

REDACTIONELE COMMENTAAR

MATERIAAL EN VERWERKINGSEIGENSCHAPPEN

Er is een tijd geweest dat de conserverende behandeling van het begin tot het eind in de mond geschiedde en daar ook moest plaats hebben vanwege het ontbreken van andersgerichte werkwijzen. Voor de bladgoudvulling betekende zulks — afgezien van de speciale vaardigheid die de omgang met het materiaal vereist — een langdurige en voor de patiënt weinig aangename mechanische bewerking aan het betreffende element.

Laat men de gebakken porseleinvulling, waarvoor de extra-orale vervaardiging uit hoofde van het materiaal *conditio sine qua non* is, buiten beschouwing, dan is in de integrale intra-orale vultechniek als noodzakelijke of vanzelfsprekende voorwaarde een verandering gekomen toen de gegoten inlegvulling het bladgoud ging verdringen en daarmee de vulling-techniek in een ten dele extra-orale procedure werd getransformeerd.

De modellering van de voor het gietstuk bestemde wasvorm vertegenwoordigde aanvankelijk nog een *étappe*, die in de mond moest geschieden en waarbij de zuiverheid van de uitwendige vormgeving afhankelijk is van de localisatie en meer of minder gemakkelijke toegankelijkheid van de caviteit.

De ontwikkeling van de indirecte methode heeft de manuele vormgeving van het wasmodel van bovengenoemde storende factor bevrijd en het is thans mogelijk om wasmodellen voor ingewikkelde gietstukken in de perfectie te boetsen hetwelk in de mond met de directe methode niet of bezwaarlijk uitvoerbaar is.

Ten aanzien van de volstreckte volume-gelijkheid tussen het oorspronkelijke waspatroon en de gegoten vulling heeft men de oorzaken, die hieraan in de weg stonden, ten dele leren kennen en elimineren. Zo is een storende incongruentie o.a. het gevolg van belangrijke verschillen in de uitzettingsgraad van de daarbij betrokken materialen en verder van het verschil in temperatuur van het wasmodel tijdens de onderscheidene stadia van de manipulatieve procedure. Er behoeft ten deze slechts aan te worden herinnerd dat bij de directe methode het wasmodel bij lichaamswarmte wordt vervaardigd en via de indirecte techniek op kamertemperatuur.

De directe methode impliceert dat de eigenschappen van de inlay-was daarop zo goed mogelijk zijn afgestemd; nu de indirecte werkwijze echter de directe vrijwel geheel heeft verdrongen staat men voor de omstandigheid dat de modellering bij kamertemperatuur geschiedt, hetgeen ten aanzien van de verwerkings-eigenschappen van de was een niet onbelangrijk verschil uitmaakt.

Het is nu de vraag of en in hoever bij de fabriekmatige productie van de in de handel zijnde wasmerken met deze overgang rekening is gehouden.

Wij stellen het op prijs in dit nummer het verslag van een daarop betrekking hebbend experimenteel onderzoek te kunnen opnemen. Afgezien van de waardevolle gegevens welke dit onderzoek heeft opgeleverd is het ook daarom van belang dat hiermede tot uitdrukking wordt gebracht in welke mate verandering van methode er automatisch toe leidt dat ook de daarbij toegepaste materialen naar een gewijzigde maatstaf op hun hoedanigheden worden beoordeeld, willen deze aan te stellen eisen blijven beantwoorden.

Het zal niet nodig zijn onze lezers nog verder aan te sporen om van de belangwekkende publicatie van de lector in de materiaalkunde, Dr. Ir. v a n G u n s t kennis te nemen.

B.