

CORONAS DE ACERO INOXIDABLES ESTAMPADAS

PROCEDIMIENTO DE LABORATORIO

Dr. Roberto Barréto González

1) INTRODUCCION:

En esta publicación específica para Laboraristas Dentales trataremos de resumir los pasos en la confección de C.E., y no por ello evitaremos ninguno.

Las C.E. se consideran un procedimiento muy útil en la rehabilitación del Sistema Estomatognático (S.E.) del paciente niño.

2) OBJETIVOS:

La mantención o restablecimiento del equilibrio del S.E. es el objetivo perseguido, responsabilidad ésta del Odontólogo, que debe enviar una impresión en yeso con la anatomía deseada de la pieza tratada y las vecinas a ésta.

El laborarista no debe tomar la responsabilidad de conformar una anatomía arbitrariamente.

3) INSTRUMENTAL:

3.1) Estampador: Debe ser de metal (bronce) cilíndrico en su exterior y algo cónico en su parte interior, con su diámetro superior mayor; debe presentar superficies guías en su parte interior con la función de posicionar el contratroquel y facilitar el paso de fractura de este.

El estampador va acompañado de una base también en metal. (Fig.1)

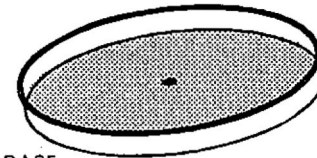
3.2) Alicates: Son usados para Modelar y/ o "Planchar" posibles corrugados que sucedan al estampar. En la figura 2 describimos las partes activas de los mas útiles.

3.3) Caceroleta: Recipiente con mango largo en el que procedemos a llevar a punto de fusión el metal para la confección del troquel y contra troquel. (Fig. 3)

FIGURA 1

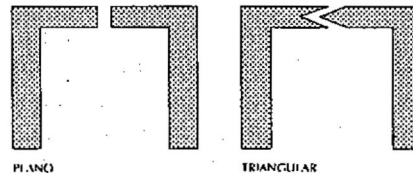


ESTAMPADOR



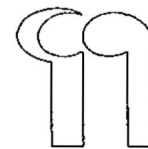
BASE

FIGURA 2



PLANO

TRIANGULAR



CONCAVO-CONVEXO

FIGURA 3



4) MATERIALES:

4.1) Cápsulas: En acero inoxidable de 0,15 mm de espesor aprox.; en el mercado encontramos para anteriores y posteriores numeradas de acuerdo al diámetro de la base.

4.2) Melote: Material de bajo punto de fusión a base de Plomo, Bismuto y Estaño.

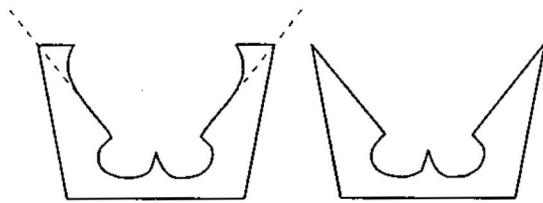
5) TECNICA DE CONFECCION DE CORONAS ESTAMPADAS.

5.1) Preparación de la Impresión:

a) Desinfección según normas de bioseguridad.

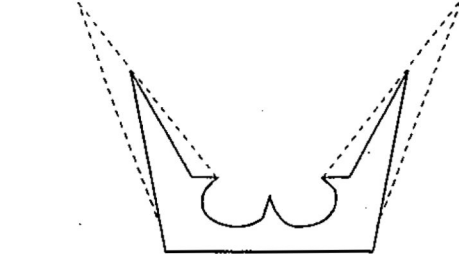
b) Eliminación de las zonas retentivas en los flancos vestibular y lingual o palatino. (Fig.4)

FIGURA 4



c) Confección de un boxing (de masilla o moldina). Se trabaja con una espátula que mojamos en aceite, dejamos un hombro en todo el contorno gingival de la pieza, (Fig.5) como se ve en ella el hombro debe ser paralelo a oclusal.

FIGURA 5



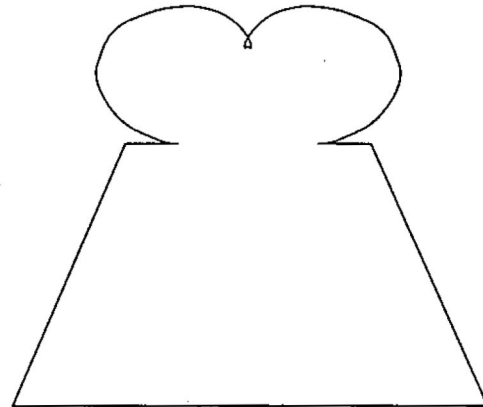
5.2) Confección del Troquel y Contratroquel.

Se lleva el Melote a punto de fusión valiéndonos de la caceroleta y se coloca en el boxing e impresión, se comprime algo el metal para lograr un troquel mas fiel.

Luego de 3 ó 4 minutos se retira el troquel de la impresión y se limpian ambos con solvente (Disán); si la base del troquel no es plana se logra con una lima plana de grano grueso. Limpiamos con cepillo de dientes suavemente para retirar restos de limadura y comprobamos que la corona que reproducimos sea fiel a la impresión.

Con fresa cilíndrica de corte liso y redondas se realiza un hombro 1 a 1 y 1/2 mm, algo mas en proximal, este acto debemos corroborarlo en la impresión y marcando con lápiz la zona que necesita mas desgaste. (Fig.6).

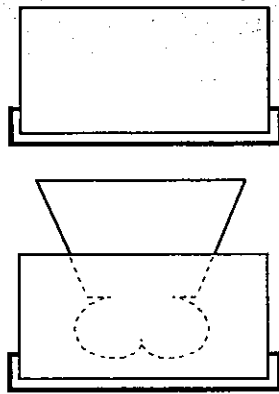
FIGURA 6



Obtenido el troquel le aplicamos un elemento aislante en un espesor aproximado al de las cápsulas, es efectivo el uso de talco o tiza y alcohol cremoso colocado a pincel; y se deja secar.

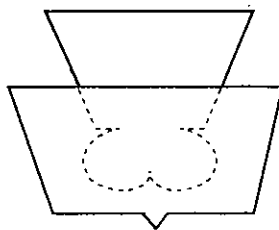
Tomamos el estampador y su base, colocamos el metal (a punto de fusión) y ubicamos el troquel con el aislante seco con su base hacia arriba. (Fig.7).

FIGURA 7



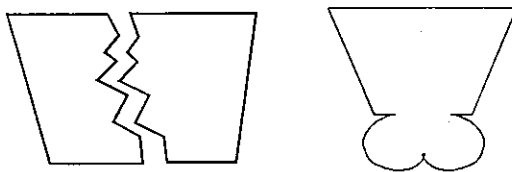
A los 3 ó 4 minutos se retira con un golpe en la parte inferior del estampador la pieza (Troquel - Contratroquel). (Fig.8).

FIGURA 8



Valiéndonos de un corta frío y martillo de metal separamos el contratroquel en dos y el troquel (Fig.9).

FIGURA 9



5.3) Selección y preparación de la cápsula.

La cápsula a usar esta dada por el diámetro de la pieza; luego de obtenida, a tijera realizamos la preparación, comenzando a recortar por las zonas proximales y luego las caras libres; en caso de trabajar en pequeñas superficies debemos usar instrumental rotatorio.

Se va recortando y probando en el troquel hasta obtener la altura gingivo oclusal de la corona, en ese momento aparecerán en la cápsula la impresión de la cúspide del troquel; se recorta todo el contorno de la cápsula algo

más, con la finalidad de evitar el corrugado en el paso siguiente que será el estampado primario.

En el estampador colocamos el contratroquel y el troquel con la cápsula y con martillo de metal realizamos el estampado.

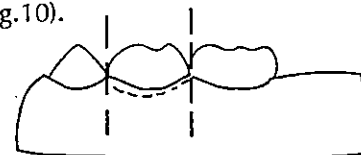
Se retira el troquel y la cápsula y con los alicates, martillo de asta y brunidores corregimos dándole algo más de anatomía; trabajando sobre un taco de goma. Luego se realiza el estampado definitivo; con el estampador y martillo de metal.

5.4) Confección de modelo yeso.

Lo obtenemos de la impresión enviada por el Odontólogo, previa aplicación de separador (Ej. detergente y agua).

Obtenido el modelo se realiza en la zona gingival un desgaste para compensar el aumento que realizamos en el troquel y en proximal con sierra liberamos los puntos de contacto (Fig.10).

FIGURA 10



5.5) Terminación.

Se prueba la C.E. si queda a satisfacción, realizamos el pulido en base a pómez y agua-pastas de pulir con cepillos-fresas con algodón; en suma con elementos que nos faciliten la obtención de una corona con su superficie sin imperfecciones.

Se lava con agua caliente jabonosa se seca y se coloca en el modelo.

6) CONCLUSIONES:

La técnica de C.E. es una muy buena opción, pero tiene que ser realizada en los casos indicados siguiendo todos los pasos y el éxito nos acompañará.