

VITA vPad comfort

Návod k použití



VITA určování barev

VITA barevná komunikace

VITA barevná reprodukce

VITA kontrola barvy

Platí od 2021-06



VITA – perfect match.

VITA

VITA vPad comfort – ovládací prvek pro jakékoli nároky



Vážený zákazníku, vážená zákaznice,

srdečně Vám blahopřejeme a mockrát děkujeme, že jste se rozhodli pro VITA vPad comfort k obsluze a řízení keramické vypalovací pece VITA VACUMAT 6000 M, kombinované lisovací pece VITA VACUMAT 6000 MP anebo vysokorychlostní slinovací pece VITA ZYRCOMAT 6100 MS.

VITA vPad comfort odpovídá nejnovějšímu technickému stavu a splňuje všechny mezinárodní bezpečnostní normy.

Pro bezpečnou a efektivní obsluhu zařízení vPad comfort si pozorně přečtěte tento návod k obsluze včetně upozornění. Návod k obsluze musí být u zařízení stále k dispozici. Musí si ho přečíst a používat všechny osoby, které tento systém obsluhují, ošetřují a udržují.

Přeji Vám hodně úspěchu při práci s přístrojem VITA.

Produktový manažer pro dentální přístroje VITA a příslušenství, VITA Zahnfabrik

Vysvětlení značek:



Informace k systému a technice



Mějte na paměti



Modifikovatelné parametry



Upozornění



Proces



Horká linka technická podpora

<p>> 1. Systém</p> <p>1.1 Ovládací prvek6</p>	SYSTÉM	
<p>> 2. První uvedení do provozu</p> <p>2.1 Přípojky VITA VACUMAT 6000 M 7</p> <p>2.2 Přípojky VITA VACUMAT 6000 MP 7</p> <p>2.3 Přípojky VITA ZYRCOMAT 6100 MS 8</p> <p>2.4 Uvedení vypalovacího systému do provozu 8</p>	PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU	
<p>> 3. Obsluha</p> <p>3.1 Řízení ovládacího prvku gesty 9</p> <p>3.2 Systémové funkce 10</p> <p>3.3 Vypnutí systému 11</p> <p>3.4 VITA Energy Efficiency 11</p> <p>3.5 Teplota provozní připravenosti 11</p>	<p>3.6 Změna polohy zvedacího zařízení 12</p> <p>3.7 Profily 12</p> <p>3.8 Prohlížeč fotek 13</p> <p>3.9 Návod 15</p>	OVLÁDÁNÍ,
<p>> 4. Materiály a vypalovací programy</p> <p>4.1 Návod pro zpracování 17</p> <p>4.2 Správa materiálů 18</p> <p>4.3 Správa vypalovacích programů 23</p>	MATERIÁLY A VYPALOVACÍ PROGRAMY	
<p>> 5. Okno vypalování</p> <p>5.1 Vypalovací program: jedno a dvoustupňová křivka 27</p> <p>5.2 Vypalovací program: křivka lisování 33</p> <p>5.3 Vypalovací program: křivka slinování 36</p> <p>5.4 Změny po spuštění programu 39</p>	OKNO VYPALOVÁNÍ	
<p>> 6. Nastavení</p> <p>6.1 Nastavení dentální pece 42</p> <p>6.2 Nastavení lisovacího tlaku 43</p> <p>6.3 Nastavení údajů o zařízení 44</p> <p>6.4 Nastavení startovacího profilu 44</p> <p>6.5 Nastavení ochrany systému 45</p>	<p>6.6 Nastavení spořiče obrazovky 45</p> <p>6.7 Nastavení jazyka 46</p> <p>6.8 Nastavení datumu/času 46</p> <p>6.9 Tovární nastavení 47</p> <p>6.10 Přerušení nastavení 47</p>	NASTAVENÍ
<p>> 7. Technické údaje</p> <p>7.1 Specifikace a symboly 49</p> <p>7.2 Upozornění 49</p> <p>7.3 Bezpečnostní funkce 50</p> <p>7.4 Čištění ovládacího prvku 50</p>	TECHNICKÉ PARAMETRY	
<p>> 8. Rozsah dodávky/VITA systémová řešení</p> <p>8.1 Rozsah dodávky VITA vPad comfort 51</p> <p>8.2 VITA systémová řešení 51</p>	ROZSAH DODÁVKY/ VITA SYSTÉMOVÁ ŘEŠENÍ	
<p>> 9. Další informace</p> <p>9.1 Chybová hlášení 52</p> <p>9.2 VITA záruka ochrana spotřebitele 54</p> <p>9.3 Aktualizační messenger 54</p> <p>9.4 Náhradní díly 54</p>	<p>9.5 Konkurenční materiál 54</p> <p>9.6 Informace k autorským právům 54</p> <p>9.7 Horká linka a technická podpora 55</p>	DALŠÍ INFORMACE



VITA

1. Systém



Upozornění:

- Co? Ovládací prvek pro řízení vypalovacího zařízení.
- VITA vPad comfort není kompatibilní s VITA SWITCHBOX a VITA MultiPump.

PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU

OVLÁDÁNÍ,

MATERIÁLY A
VYPALOVACÍ PROGRAMY

OKNO VYPALOVÁNÍ

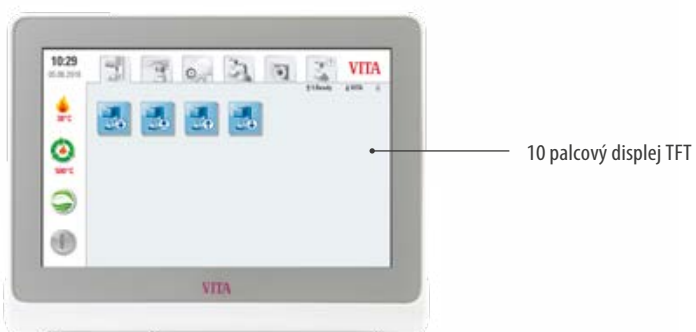
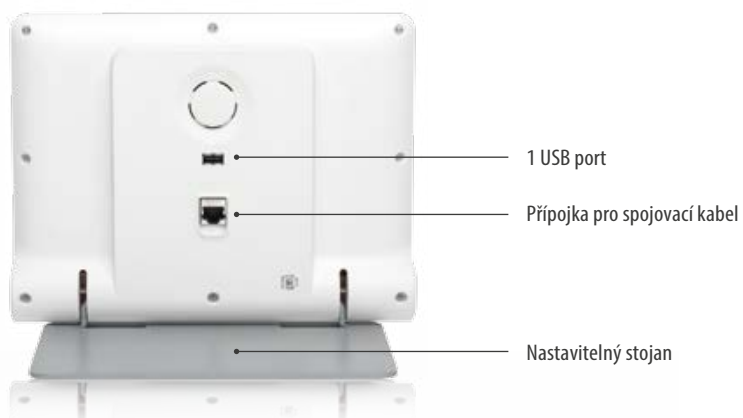
NASTAVENÍ

TECHNICKÉ PARAMETRY

ROZSAH DODÁVKY/
VITA SYSTÉMOVÁ ŘEŠENÍ

DALŠÍ INFORMACE

1.1 Ovládací prvek



2. První uvedení do provozu

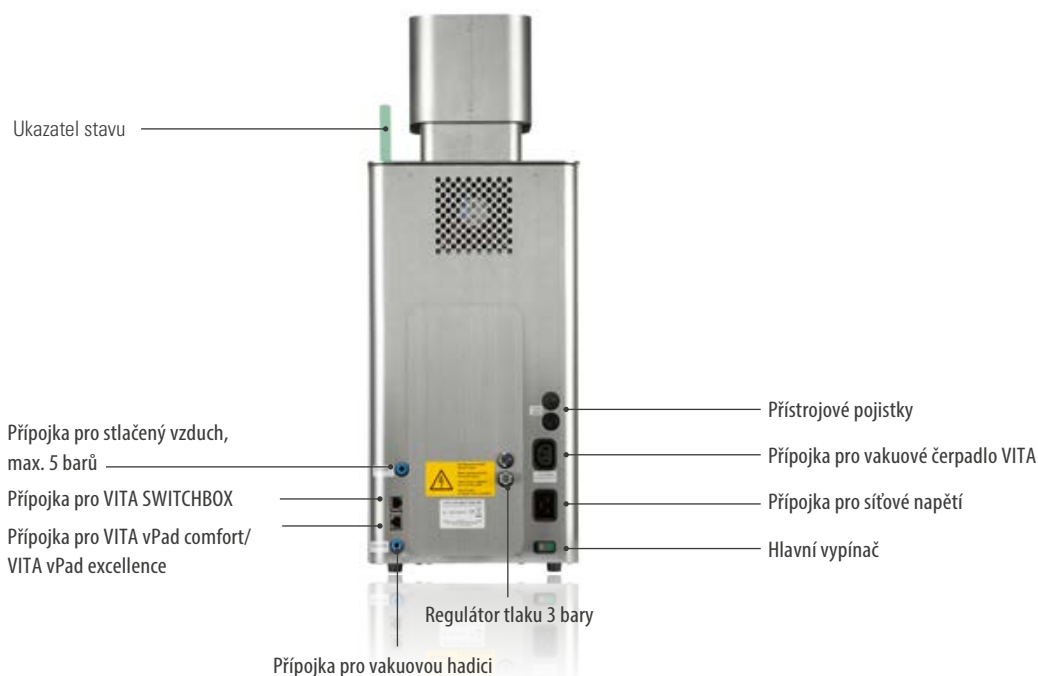
2.1 Přípojky VITA VACUMAT 6000 M

(k tomu viz rovněž návod k obsluze VITA Vacumat 6000 M)



2.2 Přípojky VITA VACUMAT 6000 MP

(k tomu viz rovněž návod k obsluze VITA Vacumat 6000 MP)



2.3 Přípojky VITA ZYRCOMAT 6100 MS

(k tomu rovněž viz návod k obsluze VITA ZYRCOMAT 6100 MS)



2.4 Uvedení vypalovacího systému do provozu

Upozornění:

- Postupujte přitom podle instrukcí k instalaci a zprovoznění uvedených v návodu k obsluze VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP resp. VITA ZYRCOMAT 6100 MS.

1. Propojte přiložený spojovací kabel VITA vPad comfort s VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP resp. VITA ZYRCOMAT 6100 MS.
2. Připojte vakuové čerpadlo VITA (pouze u VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
3. Připojte hadici vakuového čerpadla VITA (pouze u VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP).
4. Připojte síťový kabel.
5. Zapněte zařízení hlavním vypínačem.
6. Měření dráhy zvedacího zařízení: zvedací zařízení zajede do spodní polohy, pak do horní a nakonec opět do dolní polohy.

- Propojte navíc u VITA VACUMAT 6000 MP přípojku stlačeného vzduchu (max. 5 bar) s regulátorem tlaku vakuového čerpadla VITA. Připevněte přiložené hadicové objímky upevněte k tlakovzdušné hadici: 1x na výstupu z tlakovzdušného potrubí laboratoře a 1x na vstupu do čerpadla.

Mějte na paměti:

- Vypalovací podstavec VITA / slinovací podstavec nasadte na talíř zvedacího zařízení!
- Uvedení do provozu bez vypalovacího / slinovacího podstavce vede k poškození zařízení v důsledku příliš vysokých teplot.

3. Obsluha

3.1 Řízení ovládacího prvku gesty



Zoomování

Stažením dohrou prstů k sobě nebo roztažením od sebe můžete fotografie nebo PDF soubory zvětšovat nebo zmenšovat.



Rolování

Pro přechod na požadovanou stránku v PDF přejeďte po ploše dolů nebo nahoru.



Krátký dotyk

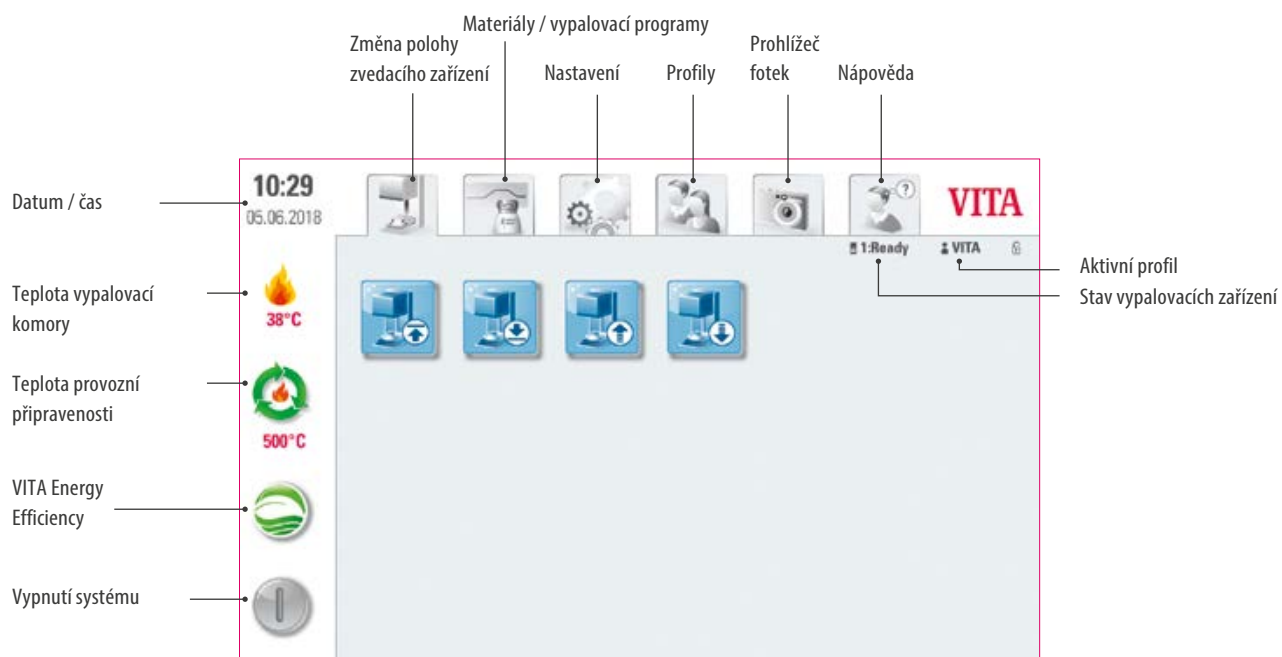
Krátkým dotykem např. vypalovacího programu otevřete okno vypalování.



Otáčení

Fotografie lze otáčet o 90°.

3.2 Systémové funkce



3.3 Vypnutí systému

Upozornění:

- Co? Pomocí této funkce můžete vypnout ovládací prvek a vypalovací jednotku. Systém můžete zapnout hlavním vypínačem na zadní straně vypalovací jednotky.
- K čemu? Komfortní a rychlé vypínání systému.

3.4 VITA Energy Efficiency

Upozornění:

- Co? Dotykem tlačítka VITA Energy Efficiency se vypalovací jednotka zahřeje na 200 °C a udrží na této teplotě. Pro deaktivaci funkce musíte tlačítko stisknout ještě jednou. Dlouhým stisknutím tlačítka můžete přejít na normální teplotu provozní připravenosti.
- K čemu? Pro šetření energií.

3.5 Teplota provozní připravenosti

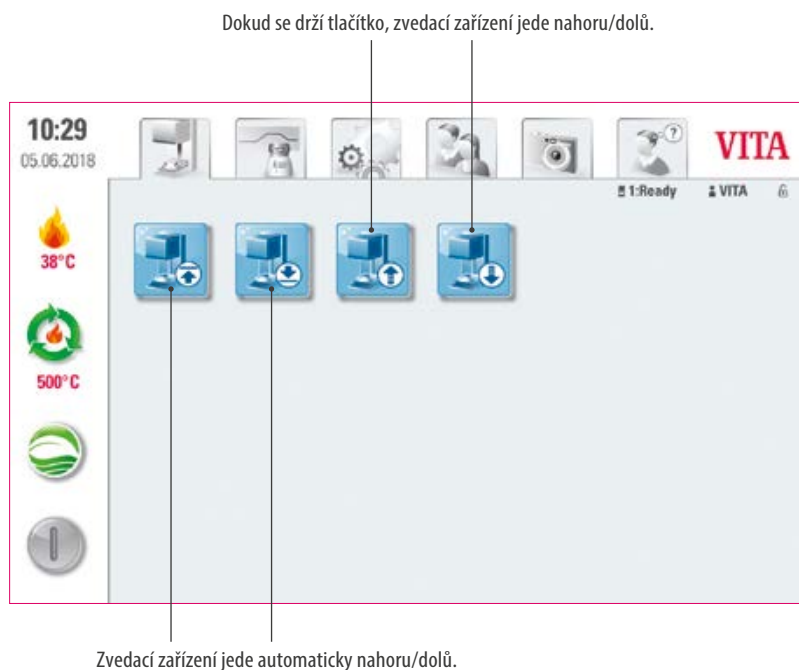
Upozornění:

- Co? Po jednom krátkém stisknutí tlačítka se vypalovací komora uzavře a teplota vypalovacího prostoru stoupne na nastavenou teplotu provozní připravenosti (přednastaveno: 500 °C). Pro deaktivaci teploty provozní připravenosti musíte ještě jednou krátce stisknout tlačítko. Po dosažení teploty provozní připravenosti by se teplota měla udržet po dobu 20 minut. Potom je vypalovací jednotka připravena pro vypalování. Dlouhým stisknutím tlačítka lze přejít na „VITA Energy Efficiency“.
- K čemu? Vyvarování se ztráty času automatickým přehřátím vypalovací jednotky pro rychlé spuštění vypalování.

VITA AntiCon

Je-li vypalovací jednotka delší dobu vypnutá, bude se vypalovací komora po dalším zapnutí a aktivaci teploty provozní připravenosti zahřívat po dobu 5 minut při lehkém otevření vypalovací komory. Tak se může vypařovat vodní kondenzát z izolace.

3.6 Změna polohy zvedacího zařízení



Upozornění:

- K čemu? Pro individuální nastavení polohy zvedacího zařízení, když je např. aktivní teplota provozní připravenosti.

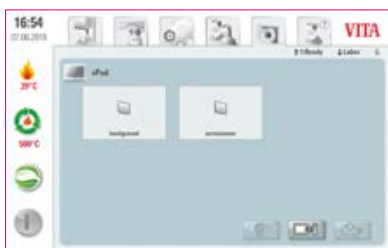
3.7 Profily



Upozornění:

- Co? Zde najdete profily „VITA“ a „Laboratoř“. Vypalovací programy v profilu „VITA“ nelze měnit. Profil „Laboratoř“ nemůžete individuálně změnit. Nelze založit žádné nové profily.
- K čemu? Pomocí profilu „VITA“ můžete použít programy VITA s originálními nastaveními. Pomocí profilu „Laboratoř“ můžete vypalovací programy individualizovat.

3.8 Prohlížeč fotek



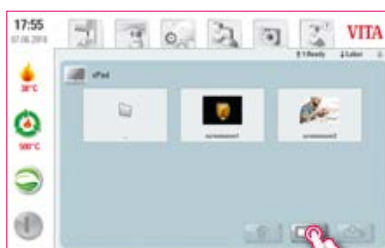
Upozornění:

- Co? V prohlížeči fotek najdete předinstalované obrázky, které můžete použít jako spořič obrazovky nebo obrázků na pozadí. Po aktivaci spořiče obrazovky (viz bod 6.6) se spustí obrázky ve složce „Screensaver“.
Kapacita paměti vPad comfort je 2 GB. Je možné otevírat formáty JPEG a PNG.
Změny obrázků nelze do vPad comfort ukládat.
- K čemu? Pro individuální spořiče obrazovky nebo obrázku na pozadí.

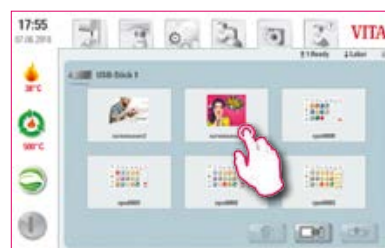
Příklad: import obrázků do složky „Screensaver“.



1 Zvolte složku „Screensaver“.



2 Přepněte na USB flash disk.



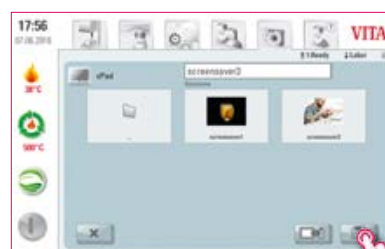
3 Označte obrázky, které chcete naimportovat, delším stisknutím.



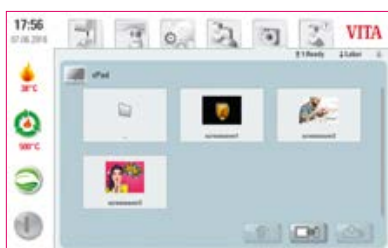
4 Zvolte "Exportovat".



5 Otevřete složku „Screensaver“.



6 V textovém poli můžete změnit označení. Potom zvolte "Uložit".



7 Finálně naimportovaný obrázek.

▶ Příklad: export obrázků na USB flash disk



1 Zvolte složku „Screensaver“.



2 Podržte stisknutý první obrázek, dokud se neoznačí. Další obrázky k označení krátce stiskněte.



3 Zvolte "Exportovat".



4 Zvolte "Uložit".



5 Obrázky jsou nyní na USB flash disku.

▶ Příklad: vymazání obrázků z prohlížeče fotek



1 Zvolte složku „Screensaver“.



2 Podržte stisknutý první obrázek, dokud se neoznačí. Další obrázky k označení krátce stiskněte.



3 Zvolte "Vymazat".



4 Potvrďte hlášení.



5

▶ Příklad: vymazání obrázků z USB flash disku

1 Přepněte na USB flash disk.



2 Podržte stisknutý první obrázek, dokud se neoznačí. Další obrázky k označení krátce stiskněte.



3 Zvolte "Vymazat".



4 Potvrďte hlášení.



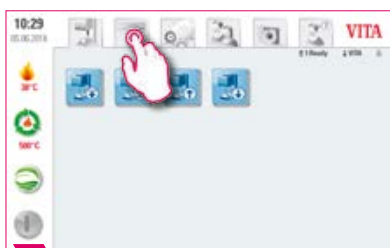
5

📖 3.9 Nápověda**💡 Upozornění:**

- Co? Zde najdete všechny návody na zpracování k fazetovacím materiálům a zařízením VITA, které jsou součástí softwaru. Po stisknutí tlačítka Nápověda v přehledu materiálů nebo v nastaveních se otevře nápověda se seznamem VITA návodů k obsluze. Nápověda v přehledu materiálů ukáže všechny návody ke zpracování materiálů VITA. Nápověda v položce "Nastavení" ukazuje všechny návody k obsluze zařízení VITA. Naposledy aktivovaný návod zůstane v položce „Nápověda“ otevřený až do nového spuštění zařízení.
- K čemu? Rychlá technická podpora díky předinstalovaným návodům na obsluhu.



4. Materiály a vypalovací programy



1 Zvolte "Materiály / vypalovací programy".



Správa materiálů

Návody pro zpracování

Upozornění:

- Co? Zde najdete všechny předinstalované materiály.
- K čemu? Úspora času díky předinstalovaným materiálům.

4.1 Návody pro zpracování



1 Zvolte "Návody pro zpracování".

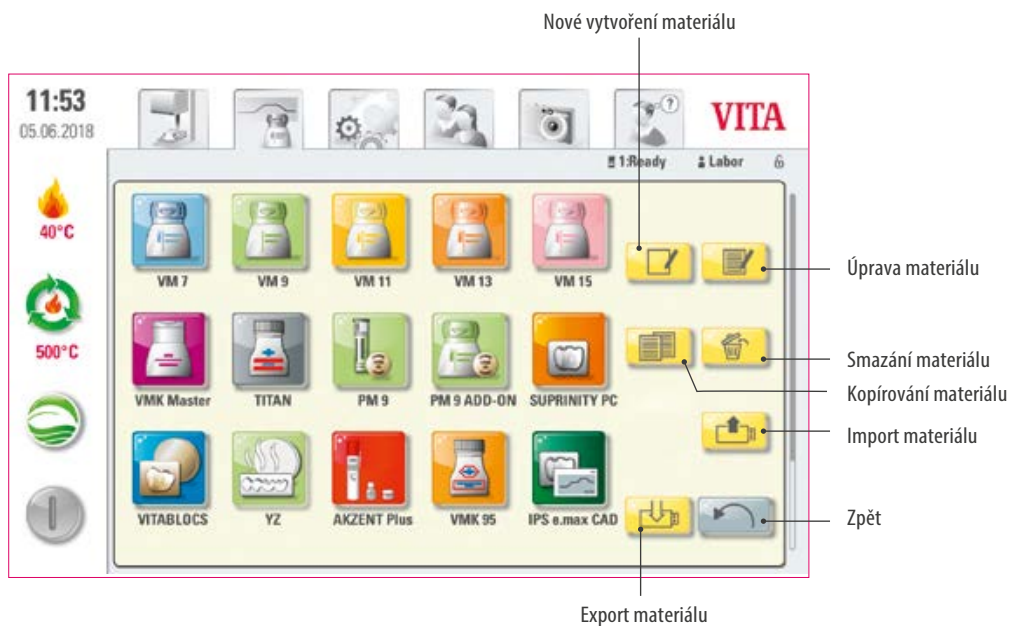


2

Upozornění:

- Co? Zde najdete všechny návody pro zpracování k materiálům VITA, které jsou součástí softwaru.
- K čemu? Rychlá technická podpora díky předinstalovaným návodům pro zpracování.

4.2 Správa materiálů



Upozornění:

- Co? Tato funkce Vám umožňuje materiály vytvářet, kopírovat, upravovat, mazat, importovat a exportovat.
- Profil "VITA" nelze změnit. Profil „Laboratoř“ je kopií profilu „VITA“ a může se měnit.
- K čemu? Pro vytváření individuálních materiálů a individuálního pořadí materiálů.

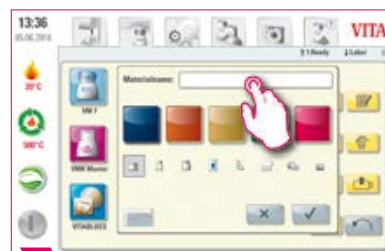
► Příklad: vytvoření materiálu



1 Zvolte „Správa materiálů“.



2 Zvolte "Vytvoření materiálu".



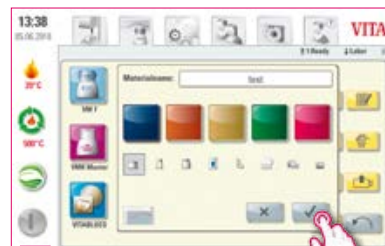
3 Aktivujte textové pole.



4 Zadejte název materiálu.



5 Potvrďte.



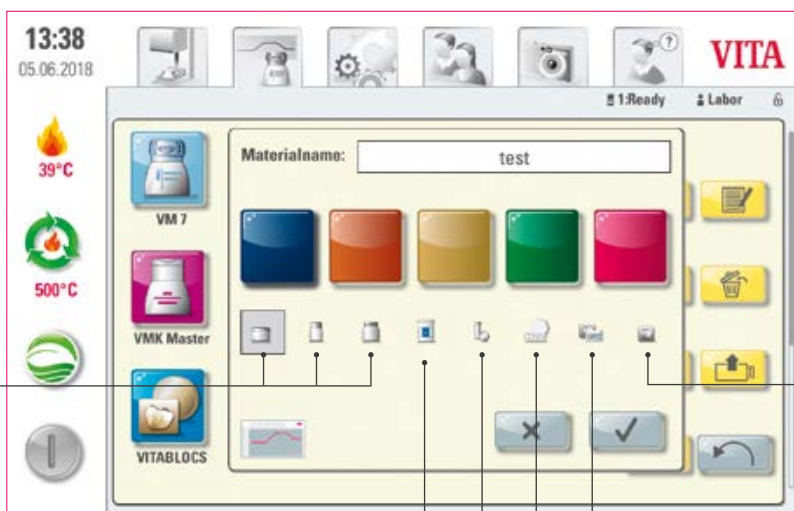
6 Zvolte typ vypalovací křivky, barvu pozadí a potvrďte.



7 Finálně vytvořený materiál.

Typy vypalovací křivky

Jednostupňová křivka = standardní vypalovací křivka pro většinu vypalovacích programů, které jsou na trhu
Vypalovací programy



Jednostupňová křivka = standardní vypalovací křivka pro většinu vypalovacích programů, které jsou na trhu

Křivka předsoušení = např. sušení zabavených zirkonových restaurací

Křivka lisování

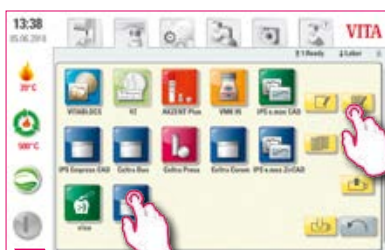
Dvoustupňová křivka = speciální program, např. IPS e.max CAD krystalizace

Křivka slinování

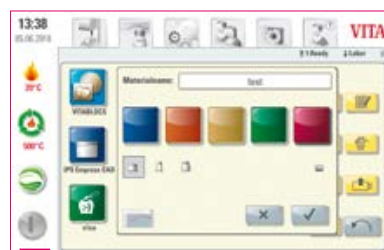
▶ **Příklad: úprava materiálu**



1 Zvolte „Správa materiálů“.



2 Zvolte zpracovávaný materiál a "Zpracování materiálu".



3 Materiál lze zpracovávat.

▶ **Příklad: kopírování materiálu**



1 Vyberte materiál, který se má duplikovat.



2 Zvolte "Kopírování materiálu".



3 Finálně zkopírovaný materiál.

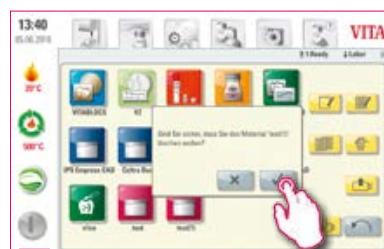
▶ **Příklad: vymazání materiálu**



1 Vyberte materiál, který se má vymazat.



2 Zvolte "Vymazání materiálu".



3 Potvrďte.



4 Finálně vymazaný materiál.

► Příklad: Drag & Drop



1 Podržte materiál, který se má přesunout, stisknutý, dokud nebude průsvitný a může se přesunout.



2 Finálně přesunutý materiál.

► Příklad: export materiálu



1 Spojte USB flash disk s vPad a zvolte „Správa materiálu“.



2 Vyberte jeden nebo více materiálů, které chcete vyexportovat.



3 Zvolte „Export materiálu“.



4 Uložte.

! Upozornění:

- Pro export materiálu musí být USB flash disk spojený s vPad comfort.
- Po vyexportování je exportovaný materiál na Vašem USB flash disku a může se posílat např. mailem. Exportované materiály se uloží jako soubor .2vtm na USB flash disk. Zvláštní znaménka v názvu materiálu se v příslušném názvu souboru nezobrazí. Po importu do vPad se správný název materiálu opět zobrazí.

▶ Příklad: import materiálu



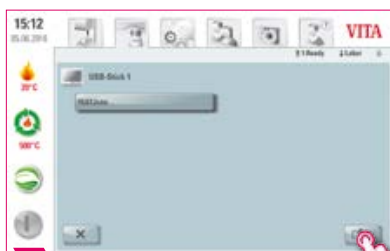
1 Zvolte „Správa materiálu“.



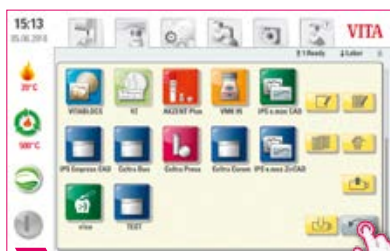
2 Zvolte "Import materiálu".



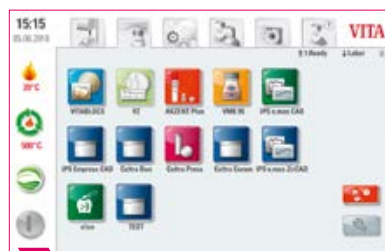
3 Zvolte importovaný materiál.



4 Klikněte na "Importovat".



5 Zvolte „Zpět“.



6 Materiál. TEST" byl naimportován.

💡 Upozornění:

- Pro import materiálu musí být USB flash disk pomocí souboru (formát .vtm) spojený s vPad comfort.

4.3 Správa vypalovacích programů



1 Vyberte požadovaný materiál.



2 Zvolte "Správa vypalovacích programů".



3 Menu správy vypalovacích programů.



Nové vytvoření vypalovacího programu

Přejmenování vypalovacího programu

Kopírování vypalovacího programu

Vymazání vypalovacího programu

Import vypalovacího programu

Export vypalovacího programu

Zpět

Upozornění:

- Co? Tato funkce Vám umožňuje vypalovací programy vytvářet, kopírovat, upravovat, mazat, importovat a exportovat. Každý založený materiál je přiřazený typu vypalovací křivky (např. lze pod materiálem VM 15 vytvářet pouze jednodušňové vypalovací křivky).
- K čemu? Pro vytváření individuálních vypalovacích programů a individuálního pořadí vypalovacích programů.

▶ Příklad: vytvoření vypalovacího programu



1 Zvolte "Správa vypalovacích programů".



2 Zvolte "Vytvoření vypalovacího programu".



3 Zadejte název vypalovacího programu.



4 Potvrďte.

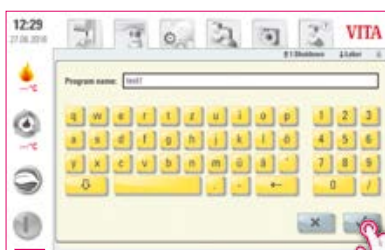


5 Finálně vytvořený vypalovací program.

▶ Příklad: přejmenování vypalovacího programu



1 Vyberte vypalovací program. Stiskněte následně "Přejmenování vypalovacího programu".

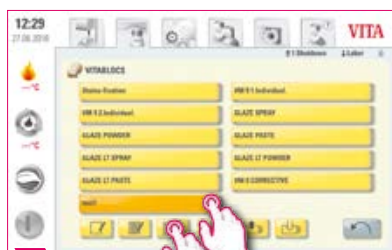


2 Zadejte a potvrďte název programu.



3 Finálně přejmenovaný vypalovací program.

▶ Příklad: kopírování vypalovacího programu



1 Označte vypalovací program a potom zvolte "Kopírování vypalovacího programu".



2 Finálně zkopírovaný vypalovací program.

▶ Příklad: vymazání vypalovacího programu



1

Zvolte vypalovací program a potom zvolte "Vymazání vypalovacího programu".



2

Potvrďte.



3

Finálně vymazaný program.

▶ Příklad: Drag & Drop



1

Podržte materiál, který se má přesunout, stisknutý, dokud nebude průsvitný a může se přesunout.



2

Finálně přesunutý vypalovací program.

▶ Příklad: export vypalovacího programu



1 Zvolte "Správa vypalovacího programu".



2 Vyberte exportované vypalovací programy.



3 Zvolte "Export vypalovacího programu".



4 Stiskněte "Uložit".

! Upozornění:

- Pro export vypalovacích programů spojte USB flash disk s vPad comfort. Vypalovací program se jako soubor .2vtm uloží na USB flash disk.
- Zvláštní znaménka v názvu materiálu se příslušném programu souboru nezobrazí. Po importu do vPad se správný název programu opět zobrazí.
- Exportované vypalovací programy jsou potom na Vašem USB flash disku a mohou se posílat např. mailem.

▶ Příklad: import vypalovacího programu



1 Zvolte "Správa vypalovacího programu".



2 Zvolte "Import vypalovacího programu".



3 Vyberte importovaný vypalovací program.



4 Zvolte "Naimportovat".

! Upozornění:

- Pro import vypalovacích programů musí být USB flash disk pomocí souboru (formát .2vtm) spojený s vPad comfort.

5. Okno vypalování

5.1 Vypalovací program: jedno a dvoustupňová křivka



1 Zvolte materiál



2 Zvolte vypalovací program.



3 Okno vypalování s jednostupňovou křivkou.

Předvakuum Doba zvyšování/gradient Teplota vypalování/doba udržování
 Hlavní vakuum
 15:18 06.06.2018 VM 15 1. Dentinbrand 15:00
 39°C
 500°C
 400°C 6:00 50°C 8:00 80°C 1:00
 25% 100% 0:00 100% 8:00
 Teplota a doba předsušení
 Poloha zvedacího zařízení předsušení
 Údaje o zakázce
 Doba trvání vypalovacího programu
 Teplota ochlazení
 Pozice zvedacího zařízení, ochlazování
 noční režim Zpět Uložit Zastavení programu Spuštění programu

Upozornění:

- Změněné vypalovací parametry jsou se použijí pro aktivní vypalování. Pokud by vypalovací programy měly zůstat změněné trvale, musí se uložit.
- Noční režim: stisknutím tohoto tlačítka aktivujete noční program, tzn. že po doběhnutí vypalovacího programu a poklesu teploty vypalovací komory na 200°C zvedací zařízení opět zajede a vypne se displej a ohřev. Pro opětovné zapnutí zařízení musíte hlavní vypínač nejprve vypnout a potom opět zapnout. Noční režim se musí aktivovat před spuštěním vypalovacího programu.
- Dvoustupňová křivka vypalování má ve srovnání s jednostupňovou křivkou dodatečný gradient/dobu nárůstu a teplotu vypalování/dobu udržování.

▶ Údaje o zakázce

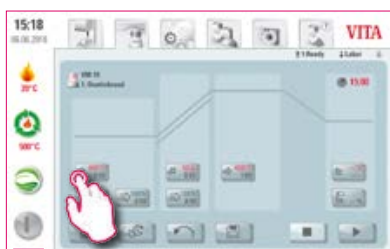


1 Dotkněte se údajů o zakázce.

! Upozornění:

- Co? Funkce pro zajištění kvality a zpětnou sledovatelnost
- K čemu? Automaticky se uloží číslo zakázky, jméno, poznámka, profil, název materiálu, název vypalovacího programu, údaje o vypalovacím programu, požadované a skutečné hodnoty, typ zařízení, sériové číslo zařízení, datum a čas.
- Data můžete později vyexportovat na USB flash disk a přepokopírovat do počítače pro VITA program správy údajů vypalování FDS (firing data system).
- Program pro správu údajů vypalování umožňuje zobrazovat vypalovací křivku, archivovat všechny údaje o vypalování a později vyhledávat jednotlivé zakázky, které si můžete vytisknout.

▶ Teplota a doba předsušení



1



2

! Modifikovatelné parametry:

- teplota předsušení 60°C – 800°C
- doba předsušení: 0:00 min – 60:00 min

! Upozornění:

- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.
- Předsušení slouží pro odpaření zpracovaných tekutin před vlastním vypalováním.

Poloha zvedacího zařízení předsoušení



Modifikovatelné parametry: poloha zvedacího zařízení

- Hodnota c: nejvyšší poloha zvedacího zařízení Zadání: min. hodnota b – max. 100 %
- Hodnota b: střední poloha zvedacího zařízení Zadání: min. hodnota a – max. hodnota c
- Hodnota a: nejnižší poloha zvedacího zařízení Zadání: 0 % – max. hodnota b

Nastavení polohy zvedacího zařízení:

- Zadejte polohu v % a použijte pomocí "Potvrdit" nebo
- tlačítkem se šipkou najedte zvedacím zařízením do požadované polohy a pomocí "Enter" hodnotu potvrďte.

Nastavení hodnoty času pro polohu:

- Dotkněte se zadávacího pole pro čas a nebo b a zadejte čas.
- Čas pro c se vypočítá automaticky.

! Mějte na paměti:

- Cílové hodnoty jednotlivých poloh zvedacího zařízení závisí na celkové době předsoušení.
- Jednotlivé časové hodnoty lze nastavit společně pouze na max. celkovou dobu předsoušení.

Předvakuum



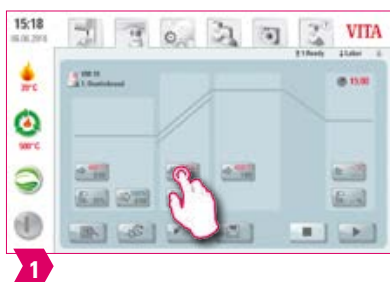
Modifikovatelné parametry:

- doba předvakua: 0:00 min – 60:00 min
- hodnota vakua: 0 % – 100 %

💡 Upozornění:

- Nastavením předvakua zajistíte, že se ve vypalovací komoře bude vytvářet vakuum ještě před aktivací zvyšování teploty.
- Zadáním časového údaje 0:00 předvakuum vypnete.
- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.
- Pomocí předvakua můžete alternativně vypalovat speciální keramiky.

▶ Doba zvyšování/gradient



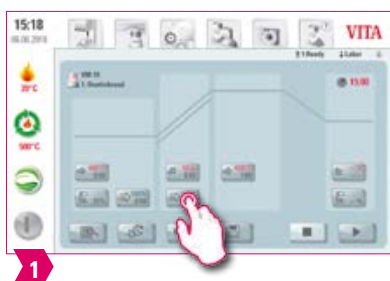
🔥 Modifikovatelné parametry:

- Doba zvyšování: 0:05 – 120:00 min
- Gradient zvyšování: 2 °C/min – 120 °C/min

💡 Upozornění:

- Po zadání teploty předsušení nebo teploty vypalování se doba zvyšování automaticky vypočítá a přizpůsobí. Gradient zůstává nezměněný.
- Po zadání gradientu nebo doby zvyšování se jiná hodnota automaticky přizpůsobí. Vlastní zadávané hodnoty se zobrazí nad číselným polem.
- U dvoustupňové vypalovací křivky platí pro hodnoty programy v 2. době zvyšování teploty stejný postup pro zadávání a editaci parametrů.
- Pro spolehlivé výsledky vypalování s dobrým stupněm lesku a správnou reprodukcí barev.

▶ Hlavní vakuum



🔥 Modifikovatelné parametry:

- Doba hlavního vakua: 0:00 min – 180:00 min
- hodnota vakua: 0 % – 100 %
- Startovací teplota: min. teplota předsušení – max. teplota vypalování

💡 Upozornění:

- Časové údaje pro zapnutí a vypnutí vakuového čerpadla závisí na nastavených parametrech programu. Pokud změníte konečnou teplotu nebo teplotu předsušení, pak se odpovídajícím způsobem upraví čas trvání vakua po dobu zvyšování.
- Doporučení: nejdříve nastavte parametr teploty a až nakonec vakuum.
- Maximální doba hlavního vakua se vypočítává z doby pro zvyšování plus doby pro udržování při konečné teplotě.
- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.
- Hlavní vakuum zbavuje keramiku vzduchu, který je jinak v keramice uzavřený a keramika se může mléčně zakalovat.

▶ Teplota vypalování a doba jejího udržování



🔥 Modifikovatelné parametry:

- Teplota vypalovací komory: teplota předsoušení plus 10 °C – 1200 °C
- Doba udržování: 0:00 min – 60:00 min

💡 Upozornění:

- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.
- U dvoustupňové vypalovací křivky platí pro hodnoty programy v 2. době udržování teploty stejný postup pro zadávání a editaci parametrů.
- Pro spolehlivé výsledky vypalování s dobrým stupněm lesku a správnou reprodukcí barev.

▶ Teplota ochlazení



🔥 Modifikovatelné parametry:

- Teplota ochlazení: 60 °C – 900 °C nebo teplota udržování minus 10 °C
- Doba ochlazování: 0:00 – 60:00 min./sek.

💡 Upozornění:

- Tlačítko "Aktivace ochlazování" se automaticky aktivuje po zadání teploty a musí se potvrdit.
- Vlastní zadávané hodnoty se zobrazí nad číselným polem.
- Deaktivace ochlazování: potvrďte tlačítko "Aktivace ochlazování".
- Pro pomalé ochlazování restaurace bez vytváření termického napětí v materiálu.

► Pozice zvedacího zařízení pro ochlazování



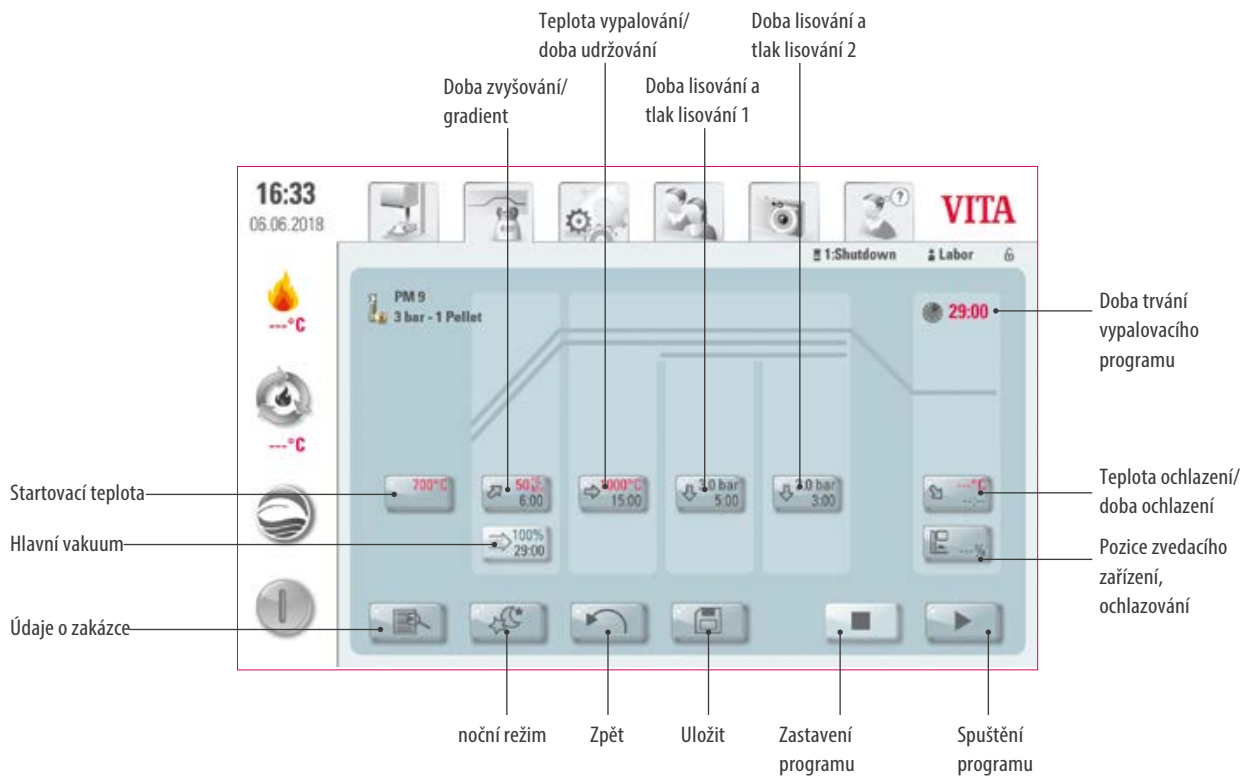
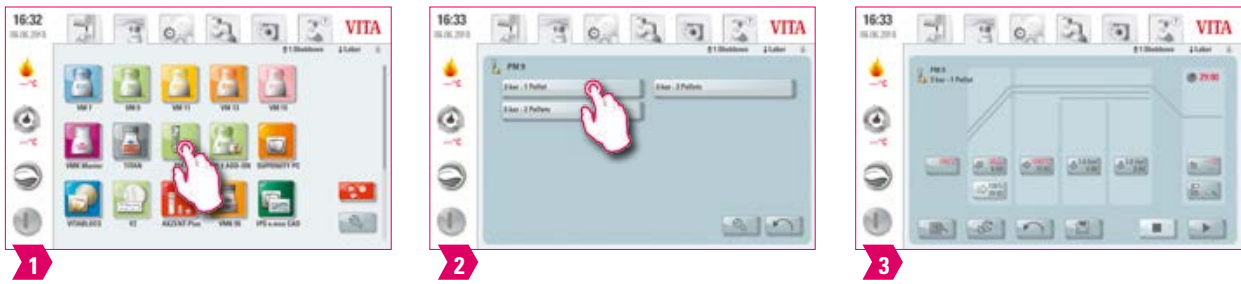
🔥 Modifikovatelné parametry:

- Pozice zvedacího zařízení, ochlazování: 0 % – 100 %

💡 Upozornění:

- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.
- Tato funkce je k dispozici při aktivní teplotě ochlazování.
- To slouží pro nastavení rychlosti, při které se dosáhne teplota ochlazování.
Čím více je pec uzavřená, tím pomaleji probíhá ochlazování.

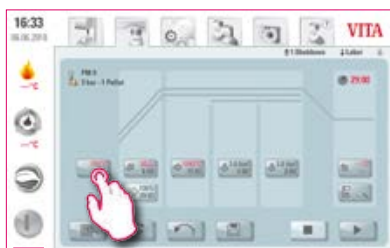
5.2 Vypalovací program: křivka lisování



Upozornění:

- Změněné vypalovací parametry jsou se použijí pro aktivní vypalování. Pokud by vypalovací programy měly zůstat změněné trvale, musí se uložit.
- Všechna tlačítka (s výjimkou: startovací teplota, doba lisování/lisovací tlak 1, lisování/lisovací tlak 2) jsou popsány v 5.1.
- Hlavní vakuum nelze u lisovacího programu měnit. Vakuum se nastaví automaticky podle celkové doby lisování.

▶ Startovací teplota



1

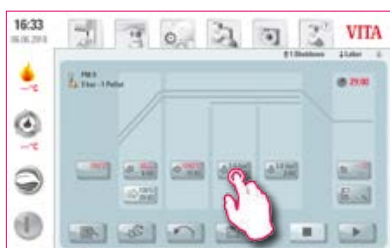


2

! Upozornění:

- Startovací teplota: 60 C – 1000 C
- Zobrazí se možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.

▶ Doba lisování a tlak lisování 1



1

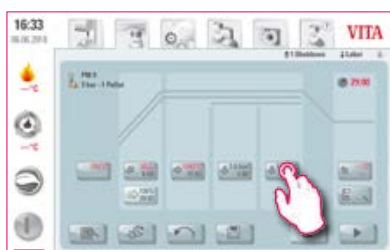


2

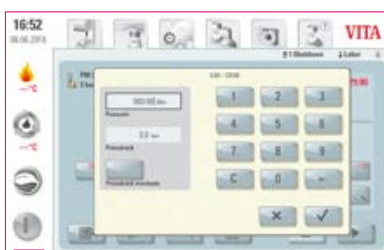
! Upozornění:

- Doba lisování: 0:00 min – 120:00 min
- Tlak lisování: Tlačítkem "Změna tlaku" zvolíte tlak lisování.
- Zadaná doba lisování 1 se automaticky ukončí, jakmile lisovník dosáhne své koncové polohy a již nedochází k žádné měřitelné změně dráhy. Následně se automaticky přepne na dobu lisování 2.

▶ Doba lisování a tlak lisování 2



1

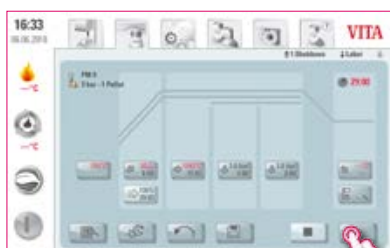


2

! Upozornění:

- Doba lisování: 0:00 min – 120:00 min
- Tlak lisování: Tlačítkem "Změna tlaku" zvolíte tlak lisování.
- Doba lisování 2 uplyne podle nastaveného času.

▶ Spuštění lisovacího programu



1

Lisovací program spustíte bez lisovaného objektu.



2

Potvrďte hlášení. Tím sjede zvedací zařízení do spodní polohy.



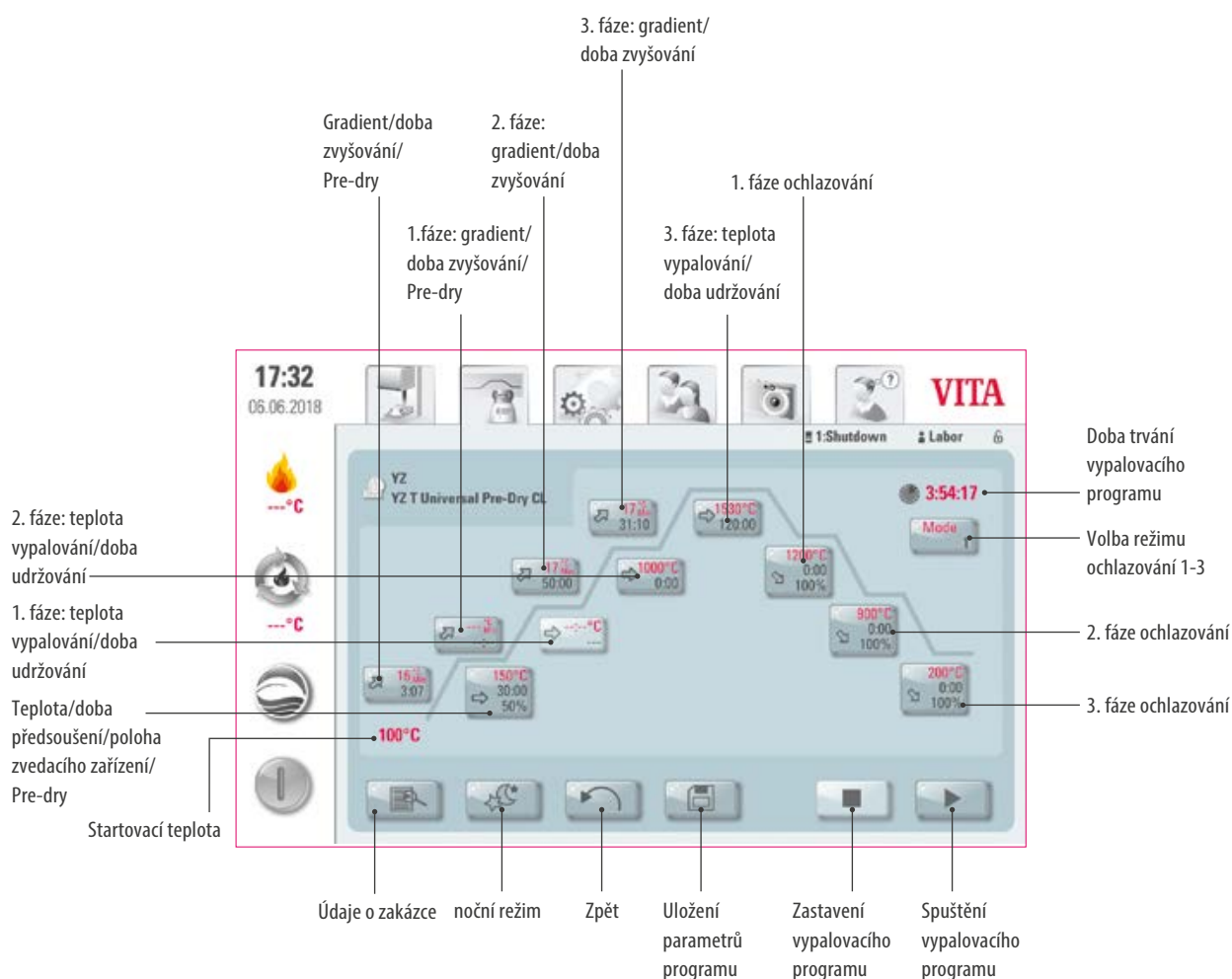
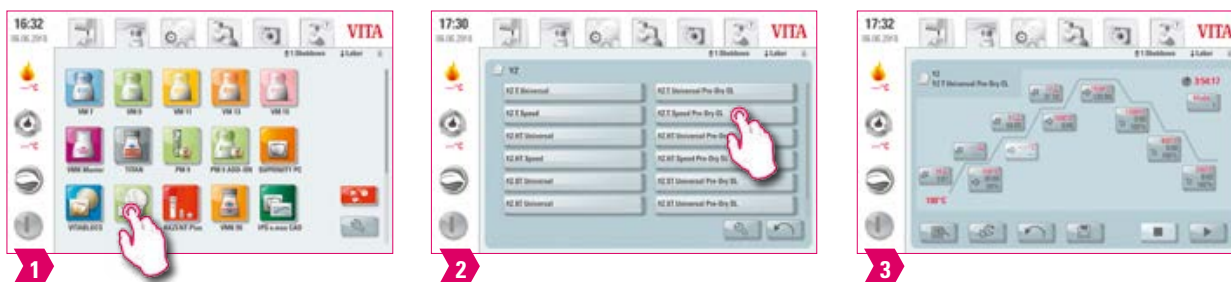
2

Po vložení materiálu k lisování potvrďte hlášení. Zvedací zařízení zajede do vypalovací komory. Program se spustí.

! Upozornění:

- Během zajiždění lisovaného materiálu bude přítlačný válec v krátkých intervalech vyjždět a zajiždět. Při nesprávném počtu keramických tablet zobrazí hlášení.
- Červená křivka: průběh teploty, světle šedá křivka: průběh vakua, černá křivka: průběh tlaku.

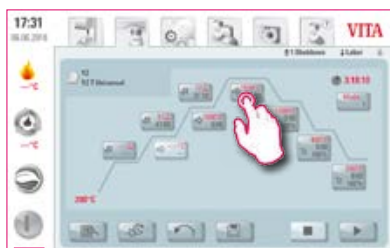
5.3 Vypalovací program: křivka slinování



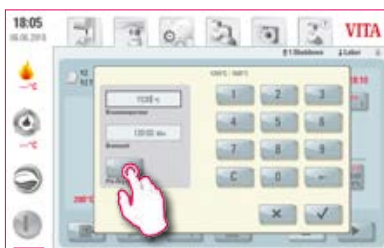
Upozornění:

- Změněné vypalovací parametry se použijí pro aktivní vypalování. Pokud by vypalovací programy měly zůstat změněné trvale, musí se uložit.
- Popis tlačítka na spodním okraji displeje najdete v 5.1.
- Ve vysokorychlostním režimu (gradient více než 20 C/min) jsou topná tělesa velmi silně zatížena. Musíte počítat s kratší dobou provozu.
- K jednotlivým fázím se obrazí možný rozsah zadávaných hodnot nad numerickým polem.

▶ Aktivace/deaktivace předsoušení (VITA Pre-dry)



1 Zvolte teplotu vypalování/doba udržování.

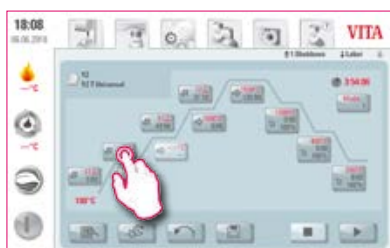


2 Aktivujte Pre-dry.



3 Následně potvrďte.

▶ Aktivace/deaktivace 1. fáze



1 1. fáze: zvolte gradient/dobu zvyšování



2 Aktivujte 1. fázi.

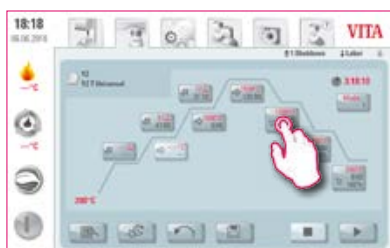


3 Následně potvrďte.

! Upozornění:

- Pro deaktivaci Pre-dry a 1. fáze, zrušte příslušné fajfky a potvrďte. Uložte změnu.

▶ Aktivace/deaktivace kontrovaného ochlazování



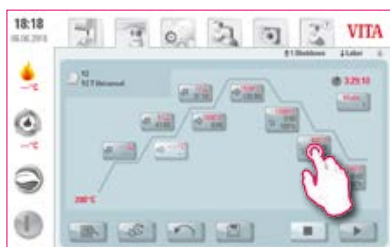
1 Zvolte 1. fázi ochlazování.



2 1. fáze ochlazování: zvolte „Kontrolované ochlazování“.



3 Potvrďte.



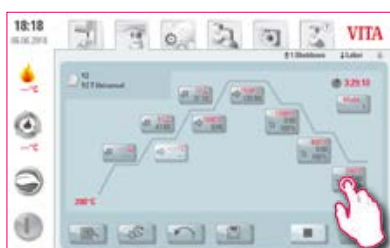
4 Zvolte 2. fázi ochlazování.



5 2. fáze ochlazování: zvolte „Kontrolované ochlazování“.



6 Potvrďte.



7 Zvolte 3. fázi ochlazování.



8 3. fáze ochlazování: zvolte „Kontrolované ochlazování“.

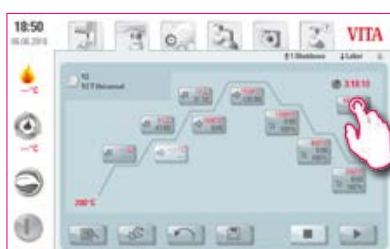


9 Potvrďte.

💡 Upozornění:

- Pro deaktivaci fází ochlazování 1 - 3 zrušte příslušné fajfky a potvrďte. Uložte změnu.

▶ Režim ochlazování 1



1

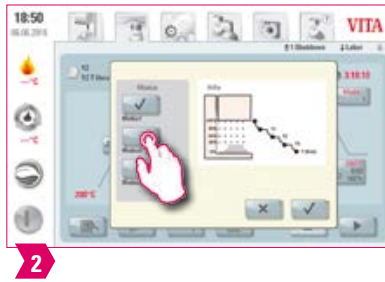
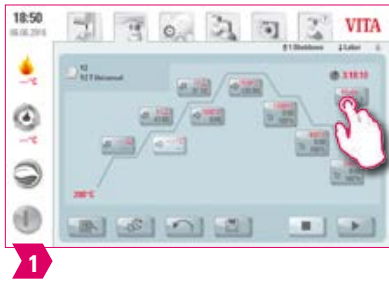


2

💡 Upozornění:

- Fáze ochlazování můžete nastavit individuálně.

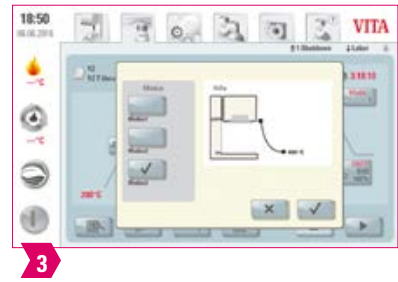
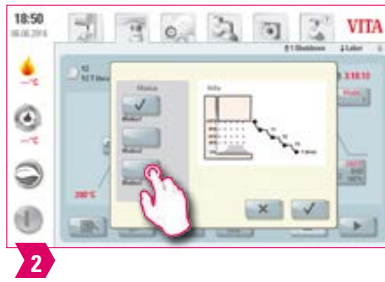
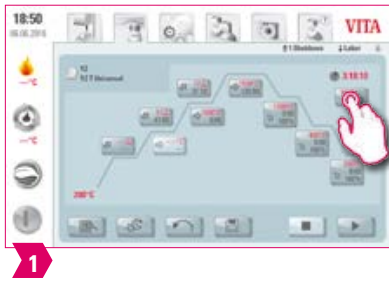
▶ Režim ochlazování 2



! Upozornění:

- Tři pevně nastavené pozice ochlazování
- Poloha zvedacího zařízení při následujících teplotách
 - teplota: > 1200 °C, poloha zvedacího zařízení: 80 %
 - teplota: < 1200 °C, poloha zvedacího zařízení: 60 %
 - teplota: < 900 °C, poloha zvedacího zařízení: 40 %
 - teplota: < 400 °C, poloha zvedacího zařízení: 0 %

▶ Režim ochlazování 3



! Upozornění:

- Zvedací zařízení zůstane v horní poloze a po ochlazení na 400 °C zajede do spodní polohy.

▶ 5.4 Změny po spuštění programu

! Upozornění:

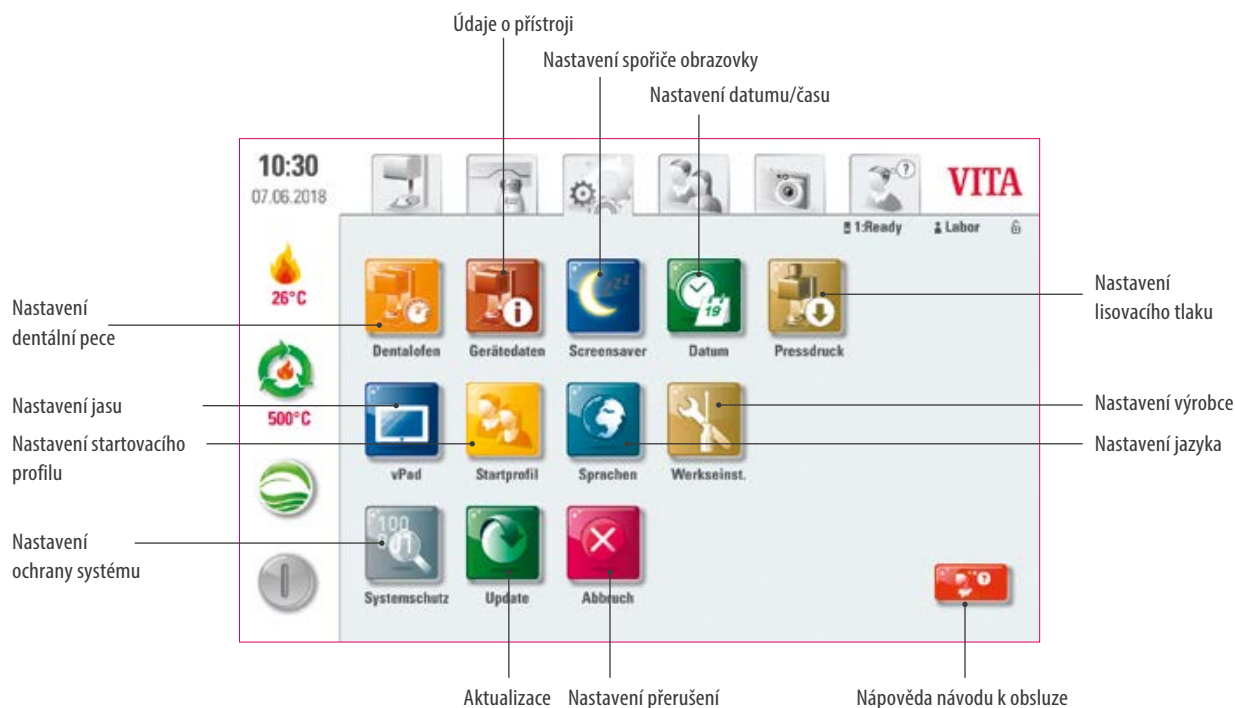
- Po spuštění vypalovacího programu můžete měnit parametry programu. Aby se předešlo chybnému vypalování, nelze provádět změny, které automaticky ovlivňují nastavení jiných částí programu, např. nelze měnit dobu zvyšování, od kterého se odvíjí automatické nastavení doby vakua.

! Mějte na paměti:

- Můžete měnit pouze neaktivní oblasti programu. Programové oblasti, které lze ještě měnit, poznáte podle zobrazení tlačítek (tlačítko ztmavne).
- Pokud zvolíte část programu, kterou lze dosud editovat, a ta se mezitím spustí, pak se obrazovka přepne na křivku vypalování a program běží dále s hodnotami, které byly nastaveny původně.
- Při změně konečné teploty zůstává gradient °C/min vždy zachován a odpovídajícím způsobem se upraví doba růstu teploty a doba vakua.



6. Nastavení 



PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU

OVLÁDÁNÍ,

MATERIÁLY A VYPALOVACÍ PROGRAMY

Upozornění:

- Co? Zde najdete informace a možnosti nastavení pro vypalovací jednotku a ovládací prvek. Volba nastavení lisovacího tlaku je k dispozici pouze u připojeného VITA VACUMAT 6000 MP.
- K čemu? Pro změnu továrního nastavení, provádění aktualizací, náhled provozních dat.

OKNO VYPALOVÁNÍ

NASTAVENÍ

TECHNICKÉ PARAMETRY

ROZSAH DODÁVKY/
VITA SYSTÉMOVÁ ŘEŠENÍ

DALŠÍ INFORMACE

6.1 Nastavení dentální pece

1 Zvolte "Nastavení dentální pece".



2

Upozornění:**Kalibrování teploty pomocí zkoušky stříbrem VITA VACUMAT 6000 M/MP:**

- Program zkouška stříbrem Vám umožní spolu se soupravou VITA pro zkoušku stříbrem zkontrolovat teplotu ve vypalovací komoře a dodatečně ji seřídit v rozsahu plus/minus 40 °C.
- Při kalibrování musíte dodržet předepsané pokyny k provedení testu se vzorkem stříbra (viz návod v soupravě pro zkoušku stříbrem).
- Pro kalibrování teploty vypalovací komory máte k dispozici již naprogramovaný program. Pro ověření teploty vypalovací komory pomocí zkouškou stříbrem musí program proběhnout dvakrát.
 1. Program musí proběhnout při 955 °C (implicitně nastaveno v programu).
Stříbro smí být jen lehce natavené.
 2. Program musí proběhnout při 965 °C. (tuto teplotu musíte zadat).
Po tomto druhém průběhu programu se stříbro musí roztavit do kuličky.
Můžete zadávat odchylky v rozsahu plus/minus 40 °C.
- Výsledek zkoušky stříbrem:
teplota je příliš nízká: opravte zadání se znaménkem mínus.
Je-li teplota příliš vysoká, zadejte korigující hodnotu bez znamínka (automaticky plus).
Hodnota opravy odpovídá cca 1°C a zadá se v zadávacím poli nastavení teploty.

Kalibrování teploty VITA ZYRCOMAT 6100 MS

- Ohledně kalibrace teploty kontaktujte vaše příslušného servisního partnera.

Čistící vypalování v VITA ZYRCOMAT 6100 MS

- Po cca 300 provozních hodinách se objeví hlášení, aby se provedlo čistící pálení.
- Po stisknutí tlačítka "Provést" se zobrazí příslušný program, který spustíte tlačítkem "Start".
Provedení čistícího programu je nezbytně nutné, pokud jsou na oxidové vrstvě topných těles usazeniny.
- Čistící vypalování slouží jako regenerační vypalování topných těles, protože se zde, pokud je to nutné, opět vytvoří skleněná ochranná vrstva (k tomu postupujte podle odstavce "Čistící program slinovací komory" v návodu k obsluze slinovací pece).
Pokud by na oxidové vrstvě byly silné usazeniny nebo by se zde vyskytovaly i po čistícím pálení, musíte čistící pálení zopakovat.
Doporučujeme průběžnou vizuální kontrolu usazenin na topných tělesech. Čistící program případně proveďte po uplynutí 300 provozních hodin.
- Potvrďte uložení konfigurace.
- Čištění vypalováním lze spustit také ručně. Stiskněte k tomu tlačítko "Provést" a spustíte vypalování.

Čištění vypalováním ve VITA VACUMAT 6000 M/MP

- Po cca 100 provozních hodinách se objeví hlášení, aby se provedlo čisticí pálení. U toho programu se vypalovací komora nahřeje a lehce pootoře, aby se případné nečistoty mohly odpařit. Doporučujeme toto pálení provádět pravidelně.
- Čištění vypalováním můžete kdykoli ukončit.
- Čištění vypalováním lze spustit také ručně. Stiskněte k tomu tlačítko "Provést" a spustíte vypalování.

Nastavení zvuku

- vPad comfort má 6 volitelných zvukových schémat pro tři zvukové signály spuštění programu, ukončení programu a alarm/upozornění na servis. Každé zvukové schéma má po jedné melodii pro každý ze tří zvukových signálů. Tlačítkem "Test" si můžete jednotlivé zvuky přehrát.

Standby Temperatur / Teplota pohotovostního režimu (standby)

- Teplotu provozní připravenosti (standby teplota) lze měnit v rozsahu 200 °C až 800 °C.

6.2 Nastavení lisovacího tlaku

1 Zvolte "Nastavení lisovacího tlaku".



2

Upozornění:

- VITA VACUMAT 6000 MP je vybaven automatickou odvodušňovací funkcí. Nastavení lisovacího tlaku slouží k tomu, aby se zařízení průběžně automaticky odvodušňovalo. Zbýlý tlak v systému se tak sníží a zobrazí se správný tlak. Aktivací pole „5,0 bar“ nebo „3,0 bar“ můžete provést ruční odvodušňování. Nastavení 5 bar: aktivujte pole „5 bar“ a nastavte pomocí regulátoru tlaku zabudovaného na vakuovém čerpadle VITA vyšší lisovací tlak (5 bar).
Nastavení 3 bar: Aktivujte pole "3 bar" a nastavte pomocí regulátoru tlaku zabudovaným na zadní straně zařízení nižší lisovací tlak (3 bar). Proveďte tuto regulaci tlaku pomalu a po ukončení nastavení tlaku vyčkejte min. 4 sek, dokud se nenastaví konečná hodnota tlaku. Regulaci provádějte pomalu.
- Příliš velkou odchylku nastavení tlaku v lisovacím programu poznáte u lisovacích parametrů a varovného hlášení. V tomto případě lze hlášení potvrdit a lisování se provádí dále, pokud je odchylka akceptovatelná.
- Regulátorem tlaku můžete dodatečně upravovat tlak, když lisovací program běží.

6.3 Nastavení údajů o zařízení



1 Zvolte "Nastavení údajů o zařízení".



2

Upozornění:

Export údajů vypalování a údajů o zakázce:

- Údaje vypalování a údaje o zakázce se uloží do ovládacího panelu a mohou se tlačítkem "Údaje o procesu" exportovat na USB flash disk. Zapojte k tomu flash disk do USB portu a stiskněte tlačítko "Údaje o procesu".
- Pomocí USB flash disku můžete údaje o programu správy vypalovacích údajů (FDS Firing-Data-System) exportovat do PC.

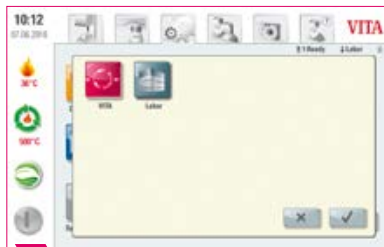
Export provozních dat/informací o zařízení/všech údajů

- Do ovládacího panelu se ukládají všechny průběhy programů a provozní údaje. Pokud by například byl výsledek po proběhnutí nějakého vypalovacího programu neuspokojivý nebo by se během programu objevily chyby, můžete provozní údaje, informace o zařízení nebo i veškerá data zařízení vyexportovat na USB flash disk a poslat je e-mailem k analýze na adresu instruments-service@vita-zahnfabrik.com. Pro přenos provozních údajů/informací o zařízení/všech údajů na USB flash disk zapojte prázdný flash disk do USB portu a stiskněte příslušné tlačítko

6.4 Nastavení startovacího profilu



1 Zvolte "Nastavení startovacího profilu".



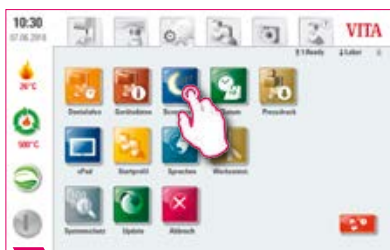
2

Upozornění:

- Vyberte uživatelský profil, který se má objevit hned po zapnutí přístroje.
U nových zařízení se ovládací panel spustí s profilem "Laboratoř".
- Vyberte požadovaný profil a potvrďte.
- Nově nastavený startovací profil se ukáže až při novém spuštění zařízení.

6.5 Nastavení ochrany systému**1** Zvolte "Nastavení ochrany systému".**2****Upozornění:**

- Heslem můžete chránit i nastavení systému zařízení vPads comfort.
- Heslo se může skládat ze symbolů, písmen nebo číslic a smí být dlouhé od 1 do maximálně 8 znaků.
- Po opětovném zvolení tlačítka pro nastavení se objeví nový dotaz na heslo.
- Vymazání hesla: pro vymazání hesla se dotkněte tlačítka "Ochrana systému" a zadejte heslo. Potom stiskněte tlačítko "Změna hesla" a potvrďte dvakrát bez zadání nového hesla.

6.6 Nastavení spořiče obrazovky**1** Zvolte "Nastavení spořiče obrazovky".**2****Upozornění:**

- V tomto nastavení můžete aktivovat spořič obrazovky (screensaver).
- Lze určit libovolnou dobu do aktivace spořiče obrazovky a dobu pro změnu obrázku (při více uložených obrázcích).
- Pro uložení obrázků ve spořiči obrazovky importujte pomocí USB flash disku obrázky do složky „Screensaver“.
- Ten najdete ve složce "Prohlížeč fotek".

6.7 Nastavení jazyka



1 Zvolte "Nastavení jazyka".



2

Upozornění:

- Zde lze nastavit jazyk, teplotní jednotku, formát času a datumu.

6.8 Nastavení datumu/času



1 Zvolte "Nastavení datumu".



2

Upozornění:

- Správné zadání datumu a času je důležité pro program správy vypalovacích údajů (FDS Firing-Data-System). Tak je možné jednoznačně identifikovat vypalování stejného druhu.

6.9 Nastavení výrobce



1 Zvolte "Nastavení výrobce".



2

Upozornění:

- Následující nastavení lze vrátit zpět na tovární nastavení: spouštěcí profil (se vynuluje na VITA), jas displeje, přerušení programu, rychlost zvedacího zařízení, jazyk, datum a formát času, vlastní nastavení programu a individuální profily se vymažou.

6.10 Přerušení nastavení



1 Zvolte
"Přerušení nastavení".



2

Upozornění:


- Dotaz na potvrzení: "Má se vypalování zastavit" lze při požadavku na přerušení aktivovat a deaktivovat ve vypalovacím programu.
- Po aktivaci lze vypalování předčasně přerušit teprve po potvrzení hlášení.



7. Technické údaje**7.1 Specifikace a symboly****Specifikace**

Rozměry (šířka/hloubka/výška)	260 mm/150 mm/200 mm
Hmotnost netto	1,6 kg
Teplota pro provoz	10 °C až 35 °C
Vzdušná vlhkost za provozu	Max. 80 % RH
Oblast použití	Používejte pouze ve vnitřních prostorech.

Symboly

	Označení CE	VITA vPad comfort odpovídá platným předpisům Evropské unie (EU). Prohlášení o shodě si lze vyžádat u VITA (oddělení Regulatory Affairs) na: www.vita-zahnfabrik.com
---	-------------	--

7.2 Upozornění**Podklady pro konstrukci zařízení**

- Zařízení je zkonstruováno v souladu s aktuálním stavem techniky a podle uznávaných technických bezpečnostních předpisů.
- Přesto při neodborném používání hrozí nebezpečí pro zdraví a život uživatele nebo třetí osoby, jakož i riziko poškození přístroje či jiných materiálních hodnot.

Nedovolené způsoby provozu

- K obsluze ovládacího prvku nepoužívejte špičaté nebo horké předměty, neboť by mohly poškodit dotykový displej.
- Přístroj se nesmí provozovat se zdroji, výrobky atd., na které se vztahuje nařízení o nebezpečných látkách nebo které by mohly mít vliv na zdraví obsluhy. Dále se nesmí provozovat s příslušenstvím, na kterém provedl provozovatel úpravy.

Dovolené způsoby provozu

- Se zařízením smíte pracovat pouze tehdy, když jste si přečetli a pochopili tento návod k obsluze a dodržujete postupy v něm popsané. Jiné nebo rozšířené používání, jako například práce s jinými než předepsanými výrobky jakož i práce s nebezpečnými či škodlivými látkami, se považuje za používání v rozporu s předepsaným účelem použití.
- Opravy a údržbu jakéhokoli druhu smějí provádět pouze speciálně vyškolení odborníci.

! Mějte na paměti:

- Výrobce resp. dodavatel neodpovídá za následné škody. Za riziko odpovídá výhradně uživatel.

7.3 Bezpečnostní funkce

Používá-li se vypalovací zařízení s ovládacím panelem VITA vPad comfort, je vybaveno následujícími bezpečnostními a monitorovacími funkcemi:

1. Kontrola teplotního snímače
2. Ochrana výpadku síťového napětí
3. Ochrana proti uskřípnutí
4. Spínač tepelné ochrany
5. Automatická kalibrace teploty
6. Rozpoznání keramických tablet a dráhy lisování (VITA VACUMAT 6000 MP)

Kontrola teplotního snímače

Kontrola teplotního snímače rozpozná výpadek teplotního snímače ve slinovací komoře. Dojde-li k rozpoznání výpadku snímače teploty, zabrání se zahřátí slinovací komory a zobrazí se chybové hlášení.

Ochrana před výpadkem síťového napětí

Vypalovací zařízení jsou vybavena ochranou před výpadkem napětí. Tento prvek brání přerušení aktivních vypalovacích programů při krátkodobém výpadku napětí v síti. Pokud je doba přerušení sítě kratší než 15 sek. u VITA VACUMAT 6000 M a u MP příp. kratší než 2 Min. u VITA ZYRCOMAT 6100 MS, poběží aktivní program dále, ačkoli byl displej na dobu výpadku sítě mimo provoz. Je-li doba přerušení sítě u VITA VACUMAT 6000 M a MP delší než 15 sek. resp. u VITA ZYRCOMAT 6100 MS delší než 2 min, běžící program se přeruší. Jakmile dojde k obnovení síťového napětí, zobrazí se na displeji chybové hlášení.

Ochrana proti přiskřípnutí

Hlavice vypalovacích zařízení se řízena počítačem pohybuje ve vertikálním směru. Přitom se rozpoznají přiskřípnuté předměty a pohon se příp. vypne. Tak se zabrání úrazům způsobených přiskřípnutím. Provoz systému je po vypnutí pohonu i nadále možný bez omezení.

Automatické kalibrování teploty

Automatické kalibrování teploty se provede po každém zapnutí zařízení. Tato kalibrace teploty zaznamená resp. zkoriguje veškeré zjištěné odchylky elektronických součástek v oblasti pro měření a regulaci teploty. Díky tomu je i při dlouhodobém provozu zařízení zajištěna konstantní teplota +/- 1 °C.

7.4 Čištění ovládacího prvku

- Displej čistěte v pravidelných intervalech čisticím prostředkem určeným pro obrazovky.
- Čisticí prostředky na displeje jsou obzvláště vhodné, protože nedělají žádné škrábance, mají antistatický efekt a zpomalují další znečištění.

8. Rozsah dodávky/VITA systémová řešení**8.1 Obsah balení**

Výrobek	Obsah dodávky
VITA vPad comfort	1x
návod k obsluze	1x
Spojovací kabel	1x

PRVNÍ UVEDENÍ DO
PROVOZU**8.2 VITA systémová řešení****Určování barev**

- Používejte pro digitální určování barev **VITA Easyshade V** a pro tradiční určování barev např. **VITA Linearguide 3D-MASTER** nebo **VITA classical A1 – D4**.

Výroba CAD/CAM

- Pro výrobu CAD/CAM máte k dispozici vysoce estetickou živcovou keramiku a sklokeramiku od firmy VITA – zvolte si prostě individuálně nejlepší řešení materiálu.

Barevná modifikace*

- Použijte u živcové keramiky a sklokeramiky **VITA AKZENT Plus** barvy a glazurovací hmoty.

Přípravné vypalování

- Aby bylo možné umístit restauraci na nosič vypalovaných výrobků, použijte předepsané **VITA Platinstifte** a **VITA Firing Paste**.

Vypalování

- Krystalizační vypalování, vypalování na lesk, s malovacími barvami a korekční vypalování provádějte nejlépe pomocí **VITA VACUMAT 6000 M/MP**.

Leštění

- Používejte u živcové keramiky VITA pro silikátovou keramiku vhodné leštící nástroje (např. **VITA Karat diamantovou leštící sadu**).
- Pro sklokeramiku VITA použijte v ideálním případě **VITA SUPRINITY Polishing Set**.

upevnění

- Připevňujte restaurace ze živcové keramiky a sklokeramiky plně adhezivně nebo samoadhezivně pomocí **VITA ADIVA LUTING SOLUTIONS**.

OVLÁDÁNÍ,

MATERIÁLY A
VYPALOVACÍ PROGRAMY

OKNO VYPALOVÁNÍ

NASTAVENÍ

TECHNICKÉ PARAMETRY

ROZSAH DODÁVKY/
VITA SYSTÉMOVÁ ŘEŠENÍ

*) **Upozornění:** materiál živcové keramiky lze po broušení a leštění přímo začlenit. U sklokeramiky je bezpodmínečně nutné krystalizační vypalování.

9. Další informace

9.1 Chybová hlášení

Zobrazení na displeji	Detekce	Příčina / odstranění závady
Nedosahuje se vakua.	Program s vakuem se přeruší, pokud během 30 sekund nedosáhne hodnoty alespoň 30 %.	<ul style="list-style-type: none"> • Vyčistěte, zkontrolujte, vyměňte těsnění talíře zvedacího zařízení. • Vyčistěte těsnící okraj na dně vypalovací komory. Ohledně čištění viz návod k obsluze VITA VACUMAT 6000 M resp. VITA VACUMAT 6000 MP. • Zkontrolujte vakuové čerpadlo nezávisle na zařízení. • Zkontrolujte vakuový systém vypalovacího zařízení.
Ventilátor nefunguje.	Došlo k přerušení právě běžícího vypalovacího programu.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte přípojku ventilátoru na základní desce • Vyčistěte větrák a případně ho vyměňte.
Zvedací zařízení je zablokováno.	Zvedací zařízení zajíždí příliš hluboko.	<ul style="list-style-type: none"> • Koncový spínač dolní polohy nespíná. • Při kontaktu s koncovým spínačem se musí rozsvítit příslušná LED kontrolka. • Zkontrolujte, zkalibrujte, vyměňte koncový spínač.
Teplota ve vypalovací komoře je přes 1200 °C.	Na displeji se ukazuje více než 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Chyba může být způsobena několika příčinami. Pro její detekci/odstranění jsou nezbytné odborné znalosti a speciální měřicí přístroje • Vyměňte základní desku CPU.
Závada na snímači teploty.	Program se přeruší.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte připojení termočlánu na základní desce. • Zkontrolujte připojení termočlánu k vypalovací komoře. • Zkontrolujte připojení termočlánu ve vypalovací komoře. • Vyměňte termočlánek.
Zadaná teplota ve vypalovací komoře byla větší/ menší déle než 5:00 minut.	Zvýšení teploty neodpovídá nastavenému času.	<ul style="list-style-type: none"> • Závada ohřevu. • Vadný triak. • Závada na ovládání triaku.
Regulace teploty způsobila chybu.	Teplota se nezvyšuje.	<ul style="list-style-type: none"> • Závada vypalovací mufle nebo triaku.
Chyba v komunikaci s ohřevem.	Žádné nebo příliš pomalé zvyšování teploty.	<ul style="list-style-type: none"> • Závada vypalovací mufle, vyměňte ji.
Nepřerušovaný tón trvající cca 6 s.	Nepřerušovaný tón.	<ul style="list-style-type: none"> • Vadné pojistky, vyměnit. • Zkontrolujte konektor pro připojení ohřevu na základní desce, vyměňte CPU desku.

Dodatečné chybové hlášení u VITA ZYRCOMAT 6100 MS

Zobrazení na displeji	Detekce	Příčina / odstranění závady
Závada desky Power ventilátoru.	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte přípojky na základní desce. • Zkontrolujte příp. vyměňte ventilátor.
Závada snímače teploty.	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte přípojky na základní desce. • Zkontrolujte příp. vyměňte ventilátor.
Chyba relé.	Běžící program se přeruší, ohřev se vypne.	<ul style="list-style-type: none"> • Vyměňte desku Power.

9.2 Záruční ochrana a ochrana spotřebitele firmy VITA

Záruční ochrana a ochrana spotřebitele firmy VITA najdete na webových stránkách firmy resp. pod následujícím odkazem <https://www.vita-zahnfabrik.com/de/Oefen/VITA-Garantie-50694,27568.html>

9.3 Aktualizační messenger

Na webových stránkách VITA Zahnfabrik jsou k dispozici ke stažení aktualizace softwaru. Dále máte možnost se na <http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger> zaregistrovat a automaticky dostávat přes Update Messenger emaily s aktuálními informacemi k zařízením a aktualizacím.

9.4 Náhradní díly

Náhradní díly musí splňovat technické požadavky stanovené výrobcem. To je zajištěno vždy pouze při použití originálních náhradních dílů firmy VITA.

9.5 Konkureční materiál

VITA vPad comfort obsahuje vypalovací programy pro Celtra Duo, IPS e.max CAD, IPS e.max ZirCAD, IPS Empress CAD, Celtra Ceram, Celtra Press a n!ce. Vypalování IPS e.max CAD se musí provádět na nosiči Ivoclar Vivadent. Vypalování IPS Empress CAD, IPS e.max ZirCAD, Celtra Duo, Celtra Ceram a n!cese mohou provádět např. na voštinovém vypalovacím podstavci W pomocí platinových hrotů VITA. Aktuální vypalovací parametry k Celtra Duo, Celtra Ceram, Celtra Press, IPS e.max CAD, IPS Empress CAD, e.max ZirCAD a n!ce se rozumějí jako směrné hodnoty. Nezávisle na tom musí uživatel i nadále sám kontrolovat způsobilost použité výbavy pro určený případ použití.

9.6 Informace k autorským právům

© Urheberrecht 2018, VITA Zahnfabrik. Všechna práva vyhrazena.

Tento dokument, software a jeho části jsou chráněny autorským zákonem. Nabyvatel produktu VITA vPad comfort je oprávněný software používat v souladu s jeho určením. Rozmnožování nebo zveřejňování softwaru nebo předávání softwaru třetím osobám je zakázáno, podobně to platí s ohledem na úpravy nebo jiné přetváření softwaru.

9.7 Horká linka a technická podpora

Rádi vám pomůžeme

► Horká linka podpory prodeje

Pro evidenci zakázek a při dotazech k dodávce, k údajům o produktech a propagačních prostředcích je vám k dispozici paní Carmen Holsten a její tým podnikového prodeje.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 28 84

Fax +49 (0) 7761 / 56 22 99

8.00 až 17.00 hod CET

Mail info@vita-zahnfabrik.com

► Technická horká linka

Při technických dotazech ohledně produktových řešení VITA můžete kontaktovat našeho technického poradce pana Ralfa Mehlna.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 22 22

Fax +49 (0) 7761 / 56 24 46

8.00 až 17.00 hodin CET

Mail info@vita-zahnfabrik.com

► Servis přístrojů VITA

K případným otázkám z oblasti přístrojů VITA je Vám kdykoli k dispozici tým ze servisního střediska přístrojů VITA.

Telefon +49 (0) 7761 / 56 21 11

Fax +49 (0) 7761 56 21 02

8.00 až 17.00 hod CET

Mail instruments-service@vita-zahnfabrik.com

► Další mezinárodní kontaktní údaje naleznete na www.vita-zahnfabrik.com/contacts



Další informace k VITA vPad
najdete na: www.vita-zahnfabrik.com



Upozornění: Naše produkty používejte v souladu s informacemi o jejich použití. Neručíme za žádné škody, které vzniknou v důsledku neodborné manipulace nebo zpracování. Uživatel je ostatně povinen si před použitím produktu ověřit, zda je produkt vhodný pro zamýšlenou oblast použití. Nárok na záruku je rovněž vyloučen tehdy, když je produkt použit v neslučitelné resp. nepřipustné kombinaci s materiály nebo přístroji jiného výrobce a z toho vzniklé škody. VITA Modulbox není nutnou součástí výrobku. Datum vydání tohoto informačního materiálu: 2021-06

Vydáním těchto informací k používání pozbývají veškerá dosavadní vydání platnost. Aktuální verzi naleznete na stránkách www.vita-zahnfabrik.com

VITA vPad comfort je CE označená ve smyslu evropské směrnice 2006/95/EU, 2004/108/EU a 2011/65/EU.

Produkty / systémy ostatních výrobců uvedené v tomto dokumentu jsou zaregistrované známky příslušných výrobců.

VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3 · D-79713 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
[facebook.com/vita.zahnfabrik](https://www.facebook.com/vita.zahnfabrik)