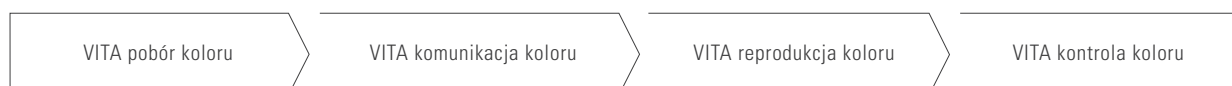


VITA vPad easy

Instrukcja obsługi urządzenia



Stan z 06.10



VITA

Spis treści

1	WPROWADZENIE	4
2	ZAKRES DOSTAWY	5
2.1	URZĄDZENIE W SPECJALNYM KARTONIE ORAZ OSPRZĘT	5
3	INFORMACJE TECHNICZNE	5
3.1	WYMIARY / CIĘŻAR	5
3.2	DANE CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH	5
4	WŁAŚCIWE UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA	6
5	OBŚLUGA I CZYSZCZENIE PANELU STEROWANIA	6
5.1	OBŚLUGA I CZYSZCZENIE PANELU STEROWANIA	6
5.2	GWARANCJA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRAWNA	6
5.3	CZĘŚCI ZAMIENNE	6
5.4	WARUNKI BEZPIECZNEGO DZIAŁANIA URZĄDZENIA	6
6	FUNKCJE BEZPIECZEŃSTWA	7
6.1	SPADEK NAPIĘCIA W SIECI	7
7	AUTOMATYCZNE NASTAWIANIE TEMPERATURY	7
7.1	SERVICE	7
7.2	PRZYŁĄCZA URZĄDZENIA	8
8	OPIS ELEMENTÓW OBSŁUGI W PANELU STEROWANIA	9
8.1	EKRAN – OPIS	9
8.2	START STANDBY	9
8.3	WYŁĄCZENIE URZĄDZEŃ	9
8.4	SZYBKIE CHŁODZENIE I TEMPERATURA GOTOWOŚCI DZIAŁANIA URZĄDZENIA	9
8.5	ZMIANA WARTOŚCI PROGRAMU – NOWE WPROWADZENIE WARTOŚCI	10
8.6	KLAWISZE WINDY	12
8.7	POLE KLAWIATURY	12
9	SERWIS – PROGRAMY	13
10	TABELE NAPALANIA CERAMIKI	15
10.1	VITA VMK 95	15
10.2	VITA VM®15	16
10.3	VITA VM®13	17
10.4	VITA VM®9 NAPALANA NA VITABLOCS®	18
10.5	VITA VM®9	19
10.6	VITAVM®7	20
10.7	VITA TITANKERAMIK	21
10.8	VITA OMEGA 900	22
10.9	VITA VMK MASTER®	23

1 Wprowadzenie

Drodzy Państwo,

gratulujemy Państwu decyzji zakupu panelu sterowania VITA vPad easy, który obsługuje piec ceramiczny VITA VACUMAT 6000 M.

Prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi urządzenia! Instrukcja obsługi umożliwia właściwe użytkowanie urządzenia!

Instrukcja zawiera ważne wskazówki dotyczące właściwego, bezpiecznego i ergonomicznego użytkowania urządzenia. Uważne przestudiowanie instrukcji obsługi wyklucza zagrożenia takie jak koszty związane z naprawą oraz wymiennie przedłuża właściwe działanie urządzenia.

Wszystkie ilustracje i szkice w instrukcji obsługi nie są planem konstrukcyjnym lecz służą ogólnemu zrozumieniu działania urządzenia.

Instrukcja obsługi powinna być dostępna dla osób upoważnionych i ciągle znajdować się na miejscu pracy, aby w razie potrzeby można ją było właściwie zastosować:

Obsługa

Usuwanie usterek w czasie działania urządzenia

Czyszczenie urządzenia

Utrzymywanie urządzenia w odpowiednim stanie (konserwacja, inspekcja, naprawa)

Ochrona praw autorskich producenta

Instrukcję obsługi pieca należy traktować poufnie. Instrukcja powinna być dostępna dla osób upoważnionych. Dostęp do instrukcji osób trzecich jest możliwy tylko za pisemną zgodą firmy VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG.

Dokumenty są chronione paragrafem dotyczącym ochrony praw autorskich.

Rozpowszechnianie i powielanie dokumentów oraz streszczeń jak również używanie informacji zawartych w treści instrukcji jest zabronione jeżeli wcześniej nie została wyraźnie udzielona zgoda producenta.

Postępowanie sprzeczne z przepisami jest karalne i zobowiązuje do odszkodowań.

Wszystkie prawa związane z przemysłowymi prawami ochronnymi zachowujemy dla siebie.

2 Zakres dostawy

2.1 Urządzenie w specjalnym kartonie oraz osprzęt:

1 VITA vPad easy
1 instrukcja obsługi urządzenia
1 Kabel

3 Informacje techniczne

Panel sterowania **VITA vPad easy**, zakres pamięci 200 programów

3.1 Wymiary / ciężar

VITA vPad easy

szerokość: 235 mm
głębokość: 156 mm
wysokość: 150 mm
ciężar: 0,6kg
obudowa: plastik

3.2 Dane części elektrycznych

Dopływ prądu poprzez 48 woltowy DC oraz kabel podłączony do pieca VITA VACUMAT 6000 M.

3.3 Miejsce działania urządzenia

Urządzenie powinno znajdować się w suchym pomieszczeniu

Temperatura otoczenia od 2°C do 40°C

Względna wilgotność powietrza wynosi w temperaturze 31°C okło 80%

4 Właściwe użytkowanie urządzenia

Podstawy konstrukcyjne urządzenia

Urządzenie jest konstruowane wg najnowszych osiągnięć technicznych oraz uznanych zasad technicznych BHP.

Jednakże w przypadku nieodpowiedniego zastosowania może wystąpić zagrożenie życia użytkownika lub osób trzecich jak również uszkodzenie urządzenia.

Niedopuszczalne sposoby eksploatacji

Urządzenie nie może funkcjonować przy pomocy niedopuszczalnych źródeł energii, produktów itd., które podlegają ustawie o niebezpiecznych źródłach i substancjach oraz mają jakikolwiek negatywny wpływ na zdrowie pracowników jak również zmiany w urządzeniu wprowadzone przez użytkownika.

Dopuszczalne sposoby eksploatacji

Urządzenie może funkcjonować właściwie tylko wtedy kiedy użytkownik dokładnie zapoznał się z instrukcją obsługi i będzie ją w pełni przestrzegał. Użytkowanie urządzenia niezgodne z instrukcją jak np. stosowanie i obróbka innych materiałów niebezpiecznych dla zdrowia jest postrzegane jako sprzeczne z przepisami. Za szkody wynikłe z niewłaściwego użytkowania urządzenia i stosowanie nieodpowiednich materiałów odpowiedzialność ponosi tylko i wyłącznie użytkownik.

5 Obsługa i czyszczenie panelu sterowania

5.1 Obsługa i czyszczenie panelu sterowania

Panel sterowania obsługujemy **tylko i wyłącznie** za pomocą dołączonego sztyftu. Inne sztyfty prowadzą do uszkodzenia ekranu dotykowego.

Wszystkie uszkodzenia ekranu zaistniałe w czasie nieodpowiedniej obsługi lub błędnego czyszczenia nie podlegają gwarancji.

5.2 Gwarancja i odpowiedzialność prawna



Gwarancja i odpowiedzialność jest zgodna z zawartymi warunkami umowy. W przypadku zmian dotyczących oprogramowania bez zgody i wiedzy firmy VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG wygaszają roszczenia związane z gwarancją i odpowiedzialnością prawną.

5.3 Części zamienne

Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym, które określa producent. Wszystkie wymogi zostają spełnione tylko w przypadku zastosowania oryginalnych części zamiennych.

5.4 Warunki bezpiecznego działania urządzenia

Przed podłączeniem urządzenia należy zwrócić szczególną uwagę na wskazówki BHP dotyczące pieca VITA VACUMAT 6000 M (patrz instrukcja obsługi pieca VITA VACUMAT 6000 oraz wskazówki BHP).

6 Funkcje bezpieczeństwa

Piec funkcjonuje z panelem sterowania typu VITA vPad easy i został wyposażony w następujące funkcje kontroli i bezpieczeństwa:

- Czujnik termometryczny – kontrola
- Kontrola temperatury
- Próżnia – kontrola
- Ochrona przed spadkiem napięcia w sieci
- Kontrola działania windy

6.1 Spadek napięcia w sieci

Urządzenie posiada funkcję ochrony przed spadkiem napięcia w sieci. Element ten zapobiega przerwaniu programu i co za tym idzie eliminuje błąd w napalaniu ceramiki w czasie spadku napięcia. Funkcja ochrony przed spadkiem napięcia włącza się w przypadku przerwy w dopływie prądu w trakcie napalania ceramiki.

Spadek napięcia w sieci poniżej 15 sekund

Program działa dalej i nie zostaje przerwany, w tym czasie ekran nie działa. Po dopływie prądu ekran włącza się ponownie i wyświetla informację o przerwaniu programu.

Spadek napięcia w sieci powyżej 15 sekund

Program zostaje przerwany, ekran przestaje działać. Po wyrównaniu napięcia na ekranie pojawia się informacja o przerwie w dopływie prądu.



Po dopływie napięcia, czas który przeznaczony jest do ponownego uruchomienia panelu sterowania wynosi około 20 sekund.

7 Automatyczne nastawianie temperatury

Po każdym starcie programu napalania następuje automatyczne nastawienie temperatury, które przeprowadza mikroprocesor.

Proces nastawiania temperatury uwzględnia i koryguje wszystkie odchylenia, które wystąpiły w elektronice – części składowe w zakresie pomiaru i regulacji temperatury. Nastawianie temperatury trwa 5 milisekund, na ogólne odliczanie czasu proces ten nie ma wpływu. Również w przypadku długiej eksploatacji pieca, działanie temperatury pozostaje niezmiennie +/- 1 °C.

7.1 Service

Dalsze informacje dotyczące tego urządzenia znajdą Państwo na stronie internetowej firmy VITA.Zahnfabrik: <http://www.vita-zahnfabrik.com>

Pod ikoną Service/Geräteservice (serwis/serwis urządzeń) można przeprowadzić aktualizację oprogramowania.

Istnieje również możliwość rejestracji urządzenia i automatycznego ściągnięcia przez e-mail aktualnych informacji dotyczących urządzenia.

Pytania techniczne mogą Państwo kierować pod następujący e-mail:

instruments-service@vita-zahnfabrik.com

Podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi pieca VITA Vacumat 6000 M!

Podłączyć kabel do panelu sterowania VITA vPad easy i pieca VITA VACUMAT 6000 M.

Podłączyć pompę próżniową

Podłączyć wąż pompy do pompy próżniowej

Urządzenie podłączyć za pomocą kabla znajdującego się w komplecie.

Włączyć urządzenie przy pomocy głównego włącznika

Winda zjeżdża na dół, a następnie na górę i znowu na dół (pomiar drogi, którą wykonała winda).

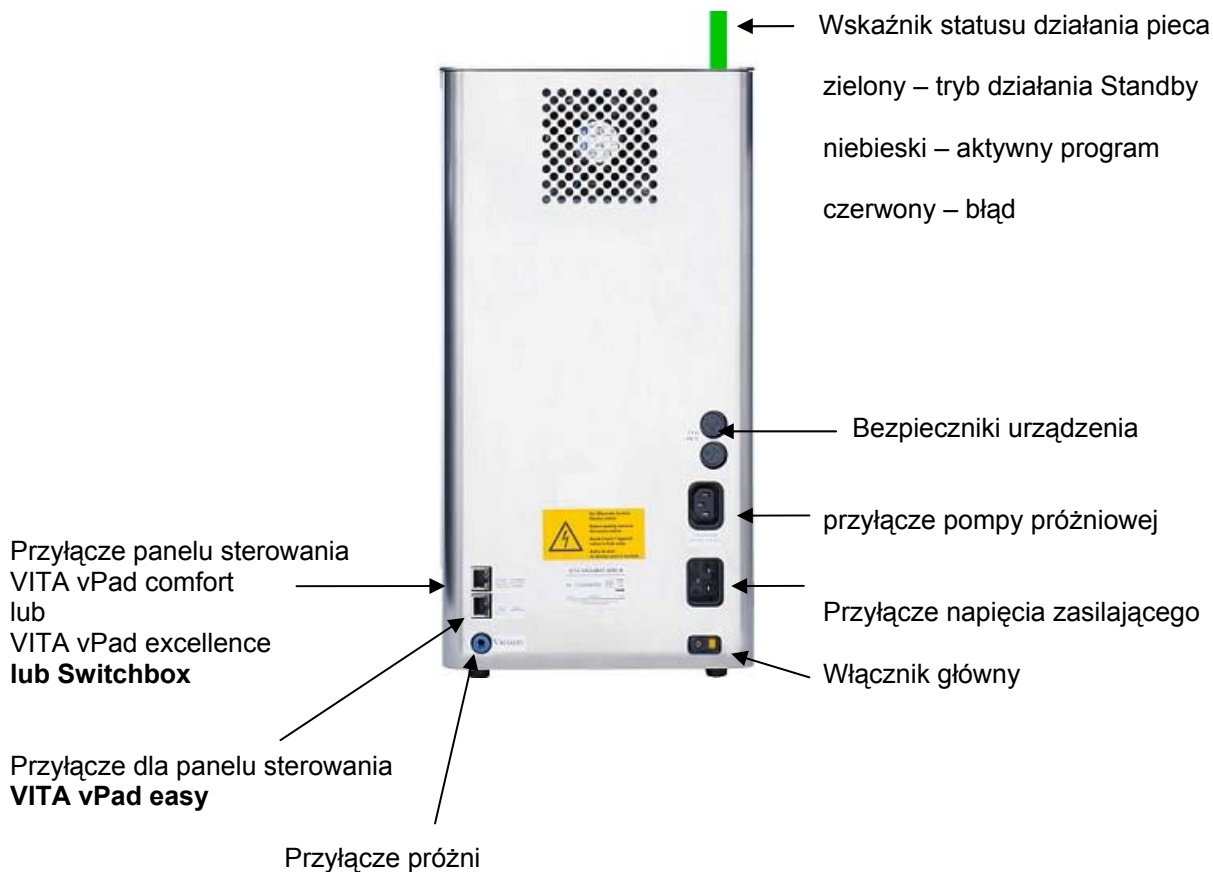
Pojedyncze podłączenia patrz rozdział **.Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**

Uwaga! Ustaw cokół do napalania na talerzu windy!

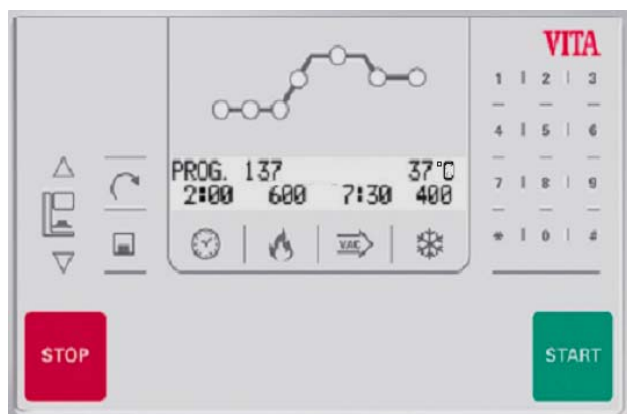
Urządzenie, które działa bez zamontowanego cokołu może poprzez wysoką temperaturę doprowadzić do jego uszkodzenia.

7.2 Przyłącza urządzenia

(patrz instrukcja obsługi pieca VITA Vacumat 6000 M)



8 Opis elementów obsługi w panelu sterowania



Opis LED

Przyporządkowanie **LED** w krzywej napalania od strony lewej do prawej:

- Czas i temperatura podsuszania
- Próżnia wstępna
- Próżnia główna
- Wzrost temperatury
- Temperatura końcowa i czas podtrzymywania temperatury końcowej
- Temperatura chłodzenia
- Czas podtrzymywania temperatury chłodzenia

8.1 Ekran – opis

Dwuwersowy ekran posiada następujące funkcje:

Górny wers informuje o numerze programu i temperaturze w komorze napalania.
Dolny wers informuje o wartościach w programie, temperaturze, czasie i próżni.

Po włączeniu urządzenia w górnym prawym rogu zostaje wyświetlona temperatura panująca w komorze napalania.

8.2 Start Standby

Za pomocą programu nr 00 i klawisza # winda wjeżdża do góry, a komora napalania podgrzewa się do temperatury Standby, czyli temperatury początkowej.
Uruchomienie klawisz STOP kończy Standby.

Temperaturę Standby wybieramy przez serwis – program nr. 201 w zakresie od 200°C – 800°C.

W przypadku uruchomienia urządzenia włącznikiem głównym następuje start Standby, winda podąża do górnej pozycji i pozostaje na około 10 minut niedomknięta (około 2-3cm). W ten sposób woda kondensacyjna w izolacji może odparować.

Po uzyskaniu temperatury przez piec, temperatura ta zostaje podtrzymana przez 5 minut, następnie komora napalania zostaje zamknięta.

8.3 Wyłączenie urządzeń

Za pomocą programu nr 01 i klawisza # winda wjeżdża do góry, na ekranie pojawia się informacja STAND (ustawienie początkowe). Urządzenie można wyłączyć głównym włącznikiem.

8.4 Szybkie chłodzenie i temperatura gotowości działania urządzenia

Za pomocą programu nr 02 i klawisza # zostaje włączona pompa próżniowa.

Kiedy temperatura komory napalania jest wyższa od temperatury Standby, winda pozostaje na dole, pompa zostaje włączona. Po uzyskaniu temperatury Standby minus 50°C winda wjeżdża do góry, komora zostaje podgrzana do temperatury Standby.

8.5 Wybór i start programów napalania.

Wprowadzić nr programu

Potwierdzić klawiszem #

Uaktywnić program klawiszem START

Dolny wiersz wyświetla informacje:

Czas podsuszania

Wzrost czasu

Czas podtrzymania temperatury końcowej

Czas podtrzymania fazy chłodzenia

Funkcja klawiszy w czasie działania programu



Funkcja w czasie działania programu
Ekran wyświetla temperaturę podsuszania i temperaturę końcową



Funkcja w czasie działania programu
Ekran wyświetla czas napalania



Funkcja tylko w czasie działania programu
Ekran wyświetla wartość i czas próżni



Funkcja w czasie działania programu
Ekran wyświetla temperaturę chłodzenia.



Funkcja w czasie działania programu
Działający program napalania zostaje zakończony.

8.5 Zmiana wartości programu – nowe wprowadzenie wartości

Po wybraniu programu napalania można skontrolować wartości programu lub wprowadzić nowe wartości.

Wybór programu, tzn. wybrać nr programu od 1 - 200, i potwierdzić **klawiszem #**, a następnie



uruchomić klawisz Set
LED dla podsuszania zaczyna migać
Ekran wyświetla czas i temperaturę podsuszania



Uruchomić klawisz czasu - czas podsuszania miga
Zmiana czasu przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia czasu podsuszania od 0 – 40:00 min/sek.



Uruchomić klawisz temperatury - wskaźnik temperatury miga
Zmiana temperatury przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia temp. podsuszania od 200°C – 800°C.



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć - zakończenie trybu Set -
uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED dla próżni wstępnej miga



Uruchomić klawisz czasu - miga czas próżni wstępnej
Zmienić czas przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia wartości: próżnia wstępna od 0 – 30:00 min/sek.



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set -
uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED próżni głównej miga



Uruchomić klawisz czasu - czas próżni głównej miga
Zmienić czas przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia wartości: maksymalny czas próżni. Czas wzrostu temperatury plus czas podtrzymania temperatury



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set -
uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED wzrostu temperatury miga



Uruchomić klawisz czasu - wzrost czasu miga
Zmienić czas przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia wartości: od 03:00 do 40:00 min/sek. **lub** 20°C/min – 120°C/min.
W przypadku kiedy zostaje wprowadzona wartość temperatury lub czasu, która znajduje się poza dopuszczalnym zakresem, na ekranie pojawia się ERROR (błąd) – ostatnia poprawna wartość pojawia się ponownie na ekranie.



Dla wzrostu temperatury istnieje w serwisie program nr. 203 możliwość wprowadzenia danych w °C/min (oczywiście dla funkcji wzrostu temperatury – patrz rozdział 10, Service Programm 203 – serwis programów 203).

Wpisując wartość dla wzrostu temperatury w min/sek., której wzrastanie zostało obliczone i znajduje się poniżej 20 °C/min lub przekracza maksymalną wartość 120°C - następuje automatyczne wprowadzenie aktualnego wzrost czasu w min/sek. W przypadku zmiany temperatury poduszania lub temperatury napalania po wprowadzeniu wzrostu temperatury, wartości w °C/min nie zmieniają się, czas w min/sek. zostaje właściwie dopasowany do programu.



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set -
uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED temperatury końcowej miga



Uruchomić klawisz temperatury - wskaźnik temperatury miga Zmiana temperatury przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia temp. końcowej maks. 1200°C



Uruchomić klawisz czasu - podtrzymanie czasu dla temp. końcowej miga
Zmiana czasu przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set - uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED temperatury chłodzenia miga



Uruchomić klawisz temperatury - wskaźnik temperatury miga
Zmiana temperatury przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**. Możliwość wprowadzenia temperatury od 200°C – 800°C.



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set - uruchomić **klawisz Start** - start programu

lub skontrolować/zmienić dalsze wartości w programie.



Uruchomić klawisz Set - LED podtrzymanie czasu dla chłodzenia miga
Zmiana czasu przy pomocy klawiatury. Potwierdzenie wartości przy pomocy **klawisza #**.
Możliwość wprowadzenia: podtrzymanie czasu od 0 – 40:00 Min/Sek.



Uruchomić klawisz zapisu w pamięć – zakończenie trybu Set - uruchomić **klawisz Start** - start programu

8.6 Klawisze windy



Klawisze windy w górę / w dół
Klawisze są wtedy aktywne, kiedy żaden program napalania nie jest włączony oraz żaden program z serwisu programów nie został wybrany.

8.7 Pole klawiatury



0 – 9 = wprowadzanie wartości temperatury i czasu

= klawisz potwierdzający

* = klawisz kasujący

9 Serwis – programy

Wszystkie programy znajdujące się w tabelach należy wybierać przy pomocy klawiatury wg numeru programu, a następnie potwierdzić za pomocą klawisza #.

Nr. programu	Program	Wprowadzenie wartości / Objaśnienie	Informacje na ekranie
201 - #	Zmiana temp. początkowej (temperatury gotowości działania pieca)	Uruchomić klawisz temperatury – wartość miga. Wprowadzić wartość i potwierdzić klawiszem # Zakres wprowadzania wartości temperatury od 200°C - 800°C	Informacja o temperaturze gotowości działania
202 - #	Nastawianie temperatury	Uruchomić klawisz temperatury – wartość miga Wprowadzić wartość i potwierdzić klawiszem # Zakres wartości od + / - 20°C Wprowadzenie wartości następuje przez klawiaturę Klawiszem „Set“ wybrać znak minus Zakończyć klawiszem zapisu w pamięć	Ekran wyświetla wartość
203 - #		Wybór wzrostu w °C lub min/sek przy pomocy klawisza Set Zakończyć klawiszem zapisu w pamięć.	
204 - #	Nie jest obłożony		
205 - #	Ustawienia pozycji windy dla podsuszania i chłodzenia Winda –przerwa czasowa	Przerwa czasowa Zakres od 20 sek. – 2 min. Podsuszanie-pozycja windy 1 Zakres wartości od 0 – 30% Uruchomić klawisz Set: Podsuszanie - pozycja windy 2 Zakres wartości od 30 – 50% Uruchomić klawisz Set: Podsuszanie-pozycja windy 3 Zakres wartości od 50 -80% Uruchomić klawisz Set: Chłodzenie - pozycja windy Zakres wartości od 0 -80% Zakończyć klawiszem zapisu w pamięć.	Ekran wyświetla przerwę czasową i pozycję windy 1 Ekran wyświetla pozycję windy 2 Ekran wyświetla pozycję windy 3 Ekran wyświetla pozycję windy 4 Ekran wyświetla temperaturę panującą w komorze napalania.

206 - #	Szybkość działania windy	Uruchomić klawisz czasu – wartość miga Wprowadzić wartość i potwierdzić klawiszem # Zakres wartości od 0 – 99 Uruchomić klawisz zapisu w pamięć	Ekran wyświetla wprowadzone wartości. Ekran wyświetla temperaturę panującą w komorze napalania.
207 - #	Inicjalizacja	Wszystkie tabele napalania ceramik VITA wraz z wartościami czasu i temperatury są za-pisane w pamięć panelu sterowania. Uwaga! Obce programy będą wykasowane z pamięci.	Ekran wyświetla funkcję „Programy“
208 - #	Sygnalizacja tonowa	Uruchomić klawisz Set: Wybór 1 = jednorazowa sygnalizacja tonowa ukończenia programu Wybór 2 = Ukończenie programu sygnał tonowy ciągły, stały Zakończyć klawiszem zapisu w pamięć.	Ekran wyświetla funkcję 1 lub 2 Ekran wyświetla temperaturę panującą w komorze napalania
209 - #	Licznik roboczo-godzin	Klawiszem STOP zakończyć	Ekran wyświetla informację o roboczo-godzinach. Ekran wyświetla temperaturę panującą w komorze napalania.
210 - #	Reset, czyli powrót do początkowych ustawień standardowych.	Ustawienia standardowe dla: Szybkość działania windy Nastawianie temperatury Sygnał tonowy zakończenia programu Program kończy się automatycznie i sygnalizuje koniec krótką sekwencją tonową.	Ekran wyświetla temperaturę panującą w komorze napalania.

10 Tabele napalania ceramiki

10.1 VITA VMK 95

Nr. progr	Program	temp. początkowa °C	→	↗	↘	temp. około °C	→	próżnia w min.
			min.	min.	°C/min		min.	
1	Oksydacja (utlenianie metalu)	Należy przestrzegać wytycznych producenta stopu!						
2	Napalanie Wash (proszek)	600	2.00	4.00	88	950	1.00	4.00
3	Napalanie Wash (pasta)	500	6.00	6.00	75	950	1.00	6.00
4	Napalanie opakera (proszek)	600	2.00	4.00	83	930	1.00	4.00
5	Napalanie opakera (pasta)	500	6.00	6.00	72	930	1.00	6.00
6	Napalanie MARGIN	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
7	1. napalanie dentyny	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
8	2. napalanie dentyny	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
9	3. napalanie dentyny	600	6.00	6.00	53	920	1.00	6.00
10	Napalanie korekcyjne z COR	600	4.00	6.00	50	900	1.00	-
11	Napalanie glazury	600	---	4.00	83	930	1.00	-
12	Napalanie glazury z VITA Akzent® Fluid	600	4.00	4.00	83	930	1.00	-
13	Napalanie glazury z Akz 25	600	4.00	4.00	75	900	1.00	-

10.2 VITA VM®15

Nr. progr.	Program	temp. początkowa °C	→	↗	↗	temp. około °C	→	próżnia w min.
			min.	min.	°C/min		min.	
14	Oksydacja (utlenianie metalu)	Należy przestrzegać wytycznych producenta stopu!						
15	Napalanie WASH OPAQE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
16	Napalanie WASH OPAQE PASTE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
17	Napalanie OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
18	Napalanie OPAQUE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
19	Napalanie MARGIN	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
20	Napalanie EFFECT LINER	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
21	1. napalanie dentyny	400	6.00	8.00	50	800	1.00	8.00
22	2. napalanie dentyny	400	6.00	7.48	50	790	1.00	7.48
23	Napalanie glazury z VITA Akzent	400	4.00	4.52	80	790	1.00	-
24	Napalanie glazury z VITA Glaze LT	400	4.00	4.45	80	780	1.00	-
25	Napalanie korekcyjne z COR	400	4.00	7.00	50	750	1.00	7.00

10.3 VITA VM®13

Nr. progr.	Program	temp. początkowa °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	temp. około °C	→ min.	próżnia w min.
26	Oksydacja (utlenianie metalu)	Należy przestrzegać wytycznych producenta stopu!						
27	Napalania WASH OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
28	Napalania WASH OPAQUE PASTE (pasta)	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12
29	Napalania OPAQUE (opakera)	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
30	Napalanie OPAQUE PASTE (opakera w paście)	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12
31	Napalanie WASH OPAQUE na podbudowy z metali nieszlachetnych	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
32	WASH OPAQUE PASTE na podbudowy z metali nieszlachetnych	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52
33	Napalanie OPAQUE na podbudowy z metali nieszlachetnych	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
34	Napalanie OPAQUE PASTE na podbudowy z metali nieszlachetnych	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36
35	Napalanie MARGIN	500	6.00	7.05	55	890	2.00	7.05
36	Napalanie EFFECT LINER	500	6.00	7.05	55	890	1.00	7.05
37	1. napalanie dentyny	500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55
38	2. napalanie dentyny	500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44
39	Napalanie glazury	500	0.00	4.45	80	880	2.00	-
40	Napalanie glazury z VITA Akzent	500	4.00	4.45	80	880	1.00	-
41	Napalanie korekcyjne z COR	500	4.00	6.00	50	800	1.00	6.00

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

10.4 VITA VM®9 napalana na VITABLOCS®

Nr. progr.	Program	temp. początkowa °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	temp. około °C	→ min.	próżnia w min.
42	Napalanie utwierdzające farbki VITA SHADING PASTE	500	4.00	5.00	76	880	0.30	0.00
43	1. napalanie dentyny	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
44	2. napalanie dentyny	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
45	Napalanie glazury z VITA SHADING PASTE „glaze“	500	4.00	5.00	80	900	1.00	0.00
46	Napalanie glazury z VITA Akzent finishing agent	500	4.00	5.00	80	900	1.00	0.00
47	Napalanie korekcyjne z COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

10.5 VITA VM®9

Nr. progr.	Program	temp. początkowa °C	→	↗	↗	temp. około °C	→	próżnia w min.
			min.	min.	°C/min		min.	
48	Wypalania oczyszczające	500	3.00	6.00	33	700	5.00	-
49	Wypalanie regenerujące	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	-
50	Napalanie EFFECT BONDER*	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
51	Napalanie EFFECT BONDER Paste*	500	6.00	6.00	80	980	2.00	6.00
52	Napalanie BASE DENTINE Wash**	500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11
53	Napalanie MARGIN	500	6.00	8.21	55	960	1.00	8.21
54	Napalanie EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
55	1. napalanie dentyiny	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
56	2. napalanie dentyiny	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
57	Napalanie glazury	500	0.00	5.00	80	900	1.00	-
58	Napalanie glazury z VITA Akzent	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
59	Napalanie korekcyjne z COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

* w przypadku nie barwionych VITA In-Ceram YZ należy przeprowadzić napalanie EFFECT BONDER.
UWAGA: w przypadku barwionych VITA In-Ceram YZ należy zrezygnować z tego napalania !

** w przypadku barwionych VITA In-Ceram YZ należy przeprowadzić napalanie BASE DENTINE Wash.

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

10.6 VITAVM®7

Nr. progr	Program	temp. początkowa °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	temp. około °C	→ min.	próżnia w min.
60	Napalanie BASE DENTINE Wash *	500	2.00	7.30	60	950	1.00	7.30
61	Napalanie MARGIN	500	6.00	7.40	60	960	1.00	7.40
62	Napalanie EFFECT LINER	500	6.00	8.11	55	950	1.00	8.11
63	1. napalanie dentynty	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
64	2. napalanie dentynty	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
65	Napalanie utwierdzające farbki	500	6.00	3.00	100	800	-	-
66	Napalanie glazury	500	-	5.00	80	900	1.00	-
67	Napalanie glazury z VITA Akzent	500	4.00	5.00	80	900	1.00	-
68	Napalanie korekcyjne z COR	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00

* tylko w przypadku wykorzystania VITA In-Ceram AL for inLab

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

10.7 VITA TITANKERAMIK

Nr. progr	Program	temp. początkowa °C	→	↗	↗	temp. około °C	→	próżnia w min.
			min.	min.	°C/min		min.	
69	Napalanie bondu w paście	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
70	Napalanie bondu w proszku	400	2.00	6.00	67	800	1.00	6.00
71	Napalanie opakera	400	2.00	4.00	98	790	1.00	5.00
72	Napalanie masy przyszyjkowej MARGIN	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
73	1. napalanie dentyny	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
74	2. napalanie dentyny	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
75	Napalanie glazury	400	-	4.00	93	770	1.00	5.00
76	Napalanie utwierdzające farbki	400	4.00	3.00	100	700	1.00	-
77	Napalanie glazury z Akz 25	400	4.00	4.00	93	770	1.00	5.00

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

10.8 VITA OMEGA 900

Nr. progr	Program	temp. początkowa °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min	temp. około °C	→ min.	próżnia w min.
78	Oksydacja (utlenianie metalu)	Należy przestrzegać wytycznych producenta stopu!						
79	Napalanie Wash (proszek)	600	2.00	4.00	75	900	2.00	4.00
80	Napalanie Wash (pasta)	500	6.00	6.00	67	900	3.00	6.00
81	Napalanie opakera (proszek)	600	2.00	4.00	75	900	1.00	4.00
82	Napalanie opakera (pasta)	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
83	Napalanie MARGIN	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
84	1. napalanie dentyny	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
85	2. napalanie dentyny	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
86	Napalanie korekcyjne z COR	600	4.00	6.00	33	800	1.00	6.00
87	Napalanie glazury	600	-	4.00	75	900	2.00	-
88	Napalanie glazury z Akzent Fluid	600	4.00	4.00	75	900	2.00	-
89	Napalanie glazury z Akz 25	600	4.00	4.00	75	900	1.00	-

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

Aby uzyskać optymalny rezultat danego materiału złożonego, ceramika powinna wykazywać niewielkie naprężenie ściskające. O dobrym wyniku decyduje wielkość wykonanej pracy jak również rodzaj i twardość stopu, jego współczynnik przewodzenia ciepła, a przede wszystkim odpowiednie napalanie ceramiki przez technika dentystę. Od wielu lat świetne rezultaty napalania ceramiki osiągamy wtedy kiedy współczynnik rozszerzalności cieplnej (WRC) stopu wynosi $14,0 - 14,4 \times 10^{-6} K^{-1}$ przy temp. $25^{\circ}C - 600^{\circ}C$ oraz ceramiki VITA OMEGA 900 mierzonej przy temp. $25^{\circ}C - 500^{\circ}C$ i $13,4 - 13,9 \times 10^{-6} K^{-1}$. W przypadku stopów o wyższym WRC, faza chłodzenia od pierwszego napalania dentyny w swoim przedziale temperatury od $900^{\circ}C - 700^{\circ}C$ nie powinna trwać mniej niż 3 minuty.

10.9 VITA VMK Master®

Nr. progr	Program	temp. początkowa °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	temp. około °C	→ min	próżnia w min.
90	Oksydacja (utlenianie metalu)	Należy przestrzegać wytycznych producenta stopu!						
91	Napalanie Wash	500	2.00	5.45	80	960	1.00	5.45
92	Napalanie Wash (pasta)	500	6.00	5.45	80	960	1.00	5.45
93	Napalanie opakera	500	2.00	5.38	80	950	1.00	5.38
94	Napalanie opakera (pasta)	500	6.00	5.38	80	950	1.00	5.38
95	Napalanie MARGIN	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
96	Napalania LUMINARY	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
97	Napalanie utwierdzające farbki	500	4.00	4.45	80	880	1.00	4.45
98	1. napalanie dentyny	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
99	2. napalanie dentyny	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
100	Napalanie glazury	500	0.00	5.15	80	920	1.00	-
101	Napalanie glazury z VITA AKZENT	500	4.00	5.15	80	920	1.00	-
102	Napalanie korekcyjne z COR	500	4.00	7.16	55	900	1.00	7.16

Uwaga:

Jakość napalanej ceramiki jest zależna od indywidualnego nastawienia procesu napalania zastosowanego przez użytkownika tzn. od typu pieca, położenia czujnika termometrycznego, podkładki do napalania prac ceramicznych jak również od wielkości danej pracy. Wartości techniczne związane z temperaturami napalania, które zalecamy Państwu (niezależnie od wskazówek, które Państwo przeczytali lub zastosowali praktycznie) zostały sprawdzone w czasie przeprowadzania wieloletnich badań. Jednakże wartości te powinny być postrzegane przez użytkownika jako wytyczne. W przypadku nieodpowiedniego wyniku dotyczącego powierzchni, stopnia przezroczystości oraz połysku należy właściwie dopasować cykl napalania ceramiki. Decydujące znaczenie dla cyklu napalania ma wygląd powierzchni danego uzupełnienia, temperatura którą wyświetla monitor pieca ma drugorzędne znaczenia.

A

Wymiary/ciężar urządzenia · 5
Przyłącza urządzenia · 8
Wzrost czasu 10
Ustawienie i podłączenia urządzenia · 8
Spadek napięcia w sieci · 7
Automatyczne nastawianie temperatury · 7

B

Obsługa i czyszczenie panelu sterowania · 6
Temperatura gotowości działania · 13
Właściwe zastosowanie urządzenia · 6
Licznik roboczo-godzin · 14
Wybrać i rozpocząć program napalania · 10
Tabele napalania ceramiki · 15

D

Opis ekranu · 9

E

Dane części elektrycznych · 5
Części zamienne · 6

G

Gwarancja · 6
Wyłączenie urządzenia · 9

H

Gwarancja · 6
Podtrzymanie czasu dla chłodzenia · 10
Podtrzymanie czasu dla temperatury końcowej · 10

I

Uruchomienie urządzenia · 8
Inicjalizacja · 14

L

LED - objaśnienia · 9
Zakres dostawy · 5
Klawisze windy · 12
Szybkość działania windy · 14
Interwał czasowy działania windy · 13
Pozycje windy · 13

N

Napięcie w sieci - czas spadku napięcia · 7

P

Zmiana wartości programu · 10

S

Szybkie chłodzenie · 9
Serwis · 7
Serwis programów · 13
Funkcje bezpieczeństwa · 7
Wskazówki BHP · 6
Sygnalizacja · 14
Ochrona przed spadkiem napięcia · 7
Ustawienia standardowe · 14
Start Standby · 9
Wyświetlanie funkcji trybu · 8

T

Klawiatura ekranu dotykowego · 12
Informacje techniczne · 5
Nastawianie temperatury · 7, 13

U

Miejsce działania urządzenia · 5
Niedopuszczalne sposoby eksploatacji · 6
Ochrona praw autorskich producenta · 4

V

VITA OMEGA 900 · 22
VITA TITANKERAMIK · 21
VITA VM®13 · 17
VITA VM®15 · 16
VITA VM®9 · 19
VITA VM®9 na VITABLOCKS® · 18
VITA VMK 95 · 15
VITA VMK Master · 23
VITA vPad easy · 5
VITAVM®7 · 20
Czas podsuszania · 10
Temperatura podsuszania · 11

Z

Dopuszczalne sposoby eksploatacji · 6

Za pomocą kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i zreprodukować wszystkie naturalne kolory zębów.



Uwaga: Produkt ten został opracowany do ściśle określonego zastosowania. Dlatego też powinien być stosowany zgodnie z instrukcją. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego przygotowania i użytkowania. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do przetestowania produktu, jeżeli pragnie się go zastosować do innych potrzeb. Wyklucza się odpowiedzialność producenta, jeżeli produkt ten nie będzie stosowany ze zgodnymi z nim materiałami oraz urządzeniami innych firm. Poza tym nasza odpowiedzialność dotycząca danych, niezależnie od podstawy prawnej i przepisów prawnych, ogranicza się w każdym przypadku do wartości dostawy według rachunku bez VAT-u. Producent nie ponosi pod żadnym względem odpowiedzialności niezależnie od podstawy prawnej za utracony zysk, pośrednie szkody, szkody będące następstwem zdarzenia losowego lub roszczenia osób trzecich przeciwko kupującemu. Zależności zadłużeniowe roszczeń z tytułu odszkodowania (zadłużenia w przypadku zawartego kontraktu, z pozycji prawnej naruszenia kontraktu, niedozwolonego działania itp.) są możliwe tylko w przypadku rozmyślnego działania lub poważnego zaniedbania. Wydanie informacji użytkownika: 06.10



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com