

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

Manual de utilização



VITA Determinação de Cor

VITA Comunicação de Cor

VITA Reprodução de Cor

VITA Controle de Cor

Versão 09.16



Get your VITA Update-Messenger on
www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger

VITA shade, VITA made.

VITA

Índice

1	Saudações	5	11.2	Início do programa com uma temperatura muito alta	17
1.1	Notas gerais	5	11.3	Arrefecimento rápido em Standby	17
1.2	Direitos de autor	5	11.4	Desligar	17
2	Fornecimento	6	12	Selecionar programa de queima	18
3	Informação técnica	6	12.1	Dados de ordem	19
4	Dados técnicos	6	12.2	Prog. noturno	20
4.1	Dimensões / Pesos	6	12.3	Tecla voltar	20
4.2	Dados elétricos	6	12.4	Salvar	20
4.3	Condições ambientais	6	12.5	Teclas do programa	20
5	Utilização prevista	7	13	Valores do programa atribuir / modificar / salvar	21
6	Operação e limpeza do painel de comando	8	13.1	Descrição da função das teclas	21
6.1	Garantia e responsabilidade	8	13.2	Temperatura / Tempo de pré-secagem	21
6.2	Pecas de reposição	8	13.3	Posições do elevador de pré-secagem	22
6.3	Observações de segurança	8	13.4	Pré-vácuo	23
7	Funções de segurança	9	13.5	Tempo / Temperatura de subida	23
7.1	Queda da tensão de rede	9	13.6	Temperatura de queima e tempo de permanência	24
8	Calibração automática de temperatura	10	13.7	Vácuo principal	24
8.1	Serviço	10	13.8	Temperatura de resfriamento e tempo de permanência	25
9	Funcionamento	11	13.9	Posição do elevador de resfriamento	25
9.1	Conexões de VITA VACUMAT® 6000 M		13.10	Modificações após o início	
	Forno de queima cerâmica	12		de um programa de queima	26
9.2	Conexões VITA VACUMAT® 6000 MP		14	Gerenciar material, programas	27
	Forno Combipress	12	14.1	Criar novo material	29
9.3	Conexão de ar comprimido	13	14.2	Modificar material	30
9.4	Conexões de VITA ZYRCOMAT® 6000 MS		14.3	Duplicar material (copiar)	30
	Forno de sinterização	13	14.4	Excluir material	31
10	Ligar o aparelho	14	14.5	Posicionar material	31
10.1	Standby	14	14.6	Importar material	31
10.1.1	Ativar Standby	14	14.7	Exportar material	31
10.1.2	Desativar Standby	15	14.8	Criar novos programas	32
10.2	Standby Eficiência de Energia VITA	15	14.9	Modificar programas	33
10.3	Indicador de estado	15	14.10	Duplicar programas	33
10.4	Evitando a condensação (VITA AntiCon)	15	14.11	Excluir programas	33
11	Operação e funções para		14.12	Posicionar programas	33
	VITA vPad comfort / excellence	16	14.13	Importar programas	34
11.1	Botões do elevador	16	14.14	Exportar programas	34

15	Gerenciar perfil do usuário	35	20.1	Configurações de tela	49
15.1	Ativar / atribuir senha	36	21	Configurações	50
15.2	Apagar a senha	36	21.1	Multi-forno	51
15.3	Modificar perfil do usuário	36	21.2	Configurações de forno	52
15.4	Duplicar perfil do usuário	37	21.3	Configuração da pressão de injeção	54
15.5	Excluir perfil do usuário	37	21.4	Dados dos aparelhos	55
15.6	Posicionar perfil do usuário	37	21.5	Data	56
15.7	Importar perfil do usuário	37	21.6	vPad	56
15.8	Exportar perfil do usuário	37	21.7	Perfil inicial	56
16	Programas de injeção	38	21.8	Idiomas	57
16.1	Temperatura inicial para programa de injeção	38	21.9	Configurações básicas – Configurações de fábrica	57
16.2	Tempo / Temperatura de subida	38	21.10	Proteção do sistema	57
16.3	Tempo de vácuo	39	21.11	Atualização	58
16.4	Temperatura / Tempo de injeção	39	21.12	Interrupção de um programa de queima	58
16.5	Tempo de injeção 1 e pressão de injeção	39	22	Ajuda VITA	59
16.6	Tempo de injeção 2 e pressão de injeção	39	23	Mensagens de erro	60
16.7	Iniciar programa de injeção	40	24	Índice alfabético	62
17	Programas de sinterização	41			
17.1	Selecionar programa de sinterização	42			
17.2	Descrição do programa de sinterização	43			
17.3	Modo HighSpeed	43			
18	Pré-secagem (VITA PreDry)	44			
18.1	Subir 1 / VITA PreDry	44			
18.2	Tempo de permanência 1 / VITA PreDry	44			
18.3	Ativar/desativar pré-secagem no processo de sinterização	45			
18.4	Criar programa de pré-secagem (VITA PreDry) personalizado	45			
19	Modificar programas de sinterização	46			
19.1	Tempo de subida 2 – Tempo de permanência 2	46			
19.2	Tempo de subida 3 e 4 – Tempo de permanência 3 e 4	47			
19.3	Programa de resfriamento	47			
19.4	Modo 1 Personalizado	47			
19.5	Modo 2 VITA HighSpeed	48			
19.6	Modo 3 Convencional	48			
20	Visualizador de foto	49			

1 Saudações

1.1 Observações gerais

Prezado(a) cliente,

Nós o(a) felicitamos e agradecemos pela compra do painel de comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence para a operação e controle do forno de queima cerâmica VITA VACUMAT 6000 M, forno Combipress VITA VACUMAT 6000 MP ou do forno de sinterização High-Speed VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Com o VITA vPad comfort você pode, a partir de agora, operar até dois VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP e VITA ZYRCOMAT 6000 MS, com o VITA vPad excellence até quatro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP e VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Nós garantimos que o VITA vPad corresponde à mais recente versão técnica e cumpre todas as normas de segurança internacionais. No entanto, podem ocorrer alterações devido ao manuseio inadequado. Nós gostaríamos, por isso, de pedir-lhe que leia atentamente o manual e observe as instruções.

Esse manual de utilização irá ajudá-lo a usar adequadamente seu aparelho VITA e a evitar quaisquer estragos, reduzir custos de reparos e o tempo de inatividade, aumentando o tempo de vida útil do aparelho. Todas as imagens e desenhos contidos neste manual do utilizador são para ilustração geral e não são relevantes para a construção em detalhe do aparelho.

O manual de utilização precisa estar sempre disponível no aparelho. Ele deve ser lido e utilizado por cada pessoa que esteja encarregada de trabalhos com o aparelho, como por exemplo, a utilização, resolução de problemas durante o funcionamento, conservação e limpeza (manutenção, inspeção, reparação).

Nós lhe desejamos muito sucesso ao realizar trabalhos com esse aparelho VITA.

VITA Zahnfabrik, Bad Säckingen, Alemanha

1.2 Direitos de autor

Informações importantes sobre os direitos de autor:

© Direitos de autor 2015, VITA Zahnfabrik. Todos os direitos reservados.

Este documento e/ou o software, bem como os dados e informações aqui referidos ou contidos, podem conter informações confidenciais e protegidas por direitos de autor e são de propriedade exclusiva da VITA Zahnfabrik.

Este documento não transmite ou fornece qualquer direito ou licença para utilizar qualquer software, dados ou informações para oferecer qualquer direito ou licença para utilização de propriedade intelectual, direitos ou obrigações por parte da VITA Zahnfabrik ou quaisquer outros serviços neste contexto. Quaisquer direitos ou licenças de utilização de dados de software, informações ou outros direitos de propriedade intelectual da VITA Zahnfabrik, bem como qualquer obrigação na prestação de assistência deve ser transmitido num acordo por escrito em separado com a VITA Zahnfabrik.

2 Entrega

Aparelho em caixa especial completo com:

- 1 VITA vPad comfort 7" LED- com tela colorida e sensível ao toque **ou**
- 1 VITA vPad excellence 8,5" LED- com tela colorida e sensível ao toque
- 1 Manual de utilização

i Para operação de dois até quatro VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP ou VITA ZYRCOMAT 6000 MS com o painel de comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence é necessário uma adicional VITA Switchbox com um cabo de ligação (VITA Art. N° D47009).

3 Informações técnicas

Unidade de controle **VITA vPad comfort** com visor colorido sensível ao toque de 7" LED, capacidade de memória de 500 Programas com 1 GB, visualizador de fotos e controle de até duas unidades Combi, de sinterização ou queima.

Unidade de controle **VITA vPad excellence** com visor colorido sensível ao toque de 8,5" LED, capacidade de memória de 1000 Programas com 2 GB, visualizador de fotos e controle de até quatro unidades Combi, de sinterização ou queima.

4 Dados técnicos

4.1 Medidas / Pesos

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence

- Largura: 235 mm
- Profundidade: 156 mm
- Altura: 150 mm
- Peso: 0,7 kg
- Invólucro: plástico

4.2 Dados elétricos

A fonte de energia com 48 Volt DC acontece com a ligação do cabo de conexão ao VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP ou VITA ZYRCOMAT 6000 MS

4.3 Condições ambientais

- Utilização em espaços internos
- Temperatura ambiente de 2°C até 40°C
- Umidade relativa do ar máx. 80% a 31 °C

5 Utilização prevista

Base para a construção do aparelho

O aparelho foi construído com tecnologia de ponta e de acordo com reconhecidos regulamentos técnicos de segurança.

No entanto, a sua utilização imprópria pode provocar riscos para a vida e a saúde do utilizador ou de terceiros, bem como causar danos ao aparelho e a outros bens materiais.

Modos de funcionamento não admissíveis

O funcionamento do aparelho não é permitido com fontes de energia, produtos, etc. que sejam classificadas como substâncias perigosas ou que possam ter quaisquer impactos sobre a saúde do pessoal de operação ou com o equipamento tendo sido feitas alterações pelo usuário.

Modos de funcionamento admissíveis

A operação do aparelho somente é permitida se as instruções neste manual de utilização tiverem sido lidas e compreendidas e os procedimentos aqui descritos forem respeitados.

Qualquer outro uso para além do indicado, como o processamento de outros produtos que não os destinados para este determinado fim, bem como a manipulação de materiais perigosos ou substâncias perigosas é considerado impróprio.

O fabricante / fornecedor não se responsabiliza por quaisquer danos.
O risco fica a cargo exclusivamente do usuário.

6 Operação e limpeza do painel de comando

Não utilizar o painel de comando **com objetos pontiagudos ou quentes**, estes podem causar danos à tela.

A tela deve ser limpa regularmente com um produto adequado. Estes produtos de limpeza não produzem quaisquer riscos, geram um efeito anti-estático e retardam nova sujidade.

Danos ao visor que sejam decorrentes de manuseio inadequado durante a operação ou devido à limpeza, são excluídos da garantia.

6.1 Garantia e responsabilidade

A garantia e responsabilidade dependem das condições contratuais especificadas.

i No caso de mudanças no software sem conhecimento ou permissão da VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, a reclamação de garantia e responsabilidade é invalidada.

6.2 Peças de reposição

Peças de reposição devem cumprir os requisitos técnicos especificados pelo fabricante. Isto é garantido apenas com peças originais VITA.

6.3 Observações de segurança

Observe antes da utilização do aparelho as instruções de segurança para VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP (consulte as instruções de segurança do Manual de utilização VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP) ou VITA ZYRCOMAT 6000 MS (consulte as instruções de segurança do Manual de utilização VITA ZYRCOMAT 6000 MS).

7 Funções de segurança

Caso o aparelho de queima opere com VITA vPad comfort / VITA vPad excellence, ele é equipado com as seguintes funções de segurança e de monitoramento:

- Monitoramento do sensor de temperatura
- Monitoramento de temperatura
- Monitoramento de vácuo
- Proteção de falha de energia
- Monitorização do elevador

Funções adicionais na operação com o VITA VACUMAT 6000 MP:

- Reconhecimento de pastilhas para Pastilhas Injetáveis VITA
- Reconhecimento de modo de injeção

7.1 Queda da tensão de rede

O aparelho é equipado com um sistema de proteção de falha de energia. Este elemento evita, no caso de uma breve queda de energia, o cancelamento de programas e, com isso, uma falha na queima. Esta proteção é ativada instantaneamente caso a corrente elétrica caia durante um programa de queima em andamento.

Tempo de queda de energia menor que aprox. 15 seg.

O programa de queima não é interrompido, o visor fica nesse período fora de operação. O visor mostra após o reestabelecimento da tensão de rede a tela inicial; ao pressionar a tecla **Material**, o programa atual é novamente exibido.

Tempo de queda de energia maior que aprox. 15 seg.

O programa é interrompido, o visor fica fora de operação. O visor mostra após o reestabelecimento da tensão de rede a tela inicial.

 **Após o reestabelecimento da tensão de rede, o tempo necessário para a reativação do painel de controle é de aprox. 20 seg.**

8 Calibração automática de temperatura

A calibração automática de temperatura é realizada após cada ligamento do aparelho de queima.

Esta calibração de temperatura leva em conta e corrige todos os desvios que ocorrem nos componentes eletrônicos no campo da medição de temperatura e controle de temperatura.

Assim, um controle de $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$ de temperatura constante é conseguido, mesmo com um longo tempo de funcionamento do aparelho.

8.1 Serviço

Mais informações sobre o aparelho você encontra na Homepage:

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

No site do provedor VITA Zahnfabrik serão disponibilizados atualizações de software para download.

Além disso, em **<http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger>** você encontra uma possibilidade de registro para ser notificado automaticamente através do Update-Messenger por E-mail acerca das informações atuais do aparelho assim como atualizações.

Para dúvidas técnicas sobre o aparelho, bem como para serviços de reparação e garantia, estão disponíveis as seguintes opções de contacto:

E-Mail: instruments-service@vita-zahnfabrik.com

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



9 Funcionamento

Observe também a instalação e funcionamento no manual de utilização do VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP ou do VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

- Ligar o painel de comando com o cabo de ligação fornecido no VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP ou VITA ZYRCOMAT 6000 MS e no painel de comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence
- Ligar VITA Bomba ao vácuo (somente VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Conectar mangueira de vácuo VITA Bomba à vácuo (apenas VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP)
- Conectar cabo de alimentação
- Ligar o aparelho com o Interruptor principal
- O elevador se move para posição inferior – em posição superior e novamente em posição inferior (medição de distância percorrida pelo elevador)



VITA Switchbox

Também com VITA VACUMAT 6000 MP:

- Conectar cabo para ar comprimido (máx. 5 bar) no regulador de pressão da bomba de vácuo VITA. Fixar as braçadeiras da mangueira fechadas à mangueira de pressão: 1x na saída da linha de ar comprimido do laboratório e 1x no acesso à bomba.

Para as ligações personalizadas, veja pontos 9.1, 9.2 e 9.4

⚠ Montar a base de queima VITA sobre a bandeja de elevação!

Operação sem a base de queima pode danificar o aparelho, devido ao calor elevado.

Na operação de dois ou mais aparelhos de queima com um painel de comando VITA vPad comfort / VITA vPad excellence e com o VITA Switchbox, deve-se observar as conexões rotuladas numericamente do VITA Switchbox.

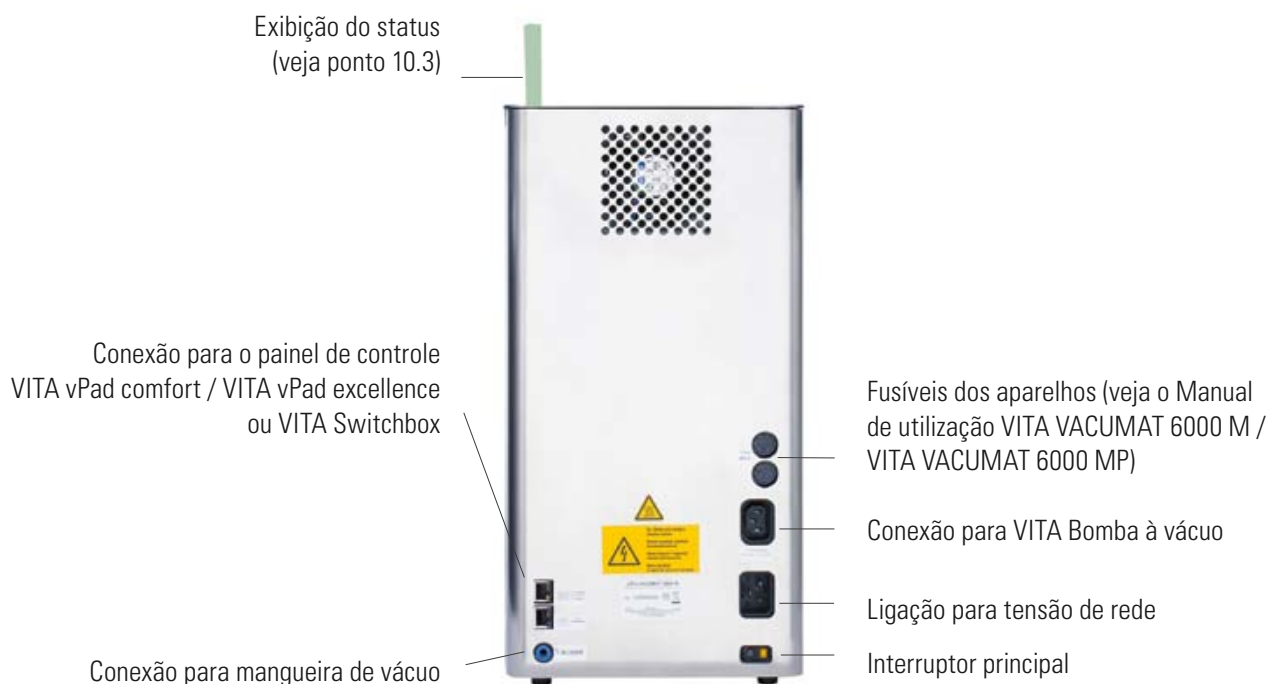
⚠ Um aparelho de queima deve ser sempre conectado à Conexão nº 1.

Para ser capaz de fornecer até quatro aparelhos de queima (VITA VACUMAT® 6000 M ou VITA VACUMAT® 6000 MP) ao mesmo tempo com vácuo com uma bomba de vácuo VITA, utilize o VITA MultiPump (VITA Art. N ° D61000).



VITA MultiPump

9.1 Conexões de VITA VACUMAT® 6000 M Forno de queima cerâmica (veja também, para este fim, o Manual de Utilização VITA VACUMAT 6000 M)



9.2 Conexões de VITA VACUMAT® 6000 MP Forno Combipress (veja também, para este fim, o Manual de Utilização VITA VACUMAT 6000 MP)





Bomba a vácuo VITA para VITA VACUMAT 6000 M e VITA VACUMAT 6000 MP

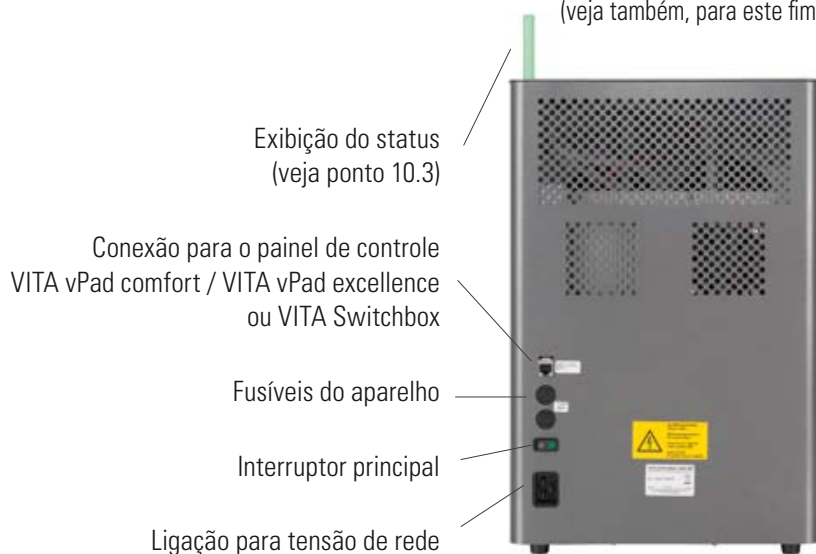
9.3 Conexão de ar comprimido

A pressão de entrada para o VITA VACUMAT 6000 MP é controlada através de um regulador de pressão (fornecido apenas para VITA VACUMAT 6000 MP). Isto pode ser aplicado para a bomba de vácuo VITA.

A pressão de entrada da rede de pressão do laboratório deve ser no máx. de 6 bar. A pressão de saída para o aparelho deve ser ajustada para no máx. 5 bar no regulador de pressão.

Para configurações da pressão de injeção veja o ponto 21.3

9.4 Conexões de VITA ZYRCOMAT® 6000 MS Forno de sinterização (veja também, para este fim, o Manual de Utilização VITA ZYRCOMAT 6000 MS)



10 Ligar o aparelho

Ligar o aparelho com o **Interruptor principal** (veja o ponto 9.1, ponto 9.2, ponto 9.4), o elevador se move para a posição inferior, o software é carregado, os aparelhos são exibidos.

Na conexão o visor mostra o VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP, VITA ZYRCOMAT 6000 MS:

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence com 1 aparelho.

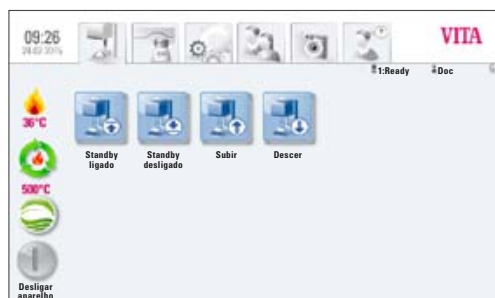


Figura 1 Exibição do visor com um aparelho conectado



Figura 2 Exibição no visor com dois aparelhos conectados

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence com 2 aparelhos.

10.1 Standby

10.1.1 Ativar Standby

1 Aparelho:
Pressionar  tecla **Standby**.

2 Aparelhos:
Com a tecla **Forno 1** ou tecla **Forno 2** selecionar através do toque o respectivo aparelho.

Pressionar  tecla **Standby**.

O elevador é retraído para dentro da câmara de queima, a temperatura da câmara de queima sobe para a temperatura de espera definida (pré-definida 500 ° C). Após o alcance da temperatura standby e 10 minutos de espera, o aparelho está pronto para o procedimento de queima.

A tecla **Resfriamento rápido** só fica visível quando a temperatura da câmara está 50°C mais alta do que a temperatura standby.

Estando o modo Standby ativo no desligamento do forno, o Auto-Standby é ativado após o religamento do aparelho, de forma que o aparelho vai automaticamente para o último standby ativo.

10.1.2 Desativar Standby


Pressionando-se mais uma vez a tecla Standby, o modo Standby é desativado.

Estando o modo Standby desativado no desligamento do forno, o Auto-Standby também permanece desativado. O Standby deve ser ligado manualmente após o religamento do aparelho.

10.2 Standby Eficiência de Energia VITA

Para ativar o especial Modo de Economia de Energia (200°C), a tecla Eficiência de Energia VITA deve ser  selecionada.

Pressionando-se mais uma vez a tecla Modo de Economia de Energia, este é desativado.

Apertando-se a tecla Standby  alterna-se para o Modo Standby normal.

10.3 Indicador de estado

O indicador de estado exibe os seguintes estados de operação:

- Verde – Aparelho em operação-standby
- Azul – Programa ativo
- Vermelho – Falha

10.4 Evitando a condensação (VITA AntiCon)

Se o aparelho for ligado com o interruptor principal e o de espera for iniciado, o elevador se move para a posição superior, a câmara de queima se fecha, mas não completamente, de modo que a condensação pode evaporar para fora do isolamento.

Após o alcance da temperatura standby e aprox. 5 minutos de espera, a câmara de queima é completamente fechada e aparelho fica pronto para a operação.

Com a tecla **Standby**  o elevador é estendido e o aquecimento é desligado.

A função também está disponível em Standby Eficiência de Energia VITA. Essa função só é ativada se o aparelho foi desligado no interruptor principal por no mín. 5 min.

11 Operação e funções para VITA vPad comfort / excellence



Figura 1 VITA vPad comfort /vPad excellence com 1 unidade de queima



Figura 2 VITA vPad comfort /vPad excellence com 2 unidades de queima

1. Standby Eficiência de Energia VITA
2. Standby
3. Temperatura de queima
4. Hora / Data
5. Controle dos aparelhos
6. Materiais / Programas
7. Configurações
8. Configurações de usuário – material indiv.- e programas
9. Visualizador de foto
10. Ajuda
11. Elevador sobe automaticamente
12. Elevador desce automaticamente
13. Elevador sobe manualmente
14. Elevador desce manualmente
15. Número do aparelho selecionado / Nome do usuário / Status de proteção de senha:
Senha está ativada – símbolo de cadeado está fechado,
Proteção de senha não está ativada – símbolo de cadeado está aberto
16. Desligar visor
17. Campo de informação com o prazo de vencimento / Usuário / Temperatura
18. Desligar um único aparelho em operação com mais fornos

11.1 Botões do elevador



O elevador se move para baixo / para cima




O elevador se move para baixo / para cima, enquanto o botão é pressionado.

11.2 Início do programa com uma temperatura muito alta

Estando a temperatura da câmara de queima ao início do programa de queima maior do que a temperatura de pré-secagem ou a temperatura inicial do programa, as opções de inicialização são exibidas em uma temperatura muito alta.

Ao iniciar o **programa com uma temperatura muito alta** as seguintes possibilidades são selecionáveis:

- **Resfriamento lento** da temperatura inicial sem desligar a Bomba de vácuo VITA
- **Resfriamento rápido** da temperatura inicial através da ligação da Bomba de vácuo VITA
- **Início rápido** Iniciar programa na atual temperatura de câmara de queima

Ao selecionar **Início Rápido**, a temperatura de subida (°C/min.) é mantida e o tempo de subida é adaptado. Além disso, em um programa com vácuo, o tempo de vácuo é ajustado com o tempo de elevação da temperatura. Os valores ajustados são mostrados e, devem, com a tecla **OK**  ser acionados.

11.3 Resfriamento rápido em Standby



Resfriamento rápido

A tecla **Resfriamento rápido** só fica visível / ativa quando a temperatura da câmara está 50°C mais alta do que a temperatura standby.

Elevador permanece na posição inferior, a Bomba de vácuo VITA é ligada, depois de atingir a temperatura de standby menos 50 ° C, o elevador é retraído e a câmara de queima é aquecida à temperatura standby.

11.4 Desligar



Desligar

Na operação em vários aparelhos de queima, cada aparelho pode ser desligado individualmente em Controle de aparelhos.

Após pressionar a tecla **Desligar**, o elevador volta para sua posição inicial e o aquecimento é desligado.

O visor pode ser desligado, depois que todos os fornos do visor estiverem desligados e finalmente não sendo mais exibidos, através da tecla Visor. O visor fica preto.

12 Selecionar programa de queima

Os programas podem ser selecionados com o item **Usuário** ou o item **Material**.

Material



Ao tocar no item **Material**, os materiais salvos são exibidos. Os programas do último perfil selecionado serão exibidos no item material.

Usuário



Ao tocar no item **Usuário**, os perfis de usuário definidos são mostrados e após escolha de um perfil de usuário os materiais salvos são exibidos.

Todos os programas de queima podem ser abertos com VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP. Os programas de injeção só podem ser abertos com VITA VACUMAT 6000 MP e os programas de sinterização só podem ser abertos com VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

Proceder os seguintes passos para selecionar e iniciar um programa de queima:

1. Selecionar material



Figura 1 Escolha do material

2. Selecionar programa



Figura 2 Escolha do programa

3. Iniciar programa com a tecla Início

A curva de queima é colorida de vermelho de acordo com o curso do programa. O decorrer do tempo é mostrado em telas personalizadas das fases do programa. O tempo total do programa é mostrado em vermelho (veja o símbolo de relógio acima à direita).

Em operação com um aparelho de queima, o programa de queima é exibido durante todo o decorrer do programa.

Após o término deste programa este continuará a ser exibido até que o programa seja finalizado manualmente.




Figura 3 Status do programa e curso da curva de queima

Ao se operar com vários aparelhos de queima, após aprox. 20 seg. do início do programa o item **Controle de aparelhos** é novamente mostrada (veja ponto 10 Figura 2).

Assim, o próximo aparelho livre pode ser selecionado e utilizado para queima. No item **Material** o programa de queima em execução pode se ligar a um aparelho novamente a qualquer momento.

Ao fim do programa soa um sinal sonoro. Para mais informações sobre como configurá-lo, consulte o ponto 21.2.

O programa em execução pode ser interrompido a qualquer momento pressionando-se a  tecla **Parar**.

Informações sobre as seguintes teclas de função:

12.1 Dados de ordem



Dados de ordem

Acionando a tecla **Dados de ordem**, o visor mostra:

Campo de entrada para dados de ordem em relação à garantia da qualidade e rasto

Os seguintes dados podem ser inseridos :

Pressionar campo de entrada:

- Ordem nº
- Nome do cliente associado (dentista, paciente) ou do usuário
- Nota / Comentários sobre o objeto de queima

Com a tecla **OK** subscrever entradas **ou** com a tecla **Cancelar** manter a última entrada e voltar para o programa de queima.

Os seguintes dados são salvos automaticamente:

- Perfil do usuário
- Nome do material
- Nome do programa de queima
- Dados do programa de queima valores desejados e valores medidos
- Modelo do aparelho
- Número de série do aparelho
- Data e hora do procedimento de queima

Estes dados são salvos na memória do painel de comando.

Os dados podem, em um momento futuro, ser exportados para um pendrive e transferidos novamente para o programa de gestão de dados de queima FDS (Firing-Data-System) no PC (veja ponto 21.4).



Figura 4 Entrada dos dados de processamento

O programa de administração de dados de queima permite uma indicação da curva de queima, o arquivamento de todos os dados de queima e posterior recuperação e impressão de ordens individuais.

⚠ Observação: Digite os dados da ordem antes do início do programa, caso contrário não serão salvos.

12.2 Programa noturno



Programa noturno

Ao pressionar esta tecla, o Programa noturno é ativado, ou seja, após o curso de um programa de queima, o elevador volta a posição inicial após a redução da temperatura da câmara de queima para 200 °C, e o visor e o aquecimento são desligados.

Para religar o equipamento, o interruptor principal deve ser desligado e ligado novamente.

O programa noturno deve ser ativado antes do início de um programa de queima.

12.3 Tecla voltar



Voltar

Com a tecla **Voltar** seleciona-se novamente o programa escolhido anteriormente.

12.4 Salvar



Salvar

Salvar valores do programa – veja ponto 13.

12.5 Teclas do programa



Funções das teclas do programa – veja ponto 13.1 Seção Valores do programa inserir / modificar.



Figura 1 Escolha do perfil do usuário

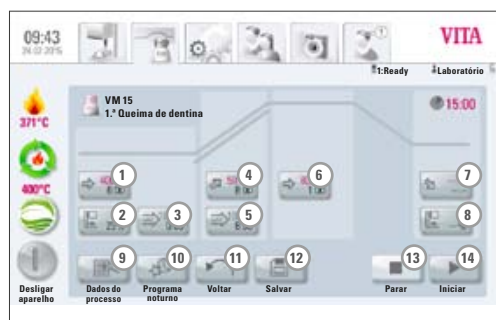


Figura 2 Visão do programa de queima

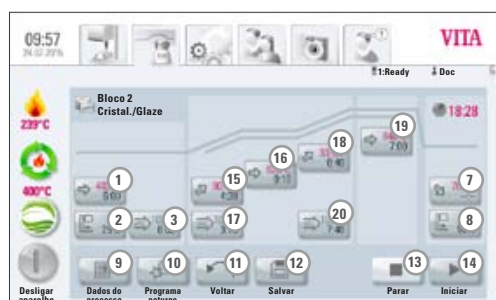


Figura 3 Visão do programa de queima com 2ª subida de temperatura

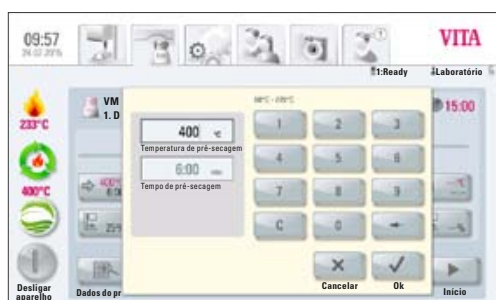


Figura 4 Temperatura de pré-secagem e tempo de pré-secagem

13 Valores do programa atribuir / modificar / salvar

13.1 Descrição da função das teclas

1. Temperatura de pré-secagem e tempo de pré-secagem (veja ponto 13.2)
2. Posições do elevador pré-secagem (veja ponto 13.3)
3. Pré-vácuo (veja ponto 13.4)
4. Tempo / Temperatura de subida (veja ponto 13.5)
5. Vácuo principal (veja ponto 13.7)
6. Temperatura de queima e tempo de permanência (veja ponto 13.6)
7. Temperatura de resfriamento e tempo de permanência (veja ponto 13.8)
8. Posição do elevador para resfriamento (veja ponto 13.9)
9. Salvar dados de processamento (veja ponto 12.1)
10. Programa noturno (veja ponto 12.2)
11. Voltar ao nível do operador anterior (veja ponto 12.3)
12. Tecla salvar (veja ponto 12.4)
13. Parar programa
14. Iniciar programa
15. 1. Tempo / Temperatura de subida
16. 1. Temperatura de queima e tempo de permanência
17. Vácuo para 1ª subida de temperatura e tempo de permanência
18. 2. Tempo / Temperatura de subida
19. 2. Temperatura de queima e tempo de permanência
20. Vácuo para 2ª subida de temperatura e tempo de permanência

13.2 Temperatura / Tempo de pré-secagem



Acionando a tecla **Pré-secagem**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores

- Pressionar campo **Temperatura de pré-secagem** ou **tempo de pré-secagem**
- Inserir **valor**

Opções de entrada:

Temperatura 60 °C – 800 °C

Tempo 0 – 40:00 min./seg.

Os possíveis valores de entrada são mostrados acima do campo de números.

Com a tecla **OK** inscrever valor **ou** com a tecla **Cancelar** manter o último valor e voltar para a curva de queima.

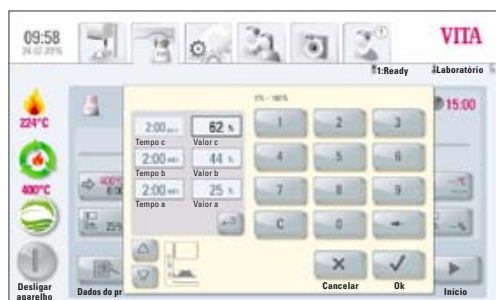
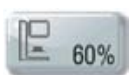


Figura 5 Entrada das posições do elevador e respectivos tempos de espera

13.3 Posições do elevador pré-secagem




Acionando a tecla **Posição do elevador**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores

Diálogo está dividido em entrada para posição do elevador em % (valor a, b e c) e entrada de tempo de permanência na respectiva posição do elevador (tempo a, b e c).

Posição do elevador é dada em % e confirmada com a tecla **OK**

ou

Movimentar o elevador na posição desejada com a **tecla elevador** e com a seta confirmar valor .

Para a fase de pré-secagem, 3 posições de elevador ficam à disposição.

Valor a – posição inferior Valor de entrada 0 – máx. Valor b
Valor b – posição intermediária Valor de entrada 0 – máx. Valor c
Valor c – posição superior Valor de entrada máx. 100%

Tempo de permanência nas posições:

Valor para Tempo **c** é determinado automaticamente.

Definir valor de tempo para a posição **a** ou **b**

- Pressionar campo de entrada para tempo **a** ou **b**
- Inserir **tempo**

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **OK** subscrever valor **ou** com a tecla **Cancelar** manter o último valor e voltar para a curva de queima.

Valores de tempo para posições individuais dependência do tempo de pré-secagem. O valor de tempo do **Tempo c** é determinado automaticamente.

Em uma alteração do tempo de pré-secagem **maior** do que 3:00 min., os tempos para **Valor a** e **valor b** são mantidos e o tempo para o **valor c** adaptado.

Em uma alteração do tempo de pré-secagem **menor** do que 3:00 min., a pré-secagem é realizada no **valor b** com a posição de elevador 50%.

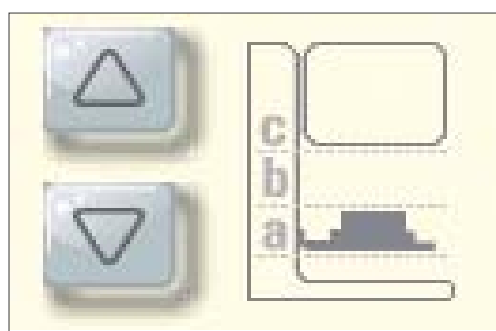


Figura 6 Definição das 3 posições de espera a, b, c

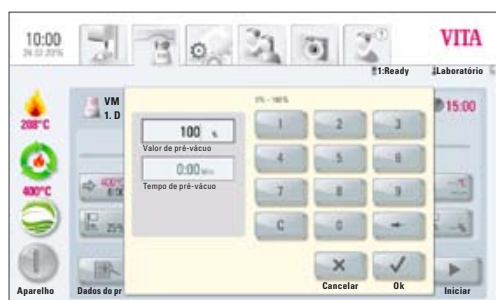
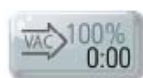


Figura 7 Definição individual de pré-vácuo

13.4 Pré-vácuo



Acionando a tecla **Pré-vácuo**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores



- Pressionar campo **Tempo** ou **Valor %**
- Inserir **valor**

Opções de entrada:

Tempo 0 – 30:00 min./seg.

Valor % 0 – 100%

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima.

Com a configuração **Pré-vácuo**, o vácuo é criado na câmara de queima antes de que o aumento da temperatura se torne ativo. Com a **entrada de tempo** 0:00, o pré-vácuo é desligado.



Figura 8 Inserção do tempo de subida e da temperatura de subida

13.5 Tempo / Temperatura de subida



Acionando a tecla **Subida**, o visor mostra:



Inserir / modificar valores

- Pressionar campo temperatura de queima **°C/min.** ou tempo de queima **min.**
- Inserir **valor**

Valor de inserção °C/min. 10 °C até 120 °C

Valor de inserção min./seg. 01:30 até 40:00 min./seg.

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima.

Após a inserção de um valor °C/min. ou min. o segundo valor é automaticamente calculado e exibido.

Se, devido à inserção de um valor para a subida de temperatura em min./seg. a temperatura de subida calculada baixar para menos de 10°C/min. ou exceder o valor máximo de 120°C, um aviso é exibido.

Se após a inserção da temperatura de subida, a temperatura de pré-secagem ou a temperatura de queima mudarem, o valor °C/min. se mantém e o tempo em min./seg. é respectivamente adaptado.



Figura 9 Inserção da temperatura de queima e tempo de permanência

13.6 Temperatura de queima e tempo de permanência



Acionando a tecla **Temperatura de queima**, o visor mostra:



Inserir / modificar valores

- Pressionar campo temperatura de queima **°C** ou tempo de queima **min.**
- Inserir valor

Valor de inserção temperatura de pré-secagem mais 50°C – máx. 1190°C

Valor de inserção 0 – máx. 40:00 min./sec.

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima (veja ponto 13, Figura 2/Figura 3).

- ❗ Para os valores de program na 2ª temperatura de subida e no 2º tempo de permanência, aplica-se o mesmo procedimento para a inserção e modificação dos valores.



Figura 10 Entrada dos parâmetros de vácuo principal

13.7 Vácuo principal



Acionando a tecla **Vácuo principal**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores

- Pressionar campo **Tempo** ou **Valor %** ou **°C**
- Inserir **valor**



Opções de entrada:

Valor % 3 – 100%

Tempo 0 – 80:00 min./seg.

Temperatura °C min. Temperatura de pré-secagem – máx. temperatura de permanência

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima.

Os valores de tempo para ligar e desligar da bomba de vácuo são dependentes dos valores de programa pré-definidos. Se a temperatura final ou a temperatura de pré-secagem muda, o tempo de vácuo do tempo de subida é ajustado.

O máx. tempo de vácuo é calculado a partir do tempo de subida mais o tempo de permanência na temperatura final.

- ❗ **Observação:** Definição do tempo de subida e do tempo de permanência 13.5/13.6

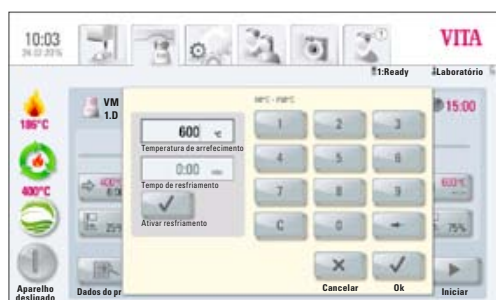


Figura 11 Inserção do parâmetro de resfriamento

13.8 Temperatura de resfriamento e tempo de permanência



Acionando a tecla **Temperatura de resfriamento**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores

- Pressionar campo temperatura de queima **°C** ou tempo de queima **min.**
- Inserir **valor**

Valor de inserção 60°C – 900°C

Valor de inserção 0 – 40:00 min./sec.

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

- ❗ O campo **ativar resfriamento** é ativado automaticamente pela inserção de temperatura ou tempo - tecla com a confirmação de ativação.

Desativar resfriamento

Pressionar tecla **ativar resfriamento** - confirmação de ativação é removida da tecla.



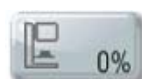
Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima (veja ponto 13, Figura 2 / Figura 3).



Figura 12 Inserção do parâmetro de resfriamento na posição de elevador correspondente

13.9 Posição do elevador resfriamento





Acionando a tecla **Posição do elevador**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores

- Pressionar **campo de entrada %**
- Inserir **valor**

Os possíveis valores de entrada são mostrados na tela

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a imagem da curva de queima (veja ponto 13, Figura 2/Figura 3).

13.10 Modificações após o início de um programa de queima

Modificações dos valores do programa são possíveis após o início do programa de queima. Para evitar erros na queima, alterações que afetam automaticamente as outras áreas do programa não são aprovadas, como por exemplo, alterar o tempo de subida, o que resulta num ajuste automático do tempo de vácuo.

Solicitação de senha é desativada aqui, não é possível salvar, a mudança é apenas temporária.

Basicamente, **só** uma área de programa **não-ativa** pode ser mudada. As áreas do programa em que ainda é possível fazer alterações são as que estão visíveis sobre a apresentação das teclas (botão escuro). Se ainda existir uma área do programa disponível para modificações e esta estiver ativa, ela é acionada para a tela de curva de queima e o programa executa com o valor anteriormente contido.

Na tela, o visor do tempo mostra o tempo ainda disponível para uma mudança no tempo.

Os seguintes valores são modificáveis:

- Temperatura de queima
- Tempo de permanência para a temperatura de queima
- Temperatura de arrefecimento
- Tempo de permanência para a temperatura de resfriamento

Ao se mudar a temperatura final, o gradiente ° C / min será sempre mantido, o tempo de subida e o tempo de vácuo são ajustados em conformidade.



Figura 1 Visão geral de material



Figura 2 Visualização de programas

14 Gerenciar materiais, programas

Todos os programas e valores de programas são livremente modificáveis, exceto os programas no perfil do usuário **VITA**.


No Usuário **VITA** todos os programas originais VITA estão incluídos e servem como uma cópia de backup das configurações de fábrica.


O usuário **Laboratório** é uma cópia do usuário VITA e também pode ser alterado, exceto para mudanças na designação de material (veja ponto 14.). Programas de usuários **Doc** não estão contidos.


O usuário Doc já tem disponível todos os materiais e programas pré-definidos para a clínica CAD/CAM.

Ao criar um novo perfil de usuário, uma cópia de todos os materiais de laboratório e Doc VITA será criada automaticamente. Estes programas podem ser livremente modificados e salvos pelo usuário de acordo com suas necessidades individuais, com exceção de mudanças na designação de material e símbolo do material.

Para outros materiais há diferentes símbolos que correspondem a um determinado modelo de curva de queima, à disposição, que também pode ser alterado (veja ponto 14.1).

Modificações de valores são salvas com a tecla  **Salvar**.

Se um programa é iniciado com valores alterados diretamente com a tecla  **Confirmar**, a mudança é válida apenas para a sequência do programa ativo, depois de deixar o programa concluído, o valor é reposto para o último valor salvo.

Se a proteção por senha estiver ativada, após se pressionar a tecla **Salvar**  a senha será solicitada. Após digitar a senha válida, o valor introduzido pode ser salvo.

Para alterações de valor após o início do programa, veja ponto 13.10.



Figura 3 Visualização do perfil do usuário

No visor estão visíveis as guias **Material** e **Usuário**, assim como a visão geral do programa na tecla **Editar**.



Editar

Com esta tecla, o nível de preparação amarelo é exibido com as seguintes opções:

- Criar **novo** material, programas
- **Modificar** material, programas
- **Duplicar** material, programas
- **Excluir** material, programas
- Posicionar material, programas
- **Importar** programas, material – do pendrive para o painel de comando
- **Exportar** programas, material – do painel de comando para o pendrive

i Materiais e programas no perfil de usuário VITA não poderão ser modificados.

14.1 Criar novo material

Materiais podem ser criados novamente em **Material** ou em **Usuário**.

Material



Ao selecionar **Material**, os materiais salvos são exibidos diretamente.

Usuário



Ao selecionar **Usuário**, os perfis de usuário definidos são mostrados e, após escolha de um usuário, os materiais salvos são exibidos.

1. Selecionando Material



- Pressionar  tecla **Editar**
- Pressionar  tecla **Novo**



Figura 4 Materiais dos níveis de preparação

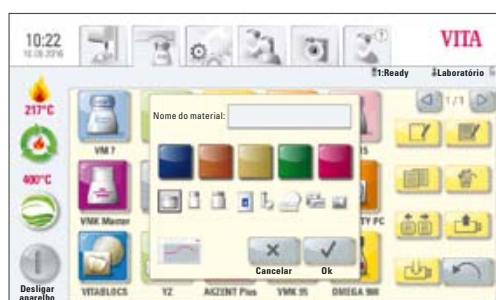



Figura 5 Entradas para material

2. Inserir nome do material (máx. 12 caracteres)

- Pressione campo **Nome do material** – teclado é exibido
- Inserir nome
- Pressionar  tecla **OK**
- **Selecionar símbolo para programa de queima** (3 possibilidades)



ou

- Selecionar símbolo para programa de injeção (consulte Programas de Injeção)



ou

- Selecionar símbolo de programa de 2 níveis para queimas de cristalização (consulte Programas de 2 níveis)



ou

- Selecionar símbolo de programa para blocos



ou

- Símbolo de programa para cerâmica de sinterização





ou

- selecionar curva de pré-secagem



- **Selecionar cores** (5 possibilidades)


- Com a tecla **OK**  subscrever **ou** com a tecla **Cancelar**  voltar a Figura 2 Nível de preparação





Cada símbolo do programa criado é associado à queima / injeção ou curva de sinterização. Em um novo material criado só há um modelo de curva.

14.2 Modificar material




VITA

Os materiais que estão definidos em Usuário **VITA** não podem ser modificados. Ao ativar a tecla **Editar**  o aviso "O usuário VITA não pode ser alterado" é exibido.




- Na Visão Geral do Material (Figura 1) pressionar a tecla **Editar**  – nível de processamento amarelo é exibido.
- Selecionar **Material** para modificação
- Pressionar  tecla **Modificações**
- Inserir modificações desejadas (nome, cor e recipiente) ou selecionar (veja Figura 5)
- Com a tecla **OK**  subscrever **ou** com a tecla **Cancelar**  voltar para a Figura 1.

O visor mostra o material modificado.

Acionando a tecla **Voltar** , o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).






Observação: Em Materiais VITA todos os valores de programa e designações de programas podem ser modificados. Não é possível uma modificação na designação de material VITA e em recipientes VITA.

14.3 Duplicar material (copiar)

- Na Visão Geral de Material (Figura 1) ative a tecla **Editar**  – níveis de processamento são exibidos
- Selecionar um ou mais **Materiais** para duplicar
- Pressionar  tecla **Duplicar**
- Materiais com programas associados estão inseridos e identificados com um número adicional para reconhecimento (por exemplo, VITA VM 13 (2))
- Acionando a tecla **Voltar**  o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).




O nome do material pode ser alterado em Modo **Modificar** (ver ponto 14.2.).

14.4 Excluir material




- Na Visão Geral do Material (Figura 1) pressionar a tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido.
- Selecionar um ou mais **Materiais** para excluir
- Pressionar  tecla **Excluir**
- Com a tecla **OK**  subscrever ou com a tecla **Cancelar**  **voltar**
- Acionando a tecla  **Voltar** – o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).

 **Atenção! Quando um material é excluído, também serão excluídos os programas associados ao material.**






14.5 Posicionar material

- Na Visão Geral de Material (Figura 1) ative a tecla  **Editar** – Níveis de processamento são exibidos
- Selecionar um ou mais **Materiais** para modificar posição
- Pressionar tecla  **Posicionar** – em seguida escolher material, antes que os materiais escolhidos sejam prensados.
- Acionando a tecla  **Voltar** – o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).

14.6 Importar material

- Plugar pendrive USB
- Na Visão Geral do Material (Figura 1) pressionar a tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido.
- Tecla **Importar**  selecionar
- Selecionar **Arquivo de material** do pendrive
- Pressionar a tecla **Importar** – Os dados serão transferidos para o painel de comando
- Acionando a tecla  **Voltar** – o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).

14.7 Exportar material

- Plugar pendrive USB
- Na Visão Geral do Material (Figura 1) pressionar a tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido.
- Selecionar um ou mais **Materiais** para exportar
- Pressionar a tecla  **Exportar** – A visualização muda para o conteúdo do pendrive
- Pressionar tecla **Salvar**  ou tecla  **Cancelar**
- Tecla **Voltar**  – o visor mostra Visão Geral de Material (Fig. 1).

14.8 Criar novos programas

Programas podem ser criados novamente em **Material** ou em **Usuário**.

Material



Ao selecionar **Material**, os materiais salvos são diretamente exibidos.

Usuário



Acionando **Usuário** mostra-se o perfil de usuário criado. Após a escolha de um perfil de usuário, os materiais salvos aí são mostrados.

1. Confirmar material em que um programa deve ser alterado.

Pressionar tecla  **Editar** –

Visor mostra o nível de processamento amarelo Figura 6.

Ao selecionar um usuário com senha após pressionar o botão **Editar**, o teclado para inserir a senha é exibido.

Após a inserção da senha o nível de preparação (Figura 6) está liberado.



Figura 6 Níveis de preparação

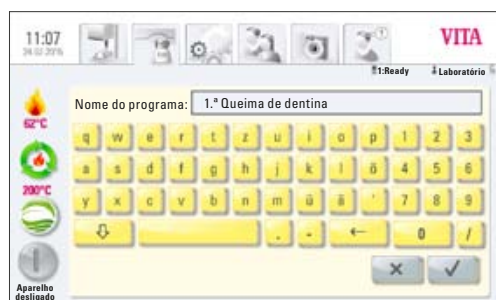


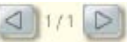








Figura 7 Entrada dos nomes dos programas

- Pressionar tecla  **Novo** – Teclado fica visível (veja Figura 7)
- Inserir nomes - máx. 20 caracteres
- Ao pressionar a tecla  **OK**, o visor mostra o novo programa criado. Novo programa já ocupou uma página inteira, colocar em uma nova página.
- Mudar de páginas com as teclas 
- Os valores do programa são inseridos e salvos após seleção do programa na visão geral de curvas de queima (veja ponto 13).

14.9 Modificar programas

- Na visão geral de materiais (Figura 1) selecionar material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido
- Selecionar **Programa** para modificações
- Pressionar  tecla **Modificações**
- Inserir modificação de nome no teclado
- Pressionar tecla **OK**  ou voltar com a tecla  **Cancelar**

14.10 Duplicar programas





- Na visão geral de Material (Figura 1), escolher material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar a tecla  **Editar** – nível de processamento é exibido
- Selecionar um ou mais **Programas** para duplicar
- Pressionar  tecla **Duplicar**

Os programas são inseridos e marcados com um dígito adicional, se uma página for completamente preenchida o programa é inserido em uma nova página.



Para modificação do nome veja ponto 14.9

Na escolha de mais programas a seleção total é duplicada.




14.11 Apagar programas

- Na visão geral do material (Figura 1), escolher material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido
- Selecionar um ou mais **Programas** para excluir
- Pressionar  tecla **Excluir**
- Pressionar tecla **OK**  para excluir ou voltar com a tecla  **Cancelar**





14.12 Posicionar programas

- Na visão geral de Material (Figura 1), escolher material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar tecla  **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido
- Selecionar um ou mais **Programas** para reposicionar
- Pressionar tecla  **Posicionar** – em seguida escolher programa que deverá ser posicionado na frente dos programas escolhidos.

14.13 Importar programa

- Plugar pendrive USB
- Na visão geral de Material (Figura 1), escolher material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar tecla 
- **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido
- Pressionar  tecla **Importar**
- Importar **programa** do pendrive
- Pressionar tecla **Importar ou** tecla **Cancelar** 

14.14 Exportar programas

- Plugar pendrive USB
- Na visão geral de Material (Figura 1), escolher material
- Na visualização dos programas de queima (Figura 2), pressionar tecla 
- **Editar** – nível de processamento amarelo é exibido
- Selecionar um ou mais **Programas** para exportar
- Pressionar  tecla **Exportar**
- Pressionar tecla **Salvar**  ou tecla  **Cancelar**

15 Gerenciar perfil do usuário

No painel de comando **VITA vPad comfort** podem ser inseridos no máx. 6 usuários.
No painel de comando **VITA vPad excellence** podem ser inseridos no máx. 14 usuários.

Usuário



Acionando **Usuário** – o visor mostra todos os usuários criados.

Perfil de usuário **VITA** é criado e contém todos os materiais VITA. Esses programas podem ser utilizados porém não são modificáveis.

O perfil de usuário **Laboratório** é uma cópia de usuários **VITA**. Usuário **Doc** contém os programas para clínica CAD/CAM. Esses programas podem ser modificados pelo usuário conforme suas necessidades. Somente as alterações aos nomes de materiais de VITA e recipientes VITA não são possíveis.

Valores de programa de novos perfis de usuário criados são livremente modificáveis.

Para perfis de usuário já criados com proteção de senha, a solicitação para digitar a senha é exibido quando a tecla Modificar é acionada.

Se um novo perfil de usuário é criado, ele automaticamente contém uma cópia dos programas originais VITA.



Figura 1 Visualização do perfil de usuário

Pressionar tecla  **Editar** –

Visor mostra o nível de processamento (Figura 2) do usuário.

Com esta tecla, o nível de preparação amarelo é exibido com as seguintes opções:

- Criar **novo** perfil do usuário
- **Modificar** perfil do usuário
- **Duplicar** perfil do usuário
- Apagar perfil do usuário
- **Posicionar** perfil do usuário
- **Importar** perfil do usuário - do pendrive para o painel de comando
- **Exportar** perfil do usuário - do painel de comando para o pendrive

Materiais e programas no perfil de usuário VITA não poderão ser modificados.





Figura 2 Níveis de preparação







Figura 3 Entrada para um novo usuário

Acionando a tecla  **Novo**, o visor mostra a figura 3

Criar novo perfil de usuário





- **Campo de rotulagem** - teclado é exibido
- Inserir nomes de usuário - máx. 12 caracteres
- Pressionar tecla **OK**
- Selecionar **Símbolo** (10 possibilidades)
- Com a tecla **OK**  subscrever ou ativar **proteger senha** ou com a tecla **Cancelar**  voltar ao nível de preparação
- Selecionar após OK, ou inserção de proteção de senha, uma cor de fundo, confirme para salvar.
Com a interrupção, nenhuma escolha é feita e o fundo padrão VITA é definido.

15.1 Ativar/atribuir senha




- Selecionar Editar , então Perfil
- Pressionar tecla  **Senha – Teclado** fica visível
- Inserir **senha**
- Confirmar com a tecla  **OK**
- Repetir **Senha**
- Pressionar tecla **OK** ou tecla  **Cancelar** –
Teclado é exibido

Os programas de proteção de senha são utilizáveis por todos os usuários, modificações em um programa em execução são possíveis, contudo, não se pode salvá-las.

15.2 Apagar senha



- Selecionar tecla **Editar** 
- Selecionar **Perfil**
- Pressionar  tecla **Modificações**
- Pressionar tecla  **Senha** – Teclado fica visível
- Confirmar campo de senha vazio 2x com tecla **OK**  –
Senha é excluída

15.3 Modificar perfil do usuário

- Em Usuário (Figura 1) acionar a tecla  **Processar** – nível de processamento amarelo é exibido.
- Selecionar **Perfil do usuário** para modificação
- Pressionar  tecla **Modificações**
Para usuário protegido por senha, o teclado é exibido para digitar a senha
- Inserir **senha**
- Pressionar  tecla **OK**
- Selecionar campo **Rotulagem** – teclado é exibido
- Modificar Nomes de usuário – no máx. 12 caracteres
- Pressionar tecla **OK**
- Modificar **Símbolo** (10 possibilidades)





- Pressionar tecla **OK** ou **Cancelar**
- Selecionar após OK, ou inserção de proteção de senha, uma cor de fundo, confirme para salvar.
Com a interrupção, nenhuma escolha é feita e o fundo padrão VITA é definido.

15.4 Duplicar perfil do usuário



- Em Usuário (Figura 1) pressionar a tecla  **Processar**
- Selecionar um ou mais **Perfis de usuário** para duplicar
- Pressionar  tecla **Duplicar**

Materiais com programas associados estão inseridos e identificados com um número adicional para reconhecimento (por exemplo, lab (2))




15.5 Apagar perfil do usuário

- Em Usuário (Figura 1) pressionar a tecla  **Processar**
- Selecionar um ou mais **Perfis de usuário** para apagar
Para usuários protegidos por senha, o teclado é exibido para digitação da senha (na exclusão de diversos perfis com senha, é recomendada uma única eliminação de senha)
- Inserir **senha**
- Pressionar  tecla **OK**
- Pressionar  tecla **Apagar**
- Pressionar tecla **OK** ou tecla  **Cancelar**




15.6 Posicionar perfil do usuário

- Em Usuário (Figura 1) pressionar a tecla  **Processar**
- Selecionar um ou mais **Perfis de usuário** para reposicionar
- Pressionar tecla  **Posicionar** – em seguida, escolher perfil de usuário que deverá ser posicionado na frente dos perfis selecionados.

15.7 Importar perfil do usuário

- Plugar pendrive USB
- Em Usuário (Figura 1) pressionar a tecla  **Processar**
- Pressionar  tecla **Importar**
- Selecionar **Perfil de usuário** do pendrive para importar
- Pressionar tecla **Importar** ou voltar com a tecla  **Cancelar**

15.8 Exportar perfil do usuário

- Plugar pendrive USB
- Em Usuário (Figura 1) pressionar a tecla  **Processar**
- Selecionar um ou mais **Perfis de usuário** para exportar
- Pressionar  tecla **Exportar**
- Pressionar tecla **Salvar** ou com a tecla **Cancelar**  voltar

16 Programas de injeção



Os programas que se encontram nesta tecla de material são os Programas de injeção VITA. Para criar materiais de outros fabricantes veja ponto 14.1 Criar novo material.

Inserir / modificar valores

Pressionar a tecla **material de injeção**, o visor mostra programas de injeção (Figura 1)

1. Selecionar programa de injeção desejado



Figura 1 Programas de injeção

2. Programa de injeção selecionado é exibido

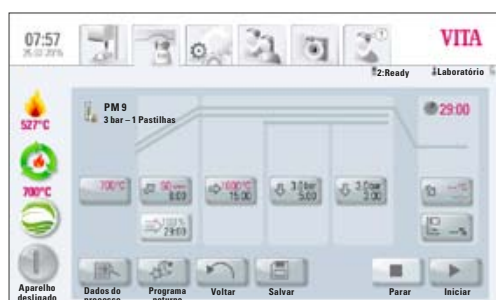


Figura 2 Visualização do programa / Curva de queima

16.1 Temperatura inicial para programa de injeção





Acionando a tecla **700°C com temperatura de início**, o visor mostra:

Inserir / modificar valores iniciais

- Pressionar campo **700°C**
- Inserir **valor**

Valor de inserção 60 °C – 800 °C

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

- Com a tecla **OK**  subscrever valor **ou** com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima (Figura 2).

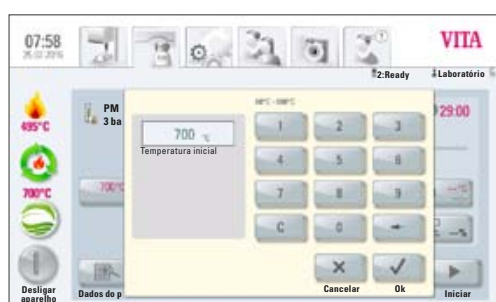


Figura 3 Possibilidade de inserção do tempo da temperatura de início

16.2 Tempo/Temperatura de subida



Pressionar tecla Tempo de subida / Temperatura de subida

Inserir / modificar valores. veja a esse respeito o ponto 13.5 Inserir / modificar valores.

16.3 Tempo de vácuo



O tempo de vácuo não é ajustável ou mutável pelo programa de injeção.
O vácuo é ajustado automaticamente ao longo de todo o tempo de injeção.

16.4 Temperatura / Tempo de injeção



Pressionar tecla **Temperatura / Tempo de injeção**.

Inserir / modificar valores

veja a esse respeito o ponto 13.7 Inserir / modificar valores.

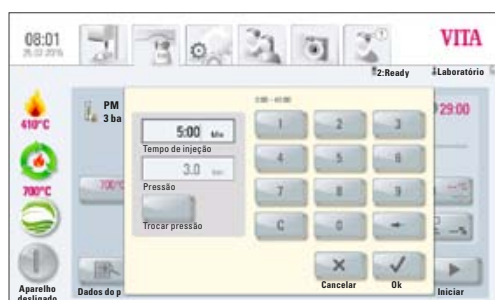


Figura 4 Possibilidade de inserção do tempo de injeção e da pressão de injeção

16.5 Tempo de injeção 1 e pressão de injeção

Pressionar tecla **tempo de injeção 1 / pressão de injeção**, o visor exibe:



Inserir / modificar valores

- Pressionar campo **min**.
- Inserir **valor**

Valor de inserção 0 – 40:00 min./sec.

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Com a tecla **Trocar pressão**, a pressão de injeção é modificada.
Definição da pressão de injeção, veja o ponto 21.3.

- Com a tecla **OK**  subscrever valor **ou** com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de queima (Figura 2), veja Seção 16.

16.6 Tempo de injeção 2 e pressão de injeção

Pressionar tecla **tempo de injeção 2 / pressão de injeção**.

Inserir / modificar valores

veja ponto 16.5.

O tempo de injeção 1 dado é automaticamente finalizado quando a punção de injeção alcança sua posição final e nenhuma mudança mensurável ocorre mais no percurso.

Se nenhuma mudança mensurável ocorre, passa automaticamente para o tempo de injeção 2. O tempo de injeção decorre conforme a configuração, o procedimento de injeção está, então, terminado e o elevador se movimenta para a posição inferior.

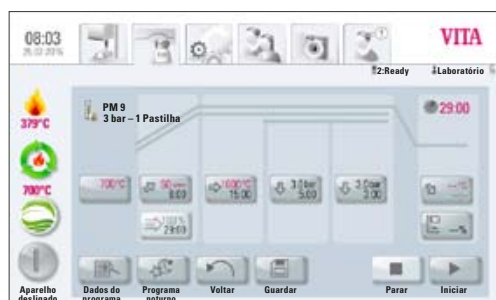


Figura 5 Exibição do visor antes do alcance da temperatura de início

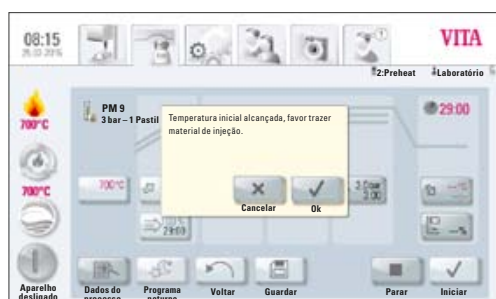


Figura 6 Exibição no visor ao alcançar a temperatura de inicial

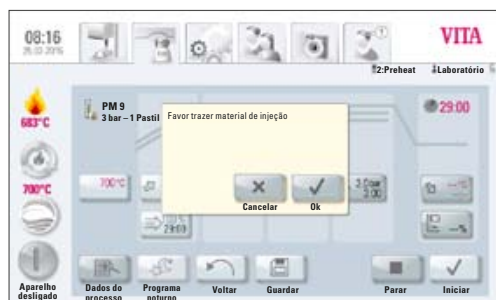


Fig 7 Trazer material de injeção

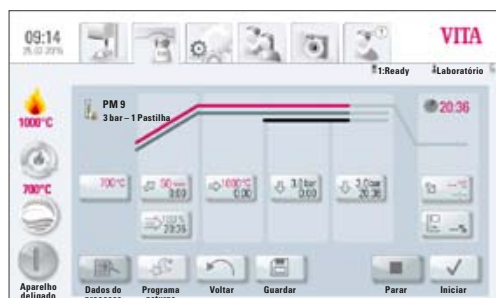


Figura 8 Ciclo do programa

16.7 Iniciar programa de injeção

⚠ Atenção! Objeto injetado é inserido somente depois de atingir a temperatura de início.

Após a escolha dos programas de injeção o visor exibe a figura 5:

- Pressionar tecla **Iniciar** – elevador retorna para posição inicial
- Temperatura de queima sobe para a temperatura de início

Após o alcance da temperatura de início o visor mostra a figura 6:

- Pressionar tecla **OK** – elevador move-se para a posição inferior
- Visor mostra Figura 6 "Inserir material de injeção"
- Utilizar pastilha de injeção
- Pressionar tecla **OK** – elevador retorna para posição inicial.

Durante a injeção da pastilha, o cilindro de pressão, por um curto tempo, expande e retrai.

- Após a injeção aparece um aviso de número errado de pastilhas.
- Confirmar esse aviso com a tecla **OK** ou com a tecla **Cancelar**

Durante este ciclo de programa o visor mostra a figura 8:

- Curva vermelha – curso da temperatura
- Curva cinza-claro – curso do vácuo
- Curva preta – curso da pressão

⚠ Para atingir um procedimento correto de injeção, é requerido que o objeto de injeção esteja no meio do prato do elevador. De acordo com o tamanho da mufla de injeção, inserir a base de injeção com o bloco criado e observar para ter uma superfície nivelada. Para 100g ou 200g de mufla, utilize a base de injeção Universal. Para uma mufla de 300g, utilizar a base de 300g.

17 Programas de sinterização



Os programas que se encontram nesta tecla de material são os Programas de sinterização VITA. Para utilizar materiais de outros fabricantes, siga as instruções em 14.1.

Figura 1 mostra:

Visor do indicador mostra a ligação de um ZYRCOMAT VITA 6000 MS

VITA vPad comfort / VITA vPad excellence com 1 aparelho

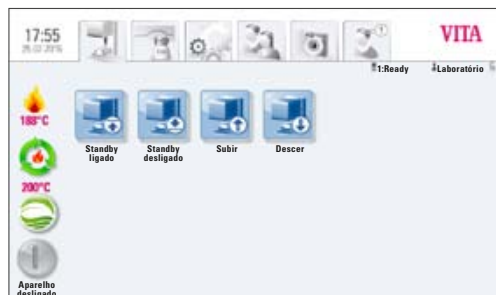


Figura 1 Exibição do visor em um aparelho conectado
VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Figura 2 mostra:

Exibição do visor ao conectar o VITA ZYRCOMAT 6000 MS e
VITA VACUMAT 6000 M

Descrição para as teclas individuais, veja ponto 17.2



Figura 2 Exibição no visor com 2 aparelhos
VITA New Generation conectados

17.1 Selecionar programa de sinterização

1. Selecionar material YZ

O material só pode ser escolhido, quando o aparelho VITA ZYRCOMAT 6000 MS está conectado.



Figura 3 Selecionar material

2. Selecionar programa de sinterização

- Selecione o programa YZ T Universal ou YZ HT Universal, para sinterizar de forma convencional em 4h 40 min. (incl. resfriamento).
- Selecione o programa YZ Speed ou YZ-HT Speed para sinterizar HighSpeed em 80 min. (incl. resfriamento).
- Selecione o YZ T Speed Pre-Dry CL ou YZ HT Speed Pre-Dry SL para sinterizar pigmentação manual YZ e YZ HT de acordo com as instruções VITA em HighSpeed.
- Selecione o programa Pre-Dry YZ T Liquid ou o Pre-Dry YZ HT Liquid para pré-secagem de YZ pigmentado manualmente (sem processo de sinterização).

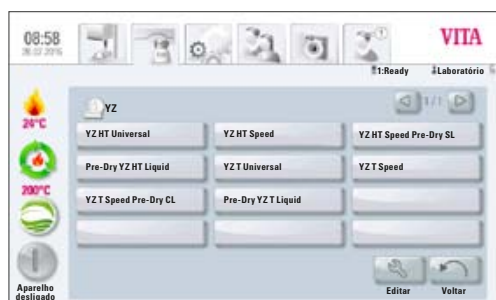


Figura 4 Selecionar programa

3. Programa de sinterização selecionado é exibido

No decorrer do tempo, as temperaturas e posições de elevador são mostradas nas teclas personalizadas das fases do programa. O tempo total transcorrido do programa é mostrado em vermelho (veja o símbolo de relógio acima à direita). Da fase de resfriamento apenas as fases de permanência personalizadas estão contidas no tempo total.

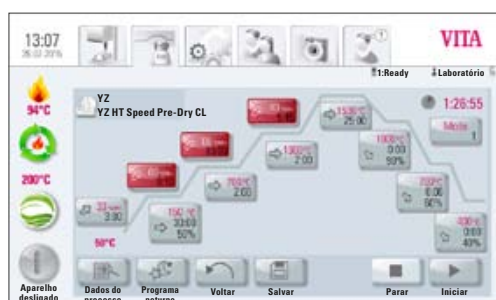



Figura 5 Programa VITA YZ Speed

Em operação com um aparelho de queima, o programa de sinterização é exibido durante todo o decorrer do programa.

Em operação com muitos aparelhos de queima, após aprox. 20 seg. do início do programa, Controle de aparelhos é exibido (veja ponto 17). Assim o próximo aparelho fica livre para ser selecionado e utilizado para queimas. Ao fim do programa soa um sinal sonoro. Para mais informações sobre como configurá-lo, consulte o ponto 21.2.

O programa em execução pode ser interrompido a qualquer momento pressionando-se a  tecla **Parar**.

Programas pré-instalados de sinterização podem ser adaptados individualmente.

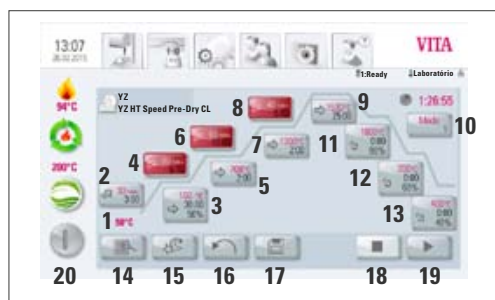


Figura 6 Descrição do programa de sinterização

17.2 Descrição do programa de sinterização

1. Temperatura de início (abaixo começa o Programa de sinterização)
2. 1. Temperatura – Subida / PreDry
3. 1. Temperatura – Fase de espera / PreDry
4. 2. Temperatura – Subida
5. 2. Temperatura – Fase de espera
6. 3. Temperatura – Subida
7. 3. Temperatura – Fase de espera
8. 4. Temperatura – Subida
9. 4. Temperatura – Fase de espera
10. Seleccione modo de resfriamento 1-3
11. 1. Fase de resfriamento
12. 2. Fase de resfriamento
13. 3. Fase de resfriamento
14. Dados de processamento
15. Programa noturno
16. Tecla voltar
17. Salvar valores do programa
18. PARAR programa
19. INICIAR programa
20. Desligar painel de comando

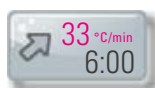
17.3 Modo HighSpeed

Teclas marcadas em vermelho significam que o modo HighSpeed está ativado para a subida de temperatura. No modo HighSpeed é realizada uma temperatura de subida de mais de 20°C/min. Os elementos de aquecimento são muito fortemente carregados no modo HighSpeed e, por isso, pode ser esperado um processamento mais curto. O programa VITA YZ Speed ou YZ-HT Speed possibilita a você a sinterização de coroas de até 14 unidades em 80 minutos.

18 Pré-secagem (VITA PreDry)



18.1 Subir 1 / VITA PreDry



Pressionar tecla **Subir 1 / VITA PreDry**



Inserir / modificar valores

- Pressionar campo temperatura de queima °C/**min.** ou tempo de queima **min.**
- Inserir **valor**

Valor de entrada de temperatura de queima: 1 °C/min. até 40 °C/min.

Valor de inserção de tempo de queima: 02:30 até 100:00 min./sec.

Os possíveis valores de entrada são mostrados acima no campo de dígitos.

Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de sinterização.

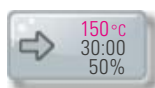
Após a inserção de um valor °C/min. ou min. o 2º valor é automaticamente calculado e exibido.

Se um valor mínimo / máximo ajustável fica abaixo ou excede, uma observação é exibida.



Figura 1 Entrada de Subida 1

18.2 Tempo de permanência 1 / VITA PreDry



Pressionar tecla **Tempo de permanência 1 / VITA PreDry**

Inserir / modificar valores

- Pressionar campo temperatura de queima °C, tempo de queima **min.** ou posição de elevador %
- Inserir **valor**
- Ao pressionar a tecla **Ativar curva de sinterização**, uma curva de sinterização pode ser ativada ou desativada.

Valor de inserção de temperatura 70 °C – 200 °C

Valor de inserção do tempo de queima 0 – 300:00 min./sec.

Valor de inserção elevador: 0 – 100%

Os possíveis valores de entrada são mostrados acima no campo de dígitos.



Com a tecla **OK**  subscrever valor ou com a tecla **Cancelar**  manter o último valor e voltar para a curva de sinterização.



Figura 2 Inserção de tempo de permanência 1

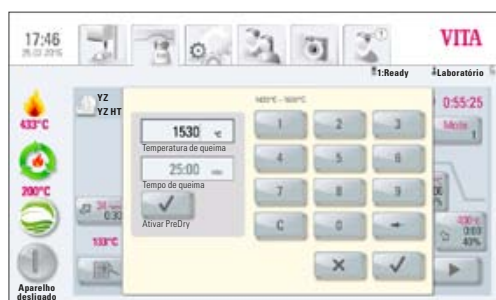



Figura 3 VITA Ativar / Desativar PreDry

18.3 Ativar / desativar pré-secagem (VITA PreDry) no processo de sinterização

No programa de sinterização VITA PreDry pode ser ativado / desativado selecionando-se o botão **Tempo de Permanência 4**.

Selecionar tecla **ativar PreDry**, um gancho aparece.

Confirme abaixo à direita com **OK**  ou selecione **Cancelar** . No programa de sinterização é então exibido o VITA PreDry.

Desativar VITA PreDry selecionando **Tempo de Permanência 4**, então ativar gancho em ativar PreDry e confirmar com **OK**.

18.4 Criar programa de pré-secagem (VITA PreDry) personalizado

O processo de pré-secagem está integrado ao modo HighSpeed (o programa só pode ser selecionado se há um VITA ZYRCOMAT 6000 MS conectado).

Se em VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP ou VITA ZYRCOMAT 6000 MS pode-se personalizar a pré-secagem, você pode em "Criar novos materiais", criar um programa de pré-secagem (máx. de tempo de pré-secagem 5h, intervalo de temperatura 70°C – 200°C).

19 Modificar programas de sinterização

19.1 Tempo de subida 2 – Tempo de permanência 2



Tecla cinza: Modo HighSpeed desativado

Tecla vermelha: Modo HighSpeed ativado

Ao pressionar a tecla, o visor mostra o campo de diálogo.

Inserir / modificar **valores**

- Pressionar campo temperatura de subida °C/min. ou tempo de queima min.
- Inserir valor

Os possíveis valores de entrada são mostrados no campo numérico. Com a tecla **OK** subscrever valor ou com a tecla **Cancelar** manter o último valor e voltar para a curva de sinterização.

Através da tecla pode-se ativar ou desativar o Modo HighSpeed.



Modo HighSpeed-Modus ativado

Ativar Turbo-Modus

Através desta tecla pode-se ativar ou desativar a Subida 2.



Ativar primeira fase

Opções de entrada Tempo de subida 2:

Tecla HighSpeed ativa - Subida de temperatura 1°C/min – 90°C/min

Tecla HighSpeed não ativa - Subida de temperatura 1°C/min – 19°C/min

⚠ Atenção! Se na inserção de um valor para temperatura de subida em °C/min ou de tempo de subida em min., um valor não é inscrito automaticamente no 2º campo, o valor inserido está fora da entrada de valor possível.

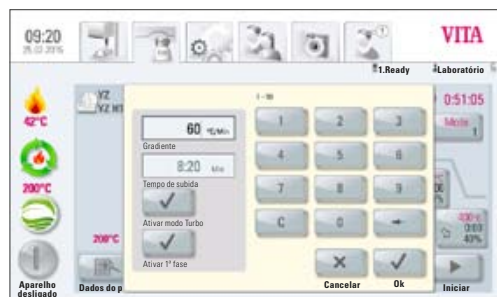


Figura 1 Inserção de subida de temperatura e tempo de queima

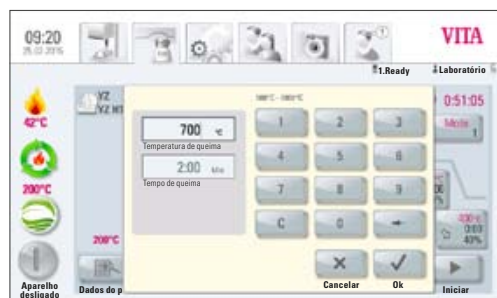


Figura 2 Entrada da temperatura de queima e do tempo de queima para tempo de permanência 1

Opções de entrada Tempo de permanência 2:

0 min – 300 min

Os possíveis valores de entrada são mostrados.

Assumir o valor com a tecla **OK** ou manter o último valor com a tecla **Cancelar** e voltar para a curva de queima.

19.2 Tempo de subida 3 e 4 – Tempo de permanência 3 e 4

Outras entradas para a temperatura de subida e para a temperatura de permanência são idênticas ao que está descrito no ponto 19.1 do ciclo do programa.

19.3 Programa de resfriamento

Existem 3 programas de resfriamento diferentes à disposição.



Com a tecla **Modo 1-3** você pode selecionar o programa de resfriamento:

Acionando-se a tecla, o visor mostra o programa de resfriamento selecionado, por exemplo, Modo 1.

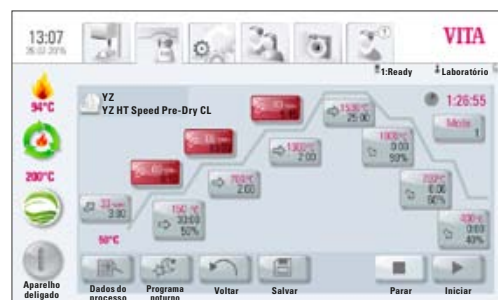


Figura 3 Programa VITA YZ Speed

19.4 Modo 1 Personalizado:

Toda a fase de resfriamento pode ser definida individualmente. Resfriamento controlado é possível no intervalo de 1°C/min. – 50°C/min. Isso ocorre sempre com a câmara de queima fechada.

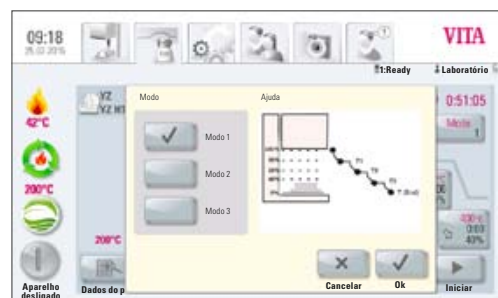


Figura 4 Escolha do Modo de resfriamento 1

Modificar valores do programa

Ao pressionar a tecla de nível de resfriamento, o visor mostra, de acordo com o modo de resfriamento selecionado, as seguintes configurações possíveis:

- Tecla Resfriamento controlado, ativar / desativar
- Definição Gradiente (Temperatura de subida em °C por min)
- Definição de Posição de Elevador
- Definição de temperatura de resfriamento
- Definição de tempo de permanência para a temperatura de resfriamento

Os possíveis valores de entrada são mostrados no campo numérico.

Os valores de programa podem ser escolhidos sucessivamente e modificados.

Com a tecla OK subscrever valores ou com a tecla Cancelar manter os últimos valores e voltar para a curva de queima.



Figura 5 Entrada do parâmetro para um resfriamento personalizado

19.5 Modo 2 VITA HighSpeed

Três posições fixas de resfriamento

Posição do elevador nas seguintes temperaturas:

maior 1200 °C posição do elevador 80%
menor 1200 °C posição do elevador 60%
menor 900 °C posição do elevador 40%
menor 400 °C elevador em posição inferior 0%

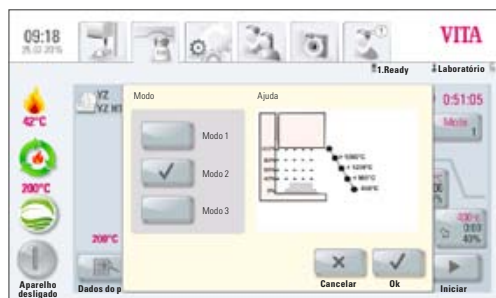


Figura 6 Escolha do modo 2 de resfriamento

19.6 Mode 3 Convencional

Elevador permanece na posição superior e movimenta-se após resfriamento a 400 °C na posição inferior.

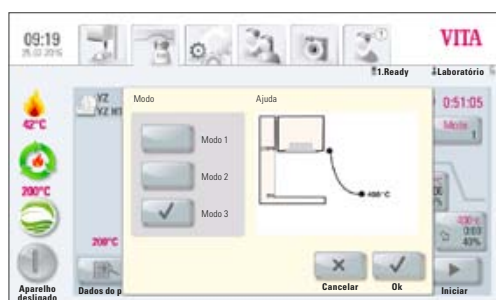



Figura 7 Escolha do Modo de resfriamento 3

20 Visualizador de foto

Visualizador de foto



A ativação da guia Visualizador de Foto abre o arquivo com as figuras salvas no painel de comando.

Através da ativação do campo nome, a figura é selecionada e com a tecla **Abrir**  é aberta.

A capacidade de armazenamento do painel de comando VITA vPad comfort é de 1 GB, a capacidade do dispositivo de controle VITA vPad excellence é de 2 GB. As figuras podem ser mostradas e salvas. Imagens abertas nos seguintes formatos: JPEG e PNG.



Figura 1 Armazenamento interno do visualizador de fotos

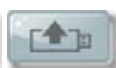


Fonte da imagem

Com a tecla **Fonte da imagem** se faz a troca entre a memória interna no painel de comando e um pendrive.



Exportar



Importar

Com a tecla Exportar ou Importar as figuras da memória interna do painel de comando podem ser copiadas para o pendrive ou as figuras do pendrive podem ser copiadas para o dispositivo de controle.



Abrir

Com a tecla **Abrir** a figura selecionada é exibida.



Figura 2 Processamento de foto com o visualizador de foto

20.1 Configurações de tela

Para a apresentação, as seguintes possibilidades são dadas:

-   Contraste
-   Claridade
-   Movimentar
-   preto / branco
-  Tela cheia
-   Mover
-  

21 Configurações

Configurações



Selecionar **Configurações**

Visor mostra:

Configurações sem forno Combipress (Figura 1)

ou

Definições com forno Combipress (Figura 2)



Figura 1 Configurações da exibição do visor sem forno Combipress



Figura 2 Configurações da exibição do visor do forno Combipress

21.1 Multi-forno



Multi-forno

Possibilita a identificação de um forno conectado. É possível prover o aparelho com um nome personalizado (10 caracteres).

O painel de comando salva o nome de todos os fornos.

VITA vPad comfort – Possibilidade de conexão para o máx. de 2 aparelhos.

VITA vPad excellence – Possibilidade de conexão para o máx. de 4 aparelhos.


A figura 3 mostra o painel de comando vPad excellence com 1 VITA VACUMAT 6000 MP (forno Combipress) e 2 VITA VACUMAT 6000 M (fornos de queima cerâmica).





Figura 3 Exibição no visor de vPad excellence 3 dois aparelhos



Figura 4 Seleção de um aparelho para modificação de nome

- Pressionar a tecla **Multi-forno** em Configurações –
O visor mostra os aparelho conectados (veja Figura 4)
- Selecionar **aparelho** desejado para inserção – de nome
- O visor exibe um **Teclado** para inserção –
Inserir nomes e confirmar com a  tecla **OK**

A fim de equilibrar a posição do forno no visor com a posição real do forno, selecione os fornos individuais na tecla  Consulta. No forno escolhido se acende uma lâmpada de controle por duas vezes brevemente.

Pressione a tecla **Editar** para mudar a posição do forno no visor. Selecione o forno desejado e selecione a tecla  Posicionar (por exemplo, aqui Forno nº 1). O forno escolhido é deslocado para uma posição à esquerda. Repetir o procedimento até que o forno esteja na posição desejada.

Após posicionar novamente o forno aperte a tecla OK. Em seguida todos os fornos são separados de vPad por um curto tempo e novamente conectados. Todos os fornos são, assim, brevemente exibidos como ausentes. Ao pressionar a tecla Cancelar, o reposicionamento não é aceite

21.2 Configurações de forno



Def. de forno

Pressionando a tecla Configurações de forno, o visor exibe:

- Velocidade do elevador
- Calibração da temperatura do forno com amostra de prata
- Temperatura em Standby
- Queima de limpeza
- Som



Figura 5 Configurações da exibição do visor do forno

Velocidade do elevador

A velocidade de elevação pode ser ajustada de forma contínua usando-se o controle deslizante.

Calibração da temperatura através da amostra de prata

Com esse programa e o conjunto de amostra de prata VITA (VITA Ped. nº B 230) a temperatura na câmara de queima pode ser verificada e o intervalo de mais / menos 40°C pode ser ajustado. Em uma calibração é preciso observar que as instruções para condução (instruções do conjunto de amostra de prata) do teste com a amostra de prata sejam estritamente seguidas. Desvios levam a medições erradas e consequentemente à configurações erradas.

Para a calibração da temperatura da câmara de queima há um programa pré-definido à disposição. Para a verificação da temperatura da câmara de queima com o fio de prata, são necessários 2 ciclos do programa.

O 1º ciclo do programa deve ser conduzido a 955 °C (pré-estabelecido no programa), a prata não deve ser fundida.

O 2º ciclo do programa deve ser conduzido a 965 °C, esse valor de temperatura deve ser inserido. Após esse ciclo do programa o ouro deve ser fundido para uma esfera.

Desvios no intervalo de mais / menos 40 °C podem ser inseridos.

Resultado do teste de amostra de prata:

Temperatura muito baixa: Inserção dos valor de correção com sinal de menos.




Temperatura muito alta: Inserção do valor de correção sem sinal (mais automático).

O valor de correção corresponde a aprox. 1 °C e inserido no campo de ajuste de temperatura.

Verificação de temperatura VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Para uma calibração de temperatura, entre em contato com seu parceiro de assistência técnica autorizado.

Queima de limpeza em VITA VACUMAT 6000 M / VITA VACUMAT 6000 MP

A condução de uma queima de limpeza é mostrada no visor após o decorrer do tempo definido. Com este programa, a câmara de queima é aquecida e as impurezas podem evaporar-se a partir da câmara de queima, ligeiramente aberta. É recomendável em cada caso proceder essas queimas regularmente. A queima de limpeza pode também ser finalizada a qualquer momento. A queima de limpeza pode também ser iniciada manualmente. Selecione em **Configurações** , **Configurações de forno** , **Tempo até a queima de limpeza** e em seguida **Executar** e então  **confirme**.

Queima de limpeza para VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Após cerca de 300 horas de funcionamento o aviso de condução de queima de limpeza é mostrado. Depois de pressionar – **Proceder** – o programa é exibido e pode a partir da tecla – **Iniciar** – ser ativado.

A execução do programa de limpeza é forçosamente necessária quando a camada de óxido dos elementos de aquecimento têm descamação. Essa queima serve também para uma queima de regeneração para os elementos de aquecimento, uma vez que a camada protetora de vidro é, caso necessário, reconstruída.

Observe a seção – Programa de limpeza da câmara de sinterização – no manual de utilização do forno de sinterização.

Se a camada de óxido apresentar descamação muito forte, ou após uma queima de limpeza ainda mostrar descamação, a queima de limpeza deve ser repetida.

Uma inspeção visual permanente dos elementos de aquecimento para descamação é recomendada e, se necessário, o programa de limpeza deve ser levado a cabo, mesmo antes das 300 horas.

Confirme o armazenamento da configuração.

O programa pode ser acessado em **Configurações / Configurações do forno** através do botão **Executar**, ao lado da hora, até o próximo programa de limpeza automática.

Som

Em programa de som vários sinais de áudio podem ser definidos:

início do programa, final do programa, informações de alarme / serviço.

VITA vPad comfort e VITA vPad excellence disponibilizam 6 grupos de som livres selecionáveis. Cada grupo de som é composto por 3 sinais para o início do programa, fim do programa e alarme.

Com a tecla **Teste** os sons individuais são tocados.

21.3 Configuração da pressão de injeção

Para os vários materiais de injeção a pressão de injeção é ajustável.



Pressão de injeção

Ao pressionar a tecla **Pressão de injeção**, o visor mostra as configurações para a pressão de injeção.



Figura 6 Definição da pressão de injeção


O VITA VACUMAT 6000 MP é equipado com uma função de ventilação automática. Isto significa que ao se definir a pressão de injeção automaticamente o aparelho é ventilado, de modo que a pressão residual no sistema se desfaça e a pressão correta sempre seja mostrada. Ao selecionar os campos 5.0 bar ou 3.0 bar, é possível efetuar uma ventilação manual.

- Pressionar campo 5.0 bar
- Com o regulador de pressão montado na Bomba a vácuo VITA, definir a maior pressão de injeção (5 bar)
- Pressionar campo 3.0 bar
- Com o regulador de pressão 2 (veja ponto 9.2) na parte traseira do aparelho, defina a pressão de injeção inferior (3 bar).
Executar regulador de pressão lentamente. Ao concluir a configuração de pressão, esperar no mínimo 4 seg. até que o valor de pressão final seja configurado. Reajustar lentamente.

i Aviso! Em uma versão de software mais velha do que 131204 o seguinte deve ser levado em consideração:

Ao ajustar a pressão de injeção, deve ser assegurado que a pressão seja inicialmente definida para zero e, em seguida, lentamente para o valor desejado, por ex., 3 bar.

Isto é necessário para descarregar a pressão residual da configuração de 5 bar no sistema.

O campo de configuração respectivo é ativado a partir da pressão da tecla **OK** .

- i** Se o campo 3,0 bar e 5,0 bar for pressionado novamente, o visor no campo 3,0 sempre mostrará valores diferentes de 3,0 bar, devido à pressão residual que distorce o valor no sistema. Portanto, é necessário que ao se configurar 3,0 bar como primeira configuração de pressão, configure-se novamente para 0 e só então outra vez para 3,0 bar.

Se a pressão for fixada uma vez desta maneira, nenhuma ação adicional é necessária (mesmo com exibições diferentes!).

Se uma definição de pressão muito diferente for mostrada no programa, então o aviso pode ser confirmado com a tecla **OK** e o procedimento de injeção continuará.

Com o regulador, a pressão pode ser ajustada novamente durante a execução do programa de injeção.

21.4 Dados dos aparelhos

Ao selecionar **Configurações**, o visor mostra:



Dados dos aparelhos

Dados dos aparelhos:

- Revisão do forno – Indicação da versão do software
- N° de série do forno – N° do aparelho
- Nome do forno – Nome do aparelho
- N° de série vPad – N° de série do painel de comando
- N° da Hotline para serviços
- Revisão vPad – Indicação da versão do software
- Horas de funcionamento do aparelho
- Horas de queima
- Horas de queima de mufla
- Número de programas de queima iniciados
- Grau de envelhecimento da mufla de queima em %

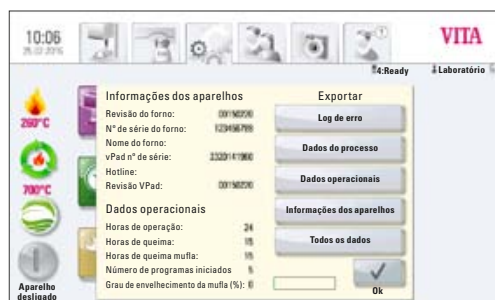


Figura 7 Informações dos aparelhos

Exportar queima – e dados de ordem

Armazenamento dos dados de queima e dados de ordem para a garantia de qualidade:

- Salvando os dados de ordem (veja ponto 12.1 Dados de ordem)

Os dados de queima e ordem são salvos no painel de comando e podem ser exportados através da tecla "Dados do processo" em um pendrive. Com o pendrive são exportados os dados, para um programa de gestão de dados de queima (FDS – Firing-Data-System), para o PC onde se pode vê-los, imprimi-los e arquivá-los.

- ❗ O Programa de Gestão de Dados de Queima FDS é um acessório opcional e pode ser encomendado sob o art. n°. D34230NG.

Exportar dados de operação / informação do aparelho / todos os dados

Todos os programas executados e dados de operação são salvos automaticamente no painel de comando.

Se, por exemplo, após um programa de queima concluído ocorrer um resultado de queima insatisfatório ou erros na sequência de programa, os dados operacionais, as informações do dispositivo ou até mesmo todos os dados do dispositivo podem ser exportados para um pendrive e enviados por e-mail para avaliação para **instruments-service@vita-zahnfabrik.com**.

21.5 Data



Data

Configurações:

- Data e hora

Aqui se pode definir a data e a hora.

21.6 vPad



vPad

Acionando a tecla **vPad**, o visor mostra:

Unidade de controle de calibração –

A calibração do vPad deve ser efetuada quando o visor, ao ser tocado, não reage de forma exata.

Pressionar a tecla **Calibração** – o visor fica escuro – selecionar os círculos piscando no visor, confirmando o último círculo 2x no centro, o display se acenderá novamente.

Clareza do visor -

Definir com o regulador a clareza desejada, pressionar tecla **OK** ou tecla **Cancelar**.

21.7 Perfil inicial



Perfil inicial

Escolha do **Perfil do usuário**, que será mostrado diretamente ao se ligar o aparelho. Em novos aparelhos, o painel de comando irá iniciar com o perfil de usuário do laboratório.

Ao pressionar a tecla **Perfil Inicial**, todos os perfis de usuário disponíveis são mostrados.

Selecionar o perfil de usuário desejado.

O novo perfil inicial é mostrado ao se iniciar o aparelho novamente.



Figura 8 Calibração e configurações de clareza do visor



Figura 9 Escolha do perfil do usuário

21.8 Idiomas



Idiomas

- Escolha do idioma
- Escolha da exibição da temperatura em °C ou °F

21.9 Configurações básicas – Configurações de fábrica:



Def. básicas

As seguintes configurações são redefinidas para as configurações de fábrica:

- Perfil inicial está estabelecido como perfil do usuário VITA
- Claridade do visor
- Interrupção de programa
- Velocidade do elevador
- Idioma
- Formato de data e hora
- Algumas configurações de programa e perfis individuais são excluídos

21.10 Proteção do sistema

As configurações do sistema do aparelho podem ser protegidas através de criação de uma senha. A senha pode ser constituída de símbolos, letras ou números e deve conter entre 1 e no máximo 8 caracteres.



Proteção do sistema

Definição de senha para o sistema:

Ao ativar a senha do sistema nenhuma alteração no sistema (modificações de parâmetro, definições diversas, etc.) podem ser feitas sem inserção da senha.

Uma senha existente pode ser excluída na tela Inserção de senha através de 2 toques em **OK** (veja ponto 15.2).

21.11 Atualização



Atualização

As atualizações de software podem ser carregadas através de um pendrive USB no painel de comando.

Atualmente as atualizações de software são feitas na homepage publicada: <http://www.vita-zahnfabrik.com>.

Se você gostaria de se informar a respeito de novas atualizações de software por e-mail, inscreva-se em <http://www.vita-zahnfabrik.com/update-messenger> na seção **"VITA Geräte Update Messenger"**, gratuitamente.

A atualização pode ser copiada para um pendrive e inserida no painel de comando. Após a ativação da tecla **Atualização** o novo software é reconhecido e instalado.

⚠ Atenção! Durante a atualização deixe o pendrive USB no painel de comando e não acione nenhuma outra tecla.



21.12 Interrupção de um programa de queima



Interrupção


Com esta tecla um pedido de confirmação com o aviso "Esta queima deve ser parada?"

pode-se, ao desejar a interrupção, ativar ou desativar um programa de queima. Depois de ativar uma queima, esta só pode ser interrompida após a confirmação da mensagem.

22 Ajuda VITA




Em **Ajuda** você encontra todos os manuais de processamento para o software integrado Materiais de recobrimento VITA e aparelhos.

Ao pressionar o botão Ajuda  na visão geral de material ou nas configurações se abre a ajuda com uma listagem de manuais de utilização VITA.

A ajuda na visão geral de material mostra todos os manuais de processamento dos materiais VITA.

A ajuda em Configurações mostra todos os manuais de utilização relativos aos aparelhos VITA.

Selecione um manual de processamento ou um manual de utilização e pressione a botão Ver  para abrir o respectivo manual.

Navegação na em Ajuda:



= navegar 1 página para cima / baixo



= navegar 1/3 da página para cima/baixo



= navegar aprox. 1/10 da página para cima/baixo



= navegar aprox. 1/10 de página para esquerda/direita



= diminuir / aumentar zoom



= sair de documento

23 Mensagens de erro

Exibição do visor	Reconhecimento	Causa / Reparação
Vácuo não foi alcançado	O programa com vácuo é interrompido quando, dentro de 30 seg., não alcançou um valor de no mínimo 30%.	<ul style="list-style-type: none"> • Limpar / inspecionar / substituir o vedante do prato do elevador. • Limpar a borda da vedação no chão da câmara de queima. Para os trabalhos de limpeza, veja o Manual de utilização VITA VACUMAT 6000 M ou VITA VACUMAT 6000 MP, verificar a bomba de vácuo independente do aparelho. • Verificar o sistema de vácuo do aparelho de queima.
Ventilador não funciona	Programa de queima em execução é interrompido.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a conexão dos ventiladores com a placa. • Limpar / substituir ventiladores.
O elevador está bloqueado	O elevador se move muito longe para baixo.	<ul style="list-style-type: none"> • Interruptores de limite não comutam para a posição inferior. LED associado deve acender-se quando o interruptor de limite é ativado. • Verificar / ajustar / substituir o interruptor de limite.
A temperatura na câmara de queima está a mais de 1200 °C	Exibição no visor mostra mais de 1200 °C.	<ul style="list-style-type: none"> • Este erro pode ser provocado por diversas causas para detectar / eliminar o erro, são necessários o conhecimento técnico especializado e técnicas de medição são necessárias. • Trocar placa CPU.
Sensor de temperatura está defeituoso	Programa é interrompido.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificar a conexão de termoelementos na placa. • Verificar a conexão de termoelementos próximos a câmara de queima. • Verificar a conexão de termoelementos na câmara de queima. • Substituir termoelemento.
A temperatura desejada na câmara de queima foi inferior / excedida durante mais de 5:00 min.	Subida de temperatura não corresponde ao tempo dado.	<ul style="list-style-type: none"> • Aquecimento defeituoso • Tríodo defeituoso • Condução de tríodo defeituosa
O regulador de temperatura causou um erro.	Não há subida de temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Mufla de queima ou tríodo defeituoso.
O aquecimento não pode ser tratado corretamente.	Não há ou há uma subida de temperatura muito rápido.	<ul style="list-style-type: none"> • Mufla defeituosa, substituir.
Sinal sonoro contínuo de aprox. 6 seg.	Sinal sonoro contínuo	<ul style="list-style-type: none"> • Fusíveis defeituosos. • Substituir fusíveis defeituosos Verificar tomada para conexão do aquecimento à placa – substituir placa CPU

Mensagens de erro adicionais VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Exibição do visor	Reconhecimento	Causa / Reparação
Ventilador da placa de alimentação defeituoso	Programa em execução será cancelado, aquecimento desligado	<ul style="list-style-type: none">• Verificar placas de conexões• Verificar / trocar ventiladores
Sensor de temperatura defeituoso	Programa em execução será cancelado, aquecimento desligado	<ul style="list-style-type: none">• Verificar placas de conexões• Verificar / trocar ventiladores
Erro no relé	Programa em execução será cancelado, aquecimento desligado	<ul style="list-style-type: none">• Trocar placa de alimentação

24 Índice alfabético

A			Excluir programas	33	Modos de funcionamento	
Aparelho nº	55		Excluir senha	36	admissíveis	7
Atualização	58		Exportar dados de operação	55	Montagem e colocação em	
Avisos de segurança	8		Exportar dados de ordem	55	funcionamento	11
B			Exportar material	31	Multi-forno	51
Botões do elevador	16		Exportar perfil do usuário	37	N	
C			Exportar programas	34	Nome do aparelho	55
Calibração automática de			F		O	
temperatura	10		Fase de pré-secagem	22	Operação e funções	16
Clareza	49		FDS – Firing-Data-System	55	Operação e limpeza do painel de	
Condensação	15		Formato da hora	56	comando	8
Condições ambientais	6		Fornecimento	6	P	
Conexão de ar comprimido	13		Função das teclas	21	Peças de reposição	8
Configuração da pressão			Funcionamento	11	Peso do elevador	52
de injeção	54		Funções de segurança	9	Posição do elevador	
Configurações	52		G		de resfriamento	25
Configurações de fábrica	57		Garantia	8	Posicionar material	31
Configurações de forno	52		Garantia de qualidade	19	Posicionar perfil do usuário	37
Configurações de tela	49		H		Posicionar programas	33
Contraste	49		Hora	52	Posições do elevador	
Criar materiais novamente	29		I		de pré-secagem	22
Criar / modificar novo perfil			Idiomas	57	Pressão de injeção	54
do usuário	36		Importar material	31	Pré-secagem	21
Criar / Modificar novos			Importar perfil do usuário	37	Pré-vácuo	23
programas	32		Importar programas	34	Prog. noturno	20
D			Indicador de estado	15	Programas de injeção	38
Dados de processamento	55		Informação técnica	6	Programas de pré-secagem	44
Dados dos aparelhos	55		Informações do aparelho	55	Programas protegidos	
Dados elétricos	6		Iniciar programa de injeção	40	por senha	36
Data	56		L		Proteção de falha de energia	9
Descrição do programa de			Ligações do aparelho	12, 13	Proteção do sistema	57
sinterização	41		Ligar o aparelho	14	Q	
Desligar	17		M		Quebra da corrente elétrica	9
Dimensões / Pesos	6		Mensagens de erro	60	Queima de limpeza	53
Direitos de autor	5		Modificações após início		R	
Duplicar material	30		de um programa de queima	26	Resfriamento rápido em Standby	17
Duplicar perfil do usuário	37		Modificar perfil do usuário	36	Responsabilidade	8
Duplicar programas	33		Modificar programas	33	S	
E			Modo 1	47	Selecionar programa de queima	18
Escolher programas			Modo 2	48	Selecionar programa	
de pré-secagem	40		Modo 3	48	de sinterização	42
Excluir material	31					
Excluir perfil do usuário	37					

Senha	36
Serviço	10
Software	58
Som	52
Standby	14

T

Temperatura de arrefecimento e tempo de permanência	25
Temperatura de injeção	39
Temperatura de pré-secagem	21
Temperatura de queima e tempo de permanência	24
Temperatura de subida	23, 24, 38
Temperatura inicial para programa de injeção	38
Tempo de injeção 1	39
Tempo de injeção 2	39
Tempo de permanência	25, 44, 46
Tempo de pré-secagem	21
Tempo de queda de energia	9
Tempo de subida	38, 46

U

Unidade de controle de calibração	56
Utilização prevista	7

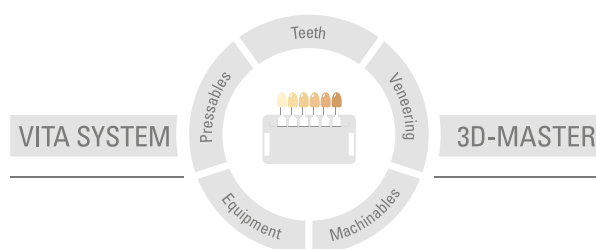
V

Vácuo principal	24
Valores do programa atribuir / modificar / salvar	21
Visualizador de foto	49
VITA vPad	16

Z

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

Com o exclusivo sistema VITA SYSTEM 3D-MASTER, todas as cores dos dentes naturais são determinadas de forma sistemática e reproduzidas perfeitamente.



Observação: os nossos produtos devem ser utilizados de acordo com as informações de utilização. Não nos responsabilizamos por danos decorrentes de manuseamento ou utilização incorretos. Além disso, o utilizador tem a obrigação de verificar a adequabilidade do produto à área de aplicação prevista antes da sua utilização. Declinamos qualquer responsabilidade em caso de utilização do produto juntamente com materiais e equipamentos de outros fabricantes, cuja utilização seja incompatível e/ou não permitida em conjunto com o nosso produto. No restante, a nossa responsabilidade pela exatidão das presentes informações, independente da base jurídica e nos limites juridicamente admissíveis, está limitada, em todo o caso, ao valor dos produtos fornecidos consoante fatura, excluindo IVA. Em particular, e na medida do legalmente admissível, não assumimos qualquer responsabilidade por perdas de lucros, danos indiretos, danos consequenciais ou reivindicações de terceiros perante o comprador. A reivindicação de indemnizações por danos imputáveis (Culpa na formação dos contratos, violação positiva dos termos do contrato, atos ilícitos, etc.) tem lugar apenas em caso de dolo ou negligência grosseira. O VITA Modulbox não é um componente obrigatório do produto.

Data de publicação destas informações de utilização: 09.16

Com a publicação deste folheto, todas as versões anteriores se tornam inválidas. A respectiva versão atualizada encontra-se em www.vita-zahnfabrik.com

VITA VACUMAT® 6000 M, VITA VACUMAT® 6000 MP, VITA ZYRCOMAT® 6000 MS, VITA vPad comfort e VITA vPad excellence são marcadas com CE em atendimento às diretrizes da UE 2006/95/UE, 2004/108/UE e 2011/65/UE.

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