko alkaa jo tuntuvasti lämmittämään ja se enteilee kevään tuloa. Sitä odotetaan senkin takia, kun vasta nyt on kovanlaiset pakkaset ruvenneet ihmispoloista bytisyttämään.

Vuosi 1965 on menossa. Sen alusta astui voimaan uusi hammasteknikkolaki. Sen mukaisesti piti myöskin alkaa asetuksen määräämät jatkokurssit. Nyt on maaliskuun 1 päivä ja kurseista ei ole tietoa. Tämä tuntuu ihmeelliseltä.. Lääkintöhallitus ilmoitti kurssin johtajan toimen haettavaksi ja vaatimuksena oli kokemusta hammasproteettisella alalla. Hammaslääkäriliitto puolestaan kielsi jäseniään hakeutumasta kyseiseen paikkaan. Niin alkoi kyseisellä alalla kriisitilanne. Kun asiaa ajattelee, tulee ensinnä mieleen syy kielteisen asenteen vuoksi. Pohjimmaisena syynä lienee se, että ei löydykään tai ei ole sellaista hammaslääkärää, joka täyttäisi tämän vaatimuksen pätevydestä kyseiseen tehtävään? Muuta järkevää selitystä ei kiellolle löydy. Yhtenä syynä kiellolle mainitaan, että kurssiajan pituuden pitäisi olla 1 vuosi, niin silloin ehkä löytyisi johtajapaikan hakijoita. Syynä kai tähän on se, että tämän avulla ei haluta tunnustaa sitä, että lyhyellä täysipainoisella ohjelmalla voidaan hyvinkin lyhyellä ajalla kouluttaa täysin pätevä erikoishammasteknikko, jolla on jo kokemusta vähintään 14 vuotta hammasteknisellä alalla, valmistamaan hammasproteeseja suoraan niiden käyttäjille. Julkisessa sanassa on paljon kirjoitettu asiasta. Hammaslääkäripuolelta on kirjoitettu ja pidetty tiedotustilaisuuksia lakia vastaan. Kuitenkin kaikessa huultaa läpi farisealaisuus, kuten erään suurlehden pääkirjoituksessa oli, taloudellisen voiton menettämisen pelko. Kuten jo mainitsin, julkinen sanakin on asiaan kiinnittänyt huomionsa ja iloksemme voineet todeta sen, että mielipiteet on asiassa kallistuneet mei-

TIEDOITUKSIA

Ulkomaanmatkoja:

Lontoossa pidetään IAZ:n kongressi elokuun 27—30 päivinä. Mikäli ajankohta sopii laivavuoroihin, tapahtuu matka laivalla H:ki—Lontoo—H:ki, tämän hinta on 350:—. Toinen vaihtoehto on laiva H:ki—Lontoo ja paluu laivalla Lontoo—Göteborg ja sieltä lentäen Helsinkiin, tämän hinta on 440:—. Hintoihin sisältyy ainoastaan matkat ja tietenkin ruoka laivassa ja koneessa.

Toinen matka tapahtuu Stuttgartiin, jossa on suuri dentaalialan näyttely ajalla 15—19. 9. -65 ja mikäli mahdollista tutustumiskäyntejä alan laitoksiin. Matka

tapahtuu laivalla H:ki—Travemünde ja sieltä junalla Stuttgartiin, sekä samaa reittiä takaisin. Tämän matkan hinta on 320:—. Vain matkat sisältyvät hintaan.

Matkoista kiinnostuneet voivat ilmoittautua Hammaslääkäriliiton Liittoon. Ennakkoilmoitukset on syytä tehdä heti paikka- ja hotellivarausten takia. Viimehetkessä tehtyjä lähtöpäätöksiä ei voida huomioida ylläolevien syiden takia. *Ennakkovaraukset ilmoitettava maaliskuun loppuun mennessä.* Tiedustelut puh. H:ki 792 035 varmimmin klo 7—9 välillä aamulla.

Säästä kesälomastasi aikaa näille matkoille ja tutustu alasi virtauksiin ja uutuuksiin hammasalan näyttelyssä. Se kannattaa.

dän puolelle. On valitettavaa, että Hammaslääkäriliitto on lähtenyt taistelun tielle. Palautan mieliin neuvottelutilaisuuden yhteistyösopimuksen aikaansaamiseksi, jossa heti alkusanoissaan Hammaslääkäriliiton puheenjohtaja toivoi yhteistyösopimusta, että jatkokurssille paremmin saataisiin opettajavoimia. Sitkeiden neuvottelujen jälkeen sopimus saatiin aikaan, mutta toinen taho samalla söi myöskin sanansa, kuten olemme todenneet. Tämä taho on ryhtynyt hyvinkin laajoihin operointeihin. Pohjoismaiset hammaslääkärijärjestöt on sotkettu mukaan ja yritetty myöskin sotkea asiaan Suomen lääkäriliittokin, pelossa että näitten jäsenistä joku tulisi opetustoimintaan mukaan. Meidän puoleltamme vastatoimenpiteet ovat valmiit, joihin ryhdytään jos tarve niin vaatii ja siihen on pyydetty myöskin muut pohjoismaat mukaan.

Ratkaisun avain löytyy siten, että Hammaslääkäriliitto asennoituu asialliselle linjalle lain ja asetuksen bengen mukaisesti, tai sitten ensimmäistä kurssia varten tuotetaan ulkoa pätevä opettaja. Todellisuudessa kurssin johtajana voi toimia laillistettu hammasteknikkokin, jollainen kyllä ammattikuntamme keskuudesta löytyy. Sen ei tarvitse välttämättä olla hammaslääkäri — heitähän on niin vähäisen ja siitä piskuisesta piirisä on hankalaa irroittaa ketään muiden tehtäviensä vuoksi.

Toivottavasti Lääkintöhallitus ratkaisee asian nopeasti, että kurssit pääsevät alkamaan ja lain kirjain toteutetuksi, tai sitten todettakoon kurssit aiheettomiksi ja oikeudet myönnettäköön ilman kurseja, silloin säästyisi rahat ja vaivat.

Posliinia kullan päälle tekniikkaa

Kulta ja muut jalot metallit ovat jo kauan olleet suosittuja proteesi-konstruktioissa, koska ne ovat vahvoja, niillä on helppo työskennellä ja ne sopeutuvat hyvin. Esteettisistä syistä on posliinia aina käytetty hampaan uudelleen konstruktioissa; mikään muu aine ei ole niin lähellä luonnollisen hampaan ulkonäköä. Sen muoto ei muutu, ei myöskään väri, se on hygieenistä ja suun hapot eivät vaikuta siihen. Posliini itsessään on haurasta ja siksi sen käyttö rajoittuu yksinkertaisiin konstruk-tioihin, pääasiassa jacket-kruunuihin.

Jotta vältettäisiin pakko valita ulkonäön ja lujuuden välillä, on tehty lukuisia yrityksiä käyttää molempia aineita yhdessä posliinia kullan päälle polttamalla. Suhteellisen suurella menestyksellä on kehitetty joukko tuotteita, mutta niissä on kuitenkin määrättyjä rajoituksia. Parhaita näistä tuotteista käytetään nyt yleisesti ja niitä pystytään tarjoamaan tekniikoille yhdessä posliini- ja kultatöistä saatujen kokemusten kanssa. Jos valmistajien ohjeita seurataan tarkoin, pystyy jokainen ammattitaitoinen tekniikko valmistamaan ensiluokkaisia rekonstruk-tioita.

Oikean posliini- ja kultakonstruktion muodostaa aika ohut, homogeeninen posliinikerros, jota jokaisessa pisteessä kantaa metallialusta. Kun hampaan anatominen rakentaminen on välttämätön, on tämän tapahduttava metallirakenteessa eikä posliinissa. Tällä tavoin posliinissa olevat jännitykset pienenevät ja saadaan mahdollisimman vahva konstruk-tio. Värisävyn sopeuttaminen aikaansaadaan posliinimäärästä riippumatta samalla tavoin kuin tavallisessa posliinitekniikassa.

MALLIT

Konstruktion suhteen saavutettu lopputulos riippuu hammaslääkärin antamasta jäljennöksestä. Artikulaattoriin asetettu malli on tarkastettava ja elleivät määrätty kohdat ole tyydyttäviä, on hammaslääkärille ilmoitettava tästä. Mallissa on tarkastettava:

Tila posliinia ja metallia varten. Minimi on noin 1,5—2,0 mm.

Pienet purupinnat, joille on vähän tilaa, voivat tarvita metallitukea. Tarkka kuva satula-alueesta.

Viereiset ja vastakkaiset hampaat.

Stanssien sijoitus ja mahdolliset allemenot.

Yhdensuuntainen preparatio.

VAHAAMINEN

Vahajäljennöksissä on otettava huomioon seuraavat seikat valun suorittamista varten:

Metallin paksuus.

Posliinia tukevan metalliosan on oltava tarpeeksi luja kantamaan purentakuormitusta sekä paikoilleen panon rasiutusta. Sallitun taivutuksen on joka tapauksessa oltava pienempi kuin se, että posliini murtuisi. Hettojen paksuuden on oltava n. 0,4 mm.

Metallikonstruktio

Metalli on vahattava siten, että posliinikuoresta tulee tasapaksuinen. Tämä vähentää posliinin jännitystä kuumentamisen ja jäähtymisen aikana. Metallin reunat on mahdollisuuksien mukaan pyörästettävä, jotta vältettäisiin posliinin reunaosan ohentuminen ja vähennettäisiin valmiin konstruktion mekaanista jännitystä. Metallin on muotoiltava siten, että vältetään liian posliinin käyttö inkisaalireunassa. On muistettava, että epänormaalit purennat voivat aiheuttaa epätavallista jännitystä posliinissa ja että mitä paksummin posliini on ulosrakennettu metallista, sitä vähemmän tukea se saa.

Riippuvat sillanosat

Niiden on oltava samaa paksuutta kuin viereisten preparoitujen hampaiden; on väärää taloudellisuutta yrittää säästää metallia tekemällä ne ohuemmiksi.

Purentaesteet

Kun vastakkaiset hampaat ovat liian lähellä, jotta posliinia voitaisiin lisätä, on käytettävä purentaesteitä. Niitä voidaan käyttää täydellisellä varmuudella ja posliini voidaan muotoilla niiden ympärille.

Olkapäät

Linguaalista vahvistamista on käytettävä antamaan lujuutta ja pinta-alaa juotosta varten. Vahvistuksen on oltava n. 2 mm paksuinen ja ulotuttava mesiaalista distaaliin. Reunaosa on viistottava gingivan alle menoa varten.

Juotoskohdat

Juotoskohdat on laskettava siten, että aikaansaadaan suurin mahdollinen juotosala. Kaikissa tapauksissa interproksimaalipintojen on jäätävä samanlaisiksi kuin ne on alunperin vahattu.

Valunastat (valukanava)

Pyöreä 2,6 mm läpimitaltaan oleva valunasta kiinnitetään mallin pak-suimpaan kohtaan ja yhdistetään valukartioon mallia pystyasennossa pitäen.

Sylinteriin pano

Täppäys- ja vahanpoisto-menettely riippuu käytetystä valumassasta. Valumassan ollessa kipsiperusteinen on olemassa murtumavaara silloin, kun metallia valetaan korkeammassa lämpötilassa kuin 1200 C°. Asketäin kehitetyt fosfaattisidonnaiset valumassat ovat suositeltavia siksi, että ne antavat parhaat tulokset korkeissa valulämpötiloissa.

On mahdollisuuksien mukaan käytettävä asbestilla vuorattua sylinteriä. Vahamallien on oltava ainakin 13 mm sylinterin yläosasta ja 7 mm seinämistä. Jos valumassa on hyvin ohut, voi tyhjiö-täyttö olla välttämätön ilmakuplien välttämiseksi. Jos valumassan ilman läpäisy on alhainen, voi olla suotavaa tehdä päästökanaava sylinterin pohjaan (ei kartion suuntaan), jotta välttyttäisiin ilmakuplien aiheuttamilta virheellisyyksiltä.

Kaikissa olosuhteissa on mallit kunnolla puhdistettava, jotta öljy poistuisi. Tämä tapahtuu parhaiten harjaamalla sopivalla puhdistusaineella.

VALAMINEN

Kullan valaminen on suoritettava ao. valmistajan antamien ohjeiden mukaan.

Valun valmistelu ja puhdistus

Valukanava katkaistaan valun läheltä, joka sitten asetetaan stanssien päälle ja ylijäämämetalli hiotaan pois. Hiekkapuhallusta tai ultraääni-puhdistusta voi käyttää valumassan poistoon. Hyvän valun metallipinta on tiivis ja tasainen. Tulee käyttää vain virheettömiä valuja, koska huokoinen metalli vapauttaa sisäänsä sulkeutuneita kaasuja posliinipolton aikana.

Kultatukirakenteella on oltava lopullinen muotonsa ja kaikilla posliinilla peitettävillä pinnoilla tasainen raaka viimeistely. Valua muotoil-taessa on kaikki terävät kulmat ja reunat pyöristettävä.

Sen jälkeen puhdistetaan metalli suolahapossa, jota seuraa huuhtelu juoksevassa ja keitto puhtaassa vedessä.

On suositeltavaa pitää valu fluorivetyhapossa vähintään 4 tunnin ajan. Tämä on äärimmäisen tärkeää siksi, että happo liuottaa valumassa-osasia, jotka voivat olla näkymättömiä. Jos näitä ei poisteta, vaikuttavat ne epäedullisesti posliiniin polton aikana. Kun valu on otettu pois haposta, on se pestävä puhtaaksi juoksevassa vedessä. *Soodaa tai muita neutralisoivia aineita ei pidä käyttää epäpuhtauksien vaaran takia. TAMAN JÄLKEEN EI METALLIN PINTOJA, JOIHIN POSLIINI POLTETAAN, SAA KOSKEA SORMIN.* Sen jälkeen metallipinta poltetaan posliiniuunissa. Täydelliset yksityiskohdat tästä sekä mahdolliset vaihtoehdot menetelmät ovat saatavissa ao. työohjeista.

Valu on nyt valmis opaakkimassan paikoilleen täppäämistä varten.

POSLIINITEKNIikka

On tärkeää, että posliinimassa pidetään täydellisesti puhtaana työn aikana. Huoneen ilmassa ei saa olla kipsin-, metallin tai akryylin hionnasta syntyynyttä pölyä. Hiomakiviä, jolla on hiottu metallia, ei koskaan saa käyttää posliiniin. Posliinimassa, joka on kostea-sekoitettu alustalla, on peitettävä, ellei sitä käytetä tai käytetä samana päivänä. Vedellä sekoitettua posliinia ei voida käyttää enää seuraavana päivänä.

OPAAKKIMASSAN TÄPPÄÄMINEN

Valittu opaakkimassa sekoitetaan destilloituun veteen ohueksi voide-maiseksi massaksi ja täpätään metallille siveltimen tai muun sopivan instrumentin avulla. Paikoilleen täppääminen tapahtuu parhaiten pienin lyhyin siveltimen taputuksin. Käsitellään pieni alue kerrallaan ja opaakkimassan valuminen estetään painelemalla massaa välillä puhtaalla imukykyisellä paperi- tai kangasliinalla. Opaakkimassa on pantava paikoilleen kerroksena, joka on kyllin paksu peittämään alla olevan metallin värin. 0,5 mm:n paksuinen märkä opaakkimassakerros kutistuu polton aikana n. 0,3 mm:iin, mikä on riittävä paksuus useimpiin tapauksiin. Jotta voidaan olla täysin varmoja tiiviistä läpinäky-mättömästä kerroksesta, on parasta korvata yksi paksu kerros kahdella ohuemmalla, erikseen poltetulla kerroksella.

Työ voidaan kuivata sijoittamalla se posliiniuunin aukon lähelle. Kun se on täysin kuiva, työnnetään se varovaisesti uuniin, luukku suljetaan ja lämpötila kohotetaan työohjeiden mukaisesti. Kun poltto-lämpötila on saavutettu, on opaakkikerros tarkastettava — jos se on kiiltävä, on poltto valmis ja työ otetaan uunista.

Polton jälkeen ilmenevät mahdolliset ohuemat kohdat opaakkimas-sassa harmahtavina läikkinä. Ne voidaan poistaa lisäämällä opaakkimassaa ja polttamalla kuten edellä. Epätasaisuudet hiotaan pois sopivalla kivellä tai karborundumkiekolla. Peruspinnat on pestävä puhtaalla sianharja-siveltimellä juoksevassa vedessä. *Pesuainetta ei saa käyttää.*

Ensimmäisen polton valmistelu

Neljä posliinin tiivistämiseen tai täppäämiseen käytettyä menetelmää ovat pääasiallisesti täryytys, kapillääritiivistys, paine ja siveleminen.

Täryytys tapahtuu hieromalla mallia tai tappia karhennetulla instrumentin varrella.

Kapillääritiivistäminen tapahtuu kuivaamalla työn se pinta, joka on vastapäätä pintaa, johon posliinia uudelleen lisätään. Tällöin kosteus virtaa posliinimassan lävitse kuivempaan kohtaan.

Painetiivistäminen tapahtuu painelemalla massaa sormien ympärille sijoitetulla imupaperilla tai servietillä.

Hyvin kondensoitu ja puolikuiva pinta voidaan harjata 8 mm levyisellä kamelinkarvasiveltimellä, jolloin mahdolliset kuopat tasoittuvat ja irtonaiset osat saadaan poistetuksi.

Nämä posliinin tiivistämismenetelmät ovat sopivia käytettäväksi jokainen erikseen tai yhdessä riippuen konstruktiosta. Esim. ikkunakruunu voidaan tiivistää tärytyksen ja paineen avulla, kun taas suuremmalle, kokonaan posliinilla peitetylle konstruktiolle sopii kapillääritiivistys ja paine niillä alueilla, joilla tätä menetelmää voidaan käyttää.

Posliinin paikoilleen täppääminen

Posliini tai posliinit, jotka on valittu, on sekoitettava huolellisesti destilloituun veteen alustalla laastaimen avulla voidemaiseksi massaksi. Silta on rakennettava tarvittavalla servikaaliposliinilla, joka on tärytetty ja täpätty niin tiiviiksi kuin mahdollista. Servikaaliposliini ohennetaan ja inkisaaliposliini pannaan paikoilleen.

Yksittäisten hampaiden rakenne muotoillaan ja hampaat erotetaan toisistaan leikkaamalla interproksimaalisesti opaakkimassaan asti ottaen huomioon polton aikana tapahtuvan kutistumisen. Muuten voi erottamattomiin vierekkäisiin hampaisiin syntyä kutistumishalkeamia. Lopuksi on lisättävä riittävän paljon massaa kontaktipintoihin kompensoimaan polton aikana tapahtuvaa kutistumista: Sitten työ on valmis uuniin.

Poltto

Työ on kuivattava varovaisesti uunin edessä ja pantava uuniin hitaasti työohjeiden mukaisesti.

TOINEN POLTTO

Yksittäiset hetat pannaan stanssien päälle, malli pannaan veteen, purenta tarkistetaan ja okklusaalipinnat hiotaan, jos niin tarvitaan, jonka jälkeen anatoomiset äärioviivat muotoillaan.

Tämän jälkeen on silta puhdistettava täydellisesti siveltimellä ja mikäli halutaan, voidaan tämän jälkeen suorittaa ultraäänipuhdistus. On välttämätöntä poistaa hiontajätteet ennen uuden posliinin lisäämistä, koska hiontakiven jätteet voivat aiheuttaa mustia läikkeitä tai kuplia. Mikäli on käytetty timanttikiekkaja on ehdottoman välttämätöntä, ettei metallijäänöksiä ole posliinissa jäljellä ennen polttoa. Kumikiekkoa käytettäessä värjäävät siitä tulleet posliinille jääneet jätteet posliinin vihreäksi polton aikana.

POSLIININ LISÄYS

Posliinia lisätään anatoomisen rakenteen esillesaamiseksi ja mikäli välttämätöntä okklusaalipintoihin, kontaktipisteisiin ja satulapintoihin. Polttomenetelmä on sama kuin ensimmäisessä poltossa.

PUHDISTUS

Silta on uudelleen asetettava mallille ja purenta jne. tarkastetaan. Stanssien on oltava kunnolla paikoillaan ja mahdollinen hettojen sisällä oleva posliini on poistettava.

Mikäli työtä on välillä sovittava suussa on toivottavaa suorittaa poltto jonkin verran korkeammassa lämpötilassa, jolloin pienennetään vieraiden aineosasten imeytymisen mahdollisuutta.

Jos työ on suuri ja poltosta on tullut epätasainen johtuen uunin seinien erilaisista läheisyyksistä poltettaviin pintoihin nähden, voidaan posliini hioa hohkakivellä kiiltopolton jälkeen, jotta aikaansaadaan tasainen, kiilloton pinta. On helpompi tarkistaa väri tasaisesta viimeistelemättömästi pinnasta ja lopullinen kiiltopolto voidaan aikaansaada vähemmällä lämmöllä.

KIILTOPOLTTO

Kun silta on rakennettu oikeaan okklusioon ja hampaat ovat saaneet oikeat muodot ja ovat toisistaan eroitettut, ollaan valmiit viimeiseen kiiltopoltoon. Tämä aikaansaa ohuen, lasimaisen pinnan, joka ei ime suun nesteitä tai epäpuhtauksia ja jonka ulkonäkö säilyy rajattoman ajan.

Ei tule luottaa siihen, että kiiltopolto tasoittaa epätasaisuuksia posliinin pinnassa, vaan tämä on puhdistettava hienolla karborundum-kiekolla, ennen kuin pinta kiilto-poltetaan, jotta annettaisiin pinnalle tasainen rakenne, johon on mahdollista aikaansaada kiiltävä pinta ilman liian voimakasta kiiltoa.

On muistettava, että kiilto voimistuu, kun silta tai hammas on kostea ja tämän muistaen on kiiltopolto suoritettava. Liikaa lasimaisuutta ja kiiltävää "tekohammasulkonäkää", joka tästä on seurauksena, on vältettävä.

Mikäli on välttämätöntä aikaansaada anatoomisia muotoja ja koroituksia, hiotaan ne karborundum-kärjillä ja puhdistus suoritetaan sitten ensin karkeilla ja viimeksi hienoilla karborundum-kiekoilla. Sen jälkeen on silta tarkoin pestävä ja pinta tarkastettava, jotta varmistutaan siitä, että se on puhdas. Erikoista varovaisuutta on noudatettava siinä, ettei posliinipintaa kosketa sormin.

Kiiltopolttolämpötila on annettu työohjeissa, muttei tule luottaa vain mittarin ilmoituksiin. On suositeltavaa totuttautua tarkkailemaan kiiltopolton vaiheita. Seurataan samaa menetelmää kuin aikaisemmissa poltoissa sillan uuniin laittoon nähden.

HUOMIOON OTETTAVAA ILMA- JA TYHJIÖPOLTOISSA

Ilmauneissa poltettavaksi kehitettyä posliinia voidaan haluttaessa polttaa tyhjiöuneissa. Yleensä on keraamikon kuitenkin tällöin suoritettava joukko muutoksia sekoituksessa välttääkseen seuraavasta johduttavia värimuutoksia: →

posliinin tiivistyminen,
käytetyn tyhjiön määrä.
ajankohta, milloin vakuumia käytetään,
tyhjiön käyttö opaakkimassan poltossa.

Keraamikon taitavuus tiivistyksessä yhdistettynä tyhjiön käyttöön tiivistää posliinihiukkaset yhteen. Ei ole varmaa, että suurin tiiviys antaa vahvimman posliinin, koska on olemassa todisteita siitä, että suurin mahdollinen tiiviys aiheuttaa murtumistaipumuksia. Taitavan ammattimiehen käsissä saa ilma-poltettu kruunu tiiviin, kuuluttavan vakuumpoltettua posliinia muistuttavan ulkonäön.

KARAKTERISOINTI

Työ voidaan karakterisoida kaikilla maaliväreillä, jotka poltetaan samassa tai normaalia polttolämpöä alemmassa lämpötilassa. Värien poltossa erotetaan kaksi eri menetelmää: Normaalin kiiltopolton yhteydessä ja "Super-Glaze'n" avulla. Normaali kiiltopolto on kestävämpi kuin "Super-Glaze'n" avulla suoritettu. Työ maalataan ennen viimeistä kiiltopoltoa ja poltetaan luonnolliseen kiiltoon tavalliseen tapaan.

Kun käytetään toista menetelmää, sekoitetaan väriaineet pinnalliseen lasitusaineeseen ja poltetaan mainitun lasitusaineen sulamispisteeseen saakka. Mikäli välttämätöntä, voidaan tätä menetelmää käyttää luonnollista lasitusta korjattaessa.

JÄLKIKORJAUKSET

Mikäli työn valmistumisen jälkeen pienempi posliinin lisäys on välttämätön, tulee menetellä seuraavasti:

1. Poista kaikki pintakiilto hiekkapaperikiekon avulla.
2. Suorita uudelleen anatominen muotoilu ja korostus.
3. Huuhtelee työ juoksevassa vedessä.
4. Lisää posliinia jo poltetun massan päälle ja suorita kiiltopolto.

POSLIINIA KULLAN PÄÄLLE-PULMIA

Edellytyksellä, että sekä hammaslääkäri että teknikko tarkasti seuraavat annettuja ohjeita, on posliinia kullan päälle tekniikka suhteellisen yksinkertainen ja pulmaton. Toisinaan kuitenkin syntyy vaikeuksia ja se, mistä ne johtuvat ja miten ne voidaan korjata, ilmenee seuraavasta:

VIRHE

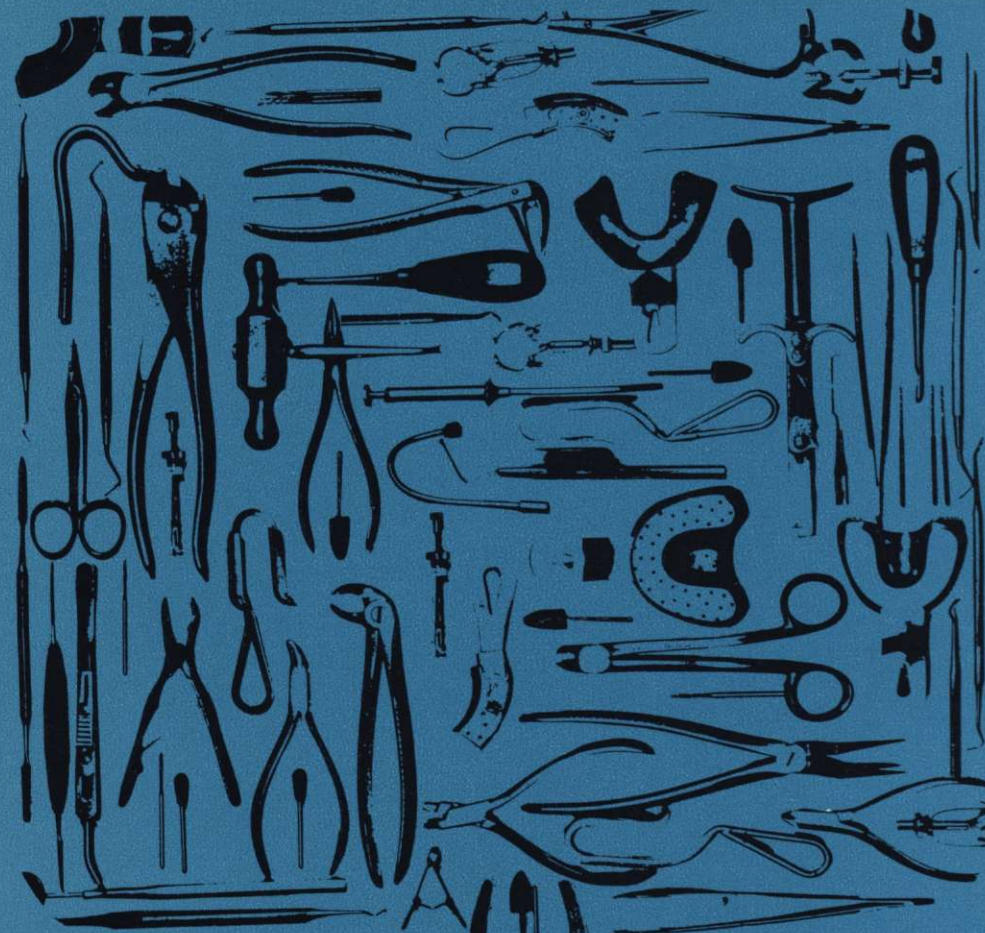
1. Kuplia opaakkimassan poltossa.

SYY

a) epäpuhdas metalli

APUKEINOT

Antakaa metallin olla fluorivetyhapossa vähintään 4 tuntia tai mieluiten yli yön, jonka jälkeen se huuhdotaan juoksevassa vedessä.



HAMMAS OY
Kalevankatu 3 A H:ki



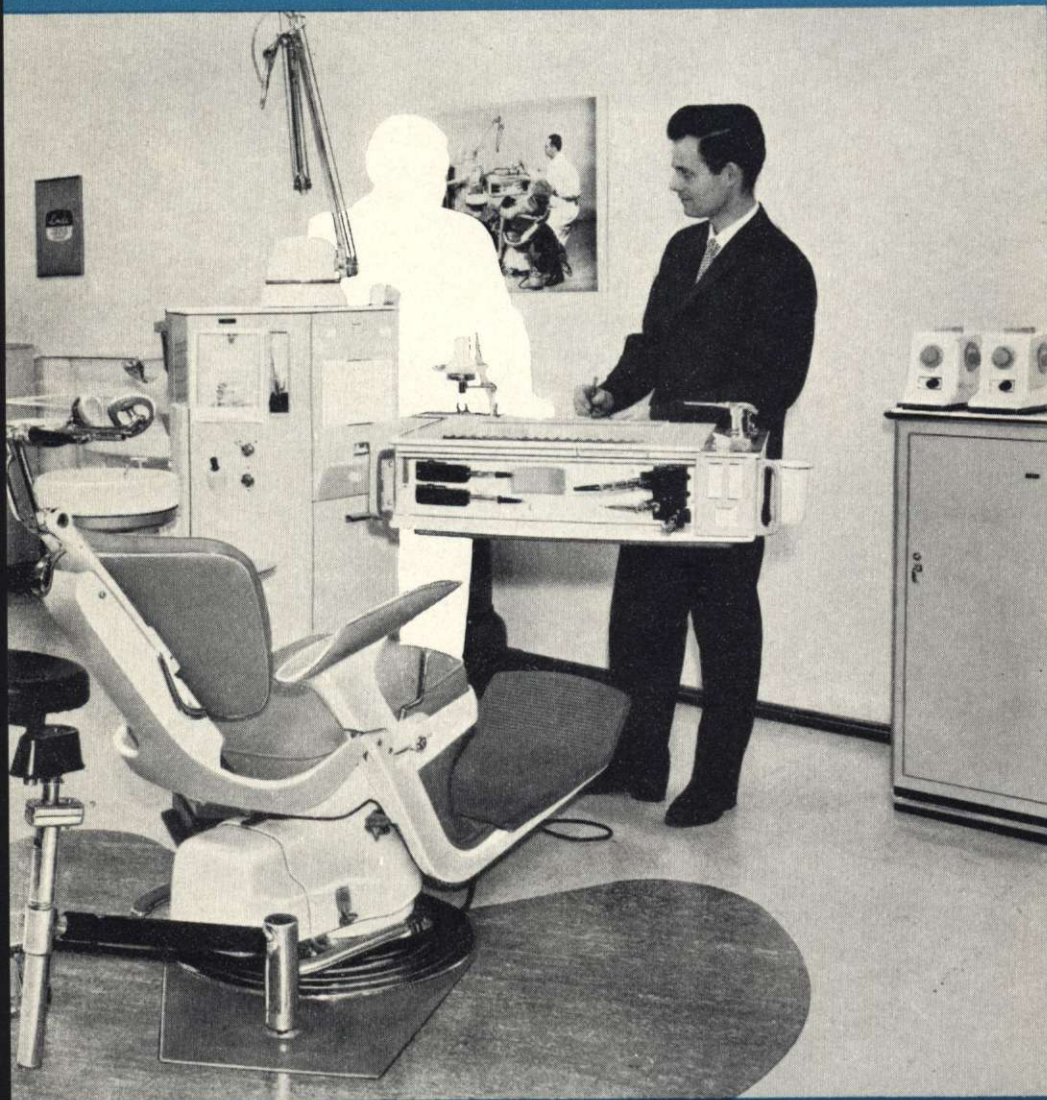
HAMMAS OY:llä on monikymmenvuotiset perinteet hammaslääkäri- ja hammasteknikkoalan koneiden ja tarvikkeiden erikoisliikkeenä.



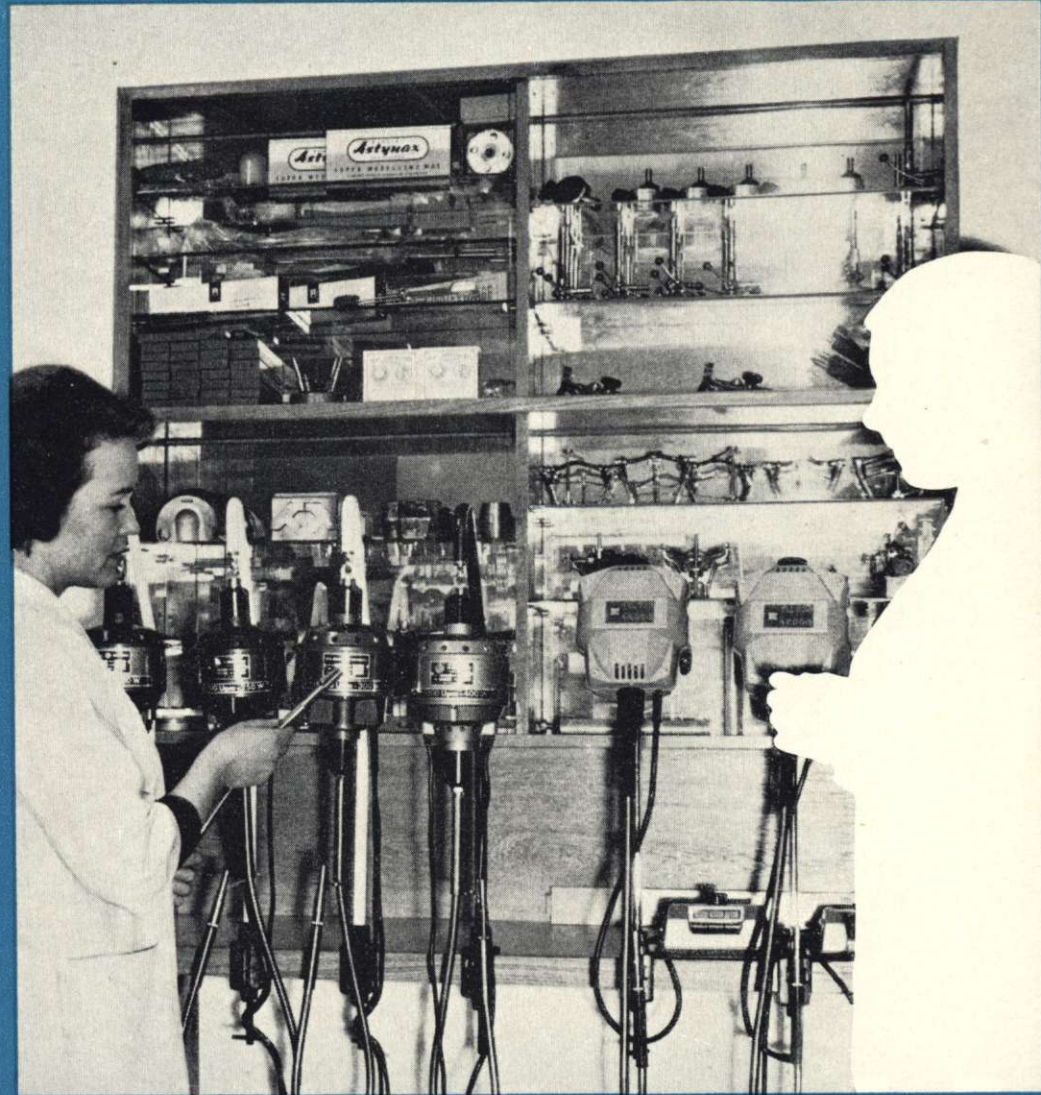
Olemme kuulleet Teistä monia hyviä asioita. Niihin kaikkiin sisältyy taitoa, tiedettä ja tekniikkaa. Me tunnemme Teidät nimeltä, mutta kasvonne eivät vielä ole kuvassa mukana. Te saatte meiltä kaikki ne nykyaikaiset välineet ja tarvikkeet, joita ilman ette päivittäisessä työssänne voi olla. Pyrkimyksenämme on paras mahdollinen asiakaspalvelu. Pääpaikkamme

on Helsinki, mutta piirimyyjämme ympäri maan ovat myös käytettävissänne. Haluaisimme mielellään tutustua Teihin ja keskustella yhteisistä asioistamme. Neuvotteluhuoneemme on varattu Teille joka arkipäivä klo 9—16.30 paitsi lauantaina klo 9—13. Johtaja Antti Hellemaa on kuvassa toivottamassa Teidät tervetulleeksi HAMMAS OY:hyn.





Länsi-saksalainen laatu on tunnettua ja tunnustettua. HAMMAS OY:llä on EMDA-tehtaiden yksinmyyntioikeus Suomessa. (Ruotsissa, jossa vaatimukset ovat suuret, Emda-unitien myynti oli v. 1964 noin puolet koko unit tuonnista Saksasta.) Kuvassa EMDA FUTURA 2 ja huoltopäällikkömme Manfred Kraft, joka takaa kaikille edustamillamme välineille täydellisen huollon joka puolella Suomea. Tulkkaa mukaan kuvaan.



Nimemme mukaisesti meillä on kaikkea hampaisiin liittyvää — myös hammasteknikkoalan koneet ja tarvikkeet. HAMMAS OY on Reco Dental'in moottoreiden yksinmyyjä Suomessa. Tähän kuvaan, jossa esitellään RECO-riippumoottoreita, jätettiin paikka hammasteknikoille.

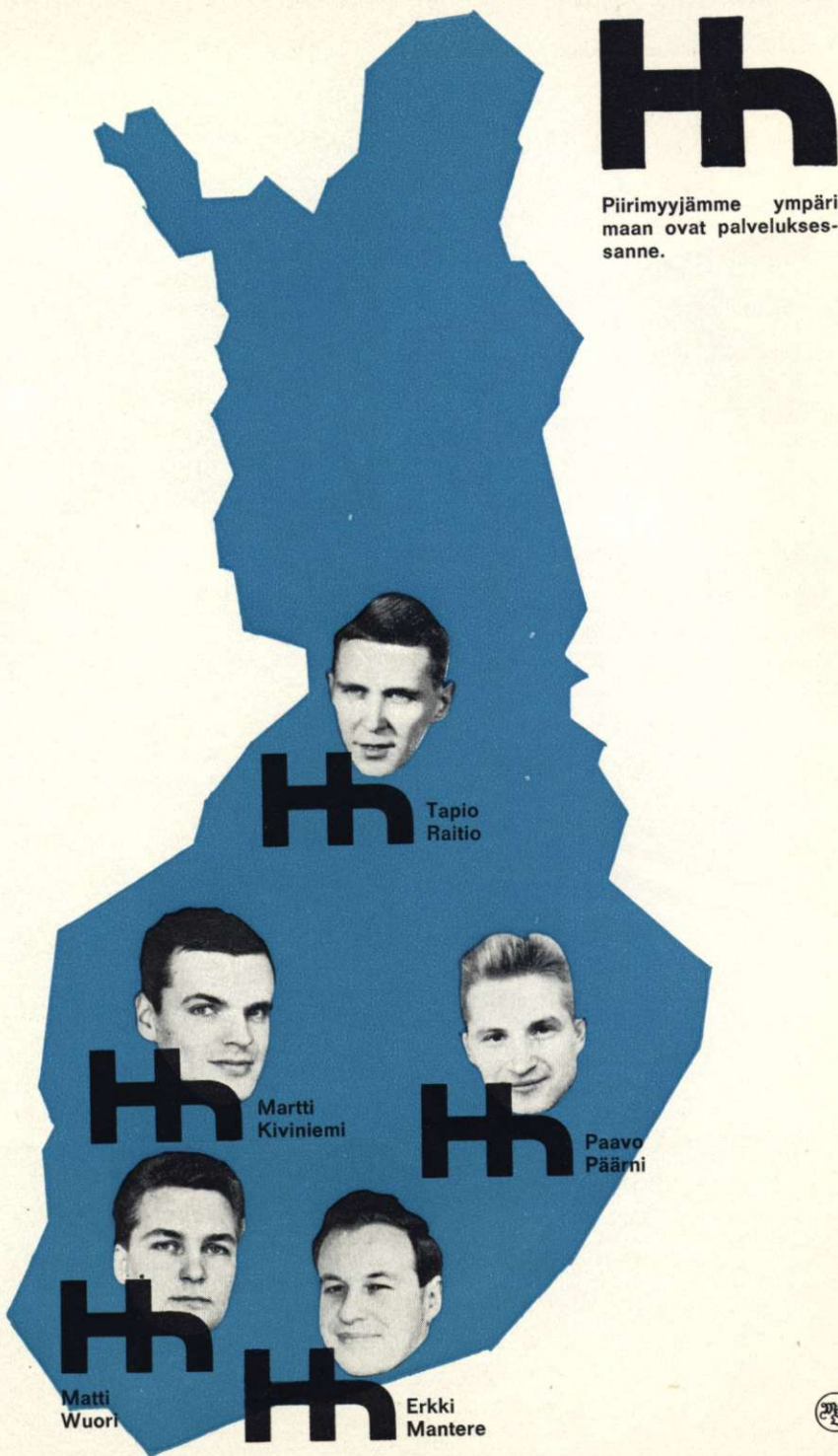




H Neiti Liisa Hellemaa suorittaa esittely- ja myyntitehtäviä liikkeessämme. Voitte tilata meiltä tavaraa myös nähtäväksi. Vasta todettuanne sen käyttöönne sopivaksi saatte siitä laskun. Se ei ole mielestämme kuitenkaan tunnusomaisinta kanssakäymisessämme. Olennaisinta on hyvä asiakaspalvelu. Juuri sen takia jätimme Teille tähänkin kuvaan paikan.



H Neuvotteluhuoneessamme syntyy edullisia ratkaisuja. Pöydän päässä toimitusjohtaja Jorma Sammalkorpi, oikealla myymälänhoitaja Nina Urbanowicz. Joka lauantai meillä on kahvi valmiina — muina päivinä se kiehah-taa taloon tutustuessanne. Tyhjä tuoli on Teitä varten.



H

Piirimyyjämme ympäri maan ovat palveluksessanne.

H Tapio Raitio

H Martti Kiviniemi

H Paavo Päänni

H Matti Wuori

H Erkki Mantere



VIRHE

SYYY

APUKEINOT

b) ei ole imeytetty riittävästi vettä opaakkimassasta ennen kuivattamista ja polttoa.

Täryyttäkää ja kuivatkaa opaakkimassa huolellisesti. Jotta aikaansaataisiin kiinteä yhtyminen, suositellaan tässä tapauksessa kahden ohuen opaakkimassakerroksen käyttöä, jotka poltetaan erikseen.

2. Kuplia tai tyhjiöitä servikaalissa tai inkisaaliposliinissa.

a) huono tiivistäminen.

Vältätkää posliinimassan kuivumista alustalla. Täryyttäkää huolellisesti massaa täpättäessä ja kuivatkaa linguaalipuolelta.

b) liian nopea kuumentaminen.

Älkää kuumentako työkappalletta liian nopeasti sijoittamalla se liian lähelle avonaista uunia.

c) epäpuhdas metalli.

Katsokaa 1 a).

d) huokoinen valu.

Tehkää päästökanavia sylinterin pohjaan kaasun poistamiseksi.

e) epäpuhtauksia juotosaineissa.

Juottamisen jälkeen upotetaan työ fluorivetyhappoon 1—2 tunniksi booraksin yms. poistamiseksi.

3. Värit näyttävät olevan liian harmaita tai tummia.

a) riittämätön opaakkimassakerros.

Katsokaa 1 b). Tarkastakaa myös, onko opaakkipoltossa harmaita läikkeitä ja lisätkää opaakkimassaa tarvittaessa.

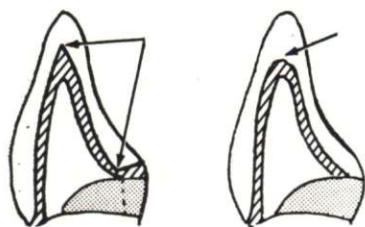
b) käytetty väärää metalliseosta, jonka perusaineena on värioksideja muodostavia metalleja, tai sellaisen upokkaan käyttö, joka on tällaisista metalleista ottanut itseensä epäpuhtauksia aikaisemmissa sulatuksissa.

Käyttäkää vain sellaista kullaa, joka on valmistettu erikoisposliinia varten, älkää koskaan käyttäkö toisen metalliseoksen valamiseen käytettyä upokasta.



VIRHE	SYY	APUKEINOT
4. Jälkiä tai halkeamia posliinissa.	a) väärän metalliseoksen käyttäminen, joka aiheuttaa eroavuutta kullan ja posliinin laajentumisessa.	Käyttäkää vain sellaista kulta-seosta, jonka laajentuminen on sama kuin posliinin.
	b) ylikuumennettu kiiltopoltto. Ylikuumennetulla kiiltopoltoilla tai liian korkeassa lämmössä poltetulla posliinilla on erilainen laajentumiskäyrä.	Älkää kiiltopolttako liikaa, mutta älkää luottako siihen, että kiiltopoltto aikaansaa tasan viimeistelyn. Hiokkaa työ hienolla karborundumkirkolla ennen kiiltopoltoa.
	c) jäähdytys uunissa.	Älkää jäähdyttäkö työtä uunissa, koska hidas jäähdyttäminen voi muuttaa joitakin posliinin fysikaalisia ominaisuuksia tai aiheuttaa sen, ettei posliinin ja kullan laajentuma säily samana.
	d) lämpöshokki.	Älkää koskeko kuumaa posliinityötä kylmällä instrumentilla. Pitäkää työ peitetynä jäähtymisen aikana, välttäkää vetoa. Korjauksissa poltetaan työ uudelleen.
	e) tärähdys-shokki.	Jos konstruktion on syntynyt halkeamia tärähdyksen takia, hiokkaa V-muotoinen uurre halkeaman mukaan, täyttäkää se posliinilla ja polttakaa uudelleen.
5. Posliinin hilseily tai säröily polton jälkeen.	a) liian heikko metallikonstruktio.	Posliinia ei voi taivuttaa eikä sitä saa polttaa joustavan rakenteen päälle.

VIRHE	SYY	APUKEINOT
	b) ”snap-fit” (joustava kiinnitys).	”Snap-fit’ejä” tai sellaisia konstruktoita, joiden tuet eivät ole yhdensuuntaisia tai vaativat ”spring-on’ia” (jännitys päälle panossa), ei pidä käyttää tämän menetelmän kanssa.
6. Kiiltopolton epäonnistuminen.	a) ensimmäisen posliinipolton valmiiksi poltaksi suorittamisen epäonnistuminen. Toisinaan tämä aiheuttaa posliinin ”paleltamisen” epäkypsässä vaiheessa ja estää kiillon syntymisen. b) posliinin pinnan epäpuhtaudet, jotka johtuvat tulenkestävien aineiden, kuten hohkakiven mukanaolosta.	Polttakaa ensimmäinen kerros siksi, kunnes posliinissa ilmenee heikkoa kiiltoa. Välttäkää kumikiekkojen käyttämistä posliinia viimeisteltäessä. Tasaisen viimeistelyn aikaansaamiseksi käytetään karborundum-paperiekkoja.
7. Maitomaiset tai kuullottomat läikät posliinin kiiltopinnassa.	a) ultrahienoja huokoisuuksia, jotka aiheuttavat höyryn laajentumista ensimmäisessä kuivatuksessa. b) epäonnistuminen kaikkien hiontajätteen poistamisessa täydellisesti. c) sellaisen posliinin päälle rakentaminen, jota ei ole poltetu täydellisesti ensimmäisessä poltossa.	Kuivatkaa konstrukto hitaasti ja sijoittakaa se uunin reunalle vasta sitten, kun se on saanut kuivan, liitumaisen ulkonäön. Jokaisen hionnan jälkeen on posliini voimakkaasti puhdistettava joko puhtaalla sianharjasiveltimellä tai ultrasonisesti kaikkien hiontajätteen poistamiseksi. Katsokaa 6 a).
		Palaamme vielä asiaan kun uutta ainehistoa tulee käytettäväksemme tästä aiheesta. Kuvat selityksineen seuraavilla sivuilla.



Kuva 1 a.

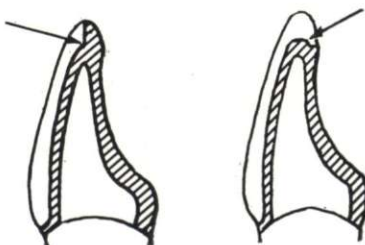
Kuva 1 b.

Kuva 1 a.

Vältätkää teräviä metallikulmia.

Kuva 1 b.

Pyöristettyjä kulmia suositellaan.



Kuva 3 a.

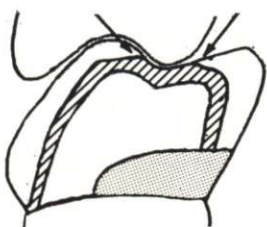
Kuva 3 b.

Kuva 3 a

Tyypillinen akryyli pintarakenne, joka ei ole oikea posliinirakenteissa.

Kuva 3 b.

Suosittelaa tätä rakennemuotoa.



Kuva 5 a.

Vältätkää mahdollisuuksien mukaan posliinin asteittaista ohentumista.



Kuva 2 a.

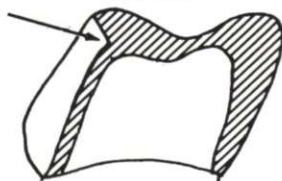
Kuva 2 b.

Kuva 2 a.

Terävät sisäkulmat metallirakenteessa voivat aiheuttaa kutistumistyhjiöitä.

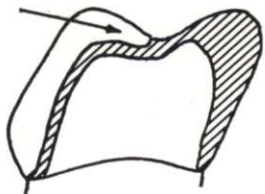
Kuva 2 b.

Kullan sisäreunan oikea muoto tulee olla pyöristetty, kuten kuvassa esitetään.



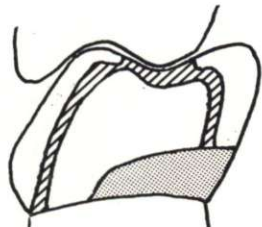
Kuva 4 a.

Tyypillinen akryyli pintarakenne, joka posliinirakenteissa on väärä.



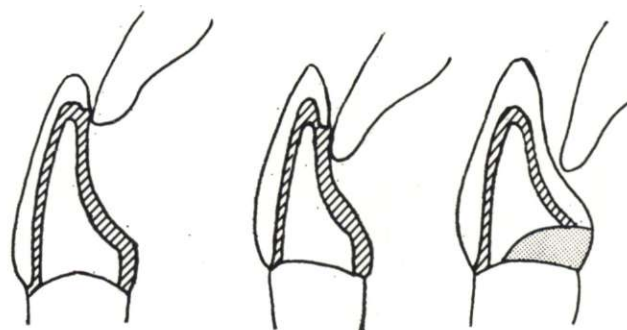
Kuva 4 b.

Oikea posliinirakenne.



Kuva 5 b.

Oikea menetelmä (katso nuolien osoittamia kohtia).



Kuva 6.

Kuva 7.

Kuva 8.

TYYPILLISIÄ ETUHAMMAS- VIIMEISTELYJÄ

Kuva 6.

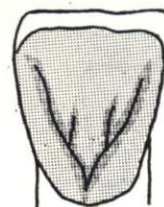
Täysi metallinen linguaalipuoli, jossa posliini ulottuu inkisaalikärjen yli.

Kuva 7.

Osittaisesti linguaalipuoli kullasta.

Kuva 8.

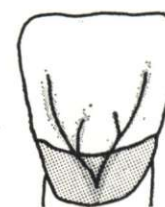
Täysi posliinipeite, jossa metallista linguaalinen vahvistus.



Kuva 9 a.



Kuva 10 a.



Kuva 11.



Kuva 9 b.



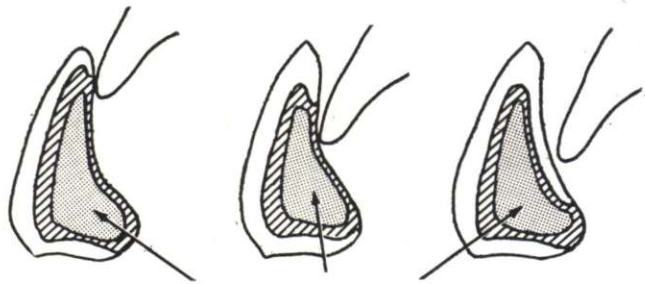
Kuva 10 b.

← Vältätkää tällaisia kulmia.

Huomatakaa, että posliinin tulee ulottua mahdollisimman kauas distaalisivun ja mesiaalisivun ympärille. Tämä rakenne on parempi kuin kuvissa 9 b ja 10 b esitetyt.

YLLÄOLEVAT RAKENTEET LINGUAALI-SUUNNASTA →

KULTARAKENTEITA POTIC-KRUUNUJA VARTEN



Kuva 12.

Nuolet osoittavat kontakti-alueet.

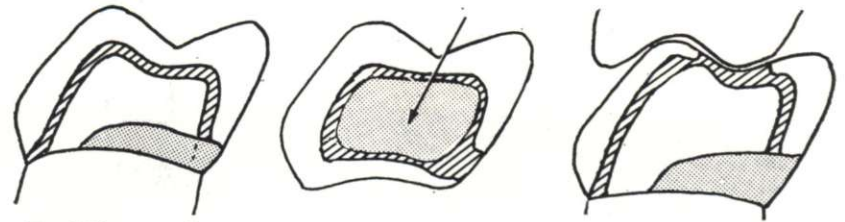
YLLÄOLEVAT RAKENTEET LINGUAALI-SUUNNASTA



Kuva 13.

Nämä tyypilliset pontic-rakenteet ovat samankaltaisia kuin erilaiset siltarakenteet. Huomatkaa, että on seurattu samoja periaatteita: Vältetty teräviä ulko- ja sisäpuolisia kulmia, posliini ulotettu kullan ympärille, jotta aikaan saataisiin "tarttuva" vaikutus, huolehdittu siitä, että posliini on riittävän paksu. Viivoitetulla alueella olevista varjostetuista alueista ilmenee kontakti-alueiden muoto ja asema. Huomatkaa, että kaikki pontic-kruunut näyttävät posliinia käytetyn satula-alueilla. Edullinen peridontiaalinen seikka vaatii subteellisen leveää gingivolinguaali-alueiden päällystämistä.

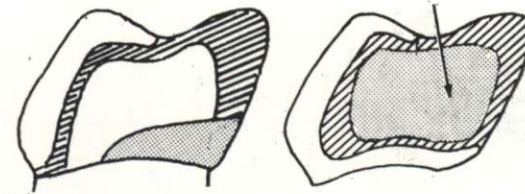
TYYPILLISIÄ TAKAHAMMASVIIMEISTELYJÄ



Täydellinen posliini-
peite, jossa metallista
linguaalinen vah-
vistus.

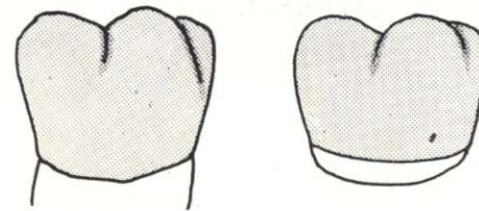
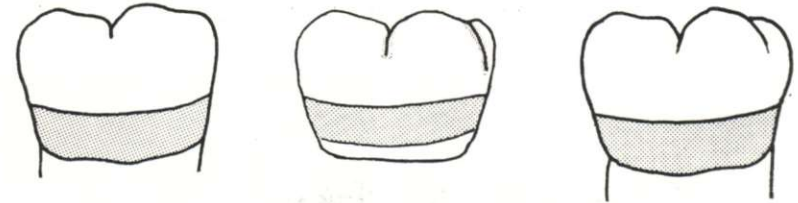
Kuva 14.
Nuoli osoittaa
kontaktialuetta.

Täysi posliinipeite,
jossa metallinen kes-
kusta okklusaalipin-
nassa. Huomatkaa
metallin porrastus,
joka mahdollistaa
posliinin paksuuden.

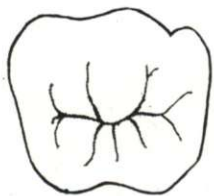


Posliininen bukkaali,
jossa metallinen ok-
klusaali ja linguaali.
Huomatkaa posliinin
laajeneminen okclu-
saalipinnan päälle.
Liittyy kuvaan 14.

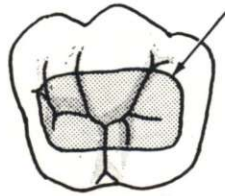
YLLÄ OLEVIA RAKENTEIDEN LINGUAALIPUOLI



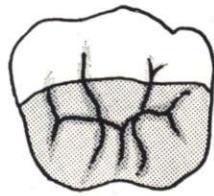
Kuva 15.



Kuva 16.

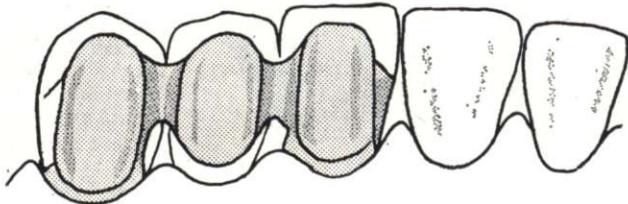


Kuva 17.



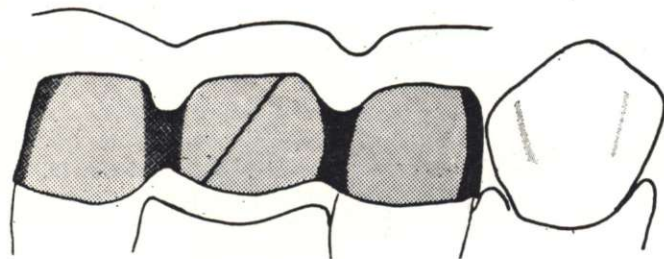
Kuva 18.

Huomattava inlayn kaltainen metallipurentapinnan muoto, joka on aikaansaatu tekemällä porrastetun metallin alarakenteeseen.



Kuva 19.

Kullan alusrakenne kolmen hampaan sillassa. Huomattava, että kaikki pinnat on pyörästetty vastakohtana niille samanlaisissa silloissa usein käytetyille teräville sileille pinnoille.



Diagonaalista juotoskohtaa ponticin lävitse suositellaan suurimman mahdollisen kestävyuden aikaansaamiseksi.

40-vuotisjuhlan kuvasatoa



UUDET KUNNIAJÄSENET KIITTÄVÄT

Haluan vielä lausua sydämelliset kiitokseni Suomen hammasteknikkokunnalle osakseni tulleesta kunniasta — arvostetun Liittonne kunniajäsenyydestä.

Hyvien ja luottamuksellisten suhteittemme vaaliminen ja edistäminen on oleva lähellä sydäntäni.

Ulrika Rotkirch

Koska Aulangolla 30. 1. 1965 esittämäni kiitos osakseni tulleesta huomaavaisuudesta ei tavoittanut kaikkia liiton jäseniä haluan näin käyttää tilaisutta hyväkseni kiittääkseni vielä kerran tästä kunnianosoituksesta. Tulen tekemään parhaani, jotta vastaisuudessakin olisin luottamuksenne arvoinen.

Liisi Jalkanen

TIEDÄTKÖ

että hammasteknikoilla on oma *avustuskassa*, joka hoitaa sairaus- ja hautausavustukset. Liittyminen kassaan käy mukavasti ilmoittamalla siitä sivulla 10 ilmeneville toimihenkilöille;

että Liiton jäsenten piirissä toimii myös *hautausapurengas*, johon voit liittyä maksamalla Sinulle lähetetyn postisiirtokortin välityksellä siihen merkitty summa.

Suomen Hammasteknikkojen Liitto KIITTÄÄ

Suomen Hammasteknikkojen Liiton viettäessä 40-vuotista olemassa oloaan, se sai vastaanottaa lukuisia onnitteluja monessa eri muodossa.

Tämän johdosta haluamme lausua parhaat ja lämpimät kiitoksemme, lahjoista, kukista, adresseista, sähköistä ja onnen toivotuksista.

Vielä kerran lämmin kädenpuuristiksemme Oy Dentaldepot Ab:lle, Hammasväline Oy:lle, Hammas Oy:lle, Hammaslaboratorio-omistajien Liitto r.y:lle, Hammasteknikkomestarit r.y:lle, Suomen Hammaslääkäriliitolle, Hammasteknikot r.y:lle, Helsingin käsityö- ja teollisuusyhdistykselle, Jyväskylän hammasteknikoille, Hämeenlinnan hammasteknikoille, Veikko Auerille, Kalervo Laineelle ja monelle muulle.

Suomen Hammasteknikkojen Liitto r.y.

"HAMMASTEKNIKKO" - lehden seuraava numero ilmestyy kesäkuun puolella välissä. Tähän numeroon aiottu aineisto pitää olla toimituksessa toukokuun 20 päivään mennessä.

Toimitus

Suomen Hammasteknikkojen Liitto r.y:n avustuskassan toimintakertomus vuodelta 1964

Avustuskassan 14. toimintavuoden aikana on Suomessa saatettu voimaan yleinen sairausvakuutuslaki, joka antaa kaikille kansalaisille määrätyn sosiaalisen turvan. Laki ei kuitenkaan estä erillisten sairaskassojen jatkuvaa toimintaa entiseen tapaan. Tämä on tyydytyksellä todettava, sillä pienikin lisäapu sairaustapauksen sattuessa on paikallaan. Uusi sairausvakuutuslaki ei vaikuta millään tavalla avustuskassamme toimintaan.

Toimintavuoden tapahtumat ovat pöytäkirjamerkintöjen mukaan seuraavat:

Hallitus

Avustuskassan hallituksessa ovat olleet:

Mauno Elomaa, puheenjohtaja,

Erkki Lappi, varapuheenjohtaja,

Ilmari Waarala, avustuskassan hoitajana,

Erkki Olavi Vuori, sihteerinä, sekä

Kauko Tiainen, varajäsenenä.

Kokoukset

Avustuskassan varsinainen kokous pidettiin tammikuun 25 päivänä 1964 Helsingissä 42 jäsenen läsnäollessa. Hallitus on kokoonnut 6 kertaa ja pöytäkirjoissa on 54 pykälää.

Avustuskassojen Yhdistyksen varsinaisessa kokouksessa 26. 4. edusti kassaa Mauno Elomaa.

Tilintarkastajat

Hammasteknikko Atle Semenius Suomen Hammasteknikkojen Liitosta ja ekonomi R. Hellén ulkopuolisena asiantuntijana ovat suorittaneet kassan tilien tarkastuksen ja antaneet siitä oman erillisen lausuntonsa.

Jäsenistö

Kuluneen toimintakauden lopussa oli kassan jäsenmäärä 165 henkilöä, joista

A 1-luokkaan kuuluvia 59; A 2-luokkaan kuuluvia 15; B 1-luokkaan kuuluvia 64; B 2-luokkaan kuuluvia 17.

Hautausavustuksen osalta kuuluvia oli 10.

Luokkiin A 1 ja A 2 kuuluvat toisen palveluksessa olevat henkilöt ja luokkiin B 1 ja B 2 työhuoneen omistavat henkilöt.

Maksuluokkasiirtoja on ollut 1, ja kuolemantapauksia on ollut 2. Uusia jäseniä on liittynyt 15. Eronneita ei ole yhtään.

Jäsenmaksut on peritty varsinaisen kokouksen päätöksen mukaan kerran vuodessa postisiirtotilin välityksellä. Jäsenmaksuja on kertynyt mk 2.823:95. Jäsenmaksusaatavia vuodelta 1963—64 mk 192:54.

Avustukset

Avustusmaksuja on suoritettu yhteensä mk 1.850:—, joista sairausavustuksia mk 950:— ja hautausavustuksia mk 900:—. Korvattuja sairauspäiviä on ollut 190.

Talous

Kassan taloudellinen asema ja tilikauden tulos selviävät liitteenä olevista taseista. Tilinpäätöksen osoittama ylijäämä mk 1.219:30 ehdotetaan siirrettäväksi sääntöjen mukaisesti lisävustusrahastoon.

Lisäksi hallitus ehdottaa sääntöjen 21 §:n mukaisesti lisävustusrahaston varoista erotettavaksi mk 1.000:— vuoden 1965 ylimääräisiä avustuksia varten, joista sääntöjen 17 §:n mukaan voivat kaikki sairausavustuksen tarpeessa olevat päästä osallisiksi.

Todettakoon, että korkotuotot ovat ylittäneet yleiskulujen määrän.

Rahan arvon huononemista ajatellen on kassalle ostettu valtion obligatioita vuodelta 1964 mk 2.000:— arvosta ja varoja siirretty korkeakorkoiselle talletustilille mk 4.000:— arvosta.

Avustuskassa on kertomusvuonna jälleen saanut Oy Dentaldepot Ab:lta mk 150:— lahjoituksen.

Rahastot

Avustuskassan rahastot ovat edellä olevien siirtoehdotusten jälkeen seuraavat:

vararahasto mk 2.500:—
lisävustusrahasto . mk 16.742:07
yhteensä mk 19.242:07

Helsingissä tammikuun 29 päivänä 1965.

*Suomen Hammasteknikkojen
Liitto ry:n avustuskassa
Hallitus:*

*Mauno Elomaa Erkki Lappi
puheenjoht. varapuh.joht.
Ilmari Waarala E. O. Vuori
avust.kassanhoit. sihteeri*

HIIHTOKILPAILUT

Suomen Hammasteknikkojen Liiton jäsenille pidetään 28. 3. 1965 alkaen klo 11.00 *Valkeakoskella*.

Kokoontuminen torilla klo 10.15. Kilpailupaikka on ampu-
maradan maasto. Sauna on am-
pumapaviljongin yhteydessä.

Kilpaillaan yleisessä sarjassa ja ikämiessarjassa.

Jäsenet tervetuloa hiihtämään!

URHEILUTOIMIKUNTA

HENKILOTIETOJA

70 vuotta täyttää 28. 3. 1964 hammas-
teknikko *Axel Johansson* Helsingissä.

70 vuotta täyttää 1. 5. 1965 hammas-
teknikko *Juho Pentti* Isoröyhiössä.

50 vuotta täytti 18. 2. 1965 hammas-
teknikko *Olavi Kivimäki* Oulussa.

50 vuotta täytti 5. 3. 1965 hammas-
teknikko *Vilho Vine* Imatralla.

50 vuotta täyttää 2. 5. 1965 hammas-
teknikko *Toivo Tyrisevä* Lappeenran-
nassa.

50 vuotta täyttää 18. 5. 1965 hammas-
teknikko *Olavi Salmi* Tampereella.

50 vuotta täyttää 1. 6. 1965 hammas-
teknikko *Gösta Sandström* Helsingissä.

Lämmin käden puristus ja onnitelut!

...PARASTA LAATUA KOHTUUHINTAAN...

LUMIN-VACUUM posliinietuhampaat ja -diatoriset

UUTUUS SIRIUS REX akrylietuhampaat ja -diatoriset

PLANUFORM-Super vacuum-poltetut posliinidiatoriset

UUTUUS LANG's Jet Acrylic korjaus- ja kylmäakryyliaine,
värit: pink ja kirkas

ROYAL 15 ja 30 min. keittoakryyliaineet sekä
kylmä- ja korjausaine

HASA OY

Hammas- ja Sairastarvike

Varadent Oy

PÄÄLIIKE: Unioninkatu 24, Helsinki
52 356, 66 57 57, 62 62 69

Sivuliikkeit: Tampere 29 117 rva Pohto
Lahti 20 467 nti Syrjäläinen
Kokkola Urheilukatu 32 rva Tilus

Kovin

Kovakipsi

on

PERMASTONE

Alkuperämaa: USA

Puristuslujuus: 7400 lbs, sm².

Kovettumisaika: 10–12 min.

Laajentuminen kovettumisaikana kork. 0,23 %

Pinnat ovat kivikovia, sileitä ja tiiviitä.

Permastone on edullisin ja **huokein** laatukovakipsi.

45 kg pakkaus maksaa vain 66 mk.

PERMASTONEA KANNATTAA KÄYTTÄÄ

OX DENTALDEPOT AB

Myerson's

CROSS-LINKED

KRUUNU- ja SILTAMATERIAALI

perustuu
Dura Blend
hampaiden
valmistuskaavaan

Suunniteltu ikkunakruunujen, akryyli - kuorikkokruunujen ja siltatöiden valmistukseen. Myerson'in kruunu- ja siltamateriaali on sekä laadullisesti että värisävyiltään täysin Dura-Blend hampaiden kaltaista, joten sillä saavutetaan luonnonomukaisin tulos.

Tämä kruunu- ja siltamateriaali on sitkeää ja kulutusta kestävä ainetta, jolla on erinomainen värinsä pitävyys ja luotettava värisävyasteikko. Nämä ominaisuudet on saavutettu perusteellisten tieteellisten tutkimusten avulla sekä erittäin vaativalla valmistusvaiheessa tapahtuvalla väritarkkailulla. Myerson'in kruunu- ja siltakruunulissa ovat sekä monomeri-että polymeri ristosidotut.

Työn ohuudesta tai paksuudesta riippumatta aina onnistunut tulos.

MYERSON TOOTH CORPORATION, CAMBRIDGE 39, MASS., U.S.A.

Myerson's

Dura-Blend

Kruunu- ja siltamateriaali- LAJITELMAPAKKAUS



- 12 Dura-Blend perusväriä
- 4 Kärkiväriä
- 6 oz. pullo ristidosnestettä
- 2 Monomer-täyttöpulloa

Värejä on saatavana myös yksittäispakkauksina 1 ja 6 oz. pulloissa.

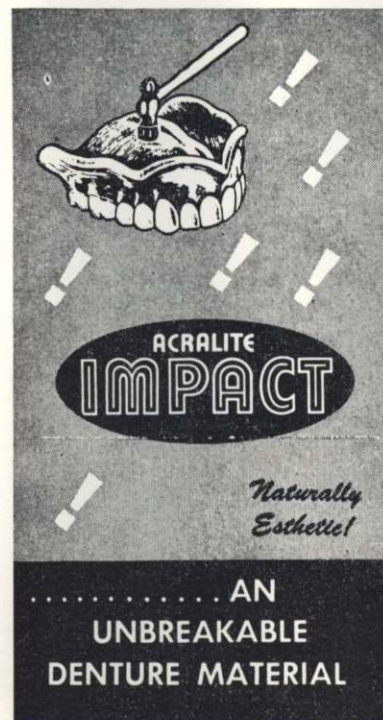
Myerson's

PIGMENTTI-AKRYYLIVÄRIT



**Kruunujen ja siltojen
värisävytykseen**

SAMAT FYSIKAALISET OMINAISUUDET KUIN MYERSON'IN KRUUNU-
JA SILTA-AKRYYLILLÄ.



UUTUUS!

ACRALITE IMPACT

Proteesiakryyli,
joka todella on
ISKUNKESTÄVÄ
Kliinisesti katsoen
SÄRKYMÄTÖN

Käsitellään kuten tavallisia akryylejä ja polymerisoidaan vedessä keittämällä. Kipsimallit tulee kuitenkin valmistaa lisäämällä ABM-kristalleja (sisältyvät pakkaukseen).

IMPACTia toimitetaan vaaleanpunaisena ja sitä on saatavana sekä kuituilla varustettuna että ilman.

IMPACT normaali annos sisältää 22 g jauhetta ja 11 ml nestettä.

OY DENTALDEPOT AB



HAMMASVÄLINE OY

ASEMA-AUKIO 2, HELSINKI

1965....

... nyt tulee

THERMOCRAFT

posliinia-kullanpäälle-menetelmä

monine etuineen

- luonnollinen kuulto
- tyhjiö- tai avopoltto
- helppovaluinen T-kulta
- juotos joko ennen tai jälkeen posliininpolttoa

OY DENTALDEPOT AB

Helsinki, Eteläranta 2 - Puh. 12 601