

Materiais de Moldagem e Procedimentos para Próteses Parciais Removíveis

SUMÁRIO DO CAPÍTULO

Materiais Elásticos

Hidrocoloides Reversíveis

Hidrocoloides Irreversíveis

Materiais de Moldagem à Base de Borracha Mercaptana

Materiais de Poliéter para Moldagem

Materiais de Silicone para Moldagem

Materiais Rígidos

Gesso Paris

Pasta de Óxido Metálico

Materiais Termoplásticos

Godiva

Ceras de Moldagem e Resinas Naturais

Moldagens da Arcada Parcialmente Edêntula

Precauções Importantes a Serem Observadas no Manuseio de Moldagens com Hidrocoloide

Procedimento Passo a Passo para Realizar uma Moldagem com Hidrocoloide

Procedimento Passo a Passo para Confeccionar um Modelo de Gesso Pedra a partir de um Molde de Hidrocoloide

Possíveis Causas de um Molde Impreciso e/ou Insatisfatório de uma Arcada Dentária

Moldeiras Individuais

Técnica para Confeção de Moldeiras Individuais de Resina Acrílica

Os materiais de moldagem utilizados nas várias fases de confecção da prótese parcial removível (PPR) podem ser classificados como rígidos, termoplásticos ou elásticos. Os materiais de moldagem rígidos são aqueles que obtêm uma consistência rígida. Os materiais para moldagem termoplástico são aqueles que se tornam plásticos em temperaturas mais altas e retomam sua forma original, rígida, quando resfriados. Os materiais de moldagem elásticos são aqueles que permanecem em um estado elástico ou flexível depois de tomarem presa e removidos da boca.

Embora os materiais de moldagem rígidos possam ser capazes de registrar detalhes dos dentes e dos tecidos com precisão, eles não podem ser removidos da boca sem fratura e remontagem. Os materiais termoplásticos não são capazes de registrar detalhes minuciosos com precisão porque sofrem distorção permanente durante a retirada do dente e reentrâncias do tecido. Os materiais elásticos são os únicos que podem ser retirados do dente e de reentrâncias de tecido sem deformação permanente, portanto são geralmente usados para fazer moldagens para próteses parciais removíveis, próteses imediatas, coroas e próteses parciais fixas quando detalhes do dente e das reentrâncias dos tecidos e da superfície devem ser registrados com precisão.

Materiais elásticos*

Hidrocoloides Reversíveis

Os hidrocoloides reversíveis (ágar-ágar), que são líquidos em temperaturas mais elevadas e gel na redução da temperatura, são usados principalmente como materiais de moldagem para próteses fixas. Eles demonstram precisão aceitável quando usados de maneira adequada, contudo os materiais de moldagem do tipo hidrocoloides reversíveis oferecem poucas vantagens sobre os hidrocoloides irreversíveis (alginato) quando utilizados para próteses parciais removíveis. Os hidrocoloides irreversíveis atuais são suficientemente precisos para fazer modelos de trabalho para PPRs. Contudo, o controle da largura e da altura do bordo de moldagens feitas com estes materiais é difícil.

Hidrocoloides Irreversíveis

Os hidrocoloides irreversíveis são usados para fazer modelos de estudo, modelos para tratamento ortodôntico e modelos de trabalho para procedimentos de prótese parcial removível. Pelo fato de serem feitos de materiais coloidais, nem as moldagens com hidrocoloides reversíveis nem as irreversíveis podem ser armazenadas por qualquer período, devendo ser vertidas com gesso imediatamente.

Estes materiais têm baixa resistência ao rasgamento, fornecem menos pormenores da superfície do que outros materiais (p. ex., base de borracha mercaptana) e não são tão dimensionalmente estáveis como outros materiais. Eles podem, no entanto, ser utilizados na presença de umidade (saliva) são hidrofílicos vertem bem com gesso pedra, têm sabor e odor agradáveis e não são tóxicos não mancham e são de baixo custo. A combinação de hidrocoloides reversíveis-irreversíveis demonstrou uma tendência à separação que deve ser usada com esse entendimento. Os hidrocoloides podem ser aceitavelmente desinfetados com uma solução aerossolizada de ácido de glutaraldeído a 2%, armazenados em 100% de umidade e vertidos dentro de 1 hora.

Materiais de Moldagem à Base de Borracha Mercaptana

Os materiais à base de borracha de mercaptana (Thiokol) também podem ser usados para moldagens de próteses parciais removíveis e, especialmente, para moldagens funcionais ou de modelos alterados. Para ser precisa, a moldagem deve ter uma espessura uniforme que não exceda 3 mm (1/8 polegada). Isto requer a utilização de uma moldeira individual feita cuidadosamente de resina acrílica ou algum outro material que possua rigidez e estabilidade adequadas. Os materiais altamente resistentes (base média e pesada) não se recuperam bem da deformação e não devem ser usados quando há presença de reentrâncias grandes ou múltiplas. Por exemplo, quando um grande número de dentes, com grandes áreas retentivas naturais está presente, estes materiais serão submetidos a distorção clinicamente significativa depois de sua remoção da boca. A estabilidade dimensional em longo prazo destes materiais é precária devido à perda de água após a presa. O material deve ser mantido imóvel durante o procedimento de realização da moldagem porque não tem presa rápida; deve-se deixá-lo recuperar por 7 a 15 minutos após ser removido da boca e, então, ser vertido imediatamente. Muitos desses materiais têm um odor desagradável e podem manchar a roupa, entretanto são moderadamente econômicos, têm alta resistência ao rasgamento e tempos de trabalho e presa longos (8 a 10 minutos), além de podem ser desinfetados em soluções de esterilização líquidas, a frio. A precisão da base de borracha mercaptana é aceitável para fazer moldagens para próteses parciais removíveis; no entanto, como com materiais hidrocoloides de moldagem, determinadas precauções devem ser tomadas para evitar sua distorção. Materiais de moldagem à base de borracha mercaptana têm uma vantagem sobre os hidrocoloides, pois a superfície de um gesso vertido contra eles tem uma textura mais lisa e, portanto, parece ser mais lisa e mais dura do que aquele vertido contra um material hidrocoloide. Isso provavelmente ocorre porque o material de borracha não tem a capacidade de retardar ou atacar a superfície do gesso durante a cristalização. Apesar de sua precisão, esta sempre foi uma desvantagem de todos os materiais de moldagem hidrocoloides. Contudo, o fato de promover uma superfície mais lisa não exclui a possibilidade de que ocorram um molde e um gesso pedra macroscopicamente imprecisos em decorrência de outras causas. Os materiais de moldagem à base de borracha possuem um tempo de presa maior do que os hidrocoloides irreversíveis e podem ser mais bem utilizados para moldar a borda periférica em moldeiras individuais adequadas.

Materiais de Poliéter para Moldagem

O material de moldagem de poliéter é do tipo elástico, assim como os materiais de polissulfureto e de silicone. Esses materiais têm demonstrado boa precisão nas avaliações clínicas e são tixotrópicos, o que fornece bons detalhes da superfície e os torna úteis como materiais de moldagem dos bordos. No entanto, é preciso destacar que estes materiais não são compatíveis com os materiais de moldagem de silicone de adição e não devem ser utilizados para moldar o selado periférico do rebordo, utilizando moldeiras individuais, quando os materiais de moldagem de silicone forem utilizados como funcionais. Os poliéteres também são hidrofílicos, o que produz boa molhabilidade, facilitando verter o molde e obter o modelo de gesso.

Os poliéteres têm resistência baixa a moderada ao rasgamento e tempos de trabalho e presa muito mais curtos, o que pode limitar a utilidade do material. As características de escoamento e flexibilidade dos materiais de poliéter são as menores entre todos os materiais elásticos. Estas características podem limitar o uso de poliéteres nos procedimentos de moldagem da prótese parcial removível. A rigidez do material pode resultar na quebra do modelo quando se tenta a remoção de uma moldeira individual. Estes materiais têm uma deformação permanente maior que os silicões de adição. Alguns têm um gosto desagradável e, pelo fato de absorverem umidade, não podem ser imersos em soluções de desinfecção ou armazenados em locais com alta umidade durante um período prolongado. Os moldes devem ser vertidos em um período de 2 horas, contudo os fabricantes afirmam que, se eles forem mantidos secos, podem ser vertidos por até sete dias e se obterem modelos clinicamente aceitáveis.

Materiais de Silicone para Moldagem

Os materiais de silicone para moldagem são mais precisos e mais fáceis de usar do que os outros materiais elásticos de moldagem. Os silicões de condensação têm um tempo de trabalho moderado (5 a 7 minutos) que pode ser alterado ajustando-se a quantidade do catalisador. Eles têm odor agradável, resistência moderadamente alta ao rasgamento e excelente recuperação da deformação. Estes materiais possuem uma consistência *pesada que pode ser utilizada para individualizar uma moldeira de estoque*. Os materiais de silicone para moldagem são hidrofóbicos, o que pode ser um problema para a obtenção do modelo. Estes materiais podem ser desinfetados em qualquer uma das soluções de desinfecção sem alteração na precisão. Idealmente, devem ser vertidos dentro de 1 hora.

Os silicões de adição são os mais precisos dos materiais de moldagem elásticos. Eles têm menos contração de polimerização, baixa distorção, rápida recuperação da deformação e resistência ao rasgamento moderadamente alta. Além disso, têm um tempo de trabalho de 3 a 5 minutos, o que pode ser facilmente modificado com o uso de retardadores e controle da temperatura. Estão disponíveis em ambas as formas, hidrofílica e hidrofóbica, não têm cheiro ou gosto e também vêm em forma pesada para individualizar a moldeira de estoque. A maioria dos silicões de adição está disponível em dispositivos automisturadores, pode ser vertida até uma semana após a confecção da moldagem com resultados clínicos aceitáveis e é mais estável na maioria das soluções de esterilização. O enxofre em luvas de látex e nas soluções de retração de sulfato férrico e de alumínio pode inibir a polimerização. Muitos dos tipos hidrofóbicos são difíceis de verter com o gesso pedra, e a adesão a moldeiras de resina acrílica não é boa. Os materiais pesados têm uma vida útil relativamente curta e são mais caros do que os outros materiais de moldagem elásticos.

Materiais rígidos*

Gesso Paris

Um tipo de material de moldagem rígido é o gesso Paris, que tem sido utilizado em odontologia há mais de 200 anos. Embora todos os materiais de moldagem de gesso Paris sejam manipulados aproximadamente da mesma maneira, a presa e as características de escoamento do produto de cada fabricante irão variar. Alguns são puros e finamente triturados com apenas um acelerador adicionado para potencializar a presa dentro de limites de trabalho razoáveis. Outros são gessos de moldagem modificados em que os aglutinantes e plastificantes foram adicionados para possibilitar limitada manipulação do bordo enquanto o material se solidifica. Estes não apresentam presa tão rígida nem fratura tão limpa quanto o gesso Paris puro, portanto, não podem ser remontados com tanta precisão se ocorrer fratura.

fratura tão limpa quanto o gesso Paris puro, portanto, não podem ser remontados com tanta precisão se ocorrer fratura.

O gesso Paris era o único material disponível para moldagens de prótese parcial removível, mas agora materiais elásticos substituíram por completo os gessos de moldagem nesta fase de prótese dentária. Ele pode ser usado para fazer transferências precisas de peças fundidas de pilar ou de casquetes na fabricação de próteses fixas e próteses de encaixe interno e para fazer índices e matrizes rígidos para diversos fins em prótese dentária. Os gessos de moldagem modificados podem ser usados para registrar as relações maxilomandibulares.

Pasta de Óxido Metálico

Um segundo tipo de material de moldagem rígido é a pasta de óxido metálico, que geralmente é alguma forma de combinação de óxido de zinco e eugenol. Algumas destas pastas estão disponíveis, contudo elas não são utilizadas como materiais de moldagem de estudo e nunca devem ser usadas para moldagens que incluem dentes naturais remanescentes. Elas também não devem ser usadas em moldeiras de estoque.

As pastas de óxido metálico são fabricadas com uma ampla variação de consistências e características de presa. Por conveniência, a maioria delas é dispensada a partir de dois tubos, o que possibilita ao dentista dispensar e misturar a proporção correta de cada tubo em uma placa de vidro. A moldeira previamente preparada para os segmentos edêntulos do rebordo é preenchida e posicionada na boca, com ou sem qualquer tentativa de moldagem do bordo. A moldagem do bordo com pastas de óxido metálico não é aconselhável porque poderá ocorrer distorção caso se realize movimento no momento em que o material atinge o seu estado de presa final, rígido.

Tal como acontece com todas as técnicas de moldagem, a precisão da moldagem de estudo e da moldeira tem uma grande influência na moldagem final. Algumas pastas de óxido metálico permanecem líquidas por um período maior do que outras, e alguns fabricantes afirmam que a moldagem do bordo é possível. Em geral, no entanto, todas as pastas de óxido metálico têm uma coisa em comum com os materiais de moldagem de gesso Paris: todos eles têm um tempo de presa durante o qual não devem ser perturbados e após o qual nenhuma outra moldagem do bordo é eficaz.

As pastas de óxido metálico, que são substâncias rígidas, podem ser usadas como materiais de moldagem funcionais para próteses totais e para áreas do rebordo edêntulas da sela de extremidade livre de uma prótese parcial removível se uma moldeira individual tiver sido adequadamente projetada e anexada à estrutura da PPR (Cap. 17).

As pastas de óxido metálico também podem ser usadas como material de moldagem para reembasamento das selas da prótese de extremidade livre. Elas podem ser utilizadas com sucesso para esta finalidade se a sela da prótese original tiver sido suficientemente aliviada para possibilitar que o material flua sem deslocamento da prótese ou dos tecidos subjacentes.

Materiais termoplásticos*

Godiva

Assim como o gesso Paris, a godiva está entre os materiais de moldagem mais antigos utilizados em prótese dentária. Este material é mais frequentemente usado para a correção do bordo (moldagem do bordo) de moldeiras individuais para selas de próteses parciais removíveis de classes I e II de Kennedy. A godiva é fabricada em várias cores diferentes, cada cor sendo uma indicação da variação de temperatura em que o material se torna plástico e modelável. Um erro comum na utilização da godiva é que muitas vezes ela é sujeitada a temperaturas mais altas do que a recomendada pelo fabricante, tornando-se, então, demasiadamente mole e perdendo parte de suas características de trabalho favoráveis. Se um banho de água, com temperatura controlada, não é utilizado (plastificadora), deve-se usar um termômetro para manter a temperatura da água. E se a godiva for amolecida a uma temperatura acima daquela recomendada pelo fabricante, o material torna-se frágil e imprevisível. Além disso, há o perigo sempre presente de queimar o paciente quando a temperatura utilizada na plastificação da godiva for muito alta.

A godiva mais comumente usada para correção de moldagem em áreas da sela de extremidade livre é o material vermelho (vermelho-amarronzado), em forma de placa, que amolece a cerca de 55,5°C. Ele nunca deve ser amolecido a temperaturas muito superiores a esta. Nem ele nem qualquer outra godiva devem ser imersos em banho de água durante um período indeterminado. Deve ser mergulhado e amassado até ficar mole, e não ser submetido a mais calor do que o necessário antes de a moldeira ser preenchida e inserida na boca. Em seguida, a godiva pode ser flambada com um maçarico de álcool para moldar o bordo, mas deve sempre ser temperada mergulhando-a de volta no banho de água antes de seu retorno para a boca para evitar queimar o paciente. A godiva pode então ser refrigerada usando-se um *spray* de água antes da remoção da boca, embora isso não seja necessário se houver cuidado na remoção do molde. Durante o uso de chama para plastificação e a moldagem do bordo, a godiva deve ser refrigerada em água com gelo após cada remoção da boca; em seguida, pode ser aparada com uma faca afiada sem perigo de fratura ou distorção.

As godivas vermelha, cinza e verde são confeccionadas em forma de bastão para uso na moldagem do selado periférico ou moldagem completa. O material verde é a godiva de mais baixa fusão. Os bastões vermelho e cinza têm uma indicação de trabalho maior e mais amplo do que as placas da mesma cor, portanto podem ser flambadas sem prejuízo do material. O material cinza em forma de bastão é preferido por alguns dentistas para moldagem do bordo por causa de sua cor contrastante mais clara. A escolha entre o uso de bastões verde e cinza é puramente opcional e fica inteiramente a critério do dentista.

Alguns dentistas ainda preferem usar godiva como um material de moldagem funcional para registrar rebordos edêntulos na confecção da prótese parcial removível. Quando isso é realizado, geralmente é usado apenas como um meio de construir o apoio inferior da base da moldeira antes de os tecidos serem registrados com algum material de moldagem funcional (Cap. 17).

Ceras de Moldagem e Resinas Naturais

Um segundo grupo de materiais de moldagem termoplásticos consiste nas ceras e resinas de moldagem comumente descritas como ceras de temperatura bucal. As mais conhecidas são a cera Iowa (Kerr Co., Romulus, MI) e as ceras Korecta (D-R Miner Dental, Concord, CA), todas as quais desenvolvidas para técnicas específicas.

O conhecimento das características das ceras de temperatura bucal é importante para que sejam utilizadas corretamente.

A cera Iowa foi desenvolvida para uso de registro da forma funcional ou do suporte de um rebordo edêntulo. Ela pode ser usada como material de moldagem funcional ou para reembasamento da prótese parcial removível pronta para se obter o suporte dos tecidos subjacentes. As ceras de temperatura bucal prestam-se bem a todas as técnicas de reembasamento, porque vão fluir suficientemente na boca, evitando o deslocamento dos tecidos. Como acontece com qualquer técnica de reembasamento, é necessário que alívio e liberdade suficientes sejam fornecidos para dar ao material a oportunidade de escoar.

A diferença entre cera de moldagem e godiva é que as primeiras têm a capacidade de escoar enquanto estão na cavidade bucal e, assim, possibilitam a equalização da pressão e evitam o deslocamento enquanto os tecidos se acomodam e a pressão da quantidade de selas

possibilitar a equalização da pressão e evitar o deslocamento, enquanto as godivas escoam somente na proporção da quantidade de calor e resfriamento que podem ser feitos fora da cavidade oral; e isso não continua após a godiva ter alcançado a temperatura da boca. A principal vantagem das ceras de temperatura bucal é que, dado tempo suficiente, elas possibilitam a recuperação dos tecidos que podem ter sido forçosamente deslocados.

As ceras de moldagem também podem ser usadas para corrigir os bordos das moldagens feitas de materiais mais rígidos, estabelecendo, assim, contato ideal no selamento periférico da prótese. Todas as moldagens em cera de temperatura bucal têm a capacidade de registrar o detalhe do bordo com precisão e isso inclui a largura correta da borda da prótese. Elas também têm a vantagem de ser corrigíveis.

As ceras de temperatura bucal variam em suas características de trabalho. Elas são projetadas principalmente para técnicas de moldagem que tentam registrar os tecidos sob uma carga oclusal. Nessas técnicas, o plano de orientação ou a montagem dos dentes artificiais é finalizada em primeiro lugar. A cera de temperatura bucal é então aplicada no lado interno da sela da prótese e a moldagem final é feita sob carga funcional utilizando-se diversos movimentos para simular a atividade funcional. Estes materiais de temperatura bucal também podem ser utilizados com sucesso em técnicas de moldagem com a boca aberta. A cera de Iowa não irá distorcer após a remoção da boca em temperaturas ambientes comuns, mas as ceras mais resinosas devem ser armazenadas a temperaturas muito mais baixas para evitar o escoamento quando estão fora da cavidade bucal. As ceras resinosas não são utilizadas normalmente em técnicas de moldagem para próteses parciais removíveis, exceto para moldagens funcionais.

Moldagens da arcada parcialmente edêntula

Uma moldagem da arcada parcialmente edêntula deve registrar com precisão a forma anatômica dos dentes e tecidos circundantes. Isso é necessário para que a prótese possa ser projetada para seguir um caminho definido de inserção e remoção e de modo que o suporte, a estabilidade e a retenção provenientes dos dentes pilares possam ser precisos e exatos.

Os materiais que podem ser permanentemente deformados pela remoção do dente ou das reentrâncias do tecido não devem ser usados. Os materiais de moldagem termoplásticos e pastas de óxido metálico são, portanto, excluídos no registro da forma anatômica da arcada dentária. Materiais à base de borracha que são altamente rígidos não devem ser usados quando reentrâncias grandes ou múltiplas estão presentes, porque serão submetidos a considerável distorção após a remoção. A introdução de hidrocolóides como materiais de moldagem foi um passo gigantesco em odontologia. Pela primeira vez, as moldagens poderiam ser feitas de áreas retentivas com um material que era elástico o suficiente para ser retirado destas retenções sem distorção permanente. Os hidrocolóides possibilitaram a confecção de moldagem em um passo único, o que não exigiu o uso de um meio de separação, e eram e ainda são um material aceitavelmente preciso quando manuseado adequadamente. O hidrocoloide irreversível torna-se um gel por meio de uma reação química resultante da mistura de pó de alginato com água. Esta mudança física é irreversível.

Todos os hidrocolóides são dimensionalmente estáveis apenas durante um breve período após sua remoção da cavidade bucal. Se expostos ao ar, eles rapidamente perdem conteúdo de água, com consequente contração e outras alterações dimensionais. Se imersos em água, eles a absorvem, com consequente inchaço e alterações de dimensão. Todos os moldes de hidrocoloide devem ser vertidos imediatamente, mas, se tiverem de ser armazenados por um breve período, devem estar em uma atmosfera saturada, e não imersos em água. Isso pode ser conseguido simplesmente envolvendo-se o molde em papel toalha úmido ou selando-o em um saco plástico.

Os hidrocolóides também exibem um fenômeno conhecido como *sinérese*, que está associada ao desprendimento de um exsudato salino. Este exsudato salino tem um efeito retardador em qualquer material de gesso, o que resulta em uma superfície de gesso mole ou farináceo. Às vezes, isso é detectado apenas por exame minucioso da moldagem após a remoção do modelo. No entanto, uma superfície de modelo como esta é imprecisa e, finalmente, resultará em um quadro impreciso de prótese parcial removível. O vazamento imediato do molde e o uso de algum acelerador de química, como sulfato de potássio, para neutralizar o efeito de retardamento do hidrocoloide pode evitar esta imprecisão. Todos os modernos materiais de moldagem de hidrocoloide irreversíveis têm um acelerador incorporado ao pó e não precisam mais ser tratados com uma solução de fixação.

No entanto, algumas desvantagens estão associadas à utilização de hidrocoloide irreversível. Este material gelifica por meio de uma reação química que é acelerada pelo calor dos tecidos. No hidrocoloide irreversível, a gelificação ocorre primeiro perto dos tecidos, e qualquer movimento da moldeira durante a gelificação resultará em tensões internas que serão liberadas na remoção do molde da boca. Uma moldagem distorcida e, por conseguinte, imprecisa resulta de uma moldagem de hidrocoloide irreversível que não foi mantida imóvel durante a gelificação.

Outra desvantagem do hidrocoloide irreversível é que ele deve ser introduzido na cavidade oral a aproximadamente 20°C, o que resulta em um aumento imediato da viscosidade e da tensão superficial do material. As bolhas de ar são, portanto, mais difíceis de se dissipar.

Precauções Importantes a Serem Observadas no Manuseio de Moldagens com Hidrocoloide

Algumas precauções importantes que devem ser observadas no manuseio de hidrocoloide são as seguintes:

1. A moldagem não deve ser exposta ao ar, porque inevitavelmente um pouco de desidratação vai ocorrer e resultar em contração.
2. A moldagem não deve ser imersa em água ou desinfetantes porque alguma absorção inevitavelmente ocorrerá, com embebição acompanhada de expansão.
3. A moldagem deve ser protegida contra desidratação colocando-a em uma atmosfera úmida ou envolvendo-a em um papel toalha úmido até que o molde seja vertido. Para evitar mudança de volume, isso deve ser feito dentro de 15 minutos após a remoção do molde da cavidade oral.
4. O exsudato do hidrocoloide tem um efeito de retardamento sobre a reação química de produtos de gesso e resulta em uma superfície farinácea. Isso pode ser evitado vertendo-se o molde imediatamente ou primeiramente imergindo a moldagem em uma solução de acelerador, se este não for incluído na fórmula.

Procedimento Passo a Passo para Realizar uma Moldagem com Hidrocoloide

O procedimento passo a passo e pontos importantes a observar na confecção de um molde de hidrocoloide são os seguintes:

1. Selecionar uma moldeira adequada, esterilizada, perfurada ou tipo Vernes que seja suficientemente grande para proporcionar uma espessura de 4 a 5 mm ao material de moldagem entre ela e os dentes e tecidos.
2. Individualizar a porção palatina da moldeira de estoque superior com cera ou godiva para assegurar uma distribuição uniforme do material de moldagem e evitar que ele se afaste da superfície do palato (Fig. 16-1, A). Neste momento, também é útil passar uma gaze pulverizada com um anestésico tópico no palato. Isso serve para anestésias as glândulas salivares menores e as glândulas mucosas do palato e, assim, evitar

e não imersos em água. Isso pode ser conseguido simplesmente envolvendo-se o molde em papel toalha úmido ou selando-o em um saco plástico.

Os hidrocolóides também exibem um fenômeno conhecido como *sinérese*, que está associada ao desprendimento de um exsudato salino. Este exsudato salino tem um efeito retardador em qualquer material de gesso, o que resulta em uma superfície de gesso mole ou farináceo. Às vezes, isso é detectado apenas por exame minucioso da moldagem após a remoção do modelo. No entanto, uma superfície de modelo como esta é imprecisa e, finalmente, resultará em um quadro impreciso de prótese parcial removível. O vazamento imediato do molde e o uso de algum acelerador de química, como sulfato de potássio, para neutralizar o efeito de retardamento do hidrocolóide pode evitar esta imprecisão. Todos os modernos materiais de moldagem de hidrocolóide irreversíveis têm um acelerador incorporado ao pó e não precisam mais ser tratados com uma solução de fixação.

No entanto, algumas desvantagens estão associadas à utilização de hidrocolóide irreversível. Este material gelifica por meio de uma reação química que é acelerada pelo calor dos tecidos. No hidrocolóide irreversível, a gelificação ocorre primeiro perto dos tecidos, e qualquer movimento da moldeira durante a gelificação resultará em tensões internas que serão liberadas na remoção do molde da boca. Uma moldagem distorcida e, por conseguinte, imprecisa resulta de uma moldagem de hidrocolóide irreversível que não foi mantida imóvel durante a gelificação.

Outra desvantagem do hidrocolóide irreversível é que ele deve ser introduzido na cavidade oral a aproximadamente 20°C, o que resulta em um aumento imediato da viscosidade e da tensão superficial do material. As bolhas de ar são, portanto, mais difíceis de se dissipar.

Precauções Importantes a Serem Observadas no Manuseio de Moldagens com Hidrocolóide

Algumas precauções importantes que devem ser observadas no manuseio de hidrocolóide são as seguintes:

1. A moldagem não deve ser exposta ao ar, porque inevitavelmente um pouco de desidratação vai ocorrer e resultar em contração.
2. A moldagem não deve ser imersa em água ou desinfetantes porque alguma absorção inevitavelmente ocorrerá, com embebição acompanhada de expansão.
3. A moldagem deve ser protegida contra desidratação colocando-a em uma atmosfera úmida ou envolvendo-a em um papel toalha úmido até que o molde seja vertido. Para evitar mudança de volume, isso deve ser feito dentro de 15 minutos após a remoção do molde da cavidade oral.
4. O exsudato do hidrocolóide tem um efeito de retardamento sobre a reação química de produtos de gesso e resulta em uma superfície farinácea. Isso pode ser evitado vertendo-se o molde imediatamente ou primeiramente imergindo a moldagem em uma solução de acelerador, se este não for incluído na fórmula.

Procedimento Passo a Passo para Realizar uma Moldagem com Hidrocolóide

O procedimento passo a passo e pontos importantes a observar na confecção de um molde de hidrocolóide são os seguintes:

1. Selecionar uma moldeira adequada, esterilizada, perfurada ou tipo Vernes que seja suficientemente grande para proporcionar uma espessura de 4 a 5 mm ao material de moldagem entre ela e os dentes e tecidos.
2. Individualizar a porção palatina da moldeira de estoque superior com cera ou godiva para assegurar uma distribuição uniforme do material de moldagem e evitar que ele se afaste da superfície do palato (Fig. 16-1, A). Neste momento, também é útil passar uma gaze pulverizada com um anestésico tópico no palato. Isso serve para anestésiar as glândulas salivares menores e as glândulas mucosas do palato e, assim, evitar secreções como uma resposta ao olfato ou paladar ou à presença física do material de moldagem. Se ocorrer gelificação perto dos tecidos enquanto a porção mais profunda ainda estiver líquida, uma moldagem distorcida do palato pode ocorrer, o que não pode ser detectado na moldagem finalizada. Isso pode resultar do fato de o conector maior da estrutura metálica não estar em contato com os tecidos subjacentes. A moldeira superior frequentemente tem que ser posteriormente estendida para incluir as tuberosidades e a região da linha de vibração do palato mole. Essa extensão também ajuda na orientação correta da moldeira na boca do paciente quando a moldagem é realizada.
3. A flange lingual da moldeira inferior pode precisar ser alongada com cera na área retromilo-hióidea ou ser estendida posteriormente, mas raramente precisa ser alongada em outro local. Pode ser necessário adicionar cera ao interior da flange distolingual para evitar que os tecidos do assoalho da boca levantem a moldeira (Fig. 16-1, B).
4. Colocar o paciente na posição vertical, com a arcada a ser moldada quase paralela ao chão.
5. Quando hidrocolóide irreversível é utilizado, colocar a quantidade de água medida (a 21°C) em uma cuba ou gral de borracha limpo e seco (capacidade de 600 mL). Adicionar a medida correta de pó. Espatular rapidamente contra o lado do recipiente com uma espátula pequena, dura. Isso deve ser conseguido em menos de 1 minuto. O paciente deve lavar a boca com água fria para eliminar o excesso de saliva, enquanto o material de moldagem está sendo misturado e a moldeira está sendo carregada.
6. Ao colocar o material na moldeira, evitar o aprisionamento de ar. Fazer a primeira camada de material bloquear as perfurações da moldeira ou retenções internas para evitar qualquer possível deslocamento após a gelificação.
7. Depois de preencher a moldeira, remover a gaze com o anestésico tópico e rapidamente colocar (esfregar) um pouco do material de moldagem em qualquer área crítica, utilizando o dedo (áreas como preparo dos nichos dos dentes pilares). Se uma moldagem superior estiver sendo feita, colocar o material na região mais alta do palato e sobre as rugosidades palatinas.
8. Usar um espelho de boca ou dedo indicador para afastar a bochecha no lado que está distante do operador à medida que a moldeira é girada para a boca a partir do lado mais próximo.
9. Assentar a moldeira primeiramente no lado distante do operador, além da região anterior, enquanto reflete o lábio, e, depois, no lado próximo, com o espelho de boca ou o dedo para afastamento da bochecha. Finalmente, certifique-se de que o lábio está naturalmente sobre a moldeira.
10. Ter cuidado para não colocar a moldeira muito profundamente, deixando espaço para uma espessura de material sobre as superfícies oclusal e incisal.
11. Manter a moldeira imóvel por 3 minutos com leve pressão do dedo sobre as áreas pré-molares esquerda e direita. Para evitar tensões internas na moldagem finalizada, não permitir que a moldeira se mova durante a gelificação. Qualquer movimento da moldeira durante a gelificação irá produzir uma moldagem imprecisa. Se, por exemplo, é possibilitado ao paciente manter a moldeira na posição, em qualquer momento durante o procedimento de moldagem, algum movimento da moldeira será inevitável durante a transferência e a moldagem provavelmente será imprecisa. Não remover a moldagem da boca até que o material de moldagem atinja a gelificação completa.
12. Depois da liberação da tensão de superfície, retirar o molde rapidamente em linha com o eixo longitudinal dos dentes para evitar rasgamento ou outra distorção.
13. Lavar o molde com água gessada para tirar toda a saliva ou pulverizar pó de gesso e enxaguar suavemente; em seguida, examinar

13. Lavar o molde com água gessada para tirar toda a saliva, ou pulverizar pó de gesso e enxaguar suavemente; em seguida, examinar criticamente. Borrifar a moldagem completamente com um desinfetante adequado e cobri-la imediatamente com papel toalha úmido.



FIGURA 16-1 A, Moldeira superior com a porção palatina individualizada com cera para evitar que o material de moldagem escape da superfície palatina. B, Moldeira inferior com cera periférica adicionada às flanges linguais para impedir que os tecidos do assoalho da boca invadam a moldeira. A extremidade posterior da moldeira estende-se com a cera periférica, cobrindo as regiões do coxim retromolar.

O molde de hidrocoloide desinfetado deve ser vertido imediatamente para evitar alterações dimensionais e sinérese. As circunstâncias muitas vezes exigem algum atraso, mas este lapso de tempo deve ser mantido a um mínimo. Um atraso de 15 minutos atenderá aos requisitos de desinfecção e não deve ser prejudicial se a moldagem for mantida em uma atmosfera úmida.

Procedimento Passo a Passo para Confeccionar um Modelo de Gesso Pedra a partir de um Molde de Hidrocoloide

O procedimento passo a passo para fazer um modelo de gesso pedra a partir de um molde é o seguinte:

1. Uma pedra tipo IV mais resistente a abrasão deve ser usada para confeccionar modelos de prótese parcial removível. Deve-se ter a medida do gesso em mãos, juntamente com a quantidade designada de água à temperatura ambiente, assim como recomendado pelo fabricante. Um gal de borracha de 600 mL limpo, uma espátula rígida e um vibrador completam os preparativos. Uma espátula n° 7 também deve estar ao alcance.
2. Em primeiro lugar, despejar a medida de água no recipiente de mistura e, em seguida, adicionar a medida de gesso. Espatular completamente durante 1 minuto, lembrando que um gesso fraco e poroso pode resultar de espatulação insuficiente. A espatulação mecânica a vácuo é preferida. Depois de qualquer espatulação que não a vácuo, colocar o recipiente no vibrador e amassar o material a fim de possibilitar a fuga do ar preso (bolhas).
3. Depois de remover o molde da toalha úmida, agitar suavemente para fora o excesso de umidade e manter o molde sobre o vibrador, voltado para cima, com apenas a alça da moldeira em contato com o vibrador. O material do molde não deve ser colocado em contato com o vibrador devido a uma possível distorção do molde.
4. Com uma espátula pequena, adicionar uma porção de gesso à área distal ao operador. Possibilitar que este primeiro material vibre em torno da arcada de dente a dente em direção à região anterior do molde (Fig. 16-2). Continuar adicionando pequenos incrementos de material nesta mesma área distal, com cada porção de gesso adicionada empurrando a massa à frente dela, evitando, com isso, o aprisionamento de ar. O peso do material faz que qualquer excesso de água seja empurrado em torno da arcada e seja expelido, em última análise, na extremidade oposta do molde. Descartar este material líquido. Quando os moldes de todos os dentes foram preenchidos, continuar adicionando gesso em porções maiores até que o molde esteja completamente preenchido.
5. O molde preenchido deve ser colocado de modo que seu peso não distorça o material de moldagem do tipo hidrocoloide. A base do modelo pode ser completada com a mesma mistura de gesso. A base do modelo deve ser de 16 a 18 mm (2/3 a 3/4 polegadas) na sua parte mais fina e ser prolongada além das fronteiras do molde para que as bordas vestibular e lingual sejam registradas corretamente no modelo finalizado. Um molde distorcido pode resultar de um emborcamento do molde.
6. Logo que o material do modelo desenvolva corpo suficiente, aparar o excesso a partir dos lados do modelo. Enrolar o modelo e o molde em papel toalha molhado ou colocá-la em um umidificador até que a cristalização inicial do gesso tenha ocorrida. O molde é, assim, impedido

papel toaina moinado ou coloca-la em um umidificador ate que a cristalização inicial do gesso tenha ocorrida. O molde e, assim, impedido de perder água por evaporação, o que pode privar o modelo de água suficiente para a cristalização. Superfícies farináceas do modelo em torno dos dentes frequentemente são resultado do hidrocoloide atuando como uma esponja e roubando, do modelo de gesso, sua água necessária para a cristalização.

7. Depois que o molde e o modelo tenham ficado na atmosfera úmida durante 30 minutos, deve-se separá-los. Trinta minutos são suficientes para a cristalização inicial. Qualquer gesso que interfira na separação da moldeira deve ser recortado com uma faca.
8. Limpar a moldeira imediatamente, enquanto o material de moldagem ainda está elástico.
9. O recorte do modelo deve ser adiado até que a cristalização final tenha ocorrido. Os lados do modelo podem ser recortados para ficar paralelos, e quaisquer bolhas ou defeitos resultantes de bolhas de ar no molde podem ser removidos. Se este for um modelo para um registro permanente, ele pode ser recortado na especificação ortodôntica para fins de demonstração. Os modelos funcionais e outros modelos de trabalho são comumente recortados apenas para remover o excesso de gesso.

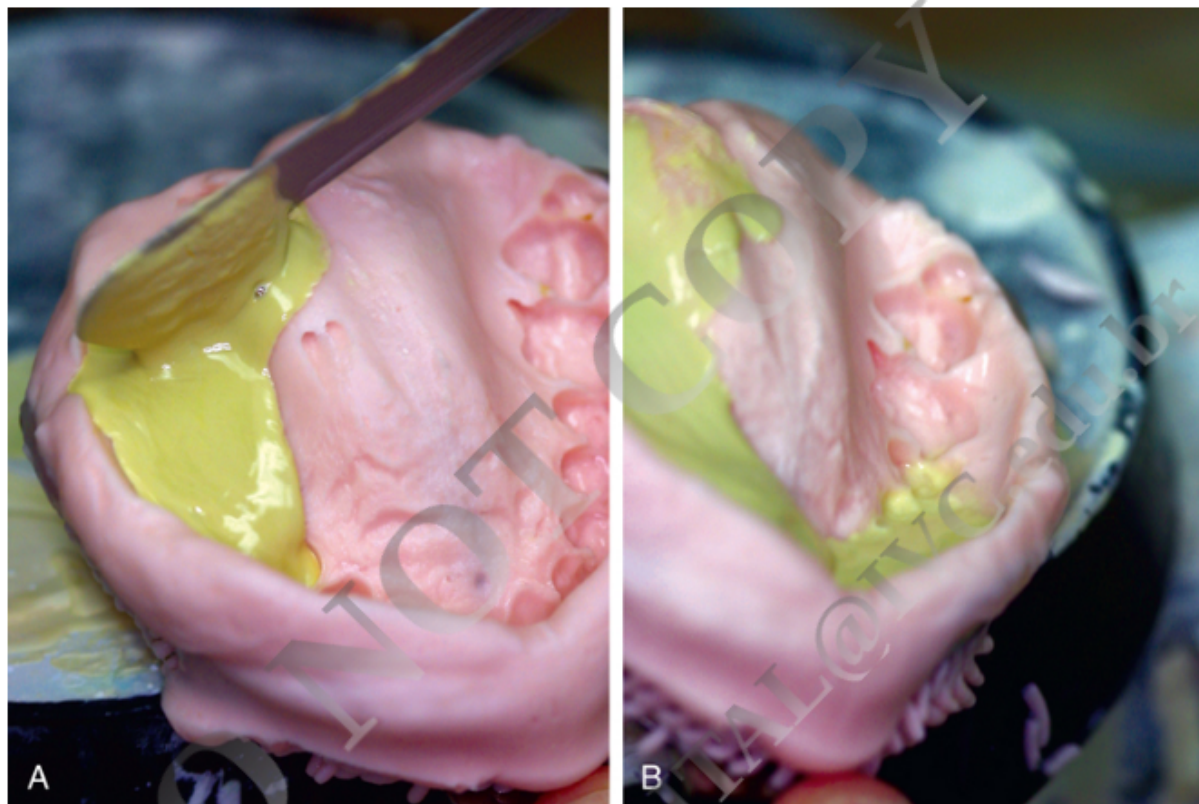


FIGURA 16-2 A, Gesso pedra é introduzido em uma região posterior do molde, com cuidado para permitir que ele penetre em cada dente à medida que percorre a arcada. B, Gesso pedra adicional não é necessário até que o gesso atinja o dente oposto mais posterior.

Possíveis Causas de um Molde Impreciso e/ou Insatisfatório de uma Arcada Dentária

As possíveis causas de um molde impreciso são as seguintes:

1. Distorção da moldagem com hidrocoloide (a) pela utilização de uma moldeira que não seja rígida; (b) pelo deslocamento parcial da moldeira; (c) pela contração causada por desidratação; (d) pela expansão causada por absorção (isso será em direção aos dentes e resultará em um molde de tamanho inferior, e não de grandes dimensões); e (e) por tentativa de verter o molde com gesso que já começou a cristalização.
2. Uma proporção água:pó demasiadamente elevada. Embora isso possa não causar alterações volumétricas no tamanho do molde, resultará em um molde fraco.
3. Mistura imprópria. Isso também resulta em um molde fraco ou em um com superfície farinácea.
4. Aprisionamento de ar, na mistura ou no vazamento, por causa de vibração insuficiente.
5. Superfície mole ou farinácea do modelo que resulta do retardamento da ação do hidrocoloide ou da absorção de água necessária para cristalização pelo hidrocoloide desidratado.
6. Separação prematura entre modelo e molde.
7. Falha em separar o modelo do molde depois de um período prolongado.

Moldeiras individuais

Este capítulo já havia abordado a realização de uma moldagem da arcada dentária com moldeira de estoque rígida para confecção de um modelo de estudo, um modelo de trabalho para coroas ou um modelo de trabalho para prótese parcial removível. Há momentos, no entanto, em que a moldeira de estoque não é adequada para fazer a moldagem anatômica final da arcada dentária. A maioria das próteses parciais removíveis dentossuportadas pode ser feita em um modelo de gesso obtido com uma moldeira de estoque. Algumas PPRs de extremidade livre superior com ampla cobertura palatina, particularmente aquelas para arcada classe I de Kennedy, também podem ser feitas em um molde anatômico, mas geralmente estes exigem o uso de uma moldeira individual confeccionada previamente.

geralmente estes exigem o uso de uma moldeira individual confeccionada previamente.

Uma moldeira de estoque deve ser suficientemente rígida para evitar distorções durante os procedimentos de moldagem e formação do modelo de gesso, além de caber na cavidade bucal com cerca de 4 a 5 mm de espaço para o material de moldagem sem interferir nos dentes ou tecidos limitrofes; caso contrário, uma moldeira individual feita em resina acrílica deve ser utilizada para a moldagem anatômica final.

A maioria das moldeiras de estoque ou moldeiras descartáveis de prótese parcial removível é do tipo Vernes (retenção interna) ou perfurada. Ambas, de estoque e descartáveis, são feitas em uma variação limitada de tamanhos e formas. Variações amplas de moldeiras estão disponíveis e podem ser usadas para pacientes parcialmente desdentados, incluindo aquelas para áreas edêntulas bilaterais e unilaterais.

Todas essas moldeiras têm bordas reforçadas. Embora uma moldeira de prótese total seja, ou deva ser, feita de material que possibilite recorte e modelagem para se ajustar à cavidade bucal, a rigidez de uma moldeira de estoque de prótese parcial removível não possibilita recorte algum e permite pouca adaptação da forma. A moldagem resultante frequentemente é um registro de tecidos do rebordo distorcidos por uma moldeira mal ajustada, e não uma moldagem dos tecidos naturalmente assentados sobre uma moldeira ligeiramente subestendida.

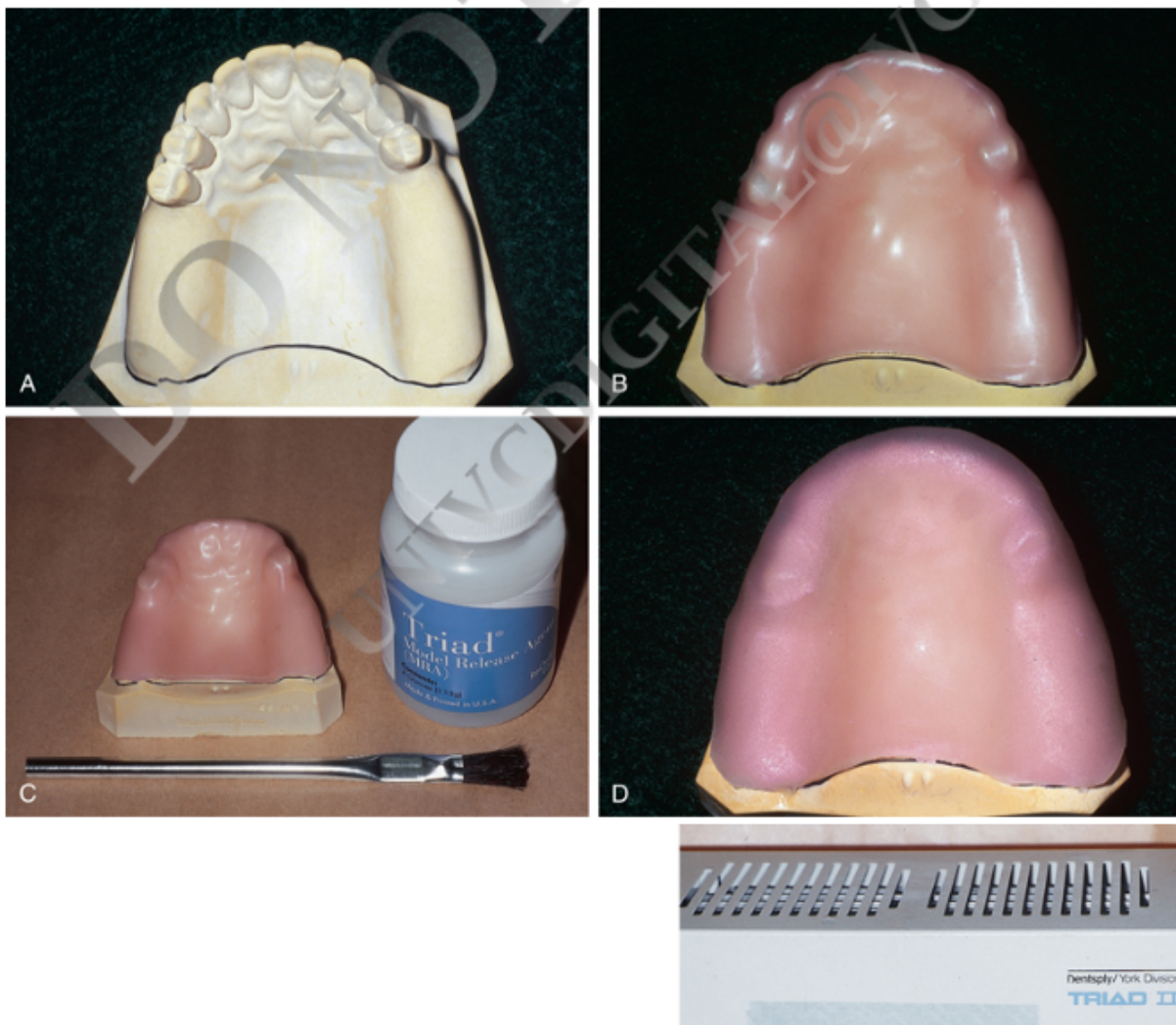
Uma moldeira individual de resina acrílica, por outro lado, pode ser feita com espaço suficiente para o material de moldagem e pode ser recortada um pouco aquém das inserções musculares vestibulares, possibilitando que os tecidos fiquem sobre ela naturalmente, sem distorção. As bordas da prótese parcial removível podem, em seguida, ser feitas de maneira tão exata quando as bordas da prótese total com vantagens iguais.

Embora técnicas tenham sido propostas para se confeccionarem moldeiras individuais que incorporem tubos de plástico para moldagens de hidrocoloide reversíveis com arrefecimento a água, a moldagem anatômica final geralmente será feita com materiais de moldagem como hidrocoloide irreversível, borracha mercaptana ou silicone.

Técnica para Confeção de Moldeiras Individuais de Resina Acrílica

O modelo de estudo frequentemente é adequado para o preparo da moldeira individual. No entanto, se cirurgia extensa ou extrações foram realizadas após o modelo de estudo ter sido feito, uma nova moldagem em uma moldeira de estoque rígida e um novo modelo devem ser feitos. Os procedimentos para a realização do novo modelo são idênticos aos descritos anteriormente.

Uma duplicata do modelo de estudo, em que a moldeira individual pode ser confeccionada, deve ser feita porque o modelo no qual a moldeira individual será feita é muitas vezes danificado ou deve ser quebrado para separar a moldeira do modelo. Obviamente, o modelo de estudo original deve ser mantido como um registro permanente no prontuário do paciente. Várias técnicas podem ser usadas para confeccionar moldeiras individuais. Uma delas para fazer uma moldeira individual superior é descrita nas Figuras 16-3 e 16-4. Este formato pode ser usado tanto para resina acrílica autopolimerizável como para resina acrílica fotopolimerizável. Os materiais fotopolimerizáveis de moldeira personalizada são lâminas de materiais pré-misturados que, quando polimerizados, produzem uma moldeira personalizada sem distorção, altamente estável, que está pronta para ser usada em minutos. Estes materiais são fornecidos pelos fabricantes em formas de lâminas de vários tamanhos, espessuras e cores.



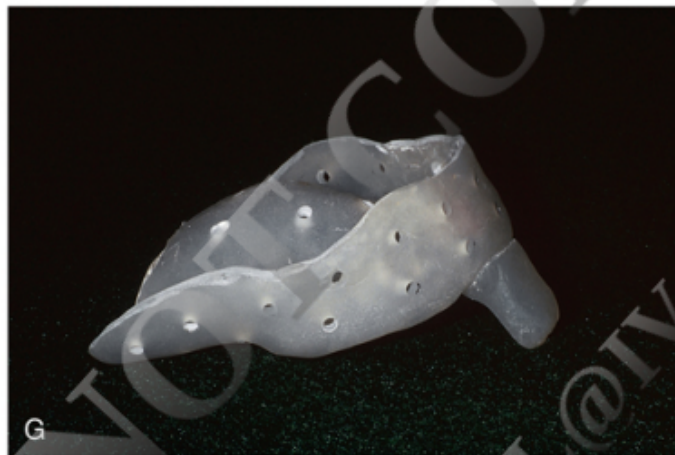
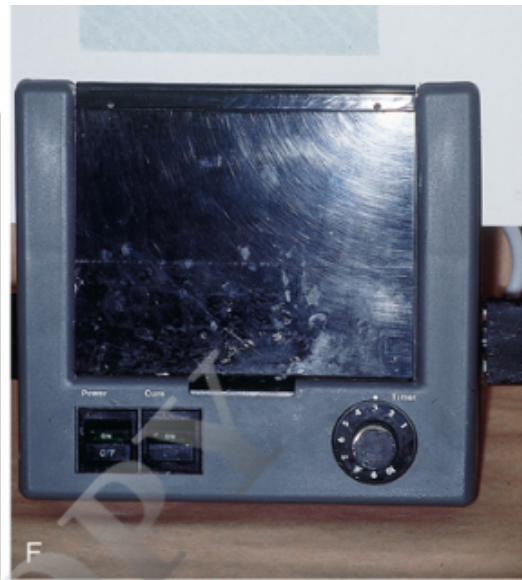


FIGURA 16-3 A, Delimitação desejada da moldeira é desenhada sobre o modelo de estudo. A moldeira deve incluir todos os dentes e tecidos que estarão envolvidos na prótese parcial removível. B, Uma espessura de cera 7 é adaptada ao modelo e recortada até o esboço a lápis, que fica a 2 a 3 mm da borda desejada. A região de selamento palatino posterior não é coberta por cera, mas será incluída na moldeira finalizada. Duas lâminas de cera 7 cobrem os dentes. Uma janela é criada no espaçador de cera sobre as bordas incisivas. C, Um agente de liberação do modelo (isolante) é pincelado nas superfícies do gesso do modelo que entrarão em contato com a resina. D, A moldeira de resina fotopolimerizável é removida do invólucro à prova de luz e ajustada à delimitação uniformemente. E, Um cabo é adicionado para proporcionar um meio para inserir e remover a moldeira, bem como para passar a moldeira do assistente para o dentista. Sua forma deve considerar o comprimento do lábio e a necessidade de manipular a região perioral. F, Antes de a moldeira ser colocada no forno de polimerização, um revestimento de barreira de ar é pincelado na superfície. A moldeira é então polimerizada de acordo com as recomendações do fabricante. G, Assim que o material da moldeira polimerizar, ela é removida do modelo e o espaçador de cera é retirado dela sem acabamento. Fresas de resina acrílica são utilizadas para realizar o acabamento da moldeira. São realizadas perfurações na moldeira, espaçadas aproximadamente 4,5 mm entre si. Estes furos servem para reter o material de moldagem na moldeira. Além disso, o excesso de material de moldagem é forçado para fora dos orifícios quando a moldagem é feita, ocorrendo assim um deslocamento mínimo dos tecidos moles da cavidade bucal. Estas duas características ajudam na orientação correta da moldeira individualizada na cavidade bucal.





FIGURA 16-4 Uma técnica semelhante à utilizada para a confecção da moldeira superior na Figura 16-3 é utilizada para a moldeira inferior. **A**, Delimitação da moldeira é desenhada a lápis em um modelo de estudo inferior duplicado. **B**, Uma única lâmina de cera 7 é adaptada à delimitação da moldeira, e mais uma lâmina de cera 7 é adaptada sobre os dentes. Corta-se uma janela no espaçador para expor as bordas incisais dos incisivos centrais inferiores para servir como um anteparo ao assentar-se a moldeira. **C**, Agente de liberação do modelo (isolante) é pincelado em regiões do modelo que terão contato com a resina. **D**, A placa de material de moldeira fotopolimerizável é adaptada sobre o modelo de gesso e o espaçador. **E**, Um cabo é confeccionado com o excesso do material da moldeira, tal como descrito anteriormente. **F**, Aplica-se uma camada de bloqueador de oxigênio sobre o material da moldeira e esta é processada como descrito na Figura 16-3. **G**, Depois da polimerização, várias perfurações são realizadas em toda a

Uma técnica para fazer uma moldeira individual superior com resina fotopolimerizável é a seguinte:

1. Delimitar a extensão da moldeira no modelo com um lápis. A moldeira deve incluir todos os dentes e tecidos que serão envolvidos na prótese parcial removível.
2. Adaptar uma camada de cera 7 sobre as superfícies dos tecidos e duas camadas sobre os dentes do modelo para servir como um espaçador para o material de moldagem. O espaçador de cera deve ser recortado a 2 a 3 mm do contorno desenhado no modelo de estudo. A cera que cobre a área do selado posterior deve ser removida de modo que o contato estreito da moldeira com o tecido nesta região possa servir para orientar corretamente a moldeira quando é feita a moldagem. Expor porções das bordas incisais dos incisivos centrais para servir como paradas anteriores ao colocar a moldeira na boca. Biselar a cera para que a moldeira concluída tenha um guia inclinado que ajude a posicioná-la no anteparo anterior. Outras reentrâncias do modelo devem ser aliviadas com cera ou godiva. Nota: adaptar uma camada adicional de cera 7 sobre os dentes caso a moldagem tenha de ser feita em hidrocoloide irreversível. Este passo não é necessário se o material de moldagem escolhido for à base de borracha ou silicone.
3. Pincelar as superfícies expostas do modelo que podem entrar em contato com o material da moldeira de resina fotopolimerizada com um agente de liberação do modelo (ALM) para facilitar a separação da moldeira polimerizada do modelo.
4. Remover o material fotopolimerizável da moldeira da unidade à prova de luz e cortar cuidadosamente o comprimento desejado com uma faca ou bisturi. Adaptar o material ao modelo e recortá-lo com uma faca. Certificar-se de que não afina o material sobre os dentes ou na área do rebordo posterior.
5. Posicionar um cabo, com o excesso do material fotopolimerizável, na forma desejada e com a moldeira posicionada no modelo. Com alguns materiais, um clipe de papel ou fio semelhante pode ser moldado e usado para reforçar o cabo. Alternativamente, alguns fabricantes fazem cabos metálicos pré-fabricados de moldeira personalizada que podem ser facilmente adaptados.
6. Colocar o molde com a moldeira adaptada no aparelho de fotopolimerização e processar de acordo com as orientações do fabricante – em geral um máximo de 1 minuto.
7. Remover o modelo do aparelho e retirar cuidadosamente a moldeira dele. Remover a cera amolecida da moldeira enquanto a cera ainda estiver quente.
8. Pincelar a moldeira inteira com o material de revestimento do fabricante para promover barreira de ar e retornar a moldeira para polimerização adicional, com o lado interno da moldeira para cima.
9. Quando o ciclo de polimerização estiver completo, remover a moldeira do aparelho e limpar com uma escova e água.
10. Dar o acabamento das bordas da moldeira com instrumentos de rotação (fresas de vulcanite, fresas para resina acrílica e assim por diante) e fazer um polimento delicado na superfície externa da moldeira.
11. Fazer perfurações (tamanho de broca nº 8) na moldeira de resina fotopolimerizável em intervalos de 5 mm (3/16 polegadas), com exceção das áreas de retenção do rebordo alveolar, se um material de moldagem do tipo hidrocoloide irreversível tiver que ser utilizado ([Figs. 16-3 e 16-4](#)).
12. Uma moldeira terminada deve ser higienizada e experimentada na cavidade bucal de modo que todas as correções necessárias possam ser realizadas antes de a moldagem ser feita.

A técnica para fazer uma moldeira individual inferior de resina fotopolimerizável segue os mesmos procedimentos. As regiões vestibulares além da linha oblíqua externa, no modelo inferior, não são cobertas pelo espaçador de cera porque essas áreas fornecem o suporte principal para a prótese parcial removível inferior e servem como anteparos posteriores na orientação da moldeira na cavidade oral do paciente. Durante a confecção da moldagem, estas áreas possibilitam assentamento seletivo dos tecidos em áreas sujeitas a carga mandibular.

Se a borracha mercaptana for utilizada, as perfurações em geral não serão necessárias para reter o material na moldeira, porque o adesivo fornecido pelo fabricante fornece retenção confiável e é desejável algum confinamento desse material. No entanto, uma série de perfurações é necessária na rafe palatina mediana e nas áreas da papila incisiva da moldeira superior para que o excesso de material de moldagem escape através deles, proporcionando alívio dos tecidos nesta área. Pelas mesmas razões, as perfurações são colocadas no rebordo alveolar da moldeira inferior. Com a utilização de adesivos, o material de moldagem não é facilmente removido da moldeira em caso de uma moldagem com defeito ter que ser refeita, mas este é um inconveniente comum a todos os materiais elásticos mais recentes e não impede a reutilização da moldeira. Materiais de moldagem elásticos e adesivos opacos podem impedir a detecção de áreas de pressão indesejáveis quando uma moldagem é avaliada.

Modelos de gesso obtidos a partir de moldagens em moldeiras individuais de resina acrílica são geralmente mais precisos do que aqueles feitos em moldeiras de estoque rígidas. A utilização de moldeiras individuais deve ser considerada um passo necessário na confecção da maioria das próteses parciais removíveis quando uma técnica de moldagem secundária não é utilizada. Razões e métodos para fazer uma moldagem secundária serão considerados no [Capítulo 17](#).

As moldagens finais para próteses parciais removíveis dentossuportadas superiores frequentemente podem ser feitas em moldeiras de estoque rígidas cuidadosamente selecionadas e individualizadas. No entanto, uma moldeira individual de resina acrílica é preferida naquelas situações na arcada inferior, quando o assoalho da boca se aproxima muito da margem gengival lingual dos dentes anteriores remanescentes. Registrar o assoalho da boca na elevação que ele assume quando os lábios são lambidos é importante na seleção do tipo de conector maior a ser utilizado ([Cap. 5](#)). A modificação das bordas de uma moldeira individual para atender aos requisitos de uma moldeira adequada é muito mais fácil do que a de uma moldeira de estoque de metal.