

NOTAS DE OPERATORIA DENTAL.

SECCIONAL DE OPERATORIA DENTAL.

"MANIPULACION CORRECTA DE LA AMALGAMA DENTAL": ESTADO ACTUAL DEL PROBLEMA.

Requisitos previos a su manipulación:

1º—Seleccionar una aleación de buena calidad, aceptada por la A.D.A., lo cual nos asegura que por lo menos los requisitos mínimos han sido cumplidos.

2º—Proceder a la aislación del campo operatorio por medio del dique de goma, lo cual es imprescindible para lograr éxito en la restauración final. En cavidades compuestas: colocar matriz y cuña que nos aseguren una buena adopción en gingival y una correcta reproducción del punto de contacto.

3º—Una vez decidido preparar una amalgama, se acondicionará sobre la mesa de trabajo todo el material a fin de evitar dilaciones que puedan interferir en la cristalización.

Manipulación.

Tiene una influencia preponderante en las propiedades físicas de la amalgama.

Consta de varias etapas:

- a) Amalgamación, trituración o mezclado.
- b) Eliminación del mercurio.
- c) Inserción, condensación o empaquetado, y
- d) Terminado y pulido.

Amalgamación - trituración o mezclado:

El objeto de la trituración no es simplemente unir la aleación al mercurio, sino la obtención de una masa que se pueda con-

densar adecuadamente, de la cual se pueda extraer el exceso de mercurio al condensarla.

No deberá adicionarse mercurio a una masa en vías de fraguar o parcialmente fraguada, porque ello produciría una amalgama carente de resistencia y propensa a la corrosión. Igualmente tratar de reemplazar en el mortero o amasar de nuevo, para devolverle plasticidad, una amalgama parcialmente endurecida, rompe los cristales que se están formando. Ello puede traer una marcada disminución en la resistencia a la compresión, una contracción final grande y mayores valores en su flujo.

Proporciones de aleación y mercurio: Las proporciones son determinadas por el manufacturero y deben ser respetadas. Para lograr las proporciones correctas con cada tipo de aleación existen en el comercio medidores de distintos tipos; pero no debemos olvidar que cada dispensador ha sido confeccionado para ser utilizado con un solo tipo de aleación, con aquel para que el que fueron diseñados. El cálculo a "simple vista" de la relación aleación mercurio no puede aceptarse, aunque la experiencia de años de ejercicio suponga un crédito de cálculo por examen ocular.

Amalgamado a mano. — Mortero y pilón. — Una vez obtenidas las proporciones correctas, se procede a su trituración en

mortero y pilón de tamaño adecuados. El interior de la base del mortero será redondeado o con una ligera elevación en el centro para favorecer el desplazamiento de los ingredientes hacia donde se mueve el pilón. Este debe coincidir exactamente con el interior del mortero a los efectos de un más fácil desplazamiento. Las superficies de contacto deben ser esmeriladas. En cada mortero y pilón nuevos es necesario asperizar sus superficies colocando en su interior un abrasivo fino. El polvo de carbónudura fino mezclado con agua o glicerina, triturado por un minuto y medio, es indicado para este fin. El uso continuo del mortero y su pilón en el mezclado de la amalgama deja sus superficies muy lisas nuevamente y conviene reacondicionarlos de tiempo en tiempo por el mismo procedimiento, pues las paredes muy lisas retardan el proceso de amalgamación. Los morteros con superficies demasiado rugosas sobretrituran la aleación y la reducen a polvo dando como consecuencia amalgamas que traquen muy rápidamente, con poca expansión o que contraigan.

Tiempo. — Presión. — Velocidad: El tiempo de trituración en mortero oscila entre un minuto y un minuto y medio. — La presión, de 2 a 4 libras. — La velocidad no será excesiva para evitar generación de calor; alrededor de 130 a 180 revoluciones por minuto.

Hay muchas variables humanas durante la manipulación que hacen variar los resultados finales. Para lograr más unifor-

mes resultados, es aconsejable tomar el pilón en forma de lapicera y apoyar el mortero sobre la mesa en lugar de mantenerlo en la mano. Se contarán las revoluciones y se controlará el tiempo. De tiempo en tiempo conviene controlar la presión que se está ejerciendo, en una balanza corriente.

Apariencia de la mezcla: La masa no debe ser removida del mortero hasta que muestre una apariencia de humedecimiento completo y la coherencia necesaria como para que al ser removida no pierda nada ni de la aleación ni del mercurio. En esta etapa, la amalgama se adhiere a las paredes del mortero, se torna lisa y casi opaca, pero puede ser reparada fácilmente. Al golpear el mortero contra la palma de la mano, haciéndolo girar, la amalgama debe desprenderse de las paredes y unirse en una masa homogénea.

Si la masa queda muy adherida a las paredes del mortero y tiene brillo metálico característico del mercurio, la amalgama ha sido sobretriturada y debe desecharse. Si por el contrario, no se une al ser golpeada y tiene poca cohesión, la masa ha quedado sin suficiente trituración.

Amasado a mano: Retirada la amalgama del mortero, será amasada en la mano estirándola y arrollándola sobre sí misma varias veces para obtener un material homogéneo, de superficie lisa y fácilmente adaptable. Este trabajo en la mano de la amalgama, no excederá de un minuto.

Jamás se realizará esta operación sobre la mano desnuda; sólo podrá efectuarse sobre la palma de la mano si ésta está convenientemente protegida por guantes, dediles o un trozo de goma de dique. Una mezcla es adecuada cuando tiene suficiente coherencia y puede ser arrollada sobre sí misma en cilindros, sin romperse.

Esta operación también puede efectuarse satisfactoriamente en el interior de un dedil de goma o por medio de amalgamadores mecánicos; si bien estos últimos eliminan las variables humanas en la trituración y nos permiten ganar tiempo realizando la amalgamación en un tiempo que oscila entre 7 y 15 segundos, el principal inconveniente de los amalgamadores mecánicos, es la tendencia a sobretriturar la mezcla. Una vez realizado este amasado de la amalgama, la mezcla es doblada sobre sí misma y depositada sobre una mesa o paño donde es cortada transversalmente en pequeños trozos.

Eliminación de mercurio: Se exprimirá luego con una gasa o paño algo del exceso de mercurio, sin que la amalgama pierda plasticidad, de cada porción por separado, en el momento antes de insertarla en la cavidad. El exceso final de mercurio debe ser removido durante el empaquetado con un condensador adecuado. Terminada la obturación, el remanente de mercurio no deberá ser mayor del 50%. Prácticamente puede decirse que: **el éxito de una obturación de amalgama depende de la habilidad del operador en mantener**

la masa obturatriz con el mínimo de contenido final de mercurio, lo que asegura el máximo de resistencia y dificulta la corrosión.

c) **Inserción, empaquetado o condensación.**

La apropiada consistencia de la mezcla para el empaquetado ulterior existe sólo por un corto período y éste debe ser aprovechado. La condensación debe iniciarse pues inmediatamente que la consistencia adecuada ha sido alcanzada.

No deberá tocarse la amalgama en ningún momento con los dedos; se llevará con porta-amalgama adecuado a la cavidad, demorando un minuto en la condensación de cada porción; si pasado ese lapso no se ha terminado de condensar esa 1ª porción, se desechará el sobrante; se le exprime el mercurio a la 2ª porción aplicándola sobre la anterior y así hasta llenar totalmente la cavidad tallada. De esta manera, el tiempo de condensación no será mayor de 3 a 4 minutos. La presión oscilará de 4 a 10 libras. Un ligero movimiento circular y vibratorio debe acompañar la presión de condensación.

El condensador a utilizar debe seleccionarse de acuerdo a la cavidad. Será ligeramente menor que la cavidad y su extremo será liso y plano. Su diámetro no será menor de 2 mms. o 2 1/2 mms. a fin de ejercer presión adecuada sobre la amalgama. Si su diámetro fuera menor de 2 mms., perforará la amalgama más bien que condensarla. Condensadores con estrías en el

extremo no son aconsejables porque durante la inserción se obstruyen con la amalgama blanda desapareciendo así las razones invocadas por sus preconizadores.

Durante la condensación se terminará de eliminar el exceso de mercurio que aflora a la superficie, tratando de eliminar el máximo de mercurio posible.

d) **Terminado y pulido.**— Toda amalgama al final de su inserción deberá tener la dureza suficiente como para permitir el tallado o modelado primario que se realizará mientras conserva algo de plasticidad y que se aproximará a la forma definitiva. Ninguna fuerza masticatoria debe ser aplicada a la amalgama terminada, antes, de las doce horas siguientes.

Transcurridas 24 horas o más, se realizará el terminado y pulido. Operación que será tanto más sencilla cuanto más completo haya sido el modelado primario.

El pulido debe reunir algunos requisitos tales como: alcanzar adecuada y totalmente con los instrumentos la superficie de la amalgama, no generar calor y no dejar superficies sin pulir que puedan ser causa de corrosión. Los instrumentos de pulido deben girar a escasa velocidad y mínima presión.

Importancia del pulido: Los bordes bien terminados, la anatomía correctamente restaurada y las superficies pulidas, evitan el manchado de la amalgama y de las estructuras dentarias, disminuyen el estancamiento de sustancias extrañas, alejan las posibilidades de recidiva de caries y propenden a una más larga duración de la restauración.

Una amalgama está terminada cuando presenta una superficie metálica, sin rayas, clara y brillante que refleja bien la luz.

(Continuará)

LILIAN IBORRA DE PARNAS.

REGLAMENTACION DE "ODONTOLOGIA URUGUAYA".

- 1) Se considera trabajo original, tanto clínico como de experimentación, aquel que aporte nuevos puntos de vista en la revisión de un problema.
- 2) Para su publicación deberá ser presentado escrito a máquina a doble espacio, no excediendo en su extensión de 7 páginas y venir acompañado de un resumen y conclusiones finales. Las citas bibliográficas deberán ser indicadas con un llamado numeral, colocada en orden alfabético o numeral al final del trabajo y deberán contener:
a) nombre del autor citado; b) título del trabajo en el idioma original; c) especificación concreta de la cita, título de la obra o Revista, volumen, año, página.
- 3) Los textos, una vez entregados a la Redacción, no podrán ser cambiados, disponiendo el autor de dos días para la corrección de la prueba.
- 4) La Revista tomará a su cargo la publicación hasta de cuatro clisés, por trabajo, corriendo los demás por cuenta del autor.
- 5) Se entregarán al autor 2 (dos) ejemplares, corriendo por cuenta del mismo el costo de apartados, si éste lo solicitare.
- 6) La publicación de casos clínicos, notas prácticas, se regirán por condiciones similares, de acuerdo a la naturaleza de la contribución.
- 7) La Revista propiciará la permanencia de Notas sobre distintas disciplinas científicas a cargo de las Seccionales o en su defecto, por profesional nombrados por el Cuerpo Asesor supervisado.
- 8) Los trabajos de carácter gremial, podrán ser enviados directamente a la Dirección de la Revista, pero ésta se reserva el derecho de consultar al Cuerpo Asesor.