



# PULIDOR ELECTROLÍTICO

Ref. 080490



# PULIDOR ELECTROLÍTICO

Ref. 080490

Práctico y eficaz, diseñado para su empleo dentro del sector de la mecánica dental.

Se pueden pulir hasta tres esqueléticos simultáneamente.

## Medidas exteriores y características técnicas:

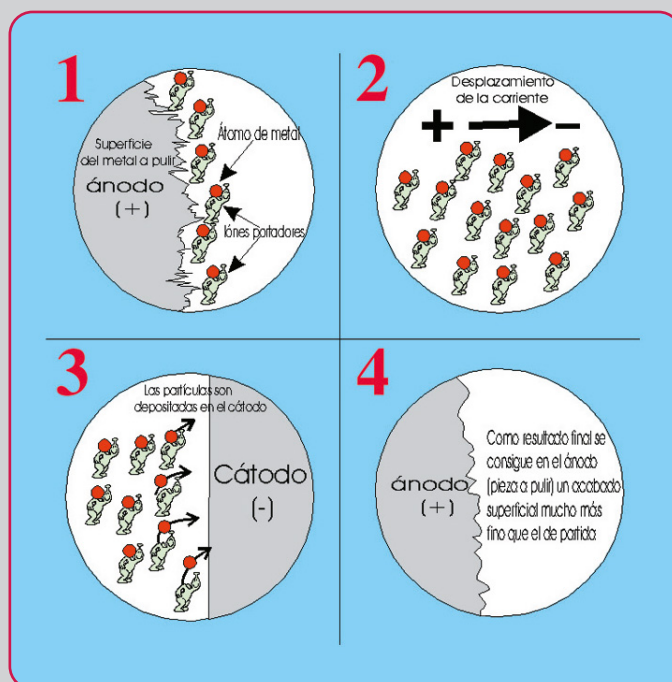
Dimensiones	245 x 245 x 135 mm
Peso	5,3 kg
Tensión de alimentación	230 V, 50/60 Hz
Tensión secundaria	16 V
Intensidad máxima	10 A
Disyuntor	10 A
Temporizador	0-30 minutos
Capacidad de cuba	2 Litros
Diámetro x altura de la cuba	160 x 145 mm
Peso de la cuba	1,2 kg



## Principio de funcionamiento

Cualquier metal observado al microscopio presenta un acabado superficial más o menos rugoso, coronado por salientes de todo tipo. Si introducimos dicho metal en el seno de un baño electrolítico (fig. 1) y lo conectamos a un elemento con tensión eléctrica positiva (ánodo), aparece un curioso efecto: El electrolito se disocia dando origen a moléculas cargadas, llamadas iones, que “arrancan” literalmente los átomos de la superficie del metal para combinarse con ellos. Las partículas así originadas tienen carga eléctrica, por lo que al verse sometidas al efecto de la diferencia de potencial existente entre cátodo y ánodo (fig. 2) se produce un suave desplazamiento hacia el polo negativo (cátodo). Las partículas de metal quedan depositadas en el cátodo (fig. 3) originándose de nuevo un ión con carga que vuelve a comenzar el ciclo. El proceso finaliza cuando se corta el flujo eléctrico.

Aquellas partes de la superficie del metal en las que aparecen salientes más pronunciados, son las que presentan una mayor superficie de contacto con el electrolito y por lo tanto las que pierden más átomos de metal durante el pulido. Como consecuencia, al finalizar el pulido la superficie del metal presenta un aspecto mucho menos escarpado (fig. 4) y con las aristas suavizadas, que permite una reflexión de la luz más homogénea, dotando al metal de mayor brillo. El exceso de metal arrancado del ánodo (+) termina depositado sobre la superficie del cátodo.

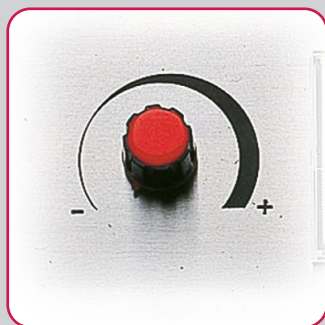


## Chasis

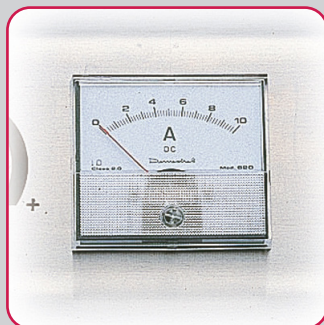
Chasis de formas redondeadas, fabricado totalmente en acero inoxidable.



## Controles



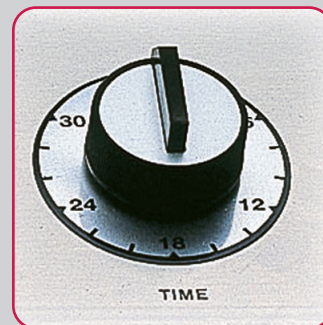
Potenciómetro para regular la intensidad.



Amperímetro de fácil lectura que nos indicará la intensidad de corriente entre ánodo y cátodo.



Disyuntor con rearme manual para evitar sobrecorrientes.



Reloj temporizador de 30 minutos.

## Cuba y tapa de termoplástico

Cuba y tapa de termoplástico inyectado ABS. Al ser un elemento independiente, es fácil de manipular para su seguridad, limpieza y mantenimiento.



Ánodo y cátodo de fácil extracción y sencillo mantenimiento.





En **MESTRA** estamos especializados en la fabricación y distribución de maquinaria y aparatología dental, somos una empresa española con sede en Bizkaia, actualmente exportamos a clientes de más de cincuenta países en los cinco continentes y contamos con más de mil referencias en nuestro catálogo.

Hemos mantenido una línea de expansión constante desde nuestra fundación en 1945, gracias a nuestras mejores cualidades: la alta calidad de nuestros productos que han merecido la certificación ISO 9001:2015 por TÜV Rheinland, una cercana y atenta relación con nuestros clientes, y una constante innovación técnica en el diseño de nuestros productos.

Nuestra filosofía de diseño se basa en tres pilares fundamentales: las necesidades de nuestros clientes, la observación de las técnicas empleadas en laboratorio dental y nuestros más de 77 años de experiencia aportando soluciones creativas y contemporáneas a los problemas cotidianos de los profesionales del sector.

**¿Deseas realizar una visita virtual a nuestro centro de formación y exposición?**

**¡Contáctanos y te lo enseñamos!**



Talleres Mestraitua SL  
(+34) 944 530 388  
info@mestra.es - www.mestra.es  
48150 SONDIKA (Spain)

