

# VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Brugsanvisning



VITA farvekoncept

VITA farvekommunikation

VITA farvereproduktion

VITA farvekontrol

Stand 09.16



VITA shade, VITA made.

**VITA**



## Indholdsfortegnelse

<b>1</b>	<b>Velkommen</b>	<b>5</b>	11.2	Programstart med for høj temperatur	17
1.1	Generel information	5	11.3	Hurtig afkøling i standby	17
1.2	Ophavsret	5	11.4	Slukning	17
<b>2</b>	<b>Leveringsomfang</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	<b>Valg af brændingsprogram</b>	<b>18</b>
<b>3</b>	<b>Teknisk information</b>	<b>6</b>	12.1	Udførelsesdata	19
<b>4</b>	<b>Tekniske data</b>	<b>6</b>	12.2	Natprogram	20
4.1	Mål / Vægt	6	12.3	Tilbage tast	20
4.2	Elektriske specifikationer	6	12.4	Gem	20
4.3	Miljøforhold	6	12.5	Programtaster	20
<b>5</b>	<b>Bestemmelsesmæssig anvendelse</b>	<b>7</b>	<b>13</b>	<b>Indtast / ændr / gem programværdier</b>	<b>21</b>
<b>6</b>	<b>Drift og rengøring af styreenheden</b>	<b>8</b>	13.1	Funktionstaster-beskrivelse	21
6.1	Garanti og ansvar	8	13.2	Prætørringstemperatur / prætørringstid	21
6.2	Reserve dele	8	13.3	Elevatorpositioner prætørring	22
6.3	Sikkerhedsdatablad	8	13.4	Prævakuum	23
<b>7</b>	<b>Sikkerhedsfunktioner</b>	<b>9</b>	13.5	Stigningstid / temperaturstigning	23
7.1	Strømafbrudelse	9	13.6	Brændingstemperatur og opholdstid	24
<b>8</b>	<b>Automatisk temperaturkalibrering</b>	<b>10</b>	13.7	Primær vakuum	24
8.1	Service	10	13.8	Afkølingstemperatur og opholdstid	25
<b>9</b>	<b>Idriftsættelse</b>	<b>11</b>	13.9	Elevatorposition ved afkøling	25
9.1	Tilslutning af VITA VACUMAT® 6000 M Keramikbrændeovne	12	13.10	Ændringer efter start af et brændingsprogram	26
9.2	Tilslutning af VITA VACUMAT® 6000 M kombipresovne	12	<b>14</b>	<b>Materiale, programadministration</b>	<b>27</b>
9.3	Tryklufttilslutning	13	14.1	Oprettelse af nyt materiale	29
9.4	Tilslutning af VITA ZYRCOMAT® 6000 MS sinterovne	13	14.2	Ændre materiale	30
<b>10</b>	<b>Tilslutning af enheden</b>	<b>14</b>	14.3	Materiale i to eksemplarer (kopi)	30
10.1	Standby	14	14.4	Slette materiale	31
10.1.1	Aktivering af standby	14	14.5	Materiale placering	31
10.1.2	Deaktivering af standby	15	14.6	Materialeimport	31
10.2	VITA Energieffektivitet standby	15	14.7	Materialeeksport	31
10.3	Statusdisplay	15	14.8	Opret nye programmer	32
10.4	Undgåelse af kondensvand (VITA AntiCon)	15	14.9	Programændring	33
<b>11</b>	<b>Betjening og funktioner for VITA vPad komfort / excellence</b>	<b>16</b>	14.10	Mangfoldiggørelse af program	33
11.1	Elevator-tastern	16	14.11	Sletning af program	33
			14.12	Placering af program	33
			14.13	Import program	34
			14.14	Eksport program	34

<b>15</b>	<b>Administration af Brugerprofil</b>	<b>35</b>	20.1	Figurindstillinger	49
15.1	Aktivér / Indtast adgangskode	36	<b>21</b>	<b>Indstillinger</b>	<b>50</b>
15.2	Slet adgangskode	36	21.1	Multi-ovn	51
15.3	Ændring af brugerprofil	36	21.2	Ovnindstillinger	52
15.4	Mangfoldiggørelse af Brugerprofil	37	21.3	Indstilling kompressionstryk	54
15.5	Slet Brugerprofil	37	21.4	Enhedsdata	55
15.6	Placering af Brugerprofil	37	21.5	Dato	56
15.7	Brugerprofil import	37	21.6	vPad	56
15.8	Brugerprofil eksport	37	21.7	Startprofil	56
<b>16</b>	<b>Kompressionsprogram</b>	<b>38</b>	21.8	Sprog	57
16.1	Starttemperatur for kompressionsprogram	38	21.9	Grundindstillinger – fabriksindstillinger	57
16.2	Stigningstid / temperaturstigning	38	21.10	Systembeskyttelse	57
16.3	Vakuumtid	39	21.11	Opdatering	58
16.4	Kompressionstemperatur / kompressionstid	39	21.12	Annullering af et brændingsprogram	58
16.5	Kompressionstid 1 og kompressionstryk	39	<b>22</b>	<b>VITA Hjælp</b>	<b>59</b>
16.6	Kompressionstid 2 og kompressionstryk	39	<b>23</b>	<b>Fejlmeddelelser</b>	<b>60</b>
16.7	Start kompressionsprogram	40	<b>24</b>	<b>Alfabetisk indeks</b>	<b>62</b>
<b>17</b>	<b>Sinterprogram</b>	<b>41</b>			
17.1	Vælg sinterprogram	42			
17.2	Sinterprogrambeskrivelse	43			
17.3	HighSpeed-Modus	43			
<b>18</b>	<b>Prætørring (VITA PreDry)</b>	<b>44</b>			
18.1	Stigning 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Opholdstid 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Aktivér / deaktivér prættørring (VITA PreDry) i sinterprocessen	45			
18.4	Prætørringsprogram (VITA PreDry) individuel opstillet	45			
<b>19</b>	<b>Ændring af sinterprogram</b>	<b>46</b>			
19.1	Stigningstid 2 – Opholdstid 2	46			
19.2	Stigningstid 3 og 4 – Opholdstid 3 und 4	47			
19.3	Afkølingsprogram	47			
19.4	Mode 1 brugerdefineret	47			
19.5	Mode 2 VITA HighSpeed	48			
19.6	Mode 3 konventionel	48			
<b>20</b>	<b>Photoviewer</b>	<b>49</b>			

# 1 Velkommen

## 1.1 1.1 Generel information

### Kære kunde,

Vi lykønsker dig og takker dig for din beslutning om at købe et kontrolpanel VITA vPad komfort / VITA vPad excellence til drift og styring af VITA VACUMAT 6000 M keramisk brændeovn, kombipress ovn VITA VACUMAT 6000 MP eller højhastigheds sintringsovn VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Med VITA vPad komfort, kan du nu benytte op til to VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP og VITA ZYRCOMAT 6000 MS, med VITA vPad excellence op til fire VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP og VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Vi kan forsikre dig om, at VITA vPad er 'state of the art' og opfylder alle internationale sikkerhedsstandarder. Forkert håndtering af fejl, kan dog forekomme. Vi vil derfor bede dig om at læse denne vejledning omhyggeligt og observere informationer.

Betjeningsvejledningen vil hjælpe dig til at bruge din VITA udstyret korrekt, således at enhver interferens undgås, med til at reducere omkostninger til reparation og nedetid og øge pålideligheden og apparatets levetid. Alle illustrationer og tegninger i denne vejledning er generelle illustrationer og er ikke bindende for enhedens konstruktion i detaljer.

Betjeningsvejledningen skal altid være tilgængelig i nærheden af enheden. Den bør læses og anvendes af enhver person, der er bemyndiget til at arbejde med enheden, både som operatør, ved fejlfinding under drift, pleje og vedligeholdelse (vedligeholdelse, inspektion, reparation) med eller på enheden.

Vi ønsker dig held og lykke, når du arbejder med denne VITA.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Tyskland

## 1.2 1.2 Ophavsret

Vigtig oplysninger om ophavsret:

© ophavsret 2015, VITA Zahnfabrik. Alle rettigheder forbeholdt.

Dette dokument og/eller softwaren samt data og oplysninger, som der her refereres til, indeholder fortrolige og beskyttede oplysninger fra VITA Zahnfabrik.

Dette dokument overgiver ingen ret eller licens til at bruge dette software, data eller oplysninger, rettigheder eller licens til at bruge de immaterielle rettigheder eller forpligtelser fra VITA Zahnfabrik eller andre ydelser i denne sammenhæng. Enhver ret eller licens til at bruge enhver software data, information eller andre immaterielle rettigheder fra VITA Zahnfabrik, og enhver forpligtelse til at yde støtte, skal overføres via en separat skriftlig aftale med VITA Zahnfabrik.

## 2 Leveringsomfang

**Enhed i særlig papkasse, komplet med:**

- 1 VITA vPad komfort 7" LED-farve touch-skærm **eller**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" LED-farve touch-skærm
- 1 brugermanual

**i** Du har yderligere også brug for en VITA Switchbox med tilslutningskabel for at betjene to til fire VITA VACUMAT 6000 M/VITA VACUMAT 6000 MP eller VITA ZYRCOMAT 6000 MS med kontrolpanelet VITA vPad komfort / VITA vPad excellence (VITA Art. nr. D47009).

## 3 Teknisk information

Bedienteil **VITA vPad komfort** med 7" LED-farve touch-skærm, lagerkapacitet 500 programmer, med 1 GB Photoviewer og styring af op til to sintrings, brænde- eller kombipres-enheder.

Kontrolpanel **VITA vPad excellence** med 8,5" LED-farve touch-skærm, lagerkapacitet 1000 programmer, med 2 GB Photoviewer og styring af op til fire sintrings, brænde- eller kombipres-enheder.

## 4 Tekniske data

### 4.1 Mål / Vægt

**VITA vPad komfort / VITA vPad excellence**

- Bredde: 235 mm
- Dybde: 156 mm
- Højde: 150 mm
- Vægt: 0,7 kg
- Kabinet: Kunststof

### 4.2 Elektriske specifikationer

**Strømforsyningen 48 V DC via forbindelseskabel til  
VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP samt  
VITA ZYRCOMAT 6000 MS**

### 4.3 Miljøforhold

- Indendørs brug
- Omgivelsestemperatur 2 °C til 40 °C
- Relativ luftfugtighed max. 80 % ved 31 °C

## 5 Bestemmelsesmæssig anvendelse

### **Basis for enhedens konstruktion**

Enheden er konstrueret ifølge kendte teknik og anerkendte sikkerhedsbestemmelser.

Ikke desto mindre kan misbrug være farlig for liv og lemmer for brugeren eller tredjemand, samt kan beskadige enheden og andre materielle værdier.

### **Uautoriserede tilstande**

Betjening af enheden er ikke tilladt med strømkilder, produkter mv, der er omfattet af regulativet for farlige stoffer eller forårsager effekter på sundheden for betjeningspersonalet på nogen måde og ændringer af operatørens faciliteter.

### **Autoriserede tilstande**

Betjening af enheden er kun tilladt, hvis denne betjeningsvejledning er blevet læst og forstået og den deri beskrevne procedure er overholdt.

Enhver anden brug end dette, såsom forarbejdning af andre end de forudsete produkter samt håndtering af farlige materialer eller sundhedsskadelige stoffer, anses for at være forkert.

Producenten / leverandøren hæfter ikke for skader. Risikoen ligger alene hos brugeren.

### 6 Drift og rengøring af styreenheden

Kontrolpanelet må **ikke betjenes med skarpe eller varme** genstande, da det kan beskadige touch skærmen.

Rengør skærmen med jævne mellemrum med en skærmreenser. Disse rengøringsmidler producerer ikke ridser, genererer en antistatisk virkning og forsinker ny tilsmudsning.

**Skader på displayet, som kan henføres til forkert håndtering under drift eller rengøring, er udelukket fra garantien.**

#### 6.1 Garanti og ansvar

Garantien og ansvar afhænger af kontraktvilkårene.

**i** Ansvar og garanti dækker ikke ved softwareændringer uden oplæring og godkendelse af VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG.

#### 6.2 Reservedele

Reservedele skal opfylde producentens betingelser. Dette er altid garanteret med VITA originale reservedele.

#### 6.3 Sikkerhedsdatablad

Læs og overhold venligst, før du bruger enheden, sikkerheds-instruktionerne for VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (se i brugsanvisning til VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP Sikkerhedsdatablad) eller VITA ZYRCOMAT 6000 MS (se i brugsanvisning til VITA ZYRCOMAT 6000 MS Sikkerhedsdatablad).



### 7 Sikkerhedsfunktioner

Brændingsenheden, der styres med et kontrolpanel VITA vPad komfort / VITA vPad excellence, er udstyret med følgende sikkerheds- og overvågningsfunktioner:

- Temperaturføler-overvågning
- Temperaturovervågning
- Vakuumovervågning
- Strømsvigtsbeskyttelse
- Elevatorovervågning

Yderligere funktioner ved drift med VITA VACUMAT 6000 MP:

- Pelletidentificering for VITA kompressionspellets
- Kompressionsvejsidentificering

#### 7.1 Strømafbrydelse

Enheden er udstyret med strømsvigtsbeskyttelse. Dette element undgår programafbrydelse og dermed forkert brænding under korte strømafbrydelse. Strømsvigtsbeskyttelsen træder i kraft, når netspændingen svinger under et igangværende brændingsprogram.

##### **Strømafbrydelsestid mindre end ca. 15 sek.**

Program fortsætter og bliver ikke afbrudt, displayet er ude af drift i denne periode. Display genoptager efter strømafbrydelsen startskærmen, efter at have trykket på tastsen **Materiale**, kører programmet igen.

##### **Strømafbrydelsestid mere end ca. 15 sek.**

Program bliver afsluttet, displayet er ude af drift. Displayet viser startbilledet igen efter strømafbrydelsen.

 **Efter strømafbrydelsen er den nødvendige tid til at genstarte VITA vPad omkring 20 sek.**

### 8 Automatisk temperaturkalibrering

Automatisk temperaturkalibrering udføres hver gang brændingsenheden tændes.

Denne temperaturkalibrering tilgodeser eller korrigerer enhver afvigelse af de elektroniske komponenter inden for temperaturområdet og temperaturreguleringen.

Således opnås en konstant temperaturkontrol på +/- 1 °C, selv med en lang driftstid.

#### 8.1 Service

Yderligere oplysninger om enheden er tilgængelig på hjemmesiden:

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

På hjemmesiden for tjenesteyderen VITA Zahnfabrik bliver softwareopdateringer gjort tilgængelig for downloading.

Desuden finder du under **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** en mulighed for at registrere dig for at modtage en automatisk opdatering via Update-Messenger per E-mail for at blive underrettet om aktuelle oplysninger om enheden.

For tekniske spørgsmål om enheden, samt reparation- og garantispørgsmål er der følgende kontaktmuligheder:

**E-Mail: [instruments-service@vita-zahnfabrik.com](mailto:instruments-service@vita-zahnfabrik.com)**

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



### 9 Idriftsættelse

I øvrigt henvises til installation og idriftsættelse i manualen for VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP eller VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Sæt kontrolpanel med medfølgende tilslutning i VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP eller VITA ZYRCOMAT 6000 MS og i kontrolpanelet til VITA vPad komfort / VITA vPad excellence
- Sæt VITA vakuumpumpe i stikket (kun VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Sæt vakuumslange fra VITA vakuumpumpe i stikket (kun VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Sæt strømkablet i stikket
- Tænd enheden med hovedafbryderen
- Elevator flyttes til nederste position – til den øverste position og tilbage i nederste position (elevatorens bevægelse måles)



VITA Switchbox

Yderligere for VITA VACUMAT 6000 MP:

- Tilslutning til trykluftens stik (max. 5 bar) til trykregulatoren på VITA vakuumpumpe. De vedlagte spændebånd monteres på slangen: 1x på exit fra laborietrykluftlinjen og 1x til pumpen.

Ved de enkelte forbindelser se pkt. 9.1, 9.2 og 9.4

**⚠ VITA brændingssokkel fastgøres til elevatorskålen!**

**Drift uden at brændingssokkel kan beskadige enheden på grund af høj varmeeksponering.**

Ved brug af to eller flere brændingsenheder med en VITA vPad komfort / VITA vPad excellence og VITA Switchbox skal de numerisk markerede forbindelser på VITA Switchbox overholdes.

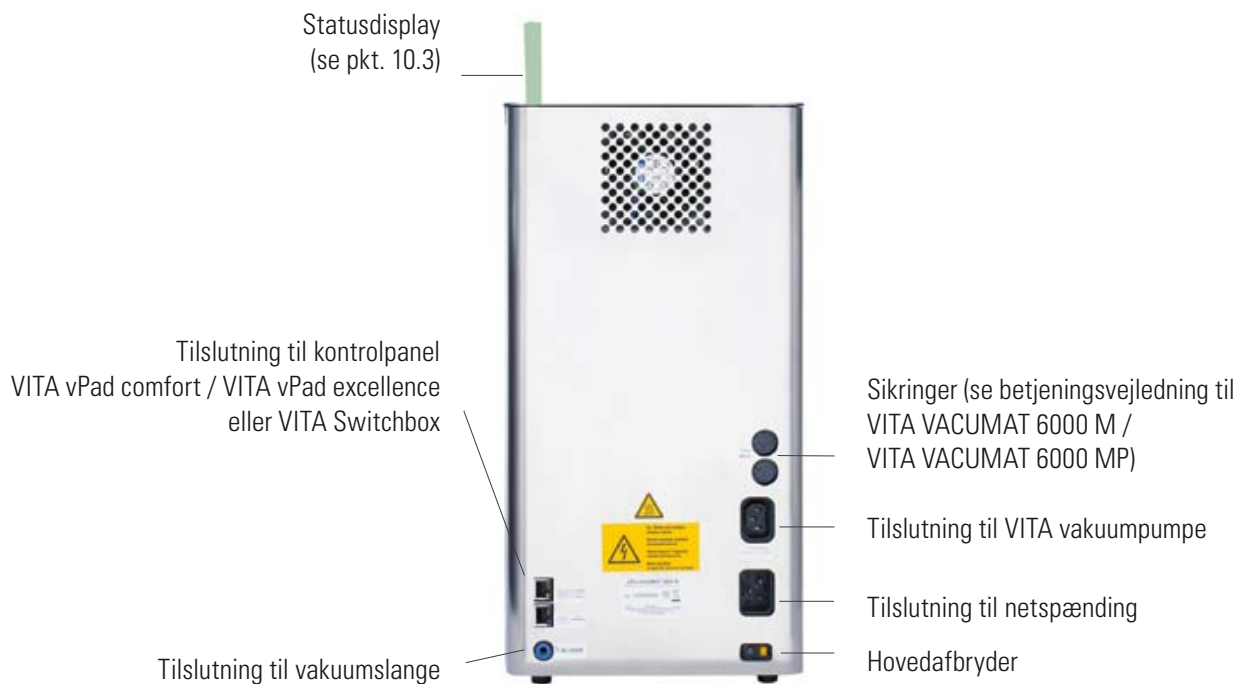
**⚠ En brændingsenhed skal altid være tilsluttet forbindelse Nr. 1.**



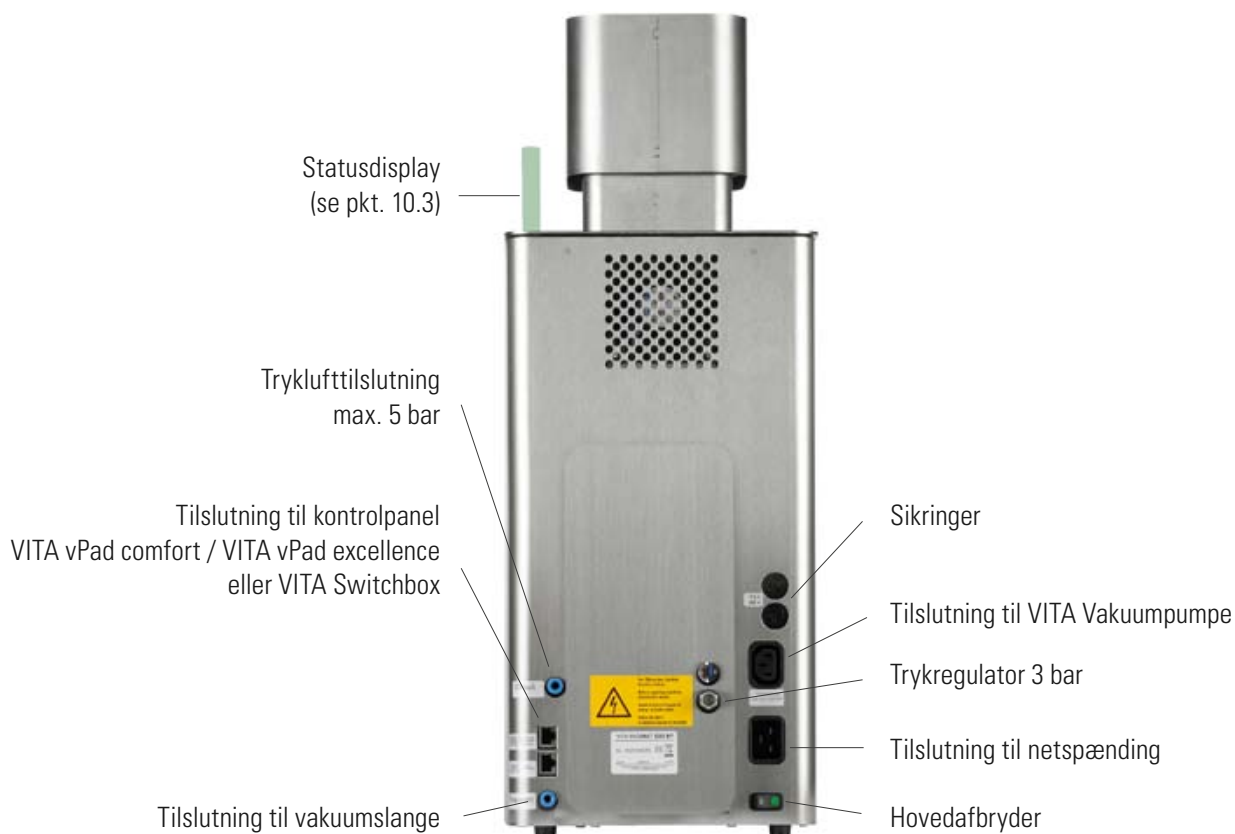
VITA MultiPump

**Benyt VITA MultiPump (VITA Art. Nr. D61000) for at kunne forsyne op til fire brændingsenheder (VITA VACUMAT® 6000 M eller VITA VACUMAT® 6000 MP) samtidigt med vakuum med kun en VITA vakuumpumpe.**

**9.1 Tilslutning af VITA VACUMAT® 6000 M Keramikbrændeovne**  
(Se også betjeningsvejledning til VITA VACUMAT 6000 M)



**9.2 Tilslutning af VITA VACUMAT® 6000 MP kombipresovne**  
(se også betjeningsvejledning til VITA VACUMAT 6000 MP)





VITA Vakuumpumpe til VITA VACUMAT 6000 M og VITA VACUMAT 6000 MP

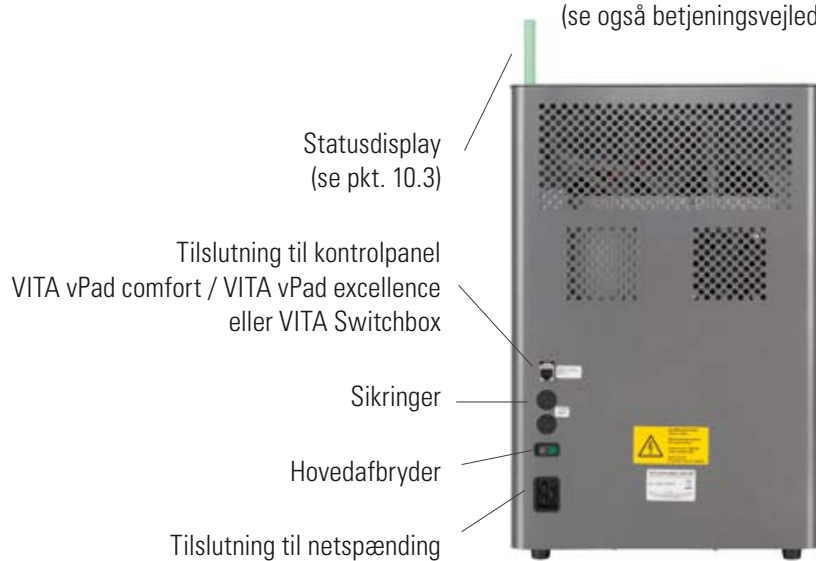
### 9.3 Tryklufttilslutning

Indløbstrykket på VITA VACUMAT 6000 MP styres af en (leveret med for VITA VACUMAT 6000 MP) trykregulator. Denne kan anvendes til VITA vakuumpumpen.

Indløbstrykket fra laborietryk netværket bør være max. 6 bar. Indstil udløbstrykket til enheden på max. 5 bar med trykregulatoren. Indstillinger af prestryk, se pkt. 21.3.

### 9.4 Tilslutning af VITA ZYRCOMAT® 6000 MS sinterovne

(se også betjeningsvejledning til VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



Statusdisplay  
(se pkt. 10.3)

Tilslutning til kontrolpanel  
VITA vPad comfort / VITA vPad excellence  
eller VITA Switchbox

Sikringer

Hovedafbryder

Tilslutning til netspænding

### 10 Tilslutning af enheden

Tænd apparatet med **hovedafbryderen** (se pkt. 9.1, pkt. 9.2, pkt. 9.4), elevatoren flyttes til nedre position, softwaren bliver indlæst, enheden vises.

#### Display ved tilslutning af VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad komfort / VITA vPad excellence med 1 enhed.



Figur 1 Display med én tilsluttet enhed

VITA vPad komfort / VITA vPad excellence med 2 enheder.



Figur 2 Display med to tilsluttede enheder

#### 10.1 Standby

##### 10.1.1 Aktivering af standby

1 Enhed:

Tast **Standby**  aktivering.

2 Enheder:

Vælg med tasten **Ovn 1** eller tasten **Ovn 2** på touch skærmen den pågældende enhed.

Aktivér tasten **Standby** .

Elevatoren køres ind i brændkammeret, brændkammertemperaturen stiger til den indstillede standby temperatur (standard 500 °C). Efter at have nået standby temperaturen og holdt den i 10 minutter er enheden klar til brændingsprocessen.

tasten **hurtig afkøling** er kun synlig, når brændkammertemperatur er 50 °C højere end standby temperaturen.

Hvis standby-tilstanden, når ovnen slukkes, er aktiv bliver Automatisk standby aktiveret efter genstart af enheden, så enheden automatisk går ind i den sidste aktive standby.


### 10.1.2 Deaktivering af standby

Ved at trykke på standby-knappen flere gange, bliver standby deaktiveret.

Hvis standby tilstanden er deaktiveret, når du slukker for ovnen, forbliver også Auto Standby deaktiveret. Standby skal ved genopstart manuelt aktiveres.

### 10.2 VITA Energieffektivitet standby

Vælg for at aktivere den specielle strømbesparende tilstand (200 °C) knappen VITA Energieffektivitet .

Ved at trykke på knappen flere gange bliver den strømbesparende tilstand deaktiveret. Ved at trykke på standby-knappen  ændres til den normale standby.

### 10.3 Statusdisplay


Statusindikatoren viser følgende driftstilstande:

- Grøn – Enhed i standby
- Blå – Program aktivt
- Rød – Fejl

### 10.4 Vermeidung von Kondenswasser (VITA AntiCon)

Når enheden tændes med hovedafbryderen og starter standby-tilstanden bevæger elevatoren sig op til den øverste position, lukker for brændkammeret, men ikke helt, så kondensen kan fordampe fra isoleringen.

Efter at have nået standby temperaturen og holdt den i ca. 5 minutter lukker brændkammeret helt, og enheden er klar.

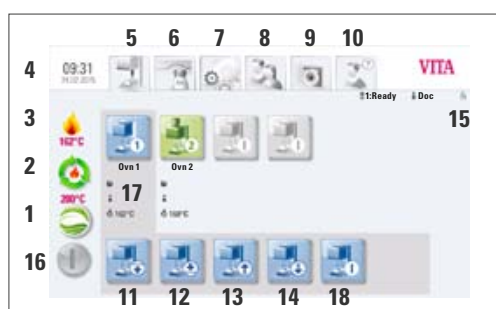
Med **Standby tasten**  bliver elevatoren ført ud og opvarmningen slukket.

Funktionen er også tilgængelig i VITA Energieffektivitet Standby. Denne funktion bliver kun aktiveret, når enheden i minimum 5 min. har været slukket via hovedafbryderen.

### 11 Bedienung und Funktionen für VITA vPad komfort / excellence



Figur 1 VITA vPad komfort / vPad excellence med 1 brændingsenhed



Figur 2 VITA vPad komfort / vPad excellence med 2 brændingsenheder

1. VITA energieffektivitet Standby
2. Standby
3. Brændkammertemperatur
4. Ur / Dato
5. Enhedskontrol
6. Materialer / Programmer
7. Indstillinger
8. Bruger – indiv materiale- og programindstillinger
9. Photoviewer
10. Hjælp
11. automatisk elevator høj
12. automatisk elevator lav
13. manuel elevator høj
14. manuel elevator lav
15. Nummer på den valgte enhed / brugernavn / adgangskodebeskyttelse: adgangskode er aktiveret – ikonlås er lukket, adgangskodebeskyttelse er ikke aktiveret – symbol lås er åben
16. Display off
17. Informationsfelt med restløbetid/ bruger / temperatur
18. Enkelt apparatet i multipel ovn drift

#### 11.1 Elevator-taster



Elevator bevæges automatisk ned / op.



Elevator bevæger sig ned / op, så længe der trykkes på knappen.




### 11.2 Programstart med for høj temperatur

Er brændkammertemperaturen, når du starter et brændingsprogram, højere end prættørringstemperatur en eller starttemperaturen i programmet, bliver startindstillinger vist med for høj temperatur.

Når du starter **programmet med en for høj temperatur** kan følgende muligheder vælges:

- **Langsom afkøling** til starttemperatur uden at aktivere VITA vakuumpumpe
- **Hurtig afkøling** til starttemperatur ved at tilkoble VITA vakuumpumpe
- **Kvikstart** programstart ved den aktuelle brændkammertemperatur

Når du vælger **Kvikstart** bibeholdes stigningstemperatur (° C/min) og tilpasses tiden. Ligeledes bliver vakuumprogrammet med vakuumtid tilpasset temperaturstigningen med tiden. De justerede værdier vises og skal bekræftes med tasten **OK** .

### 11.3 Hurtig afkøling i standby



**Hurtig køling**

Tasten **hurtig afkøling** er kun synlig / aktiv når brændkammertemperatur på 50 °C er højere end standby temperatur.

Elevator forbliver i den nedre stilling, VITA vakuumpumpen tændes, efter at have nået standby temperatur minus 50 °C trækkes elevatoren tilbage og brændkammeret opvarmet til standby temperatur.

### 11.4 Slukning



**Slukning**

I drift med flere brændingsenheder, kan hver enkelt enhed slukkes individuelt med fanen Enhedsstyring.

Efter tryk på **sluk**-knappen, bliver elevatoren tilbagetrukket og der bliver slukket for varmen.

Displayet kan, efter at alle ovne er slukket i displayet, og derefter forsvinder, slukkes med tasten Display. Skærmen bliver sort.

## 12 Valg af brændingsprogram

Programmer kan vælges med fanen **materiale** eller fanen **Bruger**.

### Materiale



Ved aktivering af fanen **materiale** bliver de lagrede materialer vist. Som standard vises programmerne fra den sidste valgte profil i fanen **materiale**.

### Bruger



Ved aktivering af fanen **Bruger** vises indlagte Brugerprofiler og efter at have valgt en brugerprofil, bliver de lagrede materialer vist.

Alle brændingsprogrammer kan åbnes med VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. Kompressionsprogrammer kan kun åbnes med VITA VACUMAT 6000 MP og sintringsprogrammer kun med VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Udfør følgende trin for at vælge et brændingsprogram og start:

### 1. Materialevalg



Figur 1 Valg af materialer

### 2. Programvalg



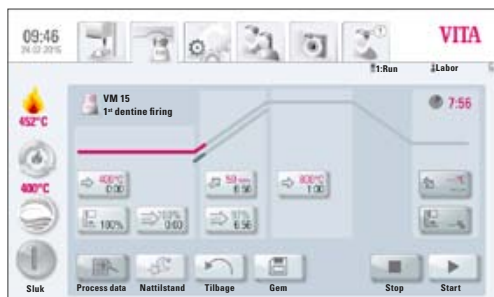
Figur 2 Valg af programmer

### 3. Start program med tasten Start

Brændings kurve er farvet rødt i det relevante programforløb. Tidsforløbet er vist under de enkelte taster for programfaser. Den totale programtid vises i rødt (se ursymbolet øverste til højre).

**I drift med en brændingsenhed** vises brændingsprogrammet under hele programsekvensen.

Efter gennemførelsen af denne vil det fortsættes med at blive vist, indtil programmet tilbagesættes manuelt.




Figur 3 Programstatus og brændingskurvens forløb

I drift med flere brændingsenheder bliver efter ca. 20 sek. programmet vist under fanen **enhedskontrol** (se pkt. 10 Figur 2).

Således kan den næste frie enhed vælges og anvendes til brænding. Navigér til fanen **materiale** og den aktuelle brændingssoftware for en enhed kan til enhver tid kan hentes.

Efter programafslutning lyder der et bip, se pkt. 12.2 vedrørende indstillinger.

Det nuværende program kan afbrydes når som helst ved at bruge tasten **Stop** .

### Information om de andre funktionstaster:

#### 12.1 Udførelsesdata



Udførelsesdata

Tryk på tasten **Udførelsesdata**, display viser:

#### Input felt for udførelsesdata for kvalitetssikring og sporbarhed

#### Følgende data kan indtastes i dialogboksen:

##### Indtast i input felt:

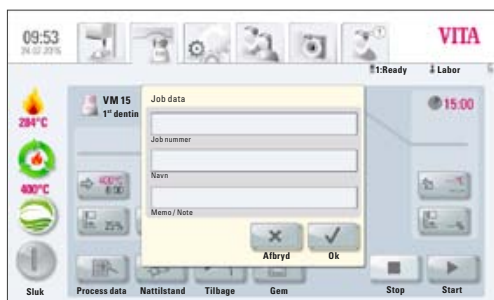
- Job-nr.
- Det tilhørende kundenavn (tandlæge, patient) eller operatør
- Bemærkninger / kommentarer til brændingsobjekt

Acceptér med tasten **OK** eller med tasten **Annullér** sidste post og vend tilbage til brændingsprogrammet.

##### Følgende data bliver automatisk gemt:

- Brugerprofil
- Materialenavn
- Brændingsprogram-navn
- Brændingsgramdata, beregnede og aktuelle værdier
- Enhedstype
- Enheds serienummer
- Dato og tidspunkt for brændingsproces

Disse data lagres i hukommelsen på kontrolenheden. Data kan eksporteres på et senere tidspunkt til et USB-stik og derefter til brændingsdata administrationsprogram FDS (Firing-Data-System), der vil blive overført til pc'en (se pkt. 21.4).



Figur 4 Angivelse af udførelsesdata

Brændingsdata administrationsprogram gør det muligt at vise en brændingskurve, arkivere alle brændingsdata og efterfølgende hentning og tryk af individuelle ordrer.

**⚠ Bemærk: Indtast ordredata, før du starter et program, ellers vil de ikke blive gemt.**

### 12.2 Natprogram



**Natprogram**

Ved at trykke på tasten aktiveres natprogrammet, der efterudløbet af et brændings trækker elevatoren tilbage, sænker brændkammertemperaturen til 200 ° C, display og opvarmning er slukket.

For at genstarte enheden, skal hovedafbryderen slukkes og tændes igen.

Natprogrammet skal aktiveres, før du starter et brændingsprogram.

### 12.3 Tilbage tast



**Tilbage**

Med **tilbage** tasten bliver det tidligere valgte driftsniveau åbnet igen.

### 12.4 Gem



**Gem**

Programværdier gemt – se pkt. 13.

### 12.5 Programtaster



Promgramtasternes funktion – se pkt. 13.1 Afsnit Indtast / ændr programværdier.

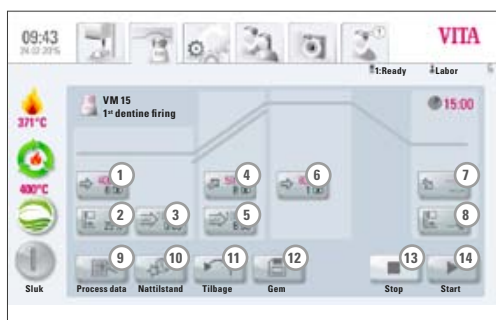
## 13 Indtast / ændr / gem programværdier

### 13.1 Funktionstaster-beskrivelse

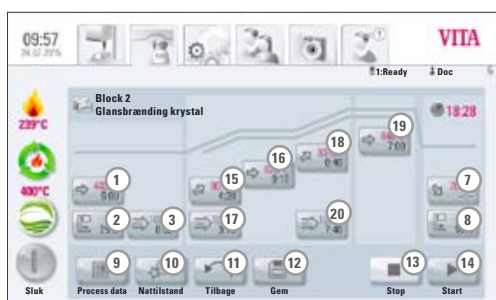
1. Prætorringstemperatur og -tid (se pkt. 13.2)
2. Elevator positioner ved fortorring (se pkt. 13.3)
3. Prævakuum (se pkt. 13.4)
4. Stigningstid / -temperatur (se pkt. 13.5)
5. Primær vakuum (se pkt. 13.7)
6. Brændingstemperatur og opholdstid (se pkt. 13.6)
7. Afkølingstemperatur og opholdstid (se pkt. 13.8)
8. Elevatorpositioner ved afkøling (se pkt. 13.9)
9. Gem ordrededata (se pkt. 12.1)
10. Natprogram (se pkt. 12.2)
11. Tilbage til forrige driftsniveau (se pkt. 12.3)
12. Hukommelsestast (se pkt. 12.4)
13. Programstop
14. Programstart
15. 1. Stigningstid / -temperatur
16. 1. Brændingstemperatur og opholdstid
17. Vakuum for 1. Temperaturstigning og opholdstid
18. 2. Stigningstid / -temperatur
19. 2. Brændingstemperatur og opholdstid
20. Vakuum for 2. Temperaturstigning og opholdstid



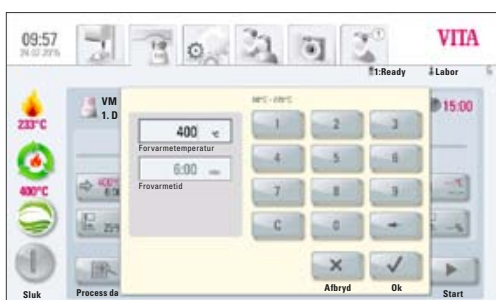
Figur 1 Valg af brugerprofil



Figur 2 Vis brændingsprogram



Figur 3 Vis brændingsprogram med 2. temperaturstigning



Figur 4 Indlæsning af prætorringstemperatur og -tid

### 13.2 Prætorringstemperatur / prætorringstid



Tryk på tasten for **prætorring**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet **Prætorringstemperatur og -tid**
- Indtast **værdi**

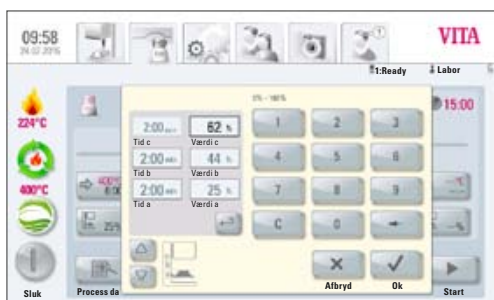
Indtastningsmuligheder:

Temperatur 60 °C – 800 °C

Tid 0 – 40:00 min/sek.

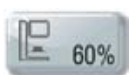
De mulige indtastningsværdier vises over nummerfeltet.

Acceptér med tasten **OK** værdien **eller** hold tasten **Annullér** sidste værdi og vend tilbage til brændingskurven.



Figur 5 Indtast elevatorpositioner og aktuelle opholdstider

### 13.3 Elevatorpositioner prætørring




Tryk på tasten **Elevatorposition**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

Dialog er opdelt i indtast elevatorposition i % (værdi a, b og c), og indtast den tid, der bliver brugt på den respektive elevatorposition (Tid a, b og c).

Indtast elevatorposition i % og bekræft med tasten **OK**

eller

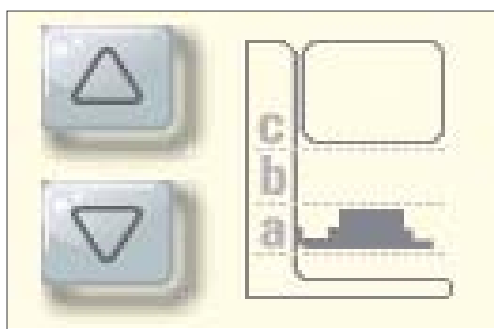
Kør elevatoren med **Elevatortasten** til den ønskede position og bekræft værdien med piltasten 

I fortørringsfase er der 3 elevatorpositioner tilgængelige.

**Værdi a – nedre position indtast 0 – max. værdi b**

**Værdi b – mellem Position indtast 0 – max. værdi c**

**Værdi c – øvre position indtast max. 100%**



Figur 6 Definér de 3 opholdspositioner a, b, c

#### Tidsophold i positionen:

Værdi for tiden **c** bestemmes automatisk.

Indstilling af tidsværdi for position **a** eller **b**

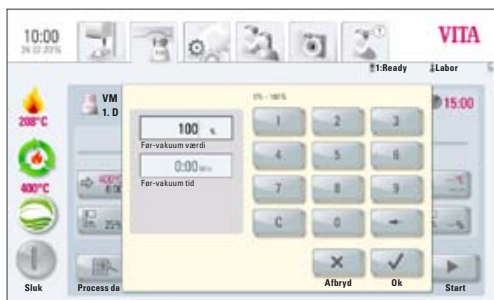
- Bekræft med indtastningsfeltet tiden **a** eller **b**
- Indtast **tid**

De mulige indtastningsværdier vises.

Acceptér med tasten **OK** værdien **eller** hold tasten **Annullér** sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven.

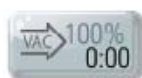
Tidsværdien for de enkelte positioner er en funktion af præ-tørringstiden. Værdien for tiden **c** bestemmes automatisk.

Ved en ændring i præ-tørringstiden **på mere end** 3 min. bliver tiden for **værdien a** og **værdien b** biligeholdt og **værdien** for tiden **c** bliver justeret.. Ved en ændring i præ-tørringstid **på mindre end** 3 min. bliver præ-tørringen i **værdi b** udført med elevatorpositionen 50 %.



Figur 7 Brugertilpasning af præ-vakuum

### 13.4 Prævakuum



Tryk på tasten **Prævakuum**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet **Tid** eller **Værdi** %
- Indtast **værdi**

Indtastningsmuligheder:

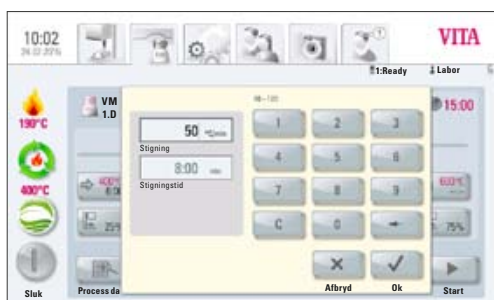
Tid 0 – 30 min/sek.

Værdi % 0 – 100 %

De mulige indtastningsværdier vises.

Acceptér med tasten **OK**  værdien eller hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven.

Med indstillingen **Prævakuum** sikres at vakuemet bliver opbygget i brændkammeret før temperaturstigningen bliver aktiv.  
Med **tidsindtastningen** 00:00 slukkes prævakuum



Figur 8 Indtast tidsstigning og temperaturstigning

### 13.5 Stigningstid / temperaturstigning



Tryk på tasten **Stigning**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet brændingstemperatur **°C/Min** eller brændingstid **Min**
- Indtast **værdi**

Indtastningsværdi °C/min 10 °C til 120 °C

Indtastningsværdi min/sek. 01:30 til 40:00 min/sek.

De mulige indtastningsværdier vises.

Acceptér med tasten **OK**  værdien eller hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven.

Efter indtastning af en værdi °C/min eller min. bliver 2. værdi automatisk beregnet og vist.

Hvis den beregnede temperaturstigning på 10 °C/min underskrives på grund af indtastningen af en værdi for temperaturstigningen i min/sek. eller overskrider max. værdien på 120 °C vises en meddelelse.

Hvis præ-tørings- eller brændingstemperaturen ændres efter indtastning af temperaturstigningen, bibeholdes værdien af °C / min og min / sek. justeres i overensstemmelse hermed.





Figur 9 Indtastning af brændingstemperatur og opholdstid

### 13.6 Brændingstemperatur og opholdstid



Tryk på tasten **Brændingstemperatur**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

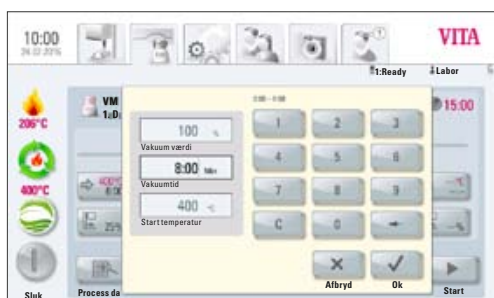
- Tryk på feltet Brændingstemperatur °C eller Brændingstid Min
- Indtast værdi

Indtastningsværdi Prætørringstemperatur plus 50°C – max. 1190 °C  
Indtastningsværdi 0 – max. 40:00 min/sek.

De mulige indtastningsværdier vises.

Acceptér med tasten **OK**  værdien eller hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven (se pkt. 13, Figur 2/Figur 3).

**i** For programværdierne i 2. temperaturstigning og 2. opholdstid gælder til indtastning og ændring af værdier, den samme procedure.



Figur 10 Indtast parametrene for det primære vakuum

### 13.7 Primær vakuum



Tryk på tasten **Primær vakuum**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet Tid eller Værdi % eller °C
- Indtast værdi

Indtastningsmuligheder:

Værdi % 3 – 100%

Tid 0 – 80:00 min/sek.

Temperatur °C min. prætørringstemperatur – max. opholdstemperatur

De mulige indtastningsværdier vises.

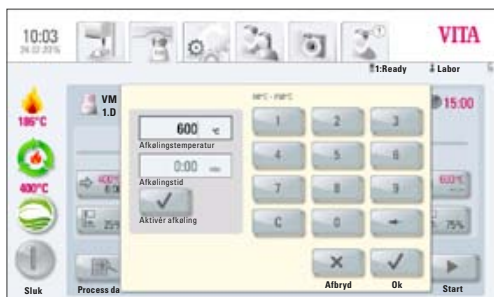
Acceptér med tasten **OK**  værdien eller hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven.

De tidsværdier for Tænd / sluk af vakuumpumpen er afhængig af de forudindstillede programværdier. Hvis sluttemperaturen eller prætørringstemperaturen ændres, bliver stigningstidens vakuumtid justeret.

Den max. vakuumtid beregnes ud fra stigningstiden plus opholdstiden ved sluttemperaturen.

**i Tip:** Indstilling af stigningstid og opholdstid 13.5/13.6





Figur 11 Indtastning af afkølingsparametre

## 13.8 Afkølingstemperatur og opholdstid



Tryk på tasten **Afkølingstemperatur**, Display viser:

### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet Brændingstemperatur °C eller Brændingstid Min
- Indtast **værdi**

Indtastningsværdi 60 °C – 900 °C

Indtastningsværdi 0 – 40:00 min/sek.

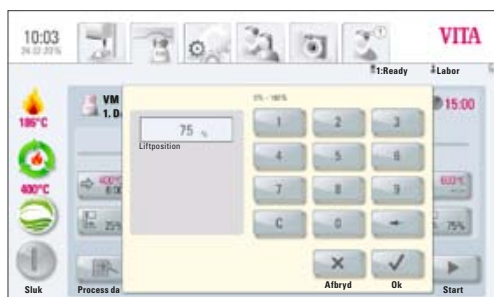
De mulige indtastningsværdier vises.

- ❗ Feltet **Afkøling aktiveret** bliver automatisk aktiveret med indtastningstemperatur eller tid – Tast med bekræftelse af aktivering.

### Afkøling deaktiveret

Tryk på tasten **Aktivér afkøling** – Powerbekræftelse fjernes fra tasten.

Acceptér med tasten **OK**  værdien eller hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven (se Pkt. 13, Figur 2/ Figur 3)



Figur 12 Indtastning af afkølingsparametre for den respektive elevatorposition

## 13.9 Elevatorposition ved afkøling



Tryk på tasten **Elevatorposition**, Display viser:

### Indtast / ændr værdier

- Tryk på **Indtastningsfelt %**
- Indtast **værdi**

De mulige indtastningsværdier vises i dialogboksen.

Acceptér med tasten **OK**  værdien **eller** hold tasten **Annullér**  sidste værdi nede og vend tilbage til brændingskurven (se pkt. 13, Figur 2/ Figur 3).

### 13.10 Ændringer efter start af et brændingsprogram

Ændringer af programværdier er mulige efter start af et brændingsprogram. For at undgå falske brændinger bliver ændringer, der automatisk påvirker de andre programområder, ikke godkendt, ex. ændringen i stigningstid, der forårsager en automatisk justering af vakuumtid.

Password bliver deaktiveret og kan ikke gemmes, ændringen er kun midlertidig.

Grundlæggende kan **kun ét ikke-aktivt program** område ændres. De mulige programændringer er synlige over præsenteringen af tasterne (mørk tast). Hvis der stadig er et ledigt programområde til at ændre og dette i mellemtiden aktivt bliver brændingskurven på figuren ændret og programmet kører med den tidligere indeholdte værdi.

I dialogboksen viser tidsdisplayet den tid, der stadig er til rådighed til ændring af en tid.

Im Dialogfeld zeigt die Zeitanzeige die für eine Änderung noch zur Verfügung stehende Zeit an.

Følgende værdier kan ændres:

- Brændingstemperatur
- Opholdstid for brændingstemperatur
- Afkølingstemperatur
- Opholdstid for afkølingstemperatur

Ved ændring af den endelige temperatur bliver Gradienten °C/min altid fastholdt, stigningstid og vakuumtid justeres.



Figur 1 Materialeoversigt



Figur 2 Programoversigt

## 14 Materiale, programadministration

Alle programmer og programværdier bliver frit overdrages, undtagen programmerne i Brugerprofil **VITA**.

Under Bruger **VITA** er alle VITA oprindelige programmer inkluderet, og disse tjener som en sikkerhedskopi af fabriksindstillinger.


Bruger **Laboratoriet** er en kopi af **Brugernes VITA** og kan også ændres, bortset fra ændringer i materiale (se pkt. 14). Brugernes **Doc** programmer er ikke inkluderet.


Bruger **Doc** har allerede forudindstillet alle materialer og programmer til rådighed for CAD/CAM praksis.

Ved oprettelsen af en ny Brugerprofil vil en kopi af alle VITA Laboratorie og Doc materialer og programmer oprettes automatisk. Disse programmer kan frit ændres og gemmes af brugeren efter hans individuelle behov, bortset fra ændringer i den materielle beskrivelse og materialeikon.

For at oprette nye materialer, forskellige symboler som kræver en specifik brændingskurvetype, findes der også mulighed for ændringer (se pkt. 14.1).

Værdiændringer gemmes ved hjælp af tasten **Gem** .

Bliver et program med ændrede værdier startet direkte med **Bekræft**  er ændringen kun gyldig for den aktive programsekvens og efter at have forladt det løbende program, bliver værdien nulstillet til den sidst gemte værdi.

Hvis adgangskodebeskyttelse er aktiveret, bliver der anmodet om adgangskoden efter at have trykket på tasten **Gem** . Efter indtastning af en gyldigt adgangskode, kan den indtastede værdi gemmes.

For værdiændringer efter start af programmet se pkt. 13.10.



Figur 3 Oversigt over brugerprofiler

I displayet kan tasten **Redigér** ses både i fanen **Material** og fanen **Bruger** samt i programoversigten.



**Redigér**

Med denne tast, bliver det gule redigeringsniveau vist med følgende muligheder:

- Materiale, Program Opret **Ny**
- Materiale, Program **Ændr**
- Materiale, Program **Kopier**
- Materiale, Program **Slet**
- Materiale, Program **Placer**
- Materiale, Program **Importér** – fra USB-stik til kontrolpanelet
- Materiale, Program **Eksportér** – fra kontrolpanelet til USB-stik

**i** Materialer og programmer i brugerprofilen VITA kan ikke ændres.

## 14.1 Oprettelse af nyt materiale

Materialer kan oprettes under **Materiale** eller under **Bruger**.

### Materiale



Ved aktivering under fanen **Materiale**, bliver de lagrede materialer vist direkte.

### Bruger



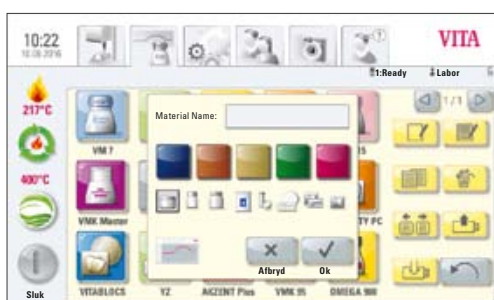
Ved aktivering under fanen **Bruger** vises den udvalgte Brugerprofil og efter at have valgt en bruger, vises de lagrede materialer.

### 1. Tryk på fanen Materiale

- Tryk på **Redigér**
- Tryk på tasten **Ny**



Figur 4 Redigeringsområdet for materialer



Figur 5 Angivelser for materiale

### 2. Indtast materialenavn (max. 12 tegn)

- Tryk på ikonen **Materialenavn** – tastatur vises
- Indtast navn
- Tryk på tasten **OK**
- **Vælg beholdersymbol for brændingsprogram** (3 muligheder)



#### eller

- Vælg ikon for kompressionsprogram (se kompressionsprogrammer)



#### eller

- Vælg symbol 2-trins-program for krystalliseringsbrænding (se 2-trins-program)



#### eller

- Vælg program-ikon for blokke



#### eller

- Programikon til sintring keramik



### eller

- Vælg prætørringkurve




- **Vælg farve** (5 muligheder)
- Bekræft med tasten **OK**  **eller** med tasten **Annullér**  tilbage til 2 rediferingsområde





Hvert programikon genererer den tilhørende brændings- / kompressions- eller sintringskurve. For et nyoprettet materiale er kun én kurvetype inkluderet.

## 14.2 Ændre materiale



VITA

De under Bruger **VITA** indlagte materialer kan ikke ændres. Ved tryk på tasten **Redigér**  vises meldingen „Bruger VITA kan ikke ændres“ .




- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – gule redigeringsområde vises
- Vælg **Material** der skal ændres
- Tryk på tasten **Ændr** 
- Vælg og indtast de ønskede ændringer (Navn, Farve og Beholder) eingeben (se Figur 5)
- Bekræft med tasten **OK**  **eller** med tasten **Annullér**  Tilbage til Figur 1.

Displayet viser ændret materiale.

Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser materialeoversigt (Figur 1).






**Bemærk:** Med VITA materialer kan alle programmer, værdier og programnavne ændres. En ændring i VITA materialeoversigt og VITA beholdere kan ikke være.

## 14.3 Materiale i to eksemplarer (kopi)

- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – Redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere **materialer** til at duplikere
- Tryk på tasten **Duplikér** 
- Materialer med tilhørende programmer er indført og markeret til identifikation med et ekstra punkt (ex. VITA VM 13 (2))
- Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser figur med materialeoversigt (Figur 1)




Materialet kan ændres via tilstanden **Ændr** (se pkt. 14.2).

### 14.4 Slette materiale




- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – gule redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere materialer til at slette
- Tryk på tasten **LSlet** 
- Bekræft med tasten **OK**  eller gå med tasten **Annullér**  tilbage
- Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser Materialeoversigt (Figur 1)

**⚠ Forsigtig! Hvis et materiale slettes, vil materialerne, der er gemt i programmet også slettes.**






### 14.5 Materiale placering

- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – Redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere **materialer** til at positionsændring
- Tryk på tasten **Placér**  – vælg derefter materiale, før de valgte materialer skal skubbes.
- Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser materialeoversigt (Figur 1)

### 14.6 Materialeimport

- Sæt USB-stikket i
- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – gule redigeringsområde vises
- Vælg tasten **Import** 
- Vælg **Materialdata** fra USB-stikket
- Tryk på tasten **Import** – Data overføres til kontrolpanelet
- Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser materialeoversigt (Figur 1)

### 14.7 Materialeeksport

- Sæt USB-stikket i
- Tryk i materialeoversigt (Figur 1) på tasten **Redigér**  – gule redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere **materialer**, der skal eksporteres
- Tryk på tasten **Eksport**  – Visning skifter til USB-flashdrev indhold
- Tryk på tasten **Gem**  eller på tasten **Annullér** 
- Tryk på tasten **Tilbage**  – Display viser materialeoversigt (Figur 1)

## 14.8 Opret nye programmer

Programmer kan oprettes under **Materiale** eller under **Bruger**.

### Materiale



Ved at trykke på fanen **Materiale**, bliver de lagrede materialer vist direkte.

### Bruger



Ved at trykke på fanen **Bruger** vises de eksisterende brugerprofiler. Når du har valgt en brugerprofil, bliver de deri lagrede materialer vist.

### 1. Bekræft materiale, hvor et program skal ændres.

Tryk på tasten **Redigér**  –

Display gule redigeringsområde vises Figur 6.

Når du vælger en bruger med adgangskode bliver efter et tryk på tasten **Redigér** tastaturet til at indtaste adgangskoden vist.



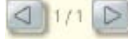
Efter indtastning af adgangskoden bliver redigeringsområdet (figur 6) frigivet.



Figur 6 Redigeringsområde







Figur 7 Indtastning af programnavn



- Tryk på tasten **Ny**  – Tastatur vises (se Figur 7)
- Indtast navn – max. 20 tegn
- Tryk på tasten **OK**  Displayet viser nyoprettede programmer. Nyt program anvendes på allerede fuldt besatte sider som en ny side.
- Paging med tasterne 
- Programværdier bliver efter valg af program indtastet og gemt i visning af brændingskurven (se pkt. 13).



### 14.9 Programændring

- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – gule redigeringsområde vises
- Vælg **Program** der skal ændres
- Tryk på tasten **Ændr** 
- Indtast navneændringen på tastaturet
- Tryk på tasten **OK**  eller gå med tasten **Annullér**  tilbage

### 14.10 Mangfoldiggørelse af program





- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere **programmer** der skal kopieres
- Tryk på tasten **Duplikér** 

Programmer er indsat og markeret med et nyt nummer og på den fuldt besatte side er programmet tilføjet med en ny side.



For navneændring se pkt. 14.9

Hvis du vælger flere programmer, skal hele markeringen duplikeres.



### 14.11 Sletning af program

- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – gule redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere **programmer** der skal slettes
- Tryk på tasten **Slet** 
- Tryk på tasten **OK**  for at slette **eller** gå med tasten **Annullér**  tilbage


### 14.12 Placering af program

- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – gule redigeringsområde vises
- Vælg et eller flere programmer der skal have en ny placering
- Tryk på tasten **Placér**  – vælg derefter program før det udvalgte program kan flyttes.

### 14.13 Import program

- Sæt USB-stikket i
- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – gule redigeringsområde vises
- Tryk på tasten **Import** 
- Vælg fra USB-stik **program**, der skal importeres
- Tryk på tasten **Import eller** på tasten **Annullér** 

### 14.14 Eksport program

- Sæt USB-stikket i
- Vælg Materiale i materialeoversigt (Figur 1)
- Tryk på tasten **Redigér**  i visningen for brændingsprogrammet (Figur 2) – gule redigeringsområde vises
- Tryk på tasten **Import** 
- Vælg fra USB-stik **program**, der skal eksporteres
- Tryk på tasten **eksport**  eller på tasten **Annullér** 

### 15 Administration af Brugerprofil

I kontrolpanel for **VITA vPad komfort** kan max. 6 brugere oprettes.

I kontrolpanel for **VITA vPad excellence** kan max. 14 brugere oprettes.

#### Bruger



Tryk på fanen **Bruger** – Displayet viser alle de oprettede konti.

Brugerprofil **VITA** er fabriksindstillet og indeholder alle VITA materialer. Disse programmer kan anvendes, men kan imidlertid ikke ændres.

Brugerprofilen **Laboratorie** er en kopi af brugerens **VITA**. Bruger **Doc** omfatter programmerne for CAD/CAM-praxis. Disse programmer kan modificeres af brugeren i overensstemmelse med dennes behov. Kun ændringer af VITA's materiale navne og VITA beholdere kan ikke mulige.

Programværdier af nyoprettede Brugerprofiler kan frit overdrages.

For allerede er oprettede brugerprofiler med adgangskodebeskyttelse, bliver der ved indtastning anmodet om adgangskoden, når tasten **Ændr** aktiveres.

Hvis en ny brugerprofil bliver oprettet, indeholder den automatisk en kopi af VITA's oprindelige programmer.

Klik på tasten **Redigér**  –

Displayet viser Brugerens redigeringsområde (figur 2).

Med denne tast bliver det gule redigeringsområde vist med følgende muligheder:

- Brugerprofil Opret **Ny**
- Brugerprofil **Ændr**
- Brugerprofil **Kopiér**
- Brugerprofil **Slet**
- Brugerprofil **Placér**
- Brugerprofil **Importér** – fra USB-stik til kontrolpanelet
- Brugerprofil **Eksportér** – fra kontrolpanelet til USB-stik

Materialer og programmer i brugerprofilen VITA kan ikke ændres.



Figur 1 Visning af brugerprofiler





Figur 2 Redigeringsområde







Figur 3 Indtastning af ny Bruger

Tryk på tasten **Ny** , Display viser Figur 3  
**Redigér brugerprofil**




- Aktivér **Ikonfelt** – tastatur vises
- Indtast **Brugernavn** – max. 12 tegn
- Klik på tasten **OK**
- Vælg **Symbol** (10 muligheder)
- Bekræft med tasten **OK**  eller aktivér **Adgangskodebeskyttelse** eller gå tilbage til redigeringsområdet med tasten **Annullér** 
- Vælg efter OK eller Enter adgangskodebeskyttelse en baggrundsfarve, Bekræft med Gem.  
Ved annullering bliver der ikke truffet noget valg og VITA indstilles til standard baggrund.

### 15.1 Aktivér / Indtast adgangskode:

- Redigér , og vælg derefter Profil
- Tryk på tasten **Adgangskode**  – Tastatur vises
- Indtast **Adgangskode**
- Tryk på tasten **OK** 
- Gentag **Adgangskode**
- Tryk på tasten **OK** eller tasten **Annullér**  –  
Tastatur forsvinder

Adgangskodebeskyttede programmer er velegnede til alle operatører, ændringer i et kørende program er mulige, men kan ikke gemmes.

### 15.2 Slet adgangskode

- Vælg tasten **Redigér** 
- Vælg **Profil**
- Tryk på tasten **Ændr** 
- Tryk på tasten **Adgangskode**  – Tastatur vises
- Tøm adgangskodefelt med 2x tryk på **OK**  –  
Adgangskode slettes

### 15.3 Ændring af brugerprofil

- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér**  –  
gule redigeringsområde vises
- Vælg **Brugerprofil**, der skal ændres
- Tryk på tasten **Ændr** .  
Med adgangskodebeskyttelsen under Bruger bliver tastaturet vist for at kunne indtaste adgangskoden
- Indtast passende **adgangskode**
- Tryk på tasten **OK** 
- Vælg **Ikonfelt** – Tastatur vises
- Skift **Brugernavn** – max. 12 tegn
- Tryk på tasten **OK**
- Skift **Symbol** (10 muligheder)





- Tryk på tasten **OK** eller på tasten **Annullér**
- Vælg efter OK eller Enter adgangskodebeskyttelse en baggrundsfarve, Bekræft med Gem.  
Ved annullering bliver der ikke truffet noget valg og VITA indstilles til standard baggrund.

### 15.4 Mangfoldiggørelse af Brugerprofil



- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér** 
- Vælg en eller flere **Brugerprofiler**, der skal duplikeres
- Tryk på tasten **Duplikér** 

Brugerprofil indsættes og identificeres med et ekstra nummer, såsom laboratorie (2).

### 15.5 Slet Brugerprofil

- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér** 
- Vælg en eller flere Brugerprofiler, der skal slettes.  
Med adgangskodebeskyttelse under Bruger, vises tastatur til indtastning af adgangskoden (hvis du sletter flere profiler med adgangskode anbefales, det at gøre det enkelvist)
- Indtast **adgangskode**
- Tryk på tasten **OK** 
- Tryk på tasten **Slet** 
- Tryk på tasten **OK** eller på tasten **Annullér** 

### 15.6 Placering af Brugerprofil

- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér** 
- Vælg en eller flere Brugerprofiler, der skal placeres
- Tryk på tasten **Placér**  – vælg derefter den Brugerprofil, hvortil de valgte profiler..

### 15.7 Brugerprofil import

- Sæt USB-stikket i
- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér** 
- Tryk på tasten **Import** 
- Vælg fra USB-stik den **Brugerprofil** der skal importeres
- Tryk på tasten **Import** ellergå tilbage med tasten **Annullér** 

### 15.8 Brugerprofil eksport

- Sæt USB-stikket i
- Tryk i fanen Bruger (Figur 1) på tasten **Redigér** 
- Vælg en eller flere **Brugerprofiler**, der skal eksporteres
- Tryk på tasten **Eksport** 
- Tryk på tasten **Gem** eller gå tilbage med tasten **Annullér** 

## 16 Kompressionsprogram



PM 9

Det under denne materialetast bagved liggende program er VITA kompressionsprogram. For at indlægge materialer fra andre producenter se pkt. 14.1 Oprettelse af nyt materiale.

### Indtast / ændr værdier

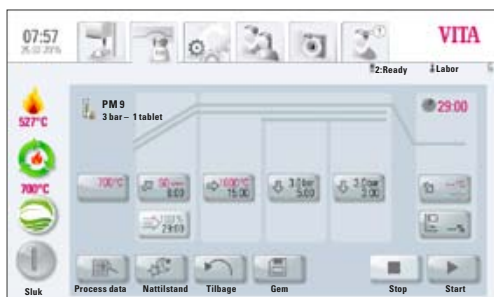
Tryk på tasten **Kompressionsmateriale**, Displayet viser tilgængelige kompressionsprogrammer (Figur 1).

#### 1. Vælg det ønskede kompressionsprogram



Figur 1 Kompressionsprogram

#### 2. Valgt kompressionsprogram vises



Figur 2 Programvisning / Brændingskurve

#### 16.1 Starttemperatur for kompressionsprogram



Tryk på tasten **700 °C med Starttemperatur**, Displayet viser:

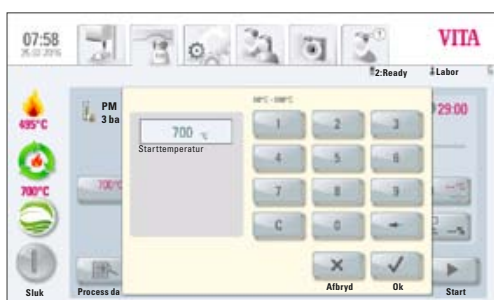
#### Indtast / ændr startværdi

- Tryk på feltet **700 °C**
- Indtast **værdi**

Indtastningsværdi 60 °C – 800 °C

De mulige indtastningsværdier vises.

- Bekræft værdien med tasten **OK**  eller bibehold med tasten **Annullér** . Den sidste værdi og vend tilbage til brændingskurven (Figur 2).



Figur 3 Mulige indtastninger for starttemperatur

#### 16.2 Stigningstid / temperaturstigning



Tryk på tasten **Stigningstid / temperaturstigning**.

**Indtast / ændr værdier** se pkt. 13.5 Indtast / ændr værdier.

### 16.3 Vakuumtid



Vakuumtid kan ikke indstilles eller ændres i løbet af kompressionsprogrammet. Vakuumet justeres automatisk over hele kompressionstiden.

### 16.4 Kompressionstemperatur / kompressionstid



Tryk på tasten **Kompressionstemperatur / kompressionstid**.

#### Indtast / ændr værdier

se pkt. 13.7 Indtast/ændr værdier.

### 16.5 Kompressionstid 1 og kompressionstryk

Tryk på tasten **kompressionstid 1 / kompressionstryk**, Display viser:

#### Indtast / ændr værdier

- Tryk på feltet **Min**
- Indtast **værdi**

Indtastningsværdier 0 – 40:00 Min/sek.

De mulige indtastningsværdier vises.

Med tasten **Skift tryk** kan kompressionstrykket ændres. Indstilling af kompressionstryk se pkt. 21.3.

- Bekræft værdien med tasten **OK**  **eller** bibehold med tasten **Annullér**  den sidste værdi og gå tilbage til brændingskurven (Figur 2), se afsnit 16.

### 16.6 Kompressionstid 2 og kompressionstryk

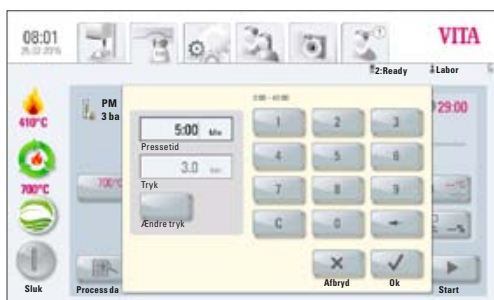
Tryk på tasten **Kompressionstid 2 / kompressionstryk**.

#### Indtast / ændr værdier

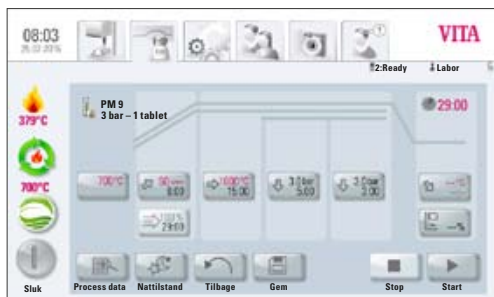
se pkt. 16.5.

Den programmerede kompressionstid 1 bliver automatisk afsluttet, når kompressionsstemplet har nået sin endelige position, og der er ingen målbar ændring i bevægelsen mere.

Hvis ingen ændring i bevægelsen måles skifter det automatisk til kompressionstid 2. Kompressionstiden løber i overensstemmelse med indstillingen, kompressionsprocessen bliver derefter afsluttet, og elevatoren bevæger sig til den nedre position.



Figur 4 Indtastningsmulighed for kompressionstid og -tryk




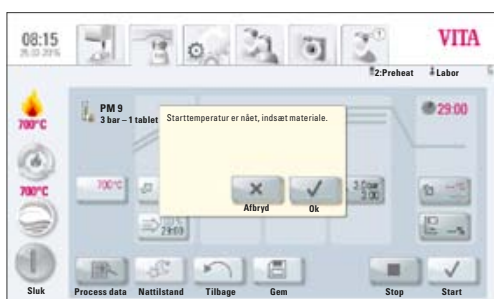
Figur 5 Display før starttemperatur opnås

### 16.7 Start kompressionsprogram

**⚠ Advarsel! Kompressionsobjekt indsættes kun efter at starttemperatur er nået.**


Display viser efter valg af kompressionsprogram Figur 5:

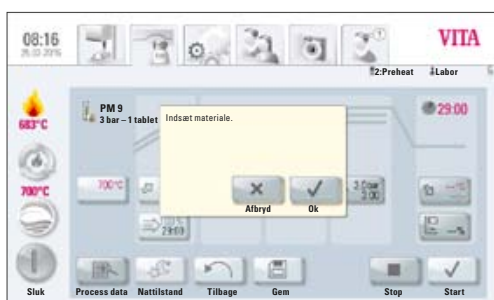
- Tryk på tasten **Start**  – Elevator kører ind
- Brændkammertemperatur stiger til starttemperatur



Figur 6 Display når starttemperatur opnås



Display viser efter at have nået starttemperaturen Figur 6:

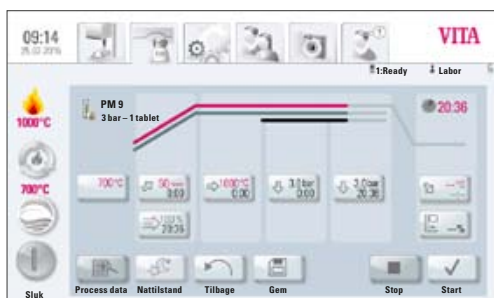
- Tryk på tasten **OK**  – Elevator kører til nederste position
- Display viser Figur 3 "Indtast kompressionsmateriale"
- Indlæg pellets
- Tryk på tasten **OK** – Elevator bliver trukket tilbage.



Figur 7 Indtagning af kompressionsmateriale

Under indtagning af pellets bliver trykcyklinderen kortvarigt kørt ind og ud.

- Efter indkøringen bliver der i tilfælde af et forkert pelletantal vist en meddelelse.
- Bekræft denne meddelelse med tasten **OK**  eller med tasten **Abbrechen** .



Figur 8 programafvikling

Under programsekvensen viser displayet Figur 8:

- Rød kurve – Temperaturforløb
- Lysegrå kurve – Vakuumforløb
- Sort kurve – Trykforløb

**⚠ For at opnå en korrekt kompressionsoperation, kræves det, at kompressionsemnet står i midten af løftepladen. Afhængig af størrelsen på smeltediglen skal det sikres at en matchende kompressionssokke anvendes med den indsatte kompressionssskive og at sikre en jævn overflade. For 100 g – eller 200 g – smeltedigler benyttes universal kompressionssokke. For en 300 g smeltedigle bruges 300 g-kompressionssokke.**



### 17 Sinterprogram



De under denne materialetast indlagte programmer er VITA sinterprogrammer. For at indlægge materialer fra andre producenter, skal du følge instruktionerne under 14,1.

Figur 1 viser:  
Display tilslutning af VITA ZYRCOMAT 6000 MS VITA

vPad komfort / VITA vPad excellence med en enhed



Figur 1 Display med en tilsluttet VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Figur 2 viser:  
Display tilslutning VITA ZYRCOMAT 6000 MS og VITA VACUMAT 6000 M

Beskrivelse af de enkelte taster se pkt. 17.2



Figur 2 Display med 2 sammenhængende VITA New Generation enheder

### 17.1 Vælg sinterprogram

#### 1. Vælg materiale YZ

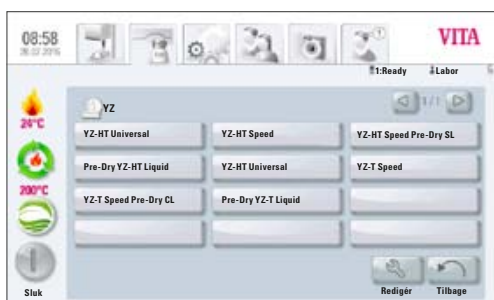
Materialet kan kun vælges, når enheden er tilsluttet VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Figur 3 Vælg materiale

#### 2. Vælg sinterprogram

- Vælg YZ T universelle eller YZ HT Universal-program til konventionel sintring i 4tim 40 min (inkl. køling).
- Vælg YZ T Speed eller YZ HT Speed program
- High-speed sintring i 80 min (inkl. køling).
- Vælg YZ T Speed Pre-Dry CL eller YZ HT Speed Pre-Dry
- SL manuelt indfarvet YZ og YZ-HT ifølge VITA specifikationer sintring ved høj hastighed.
- Vælg program Pre-Dry YZ T Liquid eller Pre-Dry YZ HT
- Liquid manuelt indfarvet YZ (uden sintringsproces).




Figur 4 Vælg program

#### 3. Udvalgte sinterprogrammer vises

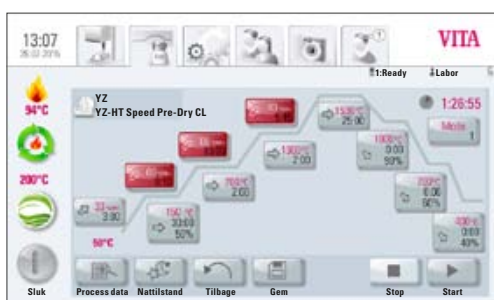
Tidsforløb, temperaturer og elevatorpositioner vises i de enkelte programfasetaster. Programmets samlede varighed vises i rødt (se ur ikon øverst til højre). For afkølingsfasen er kun en enkelt opholdsfase inkluderet i den samlede tid.

I drift med en forbrændingsenhed bliver sinterprogrammet vist under hele programsekvensen.

I drift med flere brændingsenheder tænder omkring 20 sekunder efter programstart fanen Enhedsstyring et display (se pkt.17). Dermed kan den næste frie enhed vælges og anvendes til brænding. Ved programafslutning lyder der et bip, se indstilling pkt. 21.2.

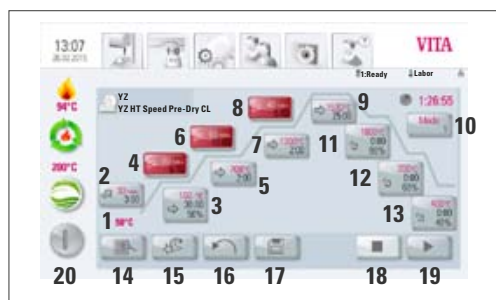
Det igangværende program kan til enhver tid annulleres ved at rykke på **Stop** .

Forudinstallerede sinterprogrammer kan tilpasses..



Figur 5 VITA YZ Speed Program

### 17.2 Sinterprogrambeskrivelse



Figur 6 Sinterprogrambeskrivelse

1. Starttemperatur (Derefter bewgynder Sinterprogrammet)
2. 1. Temperatur – Stigning/PreDry
3. 1. Temperatur – Opholdsfase/PreDry
4. 2. Temperatur – Stigning
5. 2. Temperatur – Opholdsfase
6. 3. Temperatur – Stigning
7. 3. Temperatur – Opholdsfase
8. 4. Temperatur – Stigning
9. 4. Temperatur – Opholdsfase
10. Vælg afkølingsmodus 1-3
11. Afkølingsfase
12. Afkølingsfase
13. Afkølingsfase
14. AfkølingsfaseNatprogram
15. Tilbage tast
16. Gem programværdi
17. Program STOP
18. Program START
19. Sluk kontrolpanel

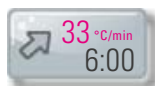
### 17.3 HighSpeed – Modus

Rødt markerede taster betyder at for temperaturstigning er high-speed modus aktiveret. I high-speed mode realiseres der en temperaturstigning på over 20 °C / min. Varmeelementerne er i HighSpeed – Modus meget kraftigt belastet, og det kan forventes de har en kortere levetid. YZ Speed eller YZ-HT Speed programmer gør det muligt at sintre op til 14-leddede broer på 80 minutter.

## 18 Prætørring (VITA PreDry)



### 18.1 Stigning 1 / VITA PreDry



Tryk på tasten **Stigning 1 / VITA PreDry**



Figur 1 Indtastning af stigning1

#### Indtast / ændr værdi

- Tryk på feltet Brændingstemperatur °C/**Min** eller Brændingstid **Min**
- Indtast **værdi**

Indtastningsværdi brændingstemperatur: 1 °C/Min bis 40 °C/min  
 Indtastningsværdi Brændingstid: 2:30 til 100:00 min/sek.

Over det numeriske tastatur er mulige indgangsværdier vist.

Bekræft værdien med tasten **OK**  eller bibehold med tasten **Annullér**  den sidste værdi og gå tilbage til sinterkurven.

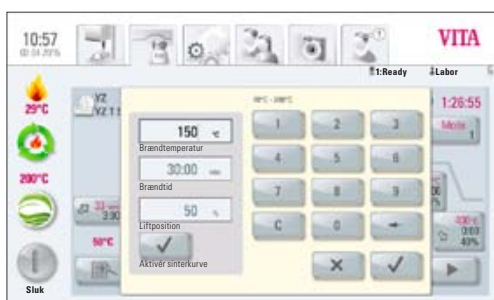
Efter indtastning af en værdi °C / min eller min. bliver den 2. værdi automatisk beregnet og vist.

Hvis den minimum / maksimum indstillelige værdi kommer under / eller har overskredet, vises der en meddelelse.

### 18.2 Opholdstid 1 / VITA PreDry



Tryk på tasten **Opholdstid 1 / VITA PreDry**



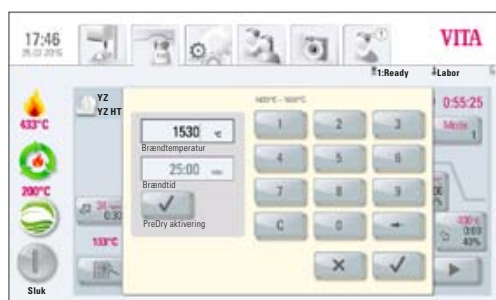
Figur 2 Indtastning af opholdstid 1

#### Indtast / ændr værdi

- Tryk på feltet Brændingstemperatur °C, Brændingstid **Min** eller Elevatorposition %
- Indtast **værdi**
- Ved at trykke på tasten **Aktivér sinterkurve** bliver en sinterkurve aktiveret eller deaktiveret

Indtastningsværdi temperatur: 70 °C – 200 °C  
 Indtastningsværdi brændingstid: 0 – 300:00 min/sek.  
 Indtastningsværdi elevator: 0 – 100 %

Over det numeriske tastatur er mulige Indtastningsværdier vist. Bekræft værdien med tasten **OK**  eller bibehold med tasten **Annullér**  den sidste værdi og gå tilbage til sinterkurve.



Figur 3 VITA PreDry aktivering / deaktivering

### 18.3 Aktivér / deaktivér prættørring (VITA PreDry) i sinterprocessen

I sinterprogrammet kan VITA PreDry aktiveres / deaktiveres ved at vælge tasten **Opholdstid 4**.

Vælg med tasten **Aktivér PreDry**, en krog vises.

Bekræft nederst til højre med **OK**  eller vælg **Annullér**  .  
I sinterprogrammet bliver kun VITA PreDry vist.

Deaktiveres VITA PreDry mens **opholdstid 4** er valgt, fjernes hakket ved siden af **Aktivér PreDry** og klik på OK.

### 18.4 Prættørringsprogram (VITA PreDry) individuelt opstillet

Prættørringsprocessen er integreret i high-speed Modus (program kan kun vælges, når en VITA ZYRCOMAT 6000 MS er tilsluttet).

Hvis prættørring kræves kan der i VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP eller VITA VITA VACUMAT ZYRCOMAT 6000 MS oprettes prættørring individuelt under "Opret nyt materiale" når et prættørringsprogram oprettes (max prættørring 5h, temperaturområde 70 °C – 200 °C).

## 19 Ændring af sinterprogram

### 19.1 Stigningstid 2 – Opholdstid 2



Tastefarve grå: HighSpeed-Modus deaktiveret  
Tastefarve rød: HighSpeed-Modus aktiveret

#### Tryk på tasten, displayet viser dialogboksen.

Indtast / ændr **værdi**

- Tryk på feltet Temperaturstigning °C/min eller Brændingstid min
- Indtast værdi

De mulige indtastningsværdier vises over nummerfeltet. Bekræft værdien med **OK** eller bibehold sidste værdi med tasten **Annullér** og gå tilbage til sinterkurven.

Med denne tast kan HighSpeed Modus aktiveres eller deaktiveres



HighSpeed-Modus aktiveret

Turbo-Modus aktivieren

Med denne tast kan Stigning 2 aktiveres eller deaktiveres



Aktivér første fase

Indtastningsmuligheder Stigningstid 2:

Tast HighSpeed aktiv – Temperaturstigning 1°C/min – 90°C/min  
Tast HighSpeed ikke aktiv – Temperaturstigning 1 °C/min – 19°C/min.

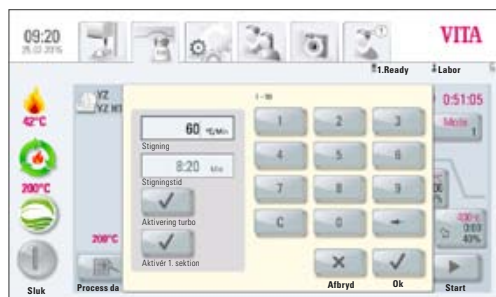
**⚠ Advarsel!** Hvis når du indtaster en værdi for temperaturstigningen i °C / min eller stigningstid i min i hvert 2. felt værdien ikke automatisk indtræder, ligger den indtastede værdi uden for det mulige værdiområde.

Indtastningsmuligheder Opholdstid 2:

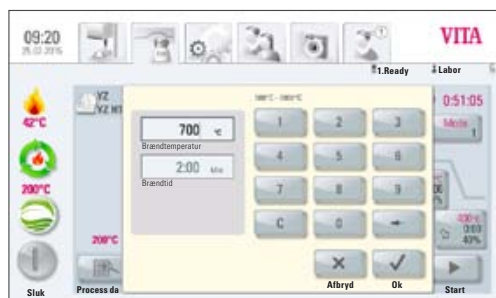
0 min – 300 min

De mulige indtastningsværdier vises.

Bekræft værdien med tasten **OK** eller bibehold med tasten **Annullér** den sidste værdi og gå tilbage til sinterkurve.



Figur 1 Indtastning af temperaturstigning og brændingstid



Figur 2 Indtastning afbrændingstemperatur og -tid for opholdstid 1

## 19.2 Stigningstid 3 og 4 – Opholdstid 3 og 4

Indtastningsværdi for temperaturstigning og temperatur-opholdstid er identiske med den programsekvens, der er beskrevet under pkt. 19.1.

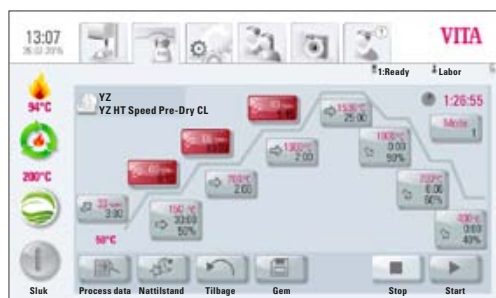
## 19.3 Afkølingsprogram

Der er 3 forskellige afkølingsprogrammer til rådighed.

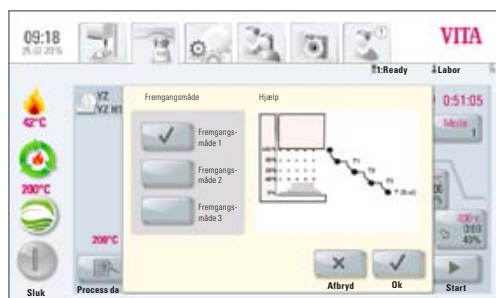


Med tasten **Mode 1-3**, kan der vælges afkølingsprogrammer:

Tryk på tasten og displayet viser det valgte afkølingsprogram, f.eks Mode.1



Figur 3 VITA YZ Speed Program



Figur 4 Valg af Afkølings Modus 1

## 19.4 Mode 1 brugerdefineret:

Hele afkølingsfasen kan indstilles individuelt. Kontrolleret afkøling i området fra 1 °C / min - 50 °C / min er mulig.

Dette foregår altid i lukket brændkammer.

## Ændre programværdi

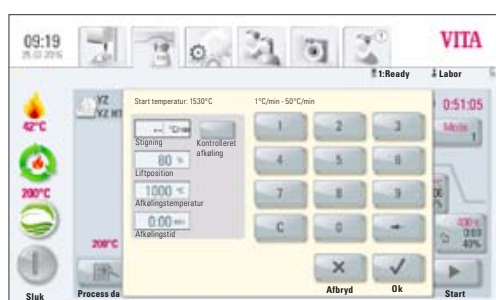
Tryk på tasten afkølingsfase, display viser de valgte afkølingsmodi indstillingsmuligheder:

Tast kontrollerer afkøling, aktivering / deaktivering indstillingsgradient (Temperaturstigning i °C pr min)  
Indstilling af elevastorposition,  
indstilling af køletemperatur,  
Indstilling af opholdstid for afkølingstemperaturen

De mulige indtastningsværdier vises over nummerfeltet.

De individuelle programværdier kan successivt vælges og ændres.

Bekræft værdien med OK eller bibehold de sidste værdier ved hjælp af tasten Annullér og vend tilbage til brændingskurven.



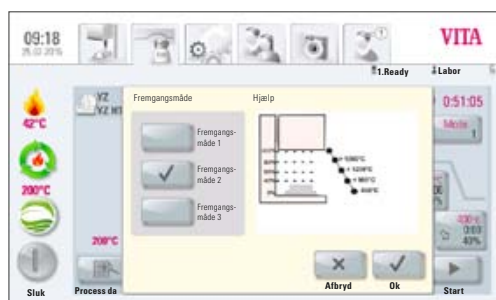
Figur 5 Indtastning af parametre for en brugerdefineret afkøling

### 19.5 Mode 2 VITA HighSpeed:

Tre faste sæt afkølingspositionen

Elevatorposition ved følgende temperaturer:

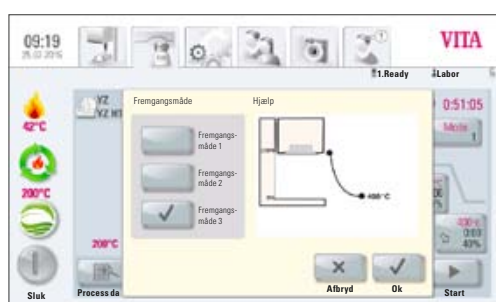
- over 1200 °C Elevatorposition 80 %
- under 1200 °C Elevatorposition 60 %
- under 900 °C Elevatorposition 40 %
- under 400 °C Elevator i nederste position 0 %



Figur 6 Valg af afkølings-Modus 2

### 19.6 Mode 3 Konventionel:

Elevator forbliver i øvre position og bevæger sig efter afkøling til 400 °C til den nedre stilling.



Figur 7 Valg af afkølings-Modus 3




## 20 Photoviewer

### Photoviewer



Aktivisering af fanen **Photoviewer** åbner mappen med de gemte figurer i kontrolpanelet.

Ved at trykke på feltnavnet, vælges figurerne og åbnet med tasten **Åbn** .

Hukommelsen for kontrolpanelet på VITA vPad komfort er 1 GB, hukommelsen for af kontrolpanelet VITA vPad excellence er 2 GB.

Figurerne kan vises og gemmes. Åbnet er Figurer i følgende formater: JPEG og PNG.



Figur 1 Intern hukommelse for Photoviewer



### Figurkilde

Med tasten **Figurkilde** kan der skiftes mellem den interne hukommelse i kontrolpanelet og et USB-flashdrev.



### Eksport

### Import

Ved brug af tasterne **eksport** og **import** kan figurer kopieres fra den interne hukommelse i kontrolpanelet til USB-flashdrev eller fra en USB-stik til kontrolpanelet.



### Åbn

Med tasten **Åbn** bliver de valgte figurer vist.



Figur 2 Figurredigering med Photo Viewer

## 20.1 Figurindstillinger

For at vise de følgende muligheder er:

-   Kontrast
-   Lysstyrke
-   Zoom
-   sort / hvid
-  Helfigur
-   Bevægelse
-  

## 21 Indstillinger

### Indstillinger



Tryk på fanen **Indstillinger**

Display viser:

Indstillinger uden kombipresser (Figur 1)

eller

Indstillinger for kombipressionsovne (Figur 2)



Figur 1 Displayindstillinger uden kombipressionsovn



Figur 2 Skærmindstillinger kombipresser

### 21.1 Multi-ovn



#### Multi-ovn

Gør det muligt at identificere de tilsluttede ovne. Det er muligt at forsyne enheden med et individuelt navn (10 tegn).

Kontrolpanelet lagrer navnene på alle ovne.

**VITA vPad komfort** – Tilslutningsmulighed for max. 2 enheder.

**VITA vPad excellence** – Tilslutningsmulighed for max. 4 enheder.

Figur 3 viser kontrolpanel til vPad excellence med en VITA VACUMAT 6000 MP (kombi-ovn) og 2 VITA VACUMAT 6000 M (keramiske ovne).





Figur 3 Display vPad excellence med 3 enheder



Figur 4 Valg af enhed til navneændring

- Tryk på **multi-ovn** opererer under Indstillinger – Displayet viser de tilsluttede enheder (se figur 4)
- Ønsket enhed **navn**– bekræft indtastning
- Displayet viser **kontrolpanelet** til at indtaste – Indtast navnet, og tryk på **OK**  for at bekræfte

For at synkronisere ovnepositioner på displayet med den virkelige ovnposition, skal du vælge de enkelte ovne ved at trykke på tasten Forespørgsel . På udvalgte ovn lyser kontrollampen op 2 gange kortvarigt op.

For at ændre placeringen af en ovn i displayet tryk på tasten **Redigér**. Vælg den ønskede ovn, vælg placering  (fx her ovn nr. 1). Den valgte ovn er forskudt en position til venstre. Gentag processen, indtil ovnene er i den ønskede position.

Efter repositionering af ovnene, tryk på key OK. Efterfølgende er alle ovne adskilt for en kort tid af vPad og re-forbundet. Alle ovne er derved kortvarigt vist som fraværende.

Hvis du trykker på knappen Annullér, bliver genpositionering ikke accepteret.

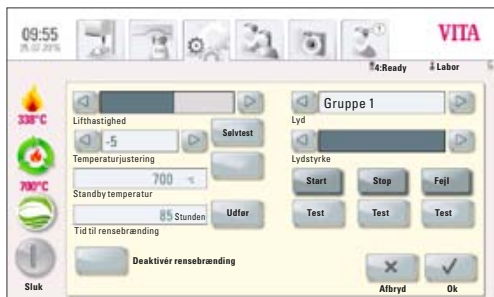
### 21.2 Ovn indstillinger



#### Ovn indstillinger

Tryk på tasten Ovnindstillinger, Display viser:

- Elevatorhastighed
- Temperatur regulering ved hjælp af sølvprøve
- Standby-temperatur
- Rengøringsbrænding
- Lyd



Figur 5 Display med ovnindstillinger

#### Elevatorhastighed

Elevatorhastighed er justérbar med skydereglator.

#### Temperatur-kalibrering ved hjælp af sølvprøve

Med dette program og VITA-Sølv prøvetest (VITA-Best. Nr. B 230) kan temperaturen kontrolleres i brændingskammeret og justeres i intervallet plus/minus 40 °C. Når kalibrering, sørg for, at vejledningen for at udføre (instruktioner i sølv) af testen er vigtigt at opretholde sølv prøven. Afvigelser fører til forkerte målinger og dermed forkerte indstillinger.

Til kalibrering af brændkammeret er temperatur et givet program. Til kontrol af brændkammerets temperatur ved hjælp af sølv prøve 2 Progamudløb nødvendige.

Den første programkørsel skal udføres med 955 °C (forudindstillet i programmet), sølv bør ikke smelte.

Det andet program kører skal udføres med 965 °C, denne temperaturværdi skal indtastes. Med dette program skal sølv smelte til en kugle. Afvigelser i intervallet plus/minus 40 ° C kan indtastes.

Resultat af sølvtråd test:

**Temperatur for lav:** indtast korrektion med fortegn minus.

**Temperatur zu hoch:** Temperatur for høj: indtast korrektion uden fortegn (plus automatisk).

Korrektionsværdi svarer til omkring 1 °C og justeringstemperatur indtastes i boksen.

### Temperatur-undersøgelse VITA ZYRCOMAT 6000 MS

For temperaturkalibrering skal du kontakte din lokale servicepartner.

### Rengøringsbrænding i VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

Gennemførelsen af en rengøringsbrænding vises på displayet, efter den indstillede tid. Med dette program bliver brændkammeret opvarmet og urenhederne kan fordampe fra det lidt åbne brændkammer. Det anbefales i alle tilfælde at udføre denne brænding regelmæssigt. Rengøringsbrænding kan bringes til ophør når som helst. Rengøringsprogrammet kan også startes manuelt. Vælg under **Indstillinger** , **Ovnindstillinget** , **Tid til rengøringsbrænding**, derefter **Udfør** og **Bekræft** .

### Rengøringsbrænding for VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Efter 300 driftstimer, vises meddelelsen at en rengøringsbrænding er påkrævet. Med tryk på tasten – **Ydfør** – ses programmet, og kan med tasten – **Start** – aktiveres.

Det er bydende nødvendigt for gennemførelsen af rengøringsbrændingen hvis oxidlag på varmeelementerne begynder at skalle af. Denne brænding fungerer også som en regenereringsbrænding af varmeelementerne, da det beskyttende glas lag om nødvendigt skal genopbygges.

Der henvises til afsnittet – Læs betjeningsvejledning sintringsovn med afsnittet Rengøringsprogram for sinterkammer.

Hvis oxidlaget er meget stærkt afskallende, eller efter en rengøringsbrænding viser der stadig at være chipping, skal rengøringsbrænding gentages.

En løbende undersøgelse af varmeelementer vedrørende afskalning anbefales, og om nødvendigt at skal rengøringsprogrammet udføres, selv før de 300 timer. Bekræft lagring af konfigurationen.

Programmet kan tilgås under **Indstillinger / Ovnindstillinger** via tasten **Kør og** påberåbes ud over tiden for den næste automatiske rengøringsprogram.

### Lyd

I lyd-program kan flere lydsignaler indstilles: Programstart, programslut, alarm / serviceinformation.

VITA vPad komfort og VITA vPad excellence tilbyder 6 valgbare lydgrupper. Hver lyd gruppe består af 3 signaler til programstart, programafslutning og alarm.

Med tasten **Test** bliver de enkelte lyde afspillet.

### 21.3 Indstilling kompressionstryk

For de forskellige kompressionsmateriale, er kontaktrykket justerbar.



#### Kompressionstryk

Tryk på tasten **Kompressionstryk** displayet viser indstillingerne for kompressionstryk.



Figur 6 Indstilling kompressionstryk


VITA VACUMAT 6000 MP er udstyret med en automatisk udluftningsfunktion. Dette betyder, at ved indstilling af kompressionstrykket mellem enheden udluftes gennem automatisk, således at det resterende tryk reduceres i systemet, og altid vises korrekt tryk. Ved at trykke på marken 5,0 bar eller 3,0 bar kan ventilation udføres manuelt.

- Tryk på feltet 5,0 bar
- Indstil med den påmonterede trykregulator VITA Vakuumpumpe for at øge trykket (5 bar)
- Tryk på feltet 3,0 bar
- Med trykregulatoren 2 på bagsiden af enheden kan det lavere tryk (3 bar) med trykregulatoren 2 (9,2 se pkt.). Trykregulering udføres langsomt. Ved afslutningen af trykindstillingen mindst 4 sek. Vent indtil den endelige trykværdi er tilgængelig. justér langsomt.

#### **i Bemærk! I en softwareversion ældre end 131.204, skal du være opmærksom på følgende:**

Ved justering af kompressionstrykket skal det sikres, at trykket i første omgang er sat til nul og derefter til den ønskede værdi f.eks 3 bar og justeres langsomt.

Dette er nødvendigt, for at udlufte tilbageværende tryk i systemet fra indstillingen på 5 bar.

Det pågældende indstillingsfelt bliver aktiveret ved at trykke på tasten **OK** .

- i** Når felterne på 3,0 bar og 5,0 bar bliver aktiveret igen, vil displayet altid vise 3,0 bar i feltet for 3,0 bar da forskellige værdier på grund af det resterende tryk fordrejer værdien i systemet. Derfor er det nødvendigt på ny at sætte trykindstillingen til 0 og dernæst 3,0 bar.

Hvis trykket først er indstillet således er der ingen yderligere handling nødvendig (selv med forskellige display!)

En alt for afvigende trykindstilling vises i programmet. I dette tilfælde kan meddelelsen med tryk på tasten **OK** bekræftes og kompressionsprocessen kan fortsætte.

Med trykregulatoren kan det aktuelle program justeres under tryk.

### 21.4 Apparat data

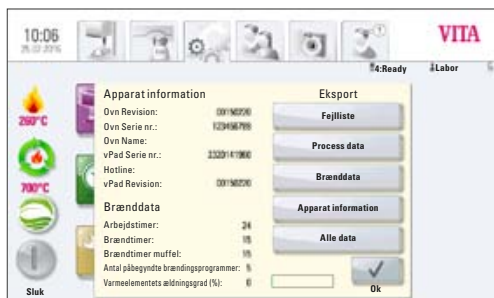
Tryk på fanen **Indstillinger**, Display viser:



**Apparat data**

#### Apparat data:

- Ovn-revision – Angivelse af software-version
- Ovnavn – Enhedernes navn
- vPad Serienr. – Serienr. Kontrolpanel
- Hotline-nr. til Service
- vPad revision – Angivelse af softwareversion
- Antal driftstimer
- Brændingstimer
- Smeltediglens driftstimer
- Antal påbegyndte brændingsprogrammer
- Smeltediglens aldringsgrad i %




Figur 7 Enhedsinformationer

#### Eksport brændings- og ordredata

Opbevaring af brændingsdata og ordredata til kvalitetssikring:

- Gem ordredata (se Pkt. 12.1 ordredata)

Brændings- og ordredata lagres i kontrolpanelet og kan eksporteres med tasten "Processdata" til et USB-stik. Med USB-stik data for brændingsdata management (FDS - Firing Data System), der eksporteres til pc'en, hvor de kan læses, udskrives og arkiveres.

Brændingsdata-administrationsprogram FDS er et specielt tilbehør og kan  bestilles under artikel Art. Nr. D 34230NGtil.

#### Eksport driftsdata / enhedsinformation / alle data

Alle programsekvenser og driftsdata gemmes automatisk i kontrolpanelet.

Hvis f.eks. efter et afsluttet brændingsprogram, et utilfredsstillende brændingsresultat eller fejl er opstået i programmets sekvens, kan de operationelle data, enhedsinformation eller endog alle apparat data eksporteres til et USB-stik og per e-mail sendes til **instruments-service@vita-zahnfabrik.com** for evaluering.

### 21.5 Dato



Dato

#### Indstillinger:

- Dato og klokkeslæt

Her kan dato og tid indstilles.

### 21.6 vPad



vPad

Tryk på tasten **vPad**, Display viser:

#### Kalibrering af kontrolpanel –

Kalibrering af vPads bør udføres, når displayet ikke reagerer præcist under drift.

Tryk på tasten **Kalibrering** – Display bliver mørkt – tryk på de glødende cirkler på displayet, tryk 2 X på den sidste cirkel i midten, skift tilbage til skærmen.

#### Display lysstyrke –

Med regulatorer indstille den ønskede lysstyrke, tryk på tasten **OK** eller tryk på tasten **Annulér**.

### 21.7 Startprofil



Startprofil

Valg af **brugerprofil**, der vises umiddelbart efter tilkobling af enheden. I nyt udstyr, er betjeningsenheden i gang med brugerprofilen Laboratorie

Tryk på tasten **Startprofil**, displayet viser alle tilgængelige brugerprofiler.

Vælg den ønskede brugerprofil.

Den nye startprofil vises først, når du genstarter enheden.



Figur 8 Kalibrering og skærmens lysstyrke indstilling



Figur 9 Valg af brugerprofil



### 21.8 Sprog



#### Sprog

- Vælg sprog
- Valg af temperaturskala °C eller °F

### 21.9 Grundindstillinger – fabriksindstillinger:



#### Grundindstillinger

Folgende Einstellungen werden auf Werkseinstellungen zurückgesetzt:

- Start profil bliver indstillet til VITA brugerprofil
- Display-lysstyrke
- Program ophør
- Elevatorhastighed
- Sprog
- Dato og tidsformat
- Egne programindstillinger og individuelle brugerprofiler slettes

### 21.10 Systembeskyttelse

Indstillingerne for enhedens systemet kan være beskyttet af en adgangskode. Adgangskoden kan være symboler, bogstaver og tal der skal være mellem 1 og højst 8 tegn.



#### Systembeskyttelse

Indstilling af adgangskode til systemet:

Ved aktivering af systemadgangskoden kan ingen ændringer i systemet (parameterændringer, forskellige indstillinger, etc.) udføres uden en adgangskode bliver angivet.

En eksisterende adgangskode kan slettes ved at trykke på tasten **OK-2x** i figuren adgangskodeindtastning (se pkt. 15.2).

### 21.11 Opdatering



**Opdatering**

Softwareopdateringer bliver indlæst via USB-stik på frontpanelet.

Aktuelle softwareopdateringer findes på hjemmesiden:

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

Hvis du ønsker at blive informeret om nye softwareopdateringer via e-mail, skal du abonnere på **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** en "VITA Geräte Update Messenger", hvilket er gratis.

Opdateringen kopieres til et USB-flashdrev, og sat i kontrolpanelet. Når du har klikket på tasten **Opdatér**, er den nye software opdateret og installeret.

**⚠ Forsigtig! Under opdateringen skal USB-stikket forblive i kontrolpanelet, og der må ikke trykkes på nogen andre taster.**



### 21.12 Annullering af et brændingsprogram



**Annuller**

Med denne tast kan en bekræftelsesmeddelelse "stoppes under brænding?" med ønske om at annullere en anmodning om at aktivere og deaktivere et brændingsprogram. Efter aktivering af en brænding kan denne stoppes først efter bekræftelse af beskeden.

## 22 VITA Hjælp




Under fanen **Support** finder du alle instruktionerne for de indbyggede software VITA materialer og udstyrsforarbejdning.

Ved at trykke på hjælpetasten  i materialeoversigten eller i indstillingerne, åbner Hjælp med en liste over VITA manualer.

Hjælp i materialevisning viser alle behandlingsinstruktioner af VITA materialer.

Hjælp i fanen Indstillinger indeholder alle brugervejledninger omkring VITA enheder.

Bekræft en behandling instruktion eller en brugsanvisning, ved at trykke på knapperne  så åbner de tilsvarende instruktioner sig

Navigation under fane Hjælp:



= 1 navigere side op / ned



= 1/3 navigere side op / ned



= ca. 1/10 navigere side op / ned



= ca. 1/10 navigere til venstre / højre side



= zoom ind / zoom ud



= Forlad dokument

## 23 Fejlmeddelelser

Display	Identificering	Årsag / Løsning
Vakuüm kan ikke opnå	Program med vakuüm afbrydes, hvis ikke nået inden for 30 sek., en værdi på mindst 30%.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rengør / efterse / udskift elevatorpladeforsegling.</li> <li>• Forseglingsskantz skal rengøres ved brændkammergulv. Til rengøring se brugsanvisning VITA VACUMAT 6000 M bzw. VITA VACUMAT 6000 MP</li> <li>• Check vakuümpumpe uafhængigt af enheden.</li> <li>• Check brændingsenhedens vakuümsystem.</li> </ul>
Fan fungerer ikke	Det igangværende brændingsprogram afbrydes.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Check vakuümpumpe uafhængigt af enheden.</li> <li>• Check brændingsenhedens vakuümsystem.</li> </ul>
Elevatoren er blokeret	Elevatoren bevæger sig for langt ned.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Endestop til nederste position tænder ikke. Tilsluttet LED skal lyse når endestop er aktiveret.</li> <li>• Kontrollér / justér / udskift endestop.</li> </ul>
Temperaturen i brændkammeret er mere end 1200 °C	Visning i displayet viser mere end 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Denne fejl kan udløses af flere årsager, viden og udstyr, teknisk måling er påkrævet.</li> <li>• Udskift CPU-Platiner.</li> </ul>
Temperatursensor er defekt	Program bliver afbrudt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrollér tilslutning termoelement-platiner.</li> <li>• Kontrollér forbindelsen termoelement til brændkammer.</li> <li>• Kontrollér forbindelsen termoelement i brændkammer.</li> <li>• Udskift termoelement.</li> </ul>
Temperaturen i brændkammeret i længere tid end 5:00 min under-skredet / overskredet.	Temperaturstigningen svarer ikke til den forudbestemte tid.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Defect opvarming</li> <li>• Triac defekt</li> <li>• Triac styring defekt</li> </ul>
Temperaturreguleringen har forårsaget en fejl.	Ingen temperaturstigning.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Smeltedigel eller triac defekt.</li> </ul>
Varmeelementet kan ikke adresseres korrekt.	Ingen eller for hurtig temperaturstigning.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Smeltedigel defekt, udskift.</li> </ul>
Tone på ca. 6 sek.	Vedvarende tone	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sikring defekt</li> <li>• Udskift defect sikring</li> <li>• Kontrollér tilslutning til opvarmning på platinerne – udskift CPU platiner</li> </ul>

### Yderligere fejlmeddelelser for VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Display	Identificering	Årsag / Løsning
Defekt power board fan	Et kørende program vil blive afbrudt, opvarmning frakoblet	<ul style="list-style-type: none"><li>• Check tilslutning til platiner</li><li>• Kontrollér / udskift ventilator</li></ul>
Temperaturløler defekt	Et kørende program vil blive afbrudt, opvarmning frakoblet	<ul style="list-style-type: none"><li>• Check tilslutning til platiner</li><li>• Kontrollér / udskift ventilator</li></ul>
Relæ fejl	Et kørende program vil blive afbrudt, opvarmning frakoblet	<ul style="list-style-type: none"><li>• Power-platiner udskift</li></ul>

## 24 Alfabetisk indeks

<b>A</b>		FDS – Firing-Data-System	55	Mode 3	48
Adgangskode	36	Fejlmeldinger	60	Multi-ovn	51
Adgangskodebeskyttelse	36	Figurindstillinger	49	<b>N</b>	
Afkølingstemperatur og opholdstid	25	Funktionstasten	21	Natprogram	20
Annullér	58	<b>G</b>		<b>O</b>	
Ansvar	8	Garanti	8	Opdatering	58
Automatisk temperaturkalibrering	10	<b>H</b>		Ophavsret	5
Autoriserede tilstande	7	Hurtig afkøling i standby	17	Opholdstid	25, 44, 46
<b>Æ</b>		<b>I</b>		Opret nye programmer / ændring af programværdier	32
Ændring af brugerprofil	36	Idriftsættelse	11	Oprettelse af nyt materiale	29
Ændringer efter start af et brændingsprogram	26	Import program	34	Ordredata	55
Ændring / gem	20	Indstilling kompressionstryk	54	Ovnindstillinger	52
<b>B</b>		Indstillinger	50	<b>P</b>	
Bestemmelsesmæssig anvendelse	7	<b>K</b>		Photoviewer	49
Betjening og funktioner	16	Kalibrering af kontrolpanel	56	Prætørrings	21
Brændingstemperatur	24	Kløgkeslæt	52	Prætørringsfase	21
Brændingstemperatur-Opholdstid	24	Kompressionsprogram	38	Prætørringsprogram	44
Brugerprofil eksport	37	Kompressionsprogram start	40	Prætørringstemperatur	21
Brugerprofil import	37	Kompressionstemperatur	39	Prætørringstid	21
Brugerprofil ny /ændring af	36	Kompressionstid 1	39	Prævakuum	23
Brugerprofil placér	37	Kompressionstid 2	39	<b>R</b>	
<b>D</b>		Kompressionstryk	54	Rengøringsbrænding	52
Dato	56	Kondensvand	15	Reserve dele	8
Drift og rengøring af Kontrolpanel	8	Kontrast	56	<b>S</b>	
<b>E</b>		Kvalitetssikring	19	Service	10
Eksport driftsdata	55	<b>L</b>		Sikkerhedsdatablad	8
Eksport ordredata	55	Leveringsomfang	6	Sikkerhedsfunktioner	9
Eksport program	34	Lyd	52	Sinterprogrambeskrivelse	41
Elektriske specifikationer	6	Lysstyrke	49	Sletning af program	33
Elevatorhastighed	52	<b>M</b>		Slet adgangskode	36
Elevatorposition afkøling	25	Mål / Vægt	6	Slet brugerprofil	37
Elevatorposition prætørring	22	Mangfoldiggørelse af program duplizieren	33	Slet materiale	31
Elevator-Tast	16	Mangfoldiggørelse af brugerprofil	37	Slukning	17
Enhedernes navn	55	Material placering	31	Software	57
Enhed-nr.	55	Materiale i to eksemplarer	30	Sølvprøvesæt	52
Enhedsdata	55	Materialeeksport	31	Sprog	57
Enhedsinformation	55	Materialeimport	31	Standby	14
<b>F</b>		Miljøforhold	6	Starttemperatur for kompressionsprogram	38
Fabriksindstillinger	57	Mode 1	47	Statusdisplay	15
		Mode 2	48	Stigningstid	38, 44

Strømafbrydelse	9
Strømafbrydelsestid	9
Strømsvigtsbeskyttelse	9
Systembeskyttelse	57

### **T**

Tekniske data	6
Temperatur-kalibrering	53
Tidsformat	57
Tilslutning af enheden	14
Tryklufttilslutning	13

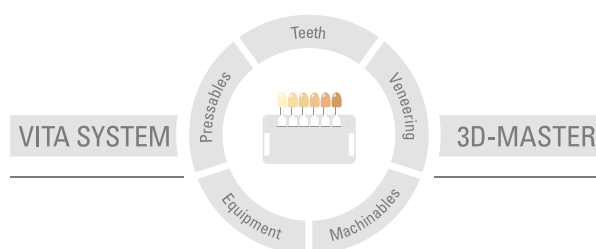
### **V**

Valg af brændingsprogram	18
Vælg prætorringsprogram	40
Vælg sinterprogram	42
VITA vPad	16

### **Z**

Zoom	49
------	----

Med den unikke VITA SYSTEM 3D-MASTER kan alle naturlige tandnuancer systematisk bestemmes og fuldstændigt gengives.



**OBS:** Vores produkter skal anvendes i overensstemmelse med oplysningerne. Vi påtager os intet ansvar for skader som følge af forkert håndtering eller brug. Brugeren er endvidere forpligtet til at kontrollere produktet før brug med hensyn til dets egnethed til den påtænkte anvendelse. Vores ansvar er udelukket, hvis produktet anvendes ikke-kompatibelt eller ikke-autoriseret sammen med materialer og udstyr fra andre producenter. Desuden er vores ansvar for rigtigheden af disse oplysninger uafhængig af retlig grund i det omfang det er tilladt ved lov og i hvert fald i henhold til værdien af de leverede varer. Faktura er begrænset uden moms. Især er vi i et omfang tilladt ved lov, under ingen omstændigheder ansvarlige for tabt fortjeneste, for indirekte skader, for følgeskader eller for krav fra tredjemand mod køberen. Skyldafhængige erstatningskrav (uagtsomhed i ordregivende, pos. overtrædelsesprocedurer, ulovligheder, etc.) kan kun forekomme i tilfælde af forsætlig eller grov uagtsomhed. VITA Modulen er ikke nødvendigvis en del af produktet. Offentliggørelse af denne brugsinformation: 09.16

Med offentliggørelsen af disse brugsinformation bliver eventuelle tidligere versioner forældede. Den seneste version kan findes på [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort og VITA vPad excellence er CE-mærkede i overensstemmelse med EF-direktiv 2006/95/EF, 2004/108/EF og 2011/65/EF.

# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Spitalgasse 3 · D-79713 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)