

DISPENSAS



estetispa
ACADEMY

GLI UTENSILI PER MANICURE E PEDICURE

In collaborazione con

victor
PROFESSIONAL

L'ACCIAIO

L'acciaio è una lega, non è un minerale. Non si trova in natura.

Immaginiamo un grande pentolone dove facciamo un minestrone. Nel pentolone dell'acciaio ci sono principalmente Ferro e Carbonio, poi tutta un'altra serie di elementi che danno le caratteristiche all'acciaio.

Come un minestrone, se noi aggiungiamo le carote sarà più dolce, le patate più denso, gli spinaci più amaro, così nel pentolone dell'acciaio se aggiungiamo un certo tipo di componente possiamo ottenere maggiore o minore inossidabilità, oppure altre caratteristiche necessarie al tipo di uso a cui è destinato.

L'acciaio comune (non inox) è utilizzabile nel nostro settore solo nel caso del monouso (lame sgorbie o le lame dei tagliacalli che ad oggi, da scheda tecnica 12 del decreto 206, non sono più utilizzabili in estetica professionale), negli altri casi è necessari produrre strumenti che siano sterilizzabili e quindi in acciaio INOX.

Nel caso degli utensili da taglio, abbiamo necessità di due caratteristiche: l'INOSSIDABILITA' e la DUREZZA.

Con la prima possiamo sterilizzare gli strumenti evitando la ruggine, con la seconda mantenere a lungo l'affilatura. Il problema è che non sempre le due caratteristiche vanno di pari passo e bisogna trovare un compromesso tra esse.

Quindi un tronchese non ha una inossidabilità pari per esempio all'acciaio per le pentole, se usassimo quello, dopo un paio di tagli delle unghie, le punte sarebbero da riaffilare perché non è un acciaio con cui si può ottenere una durezza sufficiente all'usura del taglio.

Inoltre gli agenti esterni, come gli acidi peracetici, aggrediscono il materiale, anche se inossidabile.

Dalla colata dell'acciaio (il pentolone), all'utensile finito, ci sono tante e diverse fasi di lavorazione tra le quali il trattamento termico di tempra e di rinvenimento.

Questi due processi permettono alle componenti dell'acciaio di fondersi tra loro per ottenere la durezza che ci serve: l'utensile non deve essere fragile ma abbastanza duro per mantenere l'affilatura.

Quindi sterilizzazioni con temperature che si avvicinano ai 200°C danneggiano lo strumento in quanto innescano il processo di rinvenimento dell'acciaio e gli fanno perdere durezza.

Di conseguenza l'affilatura del vostro tronchese durerà molto poco.

Gli strumenti nichelati o cromati non sono adatti all'uso professionale in quanto non possono essere disinfestati nel peracetico né sterilizzati nell'autoclave. Sono strumenti in acciaio comune rivestiti da una "laccatura" di nichel o cromo che li protegge dall'ossidazione (formazione della ruggine).

Gli acidi dei peracetici o la temperatura dell'autoclave, danneggiano il rivestimento favorendo la comparsa della ruggine.

Per quanto riguarda invece la verniciatura, generalmente questa riguarda le pinzette. Sconsigliamo l'uso di pinzette verniciate in campo professionale, le temperature dell'autoclave sono molto vicine a quelle dei processi di verniciatura e quindi la sterilizzazione in autoclave danneggia la verniciatura.

Colorazioni con effetto "gommoso" potrebbero essere ancora più problematiche.

La finitura (aspetto esteriore) degli strumenti non rivela il tipo di acciaio.

La finitura può essere:

LUCIDA: effetto a specchio, tipo le pentole di acciaio. Non si distingue facilmente l'utensile inox lucido da quello cromato.



SATINATA: effetto opaco ma con delle micro striature.

SABBIATA: effetto opaco, un po' più scuro della satinatura e non si vedono le micro striature. Questo effetto si ottiene sparando sul materiale delle microsferi di vetro. **Erratamente viene abbinata ai tronchesi che venivano chiamati "Cobalt"**.



Riassumiamo quanto detto finora:

- INOX non significa inossidabile in assoluto, gli agenti esterni possono causare la ruggine. Quindi dopo aver usato il peracetico è necessario assolutamente RISCIAQUARE sotto ACQUA CORRENTE, ASCIUGARE (anche con un phon).

Se l'autoclave non ha l'asciugatura, gli strumenti una volta estratti devono venire asciugati.

E' molto importante togliere tutti i residui degli acidi perché questi continuano ad agire sul materiale, soprattutto nei punti in cui è più difficile eliminarli (vedi incastri, vite molla).



I residui dell'acido rimangono di solito nei soliti punti segnati in rosso: incastro e vite/molla. Di solito la ruggine si forma qui.

Se avete l'abitudine di risciacquarli in un contenitore invece che nell'acqua corrente, tenete presente che dopo ore di risciacquo nel contenitore di acqua "pulita" ci sarà una certa concentrazione di acido. Vi consigliamo quindi a fine giornata lavorativa di lavare tutto sotto acqua corrente ed asciugare.

Usare periodicamente un olio lubrificante adatto, protegge anche dalla formazione della ruggine.

Ecco come fare:

- aprire il tronchese e far scivolare una goccia in verticale.
- Inserite una goccia nella vite della molla.
- Potete anche ungere il punto dove la molla "striscia" all'interno del manico, otterrete uno scorrimento migliore.



- Le alte temperature reagiscono con il materiale. Quando uno strumento diventa marrone/nero, significa che è stato ricotto.



Stessa cosa che accade alla pentola dimenticata sul fuoco. Solo che per la pentola è un danno estetico, per il tronchese invece è funzionale.

Rischia di perdere la durezza e la durata del taglio sarà breve, anche dopo ogni affilatura.

Le temperature raggiunte dalle autoclavi non danneggiano gli strumenti. Se li estraete bruciati dall'autoclave, dovete verificare la funzionalità della stessa.

Gli sterilizzatori a sfere possono bruciare gli strumenti.

Vi consigliamo di mantenere la temperatura sotto i 200°C e di spegnere lo sterilizzatore seguendo le istruzioni d'uso.

Attenzione: se la temperatura continua a salire, cuocerete le punte.

TRONCHESI DA PELLI E DA UNGHIE

I tronchesi vengo suddivisi principalmente in due macro categorie:

- Tronchesi per il taglio delle pelli/cuticole
- Tronchesi per il taglio delle unghie

La caratteristica principale che li deve unire è il taglio: il tronchese deve tagliare, il taglio deve essere netto ed immediato. Questo significa che tirare le cuticole con il tronchese da pelli o “mordere” le unghie con il tronchese da unghie, è il segnale che il tronchese non è affilato.

I modelli dei tronchesi per il taglio delle cuticole, non hanno variazioni sostanziali tra loro. E la scelta è legata fondamentalmente all’abitudine d’uso.

Chi ha le mani piccole, generalmente preferisce tronchesi con il manico corto. Chi ha iniziato a lavorare con tronchesi con il manico lungo, li predilige perché il manico non appoggia nell’incavo delle mani.

La scelta delle punte è soprattutto soggettiva, ma può essere anche funzionale. I nostri tronchesi hanno punte che vanno da 3 a 9 mm. Ci sono sul mercato, soprattutto estero, tronchesi con punte lunghe anche 15mm.

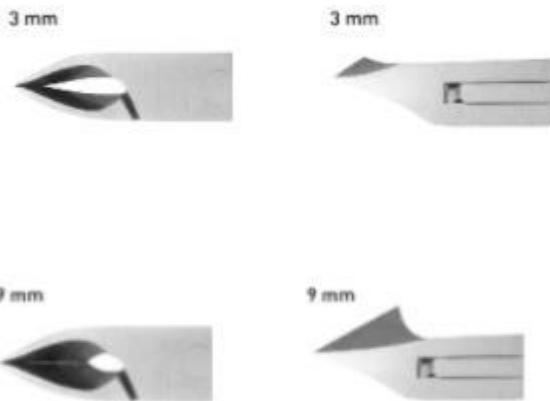
I tronchesi per il taglio delle cuticole NON vanno MAI utilizzati per il taglio delle UNGHIE. Si rischia di spezzarli o di rovinare l’affilatura.



Tronchese da pelli lunghezza totale cm. 11 (manico corto)



Tronchese da pelli lunghezza totale cm. 12 (manico lungo)



Quando dovete riassortire i vostri tronchese da pelli e non avete riferimenti di codice prodotto, vi consigliamo porre attenzione alla lunghezza totale (in cm) ed alla lunghezza delle punte (in mm).

La famiglia dei tronchese per il taglio delle unghie è molto più corposa della precedente. Il taglio delle unghie delle mani richiede l'uso di un tronchese più piccolo rispetto alle unghie del piede, soprattutto quelle molto spesse di un anziano.

Nella classificazione di tronchese per il taglio delle unghie si possono quindi trovare varie forme e dimensioni.

Possiamo partire dal “classico” tronchese per unghie con una molla singola:



Passare per un tronchese adatto a tagli precisi di unghie non troppo spesse:



Per arrivare ad un tronchese adatto al taglio di unghie molto spesse (sotto modello con punta a mezza luna).



Il consiglio generale è di non usare un tronchese per uno scopo diverso per cui è nato.

Tagliare un'unghia con un tronchese da pelli od uno troppo piccolo rispetto allo spessore dell'unghia, può danneggiare il tronchese fino alla rottura delle punte o di altri punti deboli (parte meno spessa del manico).

Un tronchese più "strutturato" permette anche la riduzione dello sforzo che la mano deve fare.

QUALITÀ DEGLI UTENSILI MANI E PIEDI

Distinguere un utensile di qualità da uno di scarsa qualità potrebbe sembrare una cosa difficile, ci sono però alcuni accorgimenti che ci permettono di poter capire cosa stiamo acquistando.

Incominciamo dai tronchesi, la prima valutazione deve riguardare il taglio, che deve essere netto, al primo colpo, sia per quanto riguarda i tronchesi da pelli che quelli da unghie. Naturalmente un tronchese da pelli non deve essere in grado di tagliare un'unghia e viceversa.

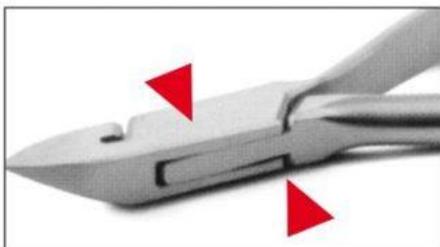
Se il tronchese strappa la pelle invece di tagliarla, il taglio non è valido. Lo stesso se le unghie vengono "masticate" anziché tagliate.

Per quanto riguarda invece il tronchese da unghie piatto, abbiamo visto molte operatrici soffermarsi sulla luce che si vede guardando la punta contro luce. In questo caso è fondamentale vedere solo le punte toccarsi ed un po' di luce verso la base, luce che si vede meno facendo leva sui manici.



Il secondo "trucco", riguarda una valutazione degli incastri.

Negli incastri due piani scorrono uno sull'altro, se le lavorazioni non sono eseguita ad arte, in tempi brevi il tronchese non sarà in grado di tagliare perché le punte invece di essere pari, si sovrapporranno.



Esempio di fresature eseguite male: i punti di scorrimento delle superfici non corrispondono, ci sono punti vuoti e punti di sfregamento.

La maneggevolezza di un utensile è anche un chiaro indizio di qualità. Se i piani di cui si parlava sopra sono fatti bene, l'utensile ha uno scorrimento morbido.

C'è una variabile fondamentale che definisce la qualità di un utensile ma non è visibile ad occhio, può essere verificata con uno strumento adatto o confermata solo dall'uso nel tempo: la durezza del materiale con cui è costruito l'attrezzo. Se la durezza dell'acciaio non è adeguata il taglio durerà pochissimo. In questo caso solo il tempo potrà darvi risposta.

Per la valutazione delle forbici, il taglio preciso è la prima condizione indispensabile. Prendete una forbice (di qualsiasi tipo, da quelle per parrucchiera a quelle per manicure) e chiudetele lentamente. Lo scorrimento deve essere liscio e costante.



Le pinzette depilatorie devono prendere il pelo al primo tentativo, strapparlo senza tagliarlo. La molla della pinzetta deve durare nel tempo.



Ricordiamo delle cose basilari:

- Gli strumenti vanno utilizzati per lo scopo per cui sono nati. Un uso improprio rovina l'attrezzo, anche se di qualità.
- L'acciaio degli utensili, anche se INOX, subisce l'aggressione degli agenti esterni. Quindi raccomandiamo sempre particolare cura nei processi di pulizia, sterilizzazione, asciugatura, oliatura. Non è la formazione della ruggine a definire o meno la qualità di uno strumento.
- Le alte temperature cuociono l'acciaio.
- Le cadute danneggiano le punte degli utensili e quasi sempre ne compromettono il taglio e/o l'uso

- Gli strumenti come i tronchesi, sono soggetti ad usura ma anche a sollecitazioni continue. La rottura della molla non è un evento raro. La rottura dell'utensile purtroppo, anche se molto raramente, può accadere. Di solito accade in corrispondenza dei punti più sottili e spesso a seguito di un uso improprio.

Questa dispensa è stata scritta a 4 mani con Enrica Di Bon, titolare di Wictor.

Vi lascio i suoi contatti

- www.wictor.net
- <https://www.facebook.com/Wictorsrl>

Se volete sapere dove acquistare i prodotti Wictor, cliccate qui: <https://www.wictor.net/k/it/eur/index/fres/default>

La Vostra Valentina



CMO WEB s.r.l.

Corso Bagni, 146

15011 Acqui Terme (AL) – Italy

Tel. 0144 – 320356

