

VENNER

UNA PROTESIS OLVIDADA.

RESUMEN

Las coronas o puentes de Venner son un tipo de prótesis fijas compuestas por metal y composite, estas prótesis hoy en día se utilizan poco, porque el metal- cerámica ocupa la mayor parte del mercado. Las coronas o puentes de Venner son prótesis funcionales, lo que quiere decir que no buscan estética, sino una rigidez ante la fuerza de masticación, ya que lo único estético que lleva es el composite que está en la cara vestibular, el resto de corona o puente es metálico.

Un agravante que puede surgir es que el composite salte o se parta, pero la reparación es muy sencilla porque se utiliza composite.

Con tantos avances esta técnica se ha quedado un poco obsoleta, pero a día de hoy aunque son pocos los casos continúa usándose.

INTRODUCCION

Las coronas o puente de Venner son prótesis más asequibles (por su valor monetario) que el metal-cerámica y algo más costosas que la resina. Son más rígidas que la resina y van unidas al diente con cemento especial.

MATERIALES Y METODOS

Procedimiento para realizar un puente o corona unitaria de Venner.

Preparación del modelo.

1-. Vaciamos el modelo en escayola de tipo 4. Una vez vaciado el modelo, lo recortaremos hasta conseguir un rosario o herradura dental. Haremos los agujeros correspondientes para alojar los bi-pins, que los realizaremos con la máquina de bi-pins. Una vez hechos los agujeros, colocaremos en cada uno de ellos un bi-pin con el pin más grueso hacia vestibular, con su correspondiente camisa y zapato. Cuando ya tenemos todos colocados con sus respectivos componentes, echamos separador a toda la zona de la herradura y zocalaremos con escayola de tipo 3. Una vez realizado el zocalado, con la recortadora iremos dejándolo en condiciones óptimas para posible presentación en clínica, sin olvidarnos de dejar libres los zapatos de los bi-pins para su individualización, en dicha actividad seguiremos entre el diente pilar y el adyacente teniendo en cuenta siempre el bi-pin ya que la línea de segueteadado debe corresponder y no exceder del bi-pin porque se puede dañar el muñón, así en todas las piezas que debamos individualizar incluidos los pñnticos en caso de ser un puente.

Preparación de las coronas unitarias o puentes en cera:

Le damos a los muñones espaciadores, esto se hace para proporcionar espacio al cemento que después unirá la pieza natural con la Venner que estamos realizando. Una vez seco el espaciador, le daremos una pincelada de separador al muñón o muñones en caso de que sea un puente, y a la pieza adyacente.

Comenzaremos a modelar en cera las piezas a sustituir, por el sistema Peter Katomás, una vez realizada toda la corona realizaremos una serie de pasos. En piezas anteriores se les hace una estratificación dentaria que consiste en reducir un poco el borde incisal, para que a la hora de echar el composite no se transparente el metal de la Venner, este paso en piezas posteriores no se realiza ya que hay que recuperar toda la zona oclusal una vez colado. En los púnticos pondremos un trocito de hilo finish, para que el púntico sea retentivo a la hora de cargar composite. Calibramos las caras vestibulares a 0,5mm de grosor, esto se realiza en los pilares y piezas unitarias, en los púnticos no y nos asegura el colado.

Una vez hecho esto, colocaremos los bebederos y la cámara de rechupado en corona unitaria y barra de rechupado en puentes con más de 2 piezas, y los colocaremos en el centro térmico del cilindro para fija.

Preparación de Revestimiento para colar los puentes de Venner:

Una vez colocadas las piezas en el cilindro, le echaremos a las piezas el aliviador de tensiones, y es hora de colocar el revestimiento de grano fino en el recipiente de la máquina de vacío y removerlo bien hasta que polvo y líquido estén bien mezclados, una vez está la mezcla hecha, colocamos la tapa con las aspas y lo ponemos en la máquina durante un minuto. Una vez hecho esto, colocaremos el cilindro en el vibrador e iremos vertiendo el revestimiento poco a poco y con una velocidad constante hasta que el cilindro este lleno hasta el borde. Dejaremos fraguar unos 10 minutos, cuando este duro el revestimiento y caliente es hora de sacarlo del cilindro porque si se enfría puede expandirse tanto que luego para sacarlo del cilindro es posible que tengamos que romper el cilindro contenedor. Una vez listo el cilindro lo meteremos durante 4h en el horno de pre- calentamiento. Pasado el tiempo de precalentado del cilindro es hora de introducirlo en la máquina, introducimos el metal (cromo-níquel) en el crisol y lo calentamos hasta que el metal pase de estado sólido a líquido, una vez listo le damos al botón de centrifugado y esperamos a que el metal entre en el cilindro de fija, una vez listo lo sacamos y lo dejamos enfriar. Rompemos el cilindro de revestimiento y arenamos las estructuras hasta que estas estén completamente limpias de revestimiento.

Preparación del metal:

Una vez sacadas del cilindro, le daremos entrada a las estructuras con fresas de piedra, una vez dada la entrada. Procedemos a rebajar la cara vestibular hasta llegar a 0.3 o 0.5mm de grosor. Una vez tenemos las caras vestibulares conseguidas, les damos forma por si la perdieran durante el proceso del colado a las cara oclusales si tuviera. Una vez terminado este proceso, cortaremos los bebederos y recuperaremos la forma de la cúspide mesio-palatina de la pieza en caso de que fuera un molar superior. Después le daremos goma y fieltro para darles su brillo. Por ultimo una vez listas las estructuras, arenamos la cara vestibular, y solo vestibular.

Carga de composite:

Se va cargando poco a poco, con diferentes masas como masa de hombro (para el cuello del diente), masa de dentina (para la estructura completa del diente) y por último tenemos la masa de incisal (para realizar la estratificación del diente). Cargamos poco a poco el cuello del diente con la masa de hombro y la metemos en el horno de luz. Una vez cargado y fotopolimerizado el cuello del diente continuamos con la masa de dentina cargando poco a poco la masa y dándole forma y haciendo los mamelones para la estratificación dental. Una vez cargado y fotopolimerizada la estructura anatómica del diente con sus mamelones, haremos la última carga, la masa incisal, igual se carga poco a poco y a la vez que se carga se fotopolimeriza en el horno de luz. Repasaremos el composite con una fresa de bellota, ya que el composite es una resina fotopolimerizable. Una vez repasadas, se pulen y abrillantan.

DISCUSIÓN

He decidido hacer mi trabajo sobre este tipo de prótesis caído en el olvido por muchos debido a los avances de la técnica en este sector. Aunque a día de hoy se continúan fabricando porque es una prótesis igual de funcional que un metal cerámica pero su coste es más económico.

AGRADECIMIENTOS

A mi hija y esposo por apoyarme en esta iniciativa.

A la protésico dental Marta Sánchez Martínez por facilitarme conocimientos y experiencias.

A Neptunos formación S.L por darme la oportunidad de realizar el curso Protésico Dental.

BIBLIOGRAFIA

Revista de Gaceta Dental.

Apuntes facilitados por un Protésico Dental.

Laboratorio Dental Kenedent E.I.R.L-blogger.