

Consigli per la rifinitura e la lucidatura di corone e ponti fusi in lega non preziosa



Data dell'informazione:
03/11

Consigli generali

Gli alti valori fisici presentati dalle leghe *remanium® star*, *remanium® securo*, *remanium® LFC*, *remanium® 2000+*, *remanium® 2001*, *remanium® CS* o *remanium® CSe*, obbligano all'utilizzo di differenti sistematiche rispetto a quelle abitualmente impiegate per la lavorazione di strutture in lega preziosa.

Se la modellazione viene eseguita in maniera pulita e se vengono impiegati rivestimenti adatti alla fusione di leghe vili, come ad esempio il Castorit®-super C, Castorit® all speed, rema® cc o Trivest, rispettando attentamente le proporzioni tra polvere e liquido, i tempi di lavoro della successiva rifinitura e adattamento della struttura fusa vengono di gran lunga accorciati. Tutti gli strumenti rotanti sotto riportati devono essere impiegati esclusivamente con un tipo di metallo solo.

Passaggi di rifinitura e lucidatura

Passaggio	Strumenti necessari	REF	Note
Taglio dei perni di fusione	Dischi separatori STM	130-110-00	Ad alto potere abrasivo e duraturi nel tempo.
	Dischi separatori T	130-324-00	Ad impiego universale.
Sgrossatura	Dischi abrasivi	131-322-00	Levigare le zone di collegamento dei perni.
	Dischi separatori STM	130-110-00	Per lavori di sgrossatura ad esempio della zona inter-prossimale (le superfici da ceramizzare devono essere tirate con frese in tungsteno).
Rifinitura intermedia	Frese in tungsteno	123-582-00 123-584-00 123-585-00 123-601-00	Inizialmente lavorare il pezzo con frese in tungsteno a taglio incrociato; successivamente è possibile ripassare le superfici con frese in tungsteno a taglio più fine.
Finitura	Abrasivi Aloxin	135-852-00 135-853-00	Con questi abrasivi in ossido di alluminio si ottengono superfici particolarmente lisce.
Lucidatura	Abrasivi Silichrom	138-645-00 138-640-00	Ideali per asportare e lucidare contemporaneamente (prelucidatura).
	Gommini abrasivi grigi	138-102-00 138-302-00	Lucidatura media.
	Gommini abrasivi verdi	138-101-00 138-301-00	Lucidatura fine.
Politura	Spazzola	141-800-00	Per lucidature universali a manipolo.
	Pasta per lucidare Tiger	190-350-00	Per lucidature rapide e brillantissime delle superfici metalliche.
	Pasta universale per lucidare Tiger Starshine	190-301-00	Ideale per lucidature brillanti
Lucidatura dell'interno delle corone	Al ₂ O ₃ da 50 µm + perle autolucidanti	128-017-00 128-211-00	Da utilizzare con micro-sabbiatrici. Attenzione! Proteggere i bordi ricoprendoli di cera.

Preparazione delle superfici da ceramizzare

Le strutture devono essere rifinite con frese in tungsteno in modo da ottenere una superficie satinata omogenea. Si procede, quindi, con la sabbatura impiegando ossido di alluminio puro a grana media (125 µm) e bassa pressione (2-3 bar). Ripulire, infine, il tutto in acqua distillata con apparecchio ad ultrasuoni.

Spessori minimi

Gli alti valori fisici presentati dalle leghe non preziosa, permettono di ridurre gli spessori delle cappette e delle connessioni di ca, un 30% rispetto a quelli di analoghe strutture fuse con metallo prezioso.