

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Manual de instrucciones



Determinación del color VITA

Comunicación del color VITA

Reproducción del color VITA

Control del color VITA

Versión 08.16



VITA shade, VITA made.

VITA

Índice

1	Saludo	5			
1.1	Indicaciones generales	5	11.1	Teclas del elevador	16
1.2	Protección de la propiedad intelectual	5	11.2	Inicio de programa con temperatura excesiva	17
2	Volumen de suministro	6	11.3	Enfriamiento rápido hasta la temperatura de espera	17
3	Información técnica	6	11.4	Apagar	17
4	Datos técnicos	6	12	Seleccionar el programa de cocción	18
4.1	Dimensiones / pesos	6	12.1	Datos del pedido	19
4.2	Datos eléctricos	6	12.2	Programa nocturno	20
4.3	Condiciones ambientales	6	12.3	Tecla Atrás	20
5	Uso previsto	7	12.4	Guardar	20
6	Manejo y limpieza de la unidad de mando	8	12.5	Teclas de programa	20
6.1	Garantía y responsabilidad	8	13	Introducir / modificar / guardar valores del programa	21
6.2	Piezas de recambio	8	13.1	Descripción de las teclas de función	21
6.3	Indicaciones de seguridad	8	13.2	Temperatura de presecado / tiempo de presecado	21
7	Funciones de seguridad	9	13.3	Posiciones del elevador en presecado	22
7.1	Interrupción del suministro eléctrico	9	13.4	Prevacío	23
8	Calibración automática de la temperatura	10	13.5	Tiempo de aumento/temperatura de aumento	23
8.1	Servicio técnico	10	13.6	Temperatura de cocción y tiempo de mantenimiento	24
9	Puesta en servicio	11	13.7	Vacío principal	24
9.1	Conexiones del horno de cocción de cerámica VITA VACUMAT® 6000 M	12	13.8	Temperatura de enfriamiento y tiempo de mantenimiento	25
9.2	Conexiones del horno de prensado combinado VITA VACUMAT® 6000 MP	12	13.9	Posición del elevador para enfriamiento	25
9.3	Conexión de aire comprimido	13	13.10	Modificaciones tras iniciar un programa de cocción	26
9.4	Conexiones del horno de sinterización VITA ZYRCOMAT® 6000 MS	13	14	Gestionar material y programas	27
10	Encender el aparato	14	14.1	Introducir material nuevo	29
10.1	Modo de espera	14	14.2	Modificar material	30
10.1.1	Activar el modo de espera	14	14.3	Duplicar material (copiar)	30
10.1.2	Desactivar el modo de espera	15	14.4	Borrar material	31
10.2	Modo de espera VITA Energy Efficiency	15	14.5	Mover material	31
10.3	Indicador de estado	15	14.6	Importar material	31
10.4	Prevención de la presencia de agua de condensación (VITA AntiCon)	15	14.7	Exportar material	31
11	Manejo y funciones de VITA vPad comfort / excellence	16	14.8	Introducir programas	32
			14.9	Modificar programas	33
			14.10	Copiar programas	33
			14.11	Borrar programas	33
			14.12	Mover programas	33

14.13	Importar programas	34	19.5	Modo 2: VITA HighSpeed	48
14.14	Exportar programas	34	19.6	Modo 3: convencional	48
15	Administrar perfil de usuario	35	20	Photoviewer	49
15.1	Activar / introducir contraseña	36	20.1	Ajustes de imagen	49
15.2	Borrar contraseña	36	21	Ajustes	50
15.3	Modificar perfil de usuario	36	21.1	Multihorno	51
15.4	Copiar perfil de usuario	37	21.2	Ajustes del horno	52
15.5	Borrar perfil de usuario	37	21.3	Ajuste de la presión de prensado	54
15.6	Mover perfil de usuario	37	21.4	Datos del aparato	55
15.7	Importar perfil de usuario	37	21.5	Fecha	56
15.8	Exportar perfil de usuario	37	21.6	vPad	56
16	Programas de prensado	38	21.7	Perfil de inicio	56
16.1	Temperatura inicial del programa de prensado	38	21.8	Idiomas	57
16.2	Tiempo de aumento / temperatura de aumento	38	21.9	Ajustes básicos: ajustes de fábrica	57
16.3	Tiempo de vacío	39	21.10	Protección del sistema	57
16.4	Temperatura de prensado / tiempo de prensado	39	21.11	Actualización	58
16.5	Tiempo de prensado 1 y presión de prensado	39	21.12	Cancelación de un programa de cocción	58
16.6	Tiempo de prensado 2 y presión de prensado	39	22	Ayuda VITA	59
16.7	Iniciar el programa de prensado	40	23	Mensajes de error	60
17	Programas de sinterización	41	24	Índice alfabético	62
17.1	Seleccionar el programa de sinterización	42			
17.2	Descripción del programa de sinterización	43			
17.3	Modo de alta velocidad	43			
18	Presecado (VITA PreDry)	44			
18.1	Aumento 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Tiempo de mantenimiento 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Activar / desactivar el presecado en el proceso de sinterización	45			
18.4	Crear programa de presecado (VITA PreDry) personalizado	45			
19	Modificar programas de sinterización	46			
19.1	Tiempo de aumento 2 – Tiempo de mantenimiento 2	46			
19.2	Tiempo de aumento 3 y 4 – Tiempo de mantenimiento 3 y 4	47			
19.3	Programa de enfriamiento	47			
19.4	Modo 1: definido por el usuario	47			

1 Saludo

1.1 Notas generales

Estimada clienta, estimado cliente:

Le felicitamos y le agradecemos por haberse decidido por la compra de una unidad de mando VITA vPad comfort /VITA vPad excellence para el manejo y el control del horno de cocción de cerámica VITA VACUMAT 6000 M, del horno de prensado combinado VITA VACUMAT 6000 MP o del horno de sinterización de alta velocidad VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Mediante la unidad VITA vPad comfort, desde ahora puede manejar hasta dos VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP y VITA ZYRCOMAT 6000 MS, y con la unidad VITA vPad excellence hasta cuatro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP y VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Le garantizamos que las unidades VITA vPad incorporan la tecnología más avanzada y cumplen todas las normas de seguridad internacionales. No obstante, en caso de manipulación incorrecta pueden producirse fallos. Por consiguiente, le rogamos que lea detenidamente este manual de instrucciones y observe las indicaciones.

Este manual de instrucciones le ayudará a utilizar correctamente sus aparatos VITA para prevenir así posibles fallos, reducir los costes de reparación y los tiempos de inactividad y aumentar la fiabilidad y la vida útil del aparato. Todas las imágenes e ilustraciones del manual de instrucciones sirven como ilustración general y no como referencia del diseño detallado del aparato.

El manual de instrucciones debería estar siempre disponible junto al aparato. Debería ser leído y seguido por parte de cualquier persona encargada de realizar trabajos con/en el aparato, como por ejemplo: manejo, reparación de averías durante el servicio, limpieza y conservación (mantenimiento, inspección, reparación).

Le deseamos que tenga mucho éxito en el trabajo con este aparato de VITA.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Alemania

1.2 Protección de la propiedad intelectual

Indicaciones importantes sobre derechos de propiedad intelectual:

© Propiedad intelectual 2015, VITA Zahnfabrik. Reservados todos los derechos.

Este documento y el software, así como los datos y la información que contiene o a los que hace referencia este documento, contienen información confidencial y protegida por derechos de propiedad intelectual de los que es titular VITA Zahnfabrik.

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

2 Volumen de suministro

Aparato embalado en caja de cartón especial que incluye:

- 1 VITA vPad comfort con pantalla táctil LED en color de 7" o
- 1 VITA vPad excellence con pantalla táctil LED en color de 8,5"
- 1 manual de instrucciones

i Para la utilización de dos a cuatro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS con la unidad de mando VITA vPad comfort o VITA vPad excellence se requiere adicionalmente una caja de distribución VITA con cable de conexión (ref. de VITA: D47009).

3 Información técnica

Unidad de mando **VITA vPad comfort** con pantalla táctil LED en color de 7", capacidad de memoria: 500 programas, con Photoviewer de 1 GB, permite el control de hasta dos aparatos de sinterización, de cocción o de prensado combinado.

Unidad de mando **VITA vPad excellence** con pantalla táctil LED en color de 8,5", capacidad de memoria: 1000 programas, con Photoviewer de 2 GB, permite el control de hasta cuatro aparatos de sinterización, de cocción o de prensado combinado.

4 Datos técnicos

4.1 Dimensiones / pesos

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

- Anchura: 235 mm
- Profundidad: 156 mm
- Altura: 150 mm
- Peso: 0,7 kg
- Carcasa: plástico

4.2 Datos eléctricos

El suministro eléctrico con 48 voltios CC tiene lugar a través del cable de conexión al VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS

4.3 Condiciones ambientales

- Uso en interiores
- Temperatura ambiental de 2 °C a 40 °C
- Humedad relativa máxima: 80 % a 31 °C

5 Uso previsto

Fundamentos del diseño del aparato

El aparato ha sido construido conforme a la tecnología actual y a las normas técnicas de seguridad reconocidas.

Pese a ello, en caso de uso indebido podrían surgir peligros para la vida y la integridad física del usuario o de terceros, así como daños al aparato y a otros bienes.

Usos prohibidos

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

Usos permitidos

Solo se permite utilizar el aparato después de leer y entender íntegramente este manual de instrucciones y conforme a los procedimientos que en él se describen.

Cualquier uso distinto o que vaya más allá, como p. ej. el procesamiento de productos distintos a los previstos, así como la manipulación de sustancias peligrosas o nocivas para la salud, se considera no conforme a lo prescrito.

El fabricante/proveedor declina cualquier responsabilidad por daños derivados de dicho uso.

El riesgo recae exclusivamente en el usuario.

6 Manejo y limpieza de la unidad de mando

No manejar la unidad de mando con objetos que tengan **bordes afilados** o estén **muy calientes**, ya que dañarían la pantalla táctil.

Limpiar la pantalla a intervalos regulares con un producto limpiador de pantallas. Estos productos limpiadores no producen rayas, generan un efecto antiestático y retardan el ensuciamiento.

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

6.1 Garantía y responsabilidad

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

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

6.2 Piezas de recambio

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

6.3 Indicaciones de seguridad

Antes de la puesta en servicio del aparato, deben tenerse en cuenta las indicaciones de seguridad de VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (ver las indicaciones de seguridad del manual de VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP) o de VITA ZYRCOMAT 6000 MS (ver las indicaciones de seguridad del manual de VITA ZYRCOMAT 6000 MS).

7 Funciones de seguridad

En combinación con una unidad de mando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence, el aparato de cocción está equipado con las siguientes funciones de seguridad y monitorización:

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

Funciones adicionales cuando se utiliza con el VITA VACUMAT 6000 MP:

- Detección de pastillas de prensado VITA
- Detección del recorrido de prensado

7.1 Interrupción del suministro eléctrico

El aparato está equipado con una protección contra la interrupción del suministro eléctrico.

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

Si el tiempo de interrupción del suministro eléctrico es inferior a aprox. 15 segundos:

No se interrumpe el programa de cocción, pero la pantalla queda fuera de servicio durante este tiempo. Tras la recuperación del suministro eléctrico, la pantalla muestra el menú de inicio; después de pulsar la tecla **Material** se vuelve a mostrar el programa en curso.

Si el tiempo de interrupción del suministro eléctrico es superior a aprox. 15 segundos:

Se interrumpe el programa, y la pantalla queda fuera de servicio. Tras la recuperación del suministro eléctrico, la pantalla muestra de nuevo el menú de inicio.

⚠ Tras la recuperación del suministro eléctrico, la unidad de mando necesita aprox. 20 segundos para volver a encenderse.

8 Calibración automática de la temperatura

Cada vez que se enciende el aparato de cocción se ejecuta la calibración automática de la temperatura.

En esta calibración de la temperatura se tienen en cuenta y se corrigen todas las desviaciones de los componentes electrónicos relevantes para la medición y la regulación de la temperatura.

De esta forma se garantiza que el aparato mantenga la temperatura programada dentro de un rango de ± 1 °C, incluso en caso de funcionamiento prolongado.

8.1 Servicio técnico

Para más información acerca del aparato, consulte nuestro portal:

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

Desde el sitio web del fabricante VITA Zahnfabrik se pueden descargar actualizaciones de software.

Además, en **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** se le ofrece la posibilidad de registrarse para recibir automáticamente por correo electrónico, mediante el Boletín de actualización, información actualizada sobre el aparato así como sobre actualizaciones.

Si desea hacer alguna consulta técnica o tiene alguna duda sobre los servicios de reparación y garantía, puede ponerse en contacto con nosotros a través de los medios siguientes:

correo electrónico: instruments-service@vita-zahnfabrik.com

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



9 Puesta en servicio

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

- Utilizando el cable de conexión suministrado, conectar la unidad de mando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence al VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS.
- Conectar la bomba de vacío VITA (solo VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP).
- Conectar el tubo de vacío de la bomba de vacío VITA (solo VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP).
- Enchufar el cable de red.
- Encender el aparato con el interruptor principal.
- El elevador se desplaza a la posición inferior, luego a la posición superior y otra vez a la posición inferior (medición del recorrido del elevador).



Caja de distribución VITA

A tener en cuenta adicionalmente en el VITA VACUMAT 6000 MP:

- Enchufar la conexión de aire comprimido (máx. 5 bar) en el regulador de presión de la bomba de vacío VITA. Fijar las abrazaderas suministradas en el tubo de aire comprimido: una en la salida del tubo de aire comprimido del laboratorio y una en la entrada a la bomba.

Acerca de las conexiones concretas, consultar los apartados 9.1, 9.2 y 9.4.

⚠ Colocar el zócalo de cocción VITA sobre el plato del elevador.

El funcionamiento sin zócalo de cocción produce daños en el aparato debido a las altas temperaturas.

Si se utilizan dos o más aparatos de cocción con una unidad de mando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence y la caja de distribución VITA, deben respetarse las conexiones de la caja de distribución VITA, marcadas con números.

⚠ Siempre debe haber un aparato de cocción conectado en la conexión n.º 1.

Para poder suministrar vacío simultáneamente a hasta cuatro aparatos de cocción (VITA VACUMAT® 6000 M o VITA VACUMAT® 6000 MP) mediante una sola bomba de vacío VITA, utilice la VITA MultiPump (referencia VITA D61000).



VITA MultiPump

9.1 Conexiones del horno de cocción de cerámica VITA VACUMAT® 6000 M
(véase también el manual de instrucciones del VITA VACUMAT 6000 M)



9.2 Conexiones del horno de prensado combinado VITA VACUMAT® 6000 MP
(véase también el manual de instrucciones del VITA VACUMAT 6000 MP)





Bomba de vacío VITA para VITA VACUMAT 6000 M y VITA VACUMAT 6000 MP

9.3 Conexión de aire comprimido

La presión de entrada en el VITA VACUMAT 6000 MP se controla mediante un regulador de presión (solo suministrado con VITA VACUMAT 6000 MP) que puede conectarse a la bomba de vacío VITA.

La presión de entrada de la red del laboratorio no debe superar los 6 bares, como máximo.

Ajustar la salida de presión al aparato en 5 bares, como máximo.

Consultar en el apartado 21.3 los ajustes de la presión de prensado.

9.4 Conexiones del horno de sinterización VITA ZYRCOMAT® 6000 MS

(véase también el manual de instrucciones del VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



10 Encender el aparato

Encender el aparato con el **interruptor principal** (ver apartados 9.1, 9.2 y 9.4): el elevador se desplaza hasta la posición inferior, el software se carga y se indican los aparatos.

La pantalla al conectar el VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 1 aparato.



Fig. 1. Pantalla con un aparato conectado



Fig. 2. Pantalla con dos aparatos conectados

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 2 aparatos.

10.1 Modo de espera

10.1.1 Activar el modo de espera

1 aparato:

Pulsar la tecla **Standby** .

2 aparatos:

Seleccionar el aparato correspondiente tocando la tecla **Horno 1** o la tecla **Horno 2**.

Pulsar la tecla **Standby** .

El elevador se introduce en la cámara de cocción, la temperatura de la cámara de cocción aumenta hasta la temperatura de espera seleccionada (preajustada a 500 °C). Tras alcanzar la temperatura de espera y 10 minutos de mantenimiento, el aparato estará listo para realizar procesos de cocción.

La tecla **Enfriamiento rápido** solo estará visible cuando la temperatura de la cámara de cocción sea 50 °C más elevada que la temperatura de espera.

Si el modo de espera está activado al apagar el horno, al volver a encenderlo se activa automáticamente el modo de espera, de manera que el aparato pasa automáticamente al último modo de espera activado.

10.1.2 Desactivar el modo de espera

Al pulsar de nuevo la tecla Standby se desactiva el modo de espera.

Si el modo de espera está desactivado al apagar el horno, también permanece desactivado el modo de espera automático. Después de volver a encender el aparato será preciso activar manualmente el modo de espera.

10.2 Modo de espera VITA Energy Efficiency

Para activar el modo especial de ahorro energético (200 °C) se debe pulsar la tecla VITA Energy Efficiency .

Al pulsar de nuevo la tecla se desactiva el modo de ahorro energético.

Al pulsar la tecla Standby  se cambia al modo de espera normal.

10.3 Indicador de estado

El indicador de estado muestra los siguientes estados de servicio:

- Verde: aparato en modo de espera
- Azul: programa activo
- Rojo: error

10.4 Prevención de la presencia de agua de condensación (VITA AntiCon)

Si el aparato se enciende con el interruptor principal y se inicia el modo de espera, el elevador se desplaza hasta la posición superior, pero la cámara de cocción no se cierra por completo para que el agua de condensación se pueda evaporar del aislamiento.

Tras alcanzar la temperatura de espera y aprox. 5 minutos de mantenimiento, la cámara de cocción se cierra completamente y el aparato estará listo para funcionar.

Al pulsar la tecla **Standby**  se extiende el elevador y se apaga la calefacción.

La función también está disponible en el modo de espera VITA Energy Efficiency. Esta función se activa únicamente si el aparato ha permanecido como mínimo 5 minutos apagado mediante el interruptor principal.

11 Manejo y funciones de VITA vPad comfort / excellence

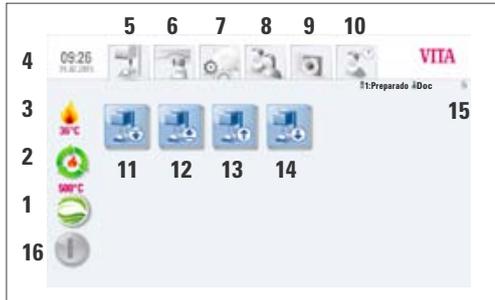


Fig. 1. VITA vPad comfort / vPad excellence con 1 horno



Fig. 2. VITA vPad comfort / vPad excellence con 2 hornos

1. Modo de espera VITA Energy Efficiency
2. Modo de espera
3. Temperatura de la cámara de cocción
4. Fecha / Hora
5. Control de aparatos
6. Materiales/programas
7. Ajustes
8. Usuario: ajustes indiv. de materiales y programas
9. Photoviewer
10. Ayuda
11. Ascenso automático del elevador
12. Descenso automático del elevador
13. Ascenso manual del elevador
14. Descenso manual del elevador
15. Número del horno seleccionado / nombre de usuario / estado de la protección por contraseña:
si la protección por contraseña está activada, el símbolo del candado está cerrado,
si la protección no está activada, el símbolo del candado está abierto.
16. Apagar pantalla
17. Campo de información con tiempo restante / usuario / temperatura
18. Apagar un aparato concreto en caso de trabajar con varios hornos

11.1 Teclas del elevador



El elevador desciende / asciende automáticamente.



El elevador desciende / asciende mientras se mantenga pulsada la tecla.

11.2 Inicio de programa con temperatura excesiva

Si al iniciar un programa de cocción la temperatura de la cámara de cocción es superior a la temperatura de presecado o la temperatura de inicio del programa, se muestran las posibilidades de inicio del programa con temperatura excesiva.

En el **inicio de programa con temperatura excesiva** pueden seleccionarse las siguientes posibilidades:

- **Enfriamiento lento** hasta la temperatura inicial sin activación de la bomba de vacío VITA
- **Enfriamiento rápido** hasta la temperatura inicial mediante activación de la bomba de vacío VITA
- **Quick Start**: inicio del programa a la temperatura actual de la cámara de cocción

Al seleccionar **Quick Start** se mantiene la temperatura de aumento (°C/min) y se ajusta el tiempo de aumento. Del mismo modo, en un programa con vacío se ajusta el tiempo de vacío al tiempo de aumento de temperatura. Se muestran los valores ajustados y deben ser confirmados con la tecla **OK** .

11.3 Enfriamiento rápido hasta la temperatura de espera



Enfriamiento rápido

La tecla **Enfriamiento rápido** solo estará visible / activa cuando la temperatura de la cámara de cocción sea 50 °C más elevada que la temperatura de espera.

El elevador permanece en la posición inferior, la bomba de vacío VITA se activa; tras alcanzar la temperatura de espera menos 50 °C el elevador se introduce y la cámara de cocción se calienta hasta la temperatura de espera.

11.4 Apagar



Apagar

En el funcionamiento con varios hornos se puede apagar cada aparato individualmente en la pestaña Control de aparatos.

Al pulsar la tecla **Apagar** se introduce el elevador y se apaga la calefacción.

Después de haber apagado todos los hornos representados en la pantalla de modo que ya no se indiquen, se puede apagar la pantalla mediante la tecla Apagar pantalla. La pantalla queda en negro.

12 Seleccionar el programa de cocción

Los programas pueden seleccionarse en la pestaña **Material** o la pestaña **Usuario**.

Material



Al pulsar la pestaña **Material** se muestran los materiales guardados. De forma predeterminada, en la pestaña Material se muestran los programas del último perfil seleccionado.

Usuario



Al pulsar la pestaña **Usuario** se muestran los perfiles de usuario creados y, tras la selección de un perfil de usuario, se muestran los materiales guardados. Todos los programas de cocción pueden abrirse mediante el VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. Los programas de prensado solo pueden abrirse mediante el VITA VACUMAT 6000 MP y los programas de sinterización únicamente con el VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Deben seguirse los pasos siguientes para seleccionar e iniciar un programa de cocción:

1. Seleccionar material



Fig. 1. Selección del material

2. Seleccionar el programa



Fig. 2. Selección del programa

3. Iniciar el programa con la tecla Inicio

La curva de cocción se colorea de color rojo de acuerdo con el desarrollo del programa. El transcurso del tiempo se muestra en cada una de las teclas de las fases del programa. El tiempo de programa total se muestra en rojo (ver el símbolo del reloj arriba a la derecha).

Si se utiliza un solo horno, el programa de cocción se indica durante todo el desarrollo del programa.

Una vez completado el programa, se continúa indicando hasta que se sale manualmente del programa.

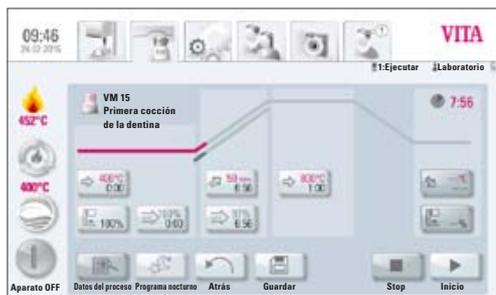


Fig. 3. Estado del programa y desarrollo de la curva de cocción

En el funcionamiento con varios hornos, al cabo de unos 20 segundos de iniciarse el programa vuelve a mostrarse la pestaña **Control de aparatos** (véase ap. 10 figura 2).

De este modo se puede seleccionar el siguiente aparato libre y utilizarlo para la cocción. Mediante la pestaña **Material** se puede acceder en cualquier momento al programa de cocción en curso de un aparato.

Al final del programa suena una señal acústica (ver ajustes en el ap. 21.2).

El programa en curso puede interrumpirse en cualquier momento con la tecla **Stop** .

Información sobre las demás teclas de función:

12.1 Datos del pedido



Datos del pedido

Al pulsar la tecla **Datos del pedido**, la pantalla muestra:

Campo de entrada para los datos del pedido, para el aseguramiento de la calidad y la trazabilidad

En la ventana de diálogo se pueden introducir los siguientes datos:

Pulsar el campo de entrada:

- Número de pedido
- Nombre del cliente correspondiente (odontólogo, paciente) o del usuario.
- Notas / observaciones sobre el objeto de cocción

Aceptar las entradas con la tecla **OK** o conservar la última entrada con la tecla **Cancelar** y volver al programa cocción.

Se guardan automáticamente los siguientes datos:

- Perfil de usuario
- Nombre del material
- Nombre del programa de cocción
- Valores teóricos y reales de los datos del programa de cocción
- Modelo de aparato
- Número de serie del aparato
- Fecha y hora del proceso de cocción

Estos datos se guardan en la memoria de la unidad de mando. Posteriormente, pueden exportarse a un lápiz USB y al programa de administración de datos de cocción FDS (Firing Data System) en el PC (ver ap. 21.4).



Fig. 4. Datos del pedido

El programa de administración de datos de cocción muestra la curva de cocción y permite archivar todos los datos de cocción para poder localizar e imprimir pedidos individuales más adelante.

⚠ Nota: introducir los datos del pedido antes de iniciar el programa, ya que de lo contrario no se guardarán.

12.2 Programa nocturno



Programa nocturno

Al pulsar esta tecla se activa el programa nocturno, es decir, una vez concluido un programa de cocción, el elevador vuelve a introducirse después de que la temperatura de la cámara de cocción haya descendido hasta 200 °C, y la calefacción y la pantalla se apagan.

Para volver a encender el horno, hay que apagarlo y volver a encenderlo con el interruptor principal.

El programa nocturno debe activarse antes de iniciar un programa de cocción.

12.3 Tecla Atrás



Atrás

Con la tecla **Atrás** se vuelve al nivel de manejo anterior.

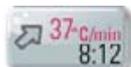
12.4 Guardar



Guardar

Guardar valores del programa, ver ap. 13.

12.5 Teclas de programa



Funciones de las teclas del programa: ver ap. 13.1, Introducir / modificar valores del programa.

13 Introducir / modificar / guardar valores del programa

13.1 Descripción de las teclas de función

1. Temperatura de presecado y tiempo de presecado (ver ap. 13.2)
2. Posiciones del elevador en presecado (ver ap. 13.3)
3. Prevació (ver ap. 13.4)
4. Tiempo de aumento / temperatura de aumento (ver ap. 13.5)
5. Vacío principal (ver ap. 13.7)
6. Temperatura de cocción y tiempo de mantenimiento (ver ap. 13.6)
7. Temperatura de enfriamiento y tiempo de mantenimiento (ver ap. 13.8)
8. Posición del elevador para el enfriamiento (ver ap. 13.9)
9. Guardar datos del pedido (ver ap. 12.1)
10. Programa nocturno (ver ap. 12.2)
11. Volver al nivel de manejo anterior (ver ap. 12.3)
12. Tecla Guardar (ver ap. 12.4)
13. Detener el programa
14. Iniciar el programa
15. Primer tiempo de aumento / primera temperatura de aumento
16. 1.ª temperatura de cocción y tiempo de mantenimiento
17. Vacío para el primer aumento de temperatura y tiempo de mantenimiento
18. 2.º tiempo de aumento / temperatura de aumento
19. 2.ª temperatura de cocción y tiempo de mantenimiento
20. Vacío para el 2.º aumento de temperatura y tiempo de mantenimiento



Fig. 1. Selección de los perfiles de usuario

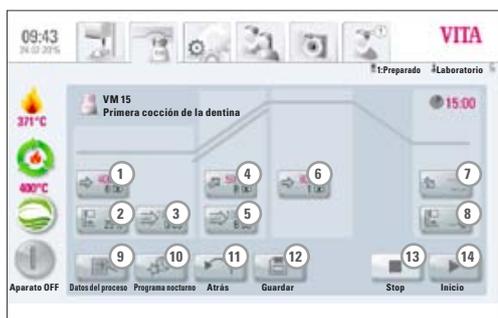


Fig. 2. Vista del programa de cocción

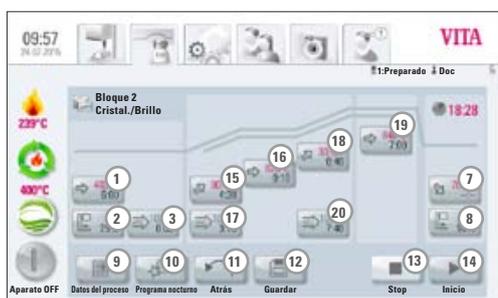
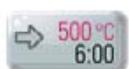


Fig. 3. Vista del programa de cocción con 2.º aumento de temperatura



Fig. 4. Introducción de la temperatura y del tiempo de presecado

13.2 Temperatura de presecado/tiempo de presecado



Pulsar la tecla **Presecado**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Activar el campo **Temperatura de presecado** o **Tiempo de presecado**
- Introducir el **valor**

Valores admisibles:

Temperatura 60 °C – 800 °C

Tiempo 0 – 40:00 min/s

Los valores de introducción posibles se muestran encima del teclado numérico.

Aceptar el valor con la tecla **OK** o conservar el último valor con la tecla **Cancelar** y volver a la curva de cocción.

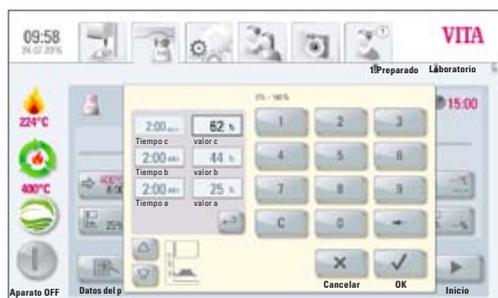
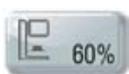


Fig. 5. Introducción de las posiciones del elevador y de los tiempos de mantenimiento respectivos

13.3 Posiciones del elevador en presecado



Pulsar la tecla **Posición del elevador**, la pantalla muestra:

Introducir/modificar valores

El cuadro de diálogo está dividido en entrada de la posición del elevador en % (valor a, b y c) y entrada del tiempo de permanencia en cada posición (tiempo a, b y c).

Introducir la posición del elevador en % y aceptar con la tecla **OK**,

o bien

desplazar el elevador hasta la posición deseada con la **tecla del elevador** y aceptar el valor con la tecla de flecha .

Para la fase de presecado existen 3 posiciones del elevador.

Valor a: posición inferior. Valores admisibles 0 – valor b máx.

Valor b: posición media. Valores admisibles 0 – valor c máx.

Valor c: posición superior. Valores admisibles máx. 100 %

Tiempo de permanencia en las posiciones:

El valor para el tiempo **c** se determina automáticamente.

Ajustar el valor de tiempo para las posiciones **a** o **b**

- Pulsar el campo de entrada para los tiempos **a** o **b**
- Introducir el **tiempo**

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK** o conservar el último valor con la tecla **Cancelar** y volver a la curva de cocción.

Los valores de tiempo de cada una de las posiciones dependen del tiempo de presecado. El valor del tiempo **c** se determina automáticamente.

Si se realiza una modificación del tiempo de presecado **superior** a 3:00 min, se mantiene el tiempo para el valor **a** y el valor **b** y se ajusta el tiempo para el valor **c**.

Si se realiza una modificación del tiempo de presecado **inferior** a 3:00 min, el presecado en el valor **b** se realiza con la posición del elevador del 50 %.

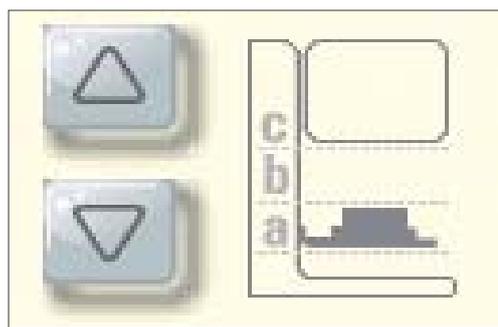


Fig. 6. Determinación de las 3 posiciones de mantenimiento a, b y c

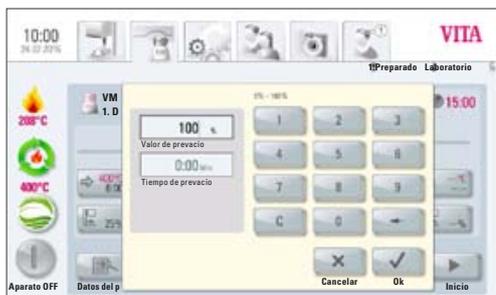


Fig. 7. Ajuste individual del prevacío

13.4 Prevacío



Pulsar la tecla **Prevacío**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Activar el campo **Tiempo** o **Valor %**
- Introducir el **valor**

Valores admisibles:

Tiempo 0 – 30:00 min/s

Valor % 0 – 100 %

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción.

Con el ajuste **Prevacío** se consigue crear vacío en la cámara de cocción antes de que se active el aumento de temperatura. Con la **especificación de tiempo** 0:00 se apaga el prevacío.

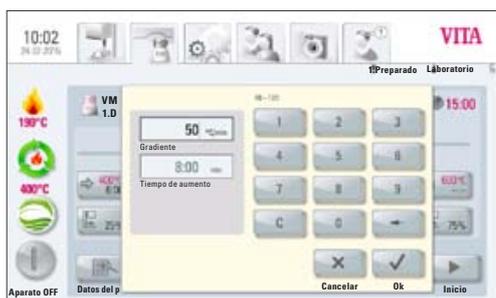


Fig. 8. Introducción del tiempo y de la temperatura de aumento

13.5 Tiempo de aumento / temperatura de aumento



Pulsar la tecla **Aumento**, la pantalla muestra:

Introducir/modificar valores

- Activar el campo Temperatura de cocción **°C/min** o Tiempo de cocción **min**
- Introducir el **valor**

Valores admisibles C/min 10 °C a 120 °C

Valores admisibles min/s 01:30 a 40:00 min/s

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la pantalla de curva de cocción.

Tras introducir un valor °C/min o min, se calcula y se indica automáticamente el 2.º valor.

Si el valor del aumento de temperatura introducido en min/s produce un aumento de temperatura calculado inferior a 10 °C/min o se sobrepasa el valor máx. de 120 °C, se mostrará un aviso.

Si se modifica la temperatura de presecado o la temperatura de cocción tras introducir el aumento de temperatura, el sistema mantiene el valor en °C/min y adapta el tiempo en min/s.

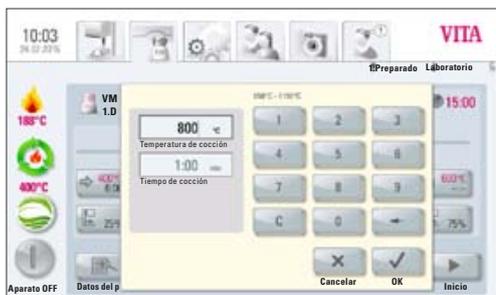


Fig. 9. Introducción de la temperatura de cocción y del tiempo de mantenimiento

13.6 Temperatura de cocción y tiempo de mantenimiento



Pulsar la tecla **Temperatura de cocción**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Activar el campo **Temperatura de cocción °C** o **Tiempo de cocción min**
- Introducir el valor

Valores admisibles temperatura de presecado más 50 °C – máx. 1190 °C

Valores admisibles 0 – máx. 40:00 min/s

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción (ver ap. 13, fig. 2 / fig. 3).

- ❗ Para introducir y modificar los valores del programa en el 2.º aumento de temperatura y el 2.º tiempo de mantenimiento debe seguirse el mismo procedimiento.

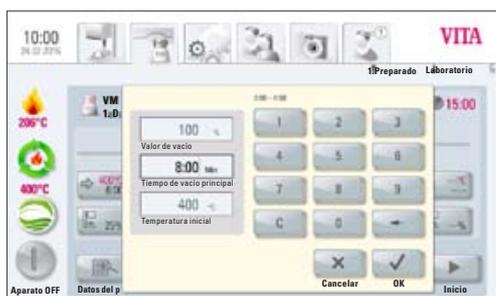


Fig. 10. Introducción de los parámetros del vacío principal

13.7 Vacío principal



Pulsar la tecla **Vacío principal**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Activar el campo **Tiempo** o **Valor %** o **°C**
- Introducir el **valor**

Valores admisibles:

Valor % 3 – 100 %

Tiempo 0 – 80:00 min/s

Temperatura °C min Temperatura de presecado – temperatura de mantenimiento máx.

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción.

Los valores de tiempo para encender y apagar la bomba de vacío dependen de los valores del programa predeterminados. Si se modifica la temperatura final o la temperatura de presecado, el tiempo de vacío se ajusta al tiempo de aumento.

El tiempo de vacío máximo se calcula a partir del tiempo de aumento más el tiempo de mantenimiento de la temperatura final.

- ❗ **Nota:** ajuste del tiempo de aumento y del tiempo de mantenimiento 13.5 / 13.6



Fig. 11. Introducción de los parámetros de enfriamiento

13.8 Temperatura de enfriamiento y tiempo de mantenimiento



Pulsar la tecla **Temperatura de enfriamiento**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Activar el campo Temperatura de cocción **°C** o Tiempo de cocción **min**
- Introducir el **valor**

Valores admisibles 60 °C – 900 °C

Valores admisibles 0 – 40:00 min/s

Se muestran los valores de introducción posibles.

- ❗ Al introducir la temperatura o el tiempo, se activa automáticamente el campo **Activar enfriamiento** (tecla con confirmación de activación).

Desactivar el enfriamiento

Pulsar la tecla **Activar enfriamiento**: la confirmación de activación desaparece del botón.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción (ver ap. 13, fig. 2 / fig. 3).

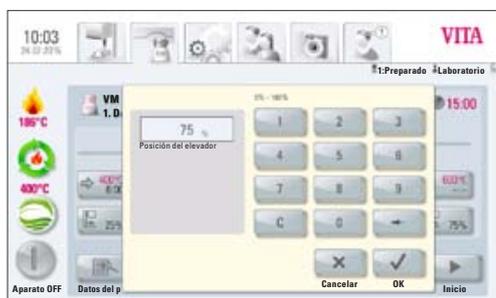


Fig. 12. Introducción de los parámetros de enfriamiento para cada posición del elevador

13.9 Posición del elevador para enfriamiento



Pulsar la tecla **Posición del elevador**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar valores

- Pulsar el **campo de entrada %**:
- Introducir el **valor**

En el cuadro de diálogo se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver al menú Curva de cocción (ver ap. 13, fig. 2 / fig. 3).

13.10 Modificaciones tras iniciar un programa de cocción

Los valores del programa se pueden modificar tras iniciar un programa de cocción. Para evitar errores de cocción, no están permitidas las modificaciones que afectan automáticamente a ajustes en otras fases del programa, p. ej., la modificación del tiempo de aumento, que tiene como efecto también un ajuste automático del tiempo de vacío.

En este caso, la solicitud de contraseña está desactivada, no es posible guardar y la modificación se aplica solo temporalmente.

Como regla general, tan solo es posible modificar una fase del programa **no activa**. Las fases del programa que todavía se pueden modificar pueden reconocerse por la representación de las teclas (tecla oscura). Si se selecciona para la modificación una fase del programa que todavía está disponible y mientras tanto se activa, se volverá al menú de la curva de cocción y el programa seguirá funcionando con el valor anterior.

La visualización del tiempo en el cuadro de diálogo indica el tiempo que queda disponible para realizar una modificación.

Se pueden modificar los siguientes valores:

- Temperatura de cocción
- Tiempo de mantenimiento de la temperatura de cocción
- Temp. de enfriamiento
- Tiempo de mantenimiento de la temperatura de enfriamiento

Al realizar una modificación de la temperatura final siempre se mantiene el gradiente °C/min y se ajustan de la forma correspondiente el tiempo de aumento y el tiempo de vacío.



Fig. 1. Lista de materiales



Fig. 2. Vista de programas

14 Gestionar materiales y programas

Se pueden modificar libremente todos los programas y valores del programa, excepto los programas guardados en el perfil de usuario **VITA**.

El usuario **VITA** contiene todos los programas originales de VITA, que sirven como copia de seguridad de los ajustes de fábrica.

El usuario **Laboratorio** es una copia del usuario **VITA** y también se puede modificar, exceptuando las denominaciones de material (ver ap. 14). No contiene programas del usuario **Doc**.

El usuario **Doc** tiene ya preajustados todos los materiales y programas disponibles para la clínica CAD / CAM.

Al establecer un nuevo perfil de usuario, se crea automáticamente una copia de todos los materiales y programas de VITA para laboratorio y clínica. El usuario puede modificar y guardar estos programas según sus necesidades, exceptuando las denominaciones y los símbolos de materiales.

Para introducir nuevos materiales se dispone de diferentes símbolos que también se pueden modificar, y cada uno de los cuales permite acceder a un tipo concreto de curva de cocción (ver ap. 14.1).

Las modificaciones de los valores se guardan con la tecla **Guardar** .

Si un programa con valores modificados se inicia directamente con la tecla **Confirmar** , la modificación solo será válida para el desarrollo del programa activo. Después de salir del programa finalizado, se restablecerá el último valor guardado.

Si la protección por contraseña está activada, se pedirá la contraseña tras pulsar la tecla **Guardar** . Después de introducir la contraseña válida, se puede guardar el valor introducido.

Para realizar modificaciones de los valores tras iniciar el programa, ver el ap. 13.10.

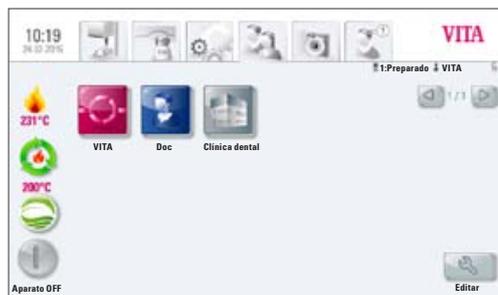


Fig. 3. Vista de perfil de usuario

En la pantalla está visible la tecla **Editar** en las pestañas **Material** y **Usuario**, así como en la lista de programas.



Editar

Al pulsar esta tecla se visualiza un nivel de edición amarillo con las siguientes opciones:

- Crear **nuevo** material o programas
- **Modificar** material o programas
- **Copiar** material o programas
- **Borrar** material o programas
- **Mover** material o programas
- **Importar** datos de material o programas del lápiz USB a la unidad de mando
- **Exportar** datos de material o programas de la unidad de mando al lápiz USB

i Los materiales y los programas en el perfil de usuario VITA no pueden modificarse.

14.1 Introducir material nuevo

Los materiales pueden introducirse en **Material** o en **Usuario**.

Material



Al pulsar la pestaña **Material** se muestran directamente los materiales guardados.

Usuario



Al pulsar la pestaña **Usuario** se muestran los perfiles de usuario existentes y, tras la selección de un usuario, se muestran los materiales guardados.

1. Pulsar la pestaña Material

- Pulsar la tecla **Editar** .
- Pulsar la tecla **Nuevo** .



Fig. 4. Nivel de edición Materiales

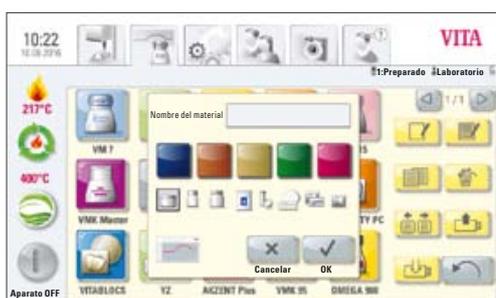


Fig. 5. Introducción de datos del material

2. Introducir el nombre del material (máx. 12 caracteres)

- Activar el cuadro de texto **Nombre del material** y se mostrará el teclado.
- Introducir el nombre.
- Pulsar la tecla **OK** .
- **Escoger símbolo de envase para el programa de cocción** (3 posibilidades) 

o bien

- escoger símbolo para programa de prensado (véase programas de prensado) 

o bien

- escoger el símbolo de programa de 2 fases para cocciones de cristalización (véase programas de 2 fases) 

o bien

- escoger el símbolo del programa para bloques 

o bien

- el símbolo de programa para cerámicas de sinterización. 

o bien

- Seleccionar la curva de presecado 
- **Seleccionar el color** (5 opciones)
- Aceptar con la tecla **OK**  o bien volver a la figura 2 Nivel de edición con la tecla **Cancelar** .

Cada símbolo de programa genera la correspondiente curva de cocción, prensado o sinterización. Un nuevo material introducido contiene siempre un solo tipo de curva.

14.2 Modificar material



VITA

Los materiales y los programas creados en el usuario **VITA** no pueden modificarse. Al pulsar la tecla **Editar**  se mostrará el mensaje "El usuario VITA no puede modificarse".

- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar el **material** que se desea modificar.
- Pulsar la tecla **Modificar** .
- Introducir o seleccionar las modificaciones deseadas (nombre, color o envase) (ver figura 5).
- Aceptar con la tecla **OK**  o bien volver a la figura 1 con la tecla **Cancelar** .

La pantalla muestra el material modificado.

Pulsar la tecla **Atrás** : la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

Nota: pueden modificarse todos los valores y denominaciones de programa de los materiales VITA. No pueden hacerse cambios en la denominación de los materiales ni en los envases VITA.

14.3 Duplicar material (copiar)

- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición.
- Seleccionar uno o varios **materiales** para duplicar.
- Pulsar la tecla **Duplicar** .
- Se añaden materiales con los programas correspondientes y se les adjunta un número adicional para su identificación (p. ej. VITA VM 13 (2)).
- Pulsar la tecla **Atrás** : la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

El nombre del material se puede modificar mediante el modo **Modificar** (ver ap. 14.2).

14.4 Borrar material

- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar uno o varios **materiales** para borrar.
- Pulsar la tecla **Borrar** .
- Aceptar con la tecla **OK**  o bien volver atrás con la tecla **Cancelar** .
- Pulsar la tecla **Atrás**  la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

 **¡Atención! Si se borra un material, también se borrarán los programas correspondientes al material.**

14.5 Mover material

- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición.
- Seleccionar uno o varios **materiales** para cambiarlos de posición.
- Pulsar la tecla **Mover**  : a continuación seleccionar el material delante del cual se desea desplazar los materiales seleccionados.
- Pulsar la tecla **Atrás**  la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

14.6 Importar material

- Insertar el lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Pulsar la tecla **Importar** .
- Seleccionar el **archivo de material** en el lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Importar** y se transferirán los datos a la unidad de mando.
- Pulsar la tecla **Atrás**  : la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

14.7 Exportar material

- Insertar el lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Editar**  en la lista de materiales (figura 1): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar uno o varios **materiales** para exportar.
- Pulsar la tecla **Exportar**  : la vista cambia al contenido del lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Guardar**  o la tecla **Cancelar** .
- Pulsar la tecla **Atrás**  : la pantalla muestra la lista de materiales (figura 1).

14.8 Introducir programas

Los programas se pueden introducir en **Material** o en **Usuario**.

Material



Al pulsar la pestaña **Material** se muestran directamente los materiales guardados.

Usuario



Al pulsar la pestaña **Usuario** se muestran los perfiles de usuario existentes. Tras seleccionar un perfil de usuario se muestran los materiales guardados en él.

1. Confirmar el material en el que se desea modificar un programa.

Pulsar la tecla **Editar**  y la pantalla mostrará el nivel de edición amarillo de la figura 6.

Si se selecciona un usuario con contraseña, después de pulsar la tecla **Editar** se mostrará el teclado para introducir la contraseña.

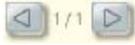
Después de introducir la contraseña se accede al nivel de edición (figura 6).



Fig. 6. Nivel de edición



Fig. 7. Introducción de los nombres de los programas

- Pulsar la tecla **Nuevo**  : se muestra el teclado (ver fig. 7).
- Introducir el nombre (máx. 20 caracteres).
- Pulsar la tecla **OK**  : la pantalla muestra el nuevo programa. Si la página ya está completamente llena, el nuevo programa se crea en una nueva página.
- Cambio de página con las teclas 
- Tras la selección del programa, los valores de programa se introducen y se guardan en el gráfico de la curva de cocción (ver ap. 13).

14.9 Modificar programas

- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar el **programa** que se desea modificar.
- Pulsar la tecla **Modificar** .
- Introducir el nuevo nombre mediante el teclado.
- Pulsar la tecla **OK**  o volver mediante la tecla **Cancelar** .

14.10 Copiar programas

- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición.
- Seleccionar uno o varios **programas** para duplicar.
- Pulsar la tecla **Duplicar** .

Los programas se añaden y se identifican mediante un número adicional; si la página ya está completamente llena, el programa se añade en una nueva página.

Para la modificación del nombre, véase el apartado 14.9.

En caso de seleccionarse varios programas se duplica toda la selección.

14.11 Borrar programas

- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar uno o varios **programas** para borrar.
- Pulsar la tecla **Borrar** .
- Pulsar la tecla **OK**  para borrar o la tecla **Cancelar**  para volver.

14.12 Mover programas

- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar uno o varios **programas** para mover.
- Pulsar la tecla **Mover** : a continuación seleccionar el programa delante del cual se desea desplazar los programas seleccionados.

14.13 Importar programa

- Insertar el lápiz USB.
- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Pulsar la tecla **Importar** .
- Seleccionar el **programa** que se desea importar del lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Importar** o la tecla **Cancelar** .

14.14 Exportar programas

- Insertar el lápiz USB.
- Seleccionar el material en la lista de materiales (figura 1).
- Pulsar la tecla **Editar**  en la vista de los programas de cocción (figura 2): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar uno o varios **programas** para exportar.
- Pulsar la tecla **Exportar** .
- Pulsar la tecla **Guardar**  o la tecla **Cancelar** .

15 Administrar perfil de usuario

En la unidad de mando **VITA vPad comfort** puede introducirse un máximo de 6 usuarios.
En la unidad de mando **VITA vPad excellence** puede introducirse un máximo de 14 usuarios.

Usuario



Pulsar la pestaña **Usuario**: la pantalla muestra todos los usuarios existentes.

El perfil de usuario **VITA** está creado y contiene todos los materiales VITA. Estos programas pueden utilizarse, pero no pueden modificarse.

El perfil de usuario **Laboratorio** es una copia del usuario **VITA**. El usuario **Doc** contiene los programas para la clínica CAD / CAM. Estos programas pueden ser modificados por el usuario según sus necesidades. Los nombres de los materiales VITA y los envases VITA son los únicos parámetros que no se pueden modificar.



Fig. 1. Vista de perfiles de usuario

Los valores de programa de los nuevos perfiles de usuario pueden modificarse libremente.

En caso de perfiles de usuario ya creados con protección por contraseña, al pulsar la tecla Modificar se solicita la introducción de la contraseña.

Si se crea un nuevo perfil de usuario, este contiene automáticamente una copia de los programas originales de VITA.

Pulsar la tecla **Editar**  : la pantalla mostrará el nivel de edición (figura 2) de los usuarios.

Al pulsar esta tecla se visualiza un nivel de edición amarillo con las siguientes opciones:

- Crear **nuevo** perfil de usuario
- **Modificar** perfil de usuario
- **Copiar** perfil de usuario
- **Borrar** perfil de usuario
- **Mover** perfil de usuario
- **Importar** perfil de usuario del lápiz USB a la unidad de mando
- **Exportar** perfil de usuario de la unidad de mando al lápiz USB

Los materiales y los programas en el perfil de usuario VITA no pueden modificarse.



Fig. 2. Nivel de edición



Fig. 3. Introducción de un nuevo usuario

Pulsar la tecla **Nuevo**  : la pantalla muestra la figura 3.

Crear nuevo perfil de usuario

- Activar el **cuadro de texto**: se mostrará el teclado.
- Introducir el **nombre de usuario** (máx. 12 caracteres).
- Pulsar la tecla **OK**.
- Seleccionar un **símbolo** (10 opciones).
- Aceptar con la tecla **OK**  o activar la **protección por contraseña** o volver al nivel de edición con la tecla **Cancelar** .
- Después de pulsar OK o de introducir la contraseña, seleccionar un color de fondo y confirmar con Guardar.
Al pulsar Cancelar no se realizará ninguna selección y se establecerá el fondo estándar de VITA.

15.1 Activar/introducir contraseña:

- Seleccionar Editar  y a continuación Perfil.
- Pulsar la tecla **Contraseña**  : se mostrará el **teclado**.
- Introducir la **contraseña**.
- Confirmar con la tecla **OK** .
- Repetir la **contraseña**.
- Pulsar la tecla **OK** o **Cancelar**  : desaparecerá el teclado.

Los programas protegidos por contraseña pueden ser utilizados por todos los usuarios; se pueden realizar modificaciones en un programa en curso, pero no pueden guardarse.

15.2 Borrar contraseña

- Seleccionar la tecla **Editar** .
- Seleccionar **Perfil**.
- Pulsar la tecla **Modificar** .
- Pulsar la tecla **Contraseña**  : se mostrará el teclado.
- Confirmar dos veces con la tecla **OK**  el campo de contraseña vacío: se borrará la contraseña.

15.3 Modificar perfil de usuario

- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (Fig. 1): se mostrará el nivel de edición amarillo.
- Seleccionar el **perfil de usuario** que se desea modificar.
- Pulsar la tecla **Modificar** .
- En el caso de usuarios protegidos por contraseña, se visualiza el **teclado** para introducirla.
- Introducir la **contraseña**.
- Pulsar la tecla **OK** .
- Activar el **cuadro de texto**: se mostrará el teclado.
- Modificar el **nombre de usuario**: max. 12 caracteres.
- Pulsar la tecla **OK**.
- Modificar el **símbolo** (10 opciones).

- Pulsar la tecla **OK o Cancelar**.
- Después de pulsar OK o de introducir la contraseña, seleccionar un color de fondo y confirmar con Guardar.
Al pulsar Cancelar no se realizará ninguna selección y se establecerá el fondo estándar de VITA.

15.4 Copiar perfil de usuario

- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (Fig. 1).
- Seleccionar uno o varios **perfiles de usuario** para duplicar.
- Pulsar la tecla **Duplicar** .

Se añaden los perfiles de usuario y se identifican con una cifra adicional, p. ej., Laboratorio (2).

15.5 Borrar perfil de usuario

- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (Fig. 1).
- Seleccionar uno o varios **perfiles de usuario** para borrar.
Si el usuario está protegido por contraseña, se muestra el teclado para introducir la contraseña (en caso de borrar varios perfiles con contraseña, se recomienda el borrado individual).
- Introducir la **contraseña**.
- Pulsar la tecla **OK** .
- Pulsar la tecla **Borrar** .
- Pulsar la tecla **OK o Cancelar** .

15.6 Mover perfil de usuario

- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (Fig. 1).
- Seleccionar uno o varios **perfiles de usuario** para mover.
- Pulsar la tecla **Mover** : a continuación seleccionar el perfil de usuario delante del cual se desea desplazar los perfiles seleccionados.

15.7 Importar perfil de usuario

- Insertar el lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (fig. 1).
- Pulsar la tecla **Importar** .
- Seleccionar el **perfil de usuario** que se desea importar del lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Importar o la tecla Cancelar**  para volver.

15.8 Exportar perfil de usuario

- Insertar el lápiz USB.
- Pulsar la tecla **Editar**  en la pestaña Usuario (fig. 1).
- Seleccionar uno o varios **perfiles de usuario** para exportar.
- Pulsar la tecla **Exportar** .
- Pulsar la tecla **Guardar o la tecla Cancelar**  para volver.

16 Programas de prensado



PM 9

Los programas guardados en esta tecla de material son programas de prensado VITA. Para introducir materiales de otros fabricantes, ver el ap. 14.1 Introducir material nuevo.

Introducir / modificar valores

Pulsar la tecla **Material de prensado**: la pantalla muestra los programas de prensado disponibles (fig. 1).

1. Seleccionar el programa de prensado deseado



Fig. 1. Programas de prensado

2. Se muestra el programa de prensado seleccionado

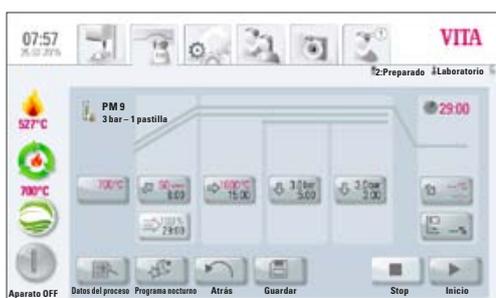


Fig. 2. Vista de programa / Curva de cocción

16.1 Temperatura inicial del programa de prensado



Pulsar la tecla **700 °C con temperatura inicial**, la pantalla muestra:

Introducir / modificar el valor inicial

- Pulsar el campo **700 °C**.
- Introducir el **valor**

Valores admisibles 60 °C – 800 °C

Se muestran los valores de introducción posibles.

- Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción (fig. 2).

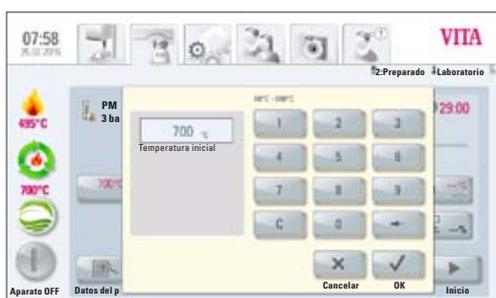


Fig. 3. Introducción de la temperatura inicial

16.2 Tiempo de aumento / temperatura de aumento



Pulsar la tecla **Tiempo de aumento / temperatura de aumento**.

Introducir / modificar valores: ver el ap. 13.5 Introducir / modificar valores.

16.3 Tiempo de vacío



El tiempo de vacío del programa de prensado no puede ajustarse ni modificarse. El vacío se ajusta automáticamente a lo largo del tiempo de prensado.

16.4 Temperatura de prensado / tiempo de prensado



Pulsar la tecla **Temperatura de prensado / tiempo de prensado**.

Introducir / modificar valores

Ver el ap. 13.7 Introducir / modificar valores.

16.5 Tiempo de prensado 1 y presión de prensado

Pulsar la tecla **Tiempo de prensado 1 / presión de prensado**, la pantalla muestra:



Fig. 4. Introducción del tiempo de prensado y de la presión de prensado

Introducir / modificar valores

- Pulsar el campo **min**.
- Introducir el **valor**

Valores admisibles 0 – 40:00 min/s

Se muestran los valores de introducción posibles.

Modificar la presión de prensado con la tecla **Cambiar presión**.

Consultar el ap. 21.3 para el ajuste de la presión de prensado.

- Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de cocción (fig. 2), ver ap. 16.

16.6 Tiempo de prensado 2 y presión de prensado

Pulsar la tecla **Tiempo de prensado 2 / presión de prensado**.

Introducir / modificar valores

Ver el ap. 16.5.

El tiempo de prensado 1 especificado finaliza automáticamente cuando el émbolo ha alcanzado su posición final y ya no se produce ningún cambio de recorrido medible.

Si no se mide ningún cambio de recorrido, se pasa automáticamente al tiempo de prensado 2. El tiempo de prensado se desarrolla según el ajuste, el proceso de prensado concluye y el elevador se desplaza a la posición inferior.

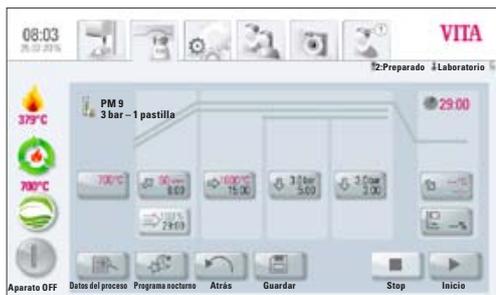


Fig. 5. Vista en pantalla antes de alcanzar la temperatura inicial

16.7 Iniciar el programa de prensado

⚠ ¡Atención! El objeto de prensado se introduce en el horno una vez alcanzada la temperatura inicial.

Después de seleccionar el programa de prensado, la pantalla muestra la figura 5:

- Pulsar la tecla **Inicio** : el elevador se introduce.
- La temperatura de la cámara de cocción aumenta hasta la temperatura inicial.

Después de alcanzar la temperatura inicial, la pantalla muestra la figura 6:



Fig. 6. Vista en pantalla al alcanzarse la temperatura inicial

- Pulsar la tecla **OK** : el elevador se desplaza a la posición inferior.
- La pantalla muestra la figura 6 "Cargar las pastillas de prensado".
- Colocar la pastilla.
- Pulsar la tecla **OK**: el elevador se introduce.

Durante la introducción de la pastilla, el cilindro de presión sale y entra brevemente.

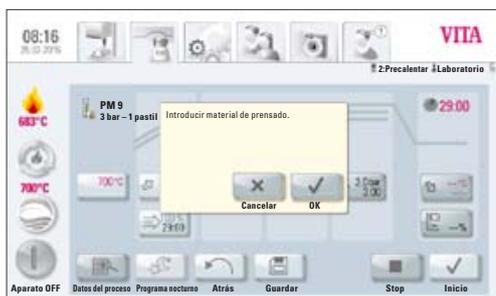


Fig. 7. Introducir material de prensado

- Tras la introducción, se muestra un mensaje en caso de cantidad de pastillas incorrecta.
- Confirmar el mensaje con la tecla **OK**  o con la tecla **Cancelar** .

Durante el desarrollo del programa, la pantalla muestra la figura 8:

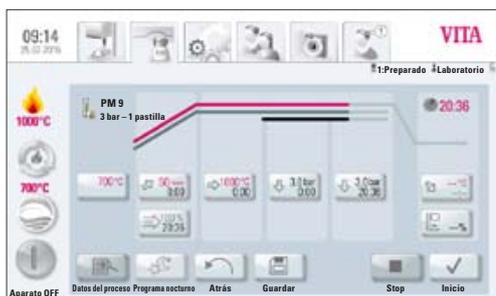


Fig. 8. Desarrollo del programa

- Curva roja: evolución de la temperatura
- Curva gris claro: evolución del vacío
- Curva negra: evolución de la presión

⚠ Para que el proceso de prensado sea correcto, el objeto de prensado debe estar situado en el centro del plato del elevador. Según el tamaño de la mufla de prensado, deberá utilizarse la base de prensado correspondiente con la plaquita de prensado colocada. Asimismo, deberá observarse que la superficie de apoyo sea lisa. Para muflas de 100 g y de 200 g, utilice la base de prensado universal. Para una mufla de 300 g, utilice la base de prensado de 300 g.

17 Programas de sinterización



Los programas guardados en esta tecla de material son programas de sinterización VITA. Para introducir materiales de otros fabricantes deberán seguirse las instrucciones del apartado 14.1.

La figura 1 muestra la pantalla al conectar el VITA ZYRCOMAT 6000 MS

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence con 1 aparato



Fig. 1. Pantalla con un VITA ZYRCOMAT 6000 MS conectado

La fig. 2 muestra la pantalla al conectar el VITA ZYRCOMAT 6000 MS y el VITA VACUMAT 6000 M

La descripción de cada tecla se encuentra en el apartado 17.2.



Fig. 2. Pantalla con dos aparatos de VITA New Generation conectados

17.1 Seleccionar el programa de sinterización

1. Seleccionar el material YZ

El material solo puede seleccionarse si está conectado el horno VITA ZYRCOMAT 6000 MS.



Fig. 3. Seleccionar el material

2. Seleccionar el programa de sinterización

- Seleccione el programa YZ T Universal o bien YZ HT Universal para sinterizar de forma convencional en 4 h y 40 min (enfriamiento incluido).
- Seleccione el programa YZ T Speed o bien YZ HT Speed para sinterizar a alta velocidad en 80 min (enfriamiento incluido).
- Seleccione el programa YZ T Speed Pre-Dry CL o bien YZ HT Speed Pre-Dry SL para sinterizar a alta velocidad YZ y YZ-HT coloreados manualmente conforme a especificaciones de VITA.
- Seleccione el programa Pre-Dry YZ T Liquid o bien Pre-Dry YZ HT Liquid para presecar YZ coloreado manualmente (sin proceso de sinterización).

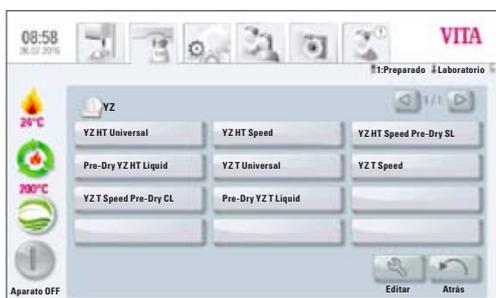


Fig. 4. Seleccionar el programa

3. Se muestra el programa de sinterización seleccionado

En las distintas teclas de las fases del programa se muestran el tiempo transcurrido, las temperaturas y las posiciones del elevador. El tiempo de programa total se muestra en rojo (ver el símbolo del reloj arriba a la derecha). En el tiempo total solo se incluyen las distintas fases de mantenimiento de la fase de enfriamiento.

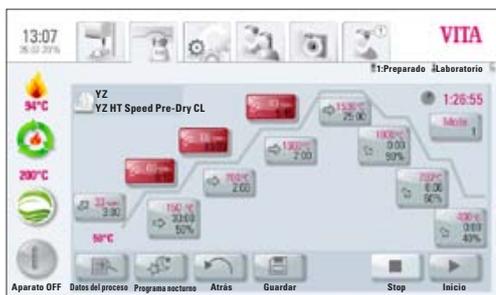


Fig. 5. Programa VITA YZ Speed

Si se utiliza un solo horno, el programa de sinterización se indica durante todo el desarrollo del programa.

En el funcionamiento con varios hornos, al cabo de unos 20 segundos de iniciarse el programa vuelve a mostrarse la pestaña Control de aparatos (véase ap. 17). De este modo se puede seleccionar el siguiente aparato libre y utilizarlo para la cocción. Al final del programa suena una señal acústica (ver ajustes en el ap. 21.2).

El programa en curso puede interrumpirse en cualquier momento con la tecla **Stop** .

Es posible individualizar los programas de sinterización preinstalados.

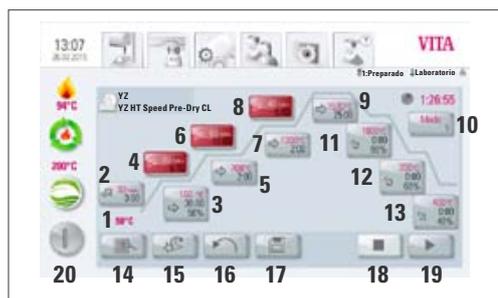


Fig. 6. Descripción del programa de sinterización

17.2 Descripción del programa de sinterización

1. Temperatura inicial (a la que se iniciará el programa de sinterización)
2. Primer aumento de temperatura / PreDry
3. 1.^a fase de mantenimiento de la temperatura/PreDry
4. 2.^o aumento de temperatura
5. 2.^a fase de mantenimiento de la temperatura
6. Tercer aumento de temperatura
7. 3.^a fase de mantenimiento de la temperatura
8. 4.^o aumento de temperatura
9. 4.^a fase de mantenimiento de la temperatura
10. Selección del modo de enfriamiento 1-3
11. 1.^a fase de enfriamiento
12. 2.^a fase de enfriamiento
13. 3.^a fase de enfriamiento
14. Datos del pedido
15. Programa nocturno
16. Tecla Atrás
17. Guardar valores del programa
18. Detener el programa
19. Iniciar el programa
20. Apagar la unidad de mando

17.3 Modo de alta velocidad

Las teclas en rojo significan que está activado el modo de alta velocidad para el aumento de temperatura. En el modo de alta velocidad se produce un aumento de temperatura de más de 20 °C/min. Los elementos calefactores están sometidos a una gran carga en este modo, por lo que debe contarse con una vida útil reducida. El programa YZ Speed o YZ-HT Speed permite sinterizar puentes de hasta 14 piezas en 80 minutos.

18 Presecado (VITA PreDry)



18.1 Aumento 1 / VITA PreDry



Pulsar la tecla **Aumento 1 / VITA PreDry**.

Introducir / modificar valores

- Activar el campo Temperatura de cocción **°C/min** o Tiempo de cocción **min**.
- Introducir el **valor**

Valores admisibles para temperatura de cocción: 1 C/min a 40 °C/min
 Valores admisibles para tiempo de cocción: 02:30 a 100:00 min/s

Encima del teclado numérico se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de sinterización.

Tras introducir un valor °C/min o min, se calcula y se indica automáticamente el 2.º valor.

En caso de no alcanzarse / superarse el valor mínimo/máximo ajustable, se muestra un aviso.

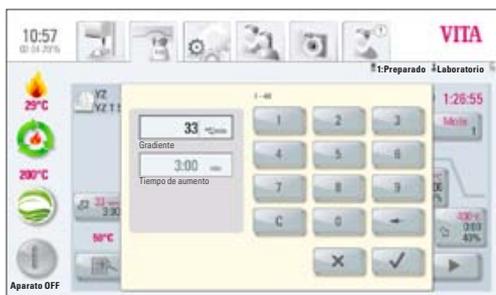


Fig. 1. Introducción del aumento 1

18.2 Tiempo de mantenimiento 1 / VITA PreDry



Pulsar la tecla **Tiempo de mantenimiento 1 / VITA PreDry**.

Introducir / modificar valores

- Activar el campo Temperatura de cocción **°C**, Tiempo de cocción **min** o posición del elevador **%**.
- Introducir el **valor**
- Pulsando la tecla **Activar curva de sinterización** se puede activar o desactivar una curva de sinterización.

Valores admisibles para temperatura: 70 °C – 200 °C
 Valores admisibles para tiempo de cocción: 0 – 300:00 min/s
 Valores admisibles para elevador: 0 – 100 %

Encima del teclado numérico se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK**  o conservar el último valor con la tecla **Cancelar**  y volver a la curva de sinterización.

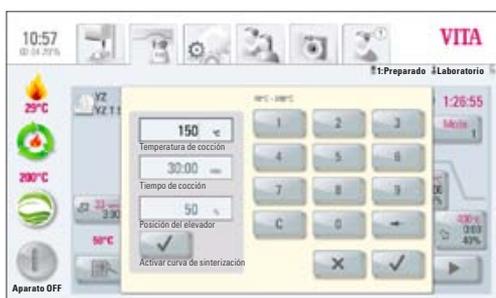


Fig. 2. Introducción del tiempo de mantenimiento 1

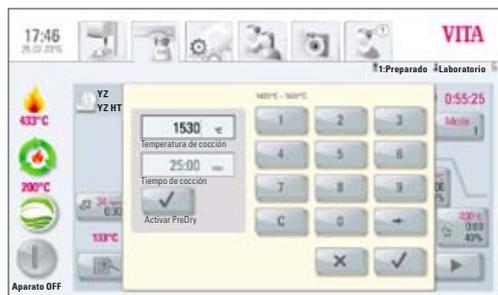


Fig. 3. Activar / desactivar VITA PreDry

18.3 Activar / desactivar el presecado (VITA PreDry) en el proceso de sinterización

Durante el programa de sinterización es posible activar / desactivar VITA PreDry seleccionando el botón **Tiempo de mantenimiento 4**.

Al pulsar la tecla **Activar PreDry** se muestra una marca de verificación.

Confirme con **OK** en la parte inferior derecha o seleccione **Cancelar** . En el programa de sinterización se indicará ahora VITA PreDry.

Para desactivar VITA PreDry, seleccione el **Tiempo de mantenimiento 4**, elimine la marca de verificación en **Activar PreDry** y confirme con **OK**.

18.4 Crear programa de presecado (VITA PreDry) personalizado

El proceso de presecado está integrado en el modo de alta velocidad (solo puede ejecutarse el programa si está conectado un VITA ZYRCOMAT 6000 M).

Si se desea llevar a cabo un presecado personalizado en el VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP o VITA ZYRCOMAT 6000 MS, se puede crear un programa de presecado mediante «Crear nuevo material» (tiempo de presecado máx. 5 h, rango de temperatura 70 °C – 200 °C).

19 Modificar programas de sinterización

19.1 Tiempo de aumento 2 – Tiempo de mantenimiento 2



Tecla de color gris: modo de alta velocidad desactivado
Tecla de color rojo: modo de alta velocidad activado

Al pulsar la tecla, la pantalla muestra una ventana de diálogo.

Introducir / modificar **valores**

- Activar el campo Aumento de temperatura °C/min o tiempo de cocción min.
- Introducir el valor

Encima del teclado numérico se muestran los valores de introducción posibles. Aceptar el valor con la tecla **OK** o conservar el último valor con la tecla **Cancelar** y volver a la curva de sinterización.

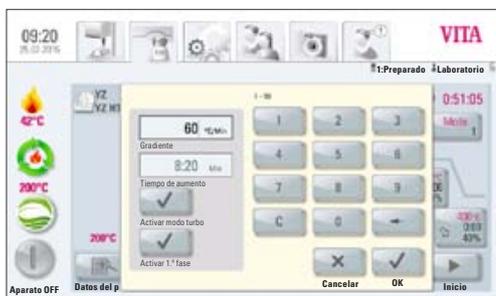


Fig. 1. Introducción del aumento de temperatura y del tiempo de cocción

Con esta tecla puede activarse o desactivarse el modo de alta velocidad.



Modo de alta velocidad activado

Activar modo turbo

Con esta tecla puede activarse o desactivarse el aumento 2.



Activar primera fase

Valores admisibles para el tiempo de aumento 2:

Tecla de alta velocidad activada: aumento de temperatura de 1 °C/min a 90 °C/min

Tecla de alta velocidad no activada: aumento de temperatura de 1 °C/min a 19 °C/min

⚠ ¡Atención! Si al introducir un valor de aumento de temperatura en °C/min o el tiempo de aumento en minutos no aparece automáticamente un valor en el 2.º campo, el valor introducido se encuentra fuera de los valores admisibles.

Valores admisibles para el tiempo de mantenimiento 2:

0 min – 300 min

Se muestran los valores de introducción posibles.

Aceptar el valor con la tecla **OK** o conservar el último valor con la tecla **Cancelar** y volver a la curva de cocción.

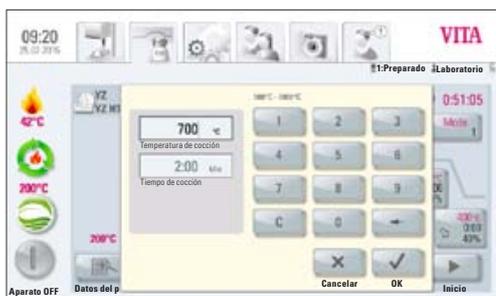


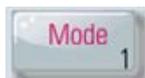
Fig. 2. Introducción de la temperatura de cocción y del tiempo de cocción para el tiempo de mantenimiento 1

19.2 Tiempo de aumento 3 y 4 – Tiempo de mantenimiento 3 y 4

Los valores de aumento de temperatura y tiempo de mantenimiento de la temperatura son idénticos al desarrollo de programa descrito en el apartado 19.1.

19.3 Programa de enfriamiento

Puede elegirse entre 3 programas de enfriamiento distintos.



Los programas de enfriamiento pueden seleccionarse con la tecla **Modo 1-3**:

Al pulsar la tecla, la pantalla muestra el programa de enfriamiento seleccionado, p. ej., Modo 1.

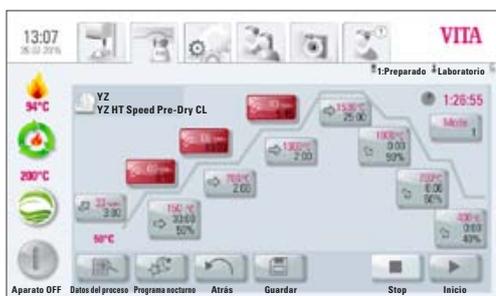


Fig. 3. Programa VITA YZ Speed

19.4 Modo 1: definido por el usuario

Se pueden individualizar los ajustes para toda la fase de enfriamiento. Es posible el enfriamiento controlado en el intervalo de 1 °C/min a 50 °C. Este enfriamiento tiene lugar siempre con la cámara de cocción cerrada.

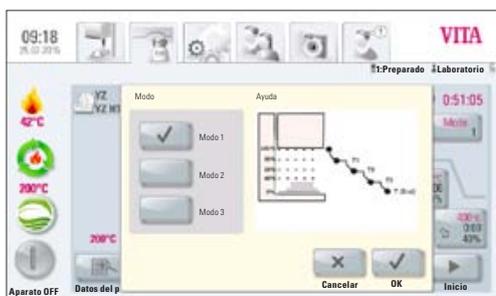


Fig. 4. Selección del modo 1 de enfriamiento

Modificar los valores del programa

Al pulsar la tecla Fase de enfriamiento, la pantalla muestra las posibilidades de ajuste en función del modo de enfriamiento seleccionado:

- Tecla Enfriamiento controlado, activar / desactivar
- Ajuste del gradiente (aumento de temperatura en °C por minuto)
- Ajuste de la posición del elevador
- Ajuste de la temperatura de enfriamiento
- Ajuste del tiempo de mantenimiento de la temperatura de enfriamiento

Encima del teclado numérico se muestran los valores de introducción posibles.

Los distintos valores de programa pueden seleccionarse y modificarse sucesivamente.

Aceptar los valores con la tecla OK o conservar los últimos valores con la tecla Cancelar y volver a la curva de cocción.

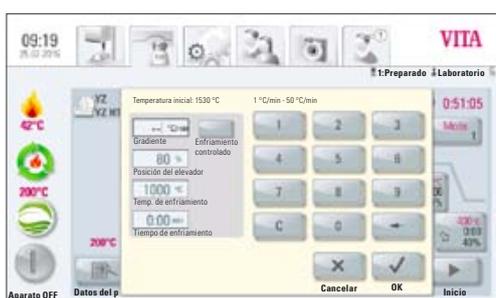


Fig. 5. Introducción de los parámetros para un enfriamiento definido por el usuario

19.5 Modo 2: VITA HighSpeed

Tres posiciones de enfriamiento fijas

Posición del elevador según la temperatura:

superior a 1200 °C, posición del elevador 80 %
inferior a 1200 °C, posición del elevador 60 %
inferior a 900 °C, posición del elevador 40 %
inferior a 400 °C, elevador en la posición inferior 0 %

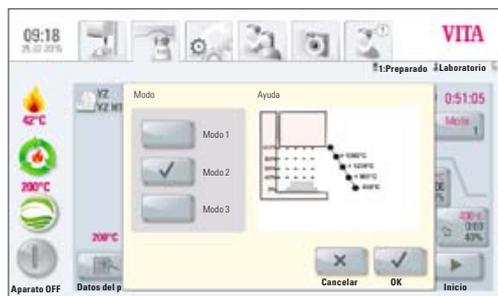


Fig. 6. Selección del modo 2 de enfriamiento

19.6 Modo 3: convencional

El elevador permanece en la posición superior y, después del enfriamiento a 400 °C, se desplaza a la posición inferior.

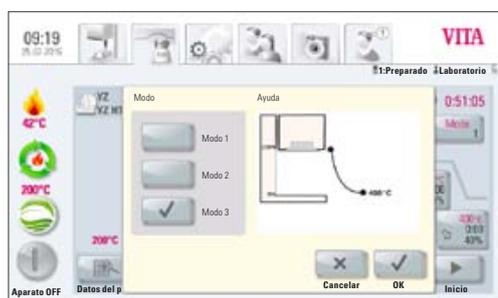


Fig. 7. Selección del modo 3 de enfriamiento

20 Photoviewer

Photoviewer



Al pulsar la pestaña **Photoviewer** se abre la carpeta de las imágenes almacenadas en la unidad de mando.

Al pulsar el campo de nombre se selecciona la imagen y se abre con la tecla **Abrir** .

La capacidad de memoria de la unidad de mando VITA vPad comfort es de 1 GB. La capacidad de memoria de la unidad de mando VITA vPad excellence es de 2 GB.

Pueden visualizarse y guardarse las imágenes. Pueden abrirse imágenes con los formatos siguientes: JPEG y PNG.



Fuente de la imagen

Mediante la tecla **Fuente de imagen** se alterna entre la memoria interna de la unidad de mando y un lápiz USB.



Exportar Importar

Con las teclas **Exportar** e **Importar** pueden copiarse imágenes de la memoria interna de la unidad de mando al lápiz USB y del lápiz USB a la unidad de mando, respectivamente.



Abrir

Con la tecla **Abrir** se visualiza la imagen seleccionada.



Fig. 1. Memoria interna del Photoviewer



Fig. 2. Edición de imágenes con el Photoviewer

20.1 Ajustes de imagen

Para la visualización existen las siguientes opciones de ajuste:

-   Contraste
-   Brillo
-   Zoom
-   Blanco/negro
-  Pantalla completa
-   Mover
-  

21 Ajustes

Ajustes



Activar la pestaña **Ajustes**.

La pantalla muestra:

Ajustes sin horno de prensado combinado (fig. 1)

o bien

Ajustes con horno de prensado combinado (fig. 2)



Fig. 1. Pantalla de ajustes sin horno de prensado combinado



Fig. 2. Pantalla de ajustes con horno de prensado combinado

21.1 Multihorno



Multi-Horno

Permite la identificación de los hornos conectados. Es posible dotar a cada aparato de un nombre individualizado (longitud de 10 caracteres).

La unidad de mando guarda los nombres de todos los hornos.

VITA vPad comfort: permite conectar un máximo de 2 aparatos.

VITA vPad excellence: permite conectar un máximo de 4 aparatos.

La figura 3 muestra la unidad de mando vPad excellence con 1 VITA VACUMAT 6000 MP (horno de prensado combinado) y 2 VITA VACUMAT 6000 M (hornos de prensado de cerámica).

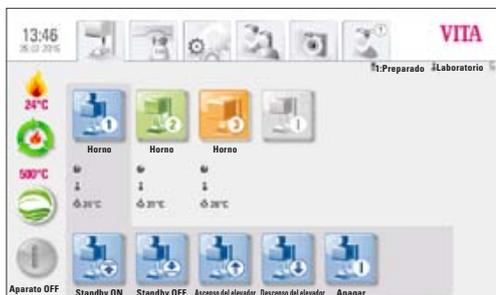


Fig. 3. Pantalla vPad excellence con 3 aparatos

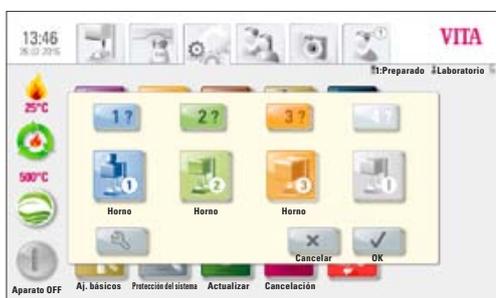


Fig. 4. Selección de un aparato para cambiar el nombre

- Pulsar la tecla **Multihorno** en Ajustes: la pantalla muestra los aparatos conectados (ver fig. 4).
- Activar el **aparato** deseado para introducir el nombre.
- La pantalla muestra el **teclado** para la introducción: introducir el nombre y confirmar con la tecla **OK** .

Para comparar la posición del horno en la pantalla con la posición real del horno, seleccione los distintos hornos mediante la tecla Consultar . En el horno seleccionado se enciende brevemente dos veces el indicador luminoso de control.

Para modificar la posición de un horno en la pantalla, pulsar la tecla **Editar**. Seleccionar el horno deseado y pulsar la tecla Mover  (p. ej., en este caso el horno n.º 1). El horno seleccionado se desplaza una posición hacia la izquierda. Repetir el proceso hasta que el horno se encuentre en la posición deseada.

Una vez reubicados los hornos, pulsar la tecla OK. A continuación, todos los hornos se desconectan momentáneamente del vPad y se vuelven a conectar. Durante el proceso, todos los hornos se indican momentáneamente como no presentes.

Si se pulsa la tecla Cancelar no se aplicará la reubicación.

21.2 Ajustes del horno



Aj. horno

Pulsar la tecla Ajustes del horno, la pantalla muestra:

- Velocidad del elevador
- Ajuste de temperatura mediante prueba de plata
- Temperatura de espera
- Cocción de limpieza
- Sonido



Fig. 55. Pantalla con los ajustes del horno

Velocidad del elevador

La velocidad del elevador puede ajustarse de forma progresiva mediante el control deslizante.

Calibración de la temperatura mediante prueba de plata

Con este programa y el kit de prueba de plata de VITA (ref. VITA: B 230), puede comprobarse la temperatura de la cámara de cocción y ajustarse en el rango de más / menos 40 °C. Para realizar una calibración es imprescindible seguir las instrucciones para la realización de la prueba (instrucciones en el kit de prueba de plata). De no hacerlo, se producirán mediciones erróneas y, por lo tanto, ajustes incorrectos.

Para la calibración de la temperatura de la cámara de cocción existe un programa predeterminado. La comprobación de la temperatura de la cámara de cocción mediante la prueba de plata requiere que se ejecuten dos ciclos del programa.

El primer ciclo debe ejecutarse a 955 °C (predefinido en el programa), tras lo cual la plata no debe haberse derretido.

El segundo ciclo debe ejecutarse a 965 °C (hay que introducir este valor de temperatura). Después de este ciclo, la plata debe haberse derretido formando una bola.

Pueden introducirse otros valores en el rango de más / menos 40 °C.

Resultado de la prueba de plata:

Temperatura demasiado baja: introducir el valor de corrección con signo negativo.

Temperatura demasiado alta: introducir el valor de corrección sin signo (signo positivo automáticamente).

El valor de corrección equivale a aprox. 1 °C y se introduce en el campo de entrada Ajuste de la temperatura.

Comprobación de la temperatura de VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Para realizar una calibración de la temperatura, diríjase al servicio de asistencia técnica correspondiente.

Cocción de limpieza en el VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

La realización de una cocción de limpieza se visualiza en la pantalla una vez transcurrido el tiempo ajustado. Con este programa, la cámara de cocción se calienta y las impurezas pueden evaporarse de ésta, que permanece ligeramente abierta. Se recomienda encarecidamente realizar esta cocción de forma periódica. La cocción de limpieza puede finalizarse en cualquier momento. La cocción de limpieza también puede iniciarse manualmente.

Seleccione **Tiempo hasta la cocción de limpieza**  en **Ajustes**, **Ajustes del horno** , a continuación pulse **Ejecutar** y **confirme** .

Cocción de limpieza para el VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Una vez transcurridas unas 300 horas de servicio, se mostrará un mensaje para realizar una cocción de limpieza. El programa se muestra al pulsar la tecla **Ejecutar** y puede activarse con la tecla **Inicio**.

Es urgente ejecutar el programa de limpieza cuando la capa de óxido de los elementos calefactores presente desconchamientos. Esta cocción sirve también como cocción de regeneración para las varillas de calefacción, dado que en caso necesario restaura la capa vítrea protectora.

Para ello, siga las instrucciones del apartado "Programa de limpieza de la cámara de sinterización" del manual del horno de sinterización.

Si la capa de óxido presenta desconchamientos muy pronunciados, o si sigue presentando desconchamientos después de una cocción de limpieza, deberá repetirse dicha cocción.

Se recomienda realizar continuas inspecciones visuales de los elementos calefactores para detectar desconchamientos. En caso necesario debe ejecutarse el programa de limpieza, aun cuando no hayan transcurrido las 300 horas de servicio.

Confirme que desea guardar la configuración.

El programa puede ejecutarse en **Ajustes / Ajustes del horno** mediante la tecla **Ejecutar**, junto a la especificación del tiempo hasta la siguiente cocción de limpieza automática.

Sonido

En el programa de sonido se pueden configurar diversas señales acústicas: inicio del programa, final del programa, error y aviso de mantenimiento.

VITA vPad comfort y VITA vPad excellence disponen de 6 grupos de sonidos libremente seleccionables. Cada grupo está formado por 3 señales para indicar el inicio y el final del programa y error.

Con la tecla **Prueba** se reproducen los distintos sonidos.

21.3 Ajuste de la presión de prensado

La presión de prensado puede ajustarse para los diferentes materiales de prensado.



Presión de prensado

Pulsar la tecla **Presión de prensado**: la pantalla muestra los ajustes de la presión de prensado.



Fig. 6. Ajuste de la presión de prensado

El VITA VACUMAT 6000 MP incorpora una función de purga de aire automática. Esto significa que al ajustar la presión de prensado, el aparato purga el aire automáticamente de vez en cuando, reduciendo así la presión residual en el sistema de modo que se indique siempre la presión correcta. Al activar el campo 5,0 bar o 3,0 bar se puede llevar a cabo una purga de aire manual.

- Activar el campo 5,0 bar.
- Ajustar la presión de prensado más elevada (p. ej. 5 bar) mediante el regulador de presión situado en la bomba de vacío VITA.
- Activar el campo 3,0 bar.
- Ajustar la presión de prensado más baja (3 bar) mediante el regulador de presión 2 (ver ap. 9.2), situado en la parte posterior del aparato. Realizar la regulación de presión lentamente. Una vez concluido el ajuste de la presión, esperar como mínimo 4 segundos hasta que se haya ajustado el valor de presión definitivo. Reajustarlo lentamente.

i Nota: Si utiliza una versión de software anterior a la 131204, tenga en cuenta lo siguiente:

Al ajustar la presión de prensado, primero debe ponerse la presión a cero y después se ajusta lentamente al valor deseado, p. ej. 3 bar.

Esto es necesario para purgar la presión residual del sistema debido al ajuste de 5 bar.

Los campos de ajuste correspondientes se activan pulsando la tecla **OK** .

- i** Si se vuelve a activar el campo 3,0 bar y 5,0 bar, en el campo 3,0 bar se visualizarán siempre valores distintos a 3,0 bar, ya que la presión residual del sistema falsea el valor. Por este motivo, en caso de un ajuste de 3,0 bar, es necesario volver a ajustar el valor de presión primero a 0 y después otra vez a 3,0 bar.

Si ya se ha ajustado una vez la presión siguiendo las instrucciones anteriores, no es necesario hacer nada más (aunque aparezca un valor distinto en pantalla).

El programa avisará si la presión ajustada difiere excesivamente de la indicada. En este caso puede confirmarse el mensaje con la tecla **OK** y el prensado continuará.

Durante un programa de prensado en curso puede reajustarse la presión mediante el regulador.

21.4 Datos del aparato

Activar la pestaña **Ajustes**, la pantalla muestra:



Datos del aparato

Datos del aparato:

- Revisión del horno: indicación de la versión de software
- N.º de serie del horno: n.º del aparato
- Nombre del horno: nombre del aparato
- N.º de serie del vPad: n.º de serie de la unidad de mando
- N.º de teléfono del servicio técnico
- Revisión del vPad: indicación de la versión de software
- Horas de servicio del aparato
- Horas de cocción
- Horas de servicio de la mufla
- Número de programas de cocción iniciados
- Grado de envejecimiento de la mufla de cocción en %

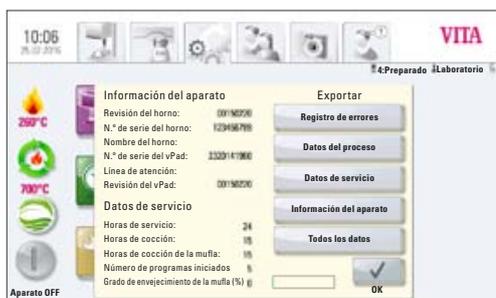


Fig. 7. Información del aparato

Exportación de los datos de cocción y del pedido

Almacenamiento de los datos de cocción y del pedido para el aseguramiento de la calidad:

- Guardar datos del pedido (ver ap. 12.1, Datos del pedido).

Los datos de cocción y del pedido se guardan en la unidad de mando y pueden exportarse a un lápiz USB mediante la tecla «Datos del proceso». Mediante el lápiz USB se pueden exportar los datos al programa de administración de datos de cocción FDS (Firing Data System) en el PC, donde pueden visualizarse, imprimirse y archivarse.

- **i** El programa de administración de datos de cocción FDS es un accesorio especial que puede adquirirse con la referencia D34230NG.

Exportación de datos de servicio / información del aparato / todos los archivos

Todos los ciclos del programa y los datos de servicio se guardan automáticamente en la unidad de mando.

Si tras la ejecución de un programa de cocción se observa un resultado de cocción insatisfactorio o se producen errores en el desarrollo del programa, pueden exportarse los datos de servicio, la información del aparato o todos los datos del aparato a un lápiz USB y enviarse por correo electrónico a **instruments-service@vita-zahnfabrik.com** para su análisis.

21.5 Fecha



Fecha

Ajustes:

- Fecha y hora

Aquí se pueden ajustar la fecha y la hora.

21.6 vPad



vPad

Pulsar la tecla vPad, la pantalla muestra:

Calibración de la unidad de mando:

Debe realizarse una calibración del vPad cuando la pantalla no reaccione con exactitud a la activación de campos.

Pulsar la tecla **Calibración**: la pantalla se oscurece. Pulsar los círculos luminosos, en la pantalla; confirmar 2 veces en el último círculo en el centro, la pantalla se vuelve a encender.

Brillo de la pantalla:

Ajustar el brillo deseado con el regulador, pulsar la tecla **OK** o **Cancelar**.



Fig. 8. Calibración y ajuste de brillo de la pantalla

21.7 Perfil de inicio



Perfil de inicio

Selección del **perfil de usuario** que se muestra directamente al encender el aparato. En los aparatos nuevos, la unidad de mando se inicia con el perfil de usuario Laboratorio.

Al pulsar la tecla **Perfil de inicio**, la pantalla muestra todos los perfiles disponibles.

Seleccionar el perfil de usuario deseado.

Cuando se vuelva a encender el aparato se mostrará el nuevo perfil de inicio.



Fig. 9. Selección de los perfiles de usuario

21.8 Idiomas



Idiomas

- Selección del idioma
- Selección de la indicación de la temperatura en °C o °F

21.9 Ajustes básicos: ajustes de fábrica



Aj. básicos

Los siguientes ajustes se restablecerán a la configuración de fábrica:

- Se establece el perfil de usuario VITA como perfil de inicio.
- Brillo de la pantalla
- Cancelación del programa
- Velocidad del elevador
- Idioma
- Formato de fecha y hora
- Se borran los ajustes de programa personales y los perfiles de usuario individuales

21.10 Protección del sistema

Los ajustes del sistema del aparato pueden protegerse mediante la introducción de una contraseña. La contraseña puede contener símbolos, letras o números, y debe constar de entre 1 y 8 caracteres.



Protección del sistema

Ajuste de la contraseña del sistema:

Al activar la contraseña del sistema no podrán realizarse modificaciones en el sistema (modificación de parámetros, diversos ajustes, etc.) sin introducir la contraseña.

Pulsando dos veces la tecla **OK** en la pantalla de introducción de contraseña puede borrarse una contraseña existente (ver ap. 15.2).

21.11 Actualización



Actualizar

Las actualizaciones de software se cargan en la unidad de mando mediante un lápiz USB.

Las actualizaciones de software se publican en el sitio web:

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

Si desea que le enviemos por correo electrónico información acerca de las nuevas actualizaciones de software, suscríbase gratis al **Boletín de actualización de aparatos de VITA** en **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>**.

La actualización se copia en un lápiz USB que se inserta en la unidad de mando. Al pulsar la tecla **Actualizar** se reconoce y se instala el nuevo software.

⚠ ¡Atención! Durante la actualización debe dejarse el lápiz USB conectado a la unidad de mando y no debe tocarse ninguna otra tecla.



21.12 Cancelación de un programa de cocción



Cancelación

Mediante esta tecla se puede activar y desactivar en un programa de cocción una solicitud de confirmación con el mensaje "¿Desea detener la cocción?" si desea cancelar la cocción. Si se ha activado, será preciso confirmar el mensaje para cancelar una cocción.

22 Ayuda VITA



En la pestaña **Ayuda** hallará todas las instrucciones de procesamiento para los aparatos y materiales de recubrimiento VITA integrados en el software.

Al pulsar el botón Ayuda  en la lista de materiales o en los ajustes se abrirá la ventana de ayuda con un listado de instrucciones de manejo de VITA.

La ayuda en la vista de materiales muestra todas las instrucciones de uso de los materiales VITA.

La ayuda en la pestaña Ajustes muestra todas las instrucciones de manejo de los aparatos VITA.

Al confirmar unas instrucciones de manejo tocando el botón Ver  se abrirá el manual correspondiente.

Navegación en la pestaña Ayuda:



= navegar una página hacia arriba/abajo



= navegar 1/3 página hacia arriba / abajo



= navegar aprox. 1/10 página hacia arriba / abajo



= navegar aprox. 1/10 página hacia la izquierda / derecha



= reducir/ampliar vista



= salir del documento

23 Mensajes de error

Visualización en pantalla	Identificación	Causa / solución
No se alcanza el vacío.	El programa con vacío se cancela si no se alcanza un valor de al menos el 30 % en 30 s.	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar / comprobar / sustituir la junta del plato del elevador. • Limpiar el borde de la junta en la base de la cámara de cocción. Para las tareas de limpieza, ver las instrucciones de la bomba de vacío de VITA VACUMAT 6000 M o VITA VACUMAT 6000 MP, con independencia del aparato. • Comprobar el sistema de vacío del aparato de cocción.
El ventilador no funciona.	Se cancelará el programa de cocción en curso.	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la conexión del ventilador en la placa. • Limpiar / sustituir el ventilador.
El elevador está bloqueado.	El elevador se desplaza demasiado hacia abajo.	<ul style="list-style-type: none"> • El interruptor de fin de carrera de la posición inferior no se activa. El LED correspondiente debe encenderse al activarse el interruptor de fin de carrera. • Comprobar / ajustar / sustituir el interruptor de fin de carrera.
La temperatura de la cámara de cocción es superior a 1200 °C.	La indicación de la pantalla es de más de 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Este error se puede producir por diferentes causas, para identificar y solucionar el error se requieren conocimientos especializados e instrumentos de medición técnicos. • Sustituir la placa CPU.
El sensor de temperatura está defectuoso.	El programa se cancela.	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar la conexión del elemento térmico en la placa. • Comprobar la conexión del elemento térmico a la cámara de cocción. • Comprobar la conexión del elemento térmico en la cámara de cocción. • Sustituir el elemento térmico.
La temperatura en la cámara de cocción no ha alcanzado/ha superado la temperatura nominal durante más de 5:00 min.	El aumento de temperatura no se corresponde con el tiempo indicado.	<ul style="list-style-type: none"> • Calefacción defectuosa • Triac defectuoso • Excitación del Triac defectuosa
La regulación de la temperatura ha provocado un fallo.	No se produce aumento de la temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Mufla de cocción o Triac defectuosos.
No se puede controlar correctamente la calefacción.	Aumento de temperatura nulo o demasiado rápido.	<ul style="list-style-type: none"> • Mufla de cocción defectuosa, sustituir.
Sonido de aprox. 6 s de duración	Sonido sostenido	<ul style="list-style-type: none"> • Fusibles defectuosos. • Sustituir el fusible defectuoso <p>Comprobar el enchufe para la conexión de la calefacción en la placa, sustituir la placa CPU.</p>

Mensajes de error adicionales en el VITA Zyrcomat 6000 MS

Visualización en pantalla	Identificación	Causa / solución
Placa de potencia del ventilador defectuosa	Se cancela el programa en curso, calefacción apagada	<ul style="list-style-type: none">• Comprobar las conexiones de la placa.• Comprobar / sustituir el ventilador.
Sensor de temperatura defectuoso	Se cancela el programa en curso, calefacción apagada	<ul style="list-style-type: none">• Comprobar las conexiones de la placa.• Comprobar / sustituir el ventilador.
Fallo de relé	Se cancela el programa en curso, calefacción apagada	<ul style="list-style-type: none">• Sustituir la placa de potencia.

24 Índice alfabético

A		
Actualización	58	
Agua de condensación	15	
Ajuste de la presión de prensado	54	
Ajustes	52	
Ajustes de fábrica	57	
Ajustes de imagen	49	
Ajustes del horno	52	
Apagar	17	
Aseguramiento de la calidad	19	
B		
Borrar contraseña	36	
Borrar material	31	
Borrar perfil de usuario	36	
Borrar programas	33	
Brillo	49	
C		
Calibración automática de la temperatura	10	
Calibración de la temperatura	53	
Calibración de la unidad de mando	56	
Cancelación	58	
Cocción de limpieza	53	
Condiciones ambientales	6	
Conexión de aire comprimido	13	
Conexiones del aparato	12, 13	
Contraseña	36	
Contraste	56	
Copiar perfil de usuario	37	
Copiar programas	33	
Crear / modificar perfil de usuario	36	
D		
Datos del aparato	55	
Datos del pedido	55	
Datos eléctricos	6	
Descripción del programa de sinterización	41	
Dimensiones / pesos	6	
Duplicar material	30	
E		
Encender el aparato	14	
Enfriamiento rápido hasta la temperatura de espera	17	
Exportación de los datos del pedido	55	
Exportación de los datos de servicio	55	
Exportar material	31	
Exportar perfil de usuario	37	
Exportar programas	34	
F		
Fase de presecado	21	
FDS – Firing-Data-System	55	
Fecha	56	
Formato de hora	56	
Funciones de seguridad	9	
G		
Garantía	8	
H		
Hora	52	
I		
Idiomas	57	
Importar material	31	
Importar perfil de usuario	37	
Importar programas	34	
Indicaciones de seguridad	8	
Indicador de estado	15	
Información del aparato	55	
Información técnica	6	
Iniciar el programa de prensado	40	
Instalación y puesta en servicio	11	
Interrupción del suministro eléctrico	9	
Introducir material nuevo	29	
Introducir / modificar programas	32	
Introducir / modificar / guardar valores del programa	21	
K		
Kit de prueba de plata	52	
M		
Manejo y funciones	16	
Manejo y limpieza de la unidad de mando	8	
Mensajes de error	60	
Modificaciones tras iniciar un programa de cocción	26	
Modificar perfil de usuario	36	
Modificar programas	33	
Modo 1	47	
Modo 2	48	
Modo 3	48	
Modo de espera	14	
Mover material	31	
Mover perfil de usuario	37	
Mover programas	33	
Multi-Horno	51	
N		
N.º de aparato	55	
Nombre del aparato	55	
P		
Photoviewer	49	
Piezas de recambio	8	
Posición del elevador para enfriamiento	25	
Posiciones del elevador en presecado	22	
Presecado	21	
Presión de prensado	54	
Prevació	23	
Programa nocturno	20	
Programas de prensado	38	
Programas de presecado	44	
Programas protegidos por contraseña	36	
Protección contra la interrupción del suministro eléctrico	9	
Protección de la propiedad intelectual	5	
Protección del sistema	57	
Puesta en servicio	11	
R		
Responsabilidad	8	
S		
Seleccionar el programa de cocción	18	
Seleccionar el programa de sinterización	42	

Seleccionar programas de presecado	40
Servicio técnico	10
Software	57
Sonido	52

T

Teclas de función	21
Teclas del elevador	16
Temperatura de aumento	23, 26, 37
Temperatura de cocción	24
Temperatura de enfriamiento y tiempo de mantenimiento	25
Temperatura de prensado	39
Temperatura de presecado	21
Temperatura inicial del programa de prensado	38
Tiempo de aumento	38, 44
Tiempo de interrupción del suministro eléctrico	9
Tiempo de mantenimiento	25, 44, 46
Tiempo de mantenimiento de la temperatura de cocción	24
Tiempo de prensado 1	39
Tiempo de prensado 2	39
Tiempo de presecado	21

U

Uso previsto	7
Usos permitidos	7

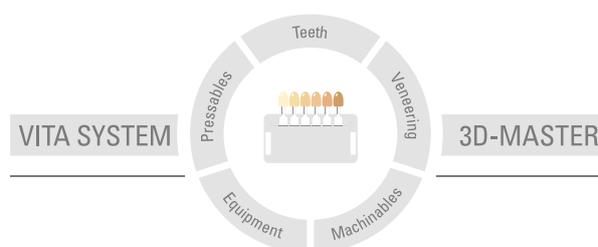
V

Vacío principal	24
Velocidad del elevador	52
VITA vPad	16
Volumen de suministro	6

Z

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

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



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

Publicación de estas instrucciones de uso: 08.16

Con la publicación de estas instrucciones de uso pierden su validez todas las ediciones anteriores. La versión actual puede consultarse en www.vita-zahnfabrik.com.

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort y VITA vPad excellence llevan el marcado CE conforme a las Directivas 2006/95/CE, 2004/108/CE y 2011/65/CE.

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 · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik