

# Le guide du polissage HATHO 2

**Armatures Stellites**



# Contenu:



**Façonnage et bain électrolytique**

**Pré-polissage**

**Polissage**

**Lustrage**

**Suppléments**

**1**

**2**

**3**

**4**

**5**



**N° d'article**

**Description**

**Utilisation**

**Page**

202 8 HP

HATHOfex S plus P, Cylindre

Pré-polissage

2

204 20 HP

HATHOfex S plus P, Roue

Pré-polissage

2

903 25(3) HP

Disque HABRAS Pro

Pré-polissage

2

1270

Brosses circulaires HoPla

Polissage

3

PF1 - PF4

Doigtiers

Protection des doigts

3

121 42

Brosse Slimline

Polissage

3

121 36

Brosse Slimline, taillée en pointe

Polissage

3

Polistar Blanc

Pâte à polir

Polissage

3

520 100/7

Disque en chamois de microfibres

Lustrage

4

Polistar Vert

Pâte à polir

Lustrage

4

152 80 BW

Disque en coton

Lustrage

4

Polistar Emulsion

Émulsion à polir

Lustrage

4

## Façonnage et bain électrolytique



Après le refroidissement, on enlève avec précaution le matériau d'enrobage de l'objet coulé à l'aide d'une pince à plâtre. On élimine les résidus mineurs adhérent à la surface par décapage au sablage. À présent on peut couper les tiges de coulée avec un disque à tronçonner renforcé de toile et en meuler les traces résiduelles.

Les alliages au chrome-cobalt-molybdène utilisés pour mouler les stellites présentent une dureté Vickers allant de 330 à 370.

Les fraises diamantées ou au carbure de tungstène sont donc les outils qui conviennent pour façonner une telle pièce filigrane.



Pour donner ce qu'on appelle le "poli" dans un bain électrolytique, on égalise la surface par érosion électrochimique. L'armature coulée sert alors d'anode et cède continuellement des ions métalliques à la solution électrolytique. En raison de leur plus grande surface, les aspérités s'usent plus vite et s'aplanissent donc par rapport à leur voisin. Il en résulte une égalisation du relief.

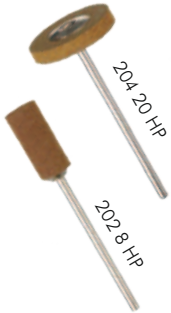
# 2



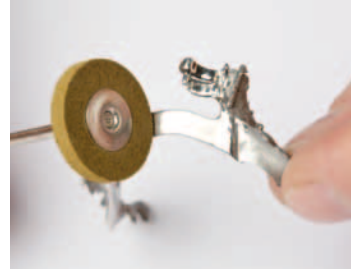
## Pré-polissage



Pour effectuer le pré-polissage et le finissage on utilise les meules sur tige HATHOfex S plus P. Leur combinaison particulièrement bien équilibrée d'abrasif (corindon) et d'agglomérant de haute qualité ainsi que leur proportion exceptionnelle d'abrasif (60 %) permettent d'obtenir une bonne érosion et une surface lisse même avec les alliages d'armatures extrêmement durs. La meule sur tige cylindrique (art n° 202 8 HP) a fait ses preuves dans la retouche des crochets et l'ajustement palatin.



Les disques HATHOfex S plus P d'un diamètre de 20 mm (art n° 204 20 HP) s'utilisent pour les surfaces assez grandes. Comme il est facile de leur donner une taille et une forme individuelles, ils constituent l'instrument polyvalent pour l'usinage de précision des barres linguales.



La vitesse de rotation recommandée est dans chaque cas de 20.000 tours/min.



Le pré-polissage de la plaque palatine granité est devenu aujourd'hui un jeu d'enfant grâce aux disques HABRAS Pro bleus à grains fins (art n° 903 25(3) HP). À la vitesse de 5.000 tours/min les différents bras des disques HABRAS Pro épousent les formes de la surface granité.

## Polissage

On peut à présent polir la surface de l'armature de prothèse ainsi préparée. C'est la brosse en soie de Tchong King (art n° 1270) qui convient le mieux pour cette phase de travail.

Son diamètre de 70 mm confère à cette opération de polissage une grande efficacité. Ses poils courts assurent la dureté nécessaire pour transmettre une pression suffisante à la surface à traiter.

Afin de protéger les mains de la chaleur de friction intensive dégagée, il est recommandé d'utiliser les doigtiers HATHO (art n° PF 1 à 4) durant cette opération.



Comme pâte à polir, on utilise Polistar Blanc. Sa composition spéciale permet un polissage uniforme même avec les alliages au CrCo-Mo. La brosse mince très maniable à bande centrale métallique (art n° 121 42) est d'une grande souplesse d'emploi. Grâce à ses poils offrant un volume important, elle permet un travail très rapide et possède une grande longévité.



Une innovation originale de la firme HATHO consiste en une brosse mince taillée en pointe (art n° 121 36). C'est la brosse la plus dure de notre gamme qui est faite d'une garniture de poils.

Ce article permet de pénétrer avec précision dans n'importe quel interstice et de donner ainsi un beau poli même aux zones difficiles d'accès.



# 4



## Lustrage



La surface métallique ainsi préparée de façon optimale pour le lustrage se traite à présent à l'aide d'un disque en chamois de microfibres (art n° 520 100/7) à 1.400 tours/min. Avec les alliages au CrCoMo on obtient les meilleurs résultats en utilisant la pâte à polir Polistar Vert. Le matériau doux absorbe très bien la pâte et la restitue peu à peu lors de l'opération de polissage.



Lorsqu'on passe à une pâte à polir plus fine, il est impératif de nettoyer soigneusement la pièce à polir des restes de l'opération précédente, sinon on ne pourra pas obtenir un lustrage satisfaisant. Pour la même raison, il faut toujours ranger séparément les brosses à polir et les brosses de lustrage.

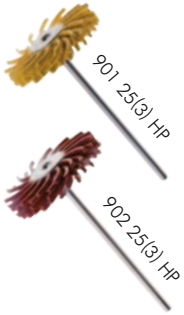


Polistar Emulsion

Le fini se fait toujours à l'aide d'un disque en coton (art n° 152 80 BW) et de l'émulsion Polistar HATHO. Avec seulement une légère pression et une vitesse réduite de 1.400 tours/min un résultat manifeste apparaît très rapidement.



On obtient ainsi un lustrage impressionnant en un minimum de temps. Même le matériau dur des alliages de stellite peut se polir rapidement et sans grand effort grâce aux produits HATHO parfaitement coordonnés les uns aux autres.



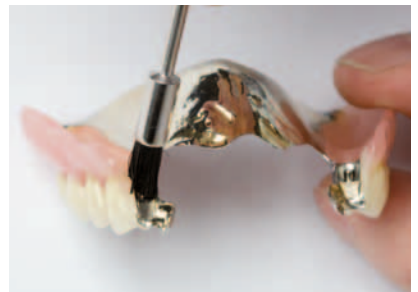
Qui ne dispose pas d'un bain électrolytique ou ne veut pas l'utiliser, peut très bien aussi exécuter le pré-polissage complet avec les disques HABRAS Pro de conception tout à fait nouvelle. Le disque de dégrossissage jaune HABRAS Pro (art n° 901 25(3) HP) nettoie rapidement la plaque palatine granitée. Le disque HABRAS Pro rouge (art n° 902 25(3) HP) quant à lui poli les crochets et l'ajustement palatin à 5.000 tours/min.



On élimine les perles de coulée éventuellement présentes sur la surface intérieure des couronnes coniques en alliage au CrCoMo, et on lui donne un brillant mat, à l'aide d'une brosette pinceau miniature en fil d'acier ondulé (art n° 193 p8 HP). Les brosses miniatures pinceaux s'utilisent toujours à des vitesses allant de 5.000 à 10.000 tours/min.



Le polissage intérieur des attachements et glissières constitue un véritable défi. HATHO propose une grande diversité de brosettes miniatures pinceaux présentant différentes garnitures. On voit ici une prothèse combinée avec des attachements CEKA PRECI-LINE.







**Poli**star

Pâtes à polir



**hatho**

Auteurs :

Thomas Reule, Maître Prothésiste dentaire, D-79288 Gottenheim  
Paul Degrande, Prothésiste dentaire, HATHO GmbH

© HATHO GmbH Allemagne D2F01

Votre référence pour les produits HATHO :

A large rectangular area enclosed by a dotted border, intended for the user to provide their reference for HATHO products.