



Esta obra está bajo una [Licencia Creative Commons Atribución-
NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional](https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/).

CONFECCION DE DIENTES PARA PROTESIS DE NIÑOS

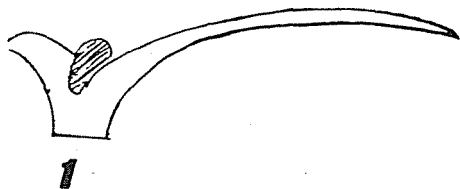
Miriam Martín de Ibáñez(*)

La poca posibilidad de conseguir dientes fabriles de dureza, tamaño y color adecuado, para la confección de prótesis de niños, hace de este método una solución ideal, en especial para aquellas prótesis que reponen el sector anterior.

MATERIAL Y METODOS

Muflas ad-hoc y acrílico de termo curable.

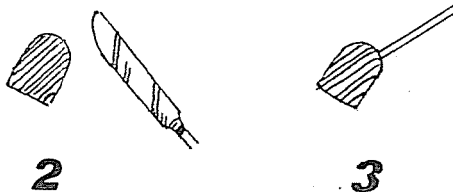
A partir de una muy nítida impresión en silicona, en la boca de un niño con todos sus elementos dentarios, de forma y tamaño que el profesional lo prefiera, proceder al vaciado de la misma en cera azul (Fig. Nº 1). Dejar enfriar. Retirar es-



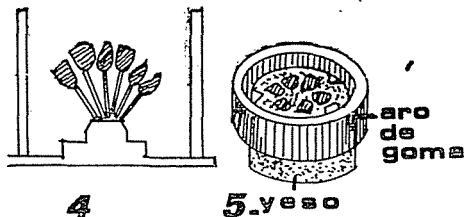
ta cera, recortar individualmente cada diente con bisturí (u hoja bien afila-

(*) Odontóloga Agregada a la Cátedra de Odontopediatría.

da) (Fig. Nº 2). Colocar un perno a cada pieza en zona gingivo-lingual (Fig. Nº 3).

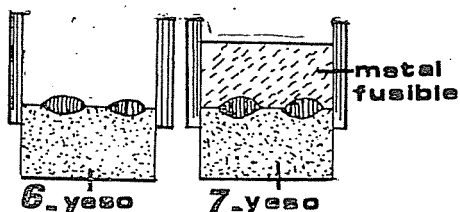


Incluir los seis elementos anteriores en revestimiento, en un solo aro grande de colado (Fig. Nº 4). Con las técnicas corrientes, colar en metal K. (de baja fusión y costo, fácil de conseguir en las casas del ramo). Retirar. Quitar los restos del revestimiento. Cortar el perno y pulir ligeramente. Preparar ahora, un aro de goma de resistencia al calor (goma entelada) de 2,5 cm. de diámetro y llenar de yeso piedra al ras. Ubicar los dientes ya obtenidos en metal K, con las caras linguales hacia arriba (Fig. Nº 5), cuidando de dejar incluido los elementos hasta la mitad.



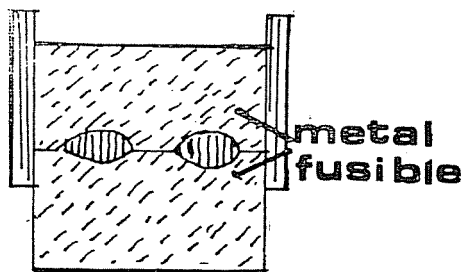
Por presión digital desplazar el block de yeso con los elementos incluidos 1½ cm. (Fig. Nº 6). Fundir en un cucharón metálico a la llama de la lámpara de alcohol, metal fusible y volcar en la oquedad del aro de goma, sobre el yeso, que tiene incluidos los elementos en metal K.

(Fig. N° 7). Nuevamente, con presión digital empujar hasta retirar el yeso. El block metálico que queda dentro



del aro de goma y que tiene incluidos, pero no pegados, los dientes en metal K. constituirá el primer sector de nuestra mufla.

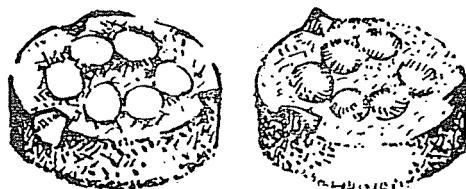
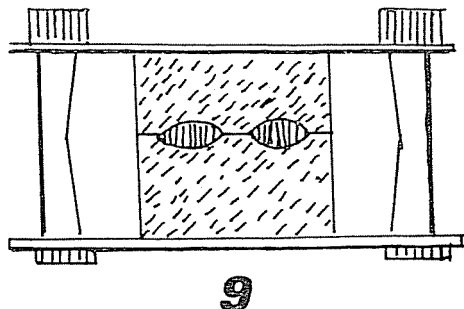
Invertir el aro de goma. Fundir más metal fusible, y volcar sobre este primer sector de la mufla, se obtendrá así lo que podemos llamar contramufla (Fig. N° 8). Si el primer



8

sector de metal fusible está bien frío, el segundo sector, no se adherirá. Separar ambos, y retirar los dientes de metal K., así esta mufla y contra mufla, nos permitirá prensar dientes de acrílico de termocurado, tantas veces como los necesitemos, del color o matiz deseado (Fig. N° 9 y 10). Prensar y curar el acrílico se hará en

forma rutinaria. Si la placa protésica se confeccionara en acrílico de termocurado, el prensado y polimeriza-



10

do de los dientes, sólo requerirá 3 minutos (en agua hirviendo), ya que este tiempo es suficiente para tener dientes compactos y duros. El tiempo total de polimerizado, se completará al hacer el curado de la placa.

En caso, de hacer la base de la placa en acrílico de autocurado, la polimerización de los dientes por ebullición será de una hora.

RESUMEN

Se describe una simple técnica para confeccionar dientes para prótesis de niños con variedad de formas,

color estable, estructura compacta y rapidez de trabajo.

SUMMARY:

A simple technique to make children's prosthetic teeth with possibility of many sizes and form, stable shades, hard structure and fast work.

BIBLIOGRAFIA:

1. Mc Bride, C. Tratado de Odontopediatria. Edit. Labor 1955.
2. Mc Donald E. Odontología para el niño y el adolescente Edit. Mundi. Bs. As. Barcelona 1971.
3. Williams Ph. Comunicación personal. Tufts University, Boston, Mass. 1965.