

CUBETA DE FACIL CONFECCION PARA MATERIALES ELASTICOS

Dr. ALFREDO N. PRESA

Es indudable el uso cada día mayor de los materiales elásticos para impresión con base de mercaptanos o de siliconas. Evidentemente, la mejor técnica en cuanto a su manipulación y uso redunda en el éxito de la impresión. Si bien cada fabricante indica los pasos de técnica a seguir con su respectivo material, existen algunos que son regidos por normas comunes. Uno de ellos es el que se refiere al uso de cubetas individuales que permiten confinar el material para impresión en un espesor uniforme de, aproximadamente, tres milímetros entre dientes y cubeta.

Sabemos que dichos materiales no se adhieren a las paredes metálicas de las comunes cubetas para la impresión, ni tampoco al compuesto de modelar o cera. Algunos de ellos traen consigo adhesivos especiales que suplen dichos inconvenientes; no obstante, parecería ser, según Ostlund, que el mejor anclaje es el mecánico, como el empleado en las cubetas metálicas perforadas parciales que provee el comercio especializado. Sin embargo, si bien ellas brindan suficiente retención, no ofrecen el mismo beneficio en cuanto a la uniformidad y al espesor del material conveniente entre cubeta y diente.

En la práctica podemos realizar impresiones confinadas utilizando como base una impresión tomada previamente con compuesto de modelar o cera, labrando en ella, en la parte correspondiente a la zona a impresionar, socavados que permitan, al llenarlos con el material para impresión elegido, un espesor más o menos uniforme del mismo. Aunque conviene recordar la falta de adhesión de los mercaptanos y siliconas a dichos materiales y lo difícil que es lograr la uniformidad del espesor en todas sus partes.

Otros autores aconsejan la confección de cubetas individuales de acrílico, hechas sobre modelo o directamente en boca.

Indudablemente, estos últimos procedimientos representan la conducta más correcta a seguir, pero también es cierto que la misma nos demanda cierto tiempo para su adecuada confección. Una casa comercial de los Estados Unidos que fabrica cierto mercaptano distribuye cubetas especia-

les metálicas para utilizar con dicho producto. En realidad suministra trozos cuadrados de chapa perforada con un mango común. Este último tiene soldado en uno de sus extremos un tornillo, que adapta el diámetro de los agujeros de la chapa. La poca consistencia de la misma permite doblarlas en forma de U; adaptando el tornillo en un agujero de la base de la chapa doblada armamos la cubeta.

Por no poder adquirirlas en un comercio odontológico local y considerándolas útiles y prácticas es que tratamos de confeccionarlas con los elementos que podemos lograr en nuestro medio.

En casas comerciales que fabrican chapas perforadas de hierro adquirimos un trozo pequeño, que podría ser de 10 por 10 cm., de chapa de grosor número 24, que corresponde a 0,56 de mm. y con agujeros de 2,5 mm. de diámetro.

En casas especializadas en venta de tornillos o en cualquier ferretería se encuentran tornillos de cabeza aplanada número 4 de seis mm. de largo y algunas arandelas de un milímetro de grosor.

Con dichos elementos y algunos de nuestro consultorio o taller podremos confeccionar cubetas que satisfacen las condiciones mencionadas para la toma de impresión, no sólo con los materiales a base de mercaptanos y siliconas, sino también para alginatos e hidrocoloides.

Desarmaremos previamente una cubeta metálica parcial para puente. Con una piedra rueda para montar grande de carborundo de 19,23 ó 25 mm. de diámetro desgastamos el remache que une el cuerpo al mango, mango éste que utilizaremos en nuestra futura cubeta. Para limpiar la chapa mencionada la desengrasamos con algún solvente, y utilizando luego un disco de carborundo montado en pieza de mano, o mejor con alguna tijera para cortar chapa, cortamos trozos de cuatro por cuatro y cuatro por cinco centímetros.

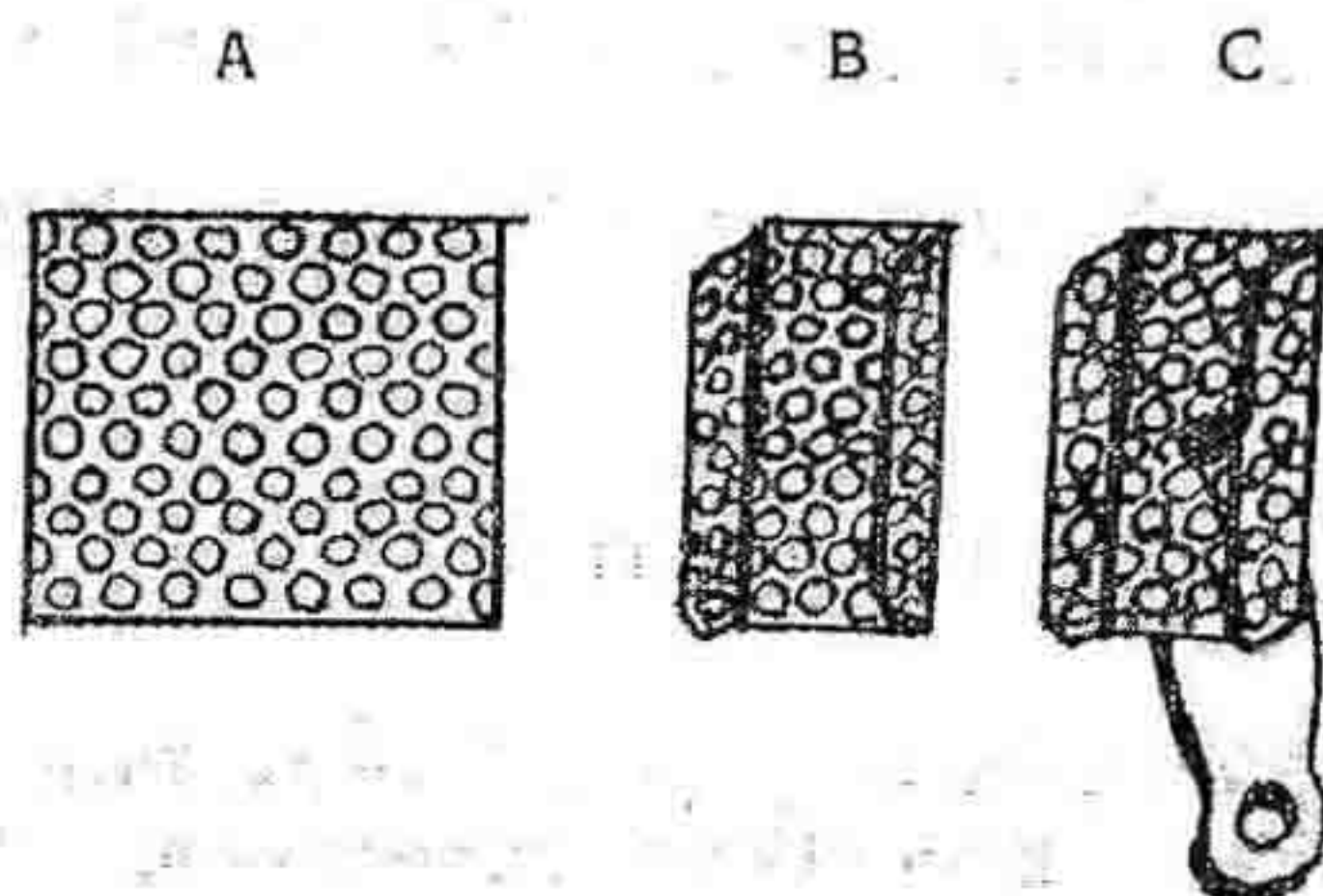
Con la piedra rueda utilizada anteriormente se redondean las puntas de los trozos obtenidos y se alisan las rebarbas dejadas por el disco o tijera.

Al doblarlos luego en forma de U se debe tener en cuenta que el ancho vestíbulo-palatino de los molares es de, aproximadamente, un centímetro y, de acuerdo al espesor de material aconsejado, el ancho de la cubeta tendrá que tener, por lo tanto, de 1,6 a 1,8 cm. Para tal fin con nuestro alicate universal o cualquier otra pinza se dobla la chapa tratando de lograr el ancho mencionado. Colocando el tornillo por fuera del mango, hacia el interior de la cubeta, se arma definitivamente utilizando un destornillador. Las arandelas, cuyo único fin es disminuir el largo del tornillo en el inte-

rior de la cubeta, se colocan por fuera de la misma, entre ella y la cabeza del tornillo.

Las dos medidas de chapas aconsejadas, cuatro por cuatro y cuatro por cinco centímetros, permitirán tomar impresiones de sólo una o dos piezas o hemiarcadas casi completas en el caso de puentes.

Indudablemente, las mismas permiten lograr espesores uniformes y correctos de material entre cubeta y diente en las caras vestibulares y palatinas, pero no en cuanto a las caras oclusales.



Para lograr tal espesor en dichas caras e impedir la movilidad de la cubeta cargada procederemos de la siguiente manera:

- a) Colocaremos primero en cada extremo de la cubeta una pequeña cantidad de compuesto de modelar reblandecido, sin interesar lógicamente la zona central de la misma correspondiente a la zona a impresionar.
- b) Colocando la cubeta en el lugar adecuado tratamos que sus tres paredes equidisten de las caras dentarias mencionadas: vestibulares, palatinas y oclusales. La mantenemos hasta que el «stens» esté endurecido.
- c) Una vez retirada la cubeta quitamos los excesos que pudieren haberse extendido hacia el centro de la misma.
- d) Estamos así en condiciones de utilizarla por la técnica de impresión que consideremos más adecuada al caso.

Observemos que los topes de «compuesto de modelar» colocados en los extremos de la cubeta nos impide, al ubicarla en su lugar, tocar las caras oclusales de las piezas dentarias, no siendo necesario tampoco el uso de adhesivos. El anclaje mecánico que le suministra las perfiraciones es suficiente para los referidos materiales elásticos.

La fácil remoción, tanto de los cauchos y siliconas como del compuesto de modelar, hace factible el uso de la misma cubeta en sucesivas impresiones, pudiendo o no desarmarla para su mejor limpieza o para utilizar el mango en

la confección de otra cubeta y mantener así la impresión tomada anteriormente.

Un trozo de chapa de 10 por 10 cm. nos permitirá confeccionar cuatro cubetas a reducido costo y de variados empleos en la práctica de toma de impresiones parciales con elementos elásticos.

Se aconseja el secarlas cuidadosamente después de su limpieza para evitar el óxido que se formará si así no lo hiciéramos.

Finalmente, el permitírsenos colocar el tornillo en cualquier lugar de la base de la cubeta facilita el mantenimiento de la misma en zonas de la boca de difícil acceso.

(Publicado por el Coop. Dent. y Odontología.)

BIBLIOGRAFIA

1. PINTO F. E.: «Los Mercaptanos y las Siliconas. Propiedad Elásticas. Exactitud de Reproducción y Estabilidad Dimensional»; *Rev. A. O. A.*, Vol. 48, número 8, págs. 284-295, agosto, 1960.
2. PRESA, A. N.: «Nuevos Materiales en Operatoria Dental. Los Denominados Cauchos y Siliconas»; *Rev. A. O. A.*, Vol. 48, núm. 3, págs. 69-73, marzo, 1960.
3. PINTO, R. E.: «Materiales Elásticos para Impresiones»; *Rev. A. O. A.*, volumen 48, núm. 7, págs. 231-237, julio, 1953.
4. OSTLUND, S. T.: «Some Properties of Rubber Base Materials. A Comparative Investigation of Thiokol and Silicon Impression Materials»; *Odontologisk Tidskrift*, Vol. 65, núm. 2, págs. 94-104, april 1957.
5. BAILEY, L. R.: «Acrylic resin tray for rubber base impression material»; *J. Pros. Den.*, 5:658-62, Set. 1955.
6. MORTIMER, C. D.: «The use of rubber impression materials in the construction of inlays»; *J. Pros. Den.*, 8:123-134, Jan 1958.

PREMIO DE LA F. D. I.

El doctor W. H. Bowes ha recibido el primer premio concedido por la F. D. I. por su trabajo «Estudio bacteriológico de las caries experimentales en los monos».