

VARIO PRESS[®] 300

VARIO PRESS[®] 300.e



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 Prima messa in funzione pagina 6
- 0.5 Utilizzo
- 0.6 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 Indice nuovo/modificare
 - 1.2.7 Cancellare voce d'indice
 - 1.2.8 Transfer tramite USB
- 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

6. Note importanti sulla pressata del disilicato di litio con VARIO PRESS 300.e pagina 41

- 6.1 Rivestimento
- 6.2 Miscelare il Rivestimento
- 6.3 Preparazione del cilindro
- 6.4 Messa in Rivestimento
- 6.5 Forno da Preriscaldamento
- 6.6 Pressata
- 6.7 Smuffolatura
- 6.8 Ulteriori Informazioni

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 PRESS® 300.e

è conforme ai requisiti fondamentali espressi nelle seguenti normative CE

2006/42/EG Direttiva sulle apparecchiature

2006/95/CEE Direttiva sulla bassa tensione

2004/108/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 gomma-piuma.

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 (sabbiatricce, 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

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.

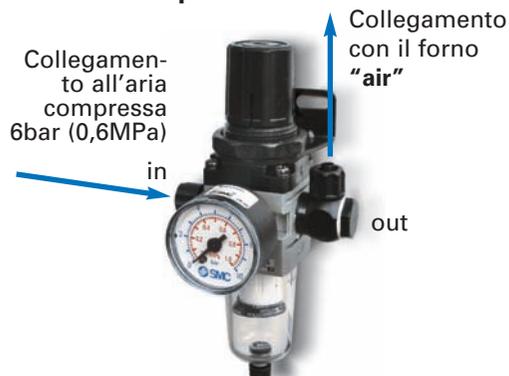
Se il forno per ceramica viene collegato alla rete elettrica contemporaneamente ad altri forni o apparecchiature elettriche ad elevato consumo energetico (p. es. tramite una presa multipla sul banco di lavoro) può accadere che salti il fusibile.

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



0. Introduzione

Prima messa in funzione

Dopo aver messo in funzione il forno per la prima volta, e dopo aver posizionato il piattello di cottura, si deve eseguire il programma, selezionando i seguenti parametri:

Menu principale ⇒ Impostazioni supplementari ⇒ 1a messa in funzione

1. Impostazione temperatura partenza
2. Impostazione temperatura notturna
3. Impostazione lingua
4. Impostazione data e ora
5. Unità di misura della temperatura (°C o °F)
6. Funzioni display
7. Attivazione anteprima parametri: "sì" o "no"
8. Nel forno si avvia un programma di asciugatura (ca 20 minuti) della camera. Il lift rimane in posizione non completamente chiusa per consentire la fuoriuscita di eventuale umidità residua.

9. Il forno avvia il test per il vuoto. Per ca. 2 minuti la pompa crea il vuoto, poi si spegne e, a camera chiusa, rimane spenta per altri due minuti, per testare l'ermeticità del forno.

10. Al termine della procedura, sullo schermo appare la scritta "Inserire il valore del vuoto". Confermare premendo il tasto "sì" e impostare il

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

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!



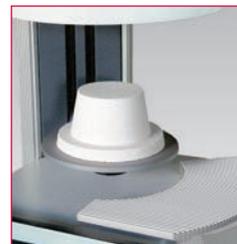
- Durante il funzionamento del forno non mettere le mani sotto il lift o appoggiare oggetti nello spazio sottostante. Il piattello del forno non deve essere bloccato durante la fase d'apertura.



- 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 rimozione o l'inserimento della chiavetta USB 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

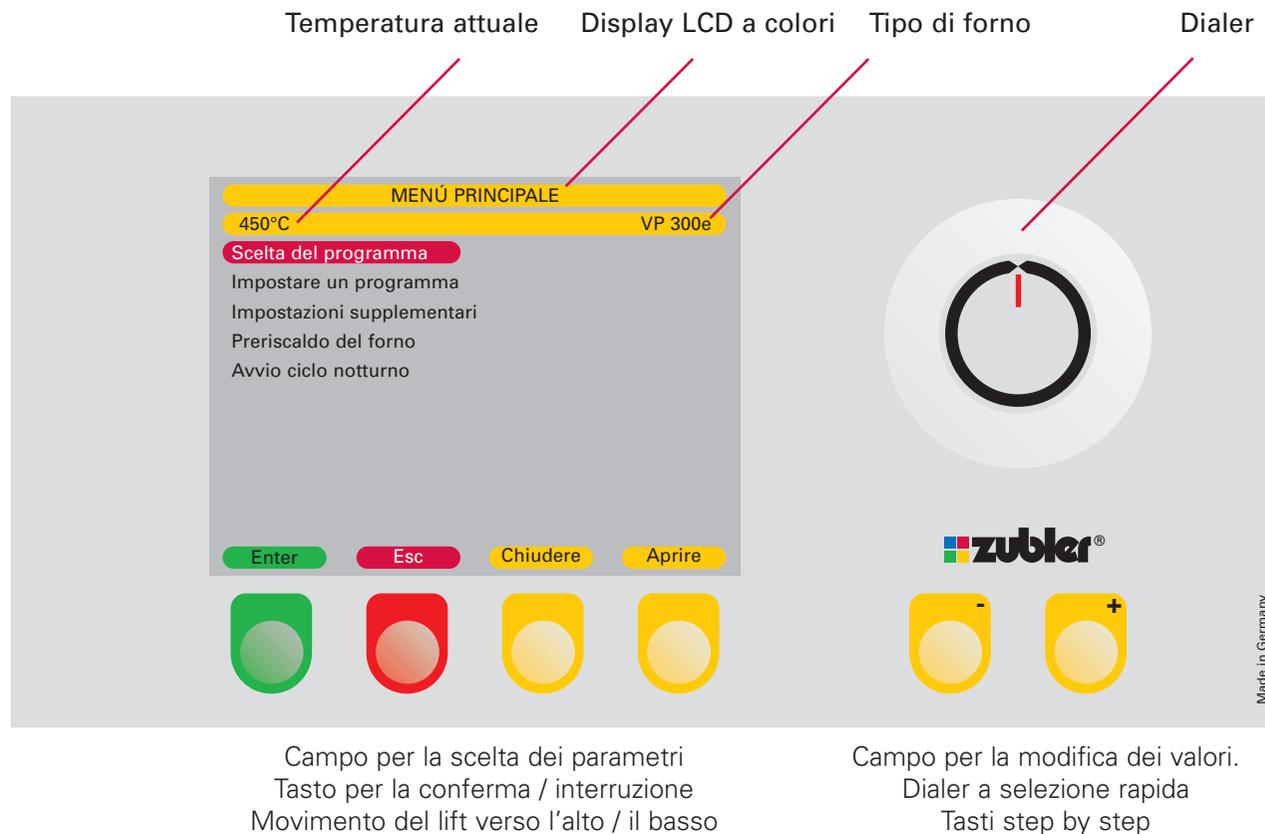
❶ Dopo aver acceso l'apparecchiatura sul display appare il menu principale con cinque opzioni:

- 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.

006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY

450°C Selezionare il programma

120 - DC 9.2 WASH	130 - DC 9.2 DENTINA 2 6+
121 - DC 9.2 DENTINA 1	131 - DC 9.2 STAIN 6+
122 - DC 9.2 DENTINA 2	132 - DC 9.2 GLAZE 6+
123 - DC 9.2 STAIN	133-
124 - DC 9.2 GLAZE	134- FULL ZIRKON STAIN
125 - DC 9.2 DENTINA 1 3+	135- FULL ZIRKON GLAZE
126 - DC 9.2 DENTINA 2 3+	136- FULL ZIRKON STAIN 3+
127 - DC 9.2 STAIN 3+	137- FULL ZIRKON GLAZE 3+
128 - DC 9.2 GLAZE 3+	138- FULL ZIRKON STAIN 6+
129 - DC 9.2 DENTINA 1 6+	139- FULL ZIRKON GLAZE 6+

Avviare il programma ...

Enter Esc Chiudere Aprire

Attenzione !
Chudere 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

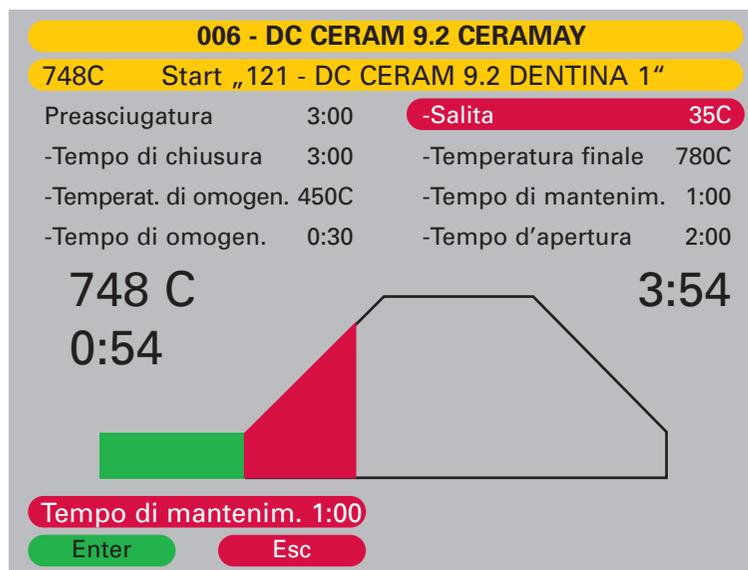
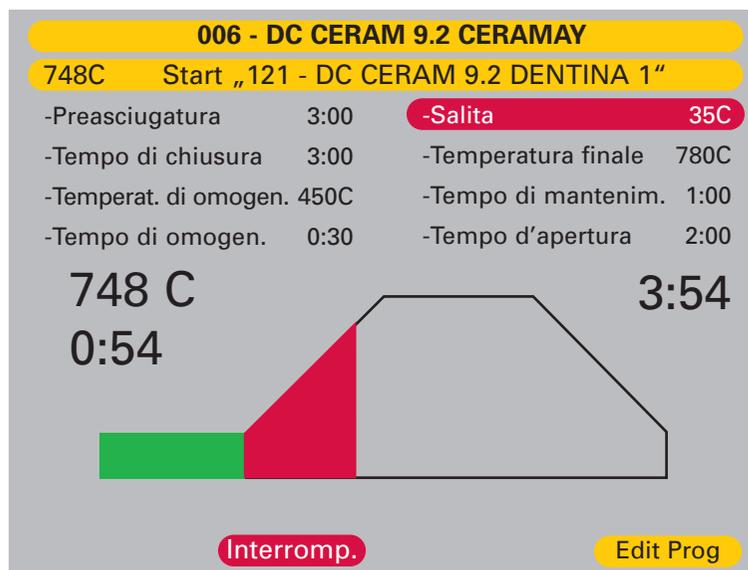
Sovrascrivere un programma durante il ciclo di cottura

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

006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY

450°C Selezione gruppo progr

000 - AUTHENTIC CERAMAY	010 - E.MAX PRESS ADVANCED
001 -	011 - E.MAX CERAM IVOCLAR
002 - PULSE MC CERAMAY	012 -
003 - PULSE ZR CERAMAY	013-
004 -	014-
005 - DC CERAM 12.5 CERAMAY	015-
006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY	016 -
007 - DC CERAM 9.2 PRESS TO	017-
008 - DC CONCEPT PRESS ADV.	018-
009 -	019-

Avviare il programma ...

Enter

Esc

Avanti

006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY

450°C Selezione gruppo progr

120 - DC 9.2 WASH	130 - DC 9.2 DENTINA 2 6+
121 - DC 9.2 DENTINA 1	131 - DC 9.2 STAIN 6+
122 - DC 9.2 DENTINA 2	132 - DC 9.2 GLAZE 6+
123 - DC 9.2 STAIN	133-
124 - DC 9.2 GLAZE	134- FULL ZIRKON STAIN
125 - DC 9.2 DENTINA 1 3+	135- FULL ZIRKON GLAZE
126 - DC 9.2 DENTINA 2 3+	136- FULL ZIRKON STAIN 3+
127 - DC 9.2 STAIN 3+	137- FULL ZIRKON GLAZE 3+
128 - DC 9.2 GLAZE 3+	138- FULL ZIRKON STAIN 6+
129 - DC 9.2 DENTINA 1 6+	139- FULL ZIRKON GLAZE 6+

Avviare il programma ...

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".
ADVANCED PRESS è un processo brevettato per la pressata del disilicato di litio ed è possibile ad eseguire solamente nel forno VARIO PRESS 300.e.

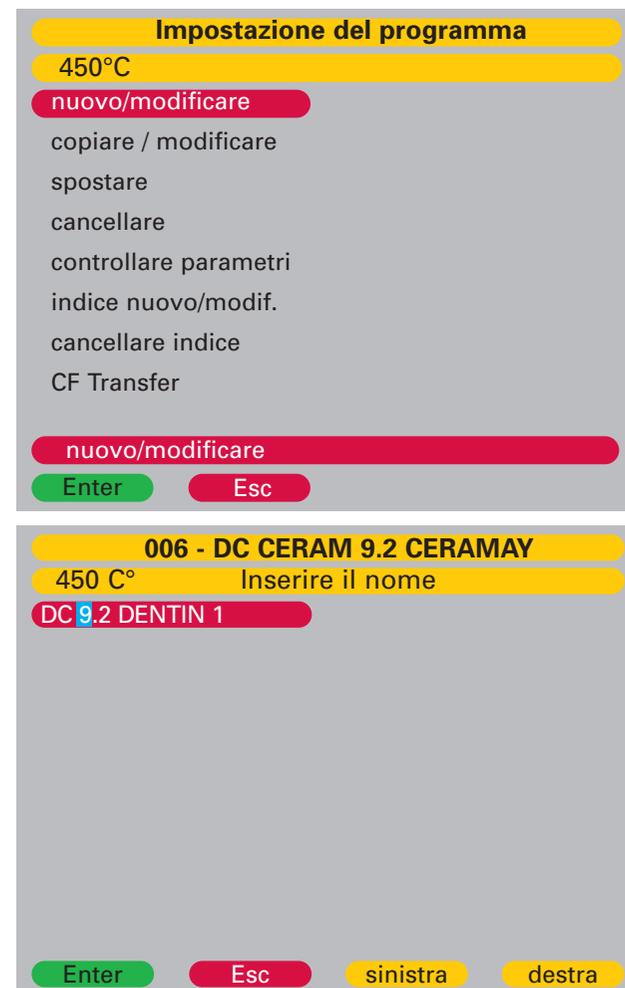
1. Utilizzo del forno

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.

006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY		
748C Edit „121 - DC 9.2 DENTINA 1“		
Tipo programma Professional		
-Temperat. di partenza	450C	-Tempera No
-Preasciugatura	Si	-Temperat. d'apertura 780C
-Tempo di preasciug.	3:00	-Tempo d'apertura 2:00
-Tempo di chiusura	3:00	-Vuoto Si
-Temperat. di omogen.	450C	-Rilascio vuoto Salita
-Tempo di omogen.	0:30	-Fine vuoto 780C
-Salita	35C	-Conferma? No
-Temperatura finale	780C	
-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 Advanced Press (Vario Press 300.e) oppure del programma I-Press. Questi tipi di programma garantiscono i migliori risultati possibili.

* 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: rilascio vuoto salita durante lo stazionamento a temperatura finale: rilascio vuoto mantenim durante il raffreddamento a camera chiusa: rilascio vuoto raffredd
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 tramite scelta "SI / NO"

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 tramite scelta "SI / NO"

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: rilascio vuoto salita durante lo stazionamento a temperatura finale: rilascio vuoto mantenim durante il raffreddamento a camera chiusa: rilascio vuoto raffredd
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 tramite scelta "SI / NO"

1. Utilizzo del forno

4 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 tramite scelta "SI / NO"

006 - DC CERAM 9.2 PRESS			
700C „131 - DC CERAM 9.2 200G“			
Tipo programma	I-Press	-Conferma?	No
-Temperat. di partenza 700°C			
-Salita	60°C		
-Temperat. finale	885°C		
-Tempo di mantenim.	20:00		
-Tempo press extra	0:00		
-Tempo max pressat.	8:00		
-Pressione	Bassa		
-Livello vuoto	720mm		
-Tempo di apertura	0:00		
Enter	Esc	Indietro	Ultima riga

Nelle pressate con il programma standard raccomandiamo per principio l'utilizzo del modus 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 tramite scelta "SI / NO"

020-Inceram Vita			
30°C	Edit " 400-SIN.AL	CLASSIC C+B "	
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		

Enter Esc Indietro Ultima riga

1. Utilizzo del forno

Programma "Advanced Press" per la pressata delle ceramiche in disilicato di litio

Advanced Press venne brevettato nel 2010 e contiene un'interfaccia totalmente nuova, realizzata specificatamente per pressare il disilicato di litio. Sulla base di un calcolo matematico del comportamento termico dei materiali coinvolti nel ciclo di pressata, si ottiene una curva di preriscaldamento che si distingue nettamente da quelle ottenute con il metodo classico di riscaldamento dei cilindri (vedasi grafico).

Quando un cilindro riceve calore, la parte esterna raggiunge una temperatura superiore rispetto a quella prestabilita per la lavorazione della ceramica, che si trova all'interno del cilindro in una zona "più fredda". Dopo un tempo predefinito, l'erogazione di energia si interrompe, il forno non scalda più e inizia lo scambio di calore con il centro del cilindro. Nel momento in cui c'è una perfetta omogeneità di calore in tutto il cilindro, il forno inizia il processo di pressata.

Il vantaggio di questo procedimento brevettato sta nell'estrema brevità del tempo di pressata, da cui consegue una formazione minima dello strato di reazione sulla superficie del disilicato di litio.

A causa dell'elaborazione matematica di questa procedura di pressata, non è possibile intervenire sui dati dei singoli parametri. Qualora si rendesse necessario apportare delle correzioni al procedimento di pressata per ottenere un risultato ottimizzato, La preghiamo di contattare la nostra consulenza tecnica.

008 -DC CONCEPT PRESS ADVANCED

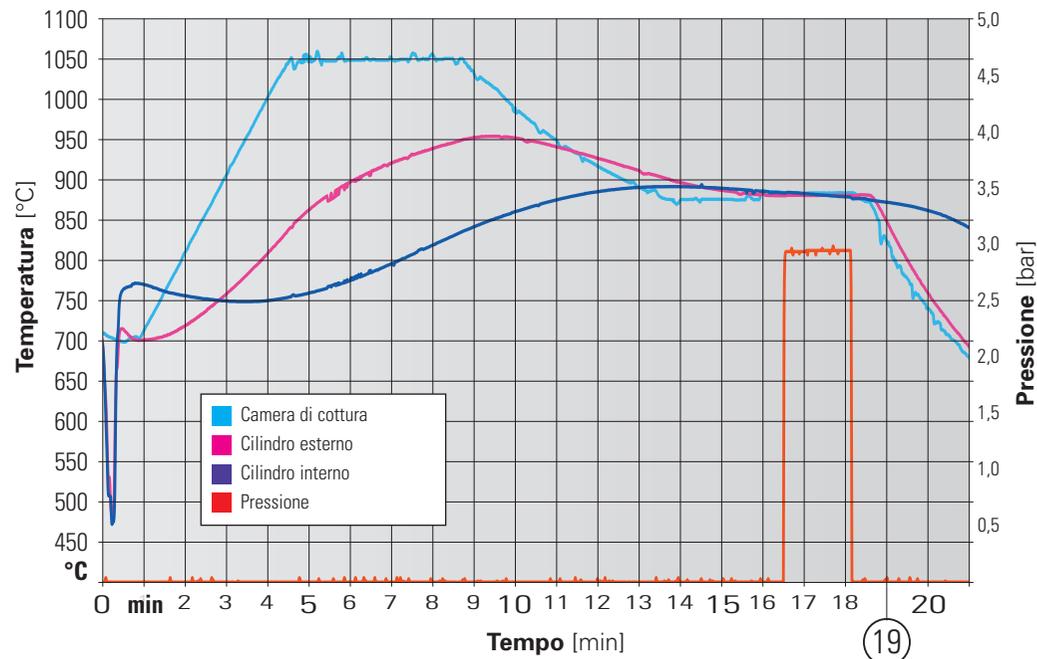
450C Selezionare Programma...

160 - DC CER.9.2 WASH	170 - CONCEPT PRESS 100*
161 - DC CER.9.2 DENT.1	171 - CONCEPT PRESS 200*
162 - DC CER.9.2 DENT.2	172 - CONCEPT PRESS 200/5/6*
163 - DC CER.9.2 STAIN	173-
164 - DC CER.9.2 GLAZE	174-
165 -	175-
166 -	176 -
167 -	177-
168 - CONCEPT PRESS STAIN	178-
169 - CONCEPT PRESS GLAZE	179-

Avvio il programma...

Enter Esc chiudere aprire

Grafico della temperatura per l'Advanced Press



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 DC Ceram 12.5) è memorizzata nelle posizioni di programma 60-66.
- Per impostare la posizione nell'indice (N. 3) denominandola "DC Ceram 12.5", 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 USB transfer

Per caricare oppure salvare dei programmi su un supporto USB si richiede una chiavetta adatta al protocollo Microsoft e una cartella "V200".

- Nel modus "Impostazioni programmi" selezionare la voce "USB transfer" tramite il Dialer o i tasti -/+ e confermare con il tasto verde "Enter".

"Esportare programmi sulla chiavetta USB".

- Selezionare la voce "Programmi verso USB" tramite il Dialer o i tasti -/+ e confermare con il tasto verde "Enter". Selezionare tramite il Dialer o i tasti -/+ una lettera oppure un numero. Utilizzando i tasti gialli "destra" o "sinistra" il cursore si sposta di una posizione a destra o a sinistra.
- Confermando con il tasto verde "Enter" i programmi saranno memorizzati sulla chiavetta USB. Alla fine dell'operazione si torna al punto del menu "Impostazione dei programmi".

"Importare programmi dalla chiavetta USB".

- Selezionare la voce "Programmi dall'USB" tramite il Dialer o i tasti -/+ e confermare con il tasto verde "Enter". Selezionare tramite il Dialer o i tasti -/+ il file del programma che si desidera importare dalla chiavetta USB e confermare premendo il tasto verde "Enter".
- Alla fine dell'operazione si torna al punto del menu "Impostazione dei programmi".

Avviso importante:

Memorizzare periodicamente i dati attuali dei programmi per cottura o pressata del forno sulla chiavetta USB!

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.

Si raccomanda la scelta del modus "ciclico" per aumentare la durata della pompa.

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

1 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.

2 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!

3 Versione del Software

Indica il numero del software attualmente installato nel forno.

4 Update Software

Richiede l'inserimento di un codice.

5 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.

Test per il lift: controllo della posizione di partenza e di chiusura del lift.

- Pressione di pressata bassa (3,0bar)
- Pressione di pressata alta (4,5 bar)
- Sensore di pressata: indica i valori per lo stantuffo di pressata e per il suo funzionamento.
- Test per produttore: 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.

1.3.9 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.

1.3.10 Anteprima parametri

Con questa funzione si possono visualizzare tutti i parametri di un programma prima dell'avvio.

1.3.11 Prima messa in funzione

vedasi punto 0.4.

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 qualsiasi.

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, a camera aperta, il forno si raffredda inizialmente fino a 400°C e rimane così per 30 minuti. In posizione chiusa il forno mantiene la temperatura di 400°C per 4 ore. Dopodiché si aziona in automatico il modus StandBy.



- 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

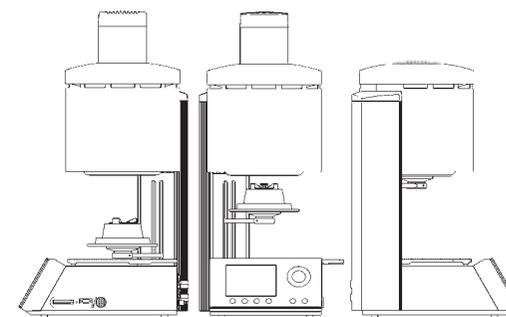
Filtro per separatore dell'acqua di condensa	501/0084
Filtro per pompa	556/072
Base di cottura per la pressata	898/108
Supporto per cilindri	898/109
Base di cottura	898/110
Pinzetta lunga	898/106
Pinza per cilindri	898/4136

3. Dati tecnici

Dati tecnici:	VARIO PRESS® 300	VARIO Press 300 .e	Pompa per vuoto P3
Larghezza x Profondità	360mm x 430mm	360mm x 430mm	320mmx186mm
Altezza	765mm	765mm	275mm
Peso	26kg	26kg	12kg
Tensione	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Potenza	s. pompa 1350VA	s. pompa 1350VA	450VA
Prestazioni:			Depressione max. 975mbar
Temperatura StandBy	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	3,0bar	-
elevata	4,5bar	4,5bar	-

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 Chiavetta USB
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
1x Flexring System 100gr con base cilindro Ø 13mm
1x Flexring System 200gr con base cilindro Ø 13mm
1x Portaoggetti e 5 perni

Accessori

Pompa per vuoto **P3**

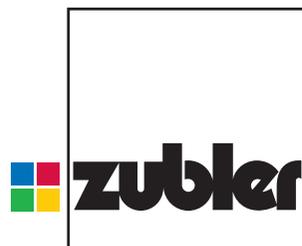
VARIO PRESS® 300.e

1x Cavo elettrico
1x Istruzioni per l'uso
1x Chiavetta USB
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
1x Flexring System 100gr con base cilindro Ø 13mm
1x Flexring System 200gr con base cilindro Ø 13mm
1x Portaoggetti e 5 perni

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	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	cilindro da 100g	700	60	910	15:00	0:00	6:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max press HT	cilindro da 200g	700	60	915	25:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
IPS e.max ZirPress	cilindro da 200g	700	60	910	15:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
IPS InLine PoM	cilindro da 200g	700	60	940	20:00	0:00	8:00	bassa	710mm	0:00
VITA PM9	cilindro da 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.

press-to-metal®* è un marchio registrato della Zubler Gerätebau GmbH Ulm/Germany

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* Ceramay DC Ceram 12.5

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 DC Ceram 9.2

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 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
Correzione	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.

6. Note importanti sulla pressata del disilicato di litio con **VARIO PRESS 300.e**

6.1 Rivestimento

- Rivestimento consigliato e relativa quantità di liquido:

Zubler HS-PC
25ml in totale di liquido su 100g di polvere

IPS PressVEST Speed* (Ivoclar)
27ml in totale di liquido su 100g di polvere

Tecnica „Speed“

- Le temperature del rivestimento, del liquido e dell'acqua dovrebbero essere comprese fra 22 e 23°C. Non tenerli nel frigorifero!!!
- Controllare la data di scadenza di rivestimento e liquido.
- Utilizzare solamente acqua distillata.
- La concentrazione della miscela liquido/acqua influenza l'espansione igroscopica e, di conseguenza, la precisione.

Suggerimento:

La dosatrice **VARIO BALANCE** calcola velocemente la quantità necessaria di liquido e polvere e consente in questo modo di ottenere risultati costanti e riproducibili.



6.2 Miscelare il Rivestimento

- Zubler HS-PC:
Pre-miscelazione: 20s
Miscelazione sotto vuoto: 60s

Velocità di rotazione del miscelatore:
minimo 400 r.p.m. (giri al minuto)
- PressVest Speed (Ivoclar)

Premiscelazione: 20s
Miscelazione sotto vuoto: 150s
Velocità di rotazione del miscelatore:
minimo 400 r.p.m. (giri al minuto)
- Di tanto in tanto controllare che il vuoto del miscelatore sia perfettamente efficiente.

Il vuoto deve sempre essere perfettamente funzionante. Un vuoto insufficiente può provocare crepe o rotture del cilindro.



6.3 Preparazione del cilindro

Impernatura del modellato:

Molari, premolari,
ponti da 3 elementi: Ø 3,5mm

Frontali, inlay: Ø 3,0mm

Lunghezza del perno: 3 – 8mm

Un perno per ciascun elemento.

Ponti da 3 elementi: impernatura solo sui due pilastri, e non sul pontic.

Posizionare sempre i perni nella direzione del flusso della ceramica, fissandoli alla parte più spessa del modellato in cera.

Non superare mai l'altezza massima complessiva di 16mm (modellato in cera + perno).

Angolatura del perno: 45° - 60°

Scelta del cilindro:

cilindro da 100gr per 2gr a 3gr di ceramica

cilindro da 200gr da 2gr a 6gr di ceramica

Pressare i ponti soltanto nei cilindri da 200g

Fissare i perni in un'area circolare e leggermente conica, eliminando angoli o spigoli vivi

Distanza minima fra gli elementi: 3mm

Distanza minima dal cilindro in silicone: 10mm

Per il calcolo del peso della cera alla quantità di ceramica necessaria nella pressata, rispettare le istruzioni del produttore di ceramica.

* IPS PressVEST Speed è un marchio registrato della Ivoclar Vivadent AG Schaan/Liechtenstein

6. ■ ■ ■ Note importanti sulla pressata del disilicato di litio con **VARIO PRESS 300.e**

6.4 Messa in Rivestimento

Leggere con attenzione l'allegata brochure riguardante la bilancia dosatrice VARIO BALANCE.

- La scodella di miscelazione dovrebbe essere umida.
- Scegliere la concentrazione desiderata.
- I componenti vanno pesati in quest'ordine: liquido, acqua e, poi, polvere.
- Far partire il timer quando si inizia a versare la polvere nella scodella di miscelazione.
- Il tempo di presa complessivo è diverso per ogni rivestimento (es. Zubler HS-PC 25min.).
- Per ottenere risultati ripetibili, tutti i passaggi devono essere sempre eseguiti nello stesso modo.
- Per gli stessi quantitativi, utilizzare sempre la stessa scodella di miscelazione.
- Utilizzando scodelle di miscelazione di misura diversa si otterranno espansioni diverse.
- Spatolare a mano (es. 10 sec.).
- A seconda del rivestimento, scegliere sempre lo stesso programma di miscelazione.
- Far vibrare leggermente il cilindro mentre si versa il rivestimento.
- Posizionare il tappo leggermente angolato, per evitare di inglobare aria (bolle) sul fondo del cilindro.
- Durante il tempo di presa, mettere il

cilindro in un luogo privo di vibrazioni.

- Rispettare con la massima precisione il tempo di presa consigliato dal produttore (es. 25 min. per Zubler HS-PC).
- Rimuovere il tappo e la base del cilindro con un movimento rotatorio.
- Rimuovere il cilindro in rivestimento dal contenitore in silicone. Lasciar riposare il cilindro per almeno 1 minuto, assicurandosi che l'umidità sia evaporata completamente, prima di metterlo nel forno da preriscaldamento.

6.5 Forno da Preriscaldamento

Impostare la temperatura di preriscaldamento a 850°C

Tener sempre presente che la distribuzione della temperatura dipende sia dal volume della camera del forno che dal numero e dalla posizione delle resistenze e dal numero dei cilindri da preriscaldare.

Mantenere il forno nelle migliori condizioni, seguendo alla lettera le istruzioni del produttore.

Controllare regolarmente le temperature e, se necessario, tarare nuovamente l'apparecchiatura.

Prestare attenzione al corretto posizionamento dei cilindri all'interno del forno da preriscaldamento (vedere lo schema).

Ogni volta che si aggiunge un cilindro all'interno della camera, aumentare il tempo di stazionamento di 15 minuti per ogni cilindro supplementare.

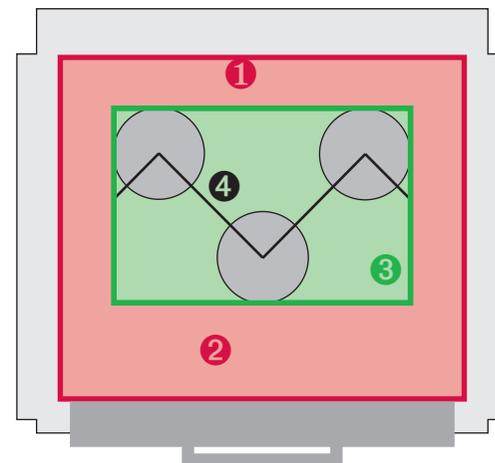
Quando si apre la porta del forno, la tem-

peratura cala di circa 80°C; il tempo di stazionamento effettivo inizia solo quando il forno raggiunge la temperatura impostata (es. a 850°C) per un

Cilindro da 100g: minimo 45min.

Cilindro da 200g: minimo 60min.

Come posizionare i cilindri in un forno da preriscaldamento (visto dall'alto)



- 1 La distanza dei cilindri dalle pareti interne, nonché l'uno dall'altro, deve essere di almeno 2,5cm (1 pollice).
- 2 Non posizionare i cilindri nella parte frontale del forno per circa 1/3 della superficie (per forni più grandi, non utilizzare 1/4 della porzione frontale).
- 3 Posizionare i cilindri nell'area colorata in verde nell'illustrazione.
- 4 Per evitare che un cilindro sottragga calore al cilindro vicino, non posizionarli in linea retta.

6. Note importanti sulla pressata del disilicato di litio con **VARIO PRESS 300.e**

6.6 Pressata

- Non preriscaldare i pellets (pastiglie)
- Non preriscaldare i plunger (stantuffi)

Plunger in Allumina:



ATTENZIONE!
Qualsiasi residuo o deformazione del plunger potrebbe portare a una pressata incompleta o a crepe e spaccature.

- Utilizzare un separatore in polvere per facilitare la smuffolatura.
- Assicurarsi di utilizzare il programma corretto in base alle misure del cilindro e dei pellets.

Vantaggi derivanti dall'utilizzo di plunger monouso:

- Stesso tipo di raffreddamento del rivestimento
- Nessun residuo di ceramica da rimuovere
- Nessun separatore in polvere da utilizzare
- La condizione dei plunger monouso è sempre ottimale
- Smuffolatura più facile e veloce

VARIO PRESS® 300

Nella pressata del disilicato di litio con il **VARIO PRESS® 300** si devono utilizzare i programmi standard determinati dal produttore di ceramica.

I programmi per la pressata del disilicato di litio conceptPress della ceramay e dell'e.max (Ivoclar) sono preprogrammati dal costruttore.

VARIO PRESS® 300.e

Con il **VARIO PRESS® 300.e** è disponibile Advanced Press, un programma innovativo per trattare il disilicato di litio.

- Se si utilizza il **VARIO PRESS 300.e** come semplice forno per cottura, oppure con temperature inferiori ai 700°C, sarà necessario eseguire un preriscaldamento di circa 10 minuti, come da programma del menu principale, prima di posizionare il cilindro sul piattello.
- Il tempo massimo per rimuovere il cilindro dal forno da preriscaldamento, inserire il pellet e il plunger nel cilindro e posizionare il tutto sul piattello del Vario Press non deve superare i 40 secondi.

Nota bene: Inserire sempre il pellet nel cilindro con il lato stampato rivolto verso l'alto.

- Alla fine della pressata, rimuovere il cilindro e lasciarlo raffreddare in un luogo privo di correnti d'aria. Non tentare mai di abbreviare il tempo di raffreddamento utilizzando l'aria compressa. Fare sempre attenzione al tempo di pressata che compare sul display alla fine del ciclo. E' un buon indicatore dell'andamento della pressata.

Tempo di pressata ottimale:

- 0:22 - 1:02 min fino a 4gr di ceramica
- 0:42 - 1:32 min utilizzando 5gr e 6r di ceramica

010 - E.MAX PRESS ADVANCED

450C

Scelta del programma ...

200 - ZUBLER E.MAX HT 100*	210 - IVOCL. E.MAX HT 100*
201 - ZUBLER E.MAX HT 200*	211 - IVOCL. E.MAX HT 200*
202 -	212 -
203 - ZUBLER E.MAX LT 100*	213 - IVOCL. E.MAX LT 100*
204 - ZUBLER E.MAX LT 200*	214 - IVOCL. E.MAX LT 200*
205 -	215 -
206 - ZUBLER E.MAX MO 100*	216 - IVOCL. E.MAX MO 100*
207 - ZUBLER E.MAX MO 200*	217 - IVOCL. E.MAX MO 200*
208 - ZUBLER E.MAX HO 100*	218 - IVOCL. E.MAX HO 100*
209 - ZUBLER E.MAX HO 200*	179 - IVOCL. E.MAX HO 200*

Iniziare il programma ...

Enter

Esc

chiudere

aprire

ZUBLER	- per il rivestimento Zubler HS-PC
IVOCL.	- per il rivestimento PressVest (Ivoclar)
100	- per cilindri da 100gr
200	- per cilindri da 200gr

6. Note importanti sulla pressata del disilicato di litio con **VARIO PRESS 300.e**

6.7 Smuffolatura

Seguire sempre le istruzioni del produttore. Per e.max, seguire le istruzioni della Ivoclar.

- Incidere il cilindro con un disco separatore all'altezza del plunger. Con un coltello da gesso rompere il cilindro nel punto di separazione predeterminato.
- Sabbiare sempre con perle per togliere gli elementi pressati dal rivestimento (smuffolatura grossolana e fine). Non utilizzare Al_2O_3 .
- La smuffolatura grossolana viene eseguita sabbiando con perle a 4 bar (58 psi) di pressione.
- La smuffolatura fine viene eseguita sabbiando con perle a 2 bar (29 psi) di pressione.
- Fare attenzione alla direzione della sabbiatura e alla distanza, per evitare di danneggiare i margini degli elementi durante la smuffolatura.

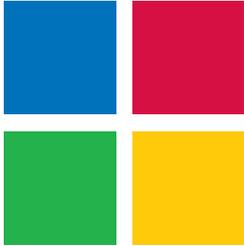
6.8 Ulteriori Informazioni

Indicazioni:

Lo strato di reazione che si sviluppa durante la pressata con il disilicato di litio dipende anche dal tipo di rivestimento utilizzato. In azienda non è stato possibile prendere in considerazione e testare tutti i rivestimenti presenti sul mercato. In ogni caso, i seguenti rivestimenti danno ottimi risultati nel trattamento del disilicato di litio:

- Zubler HS-PC
- IPS PressVEST Speed (Ivoclar)





MICROSTAR®
Plunger monouso



Ceramay
Concept Press



Zubler®
Flex Ring System per la
messa in rivestimento



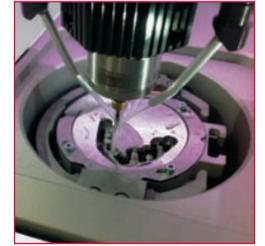
VARIO 200zR
Forno per ceramica



VARIO BALANCE
Dosatrice



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



DC5 CAD / CAM
Dental Concept Systems

FZ VARIO
Sistemi centralizzati
d'aspirazione



FZ2 VARIOmatic®
Impianto d'aspirazione
per 4 posti



FZ1 VARIOmaster®
Aspirazione per 2 posti



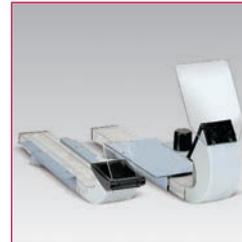
V4000
Aspirazione monoposto



AV 1000
Box di rifinitura



R1200 + R1250
Tubi di aspirazione



VARIOstar
Micomotore



b01.089 vp/v-it 08-2014
Il produttore si riserva di apportare eventuali modifiche tecniche!



www.zubler-group.de

www.zubler.de

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
D-89081 Ulm-Jungingen

B00172 / 02-2014

