

Amalgama autosellada (Parte II)

CD Fidel Saldaña Acosta
fsaldana@spin.com.mx
TM Juan José Ramírez
Estrada
Departamento de Yacimientos
Minerales
Investigación realizada en la
Facultad de Ingeniería de la
UNAM

3. Otro factor crítico para obtener un autosellado es: la amalgamación. El desarrollo de la parte técnica de la amalgama, es un paso primordial para poder obtener la cantidad adecuada de fases gamma/gamma1. Esto sustentará los siguientes tres factores: a) autosellado por corrosión, b) resistencia a la compresión y c) una mínima o nula contracción.

Un exceso de trituración en el amalgamador formará mayor cantidad de gamma1 y poca fase gamma y contribuye a: a) una posible contracción de la amalgama (si ésta no es contaminada), b) mayor corrosión por formar una cantidad excesiva de gamma2, c) pigmentación de la amalgama. Una mínima trituración no formará una mezcla homogénea y pobre en fases por lo que: a) se obtiene una aleación deleznable, b) no se obtienen las propiedades físicas de resistencia a la compresión. Se debe considerar en la trituración por amalgamador las rpm (revoluciones por minuto), porque guardan una estrecha relación entre el tiempo y cantidad de aleación a preparar. Por lo que se recomienda seguir las instrucciones del fabricante para mezclar, rpm/tiempo, deben ser precisas. O bien, emplear el amalgamador del fabricante para su aleación. La mezcla en mortero y pistilo no proporciona una relación de

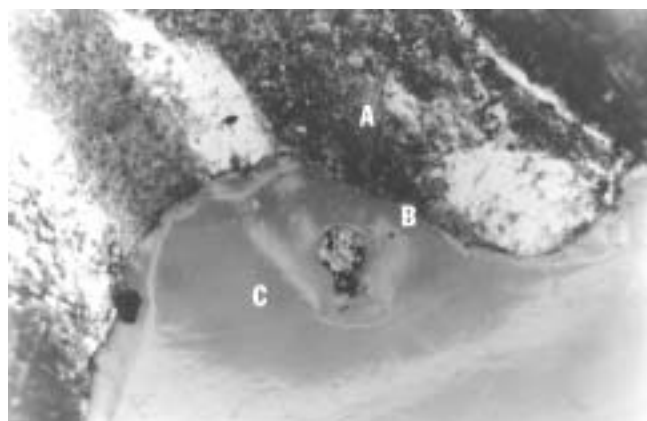


Figura 1. Fotografía a microscopio estereoscópico. Aumento 50X. Observe el margen (B) de la restauración con una interfase de cero micras de desajuste y la nula porosidad de la superficie de la restauración. Amalgama (A) Luxalloy predosificada, Degussa. Esmalte en área oclusal.

fases adecuada, por lo que no se deberá emplear.

4. Después de 20 minutos es posible bruñir la restauración, se deberá poner especial atención en el bruñido de los márgenes para poder sellarlos. El bruñido hará que la amalgama escurra (deformación plástica) para que ésta selle y no se obtengan interfases con desajustes. Al mismo tiempo se lleva a cabo el proceso de pulido.

Al obtener una interfase con cero micras de desajuste y contacto íntimo de la aleación con las paredes de la cavidad, el autosellado casi está completo, para completar el proceso sólo falta que la amalgama sufra corrosión en su interfase a través del tiempo para que ésta quede autosellada completamente (ADM. Documento odontológico. Vol. LVII, No. 3, Mayo-Junio 2000, p 118).