

Pulido de obturaciones

PULIDO DE OBTURACIONES Mecanismos de pulido: Depende del material, en gral hay dos tipos:

Abrasión: superficie áspera y dura se desliza por superficie más blanda provocando ranuras, hendiduras o grietas sin patrón ordenado. **Corte:** se remueve una estructura por acción tangencial de forma que hay hojas o bordes cortantes del instrumento que provocan la eliminación del material según ordenamiento de las hojas cortantes. En cuanto a la **cantidad y forma** de eliminación de la estructura hablaremos de: -Desbastado: forma grosera o inicial de eliminar la materia. -Tallado: elimina materia y trata de dar forma detallada de la estructura. -Pulido: paso final. Conseguir una superficie lisa y brillante. Objetos del pulido: a) Conseguir ajuste marginal cerrado y liso entre obturación y tejido blando que evite filtración, retención de placa bacteriana e irritación de los tejidos blandos. b) Formar anatomía oclusal correcta, con puntos de contacto adecuados y manteniendo la normalidad en la oclusión. c) Obtener la superficie de restauración lo más lisa posible para alcanzar los máximos estéticos. d) Utilizar una técnica de acabado y pulido con utilización sucesiva de instrumentos por orden descendiente de abrasividad. Instrumental: El más usado es el micromotor y turbina refrigerante con los discos y fresas de pulido. **Discos de pulido:** discos flexibles de diámetro variable y 4 texturas: grueso, medio, fino y extrafino. Son activos por una de las caras y lisos por la otra para evitar daños en piezas adyacentes. El centro es un anillo metálico que se sujeta a un mandril que se pone en el contraángulo y facilita el recambio sucesivo de los discos. Se usan en cualquier tipo de restauración (amalgamas, composites, incrustaciones y restauraciones). A mediana velocidad y siempre refrigerando con agua. Los más usados son los discos Sup-lex (óxido de aluminio como abrasivo) y los Hane-neos con mayor tamaño de grano. **Fresas de pulido:** 1. Diamante: Grano fino: anillo rojo, alta velocidad (desvastado). Grano muy fino: amarillo a velocidad media. 2. Tungsteno: Para pulido de amalgamas es igual que el instrumental de corte. 3. Acero inoxidable: Formas y dimensiones variables. **Piedras de Arkansas montadas.** Planas en forma de loseta para afilado del instrumental (curetas) y redonda, troncocónica etc. para pulido de amalgama principalmente. Mineral duro de grano fino y para el pulido a baja velocidad con refrigeración. **Puntas impregnadas en silicona:** forma de lenteja, copas, llama, rueda etc. Se usa un código con anillos de colores en función de la abrasividad, marrón para terminado de composite, verde pulido de composite y negro para pulido de amalgama. **Copas de goma de caucho:** Con pasta pulidora o solas con refrigeración. De grano muy fino. Se usa para últimas fases de pulido, márgenes cercanos a tejidos blandos que evitan dañarlos. Pulido de materiales de obturación. **Pulido de amalgama:** 1. Tallado o recortado de excesos de amalgama (recortadores de amalgama). 2. Bruñido para extender la amalgama por todos los surcos. 3. Control de la oclusión de la amalgama. 4. Pulido para disminuir y dar brillo para conseguir una superficie homogénea con buena adaptación marginal, reduciendo el acúmulo de placa, facilita la higiene y mejora la estética. Esto influye en la duración de la amalgama y disminuye la liberación de mercurio y cobre y por lo tanto su toxicidad. Se realiza 24 horas después de la obturación. Es muy importante no recalentar la amalgama ya que puede producir pulpitis, utilizar refrigeración a baja velocidad y de forma intermitente. Para el acabado se utilizan: -Fresas de diámetro pequeño redondas o troncocónicas. -Piedras de pulir (carburo, Arkansas o sílice) Las rugosidades y asperezas que hay después del acabado se corrigen con el pulido: - Fresas de grano fino - Fresas de múltiples hojas - Puntas, discos y copas de goma marrones grano grueso y verdes grano fino. El pulido de caras interproximales se hace por debajo del punto de contacto con tiras abrasivas y pasando seda no encerada para comprobar si quedan restos de material. **Pulido de resinas compuestas:** Objetivo: crear una nueva estética ya que el composite es más parecido al esmalte, se comporta mejor frente al desgaste y aumenta la tolerancia a los tejidos gingivales. Se hace después de hacer la obturación. -Factores que la dificultan: 1. Especificidad del fabricante para cada composite variando el material. 2. El grano de pulido ha de ser menor que el de la partícula del composite a pulir. 3. Técnica de obturación, burbujas superficiales, y defectos de la técnica de polimerización. 4. Que se junten amalgama y composite (lo tiñe). 5. Una vez polimerizado se hace el

acabado en fases (desbastado, comprobar oclusión y retocar puntos de choque) a baja velocidad y refrigerado. -Instrumental: 1. Discos flexibles de poliuretano con óxido de aluminio codificados x colores. Secuencias d 30 seg con cada uno, de grueso a fino, y 10 seg el extrafino, a baja velocidad y sin presionar, de forma intermitente con agua los gruesos y en seco los finos, de la superficie de la resina al esmalte y moviendo para evitar calor. Se recomiendan para superficies lisas (peor oclusal). 2. Gomas abrasivas o gomas de silicona. De color verde o blanco. Forma de lenteja, punta, copa, etc. 3. Fresas de diamante de grano ultrafino -extrafinas con aro blanco o amarillo. Se emplean a baja velocidad y con agua. 4. Fresas de terminación multihojas: De carburo-tungsteno, se utilizan para zonas inaccesibles para las anteriores fresas. Se evita tocar la encía y el diente de al lado. - Finalización del composite: 1. Tiras abrasivas flexibles con óxido de aluminio 2. Tiras metálicas con grano de diamante, tener más cuidado con el tejido adyacente, se esterilizan en autoclave [Pulido de compómeros](#) Material compuesto de resina e ionomero de vidrio, naturaleza similar a las resinas y el pulido también es parecido. Se realiza después de terminar la restauración. Es más frágil que el composite por lo que se usan puntas de silicona o fresas puntiagudas de carburo-tungsteno. [Pulido de ionomero de vidrio](#) Se utiliza sobre todo para cementar coronas, grandes cavidades y restauraciones clase V. Pulir siempre con agua ya que es un material susceptible a la deshidratación.