

## LA SATINATURA DEI METALLI

Una finitura sempre più usata nella produzione di manufatti in metallo è la satinatura, che è più facile da ottenere rispetto alla lucidatura e meno delicata nell'utilizzo del prodotto: inoltre la satinatura copre eventuali difetti o segni lasciati dalle lavorazioni precedenti.

Nella produzione di strumenti chirurgici ed odontoiatrici la satinatura si ottiene con abrasivi tridimensionali ( BEAR-TEX, SCOTCH-BRITE o SURFACE CONDITIONING) dopo la lucidatura: questa finitura serve ad ottenere una superficie opaca che sotto le luci di una sala operatoria non possa dare fastidiosi riflessi ma allo stesso tempo una rugosità estremamente bassa, e per non permettere l'eventuale annidarsi di batteri nei solchi delle lavorazioni precedenti.

Negli altri utensili e nella produzione di accessori d'arredamento la satinatura si ottiene con gli stessi utensili abrasivi, ma di solito dopo una finitura abbastanza grossolana ottenuta con grane 120/220.

Nella produzione di elettrodomestici , arredamenti inox, forni, lavelli ecc. la satinatura è volutamente molto grossa con segni molto profondi, in modo che non venga cancellata da una finitura inclassificabile durante le operazioni di pulizia, fatta a volte anche con prodotti abrasivi.

[www.abrasivinorio.it](http://www.abrasivinorio.it)

