Técnica simplificada para o encaixotamento ("boxing") de moldes de alginato com tira de atadura gessada

A simplified technique for boxing irreversible hydrocolloid impressions with plaster bandage

Arnaldo Horácio Pereira[1], Paulo Roberto Gomes do Nascimento[2],
Maria Otília Andrade[2], Wellington Correa Jansen[3]
Trabalho executado na Disciplina de Prótese Total Removível da Faculdade de Odontologia da PUC Minas

Resumo - O objetivo de um molde é a obtenção do modelo fiel. O procedimento de encaixotamento ("boxing") é a etapa crucial para preservar os detalhes do molde final, especialmente com hidrocolóide irreversível. Este artigo descreve uma técnica alternativa de encaixotamento compatível com o material, que é eficiente, econômica e prática.
Descritores - hidrocolóide irreversível, modelo, encaixotamento.

Introdução

Para se obter um modelo-mestre com forma e tamanho corretos, uma prática comum é o encaixotamento do molde final antes do vazamento do gesso[1]. O encaixotamento de moldes é definido como "o levantamento de paredes verticais em torno do molde para se obter a forma e tamanho adequados da base do modelo e preservar os detalhes desejados"[2]. O encaixotamento do molde pode facilitar o vazamento do gesso, proteger as bordas do molde, regular a altura e o tamanho do modelo e evitar o desgaste indevido do modelo. Materiais e técnicas diferentes têm sido usados para o encaixotamento de moldes como lâminas de cera1,[3], hidrocolóide irreversível[4], folhas de papel[5], materiais termoplásticos[6] e hidrocolóide irreversível associado a tiras magnéticas[7].

Este artigo descreve uma técnica simples de encaixotamento utilizando tira de atadura gessada. Este material é compatível com o hidrocolóide irreversível. A atadura pode ser removida facilmente, revelando um modelo que preserva os detalhes do molde de maneira fiel.

Descrição da técnica

• Preparo da tira de atadura gessada

1. Recortar um segmento de atadura gessada de 28 cm de comprimento por 6 cm de largura (Figura 1 a,b,c);

Figura 1: a) atadura gessada; b) abertura do rolo de atadura; c) segmento cortado de 28 cm.

2. Cobrir 1/3 deste segmento com fita adesiva (ex: fita crepe) de 2,5 cm de largura em ambos os lados, unindo as partes que ficaram além da atadura;

[1] Professor Titular da Disciplina de Prótese Dentária da Faculdade de Odontologia da PUC Minas
[2] Professor Assistente da Disciplina de Prótese Dentária da Faculdade de Odontologia da PUC Minas
[3] Professor Adjunto do Programa de Mestrado em Clínicas Odontológicas da Faculdade de Odontologia da PUC Minas

3. Picotar os 2/3 restantes em espaços de 2 em 2 cm (Figura 2 a,b).

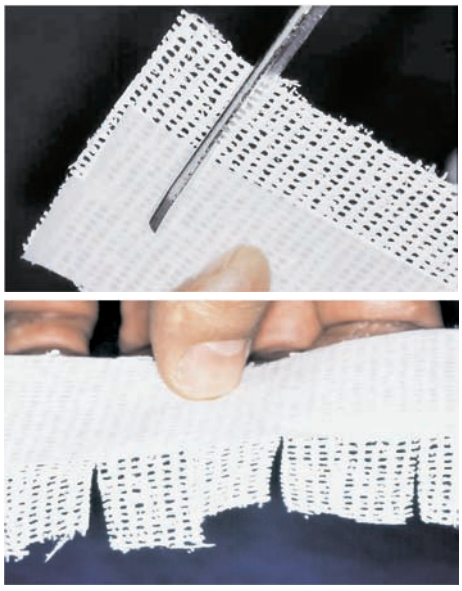

Figura 2 - a,b) picote da atadura em espaços de 2 em 2 cm.

• Preparo do molde de hidrocolóide irreversível

1. Remover os excessos de alginato da moldeira;
2. Envolver o molde com a tira de atadura de modo que as tiras cortadas de 2 em 2 cm fiquem além da base da moldeira (Figura 3);

Figura 3 - Molde envolvido com a tira de atadura com a parte picotada além da base do molde.

3. Prender as extremidades da tira com clips (Figura 4);

Figura 4 - Extremidades da tira de atadura presas com clips.

4. Borrifar com água a área picotada com o auxílio de uma seringa tríplice (Figura 5);

Figura 5 - Seringa tríplice borrifando a área picotada.

5. Dobrar a área picotada sobre a base da moldeira alisando o gesso para se conseguir uma maior aderência à moldeira e vedar as perfurações (Figura 6);

Figura 6 - Área picotada dobrada sobre a base da moldeira.

6. Colocar o molde em um umidificador até a presa do gesso da tira de atadura (Figura 7);

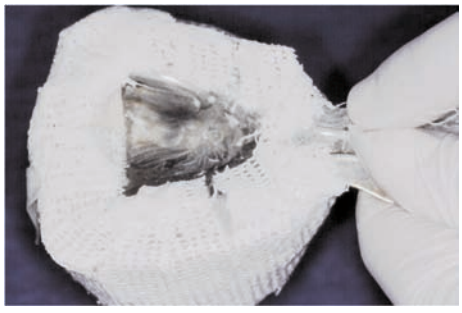

Figura 7 - Colocação do molde em um umidificador até a presa do gesso da tira de atadura.

Figura 8 - Delimitação da altura da tira para a futura altura do modelo de gesso

7. Delimitar, na superfície interna da tira, a altura escolhida para o futuro modelo de gesso (Figura 8);
8. Vazar o gesso do molde usando as proporções corretas indicadas pelo fabricante (Figura 9);

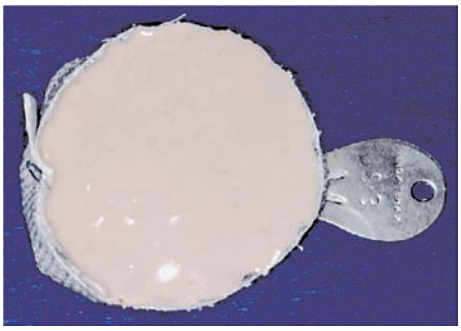

Figura 9 - Vazamento do gesso do molde.

9. Aguardar a presa final do gesso;
10. Remover a tira de atadura gessada, separar o modelo do molde e examiná-lo quanto à presença de defeitos (Figura 10);

Figura 10 - Remoção da atadura e do modelo do molde.

11. Recortar o modelo adequadamente (Figura 11).

Figura 11 - Recorte do modelo final.

Considerações finais

Esta técnica é efetiva, simples e rápida, e resolve alguns problemas associados ao encaixotamento de moldes. Evita a manipulação excessiva que pode induzir a distorção, diminuindo as chances da obtenção de modelos infiéis. Além disto, possibilita a obtenção de modelos consistentes que evitam as chances de fratura.

Abstract

The goal of impression making is an accurate cast. The boxing procedure is a crucial step to preserve the details of the final impression especially with irreversible hydrocolloid. This article describes an alternative boxing technique compatible with hydrocolloid, which is efficient, simple, inexpensive and practicable.

Descriptors

Irreversible hydrocolloid, cast, boxing.

Referências

01. Ivanhoe, JR, Mahanna,GK. Simple method of boxing a final impression. J Prosthet Dent. 2000;84:111-2.

02. Glossary of Prosthodontics Terms: The Nomenclature Committee of the Academy of Denture Prosthetics. J Prosthet Dent. 2005;94:1-83.

03. Grove, HF, Broering, LF. Impression boxing and cast pouring. J Prosthet Dent. 1980;43:112-5.

04. Stipho, HD. Boxing impressions with irreversible hydrocolloid. J Prosthet Dent. 1985;53:740-1.

05. Machnee, CH, Loney, RW. A boxing technique for irreversible hydrocolloid impressions. J Prosthet Dent. 1989;62:610-2.

06. Ansari, I.H. A boxing procedure for corrected cast impressions, J Prosthet Dent. 1994;71:35-7.

07. NaBadalung DP, Connelly, ME. A universal boxing procedure: Irreversible hydrocolloid and magnetic strip. J Prosthet Dent. 1998;80:262-4.

Recebido em: 14/11/2007

Aceito em: 13/07/2008

Correspondência
Arnaldo Horácio Pereira
Rua Martim Francisco, 845 - apto. 301
30430-220 - Belo Horizonte MG
Fone: 25264365 - 96143365
E-mail: arnaldohoracio@superig.com.br