

Guía para la desinfección de los materiales de impresión (ADA).

	GLUTARALDEHIDO	YODÓFOROS	HIPOCLORITO SÓDICO
Alginato	NO	SI	SI
Polisulfuros	SI	SI	SI
Siliconas	SI	SI	SI
Poliéteres	NO	NO	SI
Hidrocoloides	NO	SI	SI
Godiva	NO	-	SI

Guía para la desinfección de prótesis (ADA).

Completas (dientes resina/porcelana)	NO	SI	SI
Prótesis parcial removible (metálica)	NO	SI	NO
Material de Ortodoncia (metálico)	NO	SI	NO
Puente o corona de acrílico (temporal/cerómeros)	NO	SI	SI
Corona o puente metal	SI	SI	NO
Corona o puente metal-resina	NO	SI	NO
Corona o puente metal-cerámica	SI	SI	NO

Pero si miramos el cuadro anterior, que es la guía para la desinfección de los materiales de impresión recomendada por la Asociación Dental Americana (ADA) (5), sólo las siliconas y polisulfuros aceptan los glutaraldehídos. No el resto. Tiempo de inmersión entre 30 y 60', dependiendo del fabricante. El cambio dimensional producido será inferior a 0,03%, que es clínicamente aceptable (6,7,9).

Yodóforos

¿Cómo actuaremos con el resto de los materiales de impresión?:

Si nos volvemos a fijar en el cuadro anterior, veremos que hay un desinfectante, los Yodóforos, aplicables a todos ellos, excepto los poliéteres, sirviendo también para la desinfección de todo tipo de prótesis.

De esta forma, tenemos un "Sistema Universal"(9) que nos servirá para la mayoría de impresiones y prótesis, sencillo de preparar y fácil de usar.

¿Qué es un yodóforo?:

Un yodóforo es un compuesto que contiene yodo más un transportador (polímero). Este último tiene la misión de aumentar la solubilidad del yodo, e ir suministrando yodo libre a la solución, a medida que se va consumiendo.

La Povidona Yodada (Betadine®) es el más conocido.(11)

¿Cómo se prepara?:

Cuanto más concentrado está un yodóforo menos yodo libre tiene, y menos poder desinfectante posee, pues su actividad bactericida es directamente proporcional a la cantidad de yodo libre (10).

La máxima eficacia bactericida de la povidona yodada se obtiene a una dilución de agua 1-200 equivalente a 5cc de povidona yodada por litro de agua (11). Figs. 6-20,6-21 y 6-22.



Fig. 6-20



Fig. 6-21

¿Cómo se aplica?:

Hay multitud de estudios que nos demuestran que la aplicación en spray, no cubre adecuadamente toda la superficie de la impresión, siendo la INMERSION el método preferido.

¿Tiempo de contacto?:

Son 10', basado en los trabajos de Giblen (12), Townsed (13) y Douglass (14).

¿Cómo se realiza? (figs.6-23, 6-24 y 6-25):

- Preparamos la solución como hemos dicho antes: 5cc de yodóforo (Povidona yodada-Betadine) por litro de agua. Esta se cambia a diario.
- Lavado: elimina los contaminantes orgánicos (saliva, sangre, detritus) permitiendo al desinfectante actuar más efectivamente, necesitando menos concentración y tiempo (15)..
- Inmersión durante 10' en la solución preparada (fig.6-26).
- aclarar con agua (fig.6-27).
- Vaciado de la impresión (figs.6-28 y 6-29).

Desinfección de poliéteres:

Inmersión durante 10' en hipoclorito sódico 5% (lejía convencional) diluido 1:10 (una parte de lejía por nueve partes de agua).

Alternativas a la desinfección de impresiones

Ya hemos visto que la desinfección de impresiones, efectuada de la forma expuesta anteriormente, es un método sencillo, universal, rápido, económico y no altera la calidad de las mismas.



Fig. 6-22

(Fig. 6-20 a 6-22:Preparando la solución, 5cc/litro.)



Fig. 6-23 — Bandeja llega al laboratorio, con impresiones, arco y ceras.



Fig. 6-24



Fig. 6-25

Fig. 6-24 y 6-25 Lavado previo a la desinfección.

Pese a ello, la industria en su afán de fabricar y vender, muchas veces sin un objetivo definido, nos propone:

- a. Hidrocoloides irreversibles (Blueprint Asept), que contienen en su composición un desinfectante incorporado (Cloruro de amonio).

En un estudio de principios de los 90, Ghoni et al.(16), nos demuestran que es una forma de

reducir el recuento bacteriano en la superficie de la impresión.

Pero quedan dos objeciones:

1. Demuestra que disminuye la contaminación, pero no la elimina.
2. El desinfectante incorporado a la impresión, actuará SOLO sobre ésta y no sobre la cubeta, que permanecerá contaminada.

Los hidrocoloides irreversibles normales en su composición, y que se espátulan con una disolución de hipoclorito diluido: el mismo comentario que el anterior.

- b. Desinfección de modelos: al no desinfectar las impresiones, se rompe la contención de la Contaminación Cruzada en el laboratorio. Se contamina cualquier objeto que entre en contacto con ellos: guantes, espátulas, tazas de mezcla, vibrador, recortadora.

Al no hacer el paso anterior, se desborda el problema.

Un nuevo y mayor esfuerzo sería atajarlo en un



Fig. 6-26 — Inmersión. Tiempo de contacto 10 min. Las ceras flotan, se mantienen en el fondo con las cubetas.



Fig. 6-27 — Lavado post-desinfección.



Fig. 6-28

segundo nivel, en el de las impresiones ya vaciadas, es decir, los modelos de yeso. La dificultad estriba en que el yeso es un material poroso que una vez contaminado, dificulta su desinfección.

En un principio se indicó su rociado con spray con yodóforo o hipoclorito sódico (17-18).

En la actualidad se indica como mejor método, la INMERSION, en el mismo tipo de solución: Yodóforo o hipoclorito (19) siendo posteriormente aceptado por el ADA (20).

En nuestra experiencia la inmersión durante 10' en la solución de Yodóforo 1-200 (la misma para impresiones y prótesis), no altera la superficie, dureza, ni el color de las medidas de yeso así tratadas (figs. 6-30 y 6-31).

Los modelos después de extraerlos del baño desinfectante, se lavan con agua (figs. 6-32 y 6-33)

c. Hornos microondas: son inaceptables para desinfectar modelos (21)

Desinfección del material de clínica

Procederemos a desinfectar las impresiones con los elementos barrera usuales en clínica: gorro, gafas, mascarilla, guantes y uniforme completo (manga larga) incluyendo calzado.

Tratamiento de objetos empleados en la misma sesión de impresiones:

- Cubetas de impresión: embolsadas, esterilizadas.
- Ceras de registro: yodóforos (o nuevas para cada paciente).
- Horquilla del arco facial: embolsada, esterilizada.
- Arco facial: desinfectante de superficie.



Fig. 6-29

Fig. 6-28 y 6-29 — Detalle del vaciado. Comprobamos que la inmersión en yodóforos, no altera la calidad de la impresión.



Fig. 6-30 — Modelos de yeso para desinfección.

- Cuchillete de cortar ceras: embolsado, esterilizado.
- Jeringas de impresión de doble cartucho: esterilización/desinfección de superficie.
- Taza de goma/espátula de mezcla: lavado con germicida/aclarado/desinfección de superficie.