

# Manuale Hatho per lucidare

# 2

**SCHELETRATI**





# Contenuto:

- Preparazione e bagno elettrolitico**
- Prelucidatura**
- Brillantatura**
- Lucidatura a specchio**
- Speciale**

- 1**
- 2**
- 3**
- 4**
- 5**



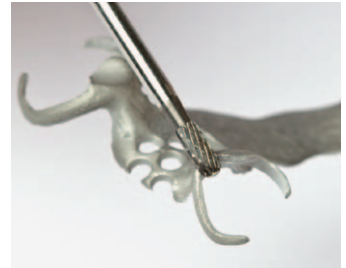
<b>Cod. Art.</b>	<b>descrizione</b>	<b>utilizzo</b>	<b>pagina</b>
654 40x05 H	FiberDisc	Prelavorazione	1
202 8 HP	Hathofex S plus P, cilindrico	prelucidatura	2
204 20 HP	Hathofex S plus P, ruota	prelucidatura	2
903 25(3) HP	disco HABRAS Pro	prelucidatura	2
1270	spazzola rotonda HoPla	brillantatura	3
PF1 - PF4	ditali in pelle	protezione per le dita	3
121 42	spazzola Chungking	brillantatura	3
121 36	spazzola Chungking convergente	brillantatura	3
Polistar bianca	pasta per lucidare bianca	brillantatura	3
520 100/7	disco multistrato in microfibra	lucidatura a specchio	4
Polistar verde	pasta per lucidare verde	lucidatura a specchio	4
152 80 BW	moscione in filo di cotone	lucidatura a specchio	4
Polistar emulsione	emulsione per lucidare	lucidatura a specchio	4

## Prelavorazione e bagno elettrolitico



Dopo il raffreddamento, rimuovere la muffola con attenzione, utilizzando l'apposita pinza. I residui rimasti sulla superficie si eliminano con la sabbiatrice. Separare ora i canali di fusione e levigare con dischi separatori abrasivi (art. nr. 654 40x05 H).

Le leghe di cromo-cobalto-molibdeno, utilizzate negli scheletrati presentano una durezza di circa 330 - 370 gradi della scala Vickers, si devono quindi utilizzare abrasivi ceramici o fresoni in tungsteno, per rifinire il pezzo in preparazione.



Durante il processo di lucidatura con bagno elettrolitico, la superficie è lucidata con una riduzione galvanica. Lo scheletrato agisce come un anodo rilasciando ioni metallici nella soluzione elettrolitica. Le asperità, a causa della loro superficie più estesa, sono ridotte in maggior misura rispetto alle zone circostanti e sono quindi appiattite. Il risultato è un livellamento delle asperità.

# 2

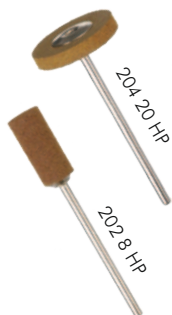


## Prelucidatura



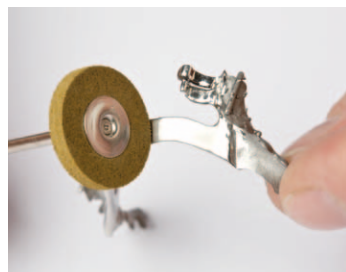
Utilizzare gli Hathoflex per preluccidare e per levigare. La combinazione specifica tra l'alta qualità abrasiva dei componenti (corindone), la stabilità del materiale vettore e la proporzione estremamente elevata degli elementi abrasivi (60%) consente un livellamento ed una levigatura delle superfici degli scheletrati, prodotti in leghe estremamente dure.

L'abrasivo cilindrico (art. nr. 202 8 HP), da ottimi risultati per la rifinitura di ganci e bordi palatinali.



Le routine Hathoflex Plus P, con il diametro di 20 mm (art. nr. 204 20 HP), si utilizzano su grosse superfici. Si possono facilmente modificare nel diametro e nella forma e sono quindi strumenti adatti per lavori su barre linguali.

Il numero di giri consigliato è di 20.000 rpm.



Con i dischi blu HABRAS Pro a grana fine (art. nr. 903 25(3) HP) si è semplificato notevolmente il processo di preluccidatura della placca palatale con superficie irregolare. Ad un numero di giri di 5.000 rpm, ogni singola setola del disco HABRAS Pro aderisce alle asperità della superficie.

## Brillantatura

Finalmente ora si può lucidare la protesi scheletrata nella sua totalità. La cosa migliore è usare la spazzola in setole di Chungking (art. 1270)

Il diametro di 70 mm. fornisce al processo di lucidatura un'efficacia maggiore. Le setole corte consentono, grazie alla loro durezza, di trasmettere la giusta pressione sulla superficie. Per proteggere le mani e le dita dal calore sviluppato durante la lavorazione, si raccomanda l'uso dei ditali di pelle HATHO (art. nr. PF 1-4).



Utilizzare, come pasta per lucidare, la pasta Polistar bianca. La sua particolare composizione consente una brillantatura uniforme, anche su leghe di CrCoMo. Le spazzole con centro metallico (art. 121 42), facili da usare, offrono un'alta flessibilità.



Queste spazzole lavorano in modo veloce e durano molto, grazie alla qualità e quantità delle setole utilizzate per produrle. La spazzola con centro metallico e il bordo sagomato molto convergente (art. nr. 121 36) è il risultato di uno studio specifico della ditta Hatho. E' la spazzola più dura fornita di setole nell'assortimento Hatho. Questo prodotto consente all'utilizzatore di raggiungere e brillantare anche zone di difficile accesso.



## Lucidatura a specchio



La superficie metallica è ora pronta per la lucidatura a specchio, si consiglia di utilizzare per questo tipo di lavorazione un disco multistrato in microfibra a 1.400 rpm. I migliori risultati su leghe CrCoMo si ottengono usando la pasta per lucidare Polistar verde. La microfibra morbida del disco assorbe in modo soddisfacente la pasta per lucidare, rilasciandola poi lentamente durante il processo di lucidatura.



Quando si cambia il tipo di pasta per lucidare, è essenziale pulire l'oggetto su cui si sta lavorando da ogni tipo di residuo di paste usate in precedenza, in caso contrario il risultato della lucidatura a specchio non sarà soddisfacente. Per questa ragione le spazzole per lucidare si devono sempre e solo utilizzare con la stessa pasta e si devono tenere separate tra loro.



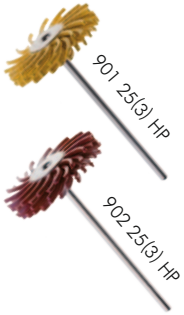
Polistar emulsione

Terminare sempre utilizzando un moscione in filo di cotone (art. 152 80 BW) con l'emulsione Polistar HATHO.

Con una pressione leggera ed un numero di giri ridotto (1.400 rpm.), si raggiunge molto velocemente un ottimo risultato.



In breve tempo si ottiene come risultato un'ottima lucidatura a specchio. Con i prodotti specifici della Hatho la lucidatura dei materiali duri utilizzati per gli scheletrati si ottiene in modo veloce ed efficace.



Chi non ha il bagno elettrolitico o non vuole utilizzarlo, può realizzare una prelucidatura completa, utilizzando i nuovi dischi HABRAS Pro.

Il disco HABRAS Pro giallo a grana grossa (Art. nr. 901 25 (3) HP) liscia velocemente la superficie irregolare della placca palatale. Il disco HABRAS Pro rosso (Art. nr. 902 25 (3) HP) lucida i ganci ed i bordi palatali a 5.000 rpm.



Si eliminano dalla superficie interna delle corone conimetriche in leghe CrCoMo eventuali perle di fusione con un pennello mini in filo d'acciaio ondulato (art. 193 p8 HP) utilizzabile poi per satinarne la superficie. I pennelli mini si utilizzano sempre con un numero di giri tra i 5.000 - 10.000 rpm.



La lucidatura interna di ganci e superfici è sempre una sfida. La Hatho offre un numero consistente di pennellini fatti con diversi materiali. Qui un lavoro combinato con un gancio CEKA-PRECI-LINE.





**Poli**star

*Paste per lucidare*



**hatho**

Autori:

MDT Thomas Reule, 79288 Gottenheim  
CDT Paul Degrande, HATHO GmbH

© HATHO GmbH Germany D2I01

Distributore esclusivo in Italia per i prodotti Hatho:

[Empty dotted box for distributor information]