



**Classificação dos materiais de moldagem**

→ pelas propriedades elásticas do material após a presa

- **anelásticos** - Godiva  
Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol
- **elásticos** -
 

Hidrocolóides		Reversíveis		Polissulfetos
		Irreversíveis		Silicone por condensação
Elastômeros				Silicone por adição
				Poliéter

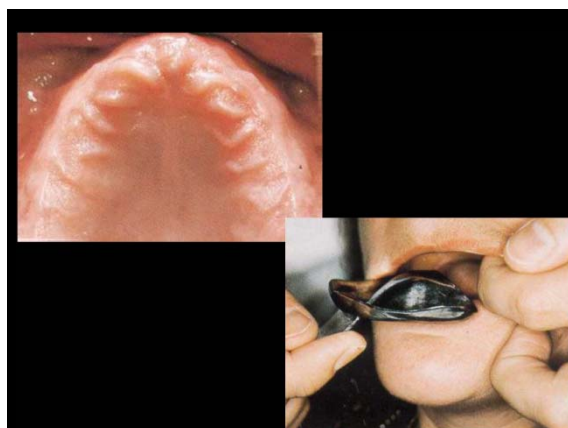
**Confecção Prótese Total**

- 1 Moldagem Preliminar**
- 2 Moldagem Funcional**

→ **Moldagem Preliminar**

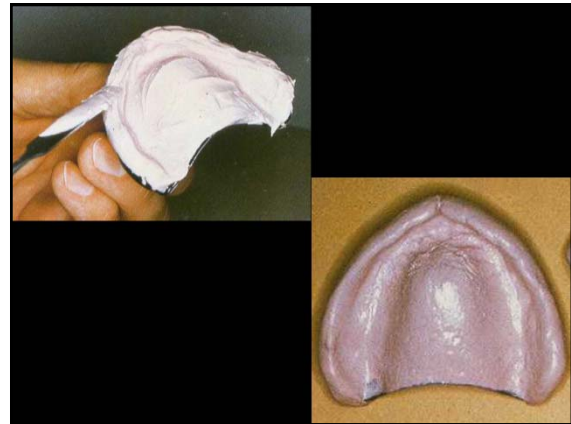
*Objetivo:*

✓ Obter modelo sobre o qual será confeccionada a moldeira individual



## ➔ Moldagem Funcional

**Objetivo:**  
✓ Obter modelo sobre o qual será confeccionada a prótese total



## GODIVA

**Conceito:** material de moldagem termoplástico e anelástico.

**Classificação:**

- Tipo I (para moldagem):
  - baixa fusão
  - alta fusão
- Tipo II (placa-base)



## GODIVA - Indicações

Moldagem anatômica (alta fusão)  
Moldagem funcional (baixa fusão)  
Moldagem unitária de preparos expulsivos (baixa fusão)

**Material auxiliar:**

- Fixação de matriz individual (baixa fusão)
- Fixação de grampos em isolamento absoluto (baixa fusão)
- Registro interoclusal para articuladores (alta fusão)

## Godiva - Composição

- Ceras
- Resinas termoplásticas
- Cargas
- Corantes
- Goma-laca, ácido esteárico, guta-percha (manuseio)



## Godiva - propriedades

- Anelástico
- Termoplástico
- Baixa condutividade térmica
- Baixa estabilidade dimensional

## Godiva de alta fusão

- Prótese total – moldagem anatômica (preliminar)



## Godiva de alta fusão - manipulação

- Plastificador (calor úmido ~60°C)
- Homogeneização manual
- Totalmente plastificada ao inserir na boca
- Temperatura ~ 45 °C quando em contato c/mucosa
- Totalmente rígida quando remover



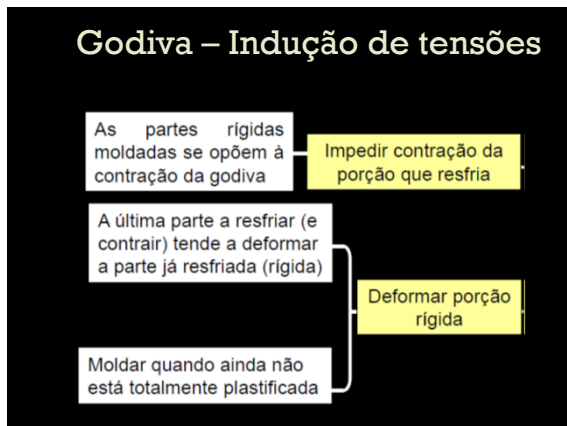
## Godiva de alta fusão

### Moldagem preliminar em PT




## Godiva de alta fusão

- Cada vez mais frações poliméricas solidificam e ficam cada vez mais rígidas.
- Ao mesmo tempo que enrijece e esfria, há contração térmica.
- Sempre haverá indução de tensões durante a moldagem.




### Godiva de baixa fusão

- Moldagem funcional em PT
- Moldagem do selado periférico
- Moldagem de preparo para coroa total



### Godiva de baixa fusão - manipulação

- Sobre a Chama (acima de 40°C)
- Ingredientes voláteis
- Homogeneamente plastificada – alternar a área do bastão que esta voltada para o calor
- Tempo - Baixa condutividade térmica
- Rígida quando remover



### Godiva de baixa fusão

- Moldagem funcional em PT



## Godiva de baixa fusão

Moldagem do selado periférico



## Godiva de baixa fusão

Moldagem de preparo p/ coroa total (anel de cobre)



## Cuidados especiais

Evitar indução de tensões:

- ✓ Plastificação uniforme
- ✓ Resfriamento prévio à retirada do molde da boca
- ✓ Espessura uniforme de material

Liberação de tensões:

- ✓ Distorções do molde
- ✓ Imprecisão da moldagem

**VAZAR EM  
ATÉ 1h**

## PASTA DE ÓXIDO DE ZINCO E EUGENOL

**Conceito:** material de moldagem anelástico que toma presa através de reação química.

**Indicações:**

- Moldagem funcional de áreas edentadas
- Registro interoclusal
- Cimentação provisória
- Cimento cirúrgico

## Composição - Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol

### Pasta base

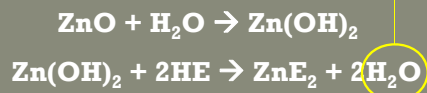
Óxido de zinco  
Óleos  
Acetato de zinco

### Pasta catalisadora

Eugenol  
Carga



### Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol – mecanismo de presa



### Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol - Propriedades

- Alta estabilidade dimensional
- Maior fluidez que godiva
- Pode causar sensação de queimação nos tecidos moles

### Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol - Manipulação

- Bloco de papel impermeável ou placa de vidro
- Conteúdo das pastas em comprimentos iguais
- Espatulação por 1 minuto ap.



### Pasta de Óxido de Zinco e Eugenol

Indicação: moldagem funcional em Prótese Total



### Pasta de OZE/godiva de baixa fusão

- Uso auxiliar: registro de mordida

