

A COMPRESSIBILIDADE NO ATO DA MOLDAGEM COM ALGINATOS

Os hidrocolóides reversíveis (alginatos) são materiais de moldagens, relativamente, econômicos, quando comparados com os demais. Apesar de podermos sofisticar com uma manipulação mecânica, a manual é a mais comum. Em ambos os casos, após sua geleificação, se examinarmos sua microestrutura com um microscópio, encontramos excessiva quantidade de vazios, ou bolhas de ar formadas em seu interior. Isto até pode ser observado, macroscopicamente, com um simples corte no hidrocolóide com uma lâmina fina, como uma navalha ou gilete. Em clínicas populares, onde este material é largamente empregado, quando necessitamos copiar detalhes preciosos, a compressibilidade do material se faz necessária para o enriquecimento da sua fidelidade. A nossa dica de hoje abrange este aspecto de compressibilidade.

O leitor necessita entender a exploração do material, tratando-se de uma certa maneira de um fundo social na questão. Senão poderíamos perguntar: porque não usar os elastômeros, silicones, mercaptanas, poliésteres, etc. A resposta é simples: não podemos comparar, economicamente, os alginatos com os outros materiais. Para isto vamos lembrar a técnica usada por Daniel Kertz, onde a preocupação do autor era a compressibilidade do material, ao utilizar uma moldeira de fundo falso. Isto é, com o vedamento periférico da moldeira, no ato da moldagem, quem comprime o material é o fundo falso da moldeira. Após ensaios com esta técnica, verificamos, logicamente, que o material obtido deste modo, apresenta uma textura ótima, ou seja, mais compacto e mais liso, do que quando feito em uma moldeira, sem compressão.

O problema é que a moldeira de fundo falso ainda não foi lançada no mercado. Mas, como pode ser facilmente recortada de uma moldeira comum, podemos soldar um êmbolo, e realizar esta técnica, para no ato da moldagem tornar-se possível esta operação. Com as moldeiras parciais esta técnica torna-se bem simples, e os resultados bem satisfatórios.

Logicamente, os procedimentos corretos que se exige do material, se fazem necessários, tais como, imersão em uma solução endurecedora, do tipo água gessada, solução de tartarato duplo de sódio potássio a 2%, solução de sulfato de zinco, e o vazamento imediato no molde para evitar qualquer deformação.

Convém ressaltar, que a tendência das pesquisas atuais é objetivar o horizonte social, obtendo resultados satisfatórios com materiais e técnicas mais econômicas. Não nos interessa estabelecer comparações pouco significativas. Naturalmente, toda técnica bem orientada nos leva a um bom resultado. Mas, se um resultado significativamente melhor, pode ser obtido, por um meio simples e economicamente satisfatório, obviamente, é o que todos desejamos.