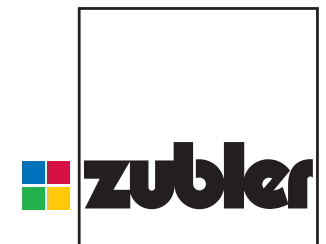


VARIO PRESS[®] 300

VARIO PRESS[®] 300.e

VARIO 300

VARIO 300S



innovative dental products

www.zubler.de

0. Introduzione pagina 4

- 0.1 Dichiarazione di conformità
- 0.2 Informazioni generali
- 0.3 Installazione dell'apparecchiatura
- 0.4 Utilizzo
- 0.5 Norme di sicurezza

1. Utilizzo del forno pagina 12

- 1.1 Scelta del programma
- 1.2 Impostare un programma
 - 1.2.1 Nuovo/modificare
 - 1.2.2 Copiare/modificare
 - 1.2.3 Spostare
 - 1.2.4 Cancellare
 - 1.2.5 Controllare
 - 1.2.6 Ince nuovo/modificare
 - 1.2.7 Cancellare voce d'indice
 - 1.2.8 Compact Flash Card
- 1.3 Impostazioni supplementari
 - 1.3.1 Temperatura Stand by
 - 1.3.2 Temperatura per il ciclo notturno
 - 1.3.3 Calibratura personalizzata
 - 1.3.4 Pompa per vuoto
 - 1.3.5 Livello del vuoto
 - 1.3.6 Diagnostica / Test
 - ❶ Programma di installazione
 - ❷ Programma di decontaminazione
 - ❸ Versione software
 - ❹ Software update
 - ❺ Service Test

- 1.3.7 Impostazioni lingua
- 1.3.8 Display
- 1.3.9 Segnale acustico
- 1.4 Preriscaldamento del forno
- 1.5 Avvio ciclo notturno
 - 1.5.1 Ciclo notturno

2. Manutenzione pagina 29

- 2.1 Controllo della condensa
- 2.2 Filtro aria compressa
- 2.3 Filtro Pompa per vuoto P3
- 2.4 Pezzi di ricambio

3. Dati tecnici pagina 30

- 3.1 Entità di consegna

4. Servizio pagina 32

5. Programmi di cottura pagina 33

- 5.1 Programmi di pressatura
- 5.2 Programmi di cottura

Segnalazioni e simboli

Pericoli e rischi



Questo simbolo pone l'attenzione su quelle norme che si devono rispettare per evitare pericoli e/o danni a cose e/o persone.



Pericolo di ustione



Pericolo di contusione



Controindicazioni



Pericolo di scossa elettrica



Avviso:

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso dell'apparecchiatura prima di metterla in funzione! Contengono informazioni importanti per la sicurezza, per l'utilizzo e per la manutenzione. In questo modo si è protetti e si evitano danni.

Ulteriori informazioni da pagina 6 a pag. 11.

0. Introduzione

0.1 Dichiarazione di conformità

Noi, Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
89081 Ulm Jungingen

dichiariamo che il forno per ceramica:

VARIO PRESS® 300

VARIO 300

VARIO 300S

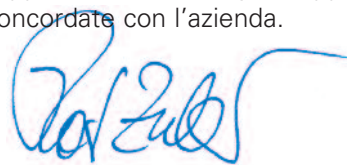
è conforme ai requisiti fondamentali espressi nelle seguenti normative CE

98/37/CEE Direttiva sulle apparecchiature

73/23/CEE Direttiva sulla bassa tensione

89/336/CEE Direttiva CE sulla compatibilità elettromagnetica

La presente dichiarazione perde valore in caso all'apparecchiatura vengano apportate modifiche non concordate con l'azienda.



Kurt Zubler
Amministratore Delegato



ETL LISTED

CONFORMS TO
UL STD 61010-1
CERTIFIED TO
CAN/CSA STD C22.2 NO 61010-1

0.2 Informazioni generali

La corretta ceramizzazione, con i nuovi materiali oggi disponibili, fa sì che l'odontotecnico avverta sempre nuove esigenze. Noi ne abbiamo tenuto conto e, in **VARIO PRESS® 300**, abbiamo conciliato la tecnica più moderna con procedimenti orientati al futuro.

Il software installato nel forno combinato **VARIO PRESS® 300** permette di cuocere in maniera individuale tutte le ceramiche, da stratificazione e pressabili, presenti sul mercato, e garantisce la massima sicurezza nella tecnica del **press-to-metal®**. L'utilizzo di materiali di primissima qualità allunga la vita del forno e fa sì che l'odontotecnico ottenga, per molti anni consecutivi, risultati riproducibili al più alto livello.

La nostra azienda desidera che gli odontotecnici possano produrre, utilizzando **VARIO PRESS® 300**, manufatti della più alta qualità possibile e, pertanto, si impegna ad informarli qualora siano necessari aggiornamenti del software o variazioni nella modalità di lavorazione.

Siamo sicuri che i laboratori che utilizzano questo forno avranno successo e ci felicitiamo con loro per la scelta che hanno fatto.

0.3 Installazione dell'apparecchiatura

Togliere dall'imballaggio grande le due scatole bianche. Estrarre il forno e collocarlo nel luogo previsto. L'apparecchiatura ha un peso considerevole, è quindi opportuno che venga sempre sollevata e trasportata da due persone.

Estrarre dalla seconda scatola la pompa per il vuoto, collocarla in prossimità del forno e rimuovere il pistone in gommapiuma.

Conservare sempre le scatole di cartone originali e il materiale d'imballo che potranno servire per l'invio dell'apparecchiatura a un centro di assistenza in caso di riparazioni nel periodo di garanzia.

Collegamento della pompa per il vuoto

Estrarre dalla scatola piccola il tubo flessibile trasparente corto provvisto di filtro e collegarlo alla parte posteriore del forno ("VUOTO").

Collegare quindi il tubo flessibile trasparente lungo all'estremità libera del filtro e collegare il tutto alla pompa per il vuoto. Collegare infine pompa e forno utilizzando il cavo di alimentazione della pompa in dotazione.



Collegamento alla pompa

Collegamento al forno



0. Introduzione

Collegamento all'aria compressa

La scatola bianca più piccola contiene gli accessori necessari per il collegamento all'aria compressa.

Fissare il riduttore di pressione in verticale con le due viti in dotazione sull'alloggiamento della pompa per vuoto o in un altro punto del laboratorio nelle immediate vicinanze del forno.

Misurare la distanza tra sistema dell'aria compressa e riduttore di pressione e tra quest'ultimo e il forno per ceramica, quindi dividere in due parti di lunghezza corrispondente il tubo flessibile blu per aria compressa.

Collegare una metà del tubo flessibile blu per aria compressa all'uscita del riduttore di pressione ("OUT") sul retro del forno.

Fissare quindi la seconda parte del tubo flessibile blu per aria compressa al riduttore di pressione ("IN") e collegare il tutto all'impianto di aria compressa del laboratorio.

Il riduttore di pressione è preimpostato su una pressione di ingresso di 0,6 MPa (=6,0 bar).

Qualora altre apparecchiature (sabbiatrici, pentola a pressione ecc.) siano collegate all'impianto di aria compressa, verificare che la pressione del forno non scenda mai sotto 0,5 MPa (= 5,0 bar).

Aria compressa 6bar secondo ISO8573.1:

ISO 8573.1	Polvere	Acqua	Olio
Classe	1	4	1

Carta CF

Verificare che la carta CF sia inserita nell'apposito slot sul lato destro del forno.

Tenere sempre chiusa la protezione scorrevole per evitare l'infiltrazione di impurità.

Spegnere sempre il forno prima di inserire la carta CF. Non inserire mai la carta quando l'apparecchiatura è in funzione.

Messa in funzione

Aprire la scatola bianca grande, estrarre la base di cottura/pressata e tenerla a portata di mano per la procedura successiva.

Allacciamento con la rete elettrica

Il forno per ceramica richiede una corrente alternata di 230 V / 50 Hz. L'apposito cavo elettrico è fornito in dotazione. Non utilizzare mai un cavo elettrico diverso da quello fornito, né una prolunga.

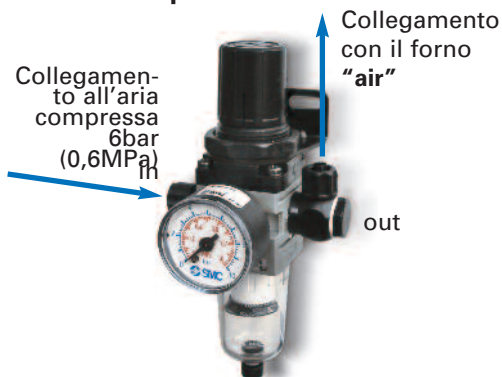
Se il forno per ceramica viene collegato alla rete elettrica contemporaneamente ad altri forni o apparecchiature elettriche ad elevato consumo energetico (p. es. tramite una presa multipla sul banco di lavoro) può accadere che salti il fusibile.

Accertarsi che l'interruttore principale verde sul retro del forno si trovi in posizione "0". Collegare un'estremità del cavo elettrico al forno e l'altra alla presa di rete. Accendere ora il forno con l'interruttore principale verde.

Dopo un breve segnale acustico il forno esegue un test di autodiagnostica, quindi il lift si muove verso il basso.

Collocare sul piatto del lift la base di cottura o di pressata precedentemente preparata.

Riduttore di pressione



Interruttore di sicurezza F1, F2, F3

Interruttore principale

Presa alimentazione

Collegamento con la corrente della pompa per vuoto

Allacciamento con aria compressa 6bar / 90psi



Impostazioni base

Dopo l'accensione del forno, sul display appare il "menu principale". Confermare sempre con il tasto verde Enter le opzioni di menu selezionate. Premendo il tasto ESC si torna al menu precedente, via via fino al "menu principale".

Test del vuoto

Menu principale → Impostazioni supplementari → Test diagnostico → Service test → Test del vuoto

Il forno inizia a creare il vuoto. Dopo ca. 2 minuti la pompa si spegne automaticamente. Inizia in seguito un test di ermeticità. Con questo test (durata 2 minuti) si misura la tenuta del vuoto.

Al termine della procedura, sullo schermo appare la scritta "Inserire il valore del vuoto". Premendo il tasto "si" si può impostare il livello desiderato.

Dal valore rilevato automaticamente si deve sottrarre 20 mm (es.: valore raggiunto 760 mm - 20 mm = 740 mm valore per il vuoto individuale.)

Qualora il test del vuoto sia stato effettuato in condizioni di pressione molto alta, ripetere il test in condizioni meteorologiche normali.

Programma di installazione

Menu principale → Impostazioni supplementari → Test diagnostici → Programma di installazione

Selezionare questo parametro e confermare con il tasto "Enter". Nel forno si avvia un programma della durata di 15–20 minuti, durante i quali l'apparecchiatura esegue un programma di asciugatura della camera dopo il trasporto e lo stoccaggio.

Il lift viene lasciato in posizione non completamente chiusa per consentire la fuoriuscita di eventuale umidità residua.

Temperatura standby

Per motivi di sicurezza, al momento della consegna del forno per ceramica la temperatura standby è impostata su 80°C.

Menu principale → Impostazioni supplementari → Modifica temp. standby

Impostare la temperatura standby desiderata. Consigliamo una temperatura standby compresa tra 450°C e 580°C, a seconda della ceramica utilizzata.

Raccomandiamo d'impostare come temperatura d'attesa la temperatura di partenza più bassa della ceramica da Lei utilizzata.

Indicazioni generali

Se **VARIO PRESS® 3000** viene utilizzato unicamente per funzioni di cottura, accertarsi che sia sempre collegato all'impianto di aria compressa; in caso contrario la posizione dello stantuffo di pressata può risultare indefinita. In posizione abbassata, lo stantuffo potrebbe danneggiare gli oggetti di ceramica sul piatto di cottura.

0.4 Impostazioni supplementari

Attenzione



Il forno per ceramica **VARIO PRESS® 3000 / VARIO 3000** è stato sviluppato esclusivamente per la cottura / pressata delle ceramiche dentali ed è destinato solamente a tale utilizzo.

L'utente è responsabile per i danni risultanti da un utilizzo non idoneo.

Lavorando con temperature superiori ai 1075° C si riduce la durata della resistenza elettrica.

Sono valide le garanzie emesse dal produttore.

Per l'utilizzo corretto dell'apparecchiatura, rispettare tutte le prescrizioni contenute nelle istruzioni per l'uso.

Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da persone o centri di riparazione autorizzati.

Sia il Forno che il Dialer vanno sempre maneggiati con le mani asciutte e senza mai utilizzare oggetti appuntiti.

0. Introduzione

- Trasportare e sballare l'apparecchiatura con cautela. Sollevare il forno, possibilmente in due persone, sempre alla base, mai prendendo la camera di cottura o il lift.
- Il forno per la pressata deve essere collegato sempre con l'aria compressa (anche nelle funzioni di cottura) per garantire che lo stantuffo rimanga nella sua posizione „alta“.



- Durante il funzionamento del forno, non inserire le mani tra lift e camera di cottura. Pericolo di ustioni e contusioni!



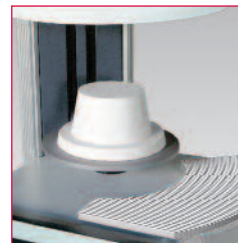
- Durante il funzionamento del forno non mettere le mani sotto il lift o appoggiare oggetti nello spazio sottostante. Il piattello del forno non deve essere bloccato durante la fase d'apertura.



- Non azionare mai il forno senza la base di cottura o di pressata.



- Dopo il ciclo di cottura/pressata togliere l'oggetto dal piattello ed appoggiarlo sull'apposita piattaforma di raffreddamento.



- Per la sinterizzazione della ceramica, utilizzare esclusivamente la base di cottura.



- Per la pressata della ceramica, utilizzare esclusivamente la base di pressata unitamente al relativo supporto.



- Il supporto di pressata deve essere posizionato correttamente e non obliquamente.



Controindicazione

0.5 Norme di sicurezza



- Tenere sempre chiusa la protezione scorrevole a lato del forno.
La carta CF (sistema di funzionamento) deve rimanere sempre inserita nel forno!
- La rimozione o l'inserimento della carta CF devono avvenire sempre a forno spento.



- Le fessure di raffreddamento non devono essere coperte, per permettere all'aria di circolare. Altrimenti, il forno si surriscalda.



Controindicazione



- Non versare liquidi o inserire oggetti attraverso le fessure per evitare un cortocircuito.



- Il lift viene azionato tramite motore elettrico. La chiusura o l'apertura devono avvenire esclusivamente con i tasti "aprire" e "chiudere". Non aprire il forno manualmente.



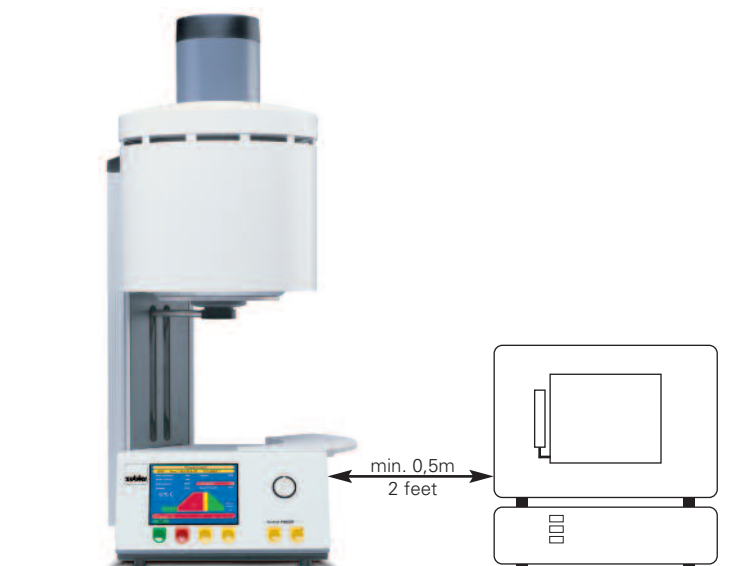
Attenzione
Norme di sicurezza!

Non appoggiare in vicinanza del forno oggetti facilmente infiammabili come carta, pennelli, alcol, spray o lacche.



0. Introduzione

- Il forno deve essere utilizzato esclusivamente per i procedimenti descritti nelle istruzioni per l'uso. Togliere tutto il materiale d'imballaggio e i nastri adesivi prima dell'installazione.
- Usare l'apparecchiatura solamente in luoghi chiusi.
- Non devono essere lavorati materiali che possano produrre gas tossici.
- Inserire il cavo del forno in una presa indipendente a 16A con un dispositivo di protezione contro le dispersioni di corrente a 30mA.
- Qualsiasi interruzione del cavo di protezione all'interno o all'esterno dell'apparecchiatura, in caso di guasto, può essere pericoloso per la vita dell'operatore. Non è possibile lavorare qualora si verificano tali condizioni.
- Alla prima accensione, o dopo un periodo di fermo, nel caso di umidità elevata o a temperature basse, si possono manifestare difficoltà nel fare il vuoto.
- Lasciare uno spazio libero intorno e sopra al forno di ca. 200 – 300 mm. Le pareti vicine devono essere ignifughe e la zona intorno ben aerata.
- A norma di legge, installare un estintore a schiuma in vicinanza del forno, informando i dipendenti sull'uso corretto dello stesso.
- Non indossare vestiti larghi mentre si adopera il forno. Porre attenzione nel maneggiare gli oggetti vicini al forno. Materiali infiammabili a contatto con la superficie calda dell'apparecchiatura potrebbero prendere fuoco e causare ustioni all'operatore.
- Non lavorare con materiali facilmente infiammabili come carta, alcol, spray in vicinanza del forno. Non depositare questi oggetti sopra l'apparecchiatura.



0. Introduzione

- Non installare il forno e la pompa per il vuoto nei pressi di una fonte di calore.
- Assicurarsi che l'apparecchiatura sia installata secondo le indicazioni e che la rete elettrica sia conforme alla legge.
- Per il collegamento elettrico a 230/240 V utilizzare il cavo H05W-F3G1,0 allegato con la spina Schuko e la presa a 3 poli per il forno.
- L'azienda che gestisce la fornitura elettrica deve garantire una tensione sempre sufficiente della rete. Un elettricista può certificare che i valori siano sufficienti e che non ci siano sovraccarichi di rete.
- Non utilizzare prolunghe per collegare il forno alla rete. L'ente per il servizio elettrico locale può fornire le informazioni sui valori d'allacciamento alla rete.
- Nel caso di tensione troppo bassa, la salita della temperatura potrebbe essere rallentata.
- I sistemi di aria compressa devono corrispondere ai valori richiesti. L'allacciamento deve essere eseguito esclusivamente da persone qualificate e l'installazione deve corrispondere alle indicazioni fornite dal produttore.
- Attacchi e tubi flessibili devono essere controllati periodicamente, verificandone la posizione, il consumo e l'ermeticità. Nel caso di perdita d'aria, fissare o sostituire il tubo flessibile.
- Tutti i cavi o i tubi flessibili devono essere collocati in modo tale da non poter essere calpestati.
- Aprendo il forno dopo un ciclo di cottura, fare attenzione alle temperature elevate all'interno.
- Non toccare le resistenze o le superfici interne del forno. Pericolo di ustioni!
- Al termine dei cicli di cottura/pressata, non lasciare il forno incustodito! Se la camera di cottura è aperta, chiuderla nel più breve tempo possibile.
- Nel caso il forno rimanga in Stand-by sotto vuoto, la guarnizione del piattello può aderire leggermente.
- Pulire l'apparecchiatura con un panno asciutto o umido. Non utilizzare detersivi! Prima di pulire il forno staccare la corrente.
- Durante il ciclo di cottura/pressata si possono avvertire leggerissimi rumori causati dai micromovimenti delle resistenze elettriche nella camera di cottura.
- Nel caso l'apparecchiatura presenti un difetto o un danneggiamento che non ne garantiscano il funzionamento sicuro, proteggere il forno da un utilizzo accidentale finché il problema non venga risolto.
- Prima di un qualsiasi intervento autorizzato di manutenzione o di riparazione, staccare il forno dalla rete elettrica e lasciarlo raffreddare a temperatura ambiente. Pericolo di scossa elettrica!
- Leggere attentamente le istruzioni prima di aprire, riparare o sostituire pezzi di ricambio dell'apparecchiatura. Ogni riparazione o sostituzione deve essere esplicitamente autorizzata dal produttore. Ogni intervento di riparazione non autorizzato o la sostituzione di pezzi non adatti può presentare un rischio per la sicurezza e, di conseguenza, annullare la garanzia dell'apparecchiatura. Tutti gli interventi durante e dopo il periodo di garanzia devono essere effettuati dal nostro centro di assistenza.



Formazione di polvere dal refrattario

- Usare solamente pezzi di ricambio originali.
- Modifiche Hardware o Software non autorizzate possono danneggiare il forno e, di conseguenza, annullare la garanzia.
- Bambini o visitatori non abilitati all'uso dell'apparecchiatura non devono essere lasciati soli nei pressi di un forno in funzione né vi si devono avvicinare. È vietato salire o soffermarsi sul piano dove si trova un forno per ceramica. Non lasciare vicino al forno oggetti che potrebbero essere d'interesse per i bambini, i quali, se non adeguatamente custoditi, potrebbero ferirsi seriamente.
- Conservare l'imballo originale del forno Vario e della pompa per vuoto, da utilizzarsi in caso di spedizione. In caso contrario, un danneggiamento dell'apparecchiatura causato da un imballaggio inadatto può annullare la garanzia.

All'interno della camera di cottura si trovano frammenti di fibre di ceramica (RCF) e silice cristallina che possono essere respirati dall'operatore. Questi materiali si presentano sotto forma di particelle di fibra o feltro, lana minerale o fibre di riempimento.

- Durante il normale utilizzo del forno tali materiali non sono presenti nell'ambiente lavorativo, mentre invece lo sono quando il refrattario della camera di cottura deve essere sostituito.
- Pertanto, nonostante non siano noti rischi per la salute a lungo termine, si raccomanda di proteggersi adeguatamente nel maneggiare tali materiali.
- Poiché, però, aspirare le polveri di fibra esposte a temperature elevate può causare malattie delle vie respiratorie, l'operatore deve indossare una maschera protettiva, occhiali di protezione, guanti di sicurezza e vestiti con maniche lunghe quando si espone alle polveri durante un intervento di riparazione.

- Evitare che il refrattario si frantumi. In caso, eliminare i residui e metterli in contenitori chiusi.
- Dopo un eventuale contatto, sciacquare la pelle dapprima sotto acqua corrente e poi con sapone e acqua (non usare detersivi). I vestiti devono essere lavati separatamente.
- Le schede di sicurezza dei materiali RCF possono essere inviate a richiesta.

1. Utilizzo del forno

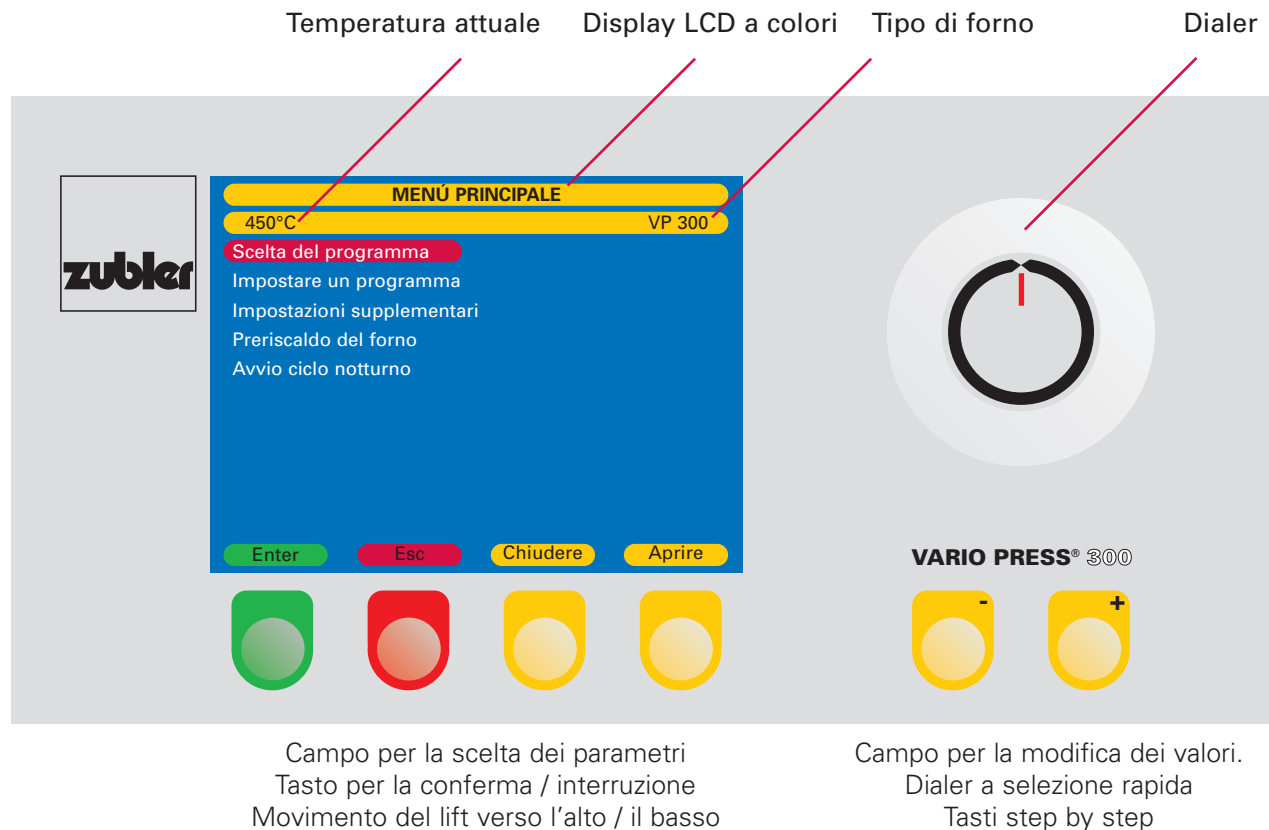
Scelta dei parametri del menu

❶ Dopo aver acceso l'apparecchiatura sul display appare il menu principale con cinque opzioni:

- 1.1 Scelta del programma
- 1.2 Impostare un programma
- 1.3 Impostazioni supplementari
- 1.4 Preriscaldamento del forno
- 1.5 Avvio ciclo notturno

- ❷ Selezionare il parametro del menu tramite il dialer o con i tasti +/-
- ❸ Confermare con il tasto „Enter“.

Funzioni del display



1. Utilizzo del forno

1.1 Scelta del programma

Avvio programma

- Selezionare „scelta del programma“ evidenziandolo con la barra rossa e confermare con il tasto „Enter“.
- Sul display appare una videata con 20 programmi (p.es. 0-19).
- Tutti i 500 programmi (25 pagine da 20 programmi) sono liberamente programmabili.
- Si consiglia di dedicare un blocco da 20 programmi per ogni ceramica o tecnica utilizzata.
- Con il dialer o tramite i tasti +/- si seleziona il programma desiderato. Premere il tasto verde „Enter“ per avviare il programma prescelto.
- Per spostarsi verso un altro gruppo di programmi si preme il tasto rosso "Esc" e si torna sulla pagina indice (vedasi pag. 15: lavorare con la pagina indice).
- Dopo ogni ciclo di cottura / pressata il forno deve essere chiuso.
- Una volta chiuso il forno, la temperatura iniziale verrà mantenuta per 4 ore, avvantaggiando così quanti cuociono e pressano ad intervalli nel corso della giornata. Dopo questo periodo la temperatura cala fino a raggiungere la temperatura StandBy.

3- Pulse MC Ceramay		
450°C	Selezionare il programma	
60-PULSE MC OPAQUER 1+2	70-PULSE MC 3-16	DENT 1
61-PULSE MC MARGIN 1+2	71-PULSE MC 3-16	DENT 2
62-PULSE MC DENTIN 1	72-	
63-PULSE MC DENTIN 2	73-	
64-PULSE MC STAIN	74-	
65-PULSE MC GLAZE	75-	
66-	76-	
67-PULSE MC GLASUR SPEZ.	77-	
68-	78-	
69-	79-	

Avviare il programma ...

Enter Esc Chiudere Aprire

Attenzione !
Chiudere il forno immediatamente dopo un ciclo di cottura / pressata.

- Se al termine di un programma il forno non viene chiuso manualmente, la temperatura scende a un valore di sicurezza di 400°C indipendentemente dalla temperatura standby impostata. Raggiunta questa temperatura, il forno rimane in questa posizione per 30 minuti, dopodiché entra in modalità stand-by e si chiude automaticamente al raggiungimento della temperatura stand-by preimpostata a 100°C.

1. Utilizzo del forno

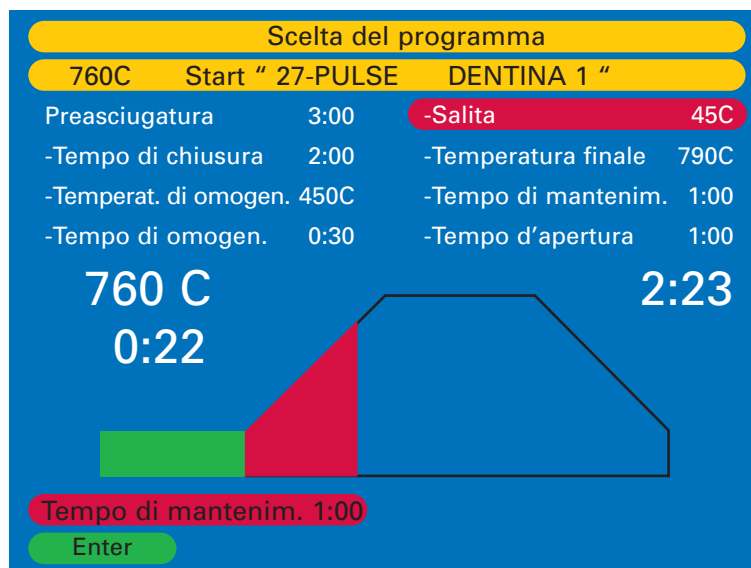
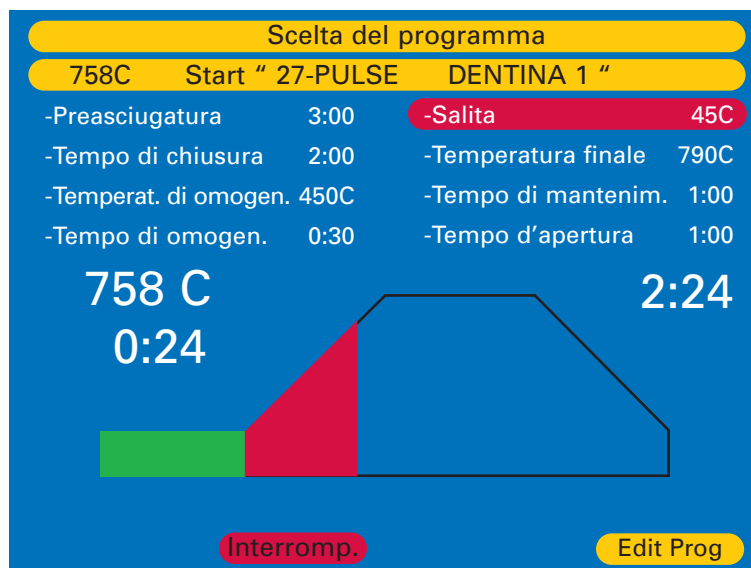
Sovrascrivere un programma durante il ciclo di cottura

Se durante un ciclo di cottura già avviato fosse necessario modificare temporaneamente i parametri, si attiva il modus "sovrascrivere" tramite il tasto giallo "Edit Prog". Avviso generale: Si possono modificare solamente i parametri dei procedimenti non ancora iniziati al momento dell'intervento. Dopo aver premuto il tasto "Edit Prog", il modus per modificare i valori è attivo.

Appare sullo schermo una barra rossa con la scritta dei parametri da modificare. Si conferma premendo il dialer oppure il tasto +/-.

Appaiono in sequenza tutti i parametri modificabili. Una volta modificato il parametro prescelto, si conferma il valore con il tasto "Enter". Dopo le conferme, il display torna all'aspetto abituale del programma in corso.

Dopo il ciclo di cottura, o dopo un'eventuale interruzione, il programma torna ai valori originariamente impostati. Per ogni ciclo di cottura si può sovrascrivere una volta sola.



1. Utilizzo del forno

3- PULSE MC CERAMAY

450°C Selezione gruppo progr

0-		10-DUCERAM KISS DEGUD	
1-AUTHENTIC	CERAMAY	11-	
2-PULSE AL	CERAMAY	12-	
3-PULSE MC	CERAMAY	13-VM 9 / PM 9	VITA
4-PULSE ZR	CERAMAY	14-VM 13	VITA
5-		15-VM 15	VITA
6-		16-VMK 95	VITA
7-E.MAX CERAM	IVOCLAR	17-	
8-E.MAX PRESS	IVOCLAR	18-	
9-PROGRAMME DR.	ROSCH	19-	

Enter Esc Avanti

3- PULSE MC CERAMAY

450°C Scelta dei programmi

60-PULSE MCOPAQUER 1+2		70-	
61-PULSE MC MARGIN 1+2		71-	
62-PULSE MC	DENTIN 1	72-	
63-PULSE MC	DENTIN 2	73-	
64-PULSE MC	STAIN	74-	
65-PULSE MC	GLAZE	75-	
66-		76-	
67-PULSE MC GLASUR SPEZ.		77-	
68-		78-	
69-		79-	

Enter Esc Chiudere Aprire

Lavorare con l'indice

- Nell'indice si possono impostare singoli programmi in gruppi individuali (vedasi 1.2.6).
 - Per passare dal programma di cottura o pressata appena utilizzato al programma di un altro gruppo, uscire dalla pagina premendo "Esc".
 - Si apre la prima delle due pagine con l'indice dei programmi (0-19).
 - Per mezzo dei tasti +/- o del dialer posizionare il cursore rosso sul gruppo di programmi desiderato e confermare con "Enter".
-
- Si apre la pagina con i programmi del gruppo selezionato.
 - Continuare come descritto al paragrafo 2.2 "Avvio del programma".

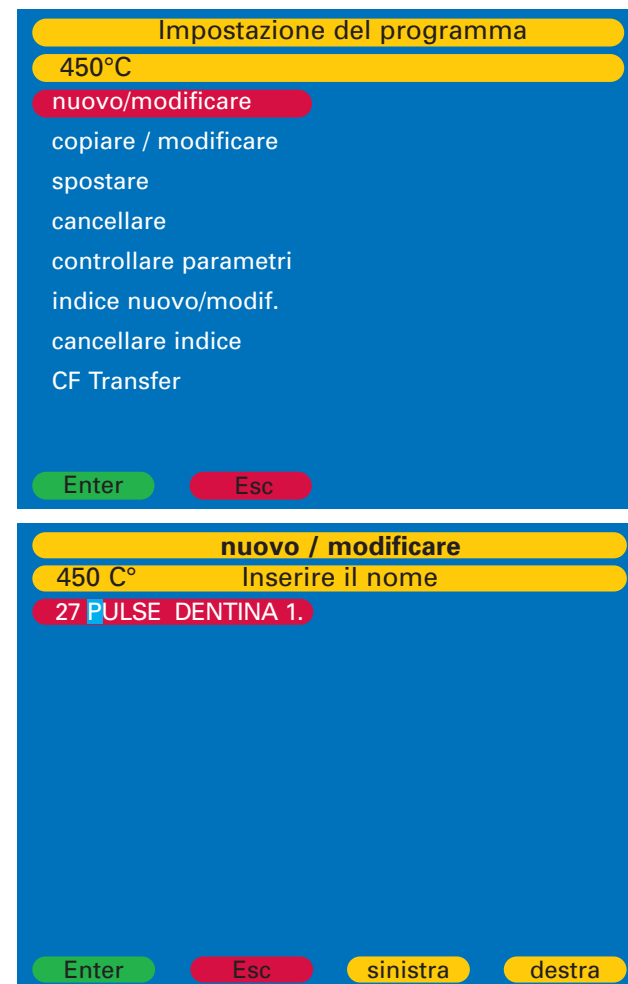
1. Utilizzo del forno

1.2 Scelta del programma

Nuovo/Modificare

- Selezionare il parametro „Impostare programma” con la barra rossa e confermare con il tasto verde „Enter”.
- Nella finestra successiva appaiono 6 modi per l'impostazione dei programmi.
- Alla pagina indice, selezionare il gruppo di programmi e confermare tramite il tasto „Enter”.
Si definisce ora la posizione dove impostare o modificare nome e parametri del programma e si conferma l'azione premendo il tasto verde „Enter”.
- La prima lettera è posizionata in campo blu.
- Selezionare la lettera o il numero tramite il dialer o i tasti +/- e confermare con il tasto „destra”.

- Il cursore si sposta di una posizione a destra.
- Proseguire come descritto sopra finché sul display non appare il nome desiderato.
- Premendo il tasto „Enter” si lascia il modus per l'impostazione del nome nuovo/modificato e si passa nel settore per l'impostazione dei valori dei parametri del programma.
- Se si modifica solamente il nome di un programma, dopo aver confermato con il tasto „Enter”, si preme il tasto „ultima riga”. Con il tasto +/- si entra e si conferma l'opzione “si”, confermando tutto premendo di nuovo il tasto „Enter”.
- Lo stesso nome non può essere memorizzato per due volte.



1. Utilizzo del forno

Modifica dei parametri per la cottura/pressata

Nel primo passo si sceglie il tipo di programma:

- 1 Professional** Program: una sequenza di 16 parametri liberamente programmabili per la cottura individuale di tutte le ceramiche dentali.
- 2 Standard** Program: un ciclo di cottura consigliato dai produttori delle ceramiche dentali.
- 3 Special** Program: questo tipo di programma è utilizzabile con ceramiche che richiedono due stazionamenti durante la fase di riscaldamento e/o due diversi gradienti di salita.
- 4 I - Press** Program: la lavorazione intelligente di tutte le ceramiche da pressare. Il processo di pressata termina automaticamente nel momento in cui il sensore I-Press, dopo il riempimento del cilindro, non registra più nessun ulteriore movimento dello stantuffo.
- 5 Press** Program: per la lavorazione di tutte le ceramiche da pressare. La pressata si realizza in un tempo preimpostato dall'utente.
- 6** Programma di **sinterizzazione**: sinte-rizzazione di ceramica-allumina per sottostrutture (p. es. Vita* Inceram). Reso disponibile dal produttore solo su richiesta specifica.

2-PULSE MC CERAMAY			
450°C	Edit "	27-PULSE	DENTINA 1 "
Tipo programma Professional		-Tempera	No
-Temperat. di partenza	450C	-Temperat. d'apertura	790C
-Preasciugatura	Si	-Tempo d'apertura	1:00
-Tempo di preasciug.	3:00	-Vuoto	Si
-Tempo di chiusura	2:00	-Rilascio vuoto	Salita
-Temperat. di omogen.	450C	-Fine vuoto	790C
-Tempo di omogen.	0:30	-Conferma?	No
-Salita	45C		
-Temperatura finale	790C		
-Tempo di mantenim.	1:00		

Enter Esc

Per ottenere i risultati migliori si consiglia di utilizzare il Professional Program.

Per la pressata raccomandiamo l'utilizzo del programma I-Press. Questo tipo di programma garantisce i migliori risultati.

* Vita è un marchio registrato di Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG

1. Utilizzo del forno

1 Il Professional Program

Temperatura di partenza	La temperatura nella camera di cottura con la quale un ciclo di cottura inizia e termina.
Preasciugatura	Attivabile scegliendo „sì“ fra i parametri di programmazione.
Tempo di preasciugatura	Inserire un valore di tempo. Nell'intervallo di tempo prescelto, il lift identifica una posizione, che varia a seconda del calore irradiato dalla camera di cottura. Così la preasciugatura avviene a temperatura costante.
Tempo di chiusura	Il tempo impiegato dal lift per rientrare nella camera di cottura.
Temperatura di omogeneizzazione	Stazionamento a camera chiusa e a temperatura costante per portare tutti gli oggetti a una temperatura uniforme. Temperatura di omogeneizzazione = inizio vuoto.
Tempo di omogeneizzazione	Il tempo di stazionamento dell'oggetto nella camera di cottura prima della evacuazione dell'aria e della salita di temperatura.
Salita della temperatura	Salita della temperatura per minuto fino al raggiungimento della temperatura finale.
Temperatura finale	La temperatura a cui la ceramica viene sinterizzata.
Tempo di stazionamento	Tempo di permanenza alla temperatura finale.
Tempra	Attivabile selezionando il modus „sì“.
Temperatura di tempra	E' la temperatura a cui la ceramica è soggetta ad un preciso trattamento termico a temperatura costante a camera chiusa.
Tempo di tempra	Il tempo del trattamento termico a camera chiusa ed a temperatura costante.
Temperatura di apertura:	La temperatura alla quale si intende aprire il forno.
Tempo di apertura	Il tempo per l'apertura completa della camera di cottura.
Vuoto	Parametro attivabile selezionando il modus „sì“ (cottura sotto vuoto).
Rilascio vuoto	durante la salita della temperatura; durante lo stazionamento a temperatura finale; durante il raffreddamento a camera chiusa
Fine vuoto:	Il display mostra un valore di temperatura e un tempo entro il quale il ciclo di vuoto deve terminare.
Conferma	Salvataggio del programma.

1. Utilizzo del forno

② Lo Standard Program

Temperatura di partenza	La temperatura nella camera di cottura con la quale un ciclo di cottura inizia e termina.
Preasciugatura	Attivabile scegliendo „sì“ fra i parametri di programmazione.
Tempo di preasciugatura	Inserire un valore di tempo. Nell'intervallo di tempo prescelto, il lift identifica una posizione, che varia a seconda del calore irradiato dalla camera di cottura. Così la preasciugatura avviene a temperatura costante.
Tempo di chiusura	Il tempo impiegato dal lift per rientrare nella camera di cottura.
Salita	Salita della temperatura per minuto fino al raggiungimento della temperatura finale.
Temperatura finale	La temperatura a cui la ceramica viene sinterizzata.
Tempo di stazionamento	Tempo di permanenza alla temperatura finale.
Tempo di apertura	Il tempo impiegato per l'apertura completa della camera di cottura.
Vuoto	Parametro attivabile selezionando il modus „sì“ (cottura sotto vuoto).
Inizio vuoto	Inserire la temperatura quando la pompa del vuoto inizia l'evacuazione della camera. Durante l'evacuazione la temperatura rimane stabile.
Fine vuoto	Il display mostra a che temperatura termina il vuoto.
Conferma	Salvataggio del programma.

1. Utilizzo del forno

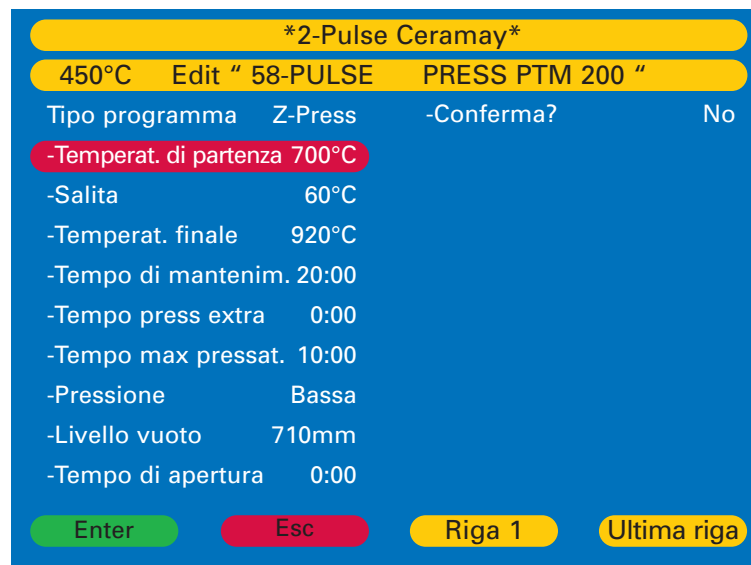
③ Lo Special Program

Temperatura di partenza	La temperatura nella camera di cottura con la quale un ciclo di cottura inizia e termina.
Preasciugatura	Attivabile scegliendo „sì“ fra i parametri di programmazione.
Tempo di preasciugatura	Inserire un valore di tempo. Nell'intervallo di tempo prescelto, il lift identifica una posizione, che varia a seconda del calore irradiato dalla camera di cottura. Così la preasciugatura avviene a temperatura costante.
Tempo di chiusura	Il tempo impiegato dal lift per rientrare nella camera di cottura.
Temperatura di omogeneizzazione	Stazionamento a camera chiusa e a temperatura costante per portare tutti gli oggetti a una temperatura uniforme. Temperatura di omogeneizzazione = inizio vuoto.
Tempo di omogeneizzazione	Il tempo di stazionamento dell'oggetto nella camera di cottura prima della evacuazione dell'aria e della salita di temperatura.
Salita 1	Salita della temperatura per minuto nella prima fase di cottura fino al raggiungimento della temperatura finale 1.
Temperatura finale 1	La prima temperatura finale a cui la ceramica viene sinterizzata.
Stazionamento 1	Tempo di permanenza a temperatura finale 1.
Salita 2	Salita della temperatura per minuto nella seconda fase di cottura fino al raggiungimento della temperatura finale 2.
Temperatura finale 2	La seconda temperatura finale a cui la ceramica viene sinterizzata.
Stazionamento 2	Tempo di permanenza a temperatura finale 2.
Temperatura di apertura:	La temperatura alla quale si intende aprire il forno.
Tempo di apertura	Il tempo per l'apertura completa della camera di cottura.
Vuoto	Parametro attivabile selezionando il modus „sì“ (cottura sotto vuoto).
Rilascio vuoto	durante la salita della temperatura; durante lo stazionamento a temperatura finale; durante il raffreddamento a camera chiusa
Fine vuoto:	Il display mostra un valore di temperatura e un tempo entro il quale il ciclo di vuoto deve terminare.
Conferma	Salvataggio del programma.

1. Utilizzo del forno

Il programma I-Press

Temperatura di partenza	La temperatura nella camera di cottura con la quale un ciclo di cottura inizia e termina.
Salita	Salita della temperatura per minuto fino al raggiungimento della temperatura finale.
Temperatura finale	La temperatura a cui la ceramica viene sinterizzata.
Tempo di stazionamento	Tempo di permanenza alla temperatura finale.
Tempo di pressata extra	Il tempo extra dopo il quale non viene più registrato nessun ulteriore movimento dello stantuffo (= termine del processo I-press).
Tempo di pressata massima	Indica la durata massima del processo di pressata, prima che questo venga interrotto automaticamente
Pressione di pressata	Si sceglie tra una pressione bassa ed una pressione alta. (pellet da 2gr con pressione bassa, pellet da 5gr per cilindri da 100/200gr con pressione bassa, pellet da 5gr in cilindri da 300gr con pressione alta).
Livello vuoto	Il livello di vuoto durante la pressata.
Tempo di apertura	Il tempo impiegato per aprire completamente la camera di cottura.
Conferma	Salvataggio del programma.



2-Pulse Ceramay

450°C Edit " 58-PULSE PRESS PTM 200 "

Tipo programma Z-Press -Conferma? No

-Temperat. di partenza 700°C

-Salita 60°C

-Temperat. finale 920°C

-Tempo di mantenim. 20:00

-Tempo press extra 0:00

-Tempo max pressat. 10:00

-Pressione Bassa

-Livello vuoto 710mm

-Tempo di apertura 0:00

Enter Esc Riga 1 Ultima riga

Per principio raccomandiamo l'utilizzo del programma I-Press.

1. Utilizzo del forno

6 Programma di sinterizzazione (reso disponibile da parte dal produttore)

Temperatura iniziale	Temperatura della camera di cottura, con cui il programma inizia e termina
Salita di riscaldamento 1	Primo aumento della temperatura (indicato in ore e minuti)
Temperatura finale 1	Temperatura al termine del riscaldamento 1
Tempo di mantenimento 1	Tempo di permanenza alla temperatura finale 1 (indicato in ore e minuti)
Salita di riscaldamento 2	Secondo aumento della temperatura (indicato in ore e minuti)
Temperatura finale 2	Temperatura al termine del riscaldamento 2
Tempo di mantenimento 2	Tempo di permanenza alla temperatura finale 2 (indicato in ore e minuti)
Temperatura di apertura	Temperatura alla quale la camera di cottura del forno si apre
Tempo di apertura	Tempo necessario per l'apertura completa del lift
Conferma	Salvataggio del programma

The screenshot shows the oven's control panel with a blue background. At the top, a yellow bar displays the program name '*6-Inceram Vita'. Below it, another yellow bar shows the temperature '400°C' and the program name 'Edit " 120-SIN.AL CLASSIC C+B "'. The main display area lists the following parameters:

Tipo programma	Sinter	-Tempo d'apertura	0:00
-Temperat. iniziale	30°C	-Conferma	no
-Salita 1	6:00		
-Temperatura 1	120°C		
-Tempo di manten. 1	0:00		
-Salita 2	2:00		
-Temperatura 2	1120°C		
-Tempo di manten. 2	2:00		
-Temperat. d'apertura	400°C		

At the bottom of the screen, there are four buttons: 'Enter' (green), 'Esc' (red), 'Riga 1' (yellow), and 'Ultima riga' (yellow).

1. Utilizzo del forno

1.2.2 Copiare /modificare

- Copiare da: selezionare all'interno di un gruppo di programmi il programma da copiare usando il dialer o i tasti +/-.
- Confermare il programma per la duplicazione premendo il tasto verde „Enter“.
- Si torna alla pagina dell'indice. Selezionare il gruppo di programmi e confermare premendo il tasto verde „Enter“.
- Tramite il dialer o il tasto +/- scegliere, all'interno del gruppo di programmi, la posizione dove il programma deve essere copiato e confermare premendo il tasto verde „Enter“.
- Per confermare la copiatura si preme il tasto „Enter“.
- Impostare il nome e i parametri come descritto al punto 1.2 a pagina 16
- Se i programmi non vengono spostati o copiati in uno spazio di memoria vuoto, il programma viene cancellato o sovrascritto.

1.2.3 Spostare

- Spostare da: selezionare all'interno di un gruppo di programmi il programma da spostare usando il dialer o i tasti +/-.
- Confermare il programma prescelto per lo spostamento premendo il tasto verde „Enter“.
- Si torna alla pagina dell'indice. Selezionare il gruppo di programmi e confermare premendo il tasto verde „Enter“.
- Tramite il dialer o il tasto +/- scegliere, all'interno del gruppo di programmi, la posizione dove il programma deve essere spostato e confermare premendo il tasto verde „Enter“.
- Premendo il tasto rosso „Esc“ si torna nel modus Impostazione programma
- Se i programmi non vengono spostati o copiati in uno spazio di memoria vuoto, il programma viene cancellato o sovrascritto.

1.2.4 Cancellare

- Cancellare da: ... selezionare all'interno di un gruppo di programmi il programma da cancellare usando il dialer o i tasti +/-.
- Confermare il programma prescelto per la cancellazione premendo il tasto verde „Enter“.
- Sul display appare il programma con tutti i parametri e la domanda: “Cancellare il programma?”
- Confermare la cancellazione con il tasto verde “Si”.
- Premendo il tasto rosso „Esc“ si torna nel modus Impostazione programma.

1.2.5 Controllo parametri

- Selezionare il programma usando il dialer o i tasti +/-.
- Confermare il programma da controllare premendo il tasto verde „Enter“.
- Sul display appaiono i singoli parametri, che però non possono essere modificati.
- Premendo il tasto rosso si torna nel modus “Controllo parametri”.

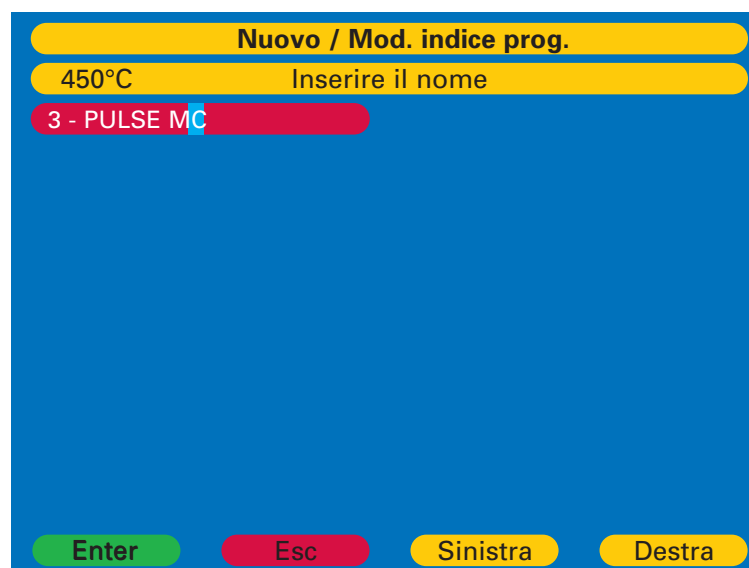
1. Utilizzo del forno

1.2.6. Indice dei programmi nuovo/modificare

La pagina di indice facilita l'accesso al programma di cottura o pressata selezionato. Sul display vengono visualizzati in modalità operativa blocchi di 20 programmi che possono essere liberamente impostati dall'utente. Questi 20 programmi possono essere riassunti nell'indice come gruppo e come tali richiamati direttamente. Si ottengono così 25 gruppi di programmi (da 0 a 24), ciascuno composto da 20 programmi di cottura o pressata, liberamente configurabili secondo le esigenze individuali.

Creazione della pagina dell'indice

- Nella modalità di inserimento dei programmi, selezionare l'opzione "Nuovo/modifica indice programmi" e confermare premendo "Enter". Sul display viene visualizzato l'indice con le 20 posizioni. Esempio: la ceramica utilizzata (nel caso considerato Pulse MC) è memorizzata nelle posizioni di programma 60-66.
- Per impostare la posizione nell'indice (N. 3) denominandola "Pulse MC", posizionare la barra rossa sulla posizione 3 e confermare con "Enter".
- A questo punto è possibile impostare il campo con il nome che sarà visualizzato successivamente nell'indice.



- La prima lettera da modificare viene evidenziata in blu.
- Per mezzo del dialer o dei tasti +/- selezionare la lettera o la cifra desiderata e confermare con il tasto "Destra".
- Il cursore si sposta a destra di una posizione.
- Continuare con la procedura descritta sopra fino a completare l'inserimento del nome.
- Con il tasto rosso "Esc" uscire dalla modalità di "Nuovo/modifica indice programmi" e tornare alla pagina dell'indice.
- Per tornare alla pagina del menu principale premere nuovamente il tasto "Esc".

1.2.7 Cancellare una voce d'indice

- Selezionare la voce dell'indice da cancellare tramite il Dialer o i tasti +/- e confermare con il tasto verde "Enter". Appare sullo schermo la richiesta di conferma: premere nuovamente il tasto verde "Enter" per confermare o il tasto rosso "Esc" per interrompere.

1. Utilizzo del forno



1.2.8 Compact Flash: caricamento e salvataggio dei programmi di cottura

Inserire ed estrarre la carta CF solo ad apparecchiatura spenta!

- Nel menu "Impostare il programma" si posiziona la barra rossa sul campo "CF-Transfer" e si conferma il tutto tramite il dialer o il tasto +/-.
- Si apre una nuova finestra con le seguenti opzioni:
 - Salvare programmi su CF
 - Caricare programmi da CF
 - Cancellare tutti i programmi su CF
- Selezionare l'opzione desiderata con i tasti +/- e confermare con il tasto "Enter".
- Salvare programmi sulla carta CF: è possibile memorizzare blocchi di programmi sulla carta CF. Vengono visualizzate le seguenti opzioni:
 - Inizio del programma: inserire il numero del primo programma e confermare con "Enter".
 - Termine del programma: inserire il numero dell'ultimo programma e confermare con "Enter".
 - Memorizzare l'indice? Premendo il tasto "si" o "no" si decide se memorizzare anche l'indice.
 - Salvare i programmi su CF
 - Confermare la procedura con il tasto "Si" o interrompere con il tasto "No". Dopo la procedura di caricamento, il forno torna alla modalità di inserimento programmi.
- Caricare programmi dalla carta CF: è possibile caricare blocchi di programmi dalla carta CF. Vengono visualizzate le seguenti opzioni:
 - Inizio del programma: inserire il numero del primo programma e confermare con "Enter".
 - Termine del programma: inserire il numero dell'ultimo programma e confermare con "Enter".
 - Salvare dal programma: inserire il numero del programma e confermare con "Enter".
 - Caricare l'indice? Premendo il tasto "si" o "no" si decide se caricare anche l'indice.
 - Caricare i programmi dalla carta CF
 - Confermare la procedura con il tasto "Si" o interrompere con il tasto "No".
Dopo la procedura di caricamento, il forno torna alla modalità di inserimento programmi
- Cancellare tutti i programmi sulla carta CF: si eliminano tutti i programmi memorizzati sulla carta CF. Il software rimane installato sulla carta!

Avviso importante:
**Memorizzare periodicamente i dati
attuali dei programmi per cottura
o pressata del forno sulla carta CF!**

1. Utilizzo del forno

1.3 Impostazioni supplementari

Nella parte „Impostazioni supplementari“ si possono individualizzare alcuni parametri necessari per il funzionamento di base del forno secondo le esigenze dell'operatore. Le singole impostazioni ed i loro effetti sul funzionamento del forno vengono descritti nei punti sottostanti.

1.3.1 Temperatura di partenza

E' la temperatura raggiunta dal forno alla fine di un ciclo di cottura. Normalmente, questa temperatura coincide con la temperatura iniziale dei cicli di cottura individuali (vedasi il punto 0.3 Impostazioni base a pagina 6).

1.3.2 Temperatura del ciclo notturno

Indica la temperatura all'interno del forno durante il ciclo notturno (vedasi punto 1.5 a pagina 28).

1.3.3 Calibratura individuale da parte del cliente

Aggiustamento di precisione della calibratura da parte dell'odontotecnico. Con questa calibratura si possono modificare le temperature finali nel loro ambito (pressare sotto/oltre i 1000°C e cuocere sotto/oltre gli 800°C).

1.3.4 Pompa per il vuoto

In questa sezione si determina se sia necessario mantenere la pompa continuamente in funzione o se spegnerla una volta raggiunto il livello di vuoto richiesto. (vedasi il punto 0.3 Impostazioni base a pagina 6).

1.3.5 Livello del vuoto

Si inserisce il valore per il livello del vuoto per i programmi di cottura/pressata (minimo 700 mm/Hg). Si consiglia di eseguire un test del vuoto per controllarne il livello effettivo (vedasi il punto 0.3 Impostazioni base a pagina 6).

1.3.6 Test diagnostici

❶ Programma d'installazione

Questo programma deve essere eseguito dopo l'installazione del forno.

Nota: Il lift rimane in posizione non completamente chiusa per consentire la fuoriuscita di eventuale umidità residua.

❷ Start del programma di decontaminazione

Questo programma si utilizza per decontaminare la camera di cottura. Gli elementi inquinanti saranno bruciati a temperature molto elevate (1150°C).

Non utilizzare in nessun caso materiali/oggetti del tipo carbone attivo o pellets in grafite nel trattamento di decontaminazione!

❸ Versione del Software

Indica il numero del software attualmente installato nel forno.

❹ Update Software

Richiede l'inserimento di un codice.

❺ Test per l'assistenza tecnica

- test per il vuoto: per accertare il livello del vuoto in loco; esegue un test di ermeticità della camera di cottura.
- pressione di pressata bassa (3,0bar)
- Pressione di pressata alta (5,0bar)
- Sensore di pressata: indica i valori per lo stantuffo di pressata e per il suo funzionamento.
- Richiede l'inserimento di un codice.

1.3.7 Impostazioni della lingua

In questo spazio s'imposta la lingua, la data/ora e si stabiliscono le unità per i parametri (sistema metrico / inglese).

1.3.8 Display

La luminosità del display è regolabile.

1.3.9 Segnale acustico

Scegliendo tra le opzioni "si/no" si attiva il segnale acustico. Disattivando il segnale acustico, il "bip" si fa sentire solamente nel momento dell'accensione del forno.

1. Utilizzo del forno

1.4 Preriscaldamento della camera (warm-up)

Attivare il ciclo di warm-up all'inizio della giornata lavorativa.

In tal modo ci si assicura un raggiungimento e mantenimento perfetto delle temperature nei cicli di cottura e di pressata.

1.5 Ciclo notturno

Con l'attivazione del ciclo notturno si evita uno spegnimento e di conseguenza un raffreddamento completo del forno. Premendo il tasto verde „Enter“ nel menu principale si avvia il programma. La camera di cottura si chiude, il forno si raffredda fino alla temperatura programmata e rimane in questo stato finché il programma termina premendo il tasto rosso „interrompere“.

1.5.1 Temperatura StandBy

Si raccomanda di tener chiusa la camera di cottura durante i tempi di inattività per evitare un inquinamento della camera stessa o la formazione di condensa, oltre a risparmiare energia.

Al termine di un ciclo di cottura / pressata, il modus StandBy si attiva automaticamente, dopo 30 minuti d'inattività a camera aperta o chiusa.



- All'inizio si percepisce un segnale acustico.
- La temperatura nella camera di cottura si riduce alla temperatura StandBy di 100°C.
- Dopo il raggiungimento della temperatura StandBy la camera di cottura si chiude nel caso che sia ancora aperta.
- Premendo un tasto qualsiasi del display il forno torna alla temperatura di partenza.
- La temperatura standby è preimpostata dal produttore e non può essere modificata.

2. Manutenzione

2.1. Controllo della condensa

Nei primi mesi dopo la messa in funzione del forno, controllare il contenitore per la separazione dell'acqua di condensa ogni quattro settimane circa. La condensa viene fatta uscire tramite la vite di chiusura. Se la condensa non diminuisce dopo qualche tentativo, si deve equipaggiare il laboratorio con un sistema di aria compressa più potente. Dopo 3 mesi di controllo intenso ci si può limitare ad un controllo semestrale.



2.2. Filtro aria compressa

La durata del filtro per l'aria compressa dipende dalla qualità dell'aria compressa. In ogni caso deve essere sostituito al massimo dopo due anni. Il filtro inquinato può provocare una riduzione della pressione massima impostata.

Sostituzione del filtro::

- Staccare il riduttore di pressione dal ciclo d'aria compressa del laboratorio.
- Svitare il contenitore per l'acqua ed asciugarlo con un panno asciutto.
- Svitare la vite che tiene il filtro
- Sollevare il filtro
- Inserire il filtro nuovo, fissare la vite ed avvitare il contenitore

Fusibili:

Per il **VARIO PRESS® 300/VARIO 300** servono i seguenti fusibili :

230V - Unit	
F1	10,0A
F2	8,0A
F3	2,0A

2.3. Filtro Pompa per vuoto P3

Il filtro evita che particelle del refrattario contenute nell'acqua di condensa possano raggiungere la pompa per il vuoto. Si raccomanda di cambiare il filtro ogni tre anni.



2.4 Decontaminazione della camera di cottura

vedasi 1.3.6, punto 2 a pagina 27

2.5 Pezzi di ricambio

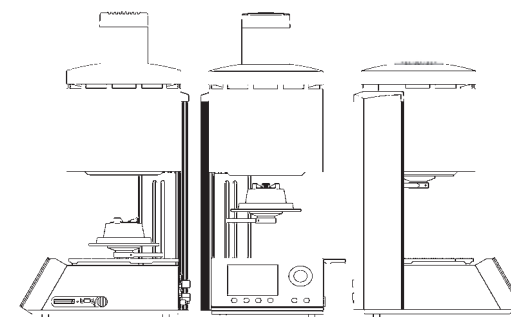
Filtro per separatore dell'acqua di condensa	501/0084
Filtro per pompa	556/072
Base di cottura per la pressata	898/108
Supporto per cilindri	898/109
Base di cottura	898/110
Pinzetta lunga	898/106
Pinza per cilindri	898/4136

3. Dati tecnici

Dati tecnici:	VARIO PRESS® 300	VARIO 300 / VARIO 300 S	Pompa per vuoto P3
Larghezza x Profondità	360mm x 430mm	360mm x 430mm	320mmx186mm
Altezza	765mm	625mm	275mm
Peso	26kg	24kg	12kg
Tensione	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Potenza	s. pompa 1350VA	s. pompa 1350VA	450VA
Prestazioni:			Depressione max. 975mbar
Temperatura Stand by	80°C - 660°C	80°C - 660°C	-
Temperatura	20°C - 1200°C	20°C - 1200°C	-
Display a colori	120mm x 90mm	120mm x 90mm	-
	320 x 240 dots	320 x 240 dots	-
Programmi	500	500	-
Pressione bassa	3,0bar	-	-
elevata	5,0bar	-	-

Condizioni per il funzionamento

Temperatura ambiente 18°C a 30°C



3. Dati tecnici

3.1 Entità di consegna

VARIO PRESS® 300

- 1x Cavo elettrico
- 1x Istruzioni per l'uso
- 1x Carta CF 128 MB (sistema di funzionamento)
- 1x Sistema di cilindri da 200g
- 1x Base di cottura
- 1x Base di pressata incluso inserto
- 1x Tubo flessibile per aria compressa.
- 1x Riduttore di pressione (Separatore d'acqua) con dispositivo di fissaggio
- 1x Pinza per cilindri
- 1x Pinzetta lunga
- 1x Tubo flessibile per vuoto
- 1x Filtro per tubo flessibile per vuoto
- 1x Cavo di collegamento forno-pompa
- 1x Fusibili per sostituzione
- 1x Certificato di garanzia

Accessori

Pompa per vuoto **P3**

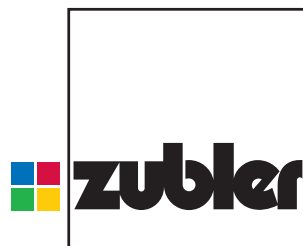
VARIO 300 / VARIO 300S

- 1x Cavo elettrico
- 1x Istruzioni per l'uso
- 1x Carta CF 128 MB (sistema di funzionamento)
- 1x Base di cottura
- 1x Pinzetta lunga
- 1x Tubo flessibile per vuoto
- 1x Filtro per tubo flessibile per vuoto
- 1x Cavo di collegamento forno-pompa
- 1x Fusibili per sostituzione
- 1x Certificato di garanzia

Accessori

Pompa per vuoto **P3**

4. Assistenza



innovative dental products

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
89081 Ulm-Jungingen
Telefon: +49(0)731-14520
Fax: +49(0)731-145213
mail: vp300@zubler.de
www.zubler.de

5. Proposte per la programmazione

5.1 Programmi di pressata* Il programma I-Press

		Temperatura di partenza in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale	Tempo di stazionam. in min	Tempo di pressata extra in min	Tempo di pressata max in min	Pressione	Livello del vuoto	Tempo di apertura in min
Authentic cilindro da 100g		700	60	930	18:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
Authentic cilindro da 200g		700	60	940	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
Pulse press-to-metal® - cilindro da	200g/pellet 2g	700	60	920	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® - cilindro da	200g/pellet 5g	700	60	925	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® - cilindro da	300g/pellet 2g	700	60	925	25:00	0:00	15:00	bassa	710mm	0:00 **
Pulse press-to-metal® - cilindro da	300g/pellet 5g	700	60	930	25:00	0:00	15:00	alta	710mm	0:00 **
Pulse HT - cilindro da	200g/pellet 2g	700	60	1095	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
Pulse ZR press - cilindro da	200g/pellet 2g	700	60	885	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
Cergo Kiss - cilindro da	200g	700	60	960	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
Creation CP - cilindro da	200g	700	60	1050	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
IPS Eempres Esthetic - cilindro da	200g	700	60	1075	20:00	0:00	10:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press LT/HO/MO - cilindro da	100g	700	60	915	15:00	0:00	6:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press LT/HO/MO - cilindro da	200g	700	60	920	25:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press HT	100g	700	60	910	15:00	0:00	6:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press HT	200g	700	60	915	25:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press ZirPress - cilindro da	200g	700	60	910	15:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press PoM - cilindro da	200g	700	60	940	20:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
VITA PM9	200g	700	60	1000	20:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

** Lavorando press-to-metal® su leghe non nobili consigliamo un tempo di apertura del forno di 5 minuti.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* *Authentic™*

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Opaco 845°C	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	845	1:00	--	--	845	0:00	si	salita	845
Opaco 950°C	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	950	1:00	--	--	950	0:00	si	salita	950
Margin1	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	780	1:00	--	--	780	0:00	si	salita	780
Margin 2	450	si	3:00	2:00	450	0:30	45	770	1:00	--	--	770	0:00	si	salita	770
Dentina 1	450	si	3:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	--	--	760	1:00	si	salita	760
Dentina 2	450	si	3:00	2:00	450	0:30	45	750	1:00	--	--	750	1:00	si	salita	750
Stain	450	no	-	3:00	450	0:30	45	740	1:00	--	--	740	1:00	si	salita	740
Glasur con vuoto	450	no	-	3:00	450	0:30	45	745	1:00	--	--	745	1:00	no	--	--
Glasur s. vuoto	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	715	1:00	--	--	715	1:00	si	salita	715
Correzione	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	710	1:00	--	--	710	1:00	si	salita	710

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Pulse MC / Pulse MC 3-16

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Opaco in pasta 1+2	450	si	3:00	3:00	450	0:30	80	950	1:00	--	--	950	0:00	si	salita	950
Margin 1	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	880	1:00	--	--	880	0:00	si	salita	880
Margin 2	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	870	1:00	--	--	870	0:00	si	salita	870
Dentina 1	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	820	1:00	--	--	820	1:00	si	salita	820
Dentina 2	450	si	3:00	3:00	450	0:30	55	810	1:00	--	--	810	1:00	si	salita	810
Stains	450	si	3:00	2:00	450	0:30	55	760	1:00	--	--	760	1:00	si	salita	760
Glasur con vuoto	450	no	--	3:00	450	0:30	55	780	1:00	--	--	780	1:00	no	--	--
Glasur senza vuoto	450	si	3:00	2:00	450	0:30	55	770	1:00	--	--	770	1:00	no	--	--

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Ceramay Pulse® ZR / Pulse ZR 3-16

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita** in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Liner	450	si	2:00	2:00	450	0:30	45	970	1:00	--	--	970	0:00	si	salita	970
Dentina 1	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	770	1:00	--	--	770	0:00	si	salita	770
Dentina 2	450	si	3:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	--	--	760	0:00	si	salita	760
Stain	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	750	1:00	--	--	750	0:00	si	salita	750
Glasura senza massa di glasura	450	no	--	3:00	450	0:30	45	740	1:00	--	--	740	0:00	no	--	--
Glasura con massa di glasura	450	si	3:00	3:00	450	0:30	45	740	1:00	--	--	740	0:00	no	--	--

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

** Salita e tempo di stazionamento possono variare secondo le dimensioni della struttura in ZrO₂.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Ivoclar InLine

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Opaco 1+2	403	si	3:00	3:00	450	0:30	100	930	2:00	--	--	930	0:00	si	salita	930
Margin1+2	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	930	1:00	--	--	930	0:00	si	salita	930
Dentina 1	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	910	1:00	--	--	910	0:00	si	salita	910
Dentina 2	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	900	1:00	--	--	900	0:00	si	salita	900
Margin Add-On	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	900	1:00	--	--	900	0:00	si	salita	900
Dentin Add-On	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	860	1:00	--	--	860	0:00	si	salita	860
Stains	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	800	1:00	--	--	800	0:00	si	salita	800
Glasura	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	800	1:00	--	--	800	0:00	si	salita	800
Add On	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	690	1:00	--	--	690	0:00	si	salita	690
Veneer Washbrand	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	830	1:00	--	--	830	0:00	si	salita	830
Veneer Zervical	403	si	4:00	4:00	450	0:30	60	940	1:00	--	--	940	0:00	si	salita	940
Veneer Dentin	403	si	4:00	4:00	450	0:30	60	940	1:00	--	--	940	0:00	si	salita	940
Veneer Schneide	403	si	4:00	4:00	450	0:30	60	930	1:00	--	--	930	0:00	si	salita	930
Veneer Glasur	403	si	4:00	4:00	450	0:30	60	860	1:00	--	--	860	0:00	si	salita	860
POM Touch-Up	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	840	1:00	--	--	840	0:00	si	salita	840

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Ivoclar e-max ceram, tecnica di stratificazione

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Opaquer 1 (auf Galvano)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	100	940	2:00	--	--	940	0:00	si	salita	940
Opaquer 2 (auf Galvano)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	100	930	2:00	--	--	930	0:00	si	salita	930
Zirliner	403	si	2:00	2:00	450	0:30	60	960	1:00	--	--	960	0:00	si	salita	960
Washbrand	403	si	2:00	2:00	450	0:30	50	750	1:00	--	--	750	0:00	si	salita	750
Dentin/Incisal 1	403	si	2:00	2:00	450	0:30	50	750	1:00	--	--	750	0:00	si	salita	750
Dentin/Incisal 2	403	si	2:00	2:00	450	0:30	50	750	1:00	--	--	750	0:00	si	salita	750
Margin 1	403	si	2:00	2:00	450	0:30	50	800	1:00	--	--	800	0:00	si	salita	800
Margin 2	403	si	2:00	2:00	450	0:30	50	800	1:00	--	--	800	0:00	si	salita	800
Stains (tecnica stains)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	770	1:00	--	--	770	0:00	si	salita	770
Glasura (tecn. stains)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	770	1:00-2:00	--	--	770	0:00	si	salita	770
Stains (tecn. stratif.)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	725	1:00	--	--	725	0:00	si	salita	725
Glasura (tecn. stratif.)	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	725	1:00	--	--	725	0:00	si	salita	725
Add-on con glasura	403	si	3:00	3:00	450	0:30	60	725	1:00	--	--	725	0:00	si	salita	725
Add on dopo glasura	403	si	3:00	3:00	450	0:30	50	700	1:00	--	--	700	0:00	si	salita	700

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Ivoclar e-max[®] CAD parametri per la cristallizzazione

Special Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita 1 in °C/min	Temperatura finale 1 in °C	Tempo di stazionamento 1 in min	Salita 2 in °C/min	Temperatura finale 2 in °C	Tempo di stazionamento 2 in min	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Kristallis. HT / LT	403	no	--	6:00	550	0:00	90	820	0:10	30	840	7:00	700	si	salita	7:00
Kristallis. MO	403	no	--	6:00	550	0:00	60	770	0:10	30	850	10:00	700	si	salita	10:00
Korrektur	403	no	--	6:00	550	0:00	90	820	0:10	30	840	3:00	700	si	salita	3:00

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

5.2 Programmi di cottura* Ivoclar e-max[®] CAD ZirCAD

Special Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita 1 in °C/min	Temperatura finale 1 in °C	Tempo di stazionamento 1 in min	Salita 2 in °C/min	Temperatura finale 2 in °C	Tempo di stazionamento 2 in min	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Cottura di rigenerazione	403	no	--	0:18	403	0:00	65	1050	15:00	--	--	--	750	no	--	--

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.

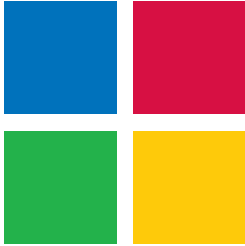
5. Proposte per la programmazione

5.2 Programmi di cottura* Vita VM 13

Professional Modus

	Temperatura di partenza in °C	Pre-asciugatura	Tempo di pre-asciug. in min	Tempo di chiusura in min	Temperatura di omogeneizzazione in °C	Tempo di omogeneizzazione in °C	Salita in °C/min	Temperatura finale in °C	Tempo di stazionamento in min	Temperatura di tempra in °C	Tempo di tempra in min	Temperatura di apertura in °C	Tempo di apertura in min	Vuoto	Rilascio vuoto	Fine vuoto in °C
Wash Opaque	500	si	1:00	1:00	500	0:30	75	890	2:00	--	--	890	--	si	salita	890
Wash Opaque Paste	500	si	2:00	2:00	500	0:30	75	890	2:00	--	--	890	--	si	salita	890
Opaco	500	si	1:00	1:00	500	0:30	75	890	1:00	--	--	890	--	si	salita	890
Opaco in pasta	500	si	2:00	2:00	500	0:30	75	890	1:00	--	--	890	--	si	salita	890
Wash Opaque NEM	500	si	1:00	1:00	500	0:30	75	940	2:00	--	--	940	--	si	salita	940
Wash Paste NEM	500	si	2:00	2:00	500	0:30	75	940	2:00	--	--	940	--	si	salita	940
Opaque NEM	500	si	1:00	1:00	500	0:30	75	920	1:00	--	--	920	--	si	salita	920
Opaque Paste NEM	500	si	2:00	2:00	500	0:30	75	920	1:00	--	--	920	--	si	salita	920
Margin	500	si	3:00	3:00	500	0:30	55	890	2:00	--	--	890	--	si	salita	890
EFFECT Liner	500	si	3:00	3:00	500	0:30	55	890	1:00	--	--	890	--	si	salita	890
Dentina 1	500	si	3:00	3:00	500	0:30	55	880	1:00	--	--	880	--	si	salita	880
Dentina 2	500	si	3:00	3:00	500	0:30	55	870	1:00	--	--	870	--	si	salita	870
Glasura	500	no	--	0:00	500	0:30	80	880	2:00	--	--	880	--	no	--	--
Glasur Vita Akzent	500	si	2:00	2:00	500	0:30	80	880	1:00	--	--	880	--	no	--	--

* Tutti i programmi sono indicazioni del produttore della ceramica e possono essere modificati individualmente.



MICROSTAR®
Plunger monouso



MICROSTAR®
Easy-Grip™



MICROSTAR®
Pennello flessibile



Authentic™
Flex Ring System Per la messa in rivestimento



MICROSTAR® HS
Rivestimento "veloce" per la tecnica di ponti e corone



MICROSTAR® HS-PC™
Rivestimento "veloce" per ceramica pressata



P 1000
Unità per la lucidatura

FZ VARIO
Sistemi centralizzati d'aspirazione



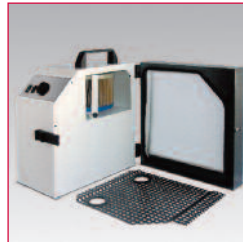
FZ2 VARIOmatic®
Impianto d'aspirazione per 4 posti



FZ1 VARIOmaster®
D'aspirazione per 2 posti



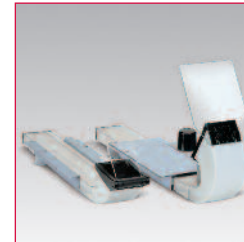
V4000
Aspirazione monoposto



AV 1000
Box di rifinitura



R1200 + R1250
Tubi di aspirazione



R1500
Cappa di aspirazione a braccio flessibile



www.zubler.de

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
D-89081 Ulm-Jungingen

B00096 / 01-2010



b01.089 vp/v-it 43-2011