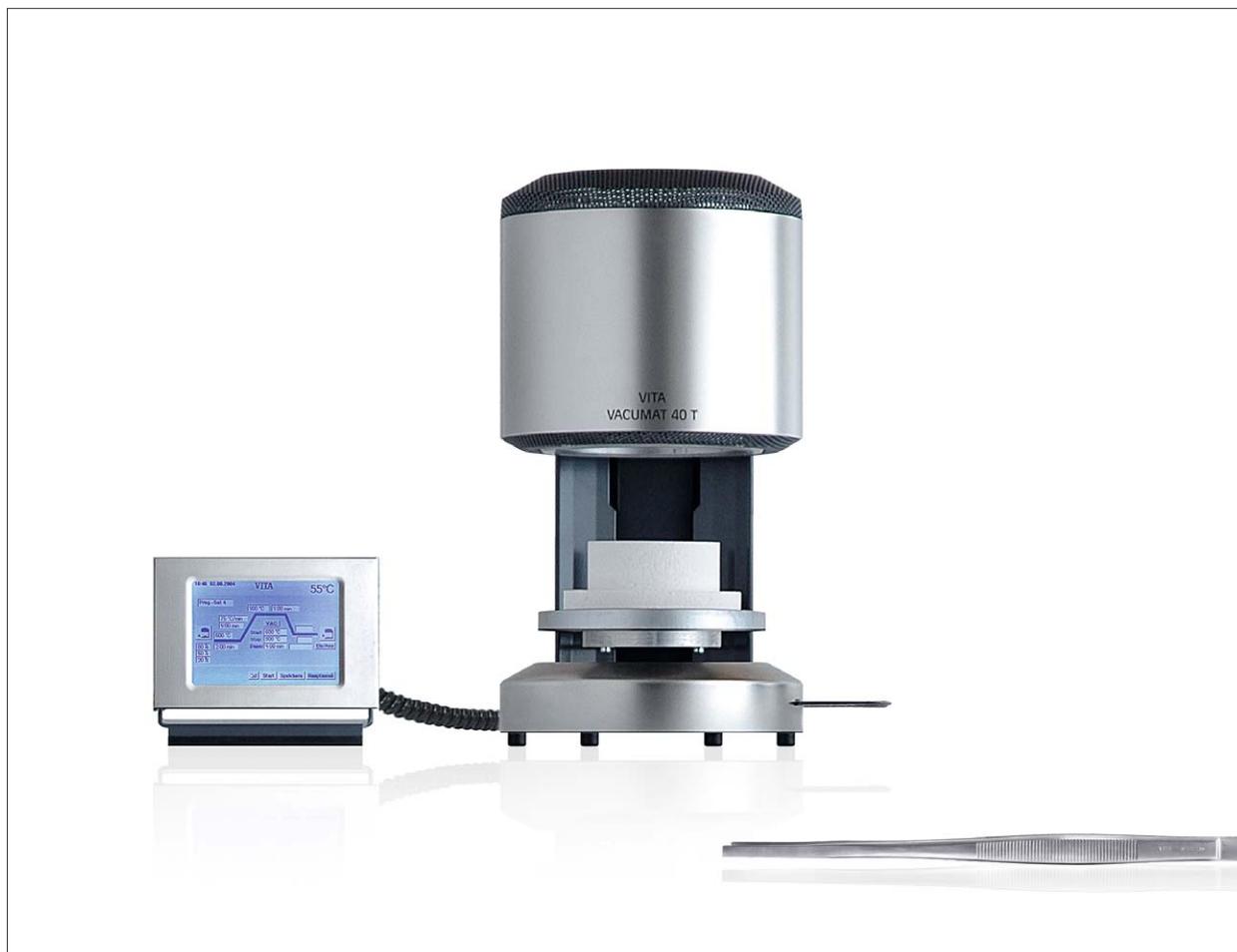


# VITA VACUMAT® 40T

Manual de Instruções



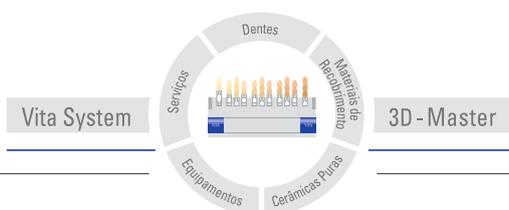
VITA Seleção de Cor

VITA Comunicação de Cor

VITA Reprodução de Cor

VITA Controle de Cor

Data de publicação: 03.09



**VITA**



---

## ÍNDICE

<b>1</b>	<b>INTRODUÇÃO</b>	<b>6</b>
1.1	SÍMBOLOS	6
1.2	DIREITOS AUTORAIS	6
<b>2</b>	<b>INFORMAÇÕES TÉCNICAS</b>	<b>7</b>
2.1	DESCRIÇÃO GERAL	7
2.2	COMPONENTES DO CONTROLE EXTERNO	7
<b>3</b>	<b>POSSIBILIDADES DO PROGRAMA</b>	<b>8</b>
3.1	PROGRAMAS DE QUEIMA	8
3.2	PROGRAMAS DE SERVIÇOS (VER TAMBEM SEÇÃO 19)	8
<b>4</b>	<b>SALVANDO OS DADOS DE QUEIMA PARA GARANTIA DE QUALIDADE</b>	<b>9</b>
<b>5</b>	<b>FUNÇÕES DE SEGURANÇA</b>	<b>9</b>
6.1	UNIDADE DE QUEIMA	10
6.2	UNIDADE DE CONTROLE	10
6.3	DADOS ELÉTRICOS DA UNIDADE DE QUEIMA/UNIDADE DE CONTROLE	10
6.4	DADOS ELÉTRICOS DA BOMBA A VÁCUO (ACESSÓRIO)	10
6.5	CONTEÚDO DA EMBALAGEM	10
<b>7</b>	<b>INSTALAÇÃO E INICIALIZAÇÃO</b>	<b>11</b>
7.1	LOCAL DE MONTAGEM	11
7.2	CONECTANDO A UNIDADE AO SUPRIMENTO DE ENERGIA	12
7.3	DESLIGANDO A UNIDADE, FIM DA OPERAÇÃO	13
7.4	MODO NOTURNO	13
<b>8</b>	<b>NOTAS SOBRE SEGURANÇA</b>	<b>14</b>
8.1	USO ESPECÍFICO	14
8.2	NOTAS SOBRE SÍMBOLOS INFORMATIVOS	15
8.3	LIMPEZA DA UNIDADE DE QUEIMA	16
8.4	OPERAÇÃO E LIMPEZA DA UNIDADE DE CONTROLE	16
8.5	FUSÍVEIS	16
8.6	SELO - CE	16
8.7	VENTILADOR	17
8.8	FALHA NO SUPRIMENTO DE ENERGIA	17
8.9	GARANTIA E RESPONSABILIDADE	17
8.9	PEÇAS SOBRESSALENTES	17
<b>9</b>	<b>AUMENTO DE TEMPERATURA</b>	<b>18</b>

---

<b>10 AJUSTE AUTOMÁTICO DE TEMPERATURA.....</b>	<b>18</b>
<b>11 OPERAÇÃO GERAL DA UNIDADE.....</b>	<b>19</b>
11.1 DADOS NUMÉRICOS.....	19
11.2 DADOS ALFANUMÉRICOS .....	20
11.3 INICIANDO RAPIDAMENTE UM PROGRAMA DE QUEIMA – INÍCIO RÁPIDO.....	20
<b>12 MENU DE INICIALIZAÇÃO.....</b>	<b>21</b>
<b>13 STANDBY.....</b>	<b>22</b>
13.1 AJUSTE DA TEMPERATURA STANDBY .....	22
13.2 INICIAR/PARAR O MODO STANDBY.....	23
<b>14 SELECIONANDO UM PROGRAMA DE QUEIMA .....</b>	<b>24</b>
<b>15 MUDANDO OS VALORES DO PROGRAMA.....</b>	<b>26</b>
<b>16 POSIÇÕES DO ELEVADOR NA PRÉ-SECAGEM .....</b>	<b>27</b>
16.1 ENTRADA DIRETA DAS ALTERAÇÕES DA POSIÇÃO DO ELEVADOR E DO TEMPO.....	28
16.2 ENTRADA DE ALTERAÇÕES DA POSIÇÃO DO ELEVADOR E DO TEMPO NO MENU DE PRÉ-SECAGEM.....	29
<b>17 POSIÇÕES DO ELEVADOR PARA O RESFRIAMENTO.....</b>	<b>31</b>
17.1 ENTRADA DIRETA DE ALTERAÇÕES PARA O RESFRIAMENTO DO ELEVADOR .....	31
17.2 ENTRANDO COM UMA ALTERAÇÃO DE RESFRIAMENTO DO ELEVADOR NO MENU DE RESFRIAMENTO .....	32
<b>18 CONFIGURAÇÕES DE VACUO .....</b>	<b>34</b>
<b>19 PROGRAMAS DE SERVIÇOS.....</b>	<b>36</b>
19.1 INFORMAÇÕES SOBRE A UNIDADE / SOFTWARE.....	36
19.2 SELEÇÃO DO IDIOMA .....	36
19.3 DADOS DE PROCESSO .....	37
19.4 TRANSFERINDO PROGRAMAS DE QUEIMA PARA O MEMORY STICK .....	37
19.5 DATA – HORA .....	38
19.6 FORMATO DO DISPLAY .....	38
19.7 AJUSTE DA VELOCIDADE DO ELEVADOR .....	39
19.8 DADOS OPERACIONAIS .....	39
19.9 AFERIÇÃO DA TEMPERATURA PELO TESTE DA PRATA .....	40
19.10 AFERIÇÃO DO VÁCUO.....	40
19.11 EXECUTANDO A AFERIÇÃO DO VÁCUO .....	41
19.12 PROGRAMAS .....	41
19.13 SECAR – PROGRAMA (VITA IN-CERAM SPRINT) .....	41
<b>20 ATUALIZAÇÃO DO SOFTWARE .....</b>	<b>42</b>

---

---

<b>21 CONFIGURAÇÕES DE FABRICA .....</b>	<b>42</b>
<b>22 MENSAGENS DE ERRO .....</b>	<b>43</b>
<b>23 TABELAS DE QUEIMA .....</b>	<b>45</b>
23.1 VITA VM®7 .....	45
23.2 VITA VM®9 .....	45
23.3 VITA VMK 95 .....	46
23.4 VITA OMEGA 900.....	46
23.5 VITA RESPONSE® .....	47
23.6 VITA TITANIUM PORCELAIN .....	47
23.7 VITADUR® ALPHA.....	48
23.8 PROGRAMAS ADICIONAIS .....	48
23.9 SOLDAGEM NO VITA VACUMAT® 40 T.....	48
23.10 GABARITO PARA PROGRAMAS INDIVIDUALIZADOS .....	49

---

## 1 Introdução

Este manual de instruções é de grande valia para que a operação da unidade seja bem sucedida e sem riscos.

O manual de instruções contém informações importantes para que as operações do equipamento sejam seguras, adequadas e econômicas. Seguir as instruções ajuda a evitar situações de perigo, reduz custos de reparos e paralisações, e melhora a confiabilidade e a vida útil da unidade.

As ilustrações e desenhos contidos no manual de instruções fornecem explicações gerais, não incluem detalhes do desenho do equipamento.

O manual de instruções deve estar sempre disponível, próximo à unidade. Ele deve ser lido e utilizado por todos que trabalham com a unidade nas situações de:

- operação;
- localização de avarias e reparos de falhas durante as operações;
- proteção;
- conservação (manutenção, inspeção, reparos)

### 1.1 Símbolos



Este símbolo representa voltagem perigosa. Antes de abrir a unidade, ela deve ser desconectada da fonte de energia tirando o cabo da tomada.



Este símbolo representa superfícies quentes. Pode ocorrer lesão por queimadura.



Respeitar o descarte seletivo de aparelhos eletro-eletrônicos.

O descarte em lixo comum não é autorizado.

A barra preta abaixo do símbolo da "lixeira" significa que o aparelho foi produzido após 13.08.2005.

Este aparelho e todos os acessórios que apresentem este símbolo seguem as normas 2002/96/EC (WEEE), que não possuem legalidade em outros países. Deve-se respeitar a legislação em vigor no seu país, em relação ao descarte do aparelho.

Procure orientação do seu revendedor, no caso de descarte do aparelho.



Este símbolo representa atenção para situação perigosa com possível risco de lesão pessoal ou dano ao equipamento.



Este símbolo representa informações úteis, explicações e informações adicionais com relação ao manuseio da unidade.

### 1.2 Direitos Autorais

Este manual de instruções é confidencial. Ele deve ser utilizado apenas por pessoal autorizado. A divulgação a terceiros só é permitida com a aprovação por escrito da VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH&Co.KG.

Todos os documentos são protegidos pela lei de direitos autorais.

Caso não seja explicitamente aprovado, é proibida qualquer divulgação, bem como reprodução de documentos, mesmo sob a forma de excertos, utilização e publicação de conteúdo. Violações são passíveis de instauração de processo e indenização.

**Reservam-se todos os direitos relacionados ao exercício de propriedade industrial.**

---

## **2 Informações técnicas**

### **2.1 Descrição geral**

- Tecnologia de primeira linha – sensores de temperatura de altíssima precisão
- Conforto operacional que economiza tempo – não ocupa muito espaço – resultados ótimos de queima
- Caixa feita de aço em chapa e aço inoxidável com acabamento pintado
- Suporte para a carga da queima
- Câmara de queima dotada de material isolante de alta qualidade
- Mufla de queima com capacidade de ¼ de galão
- Ajuste automático de temperatura
- Precisão da temperatura +/- 2 °C

### **2.2 Componentes do controle externo**

- Display de fácil leitura com tela de toque colorida
- Operação auto-explicativa de fácil compreensão
- Observações relacionadas à operação para possíveis entradas
- Memória interna para aproximadamente 200 programas de queima
- Atualizações do software por meio de memory stick

---

## **3 Possibilidades do programa**

### **3.1 Programas de queima**

Capacidade de memória para aproximadamente 200 programas de queima.

Programação da temperatura standby (ver também seção13).

Programação livre de 3 posições do elevador e intervalos de tempo para pré-secagem (ver também seção16).

Aumento da temperatura com ativação instantânea da bomba a vácuo.

Mudança dos valores do programa para uma seqüência de programa único (ver também seção15).

Programação livre da posição do elevador para o resfriamento (ver também seção17).

Tempo ajustável de vácuo.

Possibilidade de abrir a câmara de queima e ao mesmo tempo manter a temperatura standby (ver também seção13.2).

Modo noturno com standby (ver também seção14).

Resfriamento rápido para a temperatura standby após o término do programa (ver também seção14).

### **3.2 Programas de serviços (ver também seção 19)**

Seleção de idioma

Informação (software, atualização do software, no. do equipamento, e-mail de serviço)

Controle do brilho/contraste do display

Salvar – exportar dados do programa

Marcar data e hora

Formato – display de temperatura em °C ou °F, data / hora

Regulagem da velocidade do elevador

Dados operacionais (total de horas em operação, horas de operação da mufla de queima, informações relativas a mufla de queima, número de programas de queima iniciados)

Regulagem (programa para o teste da prata, entrada para compensação da temperatura, ajuste do vácuo)

Término do programa (pressione a tecla “Parar” uma ou duas vezes)

---

## 4 Salvando os dados de queima para garantia de qualidade

Salvando os dados nominais e valores efetivos da queima (ver também seção 19.3)

Salvando o nome do usuário, no. do equipamento, data da ocorrência da queima, no. da tarefa

Estes dados são salvos na memória da unidade de controle e exportados para o programa de gerenciamento (FDS – Firing – Data – System) no PC por meio de um memory stick.



\* O programa de gerenciamento FDS é um acessório especial e deve ser encomendado separadamente.

## 5 Funções de segurança

Monitoramento do sensor de temperatura

Monitoramento da temperatura

Monitoramento do vácuo

Proteção contra interrupção de energia (ver também seção 8.8)

Monitoramento do elevador

---

## 6 Dimensões/pesos

### 6.1 Unidade de queima

Largura:	220 mm
Profundidade:	320 mm
Altura:	420 mm
Caixa:	Aço/aço inoxidável
Peso:	10,0 kg
Capacidade da câmara de queima:	Diâmetro: 90 mm Altura: 55 mm
Temperatura da câmara de queima:	Max 1200 °C

### 6.2 Unidade de controle

Largura:	195 mm
Profundidade:	150 mm
Altura:	150 mm
Caixa:	Aço/aço inoxidável
Peso:	1,0 kg

### 6.3 Dados elétricos da unidade de queima/unidade de controle

Conexão elétrica:	230 Volt AC, 50/60 Hz ou 100/110 Volt AC, 50/60 Hz
Vatagem:	Max 1500 Watt

### 6.4 Dados elétricos da bomba a vácuo (acessório)

Conexão elétrica:	230 Volt, 50/60 Hz ou 100/110 Volt, 50/60 Hz
Vatagem:	Max 0,2 kW
Peso:	aprox. 6,4 kg

### 6.5 Conteúdo da embalagem

Unidade em caixa especial de papelão contendo:

- 1 unidade de controle
- 1 cabo de conexão para a unidade de controle
- 1 soquete de queima
- 1 cabo de conexão para a caixa de suprimento
- 1 prendedor central
- 1 embalagem com suportes para queima A + B
- 1 embalagem com suportes para queima G
- 1 manual de instruções
- 1 estilete para a unidade de controle

Acessórios especiais sob encomenda:

Bomba a vácuo:	230 Volt, 50/60 Hz ou 100/110 Volt, 50/60 Hz
Programa de gerenciamento FDS (ver também seção 4)	

## 7 Instalação e inicialização

### 7.1 Local de montagem

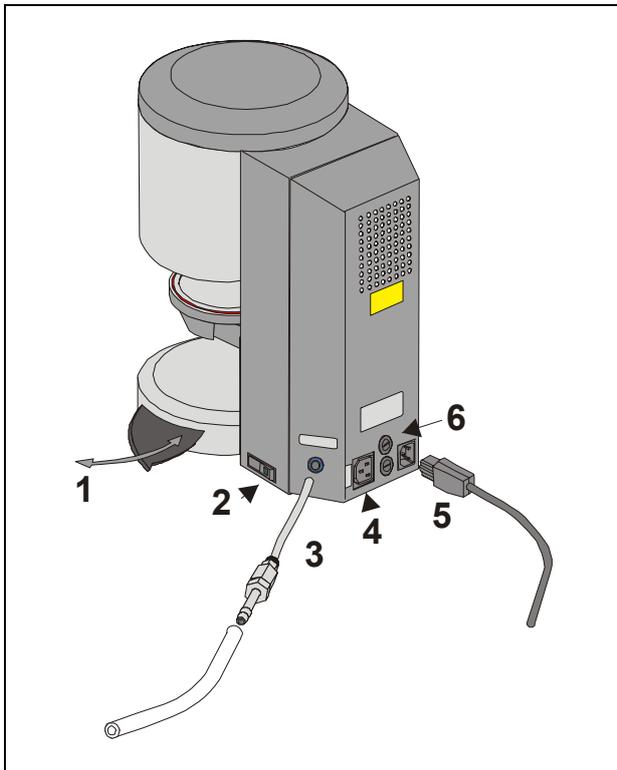


Figura 1

- 1 Suporte para os objetos de queima
- 2 Chave principal
- 3 Conexão do vácuo
- 4 Conexão da bomba a vácuo
- 5 Conexão de energia
- 6 Fusíveis

Instale a unidade num local seco e aquecido mantendo um espaço livre mínimo de 25 cm da parede mais próxima.

Sob temperaturas abaixo de 15 °C (por exemplo, após o transporte), deixe a unidade parada por 30 min em temperatura ambiente antes de ligá-la.

A unidade deve ser instalada sobre uma superfície resistente à temperatura. Embora a geração de calor e a irradiação estejam dentro da faixa de segurança, em móveis de superfície delicada e feitos com madeira compensada não se pode descartar a possibilidade de pequena descoloração causada pela exposição permanente ao calor no decorrer do tempo.

Evite exposição direta à luz solar.

Não coloque quaisquer objetos inflamáveis perto da unidade.

Não coloque a unidade de controle em contato direto com o calor gerado pela câmara de queima.

## 7.2 Conectando a unidade ao suprimento de energia



Antes da inicialização, ler seção 8 "Notas sobre segurança"!

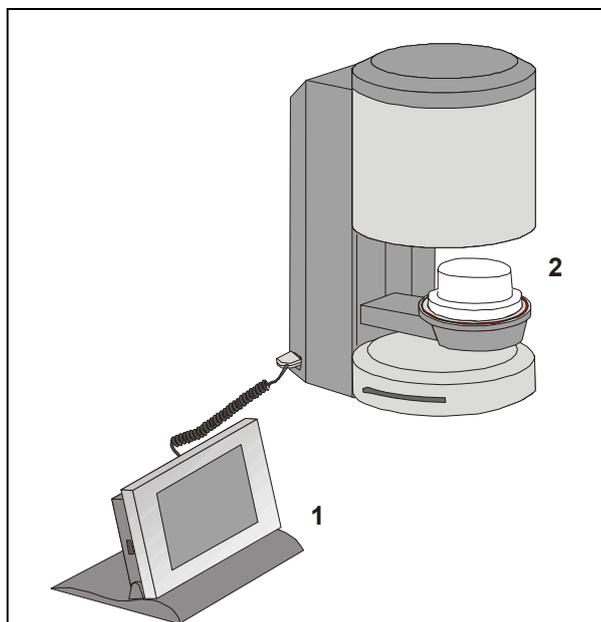


Figura 2

- 1 Unidade de controle
- 2 Soquete de queima

Ligue o cabo de conexão na unidade de controle (2/1) e unidade de queima.

Conecte a bomba a vácuo (Fig. 1).

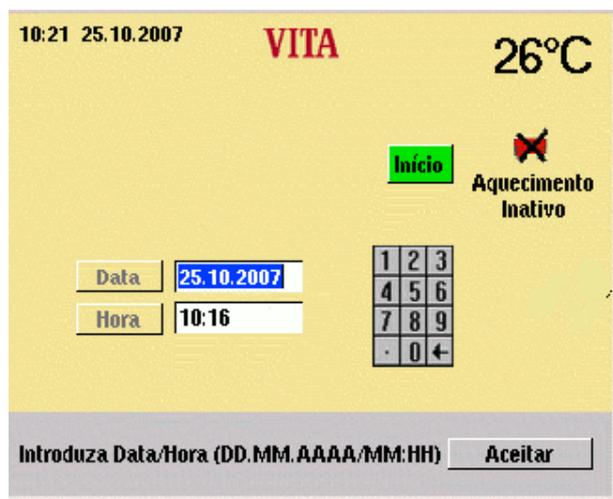
Use o cabo de energia para conectar a unidade à fonte de energia (Fig.1). O cabo de conexão deve ser resistente à alta temperatura, do tipo HO5RR-F de 3G 1,0 mm<sup>2</sup>. Evite conectar a um soquete externo múltiplo com extensão, pois há risco de incêndio se ocorrer sobrecarga.

Ligue a unidade pela chave principal. O elevador move-se para a posição inferior.

Limpe a placa do elevador e sua vedação (partículas de pó provenientes do transporte da unidade).

Instale a tomada de queima (2/2) na placa do elevador.

Pressione a tecla "Iniciar" para ativar o modo standby (ver também seção 13).



Durante a inicialização da unidade, tecle Data/Hora.

Data: DD.MM.AA.

Hora: HH:MM.

Tecle "OK" – o display mostrará o menu principal.

Ver também seção 19.5

---

### 7.3 Desligando a unidade, fim da operação

Se a unidade não for usada, o elevador deve ser recolhido para a câmara de queima e a unidade desligada pela chave principal (ver Fig. 1, item 2). Ao deixar a câmara fechada protege-se o isolamento e previne-se a absorção de umidade.

Para desligar a unidade pressione a tecla com o símbolo de desligar. O elevador é automaticamente recolhido. Desligue a unidade pela chave principal (ver também seção 12).

### 7.4 Modo noturno

Após selecionar um programa de queima, existe também a possibilidade de ativar o desligamento automático.



Após o término do programa de queima e resfriamento da câmara para 200 °C, o elevador é automaticamente recolhido e a unidade acionada para o modo standby.

---

## 8 Notas sobre segurança



Para sua própria segurança, leia com atenção as seguintes observações antes de operar a unidade.

### 8.1 Uso específico

#### **Bases do design da unidade**

A unidade representa a excelência em design e está em conformidade com as normas gerais relativas à saúde e segurança.

Todavia, se a unidade for usada de modo inadequado, poderá existir risco para a saúde e a segurança do usuário ou de terceiros, bem como danos a unidade e a outros valores materiais.

#### **Modos de operação inadmissíveis**

Não é permitida a operação da unidade:

- com fontes de energia, produtos, etc. enquadrados na legislação de produtos químicos perigosos e que possam de qualquer modo afetar a saúde dos operadores
- com equipamento que foi alterado pelo usuário

#### **Modos de operação permitidos**

A operação desta máquina só é permitida se este manual de instruções for lido e compreendido e os procedimentos descritos rigorosamente seguidos.

Qualquer outro uso além desses limites, tais como o processamento de produtos que não sejam os especificados e a manipulação de substâncias perigosas que constituam risco para a saúde, é considerado inadequado.

O fabricante/fornecedor não assume qualquer responsabilidade por danos resultantes de procedimentos incorretos. O risco é de exclusiva responsabilidade do usuário.



## 8.2 Notas sobre símbolos informativos

Este símbolo adverte sobre voltagem perigosa. Antes de abrir a unidade ela deve ser isolada removendo a tomada do suprimento de energia.



Após a remoção da placa traseira e estando a unidade desligada, poderá ainda existir voltagem remanescente de até 400 Volt na placa de circuito impresso.

**O fabricante não é responsável por acidentes causados pelo usuário ao trabalhar com a unidade aberta.**



Não coloque quaisquer objetos perto da placa do elevador (3/1). O elevador move-se para a posição inferior ao ligar a unidade.

Use o suporte lateral extensível (3/2) para colocar os objetos de queima.

Nunca opere a unidade sem a tomada de queima ligada. (Fig. 2).

Em operação contínua (temperatura final máxima, temperatura de queima máxima) algumas partes da câmara de queima poderão atingir temperaturas maiores (acima de 70 °C).

Não coloque as mãos dentro da câmara de queima quando a unidade estiver ligada, pois há risco de tocar partes elétricas ou quentes.

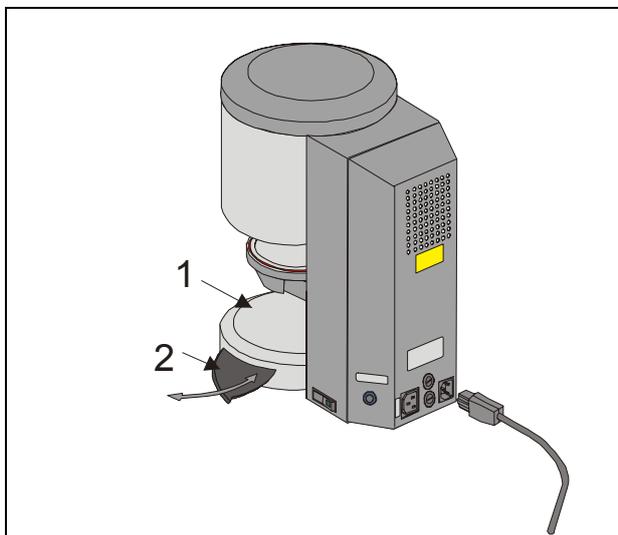


Fig.3

- 1 Placa do elevador
- 2 Suporte de armazenamento

### 8.3 Limpeza da unidade de queima

#### **Desligue a unidade da tomada antes de limpar!**

Não é necessário limpar o interior da câmara. Limpe regularmente a parte externa com um pano úmido para aumentar a confiabilidade operacional.

**Não use produtos de limpeza ou fluidos combustíveis.**

### 8.4 Operação e limpeza da unidade de controle

A unidade de controle deve ser operada unicamente com o estilete que acompanha a unidade.

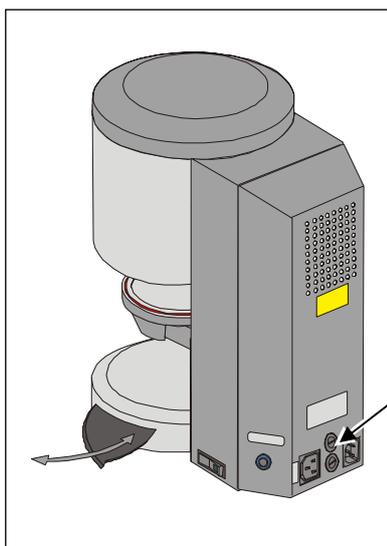
O uso de outros elementos na operação causará danos à tela de toque.

Limpe o display regularmente com um agente próprio para limpeza de tela.

Tais produtos não riscam, produzem um efeito antiestático e retardam a formação de manchas.

A garantia não cobre os danos causados ao display devido a manuseio e limpeza inadequados.

5.1



#### **Fusíveis**

Dois fusíveis estão instalados na parte traseira da unidade. Os símbolos informam sobre os mesmos. Não se deve usar fusíveis com capacidade diferente.

Versão 230 Volt

**T 8 H 250 V**

Versão 100/110 Volt

**T 15 H 250 V**



### 8.5 Selo - CE

O símbolo CE representa uma declaração legal, atestando estar a unidade em conformidade com os requisitos gerais, a diretiva 73/23/EEC (diretiva de baixa voltagem), bem como a diretiva 89/EEC (diretiva EMC).

---

## 8.6 Ventilador

A unidade é equipada com ventilador. Este tem regulagem de temperatura, tomada liga e desliga e apresenta controle automático de velocidade.

O ventilador evita o acúmulo de calor na unidade e contribui para a confiabilidade geral da operação. A falha no ventilador é indicada por uma mensagem de erro no display (ver mensagens de erro). Por motivo de segurança a unidade nunca deve ser operada sem o ventilador. A tampa superior da câmara de queima e as aberturas na tampa traseira nunca devem estar obstruídas ou bloqueadas.

## 8.7 Falha no suprimento de energia

A unidade é equipada com proteção contra falha de energia. Em caso de falha de curta duração, este elemento de proteção evita a parada do programa o que resultaria em defeito na queima. A proteção é ativada assim que ocorre a falha de energia durante um programa de queima em andamento.

### **Falha de energia menor que aproximadamente 10 segundos.**

O display é ligado novamente e o campo de informação mostra "Recuperar". Esta informação é automaticamente excluída após o término do programa o qual continua e não é abortado.

### **Falha de energia maior que aproximadamente 10 segundos.**

O programa é encerrado e o display desativado. Quando a energia é novamente recuperada, o display informa a falha de energia. Pressione a tecla de confirmação para reativar a mensagem.



Após a recuperação de energia, o tempo necessário para religar a unidade de controle é de aproximadamente 20 segundos.

## 8.8 Garantia e Responsabilidade

A garantia e a responsabilidade estão vinculadas às condições combinadas em contrato.



Mudanças no software sem o conhecimento e a aprovação da VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG isentam a empresa de quaisquer garantia e responsabilidade.

## 8.9 Peças sobressalentes

As peças sobressalentes devem estar em conformidade com as especificações técnicas estabelecidas pelo fabricante, como são as peças sobressalentes originais.

---

## 9 Aumento de temperatura

O aumento de temperatura no programa é indicado em °C/min e em min/seg. O valor de entrada pode ser selecionado em °C/min (20 °C – 120 °C) ou min/seg (2:00 – 40:00). O segundo valor é calculado automaticamente e exibido. Os valores de entrada fora da faixa permitida não serão aceitos e o último valor válido será exibido novamente. Se o aumento de temperatura calculado em 20°C/min estiver aquém ou o valor máximo de 120 °C for excedido devido a entrada de um valor de aumento de temperatura em min/seg, um tempo de aumento de temperatura válido em min/seg é automaticamente selecionado.

Se as temperaturas de pré-secagem ou queima forem mudadas após a entrada de um aumento de temperatura, o valor °C/min é corrigido e o tempo em min/seg mantido, desde que o valor esteja na faixa permitida.

## 10 Ajuste automático de temperatura

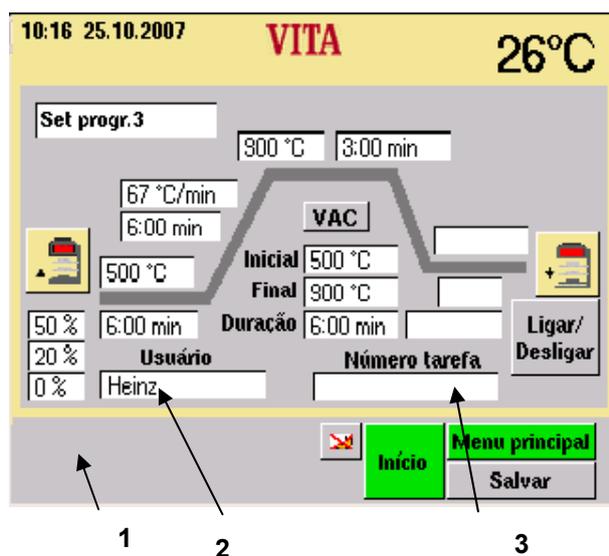
O ajuste automático de temperatura é feito após cada início de um programa de queima.

Este ajuste de temperatura mantém ou corrige todos os desvios dos componentes eletrônicos relacionados à medição e controle da temperatura. O ajuste é feito em 5 miliseg e o curso geral do tempo não é afetado. Tal procedimento assegura um desempenho uniforme da temperatura de +/- 2 °C, mesmo por um longo tempo operacional da unidade.

## 11 Operação geral da unidade

O display deve ser operado unicamente com o estilete apropriado que acompanha a unidade.

**i** O uso de outros instrumentos causará danos à tela de toque e possível mau funcionamento.



- 1 Barra de informações  
São exibidos possíveis valores de entrada
- 2 Campo de dados para o usuário
- 3 Campo de dados para o número da tarefa

### 11.1 Dados numéricos

**i** Os campos "2" e "3" somente serão exibidos se a tecla "Ligar" dos dados de processo tiver sido acionada no menu de serviços (ver também seções 4 e 19.3).

O teclado é exibido ao clicar nos campos de entradas numéricas.

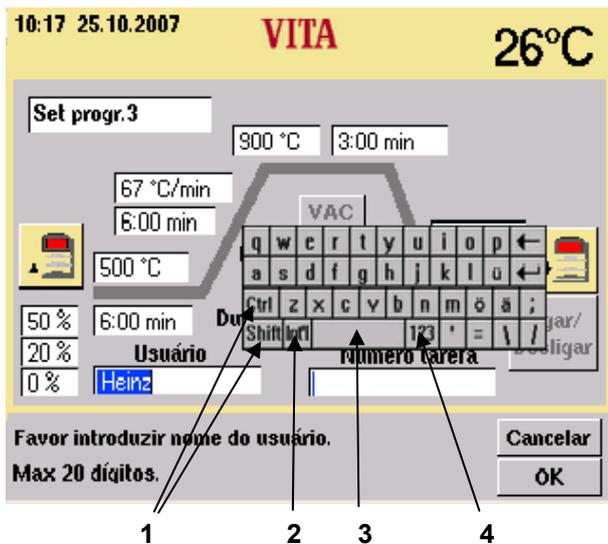
Clique em um campo e este será iluminado em cores.

A entrada de um valor deleta o valor existente.

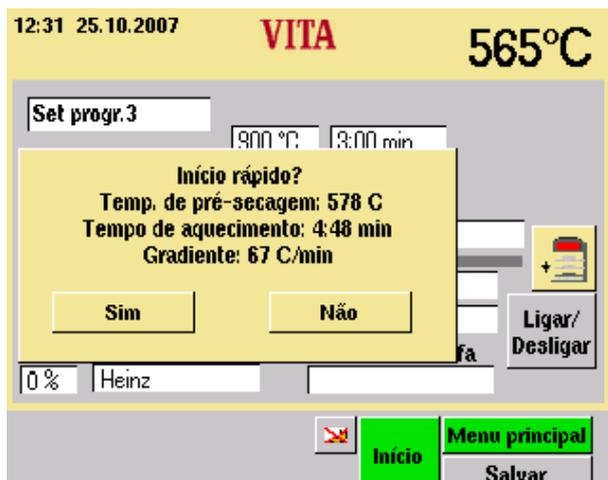
ou

Toque o campo com o estilete depois do último dígito: O cursor é exibido. Use a tecla " " para excluir os dígitos um a um.

**i** Entrada de valores de tempo sempre com dois pontos, por exemplo, hora 0 = 1:00 (min/seg) ou 6 min = 6:00  
Confirme o valor com "OK".



- 1 Tecla Shift
- 2 Caracteres especiais
- 3 Tecla de espaço
- 4 Tecla de alteração para números



## 11.2 Dados alfanuméricos

Ao operar o campo de entrada (somente visível se a opção “Ligar” tiver sido selecionada em “dados do processo”) o teclado é exibido (ver seções 19.3 e 4).

Clique em um campo:

Este é iluminado em cores. A entrada de um valor exclui o valor existente.

ou

Toque o campo com o estilete depois do último dígito:

O cursor é exibido. Use a tecla " " para excluir os dígitos um a um.

## 11.3 Iniciando rapidamente um programa de queima – Início rápido

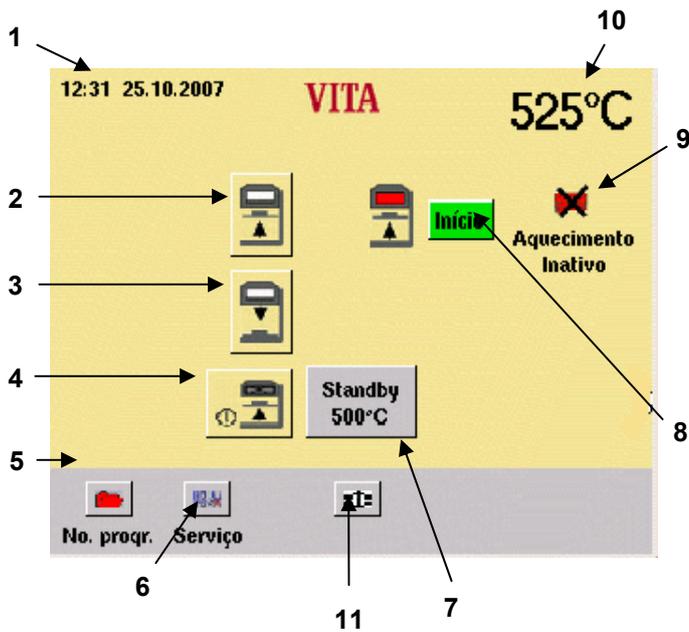
O início rápido é exibido se a temperatura da câmara de queima ainda estiver mais alta do que a temperatura de pré-secagem selecionada ao iniciar um programa de queima.

Um novo display aparece na tela.

A menor diferença de temperatura entre a temperatura de pré-secagem e a final resulta num tempo mais curto de aumento.

O gradiente de temperatura é mantido e o tempo de aumento adaptado é exibido.

Ao pressionar a tecla “Sim” o programa começa imediatamente. Ao pressionar “Não” o programa começa depois que a temperatura de queima atingiu a temperatura de pré-secagem.



- 1 Data/Hora
- 2 Botão do elevador para cima
- 3 Botão do elevador para baixo
- 4 Desligar a unidade
- 5 Seleção do programa
- 6 Mudar para Programas de Serviço
- 7 Mudar a temperatura standby
- 8 Iniciar=standby
- 9 Aquecimento desligado
- 10 Temperatura da câmara de queima
- 11 Resfriamento rápido à temperatura de Standby

## 12 Menu de inicialização

O display deve ser operado unicamente com o estilete apropriado que acompanha a unidade.

O emprego de outros meios para operar a unidade causará danos à tela de toque e possível mau funcionamento.

Após ligar a unidade, o display exhibe o menu principal.

Ligue a unidade pela chave principal.

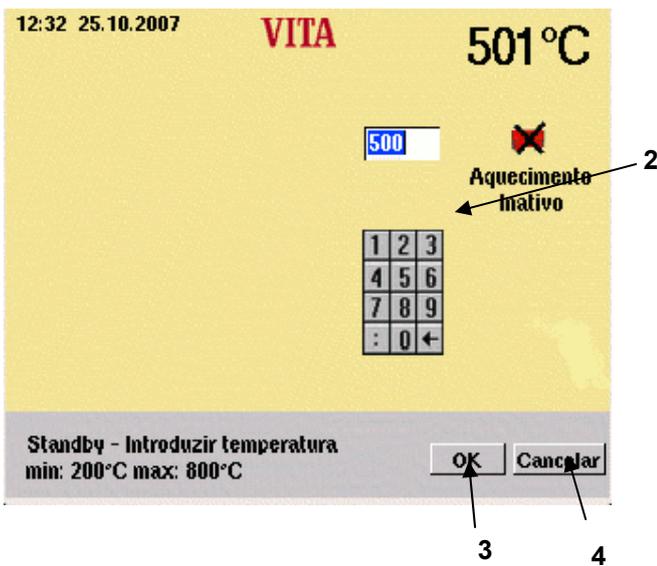
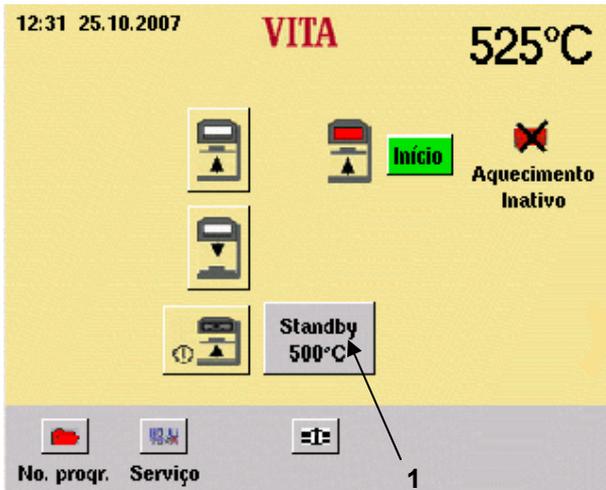
O elevador move-se para a posição inferior.

O menu principal é exibido.

## 13 Standby

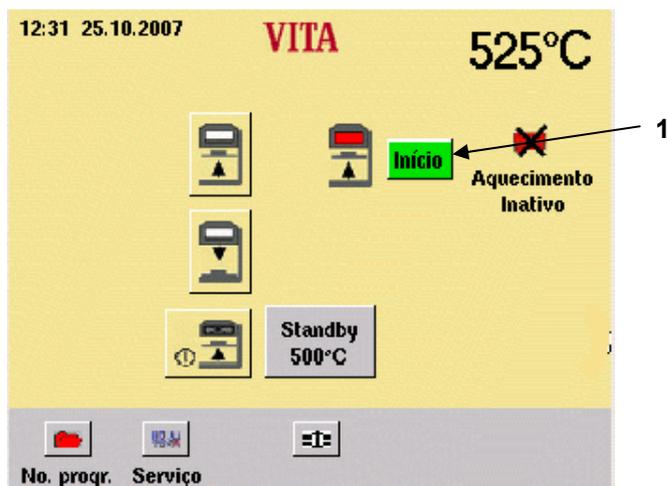
### 13.1 Ajuste da temperatura standby

Pressione a tecla "Standby" (1) no menu de inicialização.



Insira um valor pelo teclado numérico (2).

Pressione a tecla "OK" (3) para confirmar ou "Cancelar" (4) sem mudar a temperatura.



### 13.2 Iniciar/Parar o modo standby

Pressione a tecla "Iniciar" (1) no menu de inicialização.

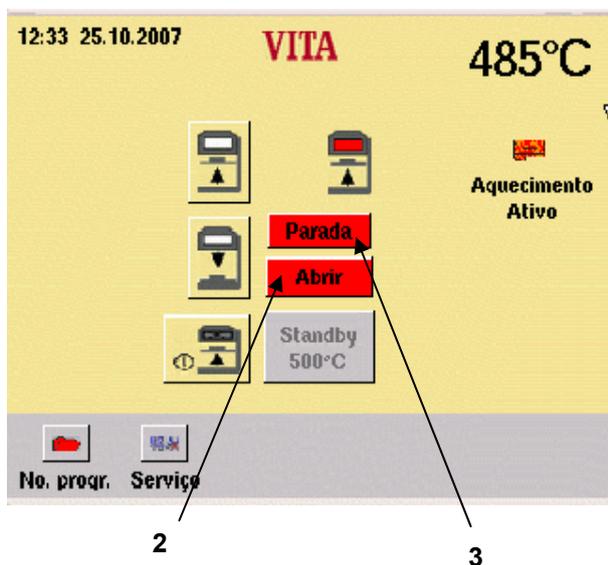
Pressione a tecla "Abrir" (2), ligue o aquecimento e o elevador move-se para a posição inferior.

**OU**

Pressione a tecla "Parar" (3), saia do modo standby, desligue o aquecimento e o elevador move-se para a posição inferior.

**OU**

Pressione a tecla "Fechar", ligue o aquecimento e o elevador move-se para a posição superior.



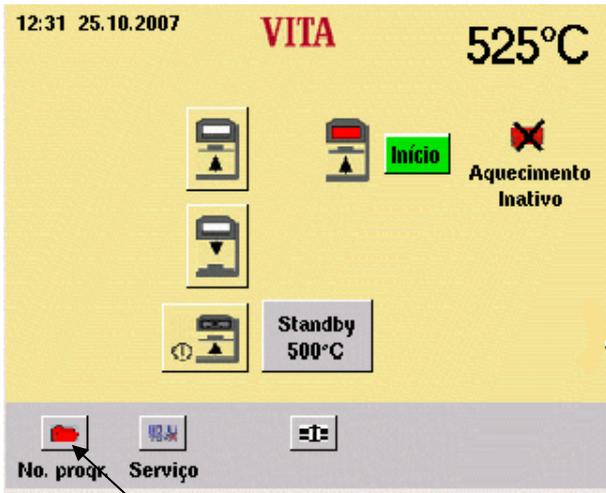
Se mais nenhuma operação ocorrer dentro de 5 minutos, o aquecimento desligará.

No modo standby, as seguintes funções estão disponíveis para sua escolha:

- Teclas do elevador
- Seleção do programa
- Serviço
- Desligar a unidade

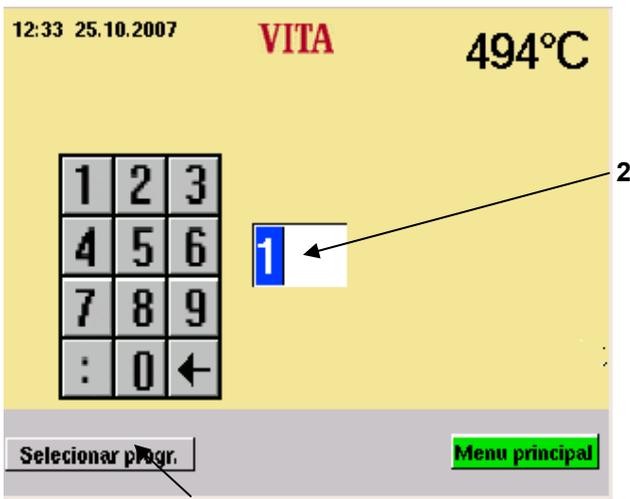
## 14 Selecionando um programa de queima

Pressione a tecla "Prog. No" (1) no menu de inicialização.



Entre um no. de programa (No. 1 – 200) acionando o teclado.

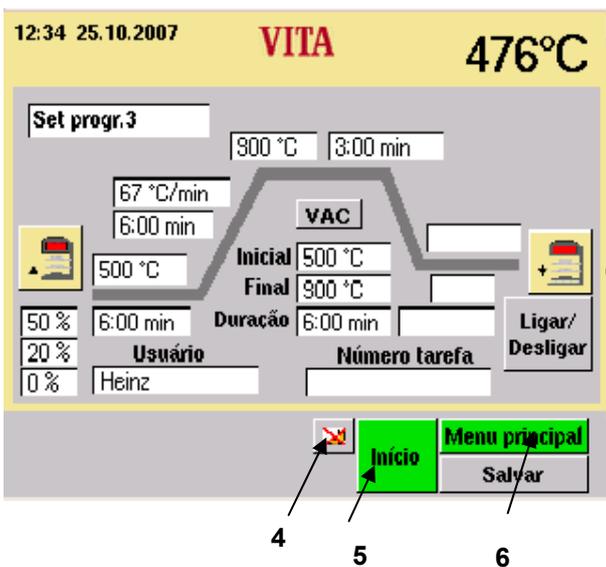
Teclé "Selecionar programa" (3).



### Programa noturno (4):

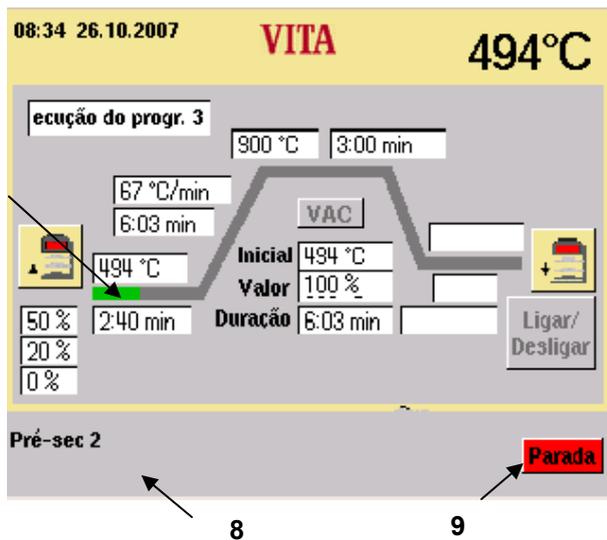
Após o término do programa e estando o resfriamento a 200 °C, o elevador é recolhido e o display desligado. **Pressione a tecla (4)** para ligar.

O modo noturno ativo é indicado.



Aperte o botão "Iniciar" (5) para começar o programa.

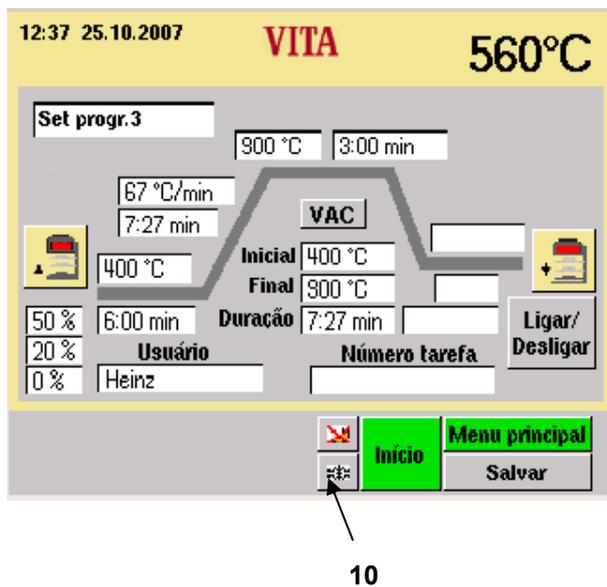
Teclé "Menu principal" (6) para voltar ao menu de inicialização.



A barra de informações (8) mostra a seção ativa do programa.

A seqüência cronológica é exibida em verde na curva de queima (7).

Pressione a tecla "Parar" (9) para terminar o programma.



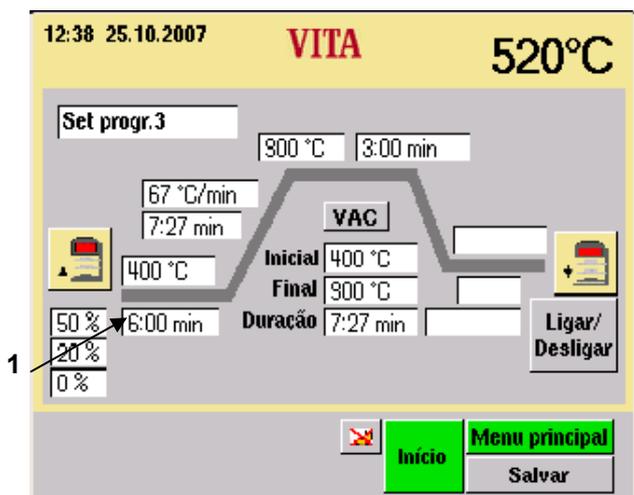
Uma campanha tocará ao final do programa.

### **i** Resfriamento rápido (10):

A bomba é ligada a uma temperatura de 50 °C na câmara de queima. Abaixo da temperatura standby o elevador é recolhido e aquecido novamente para a temperatura standby.

O símbolo "Resfriamento Rápido" (10) só é mostrado se a temperatura na câmara de queima estiver maior que a temperatura standby.

## 15 Mudando os valores do programa



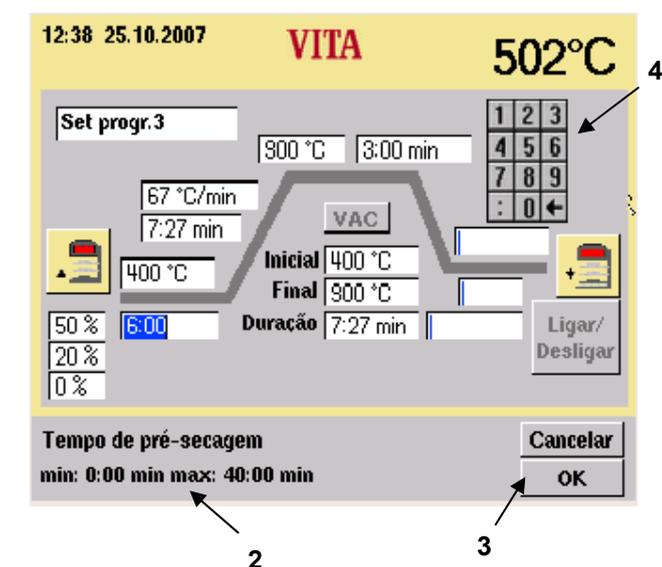
Tecla "Prog. No" no menu de inicialização.

Entre com o no. do programa.

Tecla "Selecionar Programa".

O processo para alterar os valores do programa está explicado no exemplo para mudar o tempo de pré-secagem.

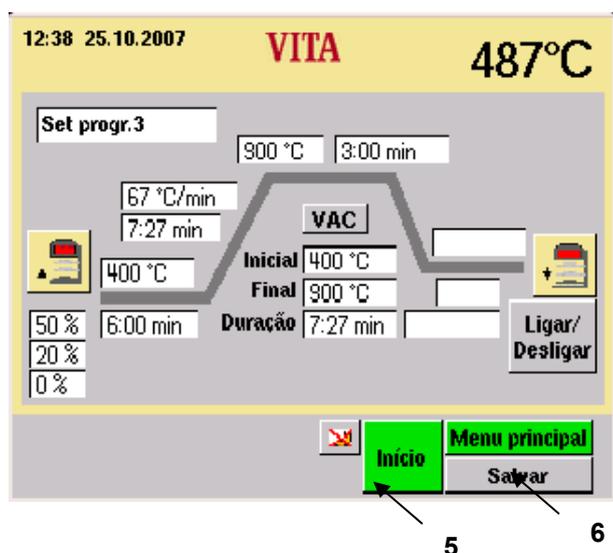
Tecla no campo "Tempo de Pré-Secagem" (1).



O campo é iluminado. A barra de informações (2) mostra os possíveis valores de entrada.

Entre com um valor pelo teclado numérico (4).

Tecla "OK" (3) para confirmar.



### Não salvar valor

Tecla "Iniciar" (5). O programa roda com os valores alterados.

A seguir, a seqüência retorna ao valor salvo originariamente.

### Salvar valor

Tecla "Salvar" (6).

Tecla "Sim".

Tecla "Iniciar" (5). O valor é salvo e o programa continua com o valor alterado. Após o término, o valor permanece na memória.

Esta seqüência se aplica a todas as alterações de todos os valores do programa.

---

## 16 Posições do elevador na pré-secagem

Na fase de pré-secagem, são possíveis três posições do elevador.

Pos. 1 – posição inferior – o valor possível de entrada é 0 – 30 %, tempo 0 – 2:00 min

Pos. 2 – posição intermediária – o valor possível de entrada é no máximo 50 %, tempo 0 – 2:00 min

Pos. 3 – posição superior – o valor de entrada é no máximo 80 %. O valor do tempo é a diferença para o tempo de pré-secagem. Ele é determinado e entra automaticamente.

Os valores básicos de fábrica são:

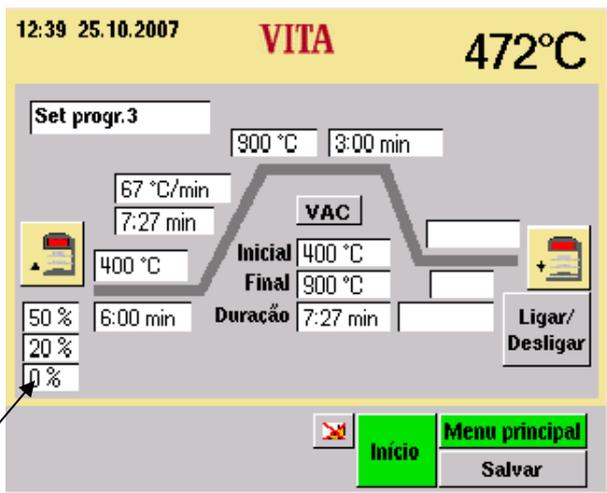
Pos. 1 = 0 % tempo = 2:00 min

Pos. 2 = 20 % tempo = 2:00 min

Pos. 3 = 50 % tempo = 2:00 min

Ao mudar um tempo de pré-secagem em mais de 6:00 min, os tempos da Pos.1 e da Pos.2 são mantidos e o tempo da Pos. 3 conseqüentemente aumentado.

Ao mudar um tempo de pré-secagem para menos de 3:00 min, a mesma é realizada na Pos. 2 com a posição do elevador a 50 %.

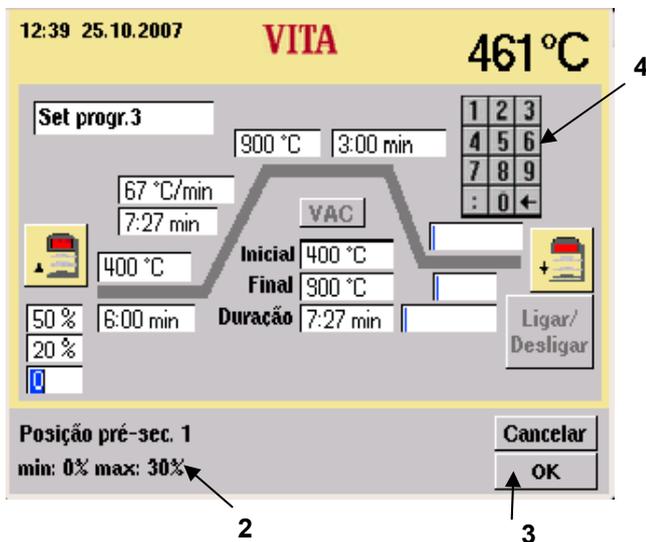


### 16.1 Entrada direta das alterações da posição do elevador e do tempo

Teclé "Prog. No" no menu de inicialização.  
 Entre com o no. do programa.  
 Teclé "Selecionar Programa".

Exemplo: Mudança da posição 1 do elevador:

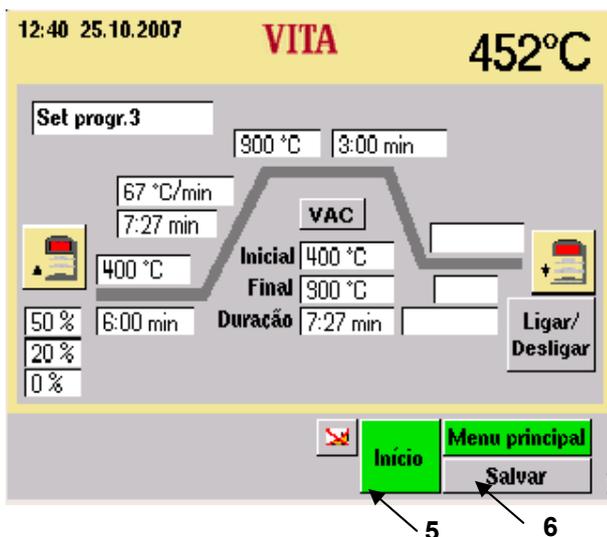
Acione o campo "Posição 1 do Elevador" (1).



O campo é iluminado. A barra de informações (2) mostra os possíveis valores de entrada.

Entre um valor no teclado numérico (4).

Teclé "OK" (3) para confirmar.



#### Não salvar valor

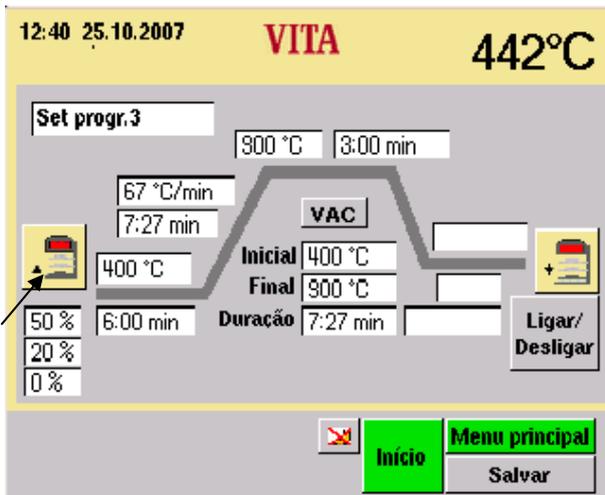
Teclé "Iniciar" (5). O programa é realizado com os valores alterados e a seqüência retorna ao valor salvo originariamente.

#### Salvar valor

Teclé "Salvar" (6).

Teclé "Sim".

Teclé "Iniciar" (5). O valor é salvo e o programa continua com o valor alterado. Após o término, o valor permanece na memória.



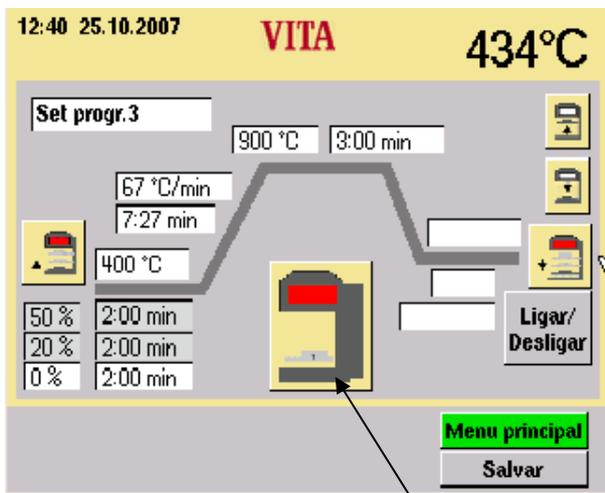
## 16.2 Entrada de alterações da posição do elevador e do tempo no menu de pré-secagem.

Teclé "Prog. No." no menu de inicialização.

Entre com o No. do programa.

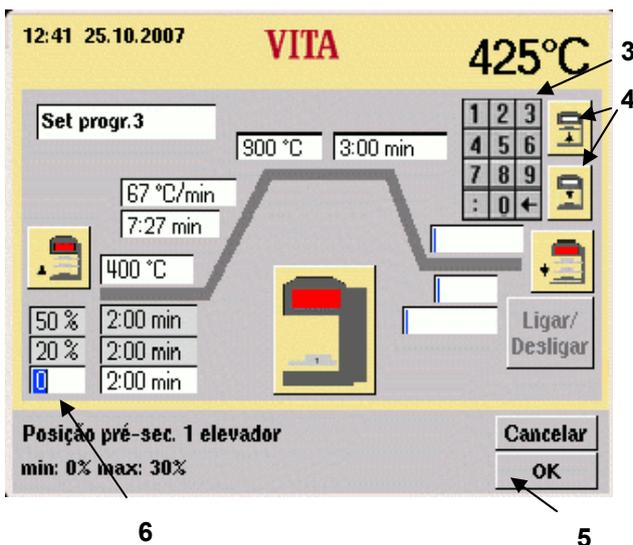
Teclé "Selecionar programa".

Clique no símbolo "Pré-secagem" (1).



Clique no símbolo "Posição do Elevador" (2.). O elevador move-se para a posição 1, 2 ou 3.

Os campos Posição e Tempo são iluminados em cores, exceto Tempo para a Posição 3. Esta manobra é determinada automaticamente e não são possíveis entradas.



As posições são alteradas da seguinte maneira:

Acione o campo da posição (6).

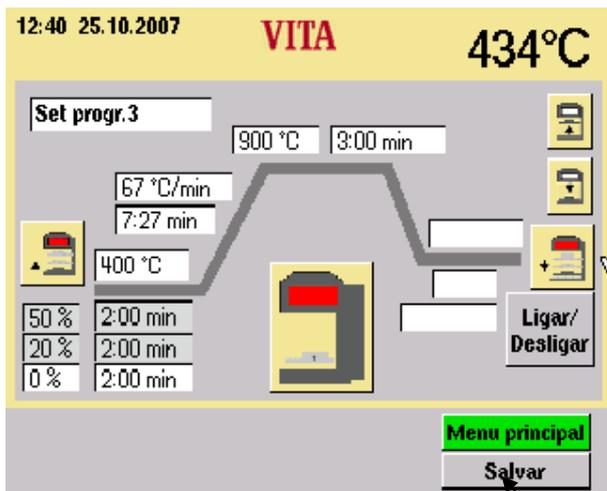
Entre o valor no teclado (3).

Clique "OK" (5).

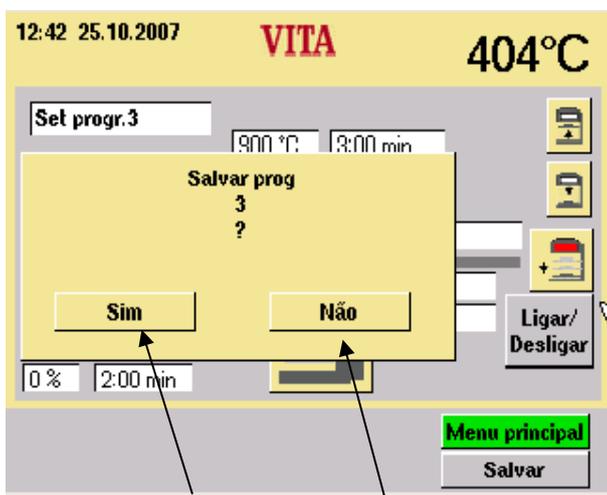
ou

Mova o elevador para a posição desejada através das teclas do elevador (4).

Clique "OK" (5).



Clique "Salvar" (7).

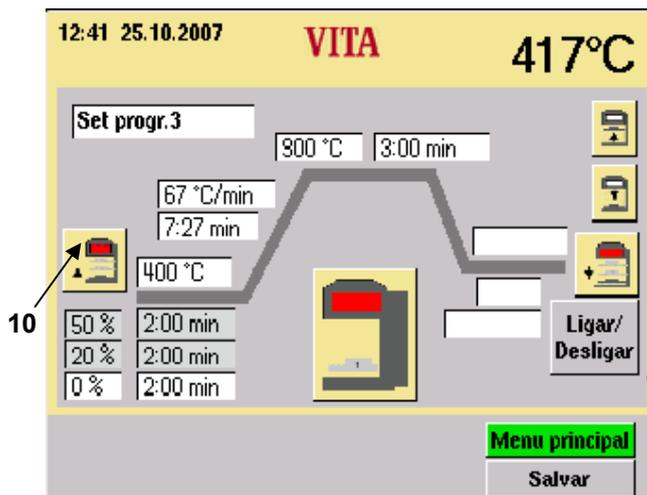


Salvar alterações:

Clique "Sim" (8).

Alterações para uma seqüência de programa:

Clique "Não" (9).



Clique "Simbolo" (10).

## 17 Posições do elevador para o resfriamento

Clique "Prog. No" no menu de inicialização.

Entre o no. do programa.

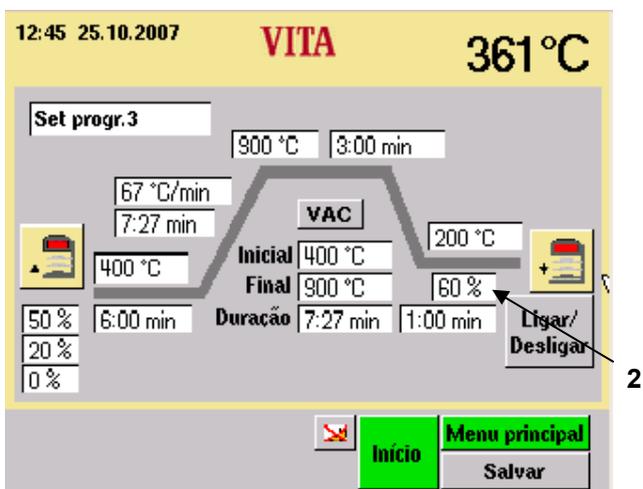
Clique "Selecionar programa".

Se o resfriamento não for ativado, clique "Resfriamento Ligar/Desligar" (1) e os valores básicos serão exibidos

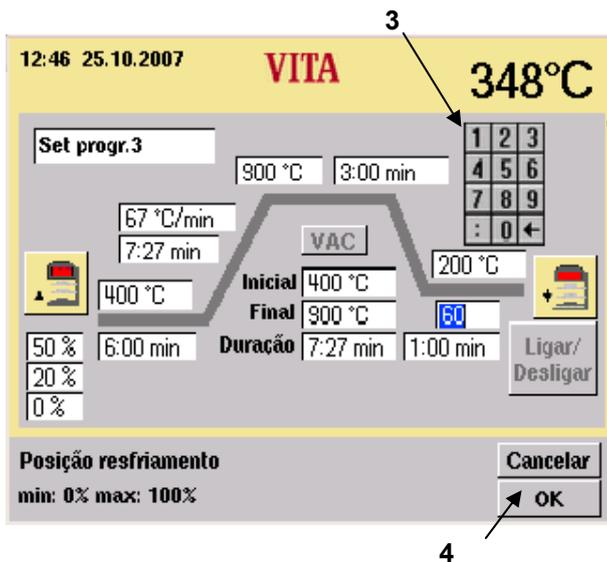


### 17.1 Entrada direta de alterações para o resfriamento do elevador

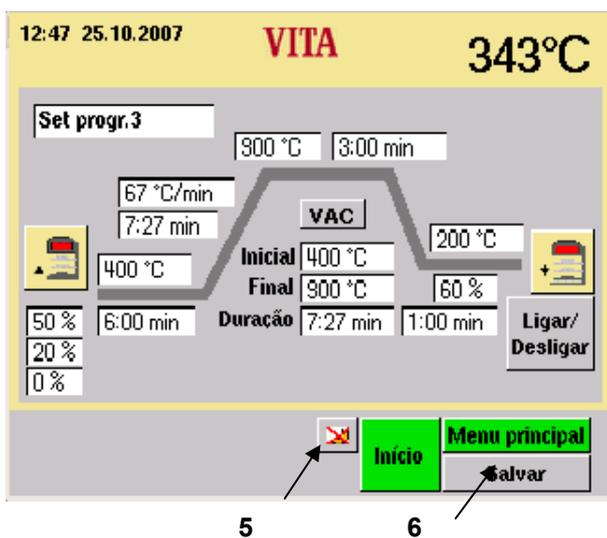
Pressione o botão "Ligar/Desligar" (1) para ativar o resfriamento.



Acione o campo "Posição do Elevador" (2) e o teclado (3) será exibido.



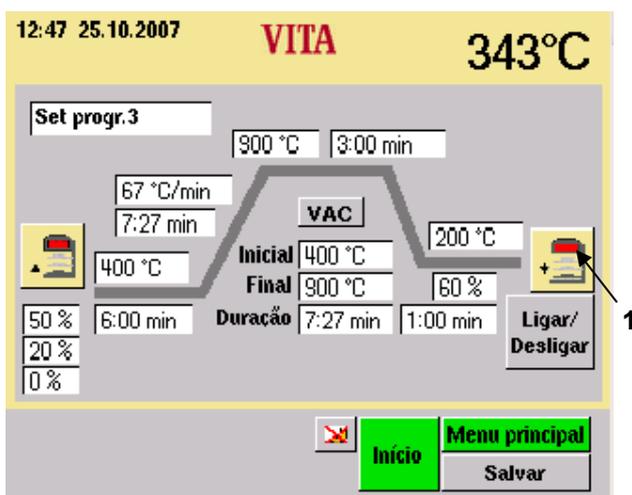
Digite o valor.  
 Tecla "OK" (4).



Tecla "Iniciar" (5).  
 Após o término, o valor original é restaurado.

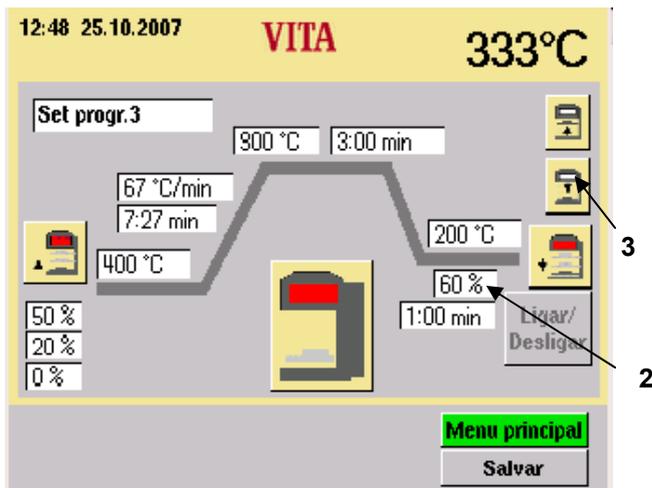
ou

Tecla "Salvar" (6).  
 Clique "Sim".  
 ("Sim" é exibido depois da ativação da tecla "Salvar").

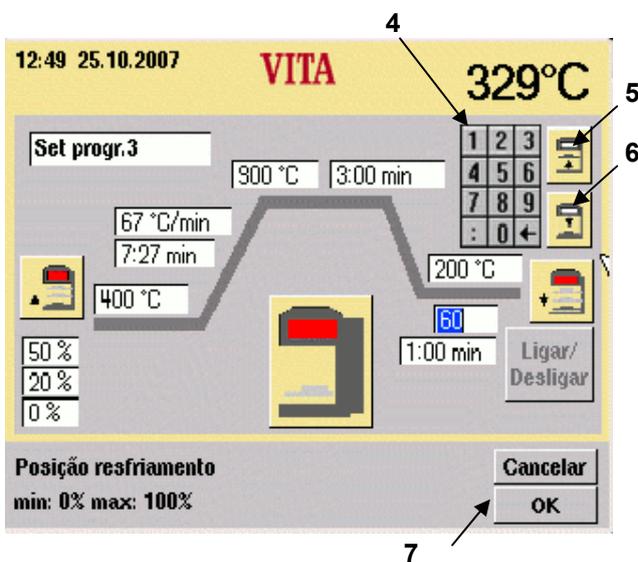


### 17.2 Entrando com uma alteração de resfriamento do elevador no menu de resfriamento

Clique no símbolo "Resfriamento" (1).  
 ("Resfriamento" deve ficar ativo).



Clique no campo de entrada "%" (2) ou tecle "Elevador" (3).

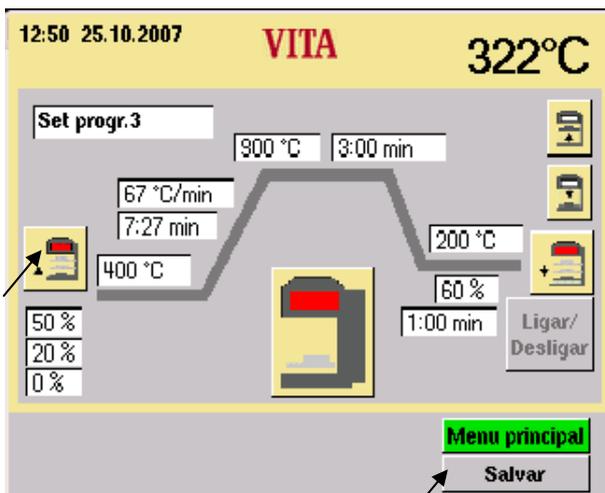


Digite o valor (4).

ou

Clique "Elevador Para Cima" (5) ou "Elevador Para Baixo" (6).

Tecele "OK" (7).



Clique no símbolo "Resfriamento" (8). Inicie o programa com o valor alterado. Após o término, o valor original é restaurado.

ou

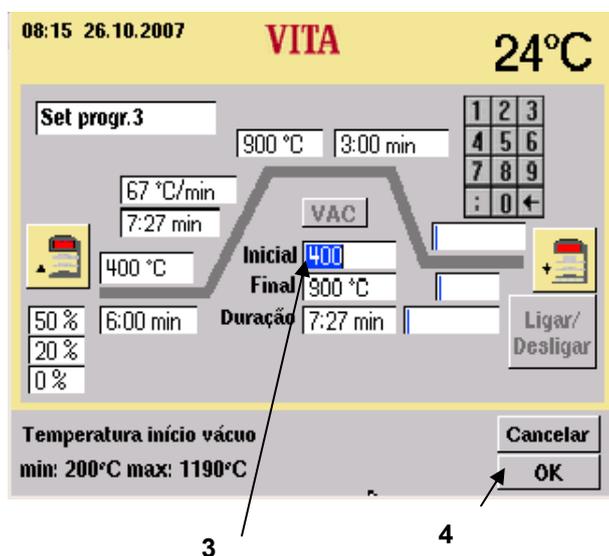
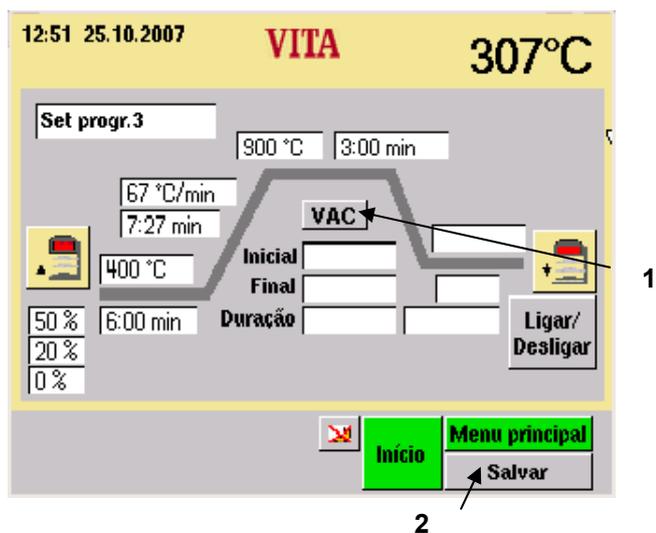
Clique "Salvar" (9).

Clique "OK". ("OK" é exibido após a ativação de "Salvar").

Clique no símbolo "Resfriamento" (8).

Inicie o programa com o valor alterado.

## 18 Configurações de vácuo



Teclé "Prog. No" no menu de inicialização.

Digite o no. do programa.

Clique "Selecionar Programa".

Aperte o botão "VAC" (1).

Ativar/Desativar o vácuo.

Clique "Salvar" (2).

Ao escolher "Ligar", os valores básicos serão aceitos.

"Iniciar" = início do aumento de temperatura.

"Parar" = temperatura final.

"Duração" = tempo de aumento.

**Exemplo:** Alteração da temperatura inicial

Ative o campo "Iniciar" (3) e o teclado será exibido.

Digite o valor.

Clique "OK" (4) e a imagem muda.

Inicie o programa com o valor alterado. Após o término o valor original é restaurado.

ou

Clique "Salvar" (2).

Clique "Sim".



Em caso de alterações no programa, para temperatura de pré-secagem/temperatura inicial, temperatura final e tempo de aumento, os tempos para ligar e desligar se adaptam automaticamente.

O tempo de operação da bomba é idêntico ao tempo de aumento.

O display do vácuo mostra o valor em %. Com base na pressão atmosférica de 1000 milibar ao nível do mar:

100 %	=	- 1000 milibar (não pode ser alcançado)
95 %	=	- 950 milibar ou 50 milibar absoluto
90 %	=	- 900 milibar ou 100 milibar absoluto

O valor do vácuo alcançado depende da potência da bomba a vácuo usada e está na faixa de 85 - 95 % (150 milibar - 50 milibar absoluto).

Se o valor do vácuo for 30 % num período de aproximadamente 15 segundos no decorrer de um programa de queima, este será abortado e a mensagem de erro "Vácuo na faixa de 15 seg < 30 %" é exibida (ver seção 22).

**A formação** de água de condensação no isolamento da câmara de queima e na bomba a vácuo ocasiona menos vácuo e, conseqüentemente, resultados pobres de queima.

Por este motivo, o elevador deve ser recolhido quando a unidade é desligada para evitar a absorção de umidade.

## 19 Programas de serviços

Clique "Serviço" no menu de inicialização.

Ative as seções individuais tocando-as com o estilete.

Possíveis alterações são salvas ativando-se a tecla "Aceitar".

12:52 25.10.2007	VITA	299°C
<b>Informação</b>	Versão da unidade de comando	b209
Idioma	Atualizar	
Tela	Versão CORE	4.02
Dados do processo	No. de série op.	VITA
Data/Hora	No. de série CORE	123456789
Formatos de display	VITA	+49 7761 562 222
Veloc. elevador	Distribuidor	VITA
Dados operacionais	Configurações de fábrica.	
Calibrações	www.Vita-Zahnfabrik.com	
Programas	Menu principal	
Aceitar		

12:52 25.10.2007	VITA	299°C
<b>Informação</b>	Versão da unidade de comando	b209
Idioma	Atualizar	
Tela	Versão CORE	4.02
Dados do processo	No. de série op.	VITA
Data/Hora	No. de série CORE	123456789
Formatos de display	VITA	+49 7761 562 222
Veloc. elevador	Distribuidor	VITA
Dados operacionais	Configurações de fábrica.	
Calibrações	www.Vita-Zahnfabrik.com	
Programas	Menu principal	
Aceitar		

12:54 25.10.2007	VITA	291°C
<b>Idioma</b>	Idioma	
Alemão	Eslovênia	
Inglês	Romeno	
Francês	Finlandês	
Italiano	Português	
Espanhol	Tcheco	
Chinês		
Japonês		
Russo		
Dinamarquês		
Turco		
www.Vita-Zahnfabrik.com		
Menu principal		
Aceitar		

### 19.1 Informações sobre a unidade / software

Versão contr.	= Software da unidade de controle
Versão CORE	= Software para CORE
Unidade – ID contr.	= No. de série da unidade de controle
Unidade – ID CORE	= No. de série do CORE
VITA	= Linha direta Tel. no.
Distribuidor	= VITA

Com relação à tecla "Atualizar", ver seção 20.

Com relação à tecla "Configuração de Fábrica", ver seção 21.

### 19.2 Seleção do idioma

Selecione o idioma desejado.

Clique "Aceitar".

Clique "Menu Principal".



O display exibido poderá ser diferente da ilustração ao lado.



## Configurações da tela

### Ajustando o painel de toque

Este ajuste deve ser feito quando a ativação de um campo na tela não resultar na função desejada.

Acione o comando "Calibrar Painel de Toque".

Mantenha pressionadas as áreas que aparecem escuras no display até que se iluminem.

### Contraste

Ajuste o contraste desejado com o controle deslizante.

Clique "Aceitar".

## 19.3 Dados de processo

Ver também seção 4.

"Ligar" = Dados de processo são salvos na unidade de controle.

"Desligar" = Dados de processo não serão salvos.

"Dados de processo" = Número de programas de queima salvos.

"Exportar" = Cópias de dados de queima no Memory Stick (ver também seção 4).



## 19.4 Transferindo programas de queima para o Memory Stick

Os programas de queima salvos são exportados para o Memory Stick (ver também seção 4).

Conecte o Memory Stick ao menu principal

Clique "Serviço"

Clique "Info".

Clique "Atualizar".

Os dados de queima são transferidos para o Memory Stick.

Após a transferência, mude para o menu principal e remova o Memory Stick.

### Exportar mensagem de erro

Os últimos 10 programas de queima realizados são armazenados na memória do forno.

Se após um programa de queima é encontrado um resultado de queima insatisfatório ou uma mensagem de erro, um relatório deste programa de queima pode ser exportado à um Memory Stick e ser enviado para o E-mail: [instruments-service@vita-zahnfabrik.com](mailto:instruments-service@vita-zahnfabrik.com), para uma avaliação e diagnóstico.

A mensagem de erro será avaliada e uma resposta será enviada ao usuário.



## 19.5 Data – Hora

Ative "Data/Hora".

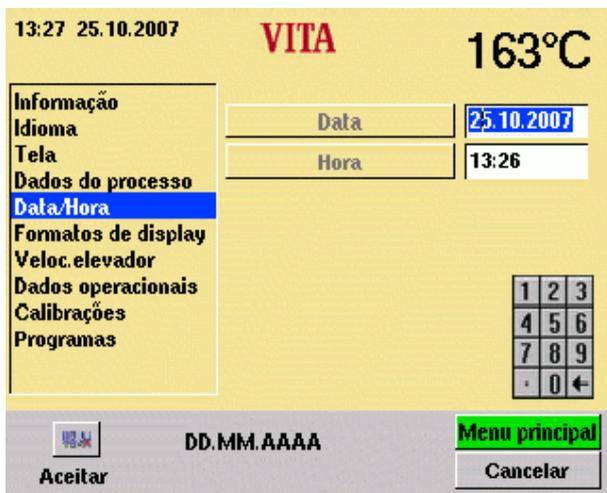
Pressione o campo "Data" ou "Hora".

Entre com a data = DD: MM: AA

Entre com a hora = HH: MM

ver também seção "Formatos do Display".

Clique "Aceitar".



## 19.6 Formato do display

**Ajuste do display de temperatura:**

Display de temperatura em °C

**ou**

Display de temperatura em °F

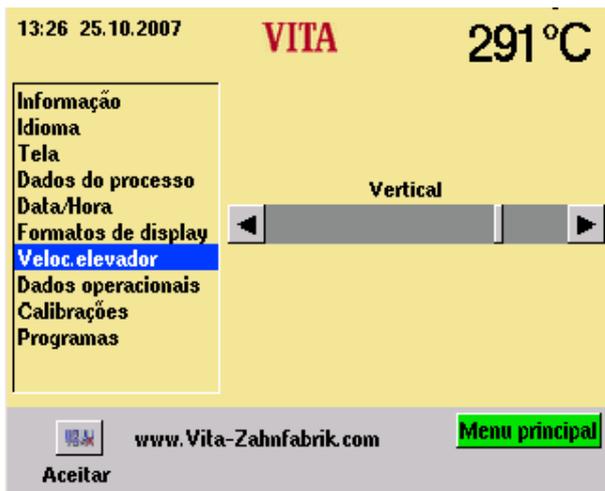
**Ajustando Data/Hora:**

24 h ou 0-12/12-24

Ative a opção desejada.

Tecla "Aceitar".



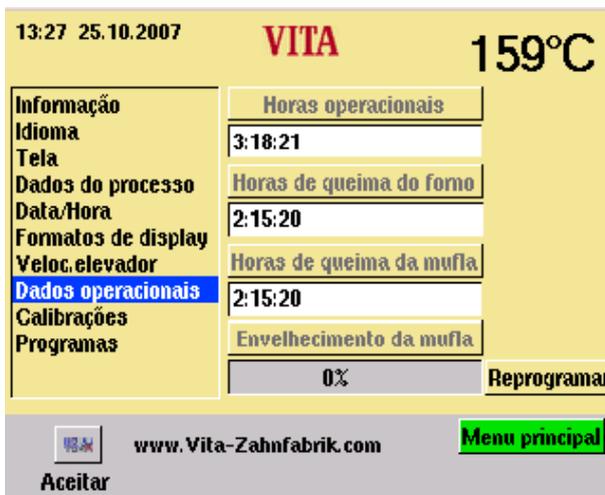


### 19.7 Ajuste da velocidade do elevador

Ajuste a velocidade do elevador com o controle deslizante.

Opere o controle deslizante.

Teclé "Aceitar".



### 19.8 Dados operacionais

Horas operacionais:

Tempo total da unidade

Horas de queima do forno:

Tempo total de queima

Horas de queima do forno:

Horas de queima da mufla

Programas de queima disponíveis:

Display em %, até o máximo de 200 programas.

Grau de envelhecimento da mufla de queima:

Display em % com relação a 4000 horas de queima.

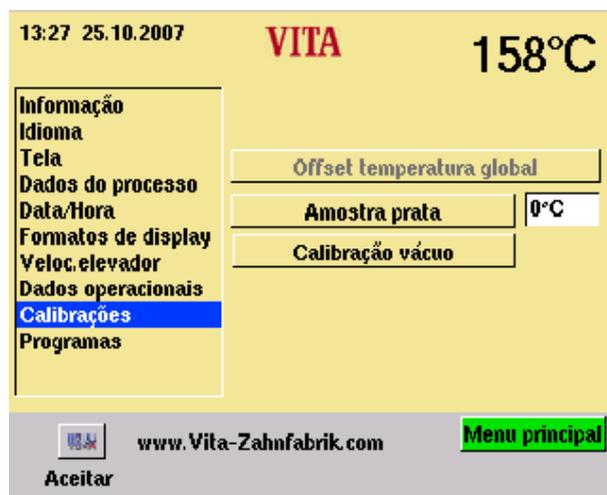
## 19.9 Aferição da temperatura pelo teste da prata

Com este programa e o Silver Test Set da VITA (VITA – Order-No. B 230), a temperatura na câmara de queima pode ser verificada e reajustada dentro da faixa de +/- 20 °C. Ao ajustar, assegure-se que as instruções de desempenho no teste com a amostra de prata sejam rigorosamente seguidas (instruções no Silver Test Set). Qualquer negligência causará falhas na medição e, conseqüentemente, ajustes incorretos.

Existe um programa padrão disponível para o ajuste da temperatura da câmara de queima.

Para testar a temperatura da câmara de queima por meio da amostra de prata é necessário realizar dois programas. O primeiro deve ser efetuado a 955 °C (pré-determinado no programa) e a prata não deve ter sido fundida.

O segundo deve ser efetuado a 965 °C e este valor de temperatura deve ser digitado. Após realizar este programa, a prata deve estar fundida em forma de bola. Desvios na faixa de +/- 20 °C podem ser introduzidos.



Entrada de "Compensação de temperatura global":

Ative o campo "°C" e o teclado será exibido.

Digite o valor.

Clique "Aceitar".



Temperatura de queima está, por exemplo, 15°C alta demais:  
Inserir o valor de: **+ 15°C**

Temperatura de queima está, por exemplo, 15°C baixa demais:  
Inserir o valor de: **- 15°C**

## 19.10 Aferição do vácuo



**Antes de iniciar, assegure-se que a bomba a vácuo está funcionando com potência total e que o sistema de vácuo (vedações) da unidade de queima está em boas condições.**

Um vácuo muito baixo causado por vazamentos **no** sistema não pode ser compensado com este programa.

Cheque a potência da bomba a vácuo com um aparelho de teste de vácuo, independentemente da unidade de queima.

O sistema a vácuo da unidade de queima pode ser verificado do seguinte modo:

Inicie o programa com vácuo.

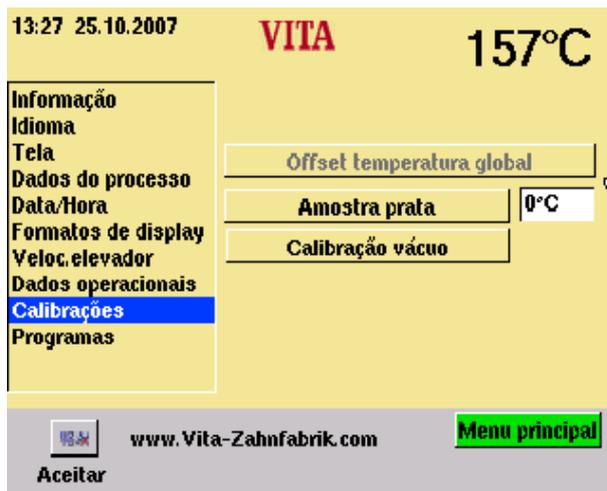
Quando o valor máximo de vácuo for alcançado (o display não registra valor maior), desligue os cabos de conexão da bomba da unidade de queima.

**O display do vácuo não mostra queda:**

Faça a aferição do vácuo.

**O display do vácuo mostra queda:**

Verifique as vedações na unidade de queima. Uma queda rápida de vácuo indica um vazamento no sistema a vácuo e o valor total de vácuo não é atingido.



### 19.11 Executando a aferição do vácuo

Antes de calibrar, ver seção 19.10

Clique "Aferição do Vácuo". A operação tem início e o campo para o valor do vácuo é exibido. Quando o valor máximo de vácuo é atingido, a bomba desliga e o elevador move-se para a posição inferior. Clique "Aceitar".



### 19.12 Programas

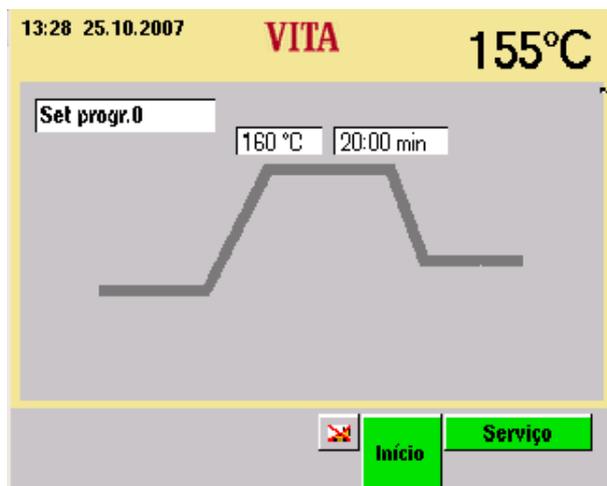
"Pressione o botão Parar "

" Simple" = Abortar o programa sem confirmação.

" Confirmação" = Abortar o programa com confirmação.

"Escolha "Sem confirmação" ou "Com confirmação".

Tecele "Aceitar".



### 19.13 Secar – Programa (Vita In-Ceram sprint)

Área de temperatura 130°C – 700 °C

Tempo de espera para temperatura final 0 - 60:00 min



## 20 Atualização do software

Uma atualização do software é transferida do Memory Stick para a unidade de controle.

Um diretório deve ser criado no Memory Stick. O nome do meio de armazenamento deve ser diferente.

**i** Use letras iniciais minúsculas.

A atualização do software é copiada no diretório "Atualizar".

Transfira a atualização para a unidade de controle do seguinte modo:

Desligue a unidade pela chave principal.

Conecte o "Memory Stick".

Ligue a unidade pela chave principal.

Clique "Serviço".

Clique "Info".

Clique "Atualizar" e o software é transferido.

Clique "OK" após o final da transferência.



## 21 Configurações de fábrica

Através de "Configurações de Fábrica" as seguintes funções são reprogramadas para as configurações de fábrica:

Programas de queima de acordo com a tabela de queima VITA, ver seção 23

Contraste, ver seção 19.6

Idioma inglês, ver seção 19.2

Formato de tempo DD:MM:AA, ver seção 19.5

Parar a tecla de único clique, ver seção 19.12

Desligar dados de processo, ver seção 19.3

Display de temperatura em °C, ver seção 19.6



**i** Todos os programas diferentes da tabela VITA são conseqüentemente excluídos.

## 22 Mensagens de erro

Mensagem no display	Deteção	Teste/correção
Vácuo não atingido	Se um valor de 30% não for alcançado em 30 segundos, o programa de vácuo é abortado	<p>Verificar/limpar/substituir o selamento da placa do elevador</p> <p>Limpar o bordo de vedação no assoalho da câmara de queima. Para limpeza ver seção 8.3</p> <p>Verificar a bomba a vácuo independentemente da unidade</p> <p>Verificar o sistema de vácuo da unidade de queima. Ver também seção 19.10</p> <p>Executar aferição do vácuo</p> <p>Ver também seção 19.10</p>
Medição do vácuo não calibrada	Informação no display	Calibrar o vácuo. Ver também seção 19.10
Ventilador não funciona	O programa de queima em andamento termina	<p>Verificar a conexão X7 do ventilador na placa de circuito impresso</p> <p>Limpar/trocar ventilador</p>
Elevador bloqueado	O elevador move-se excessivamente para baixo	<p>A chave de limite para a posição inferior não funciona. Verificar a conexão da chave de limite X8 na placa de circuito impresso; o LED correspondente deve acender quando a chave de limite é acionada</p> <p>Verificar/ajustar/trocar a chave de limite</p>
Temperatura na câmara de queima maior que 1200 °C	O display mostra uma leitura maior que 1200 °C.	<p>Esta falha pode ter várias origens diferentes; deteção/retificação desta falha requer conhecimento especializado e o uso de equipamento técnico de medição</p> <p>Substituir a CPU – placa</p>
Temperatura do sensor 1 defeituosa	O programa é abortado	<p>Verificar a conexão do elemento térmico X20 na placa de circuito impresso</p> <p>Verificar a conexão do elemento térmico na câmara de queima</p> <p>Verificar o elemento térmico – trocar o elemento térmico</p>
Bateria descarregada	Informação no display	Substituir a bateria na CPU – placa
Temperatura nominal aquém ou além por mais de 5:00 min	Informação no display	<p>Aquecimento defeituoso</p> <p>Aquecimento muito lento</p> <p>Triac defeituoso</p> <p>Controle do Triac defeituoso</p>

Controle da temperatura causou falha	O aumento de temperatura não está em conformidade com o tempo especificado	Aquecimento ou Triac velhos
Aquecimento não pode ser corretamente ativado	Nenhum ou rápido aumento de temperatura	Mufla de queima defeituosa - substituir
CORE não reage	Informação no display	Verificar o cabo de conexão do forno – controle. – Trocar o cabo de conexão Verificar o plugue de conexão do controle. - Trocar o controle Verificar o plugue de conexão do forno - Trocar o plugue de conexão
Som contínuo por aprox. 6 segundos	Som contínuo	Fusível defeituoso, ver seção 8.4 Substituir o fusível defeituoso Verificar a conexão do aquecedor na placa de circuito impresso Substituir CPU – placa de circuito impresso

## 23 Tabelas de queima

### 23.1 VITA VM®7

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima de VITAVM 7 EFFECT LINER	53	500	6.00	8.11	55	950	1.00	8.11
1a. queima de dentina	54	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
2a. queima de dentina	55	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
Queima de fixação dos pigmentos	56	500	6.00	3.00	100	800	---	---
Queima do glaze	57	500	---	5.00	80	900	1.00	---
Queima do glaze do VITA Akzent Fluid	58	500	4.00	5.00	80	900	1.00	---
Queima do glaze do VITA Akzent GLAZE	59	500	4.00	5.00	80	900	1.00	---
Queima de correção com VITAVM 7 CORRECTIVE	60	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00

### 23.2 VITA VM®9

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Pré-tratamento térmico	---	500	---	500	100	1000	15.00	-
Queima de EFFECT BONDER	61	500	6.00	6.00	80	980	1.00	6.00
Queima de EFFECT BONDER PASTE	62	500	6.00	6.00	80	980	2.00	6.00
Queima de EFFECT LINER	63	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
1a. queima de dentina	64	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
2a. queima de dentina	65	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
Queima do glaze	66	500	---	5.00	80	900	1.00	---
Queima do glaze com VITA Akzent	67	500	4.00	5.00	80	900	1.00	---
Queima de correção com CORRECTIVE	68	500	4.00	4.20	60	760	1.00	4.20

### 23.3 VITA VMK 95

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima de oxidação	25	Siga as instruções do fabricante!						
1ª. queima do opaco (pó)	26	600	2.00	4.00	88	950	1.00	4.00
1a. queima do opaco (pasta)	27	500	6.00	6.00	75	950	1.00	6.00
2a. queima do opaco (pó)	28	600	2.00	4.00	83	930	1.00	4.00
2a. queima do opaco (pasta)	29	500	6.00	6.00	72	930	1.00	6.00
Queima da porcelana de margem "MARGIN"	30	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
1ª. queima de dentina	31	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
2a. queima de dentina	32	600	6.00	6.00	55	930	1.00	6.00
3a. queima de dentina	33	600	6.00	6.00	53	920	1.00	6.00
Queima de correção da porcelana com COR	34	600	4.00	6.00	50	900	1.00	---
Queima do glaze	35	600	---	4.00	83	930	1.00	---
Queima do glaze com VITA Akzent® Fluid	36	600	4.00	4.00	83	930	1.00	---
Queima do glaze com Glaze Akz25	37	600	4.00	4.00	75	900	1.00	---

Por muitos anos, resultados excelentes têm sido obtidos com as ligas e metalocerâmicas VITA (OMEGA, OMEGA 900, VMK 95) desde que o coeficiente de expansão térmica da liga esteja entre  $25\text{ °C} - 600\text{ °C} - 14,0 - 14,4 \times 10^{-6} \text{ } ^{-1} \times \text{K}$ . Com CET maior, os valores da fase de resfriamento das ligas correspondem à temperatura que varia de 900 – 700 °C e não devem ser inferiores a três minutos

### 23.4 VITA OMEGA 900

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima de oxidação	1	Siga as instruções do fabricante!						
1ª. queima do opaco (pó)	2	600	2.00	4.00	75	900	2.00	4.00
1ª. queima do opaco (pasta)	3	500	6.00	6.00	67	900	3.00	6.00
2ª. queima do opaco (pó)	4	600	2.00	4.00	75	900	1.00	4.00
2ª. queima do opaco (pasta)	5	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
Queima da porcelana de margem "MARGIN"	6	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
1ª. queima de dentina	7	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
2ª. queima de dentina	8	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
Queima de correção da porcelana com COR	9	600	4.00	6.00	33	800	1.00	6.00
Queima do glaze	10	600	---	4.00	75	900	2.00	---
Queima do glaze com VITA Akzent® Fluid	11	600	4.00	4.00	75	900	2.00	---
Queima do glaze com Glaze Akz25	12	600	4.00	4.00	75	900	1.00	---

### 23.5 VITA RESPONSE®

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima de oxidação	13	Siga as instruções do fabricante!						
1ª. queima do opaco (pó)	14	400	2.00	6.00	67	800	1.00	6.00
1a. queima do opaco (pasta)	15	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
2a. queima do opaco (pó)	16	400	2.00	6.00	65	790	1.00	6.00
2a. queima do opaco (pasta)	17	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Queima da porcelana de margem - "MARGIN"	18	400	6.00	6.00	65	790	1.00	6.00
1ª. queima de dentina	19	400	6.00	6.00	63	780	1.00	6.00
2a. queima de dentina	20	400	6.00	6.00	63	780	1.00	6.00
Queima de correção com COR	21	400	4.00	6.00	58	750	1.00	6.00
Queima do glaze	22	400	2.00	4.00	95	780	1.00	---
Queima do glaze com VITA Akzent	23	400	4.00	4.00	90	760	1.00	---
Queima do glaze com VITA GLAZE-LT	24	400	4.00	4.00	93	770	1.00	---

### 23.6 VITA TITANIUM PORCELAIN

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima da pasta de união	38	400	6.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Queima do pó de união	39	400	2.00	6.00	67	800	1.00	6.00
Queima do opaco	40	400	2.00	4.00	98	790	1.00	5.00
Queima do ombro	41	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
1ª. queima de dentina	42	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
2a. queima de dentina	43	400	6.00	7.00	53	770	1.00	8.00
1. Queima de glaze sem glaze	44	400	---	4.00	93	770	1.00	5.00
2. Queima dos pigmentos*	45	400	4.00	3.00	100	700	1.00	---
Queima do glaze com Akzent glaze Akz25	46	400	4.00	4.00	93	770	1.00	5.00

\* Para a queima de pigmentos é possível usar os pigmentos VITA Akzent.

## 23.7 VITADUR® ALPHA

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Queima de pigmentos	47	600	---	6.00	87	1.120	2.00	6.00
1a. queima de dentina	48	600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00
2a. queima de dentina	49	600	6.00	6.00	59	950	1.00	6.00
Queima do glaze	50	600	---	4.00	85	940	1.00	---
Queima do glaze com VITA Akzent Fluid	51	600	4.00	3.00	113	940	1.00	---
Queima do glaze sem glaze	52	600	4.00	3.00	107	920	1.00	---

## 23.8 Programas adicionais

	No. do progr.	Pré-secagem °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. aprox. °C	→ min	VAC min
Spectra-Gold	69	550	---	3.00	90	820	1.00	---
Soldagem no forno 1	70	600	5.00	5.00	40	e.g. 800	3.00	---
Soldagem no forno 2	71	600	1.00	3.00	67	e.g. 800	1.00	---

## 23.9 Soldagem no VITA VACUMAT® 40 T

### Método 1

Pré-aquecer os objetos no forno de pré-aquecimento da mufla com fluxo de soldagem e bolas de soldagem por 15-20 minutos a 400 °C.

### Programa 93

A temperatura de trabalho do respectivo agente de soldagem, + 50°C, é a temperatura final.

Pré-secagem: 5.00 min

Aquecimento: 5.00 min

Espera: 3.00 min

### Método 2

Pré-aquecer os objetos no forno de pré-aquecimento da mufla sem aplicar agente de soldagem por 15-20 minutos a 400 °C.

### Programa 94

A temperatura de trabalho do respectivo agente de soldagem, + 50°C, é a temperatura final.

Pré-secagem: 1.00 min

Aquecimento: 3.00 min

Espera: 4.00 min



---

<b>A</b>	<b>I</b>
Aferição da temperatura pelo teste da prata · 41	Informações técnicas · 7
Aferição do vácuo · 41	Iniciar/Parar o modo standby · 24
Ajuste automático de temperatura · 19	Início rápido · 21
Ajuste da velocidade do elevador · 40	Instalação e inicialização · 12
<b>Atualização do software</b> · 43	Introdução · 6
Aumento de temperatura · 19	
<b>C</b>	<b>L</b>
Conectando a unidade ao suprimento · 13	Limpeza da unidade de queim · 17
<b>Configurações da tela</b> · 38	Local de montagem · 12
Configurações de fábrica · 43	
Configurações de vácuo · 35	
Conteúdo da embalagem · 10	
Contraste · 38	
<b>D</b>	<b>M</b>
Dados alfanuméricos · 21	Mensagens de erro · 44
Dados de processo · 38	Menu de inicialização · 22
Dados elétricos da unidade de queima/unidade de controle · 10	Modo noturno · 14
Dados numéricos · 20	Mudando os valores do programa · 27
Dados operacionais · 40	
Data – Hora · 39	
Descarte do aparelho · 6	
Descrição geral · 7	
<b>Dimensões/pesos</b> · 10	
Direitos Autorais · 6	
<b>E</b>	<b>N</b>
Entrada direta das alterações da posição do elevador e do tempo · 29	Notas sobre segurança · 15
Executando a aferição do vácuo · 42	Notas sobre símbolos informativos · 16
<b>F</b>	<b>O</b>
Falha no suprimento de energia · 18	Operação e limpeza da unidade de controle · 17
Formato do display · 39	Operação geral da unidade · 20
Funções de segurança · 9	
Fusíveis · 17	
<b>G</b>	<b>P</b>
Gabarito para programas individualizados · 50	Peças sobressalentes · 18
Garantia e Responsabilidade · 18	Posições do elevador na pré-secagem · 28
	Posições do elevador para o resfriamento · 32
	Possibilidades do programa · 8
	Programas · 42
	Programas adicionais · 49
	Programas de queima · 8
	Programas de serviços · 8, 37
	<b>S</b>
	Salvando os dados de queima para garantia de qualidade · 9
	Seleção do idioma · 37
	Selecione um programa de · 25
	Selo - CE · 17
	Símbolos · 6
	Soldagem no VITA VACUMAT® 40 T · 49
	Standby · 23

---

---

**T**

Tabelas de queima · 46  
Transferindo programas de queima para · 38

---

**U**

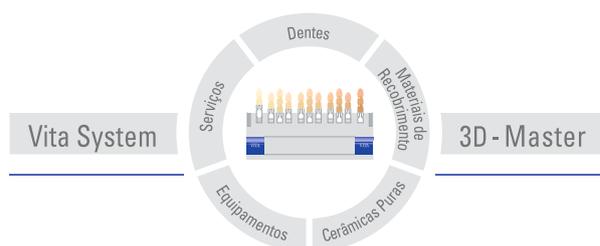
Uso específico · 15

---

**V**

Ventilador · 18  
Vita In-Ceram sprint · 42  
VITA OMEGA 90 · 47  
VITA RESPONSE · 48  
VITA TITANIUM PORCELAIN · 48  
VITA VM®7 · 46  
VITA VM®9 · 46  
VITA VMK 95 · 47  
VITADUR® ALPHA · 49

Com o incomparável sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER é possível definir de modo sistemático e reproduzir totalmente todas as cores dos dentes naturais.



Importante: Nossos produtos devem ser utilizados de acordo com o manual de instruções. Não nos responsabilizamos por danos causados em virtude de manuseio ou uso incorretos. O usuário deverá verificar o produto antes de seu uso para atestar a adequação do produto à área de utilização pretendida. Não será aceita qualquer responsabilização se o produto for utilizado juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes que não sejam compatíveis ou permitidos para uso com nosso produto. Ademais, nossa responsabilidade pela precisão destas informações independe de base legal e, até onde permitido, é limitada ao valor de nota fiscal dos produtos fornecidos, excluindo-se o imposto sobre o faturamento. Particularmente, e até onde legalmente permitido, não assumimos qualquer responsabilidade por perda de lucro, danos indiretos, danos imprevistos ou reclamações de terceiros contra o comprador. Reclamações fundadas em responsabilidade por culpa (culpa por elaboração do contrato, inadimplência contratual, atos ilícitos, etc.) podem ser feitas somente em casos de dolo ou negligência grave.

Data de publicação deste manual de instruções: 03.09

Todas as edições anteriores perdem a validade com a publicação deste manual de instruções. A respectiva versão atualizada e vigente encontra-se em [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)



# 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)