



XLII Reunión SAIO.



“Pérdida Superficial de Composite por Terminación y Pulido con Dos Sistemas Abrasivos”

R. A. Ramírez, Odontólogo. Profesor Asistente de la Facultad de Odontología de la Universidad de Los Andes (Mérida - Venezuela). e-mail: robertramirez@ula.ve

A.E. Kaplan, Odontóloga, Doctora. Profesora Titular de la Cátedra de Materiales Dentales de la Facultad de Odontología en la Universidad de Buenos Aires (Buenos Aires – Argentina) e-mail: akaplan@mater.odon.uba.ar



“El acabado y pulido de las restauraciones de resinas compuestas proveen beneficios como lo son la salud bucal, la función, la biocompatibilidad, la resistencia mecánica y la estética sin embargo algunas de estas maniobras pudieran causar la pérdida aumentada de las superficies”.

Objetivo:

El objetivo de esta investigación fue evaluar la pérdida de superficie de cuatro diferentes formulaciones de resinas compuestas posterior al acabado y pulido con un sistema abrasivo de carburo unido a goma siliconada vs. un sistema de discos flexibles recubiertos con de oxido de aluminio.

Métodos:

8 probetas
25x2x2 mm ISO
4049

- **Ice**® esmalte A2, **Rok**® A3 (SDI), **Gamma Krystal**® A2, **Filtek Z100**® A1 (3M/ESPE)

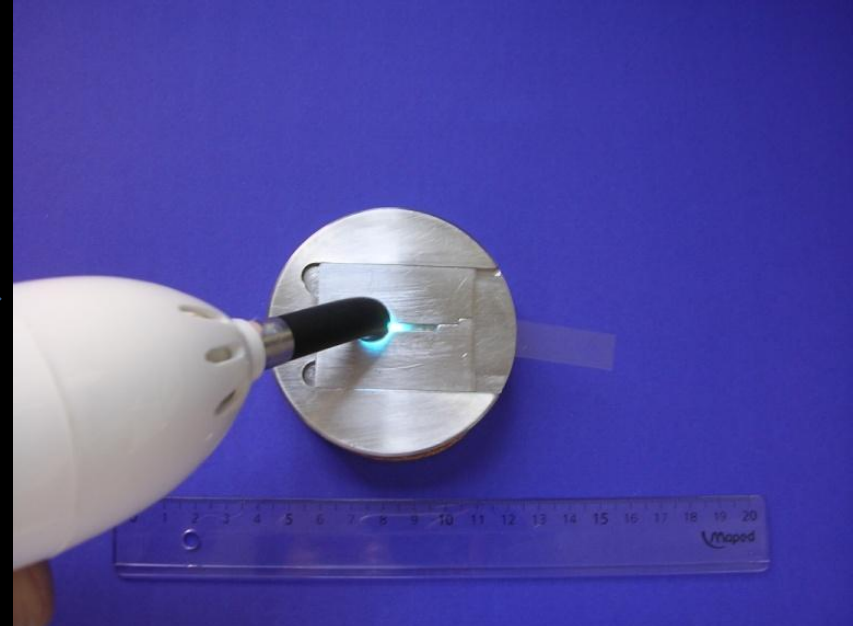
2 Subgrupos de
abrasivos

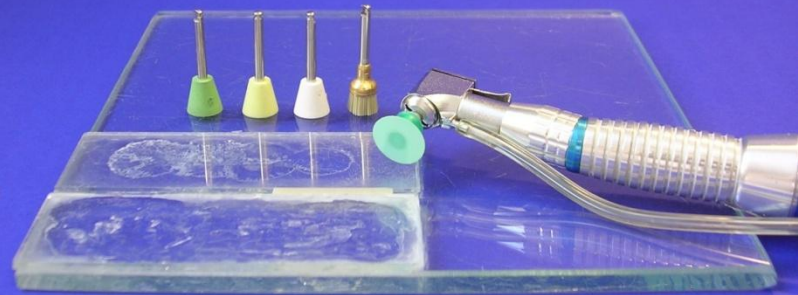
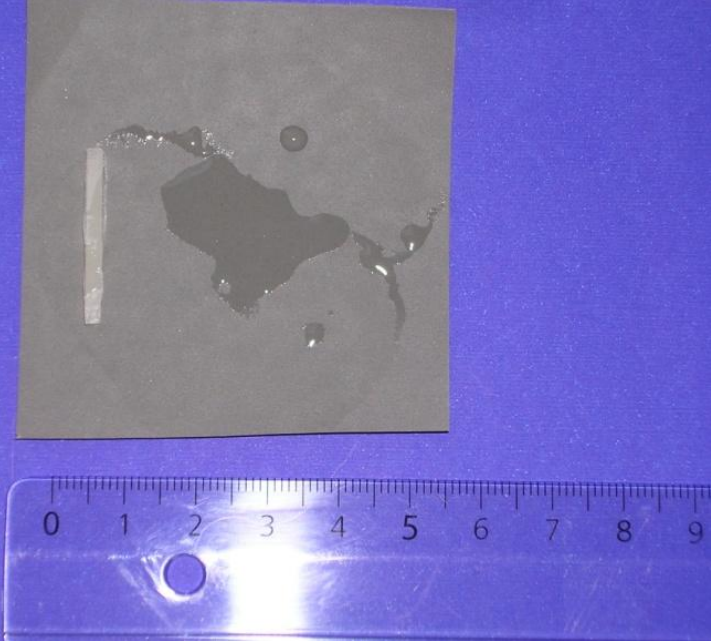
- Gomas abrasivas de carburo **Jiffy** (Ultradent UT 84095/USA)
- Discos abrasivos de oxido de aluminio **Super - Snap**® (Shofu/Japan).
- Medición pre pulido en tres puntos con micrómetro digital mdc-1 p (Mitutoyo Corporation/Japan)
- Pulido por 10 segundos para cada grano, al agua y a baja velocidad.
- Medición post pulido en los mismos tres puntos..

ANOVA de 2
niveles (Material
y abrasivo)

- Los datos fueron recolectados en hoja de cálculo.
- Test ANOVA contenido el paquete estadístico SPSS 12.0®

2 Micro híbridas
1 Híbrida
1 Empacable





ANOVA de 2 Niveles para Perdida Superficial:

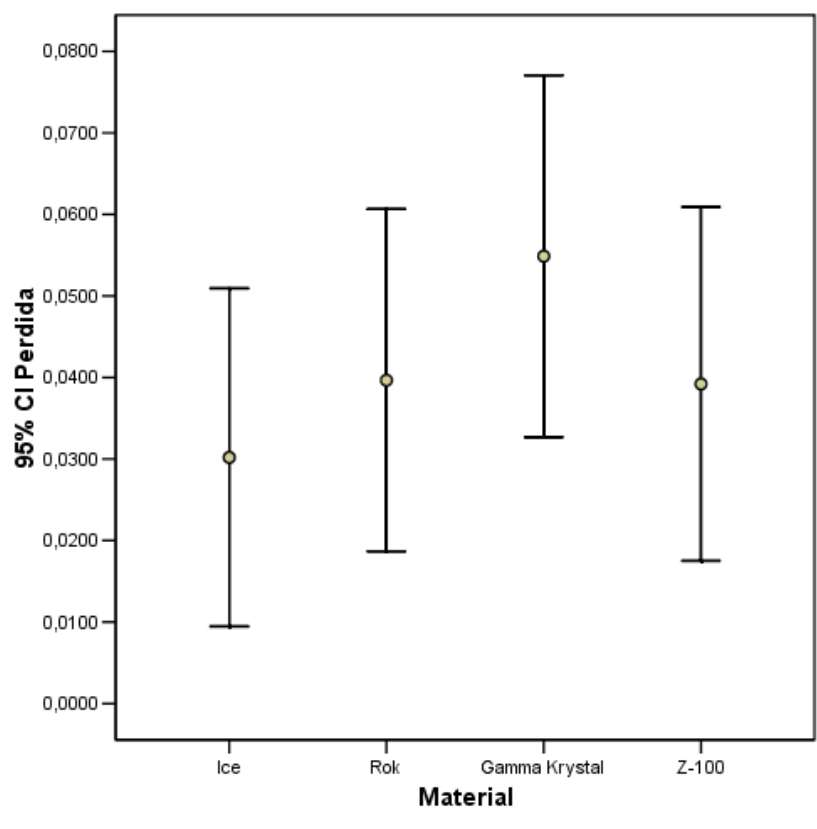
Tests of Between-Subjects Effects

Dependent Variable: Perdida

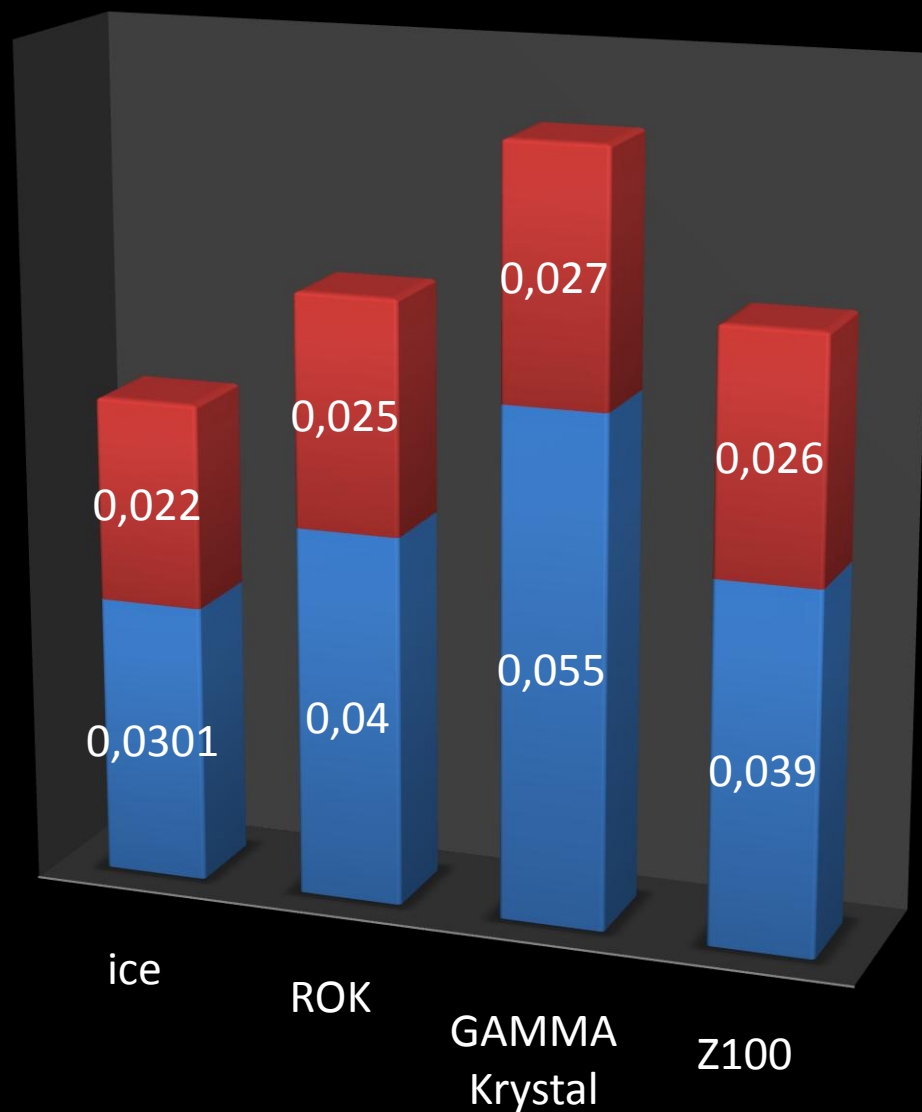
Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	,007 ^a	7	,001	1,907	,115
Intercept	,051	1	,051	95,555	,000
Material	,002	3	,001	1,542	,230
Pulido	,000	1	,000	,000	,994
Material * Pulido	,005	3	,002	2,960	,053
Error	,012	23	,001		
Total	,072	31			
Corrected Total	,019	30			

a. R Squared = ,367 (Adjusted R Squared = ,175)

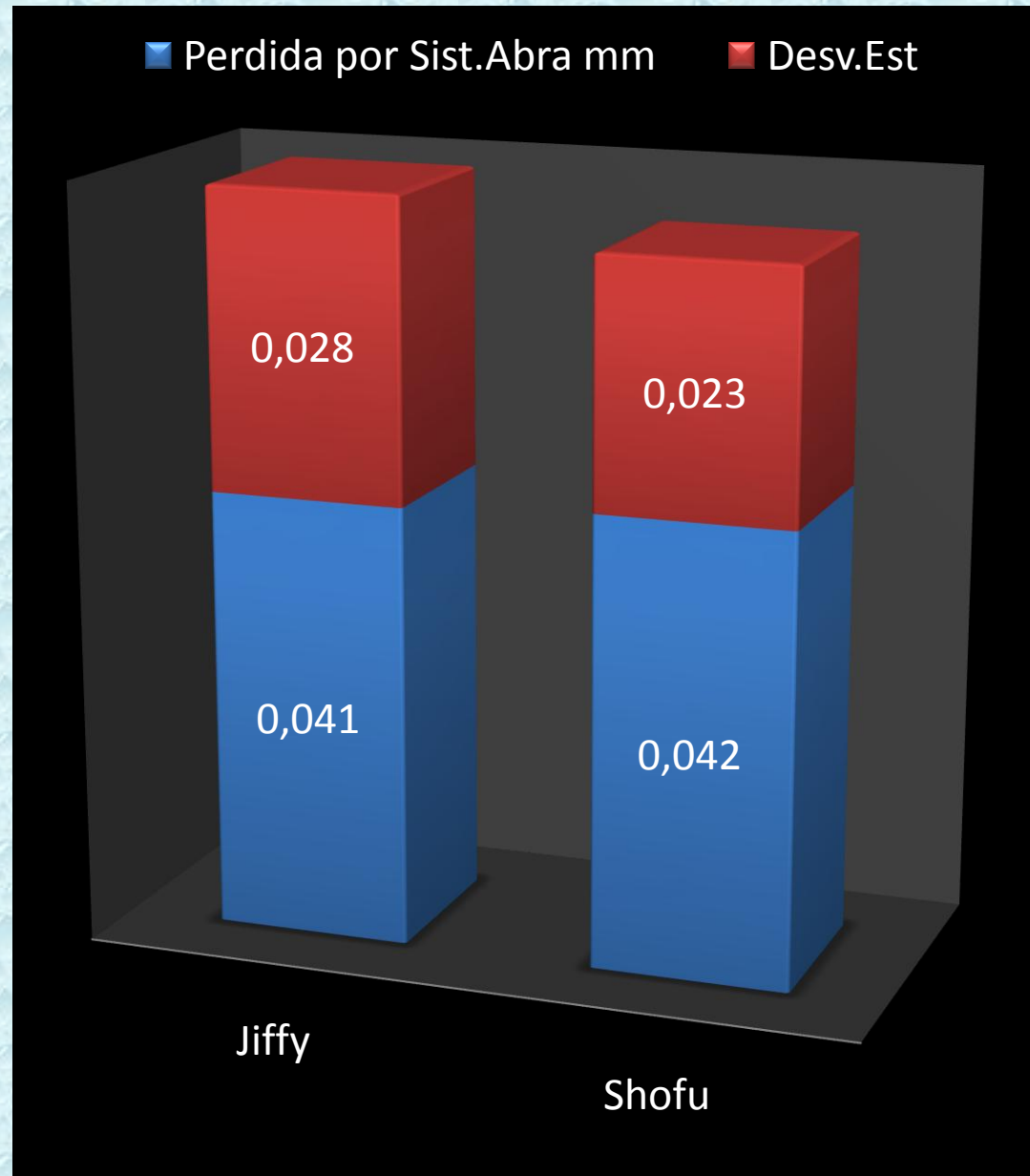
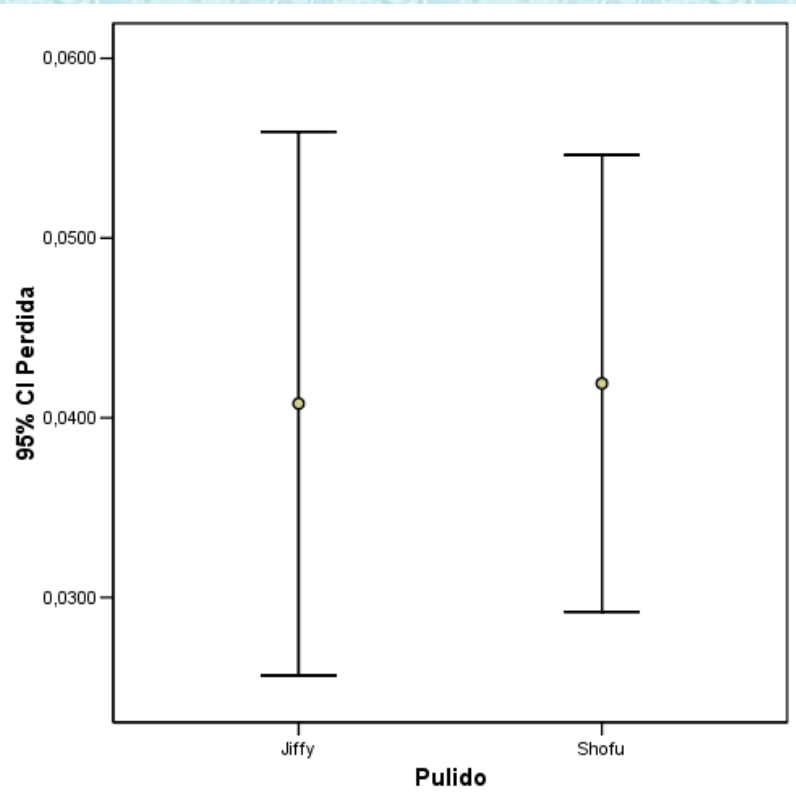
Gráfica con intervalos de confianza al 95%



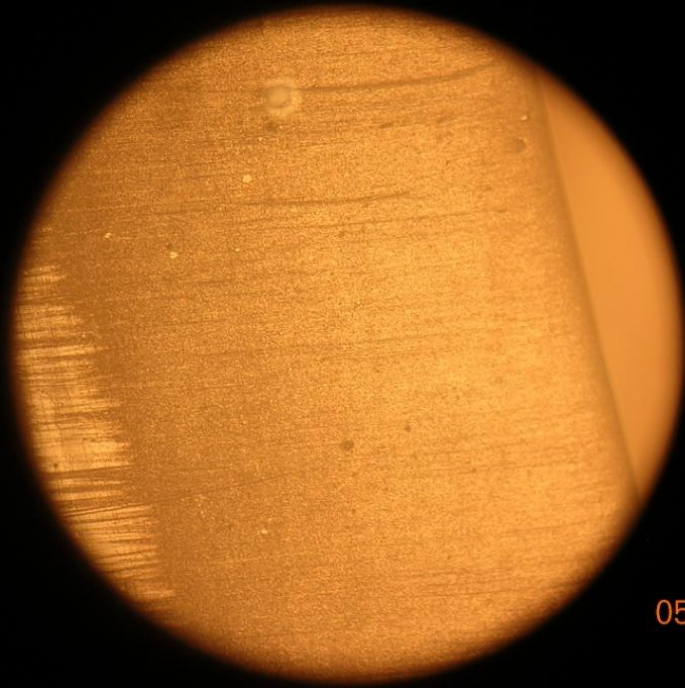
■ Perdida de Superficie mm. ■ Desv.Est



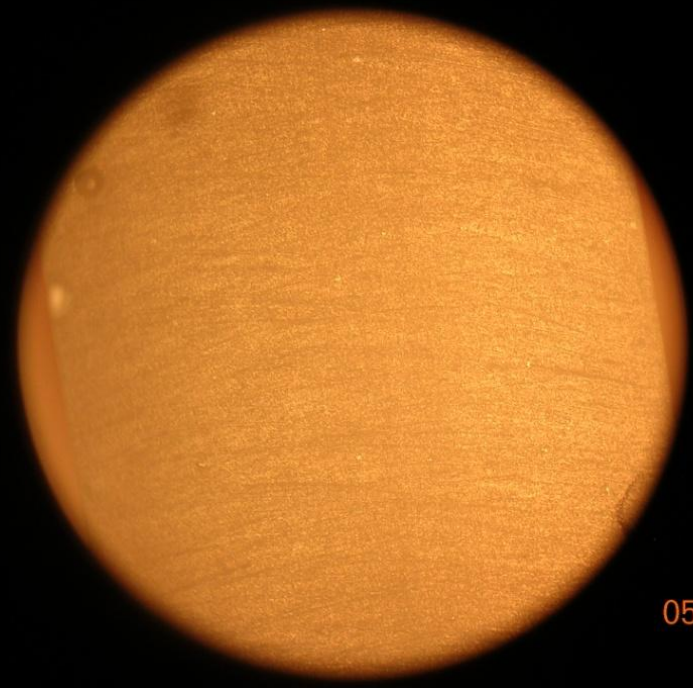
Gráfica con intervalos de confianza al 95%



Ice Jiffy vs. Shofu 100x

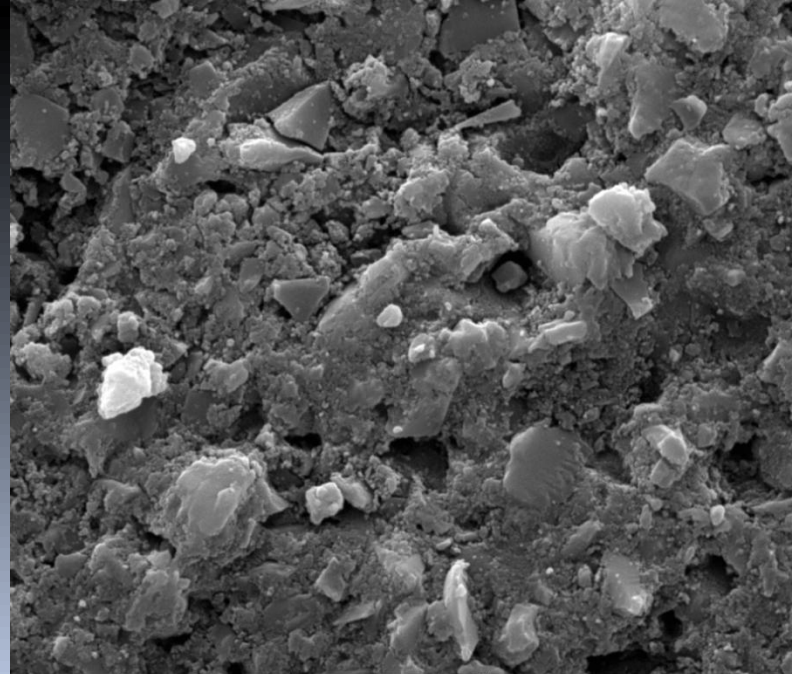


05.22.2009

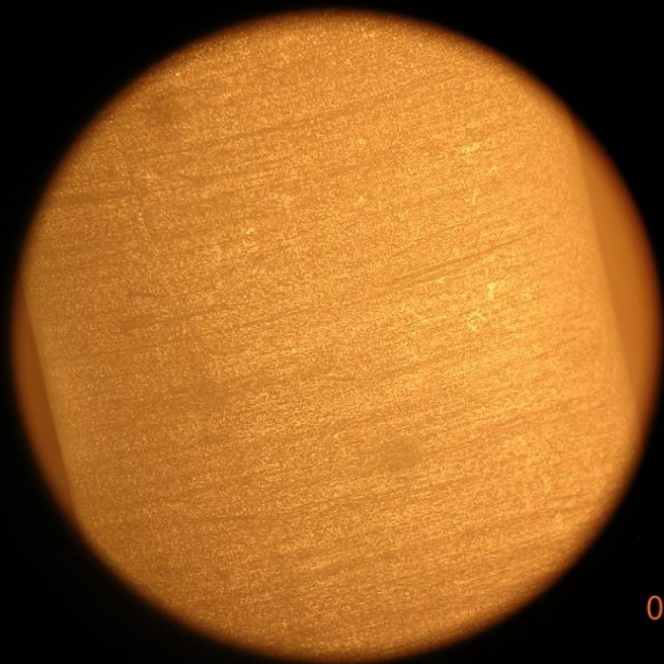


05.22.2009

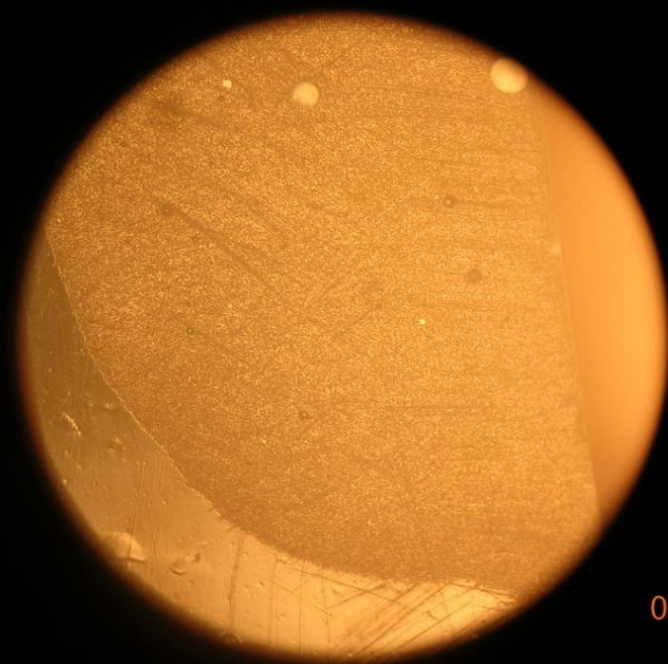
RoK Jiffy vs. Shofu 100x



6/25/2009	HV	mag	WD	mode	spot	10 μ m
3:36:58 PM	25.00 kV	10 000 x	10.6 mm	SE	4.0	CNEAMAT - GME

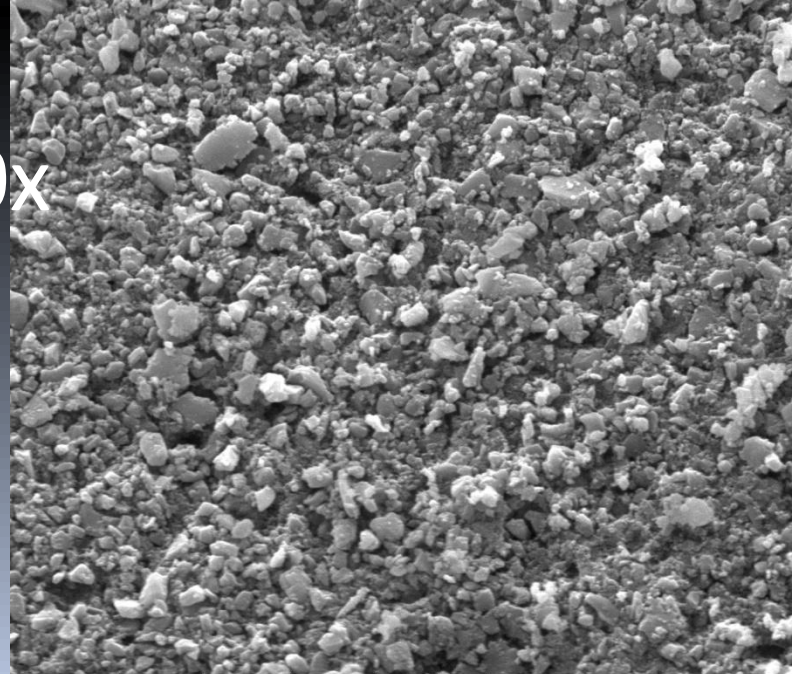


05.22.2009

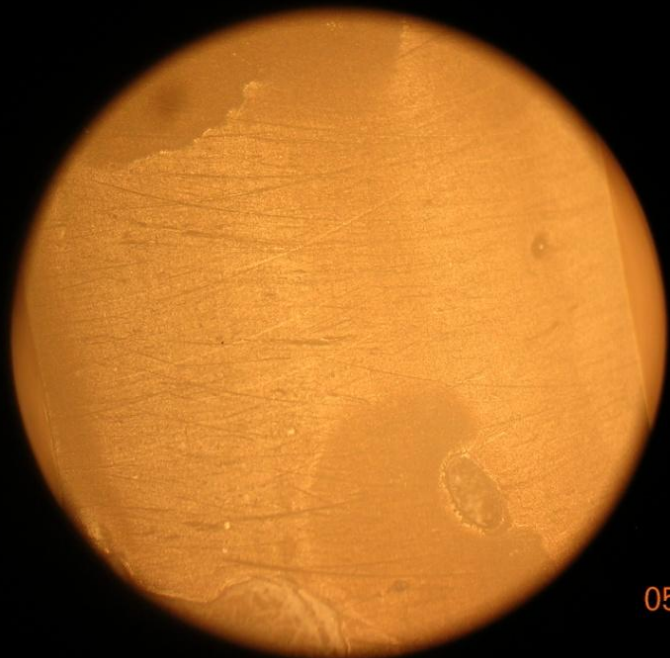


05.22.2009

Gamma Jiffy vs. Shofu 100x



6/25/2009	HV	mag	WD	mode	spot	10 µm
3:55:25 PM	25.00 kV	10 000 x	10.6 mm	SE	3.5	CNEAMAT - GME

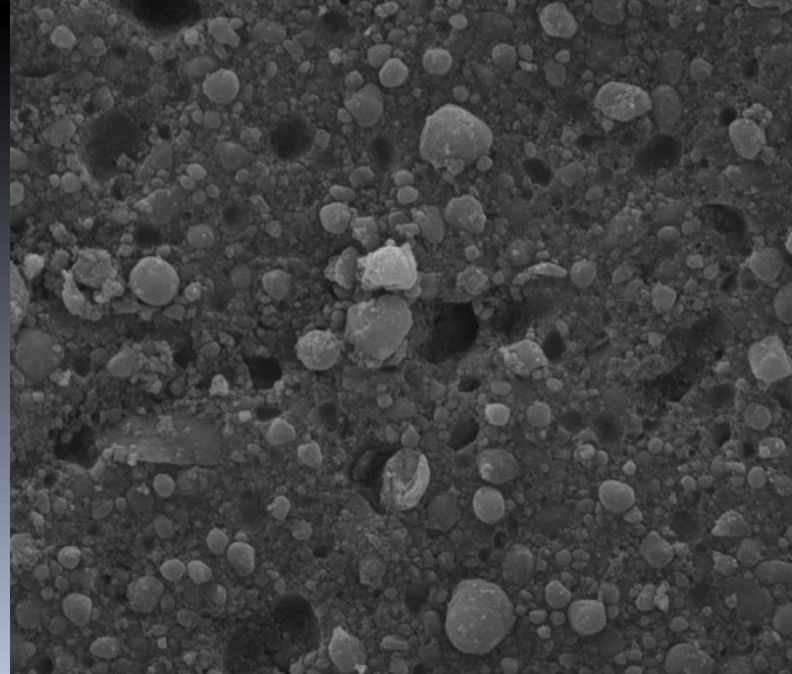


05.22.2009

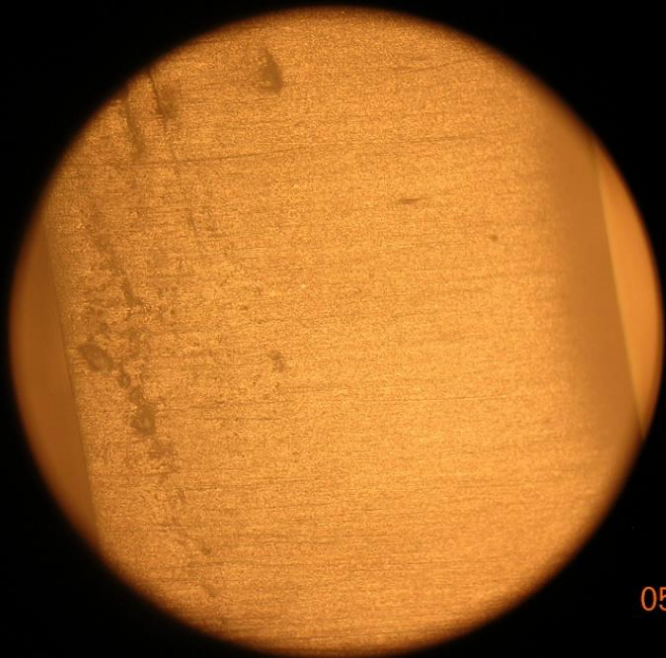


05.22.2009

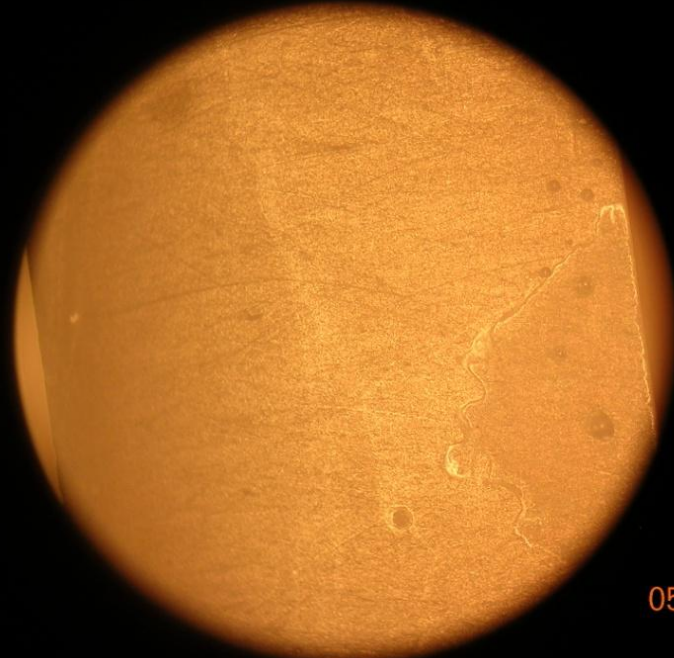
Z100 Jiffy vs. Shofu 100x



6/25/2009	HV	mag	WD	mode	spot	10 μ m
3:42:30 PM	25.00 kV	10 000 x	10.2 mm	SE	3.5	CNEAMAT - GME



05.22.2009



05.22.2009

Conclusiones:

En las condiciones en que se realizó esta investigación la pérdida de superficie no parece estar influenciada por el sistema abrasivo de pulido, ni por el tipo de resina compuesta.