

Die HATHO Polierfibel

1

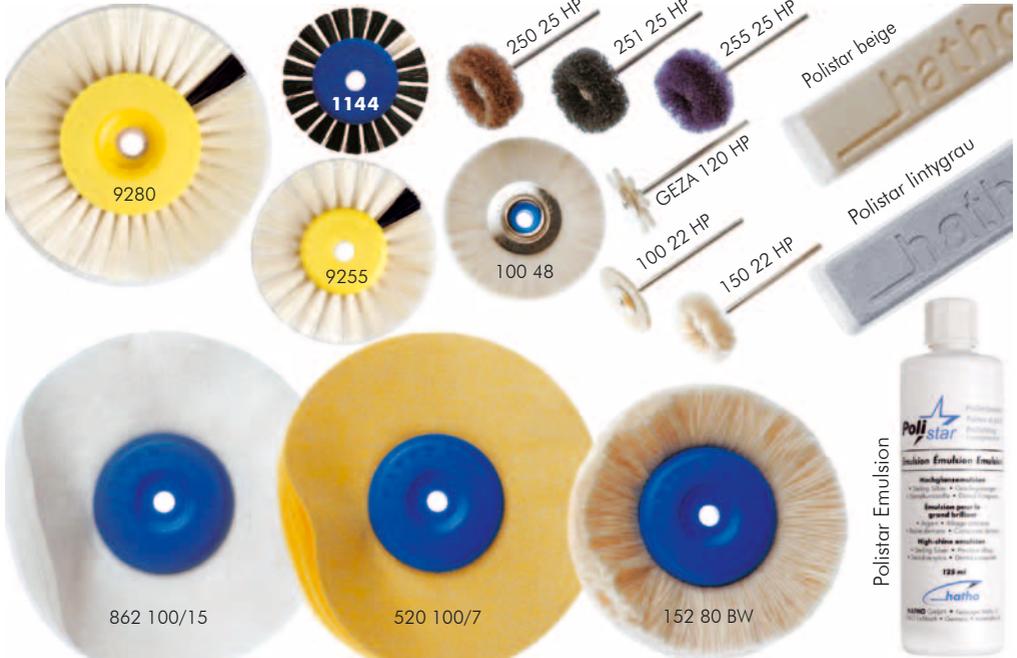
PROTHESENKUNSTSTOFF



Inhalt:

Vorbereitung mit Scotch Brite™ Vliesrädern
Vorpolitur am Mikromotor
Vorpolitur am Poliermotor
Glanzpolitur
Hochglanzpolitur

1
2
3
4
5



Artikelnummer	Beschreibung	Verwendung	Seiten
250 25 HP	Faservlies, grob	ausarbeiten	1
251 25 HP	Faservlies, mittel	feinschleifen	1
255 25 HP	Faservlies, fein	vorpolieren	1
GEZA 120 HP	Weißer Borsten, gezahnt	vorpolieren	2
100 22 HP	Weißes Ziegenhaar	vorpolieren	2
Polistar limtygrau	Kunststoffvorpolierpaste	vorpolieren	2
9280	Einlagebürsten, groß	vorpolieren	3
9255	Einlagebürsten, mittel	vorpolieren	3
1144	Chungkingborste, 1 - reihig	vorpolieren	3
100 48	Ziegenhaar, Schmalbürste	glanzpolieren	4
862 100/15	Zeta-Poliertuch	glanzpolieren	4
520 100/7	Mikrofaser - Leder	glanzpolieren	4
150 22 HP	Baumwollfäden	hochglanzpolieren	5
152 80 BW	Baumwollfäden	hochglanzpolieren	5
Polistar beige	Kunststoffhochglanzpolierpaste	hochglanzpolieren	5
Polistar Emulsion	Kunststoffhochglanzemulsion	hochglanzpolieren	5

Vorbereitung mit Scotch Brite™ Vliesrädern

Nach dem Ausbetten erfolgt die Beseitigung der Pressfahnen und die grobe Formgebung mit verschiedenen Hartmetallfräsern und Schleifkörpern. Die Oberfläche der Prothese weist danach starke Bearbeitungsspuren auf, die es nun zu beseitigen gilt, ohne die ausgearbeiteten Papillen und natürlich gestalteten Gingivalsäume zu stark einzuebnen. Hierzu eignen sich hervorragend die von HATHO gefertigten Vliesräder, die in verschiedenen Ausführungen zur Verfügung stehen.



Das grobe braune Vlies (ArtNr. 250 25 HP) besitzt den stärksten Abtrag und eignet sich auch sehr gut zur Bearbeitung von weichbleibenden Kunststoffen. Das graue Vlies mit mittlerer Körnung (ArtNr. 251 25 HP) und schließlich das feine purpur farbige Vlies (ArtNr. 255 25 HP), hinterlassen eine seidenmatte Oberfläche.



Beim Schleifvorgang sollte auf eine nicht zu hohe Drehzahl geachtet werden. Die besten Ergebnisse erreicht man mit 5000 U/min und leichtem Andruck, somit wird der Prothesenkunststoff nicht zu großer Reibungshitze ausgesetzt. Mit Hilfe der Scotch Brite™ Vliesräder wird eine polierfertige Oberfläche geschaffen, ohne dass die natürlich gestalteten Strukturen zerstört werden. Die Prothese ist nun optimal für die weitere Politur mit Bürsten vorbereitet.



Vorpolitur am Mikromotor



Die zur Politur mit Bürsten vorbereitete Kunststoffprothese besitzt nun idealerweise eine gleichmäßig geschliffene Oberfläche und weist keine tiefen Kratzer oder nicht polierbare Unebenheiten mehr auf. Doch kleinere, schwer zugängliche Stellen, wie der Interdentalbereich, der Zahnfleischsaum, ausgearbeitete Gaumenfalten oder auch die Übergänge zwischen Metall und Kunststoff bei kombinierten Arbeiten, sind von der bisherigen flächigen Bearbeitung noch nicht erreicht worden. Um auch in diesen Bereichen später einen Hochglanz zu gewährleisten, muss bevor zum Poliermotor übergegangen wird, noch ein Arbeitsschritt am Mikromotor erfolgen.



Hier kommen zwei verschiedene Miniaturbürsten zum Einsatz. Ihr geringer Durchmesser und ihre schmale Form ermöglicht es, nahezu jeden Bereich zu bearbeiten. Die gezackte, aus stabilen Borsten bestehende Bürste (ArtNr. GEZA 120 HP) beseitigt gröbere Bearbeitungsspuren, die weiche Ziegenhaarbürste (ArtNr. 100 22 HP) schließlich schafft eine gute Vorpolitur. Ideale Ergebnisse erzielt man mit einer Drehzahl von 10.000 U/min.



Als Poliermittel kommt eine völlig neuartige Polierpaste (*Polistar linytgrau*) zum Einsatz. Das innovative Produkt der Firma HATHO kann überall dort eingesetzt werden, wo früher mit Bimssteinmehl gearbeitet wurde. Durch ihre weiche Konsistenz lässt sich die Paste leicht von der drehenden Bürste aufnehmen und ist sehr sparsam in der Anwendung. Im Gegensatz zur herkömmlichen Politur mit Bimssteinschlämmen verschmutzt der Arbeitsplatz kaum. Ein wertvoller Beitrag für Ihre Gesundheit!



Vorpolitur am Poliermotor

Die weitere Bearbeitung erfolgt nun am Poliermotor durch Einlegebürsten mit hochwertigen Chungking Borsten und Flieseinlage. Aufgrund ihrer besonderen Eigenschaft, Stabilität sowie hohe Flexibilität zu vereinen, wird diese Bürste bevorzugt in der Politur von Prothesenkunststoffen eingesetzt. Für die effektive Bearbeitung von großen Flächen eignet sich die große Einlegebürste mit \varnothing 80 mm (ArtNr. 9280).



Kleinere und unebene Flächen, wie sie bei natürlich gestaltetem Zahnfleisch im Frontbereich oft vorkommen, lassen sich gut mit Hilfe einer kleineren Einlegebürste (ArtNr. 9255) polieren. Durch ihre geringe Größe \varnothing 55mm bleiben die sorgsam modellierten Strukturen bei der Bearbeitung bestehen und werden nicht, wie es bei der Verwendung einer größeren Bürste geschehen würde, eingeebnet.

Schmale Nischen erreicht man am besten mit einer einreihigen Bürste (ArtNr. 1144), deren Borsten auf Lücke gestellt sind. Auch hier kommt die neu entwickelte Polierpaste (*Polistar linygrau*) zum Einsatz und zeigt die enorme Verbesserung gegenüber den bisher verwendeten spritzenden unhygienischen Bims-schlämmen. Bei einer geringen Drehzahl von 1400 U/min und nur leichtem Andruck, zeigt sich schon nach kürzester Zeit ein deutlicher Effekt. Nun ist die Oberfläche optimal für die Glanzpolitur vorbereitet.



4



Glanzpolitur



Die Prothesenoberfläche besitzt nun eine gleichmäßig glatte Oberfläche und ist bereit für die Glanzpolitur. Hierzu wird die speziell für Prothesenkunststoffe entwickelte Hochglanzpolierpaste (*Polistar beige*) eingesetzt. Dieses ultrafeine Poliermittel beseitigt auch noch die feinen Arbeitsspuren, die durch die Bearbeitung mit der Vorpolierpaste entstanden sind. Natürlich kann ein optimales Ergebnis nur dann erzielt werden, wenn die Prothese zuvor gründlich gereinigt wurde. Bürsten und Schwabbeln für die Glanzpolitur sollten deshalb auch immer von anderen getrennt aufbewahrt werden.

Als Träger der Polierpaste eignen sich hier weiche Materialien am besten, die die Fähigkeit besitzen viel Paste aufzunehmen und nach und nach beim Poliervorgang wieder abzugeben.

Diese Voraussetzung erfüllen Ziegenhaarbürsten und auch Schwabbeln aus Mikrofaser-Leder (*ArtNr. 520 100/7*).

Die Schwabbel wird zur zügigen Bearbeitung größerer Flächen eingesetzt. Auch das neu entwickelte Zeta - Poliertuch (*ArtNr. 862 100/15*) findet hier seinen Einsatz.



Die Ziegenhaarbürste (*ArtNr. 100 48*) erreicht schwerer zugängliche Stellen wie den Interdentalbereich, tiefere Gaumenpartien oder den Kunststoff-/Metallübergang bei partiellen Prothesen.

Um die Wärmeentwicklung zu vermeiden hat sich auch hier eine geringe Drehzahl von 1400 U/min bewährt.

Die Kunststoffoberfläche ist nun bereit für den letzten Arbeitsschritt, die Hochglanzpolitur.



Hochglanzpolitur

Zur Hochglanzpolitur wird immer eine Baumwollschwabbel (ArtNr. 152 80 BW) eingesetzt. Mit ihren einzelnen flexiblen Baumwollfasern gelangt sie nahezu an jede Stelle der Prothese. Das spezielle Hartwachs der Polistar beige versiegelt nun die Kunststoffoberfläche.

Bei der Hochglanzpolitur sollte auf eine niedrige Drehzahl (1400 U/min) und geringen Druck geachtet werden. Die Polistar Emulsion wird nun sparsam auf die Kunststoffoberfläche angebracht. Mit der Baumwollschwabbel wird eine perfekte Hochglanzpolitur erzeugt.



Für partielle Prothesen mit Metallklammern und kleineren Kunststoffbereichen empfiehlt sich eine Bearbeitung am Mikromotor mit einer Miniatur Baumwollschwabbel (ArtNr. 150 22 HP). Die Schwabbel verdichtet die Kunststoffoberfläche unter Verwendung der Polierpastenreste, die vom vorherigen Arbeitsschritt haften geblieben sind. Die Polistar Emulsion schließt den Hochglanzpoliervorgang ab.



Das Ergebnis ist überzeugend. Nach der Politur zeigen sich keine Kratzer oder „vergessene „ matte Stellen. Eine so bearbeitete Prothese bietet im späteren Gebrauch kaum Angriffsfläche für Verschmutzungen und Beläge. In kürzester Zeit ist eine hochglänzende optimal verdichtete Oberfläche entstanden.





Polistar

Polierpasten



hatho

Autoren:
Iris Bohnacker
Paul Degrande

© HATHO GmbH Germany D1D02

Ihr HATHO Fachhändler:

[Empty dashed box for the HATHO specialist dealer name]