



POLISSEUR ELECTROLYTIQUE

Réf. 080490



POLISSEUR ELECTROLYTIQUE

Réf. 080490

Pratique efficace, conçu pour le laboratoire de prothèse dentaire.

On peut effectuer le polissage de 3 pièces simultanément.

Mesures exterieur caracteristiques techniques:

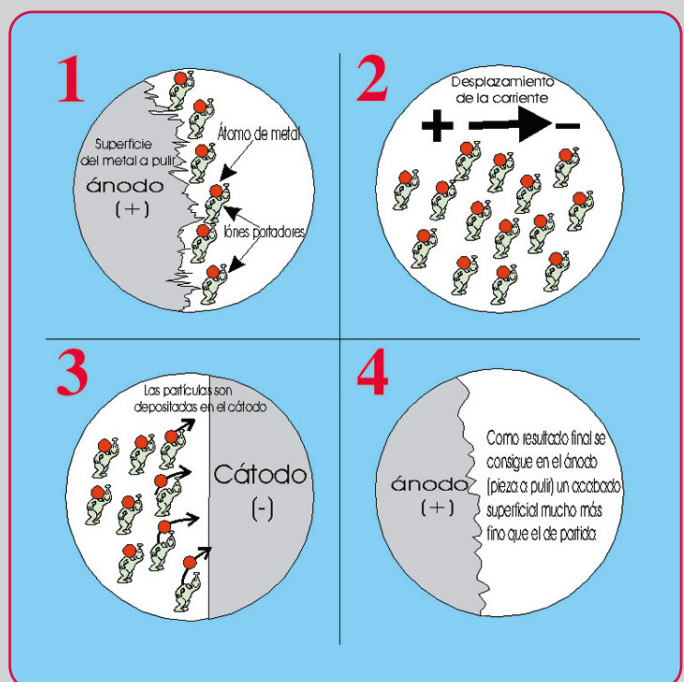
Dimensions	245 x 245 x 135 mm
Poids	5,3 kg
Tension d'alimentation	230 V, 50/60 Hz
Tension secondair	16 V
Internsité maximale	10 A
Disjoncteur	10 A
Minuterie	0-30 minutes
Capacité de la cuve	2 Litres
Diamètre x hauteur de la cuve	160 x 145 mm
Poids de la cuve	1,2 kg



Principe de fonctionnement

Tout métal observé au microscope présente un état de surface plus ou moins rugueux avec des parties irrégulièrement saillantes. Si nous introduisons ce métal dans un bain électrolytique (fig.1) et que nous le connectons à un élément à la tension électrique positive (anode), nous constatons un curieux phénomène: L'électrolyte contenue dans le bain se dissocie de celui-ci, formant des molécules chargées appelées ions, qui vont littéralement arracher les atomes de la surface du métal pour se combiner avec eux. Les particules ainsi combinées ont une charge électrique. Soumises à l'effet produit par la différence de potentiel existant entre l'anode et la cathode (fig.2), elles vont se déplacer lentement vers le pôle négatif (cathode). Les particules de métal vont donc se déposer sur la cathode (fig.3), ce qui va créer un nouveau ion qui recommencera un cycle. Le processus s'arrêtera lorsqu'on coupera le flux électrique.

Les parties les plus saillantes de la surface du métal sont celles qui présentent la plus grande surface de contact avec l'électrolyte et, par conséquent, celles qui perdent la plus grande quantité d'atomes pendant le polissage. A la fin du cycle de polissage, le résultat sera un état de surface moins escarpé (fig.4) aux arêtes arrondies. Il en découlera une réflexion de la lumière plus homogène, et une plus grande brillance du métal. L'excès de particules de métal arrachées de l'anode (+) s'est déposé sur la surface de la cathode.

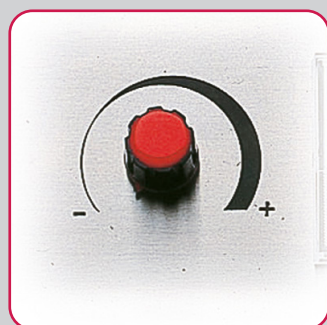


Châssis

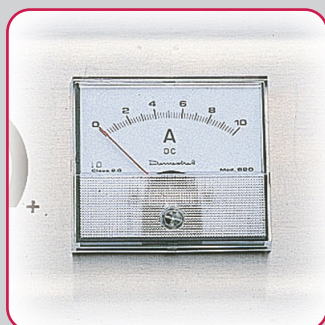
Châssis aux formes arrondies entièrement réalisé en acier inoxydable.



Les contrôles



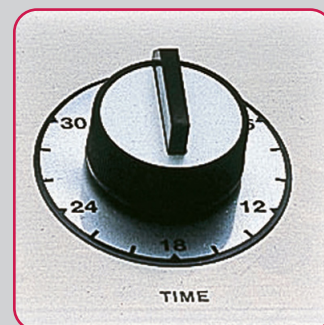
Potentiomètre pour le réglage de l'intensité



Ampèremètre de lecture aisée indiquant l'intensité du courant entre anode et cathode.



Disjoncteur à réarmement manuel pour éviter des surtensions.



Minuterie de 30 minutes.

Cuve et couvercle en thermoplastique

Cuve et couvercle en thermoplastique injecté ABS. Élément indépendant et donc de manipulation facile. Le nettoyage et l'entretien se fera en toute sécurité.



L'anode et la cathode sont faciles à extraire et d'entretien aisé.



MESTRA est une entreprise basée dans le pays basque espagnol spécialisée dans la fabrication et la distribution de machines et d'appareils dentaires. Nous exportons actuellement vers des clients dans plus de cinquante pays sur cinq continents et nous avons plus de mille références dans notre catalogue.

Nous avons maintenu une ligne d'expansion constante depuis notre fondation en 1945. Forte du suivi et de la qualité de nos produits, l'entreprise est certifiée ISO 9001:2015 par le TÜV Rheinland. Nous entretenons une relation étroite et attentive avec nos clients et nous nous caractérisons par une innovation technique constante dans la conception de nos produits.

Notre philosophie de conception repose sur trois piliers fondamentaux: les besoins de nos clients, l'observation des techniques utilisées dans les laboratoires dentaires et nos 77 années d'expérience dans l'apport de solutions créatives et contemporaines aux problèmes quotidiens des professionnels du secteur.

**Vous souhaitez faire une
visite virtuelle de notre
centre de formation et
d'exposition?**

**Contactez-nous et nous
vous montrerons!**



MESTRA

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



Sistema de
Gestión
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 1100018003