

VITA vPad easy

Návod k obsluze



VITA určení barvy

VITA barevná komunikace

VITA barevná reprodukce

VITA kontrola barvy

Stav: 03.12

VITA shade, VITA made.

VITA

Obsah

1 Předmluva	4
1.1 Všeobecná upozornění	4
1.2 Ochrana autorských práv	4
2 Obsah dodávky	5
3 Technické informace	5
3.1 Rozměry / Hmotnosti	5
3.2 Elektrotechnické údaje	5
3.3 Okolní podmínky	5
4 Předepsaný účel použití	6
5 Ovládání a čištění ovladače	6
5.1 Záruka a ručení	6
5.2 Náhradní díly	6
5.3 Bezpečnostní pokyny	6
6 Bezpečnostní funkce	7
6.1 Výpadek proudu	7
7 Automatické kalibrování teploty	7
7.1 Servis	7
8 Uvedení do provozu	8
8.1 Přípojky přístroje	8
9 Popis ovladačů	9
9.1 Popis displeje	9
9.2 Spuštění režimu stand-by	9
9.3 Vypnutí přístroje	9
9.4 Rychlé ochlazení na pohotovostní teplotu	9
9.5 Volba a spuštění vypalovacího programu	10
9.6 Změna parametrů programu – zadání nových hodnot	10
9.7 Tlačítka zvedacího zařízení	12
9.8 Klávesnice	12
10 Servisní programy	13
11 Chybová hlášení	15
12 Tabulky pálení	16
12.1 VITA VM ₇	17
12.2 VITA VM ₉	18
12.3 VITA VM ₉ na VITABLOCS [®]	19
12.4 VITA VM ₁₃	20
12.5 VITA VM ₁₅	21
12.6 VITA VMK Master [®]	22
12.7 TITANOVÁ KERAMIKA VITA	23
12.8 VITA OMEGA 900	24
13 Abecední rejstřík	26

1 Předmluva

1.1 Všeobecná upozornění

Vážený zákazníku,

děkujeme, že jste se rozhodl pro koupi ovladače VITA vPad easy určeného pro ovládání a řízení pecí VITA VACUMAT 6000 M.

Před uvedením zařízení do provozu si přečtěte návod k obsluze!
Návod k obsluze představuje důležitou pomůcku pro úspěšný a bezpečný provoz zařízení.

Návod k obsluze obsahuje důležité instrukce pro bezpečný, profesionální a hospodárny provoz zařízení. Dodržováním těchto instrukcí se vyhnete nebezpečím, ušetříte na opravách a výpadcích zařízení. Rovněž zvýšíte spolehlivost a životnost zařízení.

Veškeré obrázky a schémata v tomto návodu k obsluze slouží jako obecné znázornění a v detailech nejsou určující pro konstrukci přístroje.

Návod k obsluze musí být u přístroje stále k dispozici. Návod si musí přečíst a dodržovat každá osoba, která je pověřena provádět na zařízení resp. se zařízením následující práce:

- ovládání
- odstraňování poruch v průběhu práce,
- běžnou údržbu
- technickou údržbu (opravy, inspekce, zprovoznění)

1.2 Ochrana autorských práv

Důležité upozornění k ochraně autorských práv:

© Urheberrecht 2011, VITA Zahnfabrik. Všechna práva jsou vyhrazena.

Tento dokument nebo software, data a informace, na které je zde poukazováno nebo které jsou zde obsaženy, obsahují důvěrné a zákonem chráněné informace o firmě VITA Zahnfabrik.

Tento dokument nepřenáší nebo nepředstavuje žádné právo nebo licenci pro využívání jakéhokoli softwaru, dat nebo informací, práva nebo licence na duševní vlastnictví, práv nebo povinností ze strany firmy VITA Zahnfabrik nebo jiných služeb v této souvislosti.

Jakákoli práva a povinnosti pro využívání softwarových dat, informací nebo jiných práv na duševní vlastnictví firmy VITA Zahnfabrik a jakýkoli závazek zajišťování podpory musí být stvrzeny zvláštní písemnou dohodou s VITA Zahnfabrik.

2 Obsah dodávky

2.1 Přístroj ve speciální krabici obsahuje:

- 1 VITA vPad easy
- 1 návod k obsluze

3 Technické informace

Ovladač **VITA vPad easy**, paměť na 200 programů

3.1 Rozměry / Hmotnosti

VITA vPad easy

- šířka: 235 mm
- hloubka: 156 mm
- výška: 150 mm
- hmotnost: 0,6 kg
- kryt: umělá hmota

3.2 Elektrotechnické údaje

Napájení 48 voltů DC je zajištěno spojovacím kabelem z VITA VACUMAT 6000 M.

- napájení: 230 V, 50/60 Hz

3.3 Okolní podmínky

- okolní teplota: 2 °C až 40 °C
- relativní vlhkost vzduchu max. 80 % při 31 °C

4 Předepsaný účel použití

Základní konstrukce zařízení

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

Nedovolené způsoby provozu

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

S přístrojem 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. Výrobce/dodavatel neodpovídá za následné škody. Za riziko odpovídá výhradně uživatel.

5 Ovládání a čištění ovladače

K obsluhování ovladače **nepoužívejte špičaté nebo horké** předměty, neboť by mohly poškodit fóliovou klávesnici.

Na poškození fóliové klávesnice, která vzniknou neodborným zacházením při jejím obsluhování nebo čištění, se záruka nevztahuje.

5.1 Záruka a ručení

Záruka a ručení se řídí smluvními podmínkami.

❗ Pokud dojde ke změně softwaru bez vědomí a svolení společnosti VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, zaniká nárok na ručení a záruku.

5.2 Náhradní díly

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

5.3 Bezpečnostní pokyny

Před uvedením přístroje do provozu si prostudujte bezpečnostní instrukce k VITA VACUMAT 6000 M (k tomu viz návod k obsluze VITA VACUMAT 6000 M, část Bezpečnostní pokyny).

6 Bezpečnostní funkce

Vypalovací zařízení je při provozu s ovladačem VITA vPad easy vybaveno následujícími bezpečnostními a monitorovacími funkcemi:

- monitorování teplotního čidla
- monitorování teploty
- monitorování vakua
- ochrana před výpadkem napětí
- monitorování zvedacího zařízení

6.1 Výpadek proudu

Přístroj je vybaven ochranou před výpadkem proudu. Tento prvek brání přerušení programu a tím chybnému vypálení při krátkodobém výpadku proudu. Ochrana před výpadkem proudu se aktivuje, pokud k výpadku dojde, když běží nějaký vypalovací program.

Výpadek proudu po dobu kratší než cca 15 s.

Program běží dále a nepřerušuje se, během této doby je displej mimo provoz. Když napětí sítě opět naběhne, na displeji se ukáže běžící program a informace, že došlo k výpadku.

Výpadek proudu po dobu delší než cca 15 s.

Program se přerušuje, displej je mimo provoz. Když napětí sítě opět naběhne, ukáže se na displeji informace, že došlo k výpadku proudu.

⚠ Pozor! Když napětí sítě opět naběhne, je potřeba pro opětovné spuštění ovladače cca 20 sekund.

7 Automatické kalibrování teploty

Při spuštění jakéhokoli vypalovacího programu provede procesor pokaždé automatickou kalibraci teploty. Tato kalibrace teploty eviduje resp. koriguje veškeré vzniklé odchylky elektronických součástek při měření a regulaci teploty. Kalibrace trvá cca 5 ms, takže nemá vliv na celkový časový průběh. Díky tomu je i při dlouhodobém provozu přístroje zajištěna konstantní teplota +/- 1 °C.

7.1 Servis

Další informace k zařízení získáte na webové stránce:

<http://www.vita-zahnfabrik.com>

Pod položkou **Services / Equipment** naleznete aktualizace softwaru ke stažení. Dále máte možnost se zaregistrovat, aby Vám přes Update-Messenger chodily na e-mail automaticky aktuální informace k zařízení.

S technickými dotazy k přístroji, jakož i dotazy ohledně oprav a záruky se obračejte na následující kontakty:

E-mail: instruments-service@vita-zahnfabrik.com

Tel. +49 (0) 7761 / 562-105, -106, -101

8 Uvedení do provozu

Rovněž si prostudujte instrukce k instalaci a zprovoznění uvedené v návodu VITA VACUMAT 6000 M.

- Ovladač s přívodním kabelem zastrčte do VITA VACUMAT 6000 M a ovladače VITA vPad easy.
- Zasuňte vakuové čerpadlo.
- Zasuňte hadici vakuového čerpadla.
- Připojte síťový kabel.
- Zařízení zapněte hlavním vypínačem.
- Zvedací zařízení zajede do dolní pozice, pak do horní a nakonec opět do dolní (měření dráhy zvedacího zařízení).

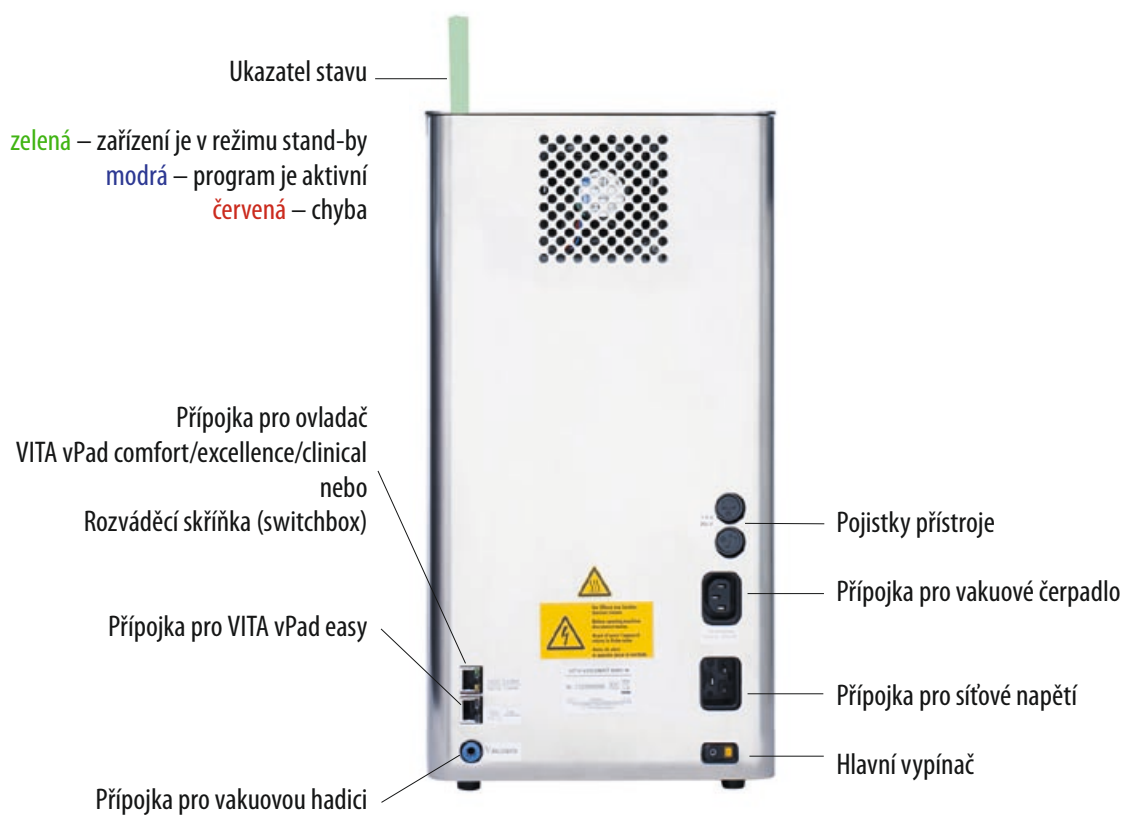
K jednotlivým přípojkám viz bod 8.1

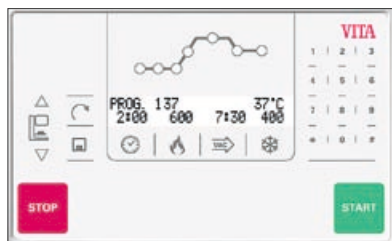
Pozor! Vypalovací podstavec nasadíte na talíř zvedacího zařízení!

Provoz bez vypalovacího podstavce vede k poškození zařízení v důsledku příliš vysokých teplot.

8.1 Přípojky přístroje

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





9 Popis ovladačů

Popis LED kontrolkek

Přiřazení **LED kontrolkek** v křivce pálení zleva doprava:

- doba a teplota předsušení
- předvakuum
- hlavní vakuum
- zvyšování teploty
- konečná teplota a doba, po kterou má působit
- teplota ochlazení
- doba, po kterou má působit teplota chlazení

9.1 Popis displeje

Dvouřádkový displej má následující funkce:

Horní řádek ukazuje číslo programu a teplotu vypalovací komory.

Dolní řádek ukazuje hodnoty programu, teplotu, čas a vakuum.

Po zapnutí přístroje se vpravo nahoře ukáže teplota ve vypalovací komoře.

9.2 Spuštění režimu stand-by

Pomocí programu **č. 00** a stisknutím tlačítka **#** najede zvedací zařízení a dojde k nahřátí na teplotu režimu stand-by. Tlačítkem **STOP** režim stand-by ukončíte.

Teplotu režimu stand-by lze nastavit přes servisní program **č. 201** v rozsahu 200 °C – 800 °C.

Jestliže zařízení zapnete hlavním vypínačem a spustíte režim stand-by, najede zvedací zařízení do horní polohy, kde zůstane po dobu cca 10 minut 2 – 3 cm otevřená, aby se mohla odpařit kondenzovaná voda z izolace.

Po dosažení teploty režimu stand-by a 5 dalších minutách se zařízení zavře.

9.3 Vypnutí přístroje

Pomocí programu **č. 01** a stisknutím tlačítka **#** najede zvedací zařízení, displej ukáže STAND. Zařízení pak můžete vypnout hlavním vypínačem.

9.4 Rychlé ochlazení na pohotovostní teplotu

Pomocí programu **č. 02** a stisknutím tlačítka **#** připojíte vakuové čerpadlo.






Jestliže je teplota ve vypalovací komoře vyšší než teplota režimu stand-by, zůstává zvedací zařízení v dolní poloze, připojí se čerpadlo a po dosažení teploty režimu stand-by mínus 50 °C najede zvedací zařízení a nahřeje se na teplotu režimu stand-by.

9.5 Volba a spuštění vypalovacího programu

Zadejte **číslo** programu
a potvrďte ho tlačítkem **#**.
Program spustíte tlačítkem **START**.





Na spodním řádku displeje se ukáže:










- doba předsušení
- doba zvyšování
- doba, po kterou má působit konečná teplota
- doba pro chlazení










Funkce tlačítek, když běží program	
	Pokud stisknete toto tlačítko, když program běží, tak se na displeji ukáže teplota předsušení a konečná teplota.
	Pokud stisknete toto tlačítko, když program běží, tak se na displeji ukážou časy vypalování.
	Toto tlačítko lze stisknout, pouze když program běží. Na displeji se pak ukáže hodnota a doba vakua.
	Pokud stisknete toto tlačítko, když program běží, tak se na displeji ukáže teplota ochlazení.
	Pokud stisknete toto tlačítko, když program běží, tak se vypalovací program ukončí.

9.6 Změna parametrů programu – zadání nových hodnot

Po volbě vypalovacího programu můžete kontrolovat a měnit jeho hodnoty.

Volba programu, tzn. zadáte číslo programu 1 – 200 , potvrdíte ho tlačítkem # a	
	stiskněte tlačítko Set – kontrolka pro předsušení začne blikat, na displeji se ukáže čas a teplota předsušení.
	Stiskněte tlačítko časování – doba předsušení začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: doba předsušení 0 – 40:00 min/s
	Stiskněte tlačítko pro teplotu – kontrolka teploty začne blikat. Pomocí klávesnice změňte teplotu a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: teplota předsušení 200 °C – 800 °C
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte/změňte další hodnoty programu.

Volba programu, tzn. zadáte číslo programu 1 – 200 , potvrdíte ho tlačítkem # a	
	Stisknete tlačítko Set . Kontrolka předvakua začne blikat.
	Stiskněte tlačítko časování a čas předvakua začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: předvakuum 0 – 30:00 min/s.
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte / změňte další hodnoty programu.
	Stiskněte tlačítko Set – kontrolka předvakua začne blikat.
	Stiskněte tlačítko časování – čas hlavního vakua začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: Čas vakua max. čas zvyšování teploty plus doba, po kterou má teplota působit.
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte/změňte další hodnoty programu.
	Stiskněte tlačítko Set – kontrolka zvyšování teploty začne blikat.
	Stiskněte tlačítko časování – čas zvyšování začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: 03:00 až 40:00 min/s nebo 20 °C/min – 120 °C/min. Pokud zadáte hodnotu teploty nebo čas mimo dovolený rozsah, zobrazí se opět ERROR a poslední hodnota.
	<p>i Pro zvyšování teploty je v servisním programu č. 203 možnost zvolit zadávání zvyšování teploty v °C/min. (k tomu viz bod 10, servisní program č. 203).</p> <p>Jestliže na základě zadané hodnoty pro zvýšení teploty v min/s je vypočítaný nárůst teploty nižší než 20 °C/min nebo vyšší než maximální hodnota 120 °C, pak se automaticky nastaví platná doba pro zvyšování v min/s. Jestliže po zadání zvýšení teploty dojde ke změně teploty předsoušené nebo teploty vypalování, pak hodnota °C/min zůstává a upraví se čas v min/s.</p>
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte / změňte další hodnoty programu.

	Volba programu, tzn. zadáte číslo programu 1 – 200 , potvrdíte ho tlačítkem # a
	stiskněte tlačítko Set – kontrolka konečné teploty začne blikat.
	Stiskněte tlačítko pro teplotu – kontrolka teploty začne blikat. Pomocí klávesnice změňte teplotu a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: konečná teplota max. 1200 °C
	Stiskněte tlačítko časování – doba, po kterou má působit konečná teplota, začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # .
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte / změňte další hodnoty programu.
	Stiskněte tlačítko Set – kontrolka teploty ochlazení začne blikat.
	Stiskněte tlačítko pro teplotu – kontrolka teploty začne blikat. Pomocí klávesnice změňte teplotu a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: 200 °C – 800 °C
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí,
	nebo zkontrolujte / změňte další hodnoty programu.
	Stiskněte tlačítko Set – kontrolka času pro ochlazení začne blikat. Přes klávesnici změňte čas a novou hodnotu potvrďte tlačítkem # . Rozsah pro zadávání: čas 0 – 40:00 min/s
	Stiskněte tlačítko pro uložení – režim nastavování se ukončí. Stiskněte tlačítko Start a program se spustí.

9.7 Tlačítka zvedacího zařízení



Tlačítka zvedacího zařízení – **nahoru / dolů**

Tlačítka jsou aktivní, pokud není zvolen žádný vypalovací či servisní program.

9.8 Klávesnice



0 – 9 = zadávání hodnot teplot a času

= tlačítko pro potvrzení

***** = tlačítko pro mazání

10 Servisní programy

Všechny programy uvedené v tabulce se zadávají přes klávesnici volbou čísla uvedeném v kolonce „**Prog. č.**“ a potvrdí se tlačítkem #.

Prog. č.	Program	Zadávání / popis	Displej
201 – #	Změna pohotovostní teploty	Stiskněte tlačítko teploty – hodnota začne blikat. Zadejte novou hodnotu a potvrďte ji tlačítkem #. Rozsah pro zadávání 200 °C – 800 °C	Zobrazí pohotovostní teplotu
202 – #	Nastavování	Stiskněte tlačítko teploty – hodnota začne blikat. Zadejte novou hodnotu a potvrďte ji tlačítkem #. Rozsah pro zadávání +/- 20 °C přes klávesnici. Tlačítkem Set vyberete znaménko mínus. Ukončíte tlačítkem pro uložení .	Displej ukazuje hodnotu
203 – #	Změna zvyšování teploty	Volba zvyšování teploty v °C nebo min/s pomocí tlačítka Set . Ukončíte tlačítkem pro uložení .	
204 – #	Není obsazeno		
205 – #	Nastavování poloh zvedacího zařízení pro předsušení a chlazení Interval zvedacího zařízení	Doba intervalu Rozsah pro zadávání 20 s – 2 min. Pozice zvedacího zařízení pro předsušení 1 Rozsah pro zadávání 0 - 30% Stiskněte tlačítko Set : Pozice zvedacího zařízení pro předsušení 2 Rozsah pro zadávání 30 - 50% Stiskněte tlačítko Set : Pozice zvedacího zařízení pro předsušení 3 Rozsah pro zadávání 50 - 80% Stiskněte tlačítko Set : Pozice zvedacího zařízení při chlazení Rozsah pro zadávání 0 - 80% Ukončíte tlačítkem pro uložení .	Na displeji se ukáže doba intervalu a pozice 1 zvedacího zařízení Na displeji se ukáže pozice 2 zvedacího zařízení Na displeji se ukáže pozice 3 zvedacího zařízení Na displeji se ukáže pozice 4 zvedacího zařízení Na displeji se ukáže teplota vypalovací komory

Progr. č.	Program	Zadávání / popis	Displej
206 – #	Rychlost zvedacího zařízení	Stiskněte tlačítko časování – hodnota na displeji začne blikat. Zadejte novou hodnotu a potvrďte ji tlačítkem #. Rozsah pro zadávání 0 – 99 Stiskněte tlačítko pro uložení .	Na displeji se ukáže zadaná hodnota Na displeji se ukáže teplota vypalovací komory
207 – #	Inicializace	Všechny hodnoty časů a teplot zadávaných podle tabulky pálení VITA se načtou do paměti. Pozor! Cizí programy se vymažou.	Na displeji se ukáže „Programy“
208 – #	Signalizace	Stiskněte tlačítko Set – Volba 1 = konec programu – jednorázový signál Volba 2 = konec programu – trvalý signál Ukončíte tlačítkem pro uložení .	Displej ukazuje 1 nebo 2 Na displeji se ukáže teplota vypalovací komory
209 – #	Čítač provozních hodin	 Ukončíte tlačítkem STOP .	Na displeji se ukáže počet provozních hodin Na displeji se ukáže teplota vypalovací komory
210 – #	Obnovení standardního nastavení	Standardní nastavení pro <ul style="list-style-type: none"> • rychlost zvedacího zařízení • nastavování teploty • signalizaci skončení programu Program automaticky doběhne a svůj konec signalizuje určitou zvukovou sekvencí (pípáním).	Na displeji se ukáže teplota vypalovací komory
214 – #	Verze softwaru	Ukončete tlačítkem STOP	Zobrazení verze softwaru

11 Chybová hlášení

Číslo chyby	Druhy závady	Odstranění závady
1	Zablokované zvedací zařízení	Vyčistěte zvedací mechanismus
2	Závada ventilátoru	Zkontrolujte připojení ventilátoru – vyměňte ventilátor
3	Vakuum není nakalibrováno	Vyčistěte talíř zvedacího zařízení Zkontrolujte vakuové čerpadlo Zkontrolujte a vyčistěte těsnění talíře zvedacího zařízení
4	Vakua nebylo dosaženo	Zkontrolujte vakuové čerpadlo
5	Závada teplotního čidla	Vyměňte teplotní čidlo
6	není obsazeno	
7	není obsazeno	
8	není obsazeno	
9	Aktualizace software se nepodařila.	Znovu proveďte instalaci aktualizací softwaru.

12 Tabulky pálení

Upozornění:







U dentálních keramik je výsledek vypalování závislý především na individuálním postupu uživatele při vypalování a vytváření konstrukce. Pro výsledek je rovněž směrodatný druh pece, umístění teplotního čidla, nosič vypalovaných výrobků, jakož i velikost vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech.





Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

Vysvětlivky parametrů pálení

Vt. °C	Teplota při startu
 min.	Doba předsušení v min, doba zavírání
 min.	Doba zahřívání v min.
 °C / min.	Zvyšování teploty ve stupních Celsia za minutu
Tepl. cca °C	Konečná teplota
 min.	Doba, po kterou má působit konečná teplota
 °C / min.	Teplota ochlazení
 min.	Doba, po kterou má působit teplota chlazení
VAC min.	Doba udržování vakua v minutách

12.1 VITA VM®7

Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Tepl. cca °C	 min.	VAC min.
60	BASE DENTINE Wash Brand*	500	2.00	7.30	60	950	1.00	7.30
61	Pálení MARGIN	500	6.00	7.40	60	960	1.00	7.40
62	Pálení EFFECT LINER	500	6.00	8.11	55	950	1.00	8.11
63	1. dentinové pálení	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
64	2. dentinové pálení	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
65	Fixační pálení barev pro malování	500	6.00	3.00	100	800	0.00	–
66	Pálení na lesk	500	0.00	5.00	80	900	1.00	–
67	Pálení na lesk s VITA AKZENT	500	4.00	5.00	80	900	1.00	–
68	Korekční pálení s COR	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00







*** pouze při použití VITA In-Ceram AL for inLab**

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele. Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit.

Pro průběh vypalování není rozhodující teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.2 VITA VM®9

Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C / min.	Tepl. cca °C	 min.	 °C	 min.	VAC min.
48	Čistící pálení	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–	–	–
49	Regenerační pálení	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–	–	–
50	Pálení EFFECT BONDER*	500	6.00	6.00	80	980	1.00	–	–	6.00
51	Pasta EFFECT BONDER*	500	6.00	6.00	80	980	2.00	–	–	6.00
52	BASE DENTINE Washbrand**	500	2.00	8.11	60	950	1.00	–	–	8.11
53	Pálení MARGIN	500	6.00	8.21	55	960	1.00	–	–	8.21
54	Pálení EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	–	–	7.49
55	1. dentinové pálení	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600***	0.00	7.27
56	2. dentinové pálení	500	6.00	7.16	55	900	1.00	600***	0.00	7.16
57	Pálení na lesk	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600***	0.00	–
58	Pálení na lesk VITA AKZENT	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600***	0.00	–
59	Korekční pálení s COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500***	0.00	4.20

* U nebarveného VITA In-Ceram YZ proved'te pálení EFFECT BONDER.

POZOR: u barveného VITA In-Ceram YZ toto pálení odpadá!

** U barveného VITA In-Ceram YZ proved'te Washbrand BASE DENTINE.

POZOR: u nebarveného VITA In-Ceram YZ toto pálení odpadá!

*** Pozvolné ochlazování na odpovídající teplotu je doporučeno **pro poslední vypalování fasetovací keramiky**, pozice zvedacího zařízení přístrojů VITA VACUMAT by přitom měla být > 75%.

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech.

Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.3 VITA VM[®]9 na VITABLOCS[®]





Progr. č.	Program	Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C / min.	Tepl. cca °C	→ min.	VAC min.
42	Fixační pálení barev pro malování VITA SHADING PASTE / AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
43	1. Individualizační pálení VITA VM 9	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
44	2. Individualizační pálení VITA VM 9	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
45	Pálení na lesk VITA SHADING PASTE, SHADING PASTE Glaze, AKZENT, AKZENT Glaze, AKZENT Glaze Spray, AKZENT finishing agent	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
46	Pálení na lesk VITA GLAZE LT prášek	500	4.00	3.30	80	780	1.00	–
47	Korekční pálení s VITA VM 9 COR	500	4.00	4.40	60	780	1.00	4.40
104	Pálení na lesk VITA GLAZE LT pasta	500	6.00	3.30	80	780	1.00	–

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.4 VITA VM®13





Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C / min.	Tepl. cca °C	 min.	VAC min.
26	Oxidační pálení	Dodržujte údaje výrobce slitiny!						
27	Pálení WASH OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
28	Pálení WASH OPAQUE PASTA	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12
29	Pálení OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
30	Pálení OPAQUE PASTA	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12
31	Pálení WASH OPAQUE u konstrukcí z neušlechtilých slitin	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
32	Pálení WASH OPAQUE PASTA u konstrukcí z neušlechtilých slitin	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52
33	Pálení OPAQUE u konstrukcí z neušlechtilých slitin	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
34	Pálení OPAQUE PASTA u konstrukcí z neušlechtilých slitin	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36
35	Pálení MARGIN	500	6.00	7.05	55	890	2.00	7.05
36	Pálení EFFECT LINER	500	6.00	7.05	55	890	1.00	7.05
37	1. dentinové pálení	500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55
38	2. dentinové pálení	500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44
39	Pálení na lesk	500	0.00	4.45	80	880	2.00	–
40	Pálení na lesk VITA AKZENT	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
41	Korekční pálení s COR	500	4.00	6.00	50	800	1.00	6.00

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.5 VITA VM®15





Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C / min.	Tepl. cca °C	 min.	VAC min.
14	Oxidační pálení	Dodržujte údaje výrobce slitiny!						
15	Pálení WASH OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
16	Pálení WASH OPAQUE PASTA	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
17	Pálení OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
18	Pálení OPAQUE PASTA	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
19	Pálení MARGIN	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
20	Pálení EFFECT LINER	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
21	1. dentinové pálení	400	6.00	8.00	50	800	1.00	8.00
22	2. dentinové pálení	400	6.00	7.48	50	790	1.00	7.48
23	Pálení na lesk VITA AKZENT	400	4.00	4.52	80	790	1.00	–
24	Pálení na lesk VIT GLAZE LT	400	4.00	4.45	80	780	1.00	–
25	Korekční pálení s COR	400	4.00	7.00	50	750	1.00	7.00
103	Pálení na lesk	400	0.00	4.52	80	790	1.00	–

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou udělena ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.6 VITA VMK Master®

Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C / min.	Tepl. cca °C	 min.	VAC min.
90	Oxidační pálení	Dodržujte údaje výrobce slitiny!						
91	Pálení WASH	500	2.00	5.45	80	960	1.00	5.45
92	Pálení PASTE WASH	500	6.00	5.45	80	960	1.00	5.45
93	Pálení OPAQUE	500	2.00	5.38	80	950	1.00	5.38
94	Pálení PASTE OPAQUE	500	6.00	5.38	80	950	1.00	5.38
95	Pálení MARGIN	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
96	Pálení LUMINARY	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
97	Fixační pálení barev pro malování	500	4.00	4.45	80	880	1.00	4.45
98	1. dentinové pálení	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
99	2. dentinové pálení	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
100	Pálení na lesk	500	0.00	5.15	80	920	1.00	–
101	Pálení na lesk VITA AKZENT	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
102	Korekční pálení s COR	500	6.00	6.33	55	860	1.00	6.33

Upozornění:

U dentálních keramik je výsledek vypalování závislý především na individuálním postupu uživatele při vypalování a vytváření konstrukce. Pro výsledek je rovněž směrdatný druh pece, umístění teplotního čidla, nosič vypalovaných výrobků, jakož i velikost vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou uděleny ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele.

Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku provedení za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit. Pro průběh vypalování není rozhodující teplota zobrazovaná přístrojem, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.7 TITANOVÁ KERAMIKA VITA

Progr. č.	Program	Vt. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Tepl. cca °C	→ min.	↘ °C	→ min.	VAC min.
69	Bonderbrand – pasta	400	6.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
70	Bonderbrand – prášek	400	2.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
71	Pálení Opaque	400	2.00	4.00	98	790	1.00	400*	0.00	5.00
72	Pálení MARGIN	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.00	8.00
76	Fixační pálení barev pro malování	400	4.00	3.00	100	700	1.00	400*	0.00	–
73	1. dentinové pálení	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.00	8.00
74	2. dentinové pálení	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.00	8.00
75	Pálení na lesk	400	0.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.00	5.00
77	Pálení na lesk s AKZENT	400	4.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.00	5.00

Od základního pálení se všechna další pálení musí provádět při naprostém vakuu (vč. doby, po kterou bude udržováno).





* Zejména u masivních restaurací se doporučuje pozvolné ochlazování až na 400 °C.

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou uděleny ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele. Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit.

Pro průběh vypalování není rozhodující teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

12.8 VITA OMEGA 900

Progr. č.	Program	Vt. °C	 min.	 min.	 °C / min.	Tepl. cca °C	 min.	VAC min.
78	Oxidační pálení	Dodržujte údaje výrobce slitiny!						
79	Prášek WASH OPAQUE	600	2.00	4.00	75	900	2.00	4.00
80	Pasta WASH OPAQUE	500	6.00	6.00	67	900	3.00	6.00
81	Prášek OPAQUE	600	2.00	4.00	75	900	1.00	4.00
82	Pasta OPAQUE	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
83	Pálení MARGIN	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
84	1. dentinové pálení	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
85	2. dentinové pálení	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
86	Korekční pálení s COR	600	4.00	6.00	33	800	1.00	6.00
87	Pálení na lesk	600	–	4.00	75	900	2.00	–
88	Pálení na lesk s AKZENT Fluid	600	4.00	4.00	75	900	2.00	–
89	Pálení na lesk s Akz 25	600	4.00	4.00	75	900	1.00	–

U dentálních keramik závisí výsledek vypalování z velké míry na individuálním postupu technika při vypalování, tzn. mimo jiné na druhu pece, umístění teplotního čidla, nosiči vypalovaných výrobků, stejně jako velikosti vypalovaného předmětu.

Naše uživatelsko-technická doporučení pro teploty vypalování (nezávisle na tom, zda jsou uděleny ústně, písemně nebo formou praktických návodů) jsou založena na vlastních četných zkušenostech a pokusech. Přesto platí tyto údaje pouze jako orientační hodnoty pro uživatele. Pokud by povrch, transparence nebo stupeň lesku neodpovídaly výsledku vypalování provedeného za optimálních podmínek, je nutno proces vypalování odpovídajícím způsobem upravit.

Pro průběh vypalování není rozhodující teplota, kterou ukazuje přístroj, nýbrž vzhled a vlastnosti povrchu páleného materiálu po vypálení.

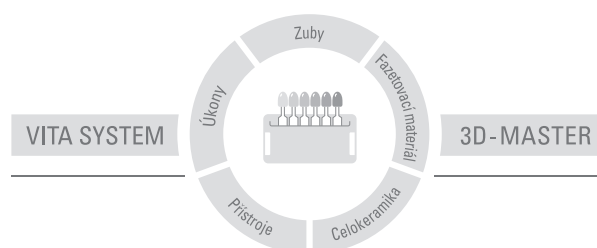
Předpokladem pro optimální výsledek odpovídajícího spojovacího materiálu je lehké tlakové napětí v keramice. Dobrý výsledek rovněž závisí na velikosti vyrobeného dílu, na druhu, tvrdosti a tepelné vodivosti použité slitiny a zejména na postupu, který technik zvolí při vypalování.

Velice dobrých výsledků se již řadu let dosahuje, když se součinitel tepelné roztažnosti slitiny (měřený při 25 °C – 600 °C) pohybuje v rozsahu $14,0 - 14,4 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ a VITA OMEGA 900, (měřeno při 25 °C – 500 °C) v rozsahu $13,4 - 13,9 \times 10^{-6} \times K^{-1}$. U vyšších hodnot součinitele tepelné roztažnosti slitin nesmí ve fázi ochlazování od prvního dentinového pálení trvat průchod teplotním rozmezím 900 °C – 700 °C méně než tři minuty.

13 Abecední rejstřík

A		Předepsaný účel použití	6
Automatické kalibrování teploty	7	Přípojky přístroje	8
		Popis displeje	9
B		Popis LED kontrolky	9
Bezpečnostní funkce	7	Pozice zvedacího zařízení	13
Bezpečnostní pokyny	6		
		R	
C		Rozměry / hmotnosti	5
Chybová hlášení	15	Ručení	6
Čítač provozních hodin	14	Rychlé ochlazení	9
		Rychlost zvedacího zařízení	14
D			
Doba, po kterou má působit konečná teplota	10	S	
Doba předsušení	10	Servis	7
Doba pro chlazení	10	Servisní programy	13
Doba výpadku proudu	7	Signalizace	14
Doba zvyšování	10	Spuštění režimu stand-by	9
Dovolené způsoby provozu	6	Standardní nastavení	14
		T	
E		Tabulky pálení	16
Elektrotechnické údaje	5	Technické informace	5
		Teplota předsušení	11
I		TITANOVÁ KERAMIKA VITA	23
Inicializace	14	Tlačítka zvedacího zařízení	12
Instalace a uvedení do provozu	8		
Interval zvedacího zařízení	13	U	
		Ukazatel stavu	8
J		Uvedení do provozu	8
Nastavování teploty	7, 13		
		V	
K		VITA OMEGA 900	24
Klávesnice	12	VITA VM®13	20
		VITA VM®15	21
N		VITA VM®7	17
Náhradní díly	6	VITA VM®9	18
Nedovolené způsoby provozu	6	VITA VM®9 na VITABLOCS®	19
		VITA VMK Master	22
O		VITA vPad easy	5
Obsah dodávky	5	Volba a spuštění vypalovacího programu	10
Ochrana autorských práv	4	Výpadek proudu	7
Ochrana před výpadkem napětí	7	Vypnutí zařízení	9
Okolní podmínky	5		
Ovládání a čištění ovladače	6	Z	
		Záruka	6
P		Změna parametrů programu	10
Pohotovostní teplota	13		

Pomocí jedinečného VITA SYSTEM 3D-MASTER můžete systematicky určovat a dokonale reprodukovat všechny přirozené barvy zubů.



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. nepřípustné kombinaci s materiály nebo přístroji jiného výrobce. Naše ručení za správnost těchto údajů nezávislé na právním důvodu, a pokud tak zákon připouští, je mimoto v každém případě omezeno na hodnotu dodaného zboží podle faktury bez DPH. Zejména neručíme, pokud tak zákon připouští, v žádném případě za ušlý zisk, nepřímé škody, za následné škody nebo nároky třetích osob vůči kupujícím. Nároky na náhradu škody v závislosti na zavinění (provinění při uzavření smlouvy, následné nedodržení smlouvy, nedovolené jednání atd.) vznikají pouze v případě úmyslu nebo hrubé nedbalosti.

Datum vydání tohoto informačního materiálu: 03.12



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