

تأثیر روشهای مختلف آماده سازی سطحی بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی پستهای تقویت شده با فایبر

دکتر محمدرضا مالکی پور^۱ دکترسیده آلاء شرفی^{۲*} دکتر فرزانه شیرانی^۳

۱- دانشیار گروه آموزشی ترمیمی دانشگاه آزاد اسلامی واحد اصفهان (خوراسگان)

۲- متخصص ترمیمی و زیبایی دانشکده دندانپزشکی دانشگاه آزاد اسلامی واحد اصفهان (خوراسگان)

۳- دانشیار گروه آموزشی ترمیمی دانشگاه علوم پزشکی اصفهان

خلاصه:

سابقه و هدف: هدف از این مطالعه ارزیابی تأثیر آماده سازیهای سطحی مختلف دو نوع پست گلاس فایبر و کوارتز فایبر بر استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته آنها بوده است.

مواد و روشها: در این مطالعه تجربی-آزمایشگاهی ۸۰ پست تقویت شده با فایبر، ۴۰ عدد DT-Light (کوارتز فایبر) و ۴۰ عدد White-Post-DC (گلاس فایبر) تهیه و بطور تصادفی و با توجه به نوع آماده سازی سطحی به چهار گروه ده تایی تقسیم شدند، گروه ۱: بدون آماده سازی سطحی (کنترل)، گروه ۲: لیزر، گروه ۳: هواسایی، گروه ۴: هیدروژن پروکساید ۱۰ درصد. جهت ارزیابی استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته، تست خمشی سه نقطه ای در مرکز تحقیقاتی پروفیسور ترابی نژاد دانشکده دندانپزشکی اصفهان انجام و حداکثر نیروی شکست ثبت گردید. مقدار استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته در خمش با استفاده از فرمول محاسبه شد. از آنالیز واریانس یکطرفه، آزمون توکی و T-Test جهت تجزیه و تحلیل داده ها استفاده گردید.

یافته ها: قبل از آماده سازی سطحی، استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته پستهای کوارتز فایبر مشخصا بالاتر از گلاس فایبر بود. اختلاف آماری معنی داری در استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته، بین گروههای مختلف White-Post-DC و گروه کنترل دیده نشد. به ترتیب $(P=0/16)$ و $(P=0/15)$ اما پستهای DT-Light در میزان استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته تفاوت معنی داری تنها بین گروه هواسایی شده و کنترل نشان دادند. به ترتیب $(P=0/02)$ و $(P=0/02)$ نتیجه گیری: به نظر می رسد که آماده سازی سطحی پستهای گلاس و کوارتز فایبر با لیزر و هیدروژن پروکساید ۱۰٪ تأثیری بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی آنها ندارد.

کلید واژه ها: آماده سازی سطحی، تست خمشی سه نقطه ای، ضریب کشسانی

وصول مقاله: ۹۳/۵/۱ اصلاح نهایی: ۹۴/۳/۲۰ پذیرش مقاله: ۹۴/۴/۲۷

مقدمه:

مواد و روش های بسیاری جهت ترمیم دندان های درمان ریشه شده که از نظر ساختاری به مخاطره افتاده اند وجود دارد. ^(۱) ترمیم تاج یک دندان درمان ریشه شده اغلب نیازمند حمایت اضافه از داخل کانال ریشه و از طریق آماده سازی کانال و ساخت یک ترمیم پست و کور می باشد. ^(۲)

طی سال های اخیر پیشرفت های سریعی در حیطه پست های فایبر اتفاق افتاده است. در واقع معرفی پست های کربن فایبر

در سال ۱۹۹۰ اولین جایگزین واقعی برای پست های فلزی پیش ساخته و ریختگی بود. ^(۳)

این پست ها به خاطر ضریب کشسانی نزدیک به عاج، مقاومت بیشتری به شکست نشان می دهند و در مقایسه با پست های فلزی به دلیل توزیع استرس مناسب تر میزان بروز شکست ریشه در آن ها کمتر است. ^(۴)

از سوی دیگر پست های فایبر، عبور نور را از داخل ریشه و بافت لثه ای پوشاننده افزایش می دهند و در نتیجه سبب حذف و یا کاهش ظاهر تیره ای می گردند که اغلب در ارتباط با

دندانهای غیر زنده و پست و کوره‌های فلزی دیده می‌شود.^(۵) این پست‌ها نیاز به ارزیابی‌های سیستماتیک و جامعی از خصوصیات مکانیکی و کارایی بالینی دارند از این رو آزمایشات اندازه‌گیری استحکام خمشی و خستگی، امکانی فراهم می‌نمایند تا مشخص شود چه نوع پستی تحت شرایط کلینیکی بهترین کارایی را دارد.^(۳)

ماتریکس پست‌های فایبر شامل رزین اپوکسی است که هیچ گروه عملکردی برای واکنش ندارد. لذا کارایی اتصال ممکن است به مخاطره بیفتد از این رو آماده‌سازی سطح پست برای ایجاد تعامل بهتر با سمان رزینی و در نهایت افزایش باند شیمیایی و میکرومکانیکال پیشنهاد شده است. برای آماده‌سازی سطح پست‌های فایبر روش‌های مختلفی بیان شده از جمله کاربرد محلول هیدروژن پراکسید و هواسایی. البته سطح خشن ایجاد شده ممکن است آسیب‌هایی به پست وارد کند که باعث کاهش استحکام پست گردد.^(۶-۹) در عین حال انتظار می‌رود که آماده‌سازی سطح پست، باند مکانیکی و شیمیایی بین کامپوزیت و پست را افزایش دهد، اما هنوز بهترین روش برای این منظور پایه‌گذاری نشده است.^(۶) تأثیر شرایط نگهداری مختلف بر استحکام شکست پست‌های فایبر توسط Vichi و همکاران مطالعه شد.^(۱۰) در مطالعه‌ای دیگر اثر آماده‌سازی شیمیایی سطحی بر استحکام باند میکروتنسایل پست‌های فایبر به کور کامپوزیتی مورد ارزیابی قرار گرفت.^(۸) Braga و همکاران خصوصیات خمشی، مورفولوژی و استحکام باند پست‌های تقویت شده با فایبر را بعد از آماده‌سازی سطح پست با هیدروژن پراکسید ۱۰ و ۲۴ درصد همچنین با ذرات آلومینیوم اکساید بررسی کردند.^(۶) در اغلب مطالعاتی که به بررسی خصوصیات مکانیکی پست‌های فایبر پرداخته‌اند تأثیر شرایط نگهداری مختلف از جمله نگهداری در آب و سالین ۳۷ درجه، محیط خشک و مرطوب، ریشه دندان و ترموسایکلینگ بر روی استحکام خمشی و ضریب کشسانی پست‌های فایبر مختلف مورد مطالعه قرار گرفته‌اند،^(۵-۸) اما مطالعات کمی وجود دارند که تأثیر آماده‌سازی‌های سطحی مختلف را بر استحکام خمشی و

ضریب کشسانی این پست‌ها بررسی کرده باشند. لذا هدف از این مطالعه، ارزیابی آزمایشگاهی تأثیر آماده‌سازی‌های سطحی مختلف دو نوع پست گلاس فایبر و کوارتز فایبر بروی استحکام خمشی و ضریب کشسانی آن‌ها می‌باشد.

مواد و روش‌ها:

در این مطالعه تجربی-آزمایشگاهی ۸۰ عدد پست فایبر از دو نوع مختلف، ۴۰ عدد DT-Light (کوارتز فایبر) و ۴۰ عدد White Post DC (گلاس فایبر)، سایز ۲ با قطر ۱/۸ میلی‌متر تهیه شدند.^(۲،۶،۷،۸،۹)

هر گروه از پست‌ها به شرح زیر به ۴ گروه ۱۰ تایی تقسیم شدند:

۱- گروه کنترل: بدون آماده‌سازی سطحی

۲- گروه دوم: آماده‌سازی سطحی با لیزر Er:YAG

۳- گروه سوم: آماده‌سازی سطحی با ذرات آلومینیوم اکساید ۵۰ میکرونی

۴- گروه چهارم: آماده‌سازی سطحی توسط هیدروژن پراکسید ۱۰ درصد

در گروه دوم پست‌ها به مدت ۶۰ ثانیه توسط هندپیس RO7 از نوع کنتاکت به همراه اسپری آب و هوا از فاصله یک میلی‌متری تحت تابش ۲۵۰ میلی ژول با فرکانس ۲۰ هرتز و ۱۰۰ پالس دیوریشن قرار گرفتند.

در گروه سوم ابتدا به منظور حفظ فاصله یکنواخت پست‌ها از سر دستگاه سندبلاست قلمی، قطعه مومی به شکل دیسک به قطر ۲ سانتی‌متر تهیه شد. هر کدام از پست‌ها در مرکز دایره مومی قرار گرفتند تا نسبت به سر دستگاه سندبلاست قلمی در فاصله یک سانتی‌متری واقع شوند.

سپس پست‌ها به ۴ بخش تقسیم شدند و هر بخش به مدت ۳ ثانیه و مجموعاً ۱۲ ثانیه با فشار bar12 تحت ابرزن با ذرات آلومینیوم اکساید ۵۰ میکرونی قرار گرفتند. پست‌های سندبلاست شده به منظور تمیز شدن ذرات آلومینیوم به مدت ۶۰ ثانیه در دستگاه اولتراسونیک حاوی آب مقطر قرار گرفتند.

استفاده از دستگاه دیجیتالی کالیپر قطر ۱/۶ میلی‌متر بر روی پست‌ها علامت‌گذاری شد. پس از این که نمونه‌ها در جایگاه مورد نظر روی پایه قرار گرفتند نیروی خمشی اعمال گردید و حداکثر نیروی شکست و نمودار نیرو- تغییر شکل توسط رایانه ثبت شد. با استفاده از فرمول‌های زیر، استحکام خمشی و ضریب کشسانی در خمش برای هر کدام از گروه‌ها محاسبه گردید.

$$\sigma_F = \frac{8f_{max}L}{\pi d^3}, E_F = \frac{S4L^3}{3\pi d^4}, S = \frac{F}{D}$$

- σ_F = (Mpa) استحکام خمشی
- E_F = (Gpa) ضریب کشسانی در خمش
- L = (mm) Span طول
- d = ضخامت نمونه
- D = ماکزیمم تغییر شکل
- F = حداکثر نیروی شکست

یافته‌ها:

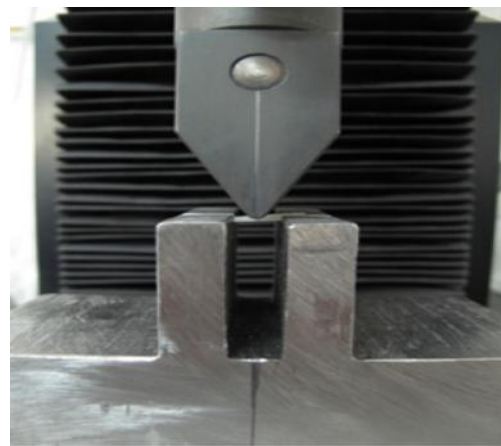
تحقیق روی تعداد ۴۰ نمونه و در ۴ گروه ۱۰ تایی انجام شد. میزان استحکام خمشی و ضریب کشسانی بر حسب نوع پست در جدول ۱ و ۲ ارائه گردید و نشان می‌دهد که استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته پست‌های White Post DC در بین ۴ گروه مختلف از نظر آماری معنی‌دار نبوده است به ترتیب $(P=0/16)$ و $(P=0/15)$ اما استحکام خمشی و ضریب الاستیسیته پست‌های DT-Light در بین ۴ گروه مختلف از نظر آماری معنی‌دار بوده است به ترتیب $(P=0/02)$ و $(P=0/02)$

آزمون توکی نشان داد که انجام لیزر بر روی سطح پست‌های DT-Light و غوطه‌وری در هیدروژن پرکساید ۱۰ درصد نسبت به گروه کنترل که هیچ آماده‌سازی سطحی بر روی آن‌ها انجام نشده اختلاف آماری معنی‌داری در مقادیر استحکام خمشی ایجاد نکرده است. $(P=0/5)$

در عوض استحکام خمشی پست‌های مذکور بعد از انجام هواسایی به طور معنی‌داری با استحکام خمشی گروه کنترل

در گروه چهارم پست‌ها بطور جداگانه در ظروف محتوی ۲ میلی لیتر هیدروژن پرکساید ۱۰ درصد به مدت ۲۰ دقیقه در دمای اتاق قرار گرفتند و بعد از آن در سه مرحله و هر مرحله با ۳ میلی لیتر آب مقطر شستشو داده شده و در مجاورت هوا خشک شدند.

بعد از انجام مراحل اولیه کار، پست‌ها به منظور تعیین مقادیر حداکثر نیروی شکست توسط دستگاه یونیورسال (اینسترون) به آزمایشگاه تحقیقاتی پروفیسور ترابی‌نژاد منتقل شدند. با توجه به این که نمونه‌ها می‌بایست براساس استاندارد ISO 178 تحت نیروی خمشی قرار گیرند پایه‌ای تهیه شد تا مطابق با مشخصات مورد نیاز این استاندارد باشد. فاصله بین دو تکیه گاهی که قرار بود تست خمشی ۳ نقطه‌ای روی آن انجام شود ۸ میلی‌متر تعیین گردید و شیاری به قطر ۲ میلی‌متر جهت قرارگیری پست‌ها بر روی هر تکیه‌گاه تعبیه شد. قطر سطح مقطع نوک وسیله‌ای که نیرو وارد می‌کرد ۲ میلی‌متر و سرعتی که نیرو بر آن اساس وارد می‌شد ۰/۵ میلی‌متر بر دقیقه بود. (شکل ۱)



شکل ۱- اعمال نیروی خمشی بر پست فایبر

از آن جایی که پست‌های فایبر مورد بررسی به شکل مخروطی هستند و قطر آن‌ها در تمامی نقاطشان یکسان نیست، قطری که نیرو بر آن وارد می‌شد ۱/۶ میلی‌متر در نظر گرفته شد تا نیرو بر قطر یکسانی از هر کدام از پست‌ها اعمال گردد لذا با

جدول ۳- میزان ضریب کشسانی بر حسب گروه ها و به تفکیک نوع پست ها

هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد	هواسایی	لیزر	کنترل	گروه ها پست
۷/۳۹ ± ۰/۹	۸/۷۱ ± ۴	۶/۶۱ ± ۰/۸	۸/۴۹ ± ۱/۶	White Post DC
۱۰/۸۸ ± ۰/۷	۹/۴۷ ± ۱/۱	۱۰/۸۰ ± ۰/۷	۱۱/۰۷ ± ۰/۹	DT- Light Post
< ۰/۰۰۱	۰/۵	< ۰/۰۰۱	۰/۰۰۱	P-Value

نتایج بدست آمده در خصوص مقایسه استحکام خمشی گروه کنترل بین دو نوع پست نشان داد که اختلاف آماری معنی داری بین استحکام خمشی پست های DT-Light و White Post DC وجود دارد ($P < ۰/۰۵$). اما بعد از انجام لیزر و هواسایی و غوطه وری در هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد مقادیر استحکام خمشی اختلاف آماری معنی داری را در دو نوع پست مورد نظر نشان ندادند. ($P < ۰/۰۵$) با توجه به نتایج می توان دریافت که ضریب کشسانی پست های مورد نظر قبل از آماده سازی سطحی اختلاف آماری معنی داری نشان دادند. پس از انجام لیزر و غوطه وری در هیدروژن پرسکاید هم ضریب کشسانی پست های White Post DC اختلاف معنی داری از نظر آماری با ضریب کشسانی پست های DT-Light داشته اند. (جدول ۴)

جدول ۴- میزان استحکام خمشی بر حسب گروه ها و به تفکیک نوع پست

هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد	هواسایی	لیزر	کنترل	گروه ها پست
۵۳/۷	± ۳۸/۷	± ۶۲/۱	± ۴۵/۸	White Post DC
۷۳۹/۳۰ ±	۶۹۸/۳۲	۷۰۷/۵۸	۷۴۰/۷۲	DT- Light Post
± ۶۱/۵	± ۷۳/۰	۷۴۳ ± ۶۱/۵	± ۴۳/۷	P-Value
۷۴۹/۸۹	۶۹۷/۳۹	۰/۲	۰/۰۴*	

اختلاف داشته است ($P < ۰/۰۵$) گروه تحت لیزر در مقایسه با گروه هواسایی و گروه هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد نیز اختلاف آماری معنی داری را در گروه پست های DT-Light نشان نمی دهد ($P > ۰/۰۵$).

جدول ۱- میزان استحکام خمشی پست ها بر حسب مگاپاسکال در ۴ گروه مختلف (تعداد = ۱۰)

DT- Light Post	White Post DC	نوع پست گروه ها
۷۸۳/۹۶ ± ۴۳/۷۳	۷۴۰/۷۲ ± ۴۵/۸۱	کنترل
۷۴۲/۰۰ ± ۶۱/۵۴	۷۰۷/۵۸ ± ۶۲/۱۷	لیزر
۶۹۷/۳۹ ± ۷۳/۰۳	۶۹۸/۳۲ ± ۳۸/۷۱	هواسایی
۷۹۴/۸۹ ± ۶۱/۵۹	۷۳۹/۳۰ ± ۵۳/۷۸	هیدروژن پرسکاید ۱۰٪
۰/۰۲*	۰/۱۶	آزمون

جدول ۲- میزان ضریب الاستیسیته پست ها بر حسب گروه های مورد مطالعه (تعداد = ۱۰)

DT- Light Post	White Post DC	نوع پست گروه ها
۱۱/۰۷ ± ۰/۹۲	۸/۴۹ ± ۱/۶۱	کنترل
۱۰/۸۰ ± ۰/۷۵	۶/۶۱ ± ۰/۸۷	لیزر
۹/۴۷ ± ۱/۱۹	۸/۷۱ ± ۴/۰۸	هواسایی
۱۰/۸۸ ± ۰/۷۹	۷/۳۹ ± ۰/۹۲	هیدروژن پرسکاید ۱۰٪
۰/۰۰۲ *	۰/۱۵	آزمون

همچنین بین مقادیر ضریب کشسانی بدست آمده بعد از انجام لیزر و غوطه وری در هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد با گروه کنترل اختلاف معنی دار از نظر آماری وجود نداشت. اما انجام هواسایی باعث ایجاد اختلاف آماری معنی دار در ضریب کشسانی پست های Dt-Light نسبت به گروه کنترل شد. ($P < ۰/۰۵$) از سوی دیگر ضریب کشسانی پست های تحت لیزر با پست های هواسایی شده نیز اختلاف آماری معنی دار داشتند و همین طور گروه هواسایی شده با گروه غوطه وری در هیدروژن پرسکاید ۱۰ درصد در مقادیر ضریب کشسانی اختلاف آماری معنی دار نشان دادند ($P < ۰/۰۵$). (جدول ۳)

بحث :

تحقیق نشان داد که استحکام خمشی و ضریب کشسانی پست‌های کوارتز فایبر نسبت به گلاس فایبر قبل از انجام هر گونه آماده‌سازی سطحی (گروه‌های کنترل) به میزان مشخصی بالاتر بوده است. همانطور که از مطالعه Seefeld, Galhano و همکارانشان بر می‌آید عوامل مختلفی در بیشتر بودن استحکام خمشی پست‌های کوارتز فایبر نسبت به گلاس فایبر دخیل است، از جمله نوع، قطر، محتوا، سایز، چگونگی انتشار و دانسیته فایبرها (تعداد فایبرها در هر میلی‌متر مربع) و همین‌طور نوع و میزان ماتریکس رزینی و ماهیت باند بین ماتریکس و فایبر^(۷،۹) حتی در مطالعه‌ای نیز بیان شده است که جهت‌گیری فایبرها در ماتریکس رزینی می‌تواند اثر مهمی بر مقاومت در برابر استرس داشته باشد بطوری که پست‌هایی که فایبرهای موازی دارند نسبت به پست‌هایی که جهت‌گیری فایبرهای آن‌ها بصورت مورب است بطور موثرتری در برابر استرس مقاومت می‌کنند.^(۳)

از سوی دیگر بررسی میکروسکوپ الکترونی در مطالعه Seefeld و همکاران نشان داد که محتوای فایبر کوارتز در پست‌های DT-Light بیشتر از محتوای فایبر گلاس در پست‌های گلاس فایبری نظیر پارپست و لوسنت انکور بوده است که این خود می‌تواند دلیلی بر بالا بودن خصوصیات خمشی پست‌های کوارتز فایبر DT-Light باشد.^(۹)

با توجه به یافته‌های حاصل از این مطالعات می‌توان اذعان داشت که در مطالعه حاضر تفاوت در تمامی یا بعضی از عوامل ذکر شده می‌تواند دلیلی بر بیشتر بودن مقادیر استحکام خمشی و ضریب کشسانی پست‌های کوارتز فایبر نسبت به گلاس فایبر باشد که با نتایج مطالعات قبلی همخوانی دارد.^(۷،۸) البته وجود فضاهای خالی و حباب‌ها و پروسه ساخت پست‌ها در کارخانه نیز در کارایی کلینیکی آن‌ها بی‌تأثیر نیست بطوری که مشخص شده است اگر طی روند ساخت، ترتیب قرارگیری فایبرها ناکامل باشد می‌تواند سبب کاهش استحکام خمشی گردد.^(۱۱) با وجودی که متدولوژی مطالعه حاضر اجازه بررسی و

مشاهده این فاکتورها را نمی‌دهد اما با توجه به نتایج این مطالعه و مطالعات قبلی انجام شده می‌توان نتیجه گرفت که پست‌های کوارتز فایبر نسبت به گلاس فایبر خصوصیات مکانیکی بهتری دارند.^(۹-۱۳)

در مطالعه ما، بعد از انجام لیزر، استحکام خمشی هر دو نوع پست کاهش یافته است ولی از نظر آماری معنادار نبوده که نشان می‌دهد لیزر، به عنوان یک روش آماده‌سازی سطحی اثر نامطلوبی بر استحکام خمشی ندارد. یک مطالعه گزارش شده در مورد بکارگیری لیزر به منظور آماده‌سازی سطح پست‌های فایبر، مطالعه Tuncdemir و همکارانش در سال ۲۰۱۲ بود. که در آن بیان شد. لیزر Er:YAG با توان ۱۵۰ mJ و فرکانس ۱۰ Hz بر استحکام باند بین پست کوارتز فایبر و سمان تأثیری نداشته است.^(۱۴) لذا در مطالعه شیرانی و همکاران از لیزر Er:YAG با توان و فرکانس بیشتر یعنی ۲۵۰ میلی‌ژول و ۲۰ هرتز به مدت ۶۰ ثانیه استفاده گردید که نتایج حاصل تأثیر قابل توجه لیزر را بر خشونت سطحی پست‌ها و در نتیجه افزایش مشخص استحکام باند بین پست و کور کامپوزیتی نشان داد از این رو در مطالعه حاضر با استناد به مطالعه شیرانی و همکاران از لیزر Er:YAG با توان ۲۵۰ mJ و فرکانس ۲۰ هرتز به مدت ۶۰ ثانیه استفاده گردید.^(۱۵) از آنجایی که در مطالعات قبلی به بررسی تأثیر لیزر به عنوان یک روش آماده‌سازی بر خصوصیات مکانیکی پست‌های فایبر پرداخته نشده است و با توجه به این که در مطالعه حاضر این نوع لیزر اثر نامطلوبی بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی پست‌های گلاس و کوارتز فایبر نداشته است و همین‌طور با توجه به مطالعه شیرانی مبنی بر ایجاد گیر مشخص پست با کور بعد از آماده‌سازی سطحی با لیزر، می‌توان از مطالعه حاضر این طور نتیجه گرفت که لیزر به منظور ایجاد خشونت سطحی بر روی پست‌های فایبر قبل از پروسه باندینگ روش مناسبی است و تأثیر کمی بر استحکام خمشی پست‌ها دارد.

در این مطالعه هواسایی با ذرات آلومینیوم اکساید ۵۰ میکرونی سبب کاهش مشخصی در استحکام خمشی و ضریب کشسانی

پستهای کوارتز فایبر شد. اما استحکام خمشی و ضریب کشسانی پستهای گلاس فایبر نسبت به گروه کنترل بعد از هواسایی تفاوت معناداری نداشت. ولی در مطالعه Braga و همکاران با وجود یکسان بودن شرایط از لحاظ فاصله و مدت زمان (فاصله ۱۰ میلی متر و ۱۲ ثانیه هواسایی با ذرات آلومینیوم اکساید ۵۰ میکرونی با فشار ۲ Bar) مشخص شد که هواسایی ضریب کشسانی پستهای گلاس فایبر را افزایش می دهد، که از این لحاظ با مطالعه حاضر در تناقض می باشد.^(۶) از آن جایی که روش هواسایی روش حساسی است و نیاز به کنترل زیادی دارد به همین منظور در مطالعه حاضر از ذرات آلومینیوم اکساید ۵۰ میکرونی جهت هواسایی استفاده شد تا احتمال آسیب به سطح پست کمتر شود چرا که بررسی های SEM انجام شده در این رابطه هم نشان داده اند که هواسایی می تواند سبب ایجاد خشونت سطحی به شکل لانه زنبوری در ماتریکس پست شود و در عین حال قطر پست را کاهش دهد.^(۱۱) در مطالعه Braga نیز بیان شده بود که هواسایی سبب تغییرات نامطلوبی در شکل پست می شود.^(۶) نتیجه مطالعه حاضر در مورد پستهای کوارتز فایبر نشان داد که هواسایی می تواند استحکام خمشی پست را کاهش دهد که با مطالعه Chieruzz و همکاران همخوانی دارد.^(۱۱)

در خصوص مقایسه گروه هواسایی شده و تحت لیزر می توان گفت که هواسایی نسبت به لیزر سبب کاهش بیشتری در استحکام خمشی هر دو نوع پست کوارتز فایبر و گلاس فایبر شد. که البته از نظر آماری معنادار نبوده اما می توان تا حدودی این نتیجه را گرفت که لیزر نسبت به هواسایی می تواند روش مناسب تری جهت آماده سازی سطح پستهای فایبر قبل از پروسه باندینگ باشد.

غوطه وری در هیدروژن پراکساید ۱۰ درصد به مدت ۲۰ دقیقه نسبت به گروه کنترل در پستهای کوارتز فایبر و گلاس فایبر تأثیر مشخصی بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی نداشت که در مورد تأثیر هیدروژن پراکساید و تفاوت آن با گروه کنترل، این نتیجه مشابه یافته های بدست آمده از مطالعه

Braga و همکاران مبنی بر عدم تأثیر هیدروژن پراکساید بر این دو ویژگی مکانیکی پستهای گلاس فایبر می باشد.^(۶)

از بررسی های میکروسکوپ الکترونی در مطالعه Braga و همکاران اینطور بر می آید که هیدروژن پراکساید سبب حل کردن ماتریکس رزینی و شکستن باندهای اپوکسی رزین می شود که به دنبال آن فایبرها اکسپوز می گردند. در این پروسه، هیدروژن پراکساید بطور انتخابی عمل می کند و فقط ماتریکس رزینی را بطور نسبی حل می کند به این ترتیب فایبرها بدون تغییر می مانند و در نتیجه هیچ تداخلی در ویژگی های مکانیکی پست ایجاد نمی شود.^(۶) با توجه به نتایج بدست آمده از مطالعه Monticelli و همکاران در خصوص اثر هیدروژن پراکساید بر استحکام باند که می تواند با حذف ناکامل لایه رزینی سطحی سبب افزایش استحکام باند شود^(۱۲) و این که در مطالعه حاضر، هیدروژن پراکساید نسبت به لیزر و هواسایی اثر بسیار کمتری بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی پستهای گلاس فایبر و کوارتز فایبر دارد و با توجه به در دسترس بودن این ماده شیمیایی و قیمت مناسب آن و در عین حال با استناد بر مطالعه Vano و همکاران مبنی بر افزایش مشخص استحکام باند بعد از آماده سازی با هیدروژن پراکساید^(۸،۱۲) می توان چنین نتیجه گرفت که آماده سازی سطحی با هیدروژن پراکساید ۱۰ درصد روشی مناسب قبل از پروسه باندینگ پستهای فایبر به سمان رزینی و یا کور کامپوزیتی است که نسبت به روش های آماده سازی دیگر کمترین اثر بر استحکام خمشی و ضریب کشسانی پست را دارد.

نتیجه گیری:

در نهایت با توجه به محدودیت های موجود در این مطالعه می توان نتیجه گرفت که آماده سازی سطحی پستهای گلاس فایبر و کوارتز فایبر با لیزر و هیدروژن پراکساید خصوصیات خمشی این پست ها را کمتر تحت تأثیر قرار می دهند.

References:

- 1) Xible AA, de Jesus Tavaréz RR, de Araujo Cdos R, Conti PC, Bonachella WC. Effect of Cyclic loading on Fracture Strength of endodontically treated Teeth restored With Conventional and esthetic Posts. *J Appl Oral Sci* 2006;14(4):297-303.
- 2) Lassila LV, Tanner J, Le Bell AM, Narva K, Vallittu PK. Flexural Properties of Fiber reinforced root canal posts. *Dent Mater* 2004;20(1):29-36.
- 3) Grandini S, Goracci C, Monticelli F, Tay FR, Ferrari M. Fatigue resistance and structural characteristics of Fiber posts, Three- point bending test and SeM evaluation. *Dent Mater* 2005;21(2):75-82.
- 4) Hattori M, Takemoto S, Yoshinari M, Kawada E, Oda Y. Durability of fiber-post and resin core buildu p systems. *Dent Mater J* 2010;29(2):224-8
- 5) Sultan S.E, Korsie A.M, Kamel M.S, Etman W.M. Effect of different surface treatments of luted fiber posts on push out bond strength to root dentin .*Tanta Dental Journal* 2013; 10 : 116-122.
- 6) Braga NM, Souza-Gabriel AE, Messias DC, Rached-Junior FJ, Oliveira CF, Silva RG,etal. Flexural Properties, Morphology and Bond strenght of Fiber-Reinforced posts: influence of post pretreatment. *Braz Dent J* 2012;23(6):679-85.
- 7) Galhano GA, Valandro LF, de Melo RM, Scotti R, Bottino MA. Evaluation of the flexural strength of carbon fiber, quartz fiber and glass fiber-based posts. *J Endod* 2005;31(3):209-11.
- 8) Vano M, Goracci C, Monticelli F, Tognini F, Gabriele M, Tay FR,etal. The adhesion between Fiber posts and composite resin cons: The evaluation of microtensile bond strenght following various surface chemical treatments to posts. *Int Endod J* 2006; 39(1):31-9
- 9) Seefeld F, Wenz HJ, Ludwig K, Kern M. Resistance to fracture and structural characteristics of different fiber reinforced post system. *Dent Mater* 2007; 23(3): 265-71.
- 10) Vichi A, Vano M, Ferrari M. Effect of different storage conditions on fiber posts fracture strength. *Dent Mater* 2008;24(6):832-8
- 11) Chieruzzi M, Pagano S, Pennacchi M, Lombardo G, D'Errico P, Kenny JM. Compressive and flexural behavior of fiber reinforced endodontic posts. *J Dent* 2012;40(11):968-78
- 12) Monticelli F, Toledano M, Tay FR, Cury AH, Goracci C, Ferrari M. Post-Surface conditioning improves interfacial adhesion in post/core restoration. *Dent Mater* 2006; 22(7): 602-9.
- 13) Cekic-Nagas I, Sukuroglu E, Canay S. Does the surface treatment affect the bond strength of various Fiber-post systems to resin-core material? *J Dent* 2011; 39(2): 171-9.
- 14) Tuncdemir AR, Yildirim C, Güller F, Ozcan E, Usumez A. The effect of post surface treatments on the bond strength of fiber posts to root surfaces. *Lasers Med Sci* 2013;28(1):13-8
- 15) Hoseinpour M. the effect of surface treatment on bond strength of fiber posts to composite cores. [dissertation]. Isfahan: Islamic azad university of Khorasgan branch (Isfahan). 1391