

# VITA vPad easy

Instrucciones de uso



Toma del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión: 06.13



Get your VITA Update-Messenger on  
[www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger](http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger)

VITA shade, VITA made.

**VITA**

## Índice

<b>1 Prefacio</b>	<b>4</b>
1.1 Indicaciones generales	4
1.2 Protección de la propiedad intelectual	4
<b>2 Volumen de entrega</b>	<b>5</b>
<b>3 Información técnica</b>	<b>5</b>
3.1 Dimensiones / peso	5
3.2 Datos eléctricos	5
3.3 Condiciones ambientales	5
<b>4 Normas de empleo</b>	<b>6</b>
<b>5 Manejo y limpieza de la unidad de mando</b>	<b>6</b>
5.1 Garantía y responsabilidad	6
5.2 Recambios	6
5.3 Indicaciones de seguridad	6
<b>6 Funciones de seguridad</b>	<b>7</b>
6.1 Interrupción del suministro de corriente	7
<b>7 Calibración automática de la temperatura</b>	<b>7</b>
7.1 Asistencia	7
<b>8 Puesta en servicio</b>	<b>8</b>
8.1 Conexiones del aparato	8
<b>9 Descripción de los elementos de mando</b>	<b>9</b>
9.1 Descripción de la pantalla	9
9.2 Iniciar el modo de espera	9
9.3 Apagar el aparato	9
9.4 Enfriamiento rápido a la temperatura de espera	9
9.5 Seleccionar e iniciar el programa de cocción	10
9.6 Modificar / introducir los valores del programa	10
9.7 Teclas del elevador	12
9.8 Teclado	12
<b>10 Programas de servicio</b>	<b>13</b>
<b>11 Mensajes de error</b>	<b>15</b>
<b>12 Tablas de cocción</b>	<b>16</b>
12.1 VITA VM®7	17
12.2 VITA VM®9	18
12.3 VITA VM®9 sobre VITABLOCS®	19
12.4 VITA VM®13	20
12.5 VITA VM®15	21
12.6 VITA VMK Master®	22
12.7 VITA TITANKERAMIK	23
12.8 VITA OMEGA 900	24
<b>13 Índice alfabético</b>	<b>26</b>

## 1 Prefacio

### 1.1 Indicaciones generales

#### **Estimado cliente:**

Le agradecemos que se haya decidido por la compra de una unidad de mando VITA vPad easy para el manejo y el control del VITA VACUMAT 6000 M.

Lea el manual de instrucciones antes de la puesta en servicio. El manual de instrucciones le será de gran ayuda para garantizar un funcionamiento correcto y sin riesgos del aparato.

Contiene indicaciones importantes para el manejo seguro, correcto y rentable del aparato. Tenerlas en cuenta ayudará a evitar peligros, gastos de reparación y tiempos de inactividad, a la vez que aumentará la fiabilidad y durabilidad del aparato.

Todas las imágenes e ilustraciones del manual de instrucciones sirven como ilustración general y no como referencia del diseño detallado del aparato.

El manual de instrucciones siempre debe estar disponible junto con el aparato. Debe ser leído y seguido por parte de cualquier persona encargada de realizar trabajos con/en el aparato, como por ejemplo:

- Manejo
- Reparación de averías durante el servicio
- Limpieza
- Conservación (mantenimiento, inspección, reparación)

### 1.2 Protección de la propiedad intelectual

Indicaciones importantes sobre derechos de propiedad intelectual:  
© 2011, VITA Zahnfabrik. Reservados todos los derechos.

Este documento y el software, así como los datos y la información que contiene o a los que hace referencia este documento, contienen información confidencial y protegida por derechos de propiedad intelectual de los que es titular VITA Zahnfabrik. Este documento no confiere ni otorga derecho o licencia alguna para la utilización de cualesquiera programas de software, datos o información, ni derecho o licencia alguna para la utilización de propiedad intelectual, ni implica derechos ni obligaciones por parte de VITA Zahnfabrik de prestar asistencia ni ningún otro tipo de servicio en este sentido. La transmisión de cualesquiera derechos o licencias para la utilización de datos de software, información u otros objetos protegidos por derechos de propiedad intelectual de los que sea titular VITA Zahnfabrik, así como cualquier obligación de prestar asistencia, debe realizarse a través de un acuerdo separado por escrito con VITA Zahnfabrik.

## 2 Volumen de suministro

### 2.1 Aparato embalado en caja de cartón especial que incluye:

- 1 VITA vPad easy
- 1 manual de instrucciones

## 3 Información técnica

Unidad de mando **VITA vPad easy**, capacidad de memoria: 200 programas

### 3.1 Dimensiones / peso

#### **VITA vPad easy**

- Anchura: 235 mm
- Profundidad: 156 mm
- Altura: 150 mm
- Peso: 0,6 kg
- Carcasa: plástico

### 3.2 Datos eléctricos

La alimentación de tensión con 48 V CC se realiza a través del cable de conexión al VITA VACUMAT 6000 M.

Conexión eléctrica: 230 voltios, 50/60 Hz

### 3.3 Condiciones ambientales

- Temperatura ambiental de 2 °C a 40 °C
- Humedad relativa: máx. 80% a 31 °C

## 4 Normas de empleo

### Fundamentos del diseño del aparato

El aparato ha sido construido conforme a la tecnología actual y a las reglas técnicas de seguridad reconocidas. Pese a ello, en caso de uso indebido podrían surgir peligros para la vida y la integridad física del usuario o de terceros, así como daños al aparato y a otros bienes.

### Usos prohibidos

No está permitida la utilización del aparato con fuentes de alimentación, productos, etc. sujetos a un decreto sobre sustancias peligrosas o que pudieran afectar de cualquier manera a la salud de los usuarios ni con dispositivos alterados por el usuario.

### Usos admitidos

Sólo se permite utilizar el aparato después de leer y entender íntegramente este manual de instrucciones y conforme a los procedimientos que en él se describen. Cualquier uso distinto o que vaya más allá, como p. ej. el procesamiento de productos distintos a los previstos, así como la manipulación de sustancias peligrosas o nocivas para la salud, se considera no conforme a lo prescrito. El fabricante/proveedor declina cualquier responsabilidad por daños derivados de dicho uso. El riesgo recae exclusivamente en el usuario.

## 5 Manejo y limpieza de la unidad de mando

No utilizar **objetos punzantes ni calientes** para manipular la unidad de mando a fin de evitar daños en el teclado de membrana.

**Los daños del teclado de membrana que sean atribuibles a una manipulación incorrecta durante el manejo o a la limpieza quedan excluidos de la garantía.**

### 5.1 Garantía y responsabilidad

La garantía y la responsabilidad se rigen por las condiciones estipuladas contractualmente.

**i** En caso de alteraciones del software sin el conocimiento y la autorización de VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, se extinguirán los derechos de responsabilidad y garantía.

### 5.2 Recambios

Las piezas de recambio deben satisfacer los requisitos técnicos fijados por el fabricante. Los recambios originales de VITA garantizan siempre el cumplimiento de tales requisitos.

### 5.3 Indicaciones de seguridad

Antes de la puesta en servicio del aparato, observe las instrucciones de seguridad del VITA VACUMAT 6000 M (ver al respecto las indicaciones de seguridad recogidas en las instrucciones de uso del VITA VACUMAT 6000 M).

## 6 Funciones de seguridad

En caso de servicio con la unidad de mando VITA vPad easy, el aparato de cocción está equipado con las siguientes funciones de seguridad y monitorización:

- Monitorización del sensor de temperatura
- Control de la temperatura
- Monitorización del vacío
- Protección contra la interrupción del suministro de corriente
- Control del elevador

### 6.1 Interrupción del suministro de corriente

El aparato está equipado con una protección contra la interrupción del suministro de corriente. En caso de interrupción momentánea de la tensión de alimentación, este elemento impide que se interrumpa el programa, evitando así un error de cocción. La protección contra la interrupción del suministro eléctrico actúa en cuanto se interrumpe el suministro de corriente durante un programa de cocción en curso.

#### Tiempo de inactividad por corte eléctrico inferior a aprox. 15 s.

El programa sigue ejecutándose y no se interrumpe, la pantalla queda fuera de servicio durante este tiempo. La pantalla muestra de nuevo el programa en ejecución tras la recuperación del suministro eléctrico.

#### Tiempo de inactividad por corte eléctrico superior a aprox. 15 s.

El programa se interrumpe, la pantalla queda fuera de servicio. La pantalla muestra el fallo de red a modo de información tras la recuperación del suministro eléctrico.

**⚠ ¡Atención! Tras la recuperación del suministro eléctrico, el tiempo necesario para la reconexión de la unidad de mando es de aprox. 20 s.**

## 7 Calibración automática de la temperatura

Cada vez que se inicia un programa de cocción, el procesador realiza la calibración automática de la temperatura. En esta calibración de la temperatura se tienen en cuenta y se corrigen todas las desviaciones de los componentes electrónicos relevantes para la medición y la regulación de la temperatura. Esta calibración sólo tarda unos 5 ms y no afecta a la duración general del proceso. De esta forma se garantiza que el aparato mantenga la temperatura programada dentro de un rango de +/- 1 °C, incluso en caso de servicio prolongado.

### 7.1 Asistencia

Para más información acerca del aparato, consulte nuestra página web:

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

En el apartado **Asistencia/Servicio técnico** para aparatos se ponen a disposición actualizaciones de software para su descarga. También le ofrecemos la posibilidad de registrarse para recibir información actualizada del aparato por correo electrónico mediante el Boletín de actualización de VITA.

Si desea hacer alguna consulta técnica o tiene alguna duda sobre los servicios de reparación y garantía, puede ponerse en contacto con nosotros a través de los medios siguientes: **e-mail: [instruments-service@vita-zahnfabrik.com](mailto:instruments-service@vita-zahnfabrik.com)**  
**Tel. +49 (0) 7761 / 562-105, -106, -101**

### 8 Puesta en servicio

Observe también las instrucciones de instalación y puesta en servicio incluidas en el manual del VITA VACUMAT 6000 M.

- Conectar el cable de conexión en el VITA VACUMAT 6000 M y en la unidad de mando VITA vPad easy.
- Enchufar la bomba de vacío.
- Enchufar el tubo de vacío de la bomba de vacío.
- Enchufar el cable de red.
- Encender el aparato con el interruptor principal.  
El elevador se desplaza a la posición inferior, luego a la posición superior y otra vez a la posición inferior (medición del recorrido del elevador).

Para las conexiones, consultar el apartado 8.1.

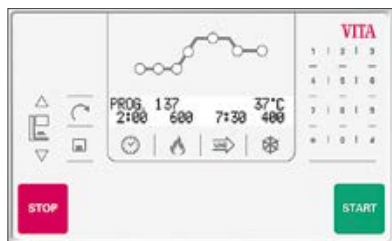
**¡Atención! Colocar el zócalo de cocción sobre el plato del elevador.**

El funcionamiento sin zócalo de cocción produce daños en el aparato debido al calor elevado.

#### 8.1 Conexiones del aparato

(ver también las instrucciones de uso del VACUMAT 6000 M)





## 9 Descripción de los elementos de mando

### Descripción de los LED

Asignación de los **LED** en la curva de cocción de izquierda a derecha:

- Tiempo y temperatura de presecado
- Prevacío
- Vacío principal
- Aumento de temperatura
- Temperatura final y tiempo de mantenimiento de la temperatura final
- Temperatura de enfriamiento
- Tiempo de mantenimiento de la temperatura de enfriamiento

### 9.1 Descripción de la pantalla

La pantalla de dos líneas tiene las siguientes funciones:

La línea superior indica el n.º de programa y la temperatura de la cámara de cocción. La línea inferior indica los valores de programa, temperatura, tiempo y vacío. **Tras conectar** el aparato aparece arriba a la derecha la temperatura de la cámara de cocción.

### 9.2 Iniciar el modo de espera

Con el programa **n.º 00** y pulsando la tecla **#**, el elevador entra y el aparato se calienta a la temperatura de espera. Con la tecla **STOP** finaliza el modo de espera.

La temperatura de espera puede seleccionarse mediante el programa de mantenimiento **n.º 201** en un rango situado entre 200 °C y 800 °C.

Después de conectar el aparato mediante el interruptor principal e iniciar el modo de espera, el elevador se mueve a la posición superior y el aparato queda abierto unos 2 o 3 cm durante unos 10 minutos para permitir la evaporación del agua condensada del aislamiento.

Tras alcanzar y mantener la temperatura de espera durante 5 minutos, el aparato se cierra.

### 9.3 Apagar el aparato

Con el programa **n.º 01** y pulsando la tecla **#**, el elevador entra y la pantalla muestra **STAND**, el aparato puede apagarse con el interruptor principal.

### 9.4 Enfriamiento rápido a la temperatura de espera

Con el programa **n.º 02** y pulsando la tecla **#**, el sistema conecta la bomba de vacío.

Si la temperatura de la cámara de cocción es superior a la temperatura de espera, el elevador se queda en la posición inferior y la bomba se conecta; tras alcanzar la temperatura de espera menos 50 °C, el elevador entra y el aparato se calienta a la temperatura de espera.








### 9.5 Seleccionar e iniciar el programa de cocción

Introducir el **n.º** de programa,  
confirmar con la tecla **#**,  
activar el programa con la tecla **START**.





La línea inferior de la pantalla indica:










- Tiempo de presecado
- Tiempo de aumento
- Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
- Tiempo de mantenimiento del enfriamiento






Funciones de las teclas durante un programa en marcha	
	Accionamiento durante el programa en marcha: La pantalla mostrará las temperaturas de presecado y final.
	Accionamiento durante el programa en marcha: La pantalla mostrará los tiempos de cocción.
	Accionamiento sólo durante el programa en marcha: La pantalla mostrará el valor y el tiempo de vacío.
	Accionamiento durante el programa en marcha: La pantalla mostrará la temperatura de enfriamiento.
	Accionamiento durante el programa en marcha: El programa de cocción en marcha finalizará.

### 9.6 Modificar / introducir los valores del programa

Tras seleccionar un programa de cocción pueden comprobarse y modificarse los valores del programa.

Selección del programa, es decir, introducir un <b>n.º de programa de 1 a 200</b> , confirmar con la tecla <b>#</b> y	
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de presecado empieza a parpadear. La pantalla mostrará el tiempo y la temperatura de presecado.
	Pulsar la <b>tecla del tiempo</b> : el tiempo de presecado parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: tiempo de presecado de 0 a 40:00 min/s
	Pulsar la <b>tecla de temperatura</b> : el valor de temperatura parpadeará. Modificar la temperatura mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: temperatura de presecado de 200 °C a 800 °C
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
	<b>O bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.

<b>Selección del programa,</b> es decir, introducir un <b>n.º de programa de 1 a 200</b> , confirmar con la tecla <b>#</b> y	
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de prevacío empieza a parpadear.
	Pulsar la <b>tecla del tiempo</b> : el tiempo de prevacío parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: tiempo de prevacío de 0 a 30:00 min/s
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
<b>O bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.	
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de vacío principal empieza a parpadear.
	Pulsar la <b>tecla del tiempo</b> : el tiempo del vacío principal parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: tiempo de vacío máx.: tiempo de aumento de temperatura más tiempo de mantenimiento de la temperatura final.
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
<b>O bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.	
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de aumento de temperatura empieza a parpadear.
	Pulsar la <b>tecla del tiempo</b> : el tiempo de aumento parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: de 03:00 a 40:00 min/s o de 20 °C/min a 120 °C/min. Si se introduce un valor de temperatura o de tiempo situado fuera del rango admisible, el sistema indica ERROR y luego el último valor válido.  <b>!</b> Para el aumento de la temperatura, el programa de mantenimiento <b>n.º 203</b> ofrece también la posibilidad de introducir el aumento de temperatura en °C/min (ver también el apartado 10, programa de mantenimiento n.º 203).  Si el valor del aumento de temperatura introducido en min/s produce un aumento de temperatura calculado inferior a 20 °C/min o si sobrepasa el valor máx. de 120 °C, el sistema lo corrige automáticamente a un tiempo de aumento válido en min/s. Si se modifica la temperatura de presecado o la temperatura de cocción tras introducir el aumento de temperatura, el sistema mantiene el valor en °C/min y adapta el tiempo en min/s.
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
<b>O bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.	

	<b>Selección del programa,</b> es decir, introducir un <b>n.º de programa de 1 a 200</b> , confirmar con la tecla #y
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de temperatura final empieza a parpadear.
	Pulsar la <b>tecla de temperatura</b> : el valor de temperatura parpadeará. Modificar la temperatura mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla #. Valores admisibles: temperatura final máx. 1.200 °C
	Pulsar la <b>tecla del tiempo</b> : el tiempo de mantenimiento de la temperatura final parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla #.
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
	<b>0 bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de temperatura de enfriamiento empieza a parpadear.
	Pulsar la <b>tecla de temperatura</b> : el valor de temperatura parpadeará. Modificar la temperatura mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla #. Valores admisibles: 200 °C – 800 °C
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.
	<b>0 bien</b> comprobar / modificar otros valores del programa.
	Pulsar la tecla <b>Set</b> . El LED de tiempo de mantenimiento del enfriamiento parpadeará. Modificar el tiempo mediante el teclado y confirmar el valor con la tecla #. Valores admisibles: tiempo de mantenimiento de 0 a 40:00 min/s.
	Pulsar la <b>tecla de memoria</b> : el modo de ajuste finaliza. Pulsar la <b>tecla de inicio</b> : el programa se inicia.

### 9.7 Teclas del elevador



#### Ascenso / descenso del elevador

Las teclas están activadas si no hay ningún programa de cocción o de mantenimiento seleccionado.

### 9.8 Teclado



**0 – 9** = introducción de valores de temperatura y tiempo

**#** = tecla de confirmación

**\*** = tecla de borrado

## 10 Programas de mantenimiento

Todos los programas indicados en la tabla pueden seleccionarse introduciendo el **número de programa** indicado y confirmando la selección con la tecla **#**.

N.º de prog.	Programa	Introducción / descripción	Pantalla
201 – #	Modificar temperatura de espera	Pulsar la tecla <b>Temperatura</b> : el valor parpadeará. Introducir un valor y confirmar con la tecla <b>#</b> .  Valores admisibles: 200 °C – 800 °C	La pantalla indica la temperatura de espera.
202 – #	Ajuste de la temperatura	Pulsar la tecla <b>Temperatura</b> : el valor parpadeará. Introducir un valor y confirmar con la tecla <b>#</b> .  Valores admisibles +/- 20 °C; introducción mediante el teclado.  El signo negativo puede seleccionarse con la tecla <b>Set</b> .  Finalizar con la tecla <b>Guardar</b> .	La pantalla indica el valor.
203 – #	Modificar la temperatura de aumento	La tecla <b>Set</b> permite elegir entre aumento en °C o min/s. Finalizar con la tecla <b>Guardar</b> .	
204 – #	Sin asignar		
205 – #	Ajustar posiciones del elevador para presecado y enfriamiento  Tiempo de intervalo del elevador	Tiempo de intervalo Valores admisibles: 20 s – 2 min  Posición del elevador presecado 1 Valores admisibles: 0 – 30% Pulsar la tecla <b>Set</b> :  Posición del elevador presecado 2 Valores admisibles: 30 – 50% Pulsar la tecla <b>Set</b> :  Posición del elevador presecado 3 Valores admisibles: 50 – 80% Pulsar la tecla <b>Set</b> :  Posición del elevador enfriamiento Valores admisibles: 0 – 80%  Finalizar con la tecla <b>Guardar</b> .	La pantalla muestra el tiempo de intervalo y  la posición de elevador 1.  La pantalla muestra la posición de elevador 2.  La pantalla muestra la posición de elevador 3.  La pantalla muestra la posición de elevador 4.  La pantalla muestra la temperatura de la cámara de cocción.

<b>N.º de prog.</b>	<b>Programa</b>	<b>Introducción / descripción</b>	<b>Pantalla</b>
206 – #	Velocidad del elevador	Pulsar la tecla <b>Tiempo</b> : el valor parpadeará en la pantalla. Introducir un valor y confirmar con la tecla <b>#</b> . Valores admisibles: 0 – 99 Pulsar la tecla <b>Guardar</b> .	La pantalla muestra el valor introducido.  La pantalla muestra la temperatura de la cámara de cocción.
207 – #	Inicialización	El sistema lee todos los valores de tiempo y temperatura preestablecidos según la tabla de cocción de VITA y los guarda en la memoria.  <b>¡Atención!</b> Los programas de terceros se borran.	La pantalla muestra <b>"Programas"</b> .
208 – #	Señalización	Pulsar la tecla <b>Set</b> .  Opción 1 = una señal al final del programa Opción 2 = señal continua al final del programa  Finalizar con la tecla <b>Guardar</b> .	La pantalla muestra 1 o 2.  La pantalla muestra la temperatura de la cámara de cocción.
209 – #	Contador de horas de servicio	Finalizar con la tecla <b>STOP</b> .	La pantalla muestra las horas de servicio. La pantalla muestra la temperatura de la cámara de cocción.
210 – #	Recuperar los valores estándar	Valor estándar de <ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocidad del elevador</li> <li>• Ajuste de la temperatura</li> <li>• Señalización final de programa</li> </ul> El programa se desarrolla automáticamente e indica su final con una secuencia acústica.	La pantalla muestra la temperatura de la cámara de cocción.
214 – #	Versión de software	Finalizar con la tecla <b>STOP</b> .	La pantalla muestra la versión de software.

**11 Mensajes de error**

<b>N.º de error</b>	<b>Error</b>	<b>Solución</b>
1	Elevador bloqueado	Limpiar el mecanismo del elevador.
2	Ventilador defectuoso	Comprobar la conexión del ventilador. Sustituir el ventilador.
3	Vacío no calibrado	Limpiar el plato del elevador. Comprobar la junta del plato del elevador y limpiar. Comprobar la bomba de vacío.
4	Vacío no alcanzado	Comprobar la bomba de vacío.
5	Sensor de temperatura defectuoso	Cambiar el sensor de temperatura.
6	Sin asignar	
7	Sin asignar	
8	Sin asignar	
9	Actualización de software incorrecta	Volver a instalar la actualización de software.

## 12 Tablas de cocción







### Nota importante:

En las cerámicas dentales, el resultado de la cocción depende en gran medida del proceso concreto de cocción y del diseño de la estructura por parte del usuario. El tipo de horno, la posición de la sonda térmica, el soporte de la pieza, así como el tamaño de ésta, son también determinantes para el resultado.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se comuniquen de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores orientativos.

En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción. Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

### Explicación de los parámetros de cocción

Presec. °C	Temperatura inicial
 min.	Tiempo de presecado en minutos; tiempo de cierre
 min.	Tiempo de calentamiento en minutos
 °C/min.	Aumento de la temperatura en grados centígrados por minuto
Temp. aprox. °C	Temperatura final
 min.	Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
 °C/min.	Temperatura de enfriamiento
 min.	Tiempo de mantenimiento de la temperatura de enfriamiento
VAC min.	Tiempo de mantenimiento del vacío en minutos

### 12.1 VITA VM®7

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
61	Cocción de MARGIN	500	6.00	7.40	60	960	1.00	7.40
62	Cocción de EFFECT LINER	500	6.00	8.11	55	950	1.00	8.11
63	1.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
64	2.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
65	Cocción de fijación de los maquillajes	500	6.00	3.00	100	800	0.00	–
66	Cocción de glaseado	500	0.00	5.00	80	900	1.00	–
67	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	–
68	Cocción de corrección con COR	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de si se dan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra propia experiencia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.



12.2 VITA VM®9

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	→ min.	VAC min.
48	Cocción de limpieza	500	3.00	6.00	33	700	5.00	–	–	–
49	Cocción de regeneración	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	–	–	–
52	Cocción wash de BASE DENTINE*	500	2.00	8.11	60	950	1.00	–	–	8.11
53	Cocción de MARGIN	500	6.00	8.21	55	960	1.00	–	–	8.21
54	Cocción de EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	–	–	7.49
55	1.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600**	0.01	7.27
56	2.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.16	55	900	1.00	600**	0.01	7.16
57	Cocción de glaseado	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600**	0.01	–
58	Cocción de glaseado de VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600**	0.01	–
59	Cocción de corrección con COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500**	0.01	4.20

\* En caso de utilizar la cerámica VITA In-Ceram YZ coloreada, debe realizarse la cocción wash de BASE DENTINE.

**ATENCIÓN:** esta cocción no se realiza en caso de utilizar VITA In-Ceram YZ sin colorear.

\*\* El enfriamiento lento hasta la temperatura indicada está recomendado **para la última cocción de la cerámica de recubrimiento**. Durante este enfriamiento, en los hornos VITA VACUMAT el elevador debe estar en la posición > 75%.

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se hagan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.3 VITA VM®9 sobre VITABLOCS®**





N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
42	Cocción de fijación de los maquillajes VITA AKZENT Plus	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
43	1.ª cocción de personalización con VITA VM 9	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
44	2.ª cocción de personalización con VITA VM 9	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
45	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus, VITA AKZENT Plus Glaze, VITA AKZENT Plus Glaze Spray, VITA AKZENT Plus finishing agent	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
46	Cocción de glaseado VITA GLAZE LT Pulver	500	4.00	3.30	80	780	1.00	–
47	Cocción de corrección con VITA VM 9 COR	500	4.00	4.40	60	780	1.00	4.40
104	Cocción de glaseado VITA GLAZE LT Paste	500	6.00	3.30	80	780	1.00	–

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se hagan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.4 VITA VM®13**

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	VAC min.
26	Cocción de oxidación	Importante: consultar las instrucciones del fabricante de la aleación.						
27	Cocción de WASH OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
28	Cocción de WASH OPAQUE PASTE	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12
29	Cocción de OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
30	Cocción de OPAQUE PASTE	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12
31	Cocción de WASH OPAQUE para estructuras sin metales nobles	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
32	Cocción de WASH OPAQUE PASTE para estructuras sin metales nobles	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52
33	Cocción de OPAQUE para estructuras sin metales nobles	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
34	Cocción de OPAQUE PASTE para estructuras sin metales nobles	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36
35	Cocción de MARGIN	500	6.00	7.05	55	890	2.00	7.05
36	Cocción de EFFECT LINER	500	6.00	7.05	55	890	1.00	7.05
37	1.ª cocción de la dentina	500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55
38	2.ª cocción de la dentina	500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44
39	Cocción de glaseado	500	0.00	4.45	80	880	2.00	–
40	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
41	Cocción de corrección con COR	500	4.00	6.00	50	800	1.00	6.00

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se hagan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.5 VITA VM®15**

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
14	Cocción de oxidación	Importante: consultar las instrucciones del fabricante de la aleación.						
15	Cocción de WASH OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
16	Cocción de WASH OPAQUE PASTE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
17	Cocción de OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
18	Cocción de OPAQUE PASTE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
19	Cocción de MARGIN	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
20	Cocción de EFFECT LINER	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
21	1.ª cocción de la dentina	400	6.00	8.00	50	800	1.00	8.00
22	2.ª cocción de la dentina	400	6.00	7.48	50	790	1.00	7.48
23	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus	400	4.00	4.52	80	790	1.00	–
24	Cocción de glaseado con VITA GLAZE LT	400	4.00	4.45	80	780	1.00	–
25	Cocción de corrección con COR	400	4.00	7.00	50	750	1.00	7.00
103	Cocción de glaseado	400	0.00	4.52	80	790	1.00	–

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se hagan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.6 VITA VMK MASTER®**

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	VAC min.
90	Cocción de oxidación	Importante: consultar las instrucciones del fabricante de la aleación.						
91	Cocción de WASH	500	2.00	5.45	80	960	1.00	5.45
92	Cocción de PASTE WASH	500	6.00	5.45	80	960	1.00	5.45
93	Cocción de OPAQUE	500	2.00	5.38	80	950	1.00	5.38
94	Cocción de PASTE OPAQUE	500	6.00	5.38	80	950	1.00	5.38
95	Cocción de MARGIN	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
96	Cocción de LUMINARY	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
97	Cocción de fijación de maquillajes	500	4.00	4.45	80	880	1.00	4.45
98	1.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
99	2.ª cocción de la dentina	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
100	Cocción de glaseado	500	0.00	5.15	80	920	1.00	–
101	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
102	Cocción de corrección con COR	500	6.00	6.33	55	860	1.00	6.33

**Nota importante:**

En las cerámicas dentales, el resultado de la cocción depende en gran medida del proceso concreto de cocción y del diseño de la estructura por parte del usuario. El tipo de horno, la posición de la sonda térmica, el soporte de la pieza, así como el tamaño de ésta, son también determinantes para el resultado.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de que se comuniquen de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra experiencia propia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores orientativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.7 VITA TITANKERAMIK**

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. aprox. °C	→ min.	↘ °C	→ min.	VAC min.
69	Cocción de bonder en pasta	400	6.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
70	Cocción de bonder en polvo	400	2.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
71	Cocción de Opaque	400	2.00	4.00	98	790	1.00	400*	0.01	5.00
72	Cocción de MARGIN	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
76	Cocción de fijación de los maquillajes	400	4.00	3.00	100	700	1.00	400*	0.01	–
73	1.ª cocción de la dentina	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
74	2.ª cocción de la dentina	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
75	Cocción de glaseado	400	0.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.01	5.00
77	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus	400	4.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.01	5.00

A partir de la cocción del opáquer, todas las cocciones deben realizarse bajo vacío absoluto (incl. tiempo de mantenimiento).





\* Sobre todo en caso de restauraciones con grandes espesores de material, se recomienda un enfriamiento lento hasta 400 °C.

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de si se dan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra propia experiencia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción, y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

**12.8 VITA OMEGA 900**

N.º de prog.	Programa	Presec. °C	 min.	 min.	 °C/min.	Temp. aprox. °C	 min.	VAC min.
78	Cocción de oxidación	Importante: consultar las instrucciones del fabricante de la aleación.						
79	WASH OPAQUE en polvo	600	2.00	4.00	75	900	2.00	4.00
80	WASH OPAQUE en pasta	500	6.00	6.00	67	900	3.00	6.00
81	OPAQUE en polvo	600	2.00	4.00	75	900	1.00	4.00
82	OPAQUE en pasta	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
83	Cocción de MARGIN	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
84	1.ª cocción de la dentina	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
85	2.ª cocción de la dentina	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
86	Cocción de corrección con COR	600	4.00	6.00	33	800	1.00	6.00
87	Cocción de glaseado	600	–	4.00	75	900	2.00	–
88	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus Fluid	600	4.00	4.00	75	900	2.00	–
89	Cocción de glaseado VITA AKZENT Plus Glaze	600	4.00	4.00	75	900	1.00	–

El resultado de la cocción de cerámica dental depende en gran medida de la conducción individual de la cocción por parte del usuario, es decir, del tipo de horno, de la posición de la sonda térmica, del soporte de la pieza, del tamaño de ésta, etc.

Nuestras recomendaciones de uso técnico para la temperatura de cocción (independientemente de si se dan de forma oral, de forma escrita o por medio de instrucciones prácticas) se basan en numerosos ensayos y en nuestra propia experiencia. No obstante, estas indicaciones deben entenderse sólo como valores indicativos. En el caso de que no se consiga un resultado óptimo en cuanto a superficie, transparencia o nivel de brillo, debe adaptarse el proceso de cocción.

Los parámetros decisivos para conducir el proceso de cocción son el aspecto y la calidad de la superficie de la pieza después de la cocción y no la temperatura de cocción indicada en el aparato.

Para obtener un resultado óptimo del material compuesto en cuestión se necesita una leve tensión de compresión en la cerámica. Un resultado satisfactorio depende, además, del tamaño de la pieza, del tipo, de la dureza y de la conductividad térmica de la aleación empleada y, sobre todo, del método de cocción del protésico.

Hace ya muchos años que se obtienen excelentes resultados si el coeficiente de expansión térmica de la aleación (medido entre 25 °C y 600 °C) se sitúa entre  $14,0$  y  $14,4 \times 10^{-6} \times K^{-1}$  y el de VITA OMEGA 900 (medido entre 25 °C y 500 °C) entre  $13,4$  y  $13,9 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ . Si el coeficiente de expansión térmica de la aleación es más alto, no se debe pasar en menos de tres minutos el intervalo de temperatura de 900 °C a 700 °C, durante la fase de enfriamiento a partir de la primera cocción de la dentina.

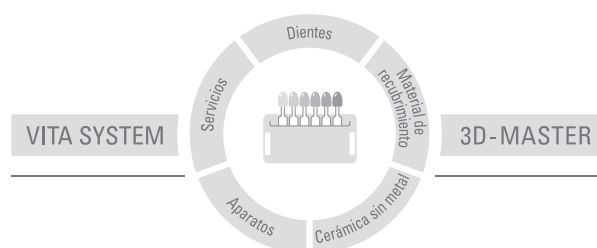




## 13 Índice alfabético

<b>A</b>		Protección contra la interrupción del suministro de corriente	7
Ajuste automático de la temperatura	7	Protección de la propiedad intelectual	4
Ajuste de la temperatura	7, 14	Puesta en servicio	6, 8
Apagar el aparato	9	<b>R</b>	
Asistencia	7	Recambios	6
<b>C</b>		Responsabilidad	6
Condiciones ambientales	5	<b>S</b>	
Conexiones del aparato	8	Seleccionar e iniciar el programa de cocción	10
Contador de horas de servicio	14	Señalización	14
<b>D</b>		<b>T</b>	
Datos eléctricos	5	Tablas de cocción	16
Descripción de la pantalla	9	Teclado	12
Descripción de los LED	9	Teclas del elevador	12
Dimensiones / peso	5	Temperatura de espera	9, 13
<b>E</b>		Temperatura de presecado	10, 11
Enfriamiento rápido	9	Tiempo de aumento	10, 11
<b>F</b>		Tiempo de inactividad por corte eléctrico	7
Funciones de seguridad	7	Tiempo de intervalo del elevador	13
<b>G</b>		Tiempo de mantenimiento de la temperatura final	11
Garantía	6	Tiempo de mantenimiento del enfriamiento	10, 12
<b>I</b>		Tiempo de presecado	10
Indicaciones de seguridad	6	<b>U</b>	
Indicador de estado	8	Usos admitidos	6
Información técnica	5	Usos prohibidos	6
Inicialización	14	<b>V</b>	
Iniciar el modo de espera	9	Valores estándar	14
Instalación y puesta en servicio	8	Velocidad del elevador	14
Interrupción del suministro de corriente	7	VITA OMEGA 900	24
<b>M</b>		VITA TITANKERAMIK	23
Manejo y limpieza de la unidad de mando	6	VITA VM®13	20
Modificar los valores del programa	10	VITA VM®15	21
<b>N</b>		VITA VM®7	17
Normas de empleo	6	VITA VM®9	18
<b>P</b>		VITA VM®9 sobre VITABLOCS®	19
Posiciones del elevador	13	VITA VMK Master	22
Programas de mantenimiento	13	VITA vPad easy	5
		Volumen de suministro	5

El extraordinario sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER permite determinar y reproducir de manera sistemática y completa todos los colores de dientes naturales.



**Nota importante:** Nuestros productos deben utilizarse con arreglo a las instrucciones de uso. Declinamos cualquier responsabilidad por daños derivados de la manipulación o el tratamiento incorrectos. El usuario deberá comprobar, además, la idoneidad del producto para el ámbito de aplicación previsto antes de su uso. Queda excluida cualquier responsabilidad por nuestra parte si se utiliza el producto en una combinación incompatible o no admisible con materiales o aparatos de otros fabricantes. Asimismo, con independencia del fundamento jurídico y en la medida en que la legislación lo admita, nuestra responsabilidad por la exactitud de estos datos se limitará en todo caso al valor de la mercancía suministrada según la factura sin IVA. En especial, en la medida en que la legislación lo admita, no aceptamos en ningún caso responsabilidad alguna por lucro cesante, daños indirectos, daños consecuenciales o reclamaciones de terceros contra el comprador. Solo admitiremos derechos a indemnización derivados de causas atribuibles a nosotros (en el momento de la celebración del contrato, violación del contrato, actos ilícitos, etc.) en caso de dolo o negligencia grave. La caja modular de VITA no es necesariamente parte integrante del producto. Publicación de estas instrucciones de uso: 06.13



# 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](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://facebook.com/vita.zahnfabrik)