

¿CÓMO REALIZAR UN BUEN OPACO?

Ricardo Castor

Técnico Dental egresado de la Facultad de Odontología de la Universidad de Buenos Aires en el año 1964. Desde 1966 es propietario del Laboratorio Dental Castor. Director del Centro de Capacitación Castorlab en Argentina desde el año 2006.

La base fundamental para obtener un buen opaco y a posterior una correcta cerámica, es realizar un casquete metálico de óptima calidad tanto en su estructura, superficie y morfología.

Los pasos a seguir para la obtención de este casquete óptimo son:

- 1) Encerado
- 2) Puesta en revestimiento
- 3) Colado
- 4) Limpieza y acondicionado del metal para recibir el opaco con aire a presión y chorreado con óxido de aluminio, malla 60 (se utiliza esta malla para obtener retención mecánica en primera instancia en la aplicación del opaco)
- 5) Limpiarlo con vapor y oxidar a 980° durante 5 minutos

Para constatar si el metal esta en óptimas condiciones para recibir el opaco, hay que **observar que no se presenten en su estructura partículas de otro color**. Ejemplo: blanca (resto de revestimiento), gris (metal de carburo tungsteno), amarillento blanco (revestimiento del crisol), o pueden ser de otro color. Si no se eliminan estas partículas, generan burbujas a posterior o fallas en la adhesión del opaco. Volver a repetir los pasos 4 y 5 hasta que salga homogéneo el color del metal.

¡Ojo! No tocar el metal con los dedos. Esto genera grasitud, hay que repetir pasos 4 y 5.

- 6) Luego de la oxidación es necesario nuevamente un arenado del casquete y limpieza con vapor para recibir el opaco. (fig. 2)

- 7) Aplicación **Bonder**, es una primera capa que esta enriquecida en óxidos para lograr una correcta inter-fusión entre el metal y opaco, y a su vez le da un color blanco-marfil (este color varia según el fabricante) neutralizando un poco los colores no tan lindos de los óxidos del metal. (fig. 3)

El secado y cocción del **Bonder** se tiene que hacer según lo que indique el manual del fabricante (tengan en cuenta que este material tiene como aglutinante un material muy pesado, parecido al aceite), por esta causa hay que hacer un pre secado y secado más extenso.

- 8) Aplicación del **opaco**. El opaco que utilizemos tiene que ser compatible en su *Coefficiente de Expansión Térmica con el metal utilizado*. (fig. 4)

¡Aplicar no Pincelar!, se puede aplicar con pincel, espátulas de punta fina de vidrio, ágata o circonio.

Esta es la consigna para que el opaco tenga una cobertura buena, además **no hay que exagerar en el grosor**, porque se raja o se hace craquelé.

Siempre tratar **que no se note nunca el bonder** que está debajo, así se aseguran el color elegido de opaco a través del espesor adecuado.

- 9) Cocción del **opaco**. En el opaco terminado observar: **textura, homogeneidad, color**. (fig. 5)

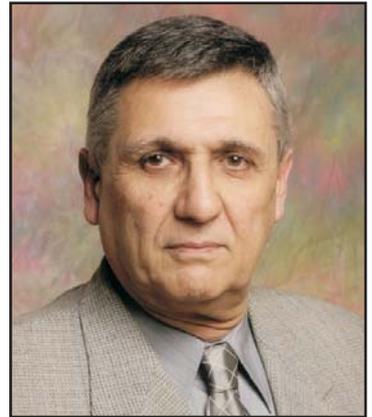


fig. 1 Metal recién oxidado

fig. 2 Metal arenado luego de la oxidación

fig. 3 Aplicación del Bonder

fig. 4 Aplicación del Opaco

fig. 5 Opaco terminado

Un muy buen OPACO es la base del color y una unión metal-cerámica correcta.

Materiales usados para este caso fueron de la empresa DeguDent:

Cera, Plastodent - Revestimiento, Deguvest - Metal, Star loy C - Bonder y Opaco, Duceram Love.