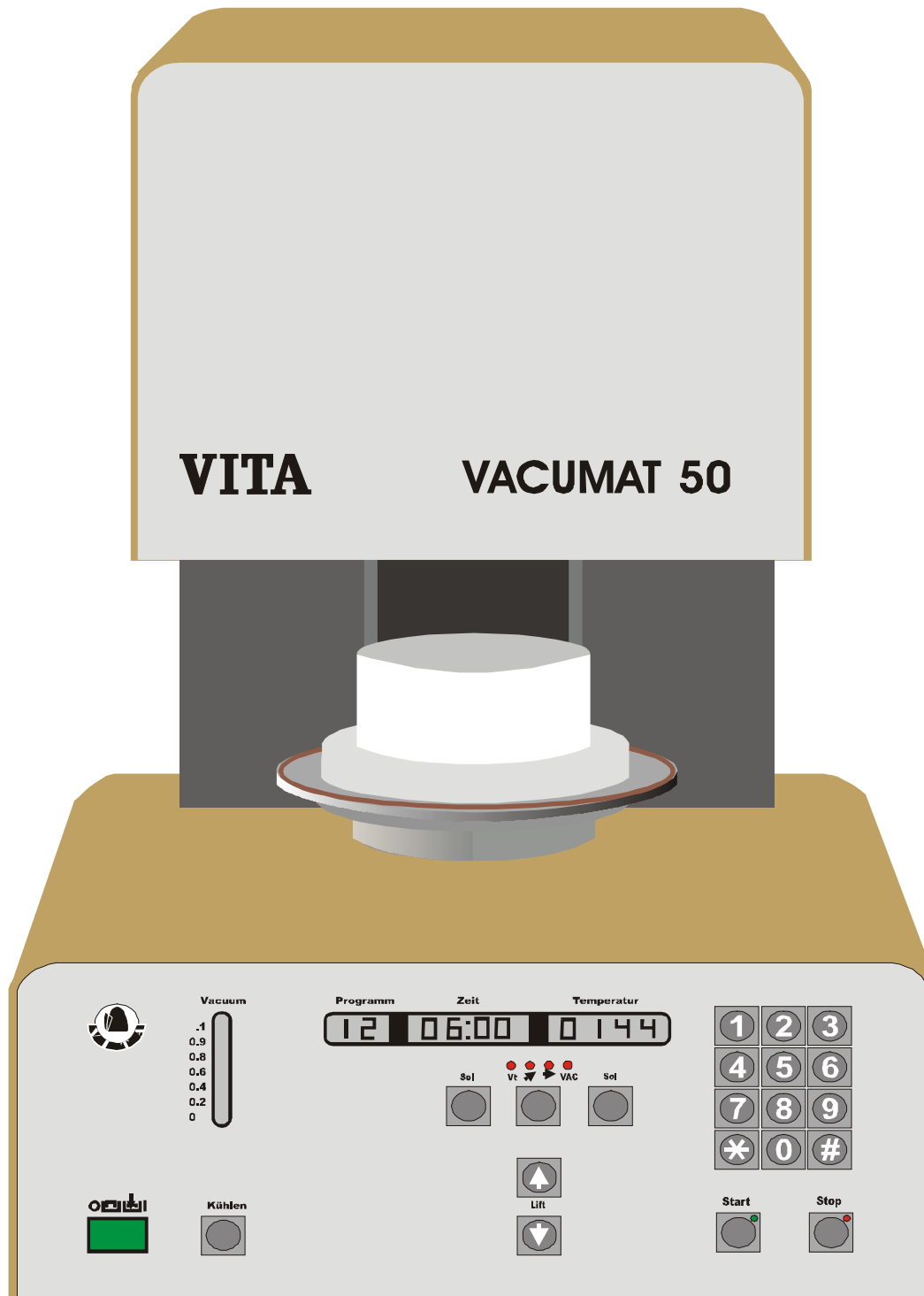


VITA - Vacumat 50

Mode d'emploi



Sommaire

1. Informations techniques.....	2
1.1. Données techniques.....	2
1.2. Données électriques.....	2
1.3. Ensemble livré.....	2
2. Description du tableau de commande	3
3. Mise en fonction	3
4. Temperature d'attente / Refroissement rapide / Refroidissement lent.....	4
4.1. Programmer/changer la température d'attente	4
4.2. Programme No.99.....	4
4.3. Programme No.82.....	4
5. Appeler les programmefs / Contrôler et changer les valeurs d'un programme	4
5.1. Appeler un programme de cuisson	4
5.2. Contrôler les valeurs d'un progeramme.....	4
5.3. Changer les valeurs d'un programme.....	4
6. Déroulement d'un programme de cuisson	5
7. Ajustage de la température dans le moufle.....	5
8. Tableau de cuisson	6

1. Informations techniques

1.1. Données techniques

Largeur:	220 mm
Profondeur:	320 mm
Hauteur:	420 mm
Poids sans pompe:	19,0 Kg
Dimensions utiles de la chambre de chauffe:	Diamètre: 90 mm Hauteur: 55 mm
Température de la chambre de chauffe:	max. 1200°C

1.2. Données électriques

Alimentation électrique:	230 Volt AC, 50 Hz
Puissance absorbée:	max. 1500 Watt
Classification:	Classe de protection 1
Alimentation pour pompe à vide:	230 Volt, 50/60 Hz, max. 0,2 KW

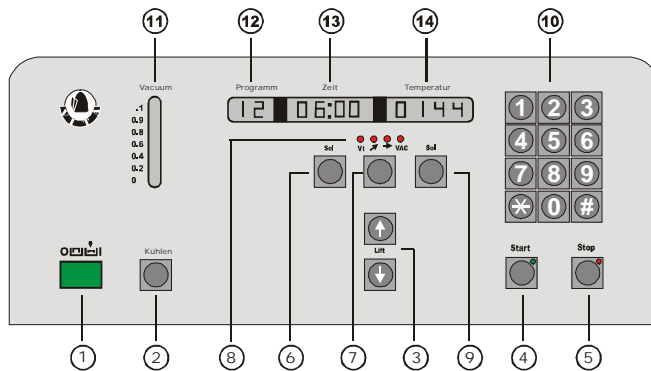
1.3. Ensemble livré

Appareil dans un emballage spécial avec :

- 1 VITA Vacumat 50
- 1 socle de cuisson
- 1 Câble de raccordement
- 1 précelle de four 25 cm
- 1 boîte de supports G, gris
- 1 brochure „Mode d'emploi!
- 1 Carte de garantie
- En plus sur demande: 1 pompe à vide

Pompe à vide en option:	230 Volt, 50/60HZ Poids env. 6,4 Kg
--------------------------------	--

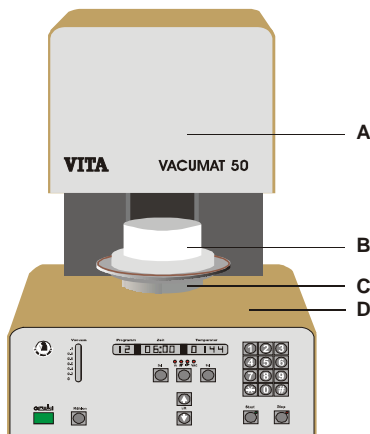
2. Discription du tableau de commande



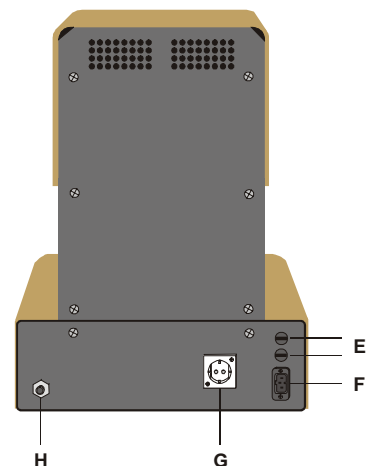
1. Interrupt général
2. Touce pour refroidissement lent à programme terminé
3. Touche montée-descente du plateau
4. Touche START - départ du programme
5. Touche STOP - arrêt du programme
6. Touche pour Programmer les temps de cuisson et du vide
7. Touche de sélection des temps de cuisson et du vide
8. Voyants lumineux pour les temps de cuisson
 Vt = Temps/température de préchauffage
 ↗ = Temps de montée
 ⇔ = Temps de maintien à la température finale
 VAC = Temps de vide
9. Touche SOLL pour programmer les températures de cuisson
10. Clavier
11. Vacuomètre
12. Ecran LCD pour le No. Du programme
13. Ecran LCD pour les Temps de cuisson et du vide
14. Ecran LCD pour les températures

3. Mise en fonction

1. L'appareil doit être placé de sorte à laisser au moins 25 cm jusqu'au mur voisin.
2. Brancher l'appareil à l'aide du câble de raccordement, fourni avec l'appareil.
3. Enclencher l'appareil par l'interrupteur général (1), le plateau descend.
4. Placer le socle de cuisson sur le plateau.
5. Placer la fiche de la pompe à vide dans la prise (G) de l'appareil et le tuyau du vide sur l'embout (H) (voir au verso de la dernière page).
6. Actionner la touche START (4). Le plateau monte dans le moufle, le four chauffe jusqu'à la température d'attente préétablie. Cette température atteinte, le four est prêt à cuire.



- A Brennkammer
- B Brennsocle
- C Lift
- D Brenngut-Ablage
- E Gerätesicherung
- F Gerätesteckdose
- G Schuko-Steckdose für Vakuumpumpe
- H Schlauchstutzen für Vakuumpumpe



4. Temperature d'attente / Refroidissement rapide / Refroidissement lent

4.1. Programmer/changer la température d'attente

1. Enclencher l'appareil par l'interrupteur général (1).
2. Appeler le programme d'attente4 en pressant les touches 81 du clavier (10) et le confirmer en pressant la touche #.
3. Programmer la température désirée par les touches du clavier (10).
4. Enregistre cette temperature en actionnant la touche , du clavier (10).

Attention: La température d'attente ne peut être variée qu'entre 200°Cf et 700°C. La température d'attente préétablie par l'usine: 500°C.

4.2. Programme No.99

Refroidissement rapide avec moufle ouvert jusqu'à la température d'attente qréétablie.

4.3. Programme No.82

Programmer la température por le refroidissement lent de la même facon que la temparature d'attente, mais en actionnant les touches 82.

5. Appeler les programmefs / Contrôler et changer les valeurs d'un programme

5.1. Appeler un programme de cuisson

1. Enclencher l'appareil par l'interrupteur général(1).
2. Appeler le numéro du programme (entre 0 et 50) par les touches du clavier (10) et le confirmer par la touche #.
3. Les vavants lumineux (8) indiquent quelles zones de temps sont contenues dans le programme choisi.
4. Faire commencer le programme par la touche START (4).

Attention: Avant de commencer un programme de cuisson, le four doit être préchauffe par le programme 00 jusqu'à la température d'attente (Voir le chapitre „température d'attente“).

5.2. Contrôler les valeurs d'un progeramme

Appeler la valeur désirée par la touche de sélection (7), le voyant lumineux respectif clignote. Ce contrôle est aussi possible pendant un programme en cours. La valeur àcontrôler apparaît dès que la touche (7) est pressée.

5.3. Changer les valeurs d'un programme

- a Appeler la valeur du programme à changer à l'aide de la touche(7) le voyant lumineux(8) s'allume, à l'aide de la touche (6) ou (9) appeler la valeur de temps ou température Cellesci sont affichées à l'écran LCD (13) ou (14).
- b Programmer la nouvelle valeur de temps ou température par les touches du clavier (10) et confirmer celle-ci par la touche , du clavier (10).

La touche * du clavier (10) sert á corriger ou effacer une valeur programmée.

Les valeurs suivantes sont programmables:

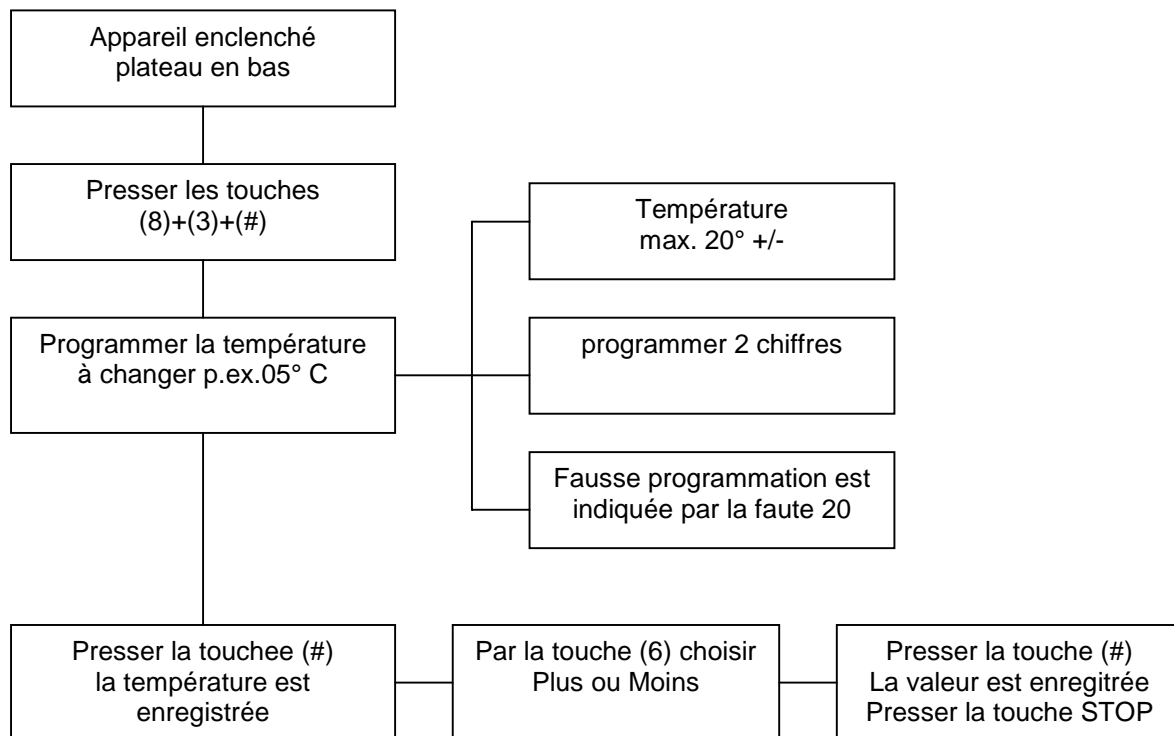
Preauffage:	0.00 à 60.00 minutes
Température de réchauffage:	200°C à 800°C
Temps de montée:	3.00 à 20.00 minutes
Temps de maintien à la température finale:	0.00 à 60.00 minutes
Température finale:	maximum 1200°C
Temps du vide:	0.00 à 40.00 minutes

6. Déroulement d'un programme de cuisson

1. L'écran LCD pour la température(14)indique la température effective.
2. L'écran LCD pour les temps indique le temps restant de la zone de temps en fonction.
3. Les voyants lumineux allumés(8)indiquent les zones de temps contenues dans le programme.
4. Le voyant lumineux clignotant indique4 la zone de temps en action.
5. Le vacuomètre(11)indique le vide atteint de 0 à – bar.
6. En actionnant la touche Kühlen (2) pour le refroidissement lent, le voyant jaune dans la touche s'allume.

Remarque: Un programme en marche peut être interrompu à chaque moment par la touche STOP (5).
Toutes les valeurs préétablies des programmes peuvent être contrôlées pendant le programme en cours (Voir chapitre „Appeler les programmes“).

7. Ajustage de la température dans le moufle



8. Tableau de cuisson

VITA VMK 68 sur métal précieux	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Oxydation	1	980	0.00	3.00	5.00	---
Lait d' opaque	2	950	0.00	3.00	1.00	3.00
Opaque	3	930	0.00	3.00	1.00	3.00
Cuisson dentine	4	930	6.00	6.00	1.00	6.00
1. Correction	5	920	6.00	6.00	1.00	6.00
2. Correction	6	910	6.00	6.00	1.00	6.00
Glaçage sans VITACHROM „L“	7	930	0.00	3.00	1.00	---
Glaçage avec fluide VITACHROM „L“	8	930	4.00	3.00	1.00	---
Glaçage avec glaçure VITACHROM „L“ 725	9	900	4.00	3.00	1.00	---

VITA VMK 68 sur métal non-préieux	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Lait d' opaque	2	950	0.00	3.00	1.00	3.00
Opaque	3	930	0.00	3.00	1.00	3.00
Cuisson dentine	4+k*	930	6.00	6.00	1.00	6.00
1. Correction	5+k*	920	6.00	6.00	1.00	6.00
2. Correction	6+k	910	6.00	6.00	1.00	6.00
Glaçage sans VITACHROM „L“	10	930	1.00	3.00	1.00	---
Glaçage avec fluide VITACHROM „L“	8+k*	930	4.00	3.00	1.00	---
Glaçage avec glaçure VITACHROM „L“ 725	9+k*	900	4.00	3.00	1.00	---

VITA Hi - Ceram VITADUR – N / VITA Pt	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Ducir masse réfractaire	11	1000	10.00	10.00	3.00	---
Spacer „S“	12	1000	6.00	6.00	1.00	---
1. et 2. Cuisson du	13	1170	6.00	10.00	0.00	10.00
3. Cuisson du noyau extra dur	14	1170	6.00	10.00	3.00	10.00
Cuisson de la masse cervicale	15	940	6.00	6.00	1.00	6.00
Oxydation de la coiffe Pt étamée	16	1000	0.00	3.00	1.00	---
Noyau-Opaque VITA PT	17	1120	0.00	0.00	2.00	6.00
Noyau-Opague VITA Pt avec profile	18	1120	6.00	6.00	2.00	6.00
Cuisson dentine	19	960	6.00	6.00	1.00	6.00
1. et 2 Correction	20	950	6.00	6.00	1.00	6.00
Glaçage sans VITACHROM „L“	21	940	0.00	3.00	1.00	---
Glaçage avec fluide VITACHROM „L“	22	940	6.00	3.00	1.00	--
Glaçage avec glaçure VITACHROM „L“ 725	23	920	4.00	3.00	1.00	---

Les programmes sus-mentionnés sont déjà programmés par l'usine.

Pour les masses VITA VMK 68 N les températures indiquées sont à augmenter de 10°C.

Vita Spectra Seal:

Programme 24

Programmation par l'usine:

Température finale: 1040°C env.
Préchauffage: 2.00 min.
Montée: 6.00 min.
Maintien: 0.00 min.

VITA Metall-Corrector

Programme 25

Programmation par l'usine:

Température finale: 1040°C env.
Préchauffage: 2.00 min.
Montée: 6.00 min
Maintien: 1.00 min

Soudure au four VITA Vacumat

1. Possibilité: Préchauffer l'objet dans un four à cylindres avec le flux et la bille de soudure pendant 15 à 20 min. à 400°C.

Programme 26

La température finale correspond au point de fusion de la soudure respective +50°C.

Préchauffage: 5.00 min.
Montée: 5.00 min
Maintien: 3.00 min

2. Possibilité: Préchauffer l'objet dans un four à cylindre4s pendant à 20 min. à 400°C avec du flux, mais sans soudure.

Programme 27

La température finale correspond au point de fusion de la soudure respective +50°C.

Préchauffage: 1.00 min.
Montée: 3.00 min.
Maintien: 4.00 min.

Lorsque le plateau s'abaisse, appliquer la soudure à l' aide d'un porte-soudure.