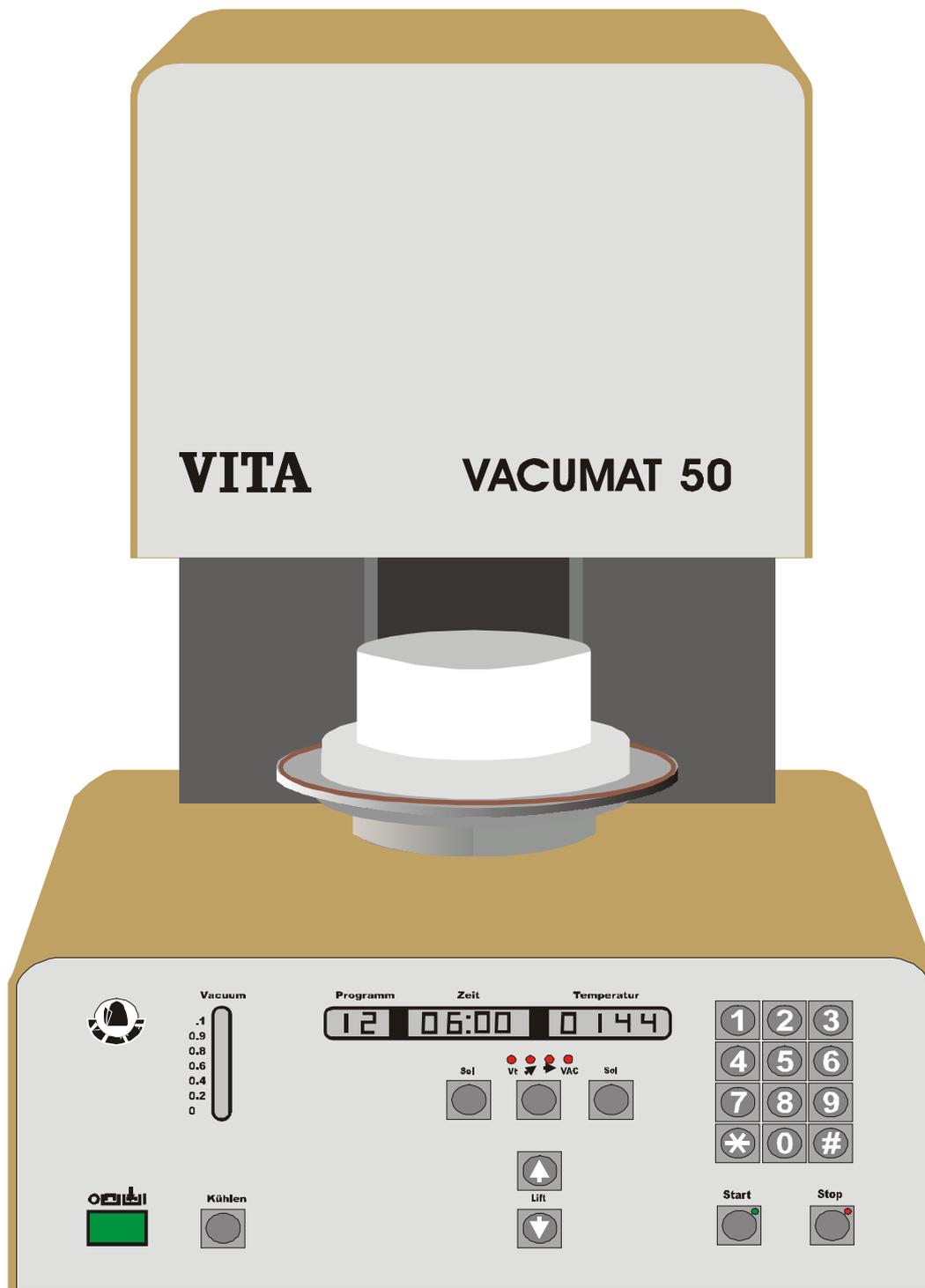


VITA - Vacumat 50

Bedienungsanweisung



Inhaltsverzeichnis

1. Technische Daten.....	2
2. Anzeige- und Bedienungselemente.....	3
3. Inbetriebnahme.....	3
4. Betriebschafts - Temperatur eingeben / ändern.....	3
5. Abkühlen eingeben / ändern	4
6. Brennprogramm anwählen	4
7. Brennprogramm prüfen	4
8. Brennprogramm ändern	4
9. Ablauf eines Prensprogramms	4
10. Justieren der Brennraum-Temperatur.....	5
11. Brenntabellen.....	5
12. Auswechseln der Brennmuffel.....	7
13. Geräte-Beschreibung.....	7

1. Technische Daten

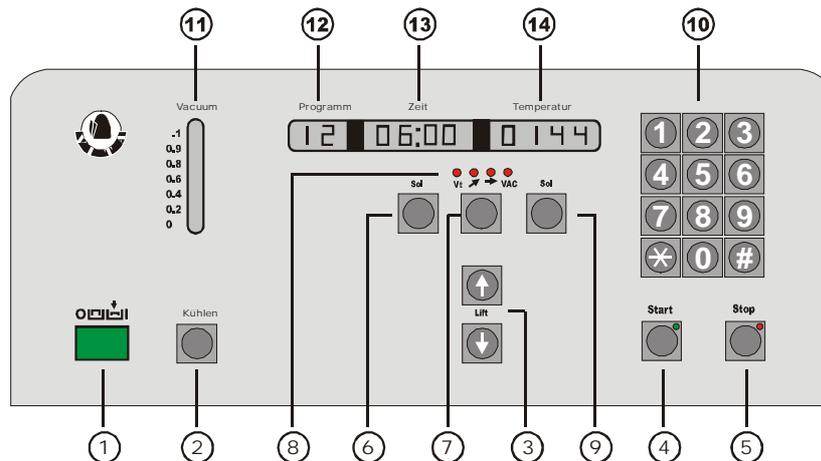
Abmessungen:	Höhe:	550 mm
	Breite:	350 mm
	Tiefe:	365 mm
Gewicht (ohne Pumpe):		19 Kg
Brennraum-Nutzmaß:	Durchmesser:	96 mm
	Höhe:	70 mm
Elektrischer Anschluß:		220 V 50 Hz
Leistungsaufnahme:		max. 1,5 KW
Brennraum-Temperatur:		max. 1.200°C
Vakuumpumpe:	Typ:	PM 2932 220 V 50 Hz
	Gewicht:	6,4 Kg

Lieferumfang:

- 1 Spezialkarton, enthaltend:
- 1 VITA Vacumat 50
- 1 Vakuumpumpe (auf Wunsch)
- 1 Brennsockel
- 1 Anschlußkabel
- 1 Ofenpinzette
- 1 Pckg. Brennträger A/B, grau
- 1 Pckg. Brennuntersätze G, grau
- 1 Bedienungsanweisung
- 1 Gerät- Garantiekarte

Technische Änderungen vorbehalten

2. Anzeige- und Bedienelemente



1. EIN/AUS-Schalter
2. Taste für langsames Abkühlen nach Programm-Ende
3. LIFT-Taste Auf/Ab
4. Programm-START-Taste
5. Programm-STOP-Taste
6. SOLL-Taste für Vakuum- und Brennzeiten
7. WAHL-Taste für Programmpositionen
8. Leuchtdioden für Programmpositionen
9. SOLL-Taste für Brenntemperaturen
10. Tastenfeld für Wert-Eingaben
11. Balkenanzeige für Vakuum
12. LCD-Anzeige für Programm-Nr.
13. LCD-Anzeige für Vakuum- und Brennzeiten
14. LCD-Anzeige für Brenntemperaturen

3. Inbetriebnahme

1. Das Gerät muß so aufgestellt werden, daß der Abstand zur nächsten Wand mindestens 25 cm beträgt.
2. Gerät mit mitgeliefertem Anschlußkabel anschließen.
3. Gerät mit EIN/AUS-Schalter (1) einschalten, Lift fährt nach unten.
4. Brennschale auf den Liftteller aufsetzen.
5. Stecker der Vakuumpumpe in die Steckdose (G) des Gerätes einstecken. Vakuumschlauch auf Schlauchstutzen (H) aufschieben (siehe Seite)
6. START-Taste (4) betätigen, Lift fährt in die Brennkammer ein. Gerät heizt auf vorgegebene Bereitschafts-Temperatur auf. Nach Erreichen der Temperatur ist das Gerät für alle Brennprogramme betriebsbereit.

4. Bereitschafts - Temperatur eingeben / ändern

1. Gerät mit dem Hauptschalter (1) einschalten.
2. Bereitschaftsprogramm mit den Tasten 81 der Tastatur (10) anwählen und mit Taste # bestätigen.
3. Gewünschten Temperaturwert mit den Tasten der Tastatur (10) eingeben.
4. Eingegebenen Temperaturwert mit Taste # der Tastatur (10) speichern.

Achtung: Für die Bereitschafts-Temperatur ist die Eingabe von 200°C – 700°C möglich.
Werkseitig eingestellte Bereitschafts-Temperatur: 500°C

5. Abkühlen eingeben / ändern

Programm-Nr. 99: Schnelles Abkühlen bei offener Brennkammer auf die vorgegebene Bereitschafts-Temperatur.

Programm-Nr. 82: Eingabe der Abkühl-Temperatur (gleich wie Eingabe der Bereitschafts-Temperatur).

6. Brennprogramm anwählen

1. Gerät mit Hauptschalter (1) einschalten.
2. Programm-Nr. mit den Tasten der Tastatur (10) eingeben (Programm-Nr. 1-50 möglich) und mit Taste # bestätigen.
3. Leuchtdioden (8) zeigen an, welche Zeitzonen in dem gewählten Programm aktiv sind.
4. Programm mit Start-Taste (4) starten.

Achtung: Vor dem Starten eines Brennprogramms sollte das Gerät auf Bereitschafts-Temperatur aufgeheizt werden (siehe dazu Abschnitt Bereitschafts-Temperatur).

7. Brennprogramm prüfen

Gewünschten Wert mit der Auswahl-Taste (7) anwählen, die entsprechende Leuchtdiode leuchtet. Diese Überprüfung ist auch während eines Programms möglich. Der zu überprüfende Wert wird solange angezeigt, wie die Wahl-Taste (7) betätigt wird.

8. Brennprogramm ändern

1. Den zu ändernden Programmwert mit der Wahl-Taste (7) anwählen, die entsprechende Leuchtdiode leuchtet, mit der Soll-Taste (6) oder (9) den Zeit- bzw. Temperatur-Wert aufrufen. Diese Werte werden auf der LCD-Anzeige (13) und (14) angezeigt.
2. Mit den Tasten der Tastatur (10) den neuen Zeit- bzw. Temperatur-Wert eingeben. Eingegebener Wert mit der Taste # der Tastatur (10) bestätigen.

Mit der Taste * der Tastatur (10) kann ein eingegebener Wert korrigiert bzw. ganz gelöscht werden.

Folgende Werteingaben sind möglich:

Vortrocknen:	0.00 – 60.00 Min.
Vortrocken-Temperatur:	200 – 800°C
Anstiegszeit:	3.00 – 20.00 Min.
Haltezeit für Endtemperatur:	0.00 – 60.00 Min.
Endtemperatur:	max. 1200°C
Vakuum-Zeit:	0.00 – 40.00 Min.

9. Ablauf eines Brennprogramms

1. Die LCD-Anzeige für Temperatur (14) zeigt die IST-Temperatur an.
2. Die LCD-Anzeige für die Zeiten (13) zeigt die Restzeit der in der Funktion befindlichen Zeitzone an.
3. Die aufleuchtenden Leuchtdioden (8) zeigen die im Programm enthaltenen Zeitzonen an.
4. Die blinkende Leuchtdiode zeigt die funktionen befindliche Zeitzone an.
5. Die Vakuum-Anzeige (11) zeigt das erreichte Vakuum von 0 bis - 0,9 bar an.
6. Bei aktivierter langsamer Abkühlung durch Taste Kühlen (2) leuchtet die gelbe Leuchtdiode dieser Taste.

Hinweis: Ein laufendes Programm kann zu jedem Zeitpunkt mit der Stop-Taste (5) abgebrochen werden. Alle vorgegebenen Programm-Werte können während des laufenden Programms überprüft werden.

10. Justieren der Brennraum-Temperatur

1. Gerät einschalten, Lift fährt in die untere Position.
2. Programm-Nr. 83 mit den Tasten der Tastatur (10) und mit Taste # bestätigen.
3. Temperaturwert-Änderung eingeben, z.B. 05°C. (Eingabe max. +/- 20°C, Eingabe 2-stellig)
4. Mit Taste # Temperaturwert speichern.
5. Mit Soll-Taste (6) PLUS oder MINUS wählen, mit Taste # Bestätigen.
6. Mit Stop-Taste das Programm beenden.

11. Brenntabellen

VITA VMK 68 auf Edelmetall	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Oxidbrand	1	980	0.00	3.00	5.00	---
Washbrand Grundmasse	2	950	0.00	3.00	1.00	3.00
Grundmasse	3	930	0.00	3.00	1.00	3.00
Hauptvakuumbrand	4	930	6.00	6.00	1.00	6.00
1. Korrekturbrand	5	920	6.00	6.00	1.00	6.00
2. Korrekturbrand	6	910	6.00	6.00	1.00	6.00
Glanzbrand	7	930	0.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit VITACHROM „L“ Fluid	8	930	4.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit Glasurmasse 725	9	900	4.00	3.00	1.00	---
VITA VMK 68 auf edelmetallfreien Legierungen	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Washbrand Grundmasse	2	950	0.00	3.00	1.00	3.00
Grundmasse Paint-On 88	3	930	0.00	3.00	1.00	3.00
Hauptvakuumbrand	4+K*	930	6.00	6.00	1.00	6.00
1. Korrekturbrand	5+K*	920	6.00	6.00	1.00	6.00
2. Korrekturbrand	6+K*	910	6.00	6.00	1.00	6.00
Glanzbrand	10	930	1.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit VITACHROM „L“ Fluid	8+K*	930	4.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit Glasurmasse 725	9+K*	900	4.00	3.00	1.00	---

K* = Kühltaste

Für die VITA 68 N Massen ist die angegebene Brenntemperatur um jeweils 10°C zu erhöhen.

VITA Hi – Ceram VITADUR – N / VITA Pt	Progr.	Temp. ca. °C	→	↗	→	VAC
Stumpfmassen härten	11	1000	10.00	10.00	3.00	---
Spacer „S“	12	1000	6.00	6.00	1.00	---
1.+ 2. Hartkernmassebrand	13	1170	6.00	10.00	0.00	10.00
3. Hartkernmassebrand	14	1170	6.00	10.00	3.00	10.00
Zervikalmassebrand	15	940	6.00	6.00	1.00	6.00
Oxidation der verzinnnten Pt- Kappe	16	1000	0.00	3.00	1.00	---
Kern- / VITA Pt Grundmasse	17	1120	0.00	6.00	2.00	6.00
Kern- / VITA Pt Grundmasse mit Profil	18	1120	6.00	6.00	2.00	6.00
Hauptvakuumbrand	19	960	6.00	6.00	1.00	6.00
1.+ 2. Korrekturbrand	20	950	6.00	6.00	1.00	6.00
Glanzbrand	21	940	0.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit VITACHROM „L“ Fluid	22	940	6.00	3.00	1.00	---
Glanzbrand mit Glasurmasse 725	23	920	4.00	3.00	1.00	---

Löten im VITA Vacumat 50

Methode 1

Objekt im Muffelvorwärmeofen mit Flußmittel und Löt­kügelchen 15 – 20 min bei 400°C vorwärmen.

Auswahl: Programm-Nr.: 26

Endtemperatur ist die jeweilige Arbeitstemperatur des entsprechenden Lotes + 50 °C.

Vortrocknen: 5.00 Min Aufheizen: 5.00 Min Halten: 3.00 Min

Methode 2

Objekt im Vorwärmeofen mit Flußmittel, jedoch noch ohne aufgelegtes Lot 15 – 20 min. bei 400°C vorwärmen.

Auswahl: Programm-Nr.: 27

Endtemperatur ist die jeweilige Arbeitstemperatur des entsprechenden Lotes + 50 °C.

Vortrocknen: 5.00 Min Aufheizen: 5.00 Min Halten: 4.00 Min

Beim Absenken des Liftes Lot mit Lothalter in die Löt­fuge halten.

VITA Spectra – Seal

Auswahl: Programm-Nr.: 24

Einstellung: Endtemperatur: ca.1040 °C
Vortrocknen: 2.00 Min.
Aufheizen: 6.00 Min.
Halten: 0.00 Min.

VITA Metall - Corrector

Auswahl: Programm-Nr.: 25

Einstellung: Endtemperatur: ca.1040 °C
Vortrocknen: 2.00 Min.
Aufheizen: 6.00 Min.
Halten: 1.00 Min.

12. Auswechseln der Brennmuffel

(Nur von Fachpersonal auszuführen)

1. Netzstecker ziehen.
2. Seitliche Senkschrauben des Gehäuses – Oberteiles lösen, Brennkammer-Haube abnehmen.
3. Zylinderkopf-Schrauben des Brennkammerdeckels lösen und abnehmen.
4. Anschlüsse des Thermoelements lösen, Verschlusskappe mit Thermoelement herausnehmen.
5. Anschlüsse der Brennmuffel lösen, defekte Brennmuffel herausnehmen.
6. Neue Brennmuffel einsetzen, Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge

ACHTUNG: Die Perle des Thermoelementes darf **nicht** am Verschlussstein anliegen, sondern muß senkrecht nach unten zeigen! Schutzleiter am Gehäuse-Oberteil wieder anschließen.

13. Geräte-Beschreibung

