

Le guide du polissage HATHO

1

Prothèse en résine

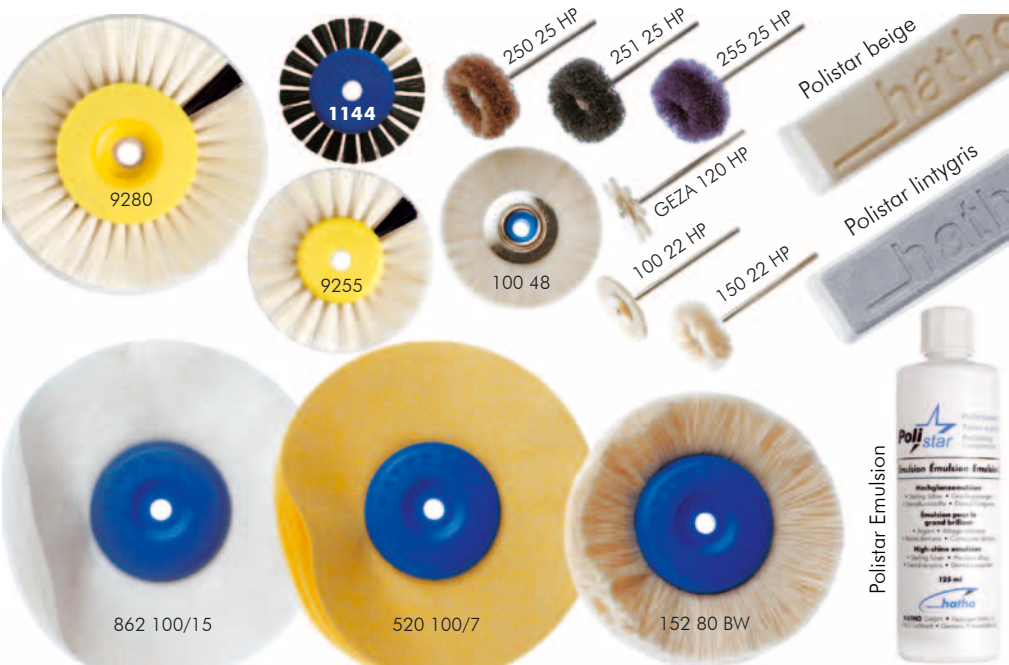


Contenu:



- Préparation avec les brosseuses en Scotch Brite™
- Pré-polissage à l'aide d'un micromoteur
- Pré-polissage à l'aide d'un tour à polir
- Polissage
- Lustrage

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5



no d'article	description	utilisation	page
250 25 HP	brosseuses en Scotch Brite dur	grattage	1
251 25 HP	brosseuses en Scotch Brite moyen	grattage doux	1
255 25 HP	brosseuses en Scotch Brite fin	pré-polissage	1
GEZA 120 HP	soie blanche, en dents de scie	pré-polissage	2
100 22 HP	poils de chèvre blanc	pré-polissage	2
Polistar linygris	pâte pour le polissage des résines	pré-polissage	2
9280	soie blanche, disque intercalé	pré-polissage	3
9255	soie blanche, disque intercalé	pré-polissage	3
1144	soie de Tchong King, 1 rang	pré-polissage	3
100 48	brosse centre métallique, poils de chèvre	polissage	4
862 100/15	disque en tissu «Zeta»	polissage	4
520 100/7	chamois de microfibre	polissage	4
150 22 HP	fil de coton	lustrage	5
152 80 BW	fil de coton	lustrage	5
Polistar beige	pâte pour le lustrage des résines	lustrage	5
Polistar Emulsion	Emulsion pour le lustrage des résines	lustrage	5

Préparation avec les brosettes en Scotch Brite™

Après le démoulage et l'élimination des restes du plâtre, le façonnage se fait avec des différents outils rotatifs.

La surface montre maintenant des fortes traces de fraises, que nous devons éliminer sans modifier les papilles et sans aplanir les l'amorce gingival. Pour cela, les brosettes Scotch Brite™ fabriqués par HATHO, disponibles dans différentes variations, conviennent parfaitement.



La roue brune (art n° 250 25 HP) est le grain le plus dur et s'utilise pour le traitement des matières en résine souple.

La roue grise (art n° 251 25 HP) d'une granulation moyenne et le Scotch de couleur pourpre (art n° 255 25 HP) d'une granulation fine permettent d'obtenir une surface d'un mat soyeux



Eviter une vitesse de rotation trop élevée.

On obtient les meilleurs résultats à 5.000 tpm avec une pression légère.

Les brosettes Scotch Brite™ évitent de brûler la résine. Nous créons une surface bien polie sans abîmer les structures gencive naturelles.

La surface est maintenant préparée de façon optimale est prête pour le processus suivants utilisant des brosses.



Pré-polissage à l'aide du micromoteur



La prothèse en résine préparée à l'aide de brochettes Scotch Brite™ possède maintenant une surface régulière sans rayures profondes.

Les parties difficilement accessibles (les espaces inter- dentaires, les irrégularités gingivales, les papilles et les jonctions métal/résine) n'ont pu à ce stade être traitées.

Pour obtenir le lustrage ultérieur, il est recommandé d'utiliser des brochettes au micromoteur avant le passage au tour à polir.



A ce stade, deux brochettes miniatures différentes sont utilisées. Le petit diamètre et la forme étroite permettent de travailler presque dans chaque secteur.

La brochette en forme de dents de scie (art n° GEZA 120 HP) élimine les traces de grattage les plus fortes. La brochette en poils de chèvre doux (art n° 100 22 HP) crée enfin une surface pré-polie.



On obtient les meilleurs résultats avec une rotation de 10.000 tpm et en utilisant la nouvelle pâte à polir (Polistar linygris). Ce produit innovant de l'entreprise HATHO peut être utilisé partout où l'on a travaillé avant avec la pierre ponce. Par sa consistance douce, la pâte Polistar Lintygris adhère facilement sur la brochette en rotation; elle est très économique dans l'application. Contrairement au polissage traditionnel avec la pierre ponce, la place de travail reste propre. Une contribution importante pour votre santé.



Pré-polissage avec le tour à polir

La poursuite du polissage est maintenant effectuée au box de polissage par des brosses en soie de Tchong King de qualité supérieure. Du fait de sa qualité particulière d'unir une stabilité et une grande flexibilité, cette soie naturelle est préférée pour le polissage des prothèses en résine.

Pour cela un choix de 3 formes de brosse suffit.

La brosse en soie blanche et disque intercalé Ø 80 (art n° 9280) convient pour le traitement effectif des grandes surfaces.

Aussi le modèle art n° 1480 (4 rang, Ø 80 mm) est fréquemment utilisée pour se travailler.



Les surfaces les plus petites et inégales, comme il arrive souvent chez des gencives, peuvent être bien polies avec une brosse moyenne en soie de Tchong King blanche et disque intercalé (art n° 9255).

Par le petit diamètre de Ø 55 mm les structures soigneusement modelées resteront lors du polissage et ne seront pas détruites comme cela arrive en utilisant une plus grande brosse.

Aussi le modèle art n° 1355 (3 rang, Ø 55 mm) est fréquemment utilisée pour se travailler.

On atteint des niches étroites avec une brosse 1 rang (art n° 1144) dont les touffes en soies sont placées avec des espaces.

Ici la nouvelle pâte à polir Polistar Lintygris montre une amélioration énorme, par rapport à la pierre ponce non-hygiénique et éblouissante.

Avec une rotation de 1.400 tpm et une pression légère nous avons déjà un effet après peu de temps. Maintenant, la surface est préparée de façon optimale pour le polissage.



Polissage



La prothèse possède maintenant une surface de bien régulière et est prête pour le polissage. Pour cela nous utilisons la pâte à polir (Polistar beige) développée spécialement pour des prothèses en résine. Cette pâte ultrafine élimine aussi les traces de travail fines qui se sont produites en utilisant la pâte pour le pré-polissage. Naturellement ou préalable, il est nécessaire de nettoyer la prothèse entre les différentes étapes de polissage. Il est fortement recommandé de ne pas utiliser la même brosse pour plusieurs types de pâte à polir.

Les matériaux souples conviennent parfaitement pour ce travail.

Ils ont la capacité de prendre beaucoup de pâte et de la remettre petit à petit lors du polissage.

Les brosses de poils de chèvre et également les disques en chamois de microfibre (art n° 520 100/7) remplissent cette condition. Le disque est utilisé pour travailler rapidement sur les plus grandes surfaces.

Le nouveau disque en tissu « Zeta » peut être utilisé également (art n° 862 100/15).



La brosse étroite en poils de chèvre (art n° 100 48) permet d'atteindre des endroits les plus difficiles comme les collets, les secteurs inter-dentaires, les parties de palais plus profondes ou le passage de la résine au métal pour des prothèses partielles.

Pour éviter le développement de chaleur nous recommandons une rotation de 1400 tpm. La surface de la résine est maintenant prête pour la dernière étape de travail, le lustrage.



Pour le lustrage on utilise toujours une brosse en coton. (art n° 152 80 BW). Ces fils de coton flexibles permettent d'accéder à toute les parties de la prothèse. La cire dure spéciale de la pâte Polistar beige protège maintenant la surface.

On utilise une rotation basse et une pression légère. La crème fluide (art n° Polistar Emulsion) donne un glaçage au lustrage.

De cette façon, on évite d'endommager la résine par grande chaleur.



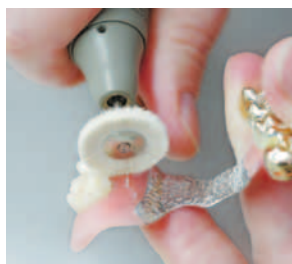
Pour des prothèses partielles métalliques avec des plus petits secteurs en résine, un travail au Micromoteur avec une petite brosse en coton (art n° 150 22 HP). est recommandé.

La brosse termine le travail obtenu. Aucune pâte en cire supplémentaire est nécessaire. L'émulsion Polistar donne un aspect de glaçage au lustrage.



Le résultat est convaincant. Aucune rayure ou des places mates «oubliées» n'apparaissent après le polissage. Une prothèse préparée de telle façon n'offre presque pas d'occasions pour des pollutions de tartre, coloration de tabac, de thé ...etc. En peu de temps nous avons obtenu une surface parfaitement polie et un lustrage magnifique.





Pâte à polir



Auteurs:
Iris Bohnacker
Paul Degrande

© HATHO GmbH Germany D1F01

Votre référence pour les produits HATHO:

