

Por: Renato Fabricio de Andrade Waldemarin, Mario Thadeo Rodrigues Cruzeiro, Guilherme Brião Camacho e Fernanda Faot

É o procedimento de preparo do molde para se vazarem o gesso e obter o modelo com as características necessárias para permitir a máxima extensão da base sem interferir na movimentação muscular e garantindo o selado periférico.

Objetivos

- Preservar a zona do selado periférico e proteger as impressões obtidas durante a moldagem funcional ;
- Manter a espessura da borda da prótese obtida durante a confecção da moldeira e do selamento periférico;
- Reduzir a necessidade de acabamento da borda da prótese após a prensagem;
- Controlar o tamanho e a forma dos modelos;
- Facilitar os procedimentos de obtenção do modelo.

Material e instrumental

Para o encaixamento

- Cera utilidade;
- Cera 7;
- Lamparina a álcool;
- Lecron;
- Espátula 7;
- Tira de cartolina;
- Fita adesiva (para cartolina);

Para obtenção do modelo

- Cuba de bocharra flexível para gesso;
- Espátula para gesso, rígida, de cabo de plástico e extremidade arredondada;
- Gesso tipo III (pedra).

ENCAIXAMENTO DO MOLDE SUPERIOR

Técnica utilizada:

- 1) Recorte de uma tira de cera utilidade de aproximadamente 1,5 cm de largura;
- 2) Adaptação desta cera na parte externa e posterior do molde, ficando o limite externo da cera 1 cm além do limite posterior do molde;
- 3) Fixação, com cera 7, desta tira de cera à moldeira individual (a cera de fixação deve ser depositada entre a cera utilidade e a moldeira, pelo lado oposto à sua borda);
- 4) Recorte de uma tira de cera utilidade de aproximadamente 0,5 cm;
- 5) Fixação com cera 7 da tira de cera em todo o contorno do molde, aproximadamente 3 mm abaixo da borda deste; (a cera de fixação deve ser depositada entre a cera utilidade e a

moldeira, pelo lado oposto à sua borda);

- 6) União das porções de cera, recorte de excessos e arredondamento;
- 7) Recorte de uma tira de cartolina de aproximadamente 4 cm de altura, com tamanho suficiente para contornar todo o molde;
- 8) Estabilização das extremidades da cartolina com fita adesiva e união da cartolina à cera utilidade com o auxílio da espátula 7;
- 9) Espatulação e vazamento do gesso.

OBS: As paredes confeccionadas em cartolina (passos 7 e 8 na técnica descrita acima) podem ser feitas utilizando-se cera 7 fixada à cera utilidade ou mesmo serem dispensadas de sua confecção. Caso sejam confeccionadas e se desejar manter mais facilmente uma espessura uniforme da base, podem ser confeccionados “stops” de cera utilidade, fixados na altura das tuberosidades na parte externa dos moldes.

ENCAIXAMENTO DO MOLDE INFERIOR

Técnica um:

- 1) Recorte de uma tira de cera utilidade de aproximadamente 0,5 cm
- 2) Fixação com cera 7 da tira de cera em todo o contorno (vestibular e lingual) do molde, aproximadamente 3 mm acima da borda deste; (a cera de fixação deve ser depositada entre a cera utilidade e a moldeira, pelo lado oposto à sua borda);
- 3) União, das porções de cera, recorte dos excessos e arredondamento;
- 4) Preenchimento do espaço lingual com alginato ou papel umidecido;
- 5) Recorte de uma tira de cartolina de aproximadamente 4 cm de altura, com tamanho suficiente para contornar todo o molde;
- 6) Estabilização das extremidades da cartolina com fita adesiva e união à cera utilidade com o auxílio da espátula 7;
- 7) Espatulação e vazamento do gesso.
- 8)

OBS. 1: As paredes confeccionadas em cartolina (passos 5 e 6 na técnica descrita acima) podem ser feitas utilizando-se cera 7 fixada à cera utilidade ou mesmo serem dispensadas de sua confecção. Caso sejam confeccionadas e se desejar manter mais facilmente uma espessura uniforme da base, podem ser confeccionados “stops” de cera utilidade, fixados na altura das papilas na parte externa dos moldes.

Técnica dois:

- 1) Recorte com um Lecron, uma lâmina de cera 7 que preencha todo o espaço compreendido entre os flancos linguais e sublinguais do molde;
- 2) Adapte esta lâmina no espaço citado e fixação, com cera 7, desta lâmina de cera à moldeira individual (a cera de fixação deve ser depositada entre a cera utilidade e a moldeira, pelo lado oposto à sua borda);;
- 3) Recorte de uma tira de cera utilidade de aproximadamente 5x2 cm e adaptação da mesma na porção posterior do molde (papila piriforme), de forma que esta tira vá de encontro à lâmina de cera 7 fixada anteriormente. Fixação desta lâmina à moldeira e fusão da mesma à cera 7;
- 4) Recorte de uma tira de cera utilidade de aproximadamente 0,5 cm
- 5) Fixação com cera 7 da tira de cera em todo o contorno vestibular do molde,

aproximadamente 3 mm acima da borda deste; (a cera de fixação deve ser depositada entre a cera utilidade e a moldeira, pelo lado oposto à sua borda);

- 6) União, das porções de cera, recorte dos excessos e arredondamento;
- 7) Recorte de uma tira de cartolina de aproximadamente 4 cm de altura, com tamanho suficiente para contornar todo o molde;
- 8) Estabilização das extremidades da cartolina com fita adesiva e união à cera utilidade com o auxílio da espátula 7;
- 9) Espatulação e vazamento do gesso.

OBS. 1: As paredes confeccionadas em cartolina (passos 7 e 8 na técnica descrita acima) podem ser feitas utilizando-se cera 7 fixada à cera utilidade ou mesmo serem dispensadas de sua confecção. Caso sejam confeccionadas e se desejar manter mais facilmente uma espessura uniforme da base, podem ser confeccionados “stops” de cera utilidade, fixados na altura das papilas na parte externa dos moldes.

Referências

TELLES, D.; HOLLWEG, H.; CASTELLUCCI, L. Prótese Total: Convencional e Sobre Implantes, Livraria e editora Santos, São Paulo, 2002.

TURANO, J.C.; TURANO, L.M. Fundamentos de Prótese Total. Quintessence, Rio de Janeiro, 2000.

TAMAKI, T. Dentaduras Completas. 3a ed., São Paulo, Sarvier, 1979