



Gommini di lucidatura | Compositi

Lucidatura a specchio monofase per superfici ben rifinite



I gommini di lucidatura a grana diamantata si sono ormai imposti come standard nella lucidatura ottimale di materiali compositi e della ceramica. Per i sistemi di lucidatura a più fasi l'offerta è enorme. È disponibile una gamma completa di prodotti: partendo dai gommini di lucidatura per il primo passaggio di formatura, passando per i gommini a grana media in caso di lucidatura brillante per finire con i gommini di lucidatura a grana fine in caso di lucidatura a specchio. Nonostante l'ampia gamma di soluzioni offerte alcuni utenti saltano per motivi di tempo alcune fasi di lucidatura.

Rinunciare a una o più fasi di lucidatura può essere compensato, a seconda della lucidabilità di un composito, per esempio da una buona finitura precedente effettuata con l'ausilio di una fresa da rifinitura in carburo di tungsteno ad elevata efficienza. In alternativa è possibile procedere con l'ausilio di una fresa da rifinitura diamantata contrassegnata dall'anello giallo. Test interni hanno tuttavia evidenziato che in fase di lavorazione di compositi gli strumenti da taglio in carburo di tungsteno sono più efficaci degli strumenti da levigatura diamantati. Un aspetto ulteriore è rappresentato dalla durezza dei gommini di lucidatura: i gommini di lucidatura con un legante duro presentano tendenzialmente una durata superiore, ma risultano meno

flessibili. Al contrario un legante più morbido risulta particolarmente elastico.

I gommini di lucidatura flessibili sono in grado di adattarsi all'anatomia individuale del dente. Una volta terminata la rifinitura con le efficienti frese in carburo di tungsteno si può passare ai nuovi gommini di lucidatura ultrafini. Per la finitura consigliamo le nostre frese da rifinitura Q di comprovata efficacia. Si tratta di frese da rifinitura fini in carburo di tungsteno con una dentatura speciale che consente di ottenere un'efficace modellazione del contorno. Con i nostri gommini gialli di lucidatura di ultima generazione è possibile ottenere una lucidatura a specchio perfetta in una sola fase di lucidatura. La grana diamantata ultrafine e il legante siliconico flessibile rappresentano i punti di forza dei nuovi gommini di lucidatura. Le nostre eccezionali frese da rifinitura Q e i nuovi strumenti da lucidatura formano una squadra imbattibile.

Panoramica dei vantaggi:

- estrema flessibilità grazie all'utilizzo di legante siliconico speciale
- utilizzo di materiali resistenti alle temperature (adatti per utilizzo in autoclave)
- grazie alla codifica colore (anello bianco per ultrafine) e alle differenti grane diamantate non sussiste più nessun pericolo di errore.

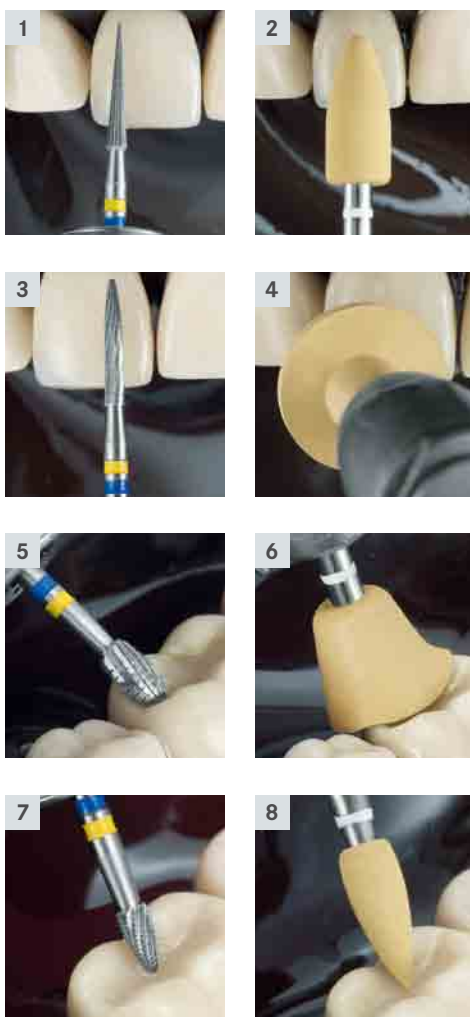
Esempi di utilizzo

1 e 2: Rifinitura (**H135Q.314.014**) e lucidatura (**9524UF.204.050**) di superfici vestibolari. La fiamma grande è adatta in particolar modo per la composizione anatomica corretta di superfici vestibolari.

3 e 4: Lavorazione bifase corrispondente con una fresa da rifinitura a fiamma (**H48LQ.314.012**) e un disco di lucidatura (**9526UF.204.100**).

5 e 6: Esposizione dell'anatomia occlusale con una fresa da rifinitura ovoidale (**H379Q.314.023**) e una coppetta da lucidatura (**9525UF.204.085**), la cui ampia apertura ben racchiude le cuspidi.

7 e 8: Modellazione del contorno (**H390Q.314.018**) e lucidatura (**9523UF.204.030**) delle fessure sottili con l'ausilio della forma a fiamma che termina a punta.



Istruzioni per l'uso:

- Per evitare la formazione di eccessivo calore e per una lucidatura a specchio ottimale procedere unitamente a raffreddamento (min. 50 ml/min.). In questo modo il gommino di lucidatura risulterà ancora più efficace, poiché le particelle fini di composito rimosse in fase di lucidatura vengono portate via insieme all'acqua.
- Nonostante la forma arrotondata dell'utensile di lavoro, in particolar modo in caso di dischi di lucidatura, si consiglia di procedere unitamente a raffreddamento esterno, puntato tra strumento e composito, al fine di evitare la formazione eccessiva di spruzzi d'acqua in direzione del motore e al fine di raffreddare la zona da trattare in modo mirato.

- Numero di giri consigliato:
Finitura con fresa da rifinitura Q
☞_{opt.} 20.000 giri al min.⁻¹

Lucidatura

☞_{opt.} 6.000 giri al min.⁻¹

