

DICAS DE FUNDIÇÃO COM LIGA DE PRATA

Algumas considerações sobre ligas de prata, no tocante à técnica de fundição, são esclarecidas nestas linhas. A primeira coisa que o profissional deve ter em mente é saber que a liga de prata pertence ao grupo de ligas alternativas, à liga de ouro convencional. Se já existe o domínio da fundição com a liga de ouro, logo, fica mais fácil o esclarecimento para a liga de prata. Recebemos uma série de consultas sobre dúvidas e relatos de falhas. As soluções foram sendo catalogadas e agora são expostas nesse importante espaço Dicas de Materiais, do Jornal da ABORJ. Então vejamos.

a) Vitrificação do cadinho com bórax - se faz necessária, porque a liga vai deslizar com maior facilidade, ou seja, a fluidez se manifesta facultando a velocidade de injeção da liga, no anel. Claro que a superfície lisa do cadinho vitrificado facilita o deslocamento da liga, e ainda promove sua limpeza, pelo processo chamado de escorificação, quando a liga se encontra no estado líquido, no ato da fundição. Em dica anterior, já orientamos sobre o processo de vitrificação do cadinho com bórax, imprescindível nos processos manuais de fundição, com ligas metálicas odontológicas.

b) O uso do amianto - alguns profissionais molham a folha de amianto e forram os cadinhos. Não o recomendamos, pois, com o aquecimento da fundição, o amianto libera gases tóxicos. A única função do amianto nas fundições é revestir os anéis metálicos, servindo de almofada, para permitir as expansões naturais, térmicas e higroscópicas dos revestimentos, para compensar a contração da liga metálica, na passagem do estado líquido para o sólido no resfriamento.

C) Temperatura do anel de fundição - o anel deve ser aquecido até a temperatura indicada pelo fabricante do revestimento; entretanto nunca menos de 600 °C, por 30 minutos, que é a temperatura, em que ocorre a eliminação dos elementos orgânicos. Como a liga de prata funde a 450 °C, o indicado pela literatura é a temperatura do anel em torno de 250 °C, para realizar a injeção, a fim de evitar choque térmico.

Porém, medições de temperatura realizadas, em fornos do tipo mufla, indicam variações do valor mostrado no termômetro, em relação ao interior do forno, quando este já possui muito tempo de uso. Quando ocorrem distorções, em que o interior do forno, encontra-se com temperatura muito mais elevada do que a indicada pelo equipamento, a injeção pode ocorrer numa situação limite de choque térmico. Esta é a falha mais comum, verificada na fundição da liga de prata. A técnica mais usada por profissionais protéticos experientes, para evitarem imprevistos no seu laboratório, é, após a retirada do anel da mufla, aguardar seu resfriamento, até ser possível colocá-lo na centrífuga diretamente com a mão. Nesse caso, como é uma fundição de baixa fusão, a quantidade de energia envolvida é dissipada rapidamente, não comprometendo a fundição.

d) Limpeza e acabamento - com uma escova sob água corrente, limpamos todo o resíduo de revestimento. Cortamos o canal de alimentação e processamos o acabamento com borrachas abrasivas. Em seguida, o polimento com pastas abrasivas, até o brilho final. A parte interna da restauração deve sempre ser limpa com álcool. Após o acabamento, deve-se evitar o contato manual com a peça e armazená-la em recipiente de vidro âmbar, protegido da luz.

e) Cuidados especiais - a liga de prata é uma liga alternativa, portanto, em casos especiais de oxidação é um indicativo de que este paciente não pode usar esse tipo de liga. Deve ser realizada sua substituição por uma liga de ouro convencional. Em pacientes que já possuem restaurações com ligas de cobre-alumínio, pode ocorrer corrente galvânica, quando uma nova restauração de liga de prata também for colocada na boca. Como o amálgama também é uma liga de prata, há menor incidência desse fenômeno, quando está presente na boca. Não há relatos de corrente galvânica, com a presença da liga alternativa de prata-paládio. O uso de medicamentos especiais deve ser questionado, antes da escolha da liga metálica. Em caso afirmativo, deve-se optar por uma liga com alto teor de ouro.