

VITA ZYRCOMAT® 6000 MS

Instrukcja obsługi urządzenia



VITA ustalenie koloru

VITA komunikacja koloru

VITA reprodukcja koloru

VITA kontrola koloru

Stan z 06.18



VITA – perfect match.

VITA

Spis treści

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1 | Wstęp | 4 |
| 1.1 | Wskazówki ogólne | 4 |
| 1.2 | Prawa autorskie | 4 |
| 2 | Zakres dostawy | 5 |
| 2.1 | Transport urządzenia i osprzętu w specjalnym kartonie | 5 |
| 2.2 | Osprzęt (koszt obowiązkowy) | 5 |
| 2.3 | Panel sterowania | 5 |
| 2.4 | Szalka do synteryzacji (spiekania) prac | 5 |
| 3 | Informacje techniczne | 6 |
| 3.1 | Ogólny opis urządzenia | 6 |
| 4 | Dane techniczne | 6 |
| 4.1 | Wymiary i ciężar | 6 |
| 4.2 | Dane części elektrycznych | 6 |
| 5 | Właściwe użytkowanie urządzenia | 7 |
| 5.1 | Opis konstrukcji urządzenia | 7 |
| 5.2 | Niedopuszczalne sposoby eksploatacji | 7 |
| 5.3 | Właściwa eksploatacja | 7 |
| 6 | Wskazówki BHP | 7 |
| 7 | Warunki panujące w otoczeniu urządzenia | 8 |
| 8 | Funkcje bezpieczeństwa | 8 |
| 9 | Ustawienie i podłączenie pieca | 9 |
| 9.1 | Miejsce eksploatacji urządzenia | 9 |
| 9.2 | Podłączenie urządzenia | 9 |
| 9.3 | Wskaźnik trybu działania pieca (status) | 10 |
| 9.4 | Bezpiecznik | 10 |
| 9.5 | Wskazówki dotyczące etykietek informacyjnych | 10 |
| 9.6 | Podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej. | 11 |
| 9.7 | Wyłączenie urządzenia – urządzenie nie działa. | 11 |
| 10 | Czyszczenie pieca | 12 |
| 10.1 | Wypalanie oczyszczające komory synteryzacyjnej | 12 |
| 10.2 | Izolacja Komory synteryzacyjnej | 12 |
| 11 | Oznaczenia towarowe CE | 13 |
| 12 | Wentylator | 13 |
| 13 | Spadek napięcia w sieci elektrycznej | 13 |
| 14 | Gwarancja i odpowiedzialność prawna | 14 |
| 14.1 | Części zamienne | 14 |
| 14.2 | Serwis | 14 |
| 15 | Włączenie urządzenia | 14 |
| 16 | Programy i materiały | 15 |
| 16.1 | Programy podsuszania | 15 |
| 16.2 | Programy synteryzacji materiałów | 15 |
| 16.3 | Materiały | 15 |

1 Wstęp

1.1 Wskazówki ogólne

Szanowni Państwo,

gratulujemy zakupu pieca VITA ZYRCOMAT 6000 MS. Piec przeznaczony do syntezyzacji posiada budowę modułową i w razie potrzeby można go rozszerzyć o dalsze elementy systemu pieców dentystycznych VITA. Rodzina pieców VITA umożliwia cyfrową obsługę, wzrost wydajności i pewny sukces w cyfrowym świecie dentystyki.

Jak większość pieców VITA również VITA ZYRCOMAT 6000 MS posiada wiele znakomych właściwości technicznych, które gwarantują znakomite rezultaty w wykonawstwie laboratoryjnym. System grzewczy umożliwia dokładne sterowanie temperaturą oraz automatyczną i bardzo dokładną kalibrację plus/minus 2°C w całkowitym zakresie temperatury do 1600°C. Bardzo trwałą i skuteczną system grzewczy w piecu VITA ZYRCOMAT 6000 MS wykonany jest z dwukrzemku molibdenu, który gwarantuje jednorodną syntezyzację wszystkich podbudów wykonanych z tlenku cyrkonu i tlenku glinu.

Urządzenie zostało skonstruowane wg najnowszych osiągnięć technik i odpowiada wszystkim międzynarodowym przepisom BHP. Instrukcja zawiera ważne wskazówki dotyczące właściwego, bezpiecznego i ergonomicznego użytkowania urządzenia.

Uważne przestudiowanie instrukcji obsługi wyklucza zagrożenia takie jak koszty związane z naprawą oraz wymiennie przedłuża właściwe działanie urządzenia.

Wszystkie ilustracje i szkice w instrukcji obsługi nie są planem konstrukcyjnym lecz służą ogólnemu zrozumieniu działania urządzenia.

Instrukcja obsługi umożliwia właściwe użytkowanie urządzenia.

Instrukcja zawiera ważne wskazówki dotyczące właściwego, bezpiecznego i ergonomicznego użytkowania urządzenia. Uważne przestudiowanie instrukcji obsługi przez wszystkich pracowników laboratorium wyklucza zagrożenia takie jak koszty związane z naprawą oraz wymiennie przedłuża właściwe działanie urządzenia.

Firma VITA życzy Państwu wiele radości i sukcesów z korzystania urządzenia VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

1.2 Prawa autorskie

Ważna wskazówka dotycząca praw autorskich:

© Prawa autorskie 2011, VITA Zahnfabrik. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Instrukcja obsługi pieca lub oprogramowanie należy traktować poufnie, informacje zawarte ww dokumencie są objęte prawem o ochronie praw autorskich firmy VITA Zahnfabrik.

Rozpowszechnianie i powielanie dokumentów oraz streszczeń jak również używanie informacji zawartych w treści instrukcji jest zabronione jeżeli wcześniej nie została wyraźnie udzielona zgoda producenta. Dokument ten nie przekazuje praw i licencji do oprogramowania, danych i informacji, prawa lub licencji na korzystanie z własności intelektualnej, praw lub obowiązków firmy VITA Zahnfabrik lub innych związanych z nim usług zawartych w tym zakresie. Wszelkie prawa lub licencje na korzystanie z danych oprogramowania, informacji lub innych własności intelektualnych firmy VITA Zahnfabrik oraz obowiązków związanych ze zobowiązaniami muszą być zawarte i przekazane w oddzielnej, pisemnej umowie z firmą VITA Zahnfabrik.

2 Zakres dostawy

2.1 Transport urządzenia i osprzętu w specjalnym kartonie

- 1 piec VITA ZYRCOMAT 6000 MS – obudowa ze stali lakierowanej lub szlachetnej
- 1 cokół do napalania
- 1 ruchomy wskaźnik trybu działania pieca (status)
- 1 kabel sieci elektrycznej
- 1 instrukcja obsługi urządzenia
- 1 kabel łączący dla panelu sterowania
- 2 szalki do synteryzacji
- 150g perełek ZrO_2
- 1 szczypce

2.2 Osprzęt (nie znajduje się w pakiecie dostawy standardowej)

- boczne zaślepki, komplet zawiera 2 sztuki
- FDS (Firing-Data-System) – program zarządzania danymi napalania dla PC cyfry magnetyczne od 1 do 4 (komplet zawiera 4 sztuki)

2.3 Panel sterowania

Piec VITA ZYRCOMAT 6000 MS może być wyposażony w następujące panele sterowania:

- VITA vPad comfort z 7" kolorowym ekranem dotykowym, przeglądarką zdjęć.
Pojemność pamięci – 500 programów napalania do obsługi 1 lub 2 pieców
VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP/ ZYRCOMAT 6000 MS
- VITA vPad excellence z 10" TFT kolorowym ekranem dotykowym, przeglądarką zdjęć.
Pojemność pamięci – 1000 programów napalania do obsługi 1 do 4 pieców
VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP / ZYRCOMAT 6000 MS

i Do obsługi 2 lub paru VITA VACUMAT 6000 M / 6000 MP / ZYRCOMAT 6000 MS za pomocą panelu sterowania VITA vPad comfort / lub excellence nieodzownym staje się przełącznik (switchbox) z łączem.

Należy zapoznać się z instrukcją obsługi odpowiedniego panelu sterowania.

2.4 Szalka do synteryzacji (spiekania) prac

Ustawić szalkę na środku cokołu do napalania. Etażowa synteryzacja dwóch szalek z pracami nie jest możliwa. Pojemność ustalona przez producenta wynosi około 40 punktów. Skoro tylko otworzy się komora pieca należy zwrócić uwagę czy okna i drzwi w pracowni są, szalka szalka z pracami nie może znaleźć się w przeciągu zimnego powietrza!

3 Informacje techniczne

3.1 Ogólny opis urządzenia

- Technicznie wysokowydajne urządzenie – bardzo dokładny czujnik temperatury gwarantuje optymalną synteryzację prac.
- Ergonomiczna i kompaktowa budowa – urządzenie zajmuje niewiele miejsca
- Obudowa wykonana jest ze stali lakierowanej lub stali szlachetnej
- Wysuwane stoliki dla napalonych prac
- Optyczny wskaźnik trybu działania urządzenia
- Komora napalania wykonana jest z materiału izolacyjnego wysokiej jakości
- 2 czujniki termometryczne (platyna / rod – platyna)
- Automatyczna kalibracja temperatury przed każdym startem programu
- Dokładność pomiaru temperatury plus/minus 2°C

4 Dane techniczne

4.1 Wymiary i ciężar

- Szerokość: 315 mm
- Głębokość: 500 mm
- Wysokość: 470 mm
- Ciężar: 27 kg, ze stali szlachetnej 30 kg
- Komora synteryzacyjna - powierzchnia użytkowa: przekrój 90 mm, wysokość 70 mm
- Temperatura komory synteryzacyjnej: maks. 1600 °C

4.2 Dane części elektrycznych

- Podłączenie do sieci: 230 wolt AC, 50 Hz
- Pobór mocy: maks. 1450 wat / 2200 wat

5 Właściwe użytkowanie urządzenia

5.1 Podstawy konstrukcyjne urządzenia

Urządzenie jest skonstruowane wg najnowszych osiągnięć technologicznych oraz uznanych zasad technicznych BHP. Jednakże niewłaściwy sposób użytkowania urządzenia może doprowadzić do uszczerbku na zdrowiu użytkownika lub osób trzecich, jak również doprowadzić do uszkodzenia pieca.





5.2 Niedopuszczalne sposoby eksploatacji

Urządzenie nie może funkcjonować przy pomocy niedopuszczalnych źródeł energii lub produktów itd., które podlegają ustawie o niebezpiecznych źródłach i substancjach oraz mają jakikolwiek negatywny wpływ na zdrowie pracowników jak również zmiany w urządzeniu wprowadzone przez użytkownika.

5.3 Właściwa eksploatacja

Urządzenie może funkcjonować właściwie tylko wtedy kiedy użytkownik dokładnie zapoznał się z instrukcją obsługi i będzie ją w pełni przestrzegał. Użytkowanie urządzenia niezgodne z instrukcją jak np. stosowanie i obróbka innych materiałów niebezpiecznych dla zdrowia jest postrzegane jako sprzeczne z przepisami. Producent i dostawca nie ponoszą odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego użytkowania urządzenia. Ryzyko ponosi tylko i wyłącznie użytkownik.

6 Wskazówki BHP

| Piktogramy | | |
|------------------------------|--|---|
| Nebezpieczne napięcie | Piktogram ostrzega przed niebezpiecznym napięciem. Przed otwarciem urządzenia należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieci. |  |
| Gorąca powierzchnia | Piktogram ostrzega przed gorącymi powierzchniami. Może wystąpić obrażenie ciała wskutek poparzenia. |  |
| Sortowanie odpadów | Należy przestrzegać dyrektyw usuwania odpadów elektrycznych i elektronicznych. Ww. odpadów nie usuwamy do odpadów miejskich. Czarna belka pod symbolem „pojemnika na śmieci” oznacza, że urządzenie zostało wprowadzone do obiegu po 13.08.2005. Należy przestrzegać wytycznych 2002/96/EG (WEEE) oraz wytycznych i przepisów dotyczących urządzenia w danym kraju i wytycznych dotyczących odpowiedniej utylizacji takiego urządzenia. W przypadku utylizacji urządzenia należy zwrócić się do przedstawiciela handlowego. |  |
| Ważne informacje | Piktogram informuje o wskazówkach, objaśnieniach i tekstach uzupełniających, które ułatwiają użytkowanie pieca. |  |

7 Warunki panujące w otoczeniu urządzenia

- Eksploatacja w pomieszczeniach zamkniętych
- Temperatura otoczenia od 2°C do 40°C
- Relatywna wilgotność powietrza 80% w temp. 31°C
- Maksymalna wysokość nad poziomem morza 3800 m
- Wahania w napięciu znamionowym nie mogą być wyższe niż plus /minus 10% napięcia znamionowego

8 Funkcje bezpieczeństwa

Piec funkcjonuje z następującymi panelami sterowania:

VITA vPad comfort lub

VITA vPad excellence

i został wyposażony w następujące funkcje kontroli oraz bezpiecznego działania:

- Czujnik termometryczny – kontrola
- Stała kontrola temperatury
- Ochrona przed spadkiem napięcia w sieci
- Kontrola działania windy
- Kontrola wentylatora

9 Ustawienie i podłączenie pieca

9.1 Miejsce eksploatacji urządzenia

- Urządzenie musi znajdować się w suchym i dobrze ogrzonym pomieszczeniu oraz musi być ustawione w odległości 50 cm od ściany (patrz warunki otoczenia rozdział 7).
- W czasie transportu pieca gdzie warunki pogodowe wykazały temp. poniżej 15 °C prosimy o 60 minutową przerwę w temp. pokojowej, a następnie o podłączenie do sieci.
- Zwracać uwagę na meble o odpornych i niepalnych powierzchniach. Praca pieca, czyli promieniowanie i podgrzewanie urządzenia znajdują się w bezpiecznym zakresie. Piec musi być ustawiony na takim meblu, aby praca pieca nie miała negatywnego wpływu na jego fornir i nie doprowadziła do wzniesienia ognia. Po pewny okresie działania urządzenia może nastąpić nieznaczne przebarwienie blatu mebla (należy zachować odległość 50 cm).
- Chronić urządzenie przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
- Nie stawiać łatwopalnych przedmiotów w zasięgu pieca.
- Wykluczyć ustawianie panelu sterowania w bezpośredniej bliskości komory napalania. Należy zachować odległość co najmniej 20 cm.
- Należy wykluczyć utrudnienia związane z uruchamianiem głównego włącznika i wyciąganiem wtyczki z gniazdka sieci elektrycznej. Dokładne wskazówki dotyczące uruchomienia panelu sterowania znajdują Państwo w instrukcji obsługi danego panelu sterowania.

9.2 Przyłączenia urządzenia



9.3 Wskaźnik trybu działania pieca

Wskaźnik trybu działania (statusu) informuje o następujących trybach:





- niebieski – program jest aktywn
- czerwony – błąd – tryb drgania sygnału świetlnego
- zielony / czerwony miga – aktualizacja oprogramowania

9.4 Bezpiecznik

Na tylnej ścianie pieca znajdują się 2 bezpieczniki (patrz rozdział 9.2).

Etykiety z oznaczeniami informują o typie bezpieczników zastosowanych w danym urządzeniu. Bezpieczniki o innych wartościach nie mogą być stosowane w tym urządzeniu.

Wersja 230 volt: **T 10 H 250 V / TH 16 H 250 V**

| 9.5 Wskazówki dotyczące etykietek informacyjnych | | |
|--|--|---|
| Niebezpieczne napięcie | Ten symbol ostrzega przed niebezpiecznym napięciem Przed otwarciem urządzenia, wtyczka powinna być wyciągnięta z gniazdka sieci elektrycznej. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki wywołane przez użytkownika w czasie kiedy urządzenie jest otwarte! |  |
| Napięcie resztkowe | W przypadku demontowania tylnej płyty obudowy pieca (oczywiście po wyłączeniu pieca z sieci elektrycznej) może wystąpić na płytce obudowy drukowanego napięcie resztkowe do 400 volt. |  |
| Wskazówka | W obszarze talerza windy nie stawiamy żadnych przedmiotów Po włączeniu pieca winda zjeżdża w dół. Napalane obiekty odstawiamy na stolik wysuwany od strony bocznej urządzenia. |  |
| Wskazówka | Ciągła praca urządzenia (maks. temperatura końcowa i maks. czas spiekania) prowadzi do podwyższenia temp. (ponad 70°C) części składowych komory synteryzacyjnej. W czasie kiedy piec jest włączony należy unikać dotykania otwartej komory synteryzacyjnej. Może wystąpić porażenie prądem jak również obrażenia ciała wskutek poparzenia. |  |

9.6 Podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej.

Przed uruchomieniem urządzenia przeczytaj punkt 6 Przestrzeganie wskazówek BHP!

Podłączenia patrz punkt 9.2

- Podłączyć kabel do panelu sterowania i pieca
- Zamontować wskaźnik trybu działania
- Urządzenie podłączyć do sieci za pomocą kabla znajdującego się w komplecie

Wykluczyć podłączenie urządzenia do rozdzielaczy elektrycznych (rozgałęźników) z przedłużaczem.

W przypadku przeciążenia może wystąpić niebezpieczeństwo pożaru.

- Włączyć włącznik główny urządzenia. Winda zjeżdża na dół (patrz punkt 9.2)
- Talerz windy i uszczelkę talerza należy oczyścić lub wytrzeć (w czasie transportu na talerzu i uszczelce mógł pojawić się drobny pył z izolacji).
- Zamocować cokół do napalania na talerzu windy.

| ⚠ **Surowy zakaz włączania pieca bez zamontowanego cokołu do napalania!**

9.7 Wyłączyć urządzenie, urządzenie nie działa

W przypadku nie używania pieca, winda musi znajdować się w komorze synteryzacyjnej. Piec musi być wyłączony głównym włącznikiem (patrz punkt 9.2). Zamknięcie komory synteryzacyjnej chroni izolację i zapobiega wchłanianiu wilgoci przez urządzenie.

10 Czyszczenie piec

Przed każdym czyszczeniem należy wyciągnąć wtyczkę urządzenia z gniazdka sieci. Czyszczenie wnętrza komory napalania jest zbyteczne. Regularne czyszczenie obudowy wilgotną szmatką przedłuży wydajnie bezpieczne i właściwe funkcjonowanie pieca. W czasie jakiegokolwiek rodzaju czyszczenia nie stosujemy środków czyszczących oraz płynów łatwopalnych.

10.1 Wypalanie oczyszczające komory synteryzacyjnej

Tryb Speed to nic innego jak szybkie podgrzanie komory synteryzacyjnej. Wysokie temperatury bardzo obciążają cały system grzewczy i powodują odpryski na jednorodnej warstwie tlenków, która znajduje się na elementach grzewczych.

Odpryski (w postaci cząsteczek szkła) warstwy tlenków znajdującej się na elementach grzewczych redukują bezpieczne działanie ww. elementów grzewczych i jednocześnie zanieczyszczają cokolwiek synteryzacyjny oraz szalkę synteryzacyjną.

Regularne oględziny osadów w postaci cząsteczek szkła lub pyłu szklanego wykluczają nawarstwianie się tego rodzaju osadów. Zanieczyszczenia należy usuwać przy pomocy odkurzacza. Z powodów zdrowotnych należy wykluczyć stosowanie sprężonego powietrza.

Po stwierdzeniu odprysków w warstwie tlenkowej na elementach grzewczych należy niezwłocznie przeprowadzić wypalanie oczyszczające. Dzięki wypalaniu oczyszczającemu zostaje odbudowana warstwa tlenkowa. Powierzchnia elementów grzewczych wykazuje jednorodny kolor szary.

Proces i program wypalania oczyszczającego został dokładnie opisany w instrukcji obsługi paneli sterowania VITA vPad comfort oraz excellence. Przed włączeniem programu oczyszczającego, należy zapoznać się z instrukcją obsługi paneli sterowania oraz wszystkimi wskazówkami dotyczącymi programu wypalania oczyszczającego.

10.2 Izolacja komory synteryzacyjnej

W skład materiału izolującego komorę synteryzacyjną wchodzi mineralne włókna ceramiczne (indeks nr 650-017-00-08), które są rakotwórcze wg kategorii 2 (aneks VI, wytyczne EC 1272/2008).

W czasie pracy przy komorze synteryzacyjnej lub wymianie mufl piecowej w powietrzu może unosić się pył z włókien. Wdychanie stężonych pyłów może być rakotwórcze oraz może powodować podrażnienie skóry, oczu oraz dróg oddechowych.

W czasie wymiany mufl piecowej stosujemy:

- Odzież ochronną z długimi rękawami
- Okulary i rękawice ochronne
- Stosować odkurzac i maseczkę przeciwpyłową (typ FFP 2). Po ukończeniu pracy, pył usuwamy z niechronionych obszarów skóry zimną wodą. Zużyta odzież ochronną pierzemy oddzielnie.

Powstawanie rys w izolacji spowodowane jest działaniem wysokich temperatur oraz ich ciągłą zmianą. Tego procesu nie można wyeliminować, lecz nie ma on jakiegokolwiek negatywnego wpływu na wynik synteryzacji oraz jakość spieku danego uzupełnienia.

11 Oznaczenia towarowe CE

Oznaczenia CE są objaśnieniami wiążącymi prawnie podstawowe wymagania, które dotyczą danego urządzenia wg wytycznej 2006/95/UE (wytyczna dotycząca niskiego napięcia).

12 Wentylator

Urządzenie jest wyposażone w wentylator. Wentylator jest sterowany za pomocą temperatury. Włączenie jak i wyłączenie oraz szybkość działania są regulowane automatycznie. Wentylator zapobiega za wysokiemu nagrzewaniu się komponentów i zezwala na poprawne działanie urządzenia.

Awaria wentylatora zostaje wyświetlona na panelu sterowania – meldunek Error (patrz meldunek błędów w instrukcji obsługi panelu sterowania).

Warunki bezpieczeństwa nie zezwalają na działanie urządzenia bez współdziałania wentylatora.

Należy wykluczyć zakrywanie górnej części komory synteryzacyjnej jak również otworów w tylnej części pieca.

13 Spadek napięcia w sieci elektrycznej

Urządzenie VITA ZYRCOMAT 6000 MS posiada funkcję ochrony przed spadkiem napięcia w sieci. Element ten zapobiega przerwaniu programu i eliminuje błąd w spiekaniu materiału w czasie spadku napięcia. Funkcja ochrony przed spadkiem napięcia włącza się w przypadku przerwy w dopływie prądu w trakcie działania programu.

Spadek napięcia w sieci poniżej 2 minut

Program działa dalej i nie zostaje przerwany - w tym czasie wyświetlacz nie działa.

Dopływ prądu powoduje włączenie wyświetlacza. Na wyświetlaczu pojawia się informacja o przerwaniu programu z powodu braku dopływu prądu. Program zostaje dalej kontynuowany.

Spadek napięcia w sieci powyżej 2 minut

Program zostaje przerwany. Wyświetlacz przestaje działać. Po wyrównaniu napięcia na wyświetlaczu pojawia się meldunek o przerwaniu dopływu prądu z sieci. Po przerwie w dopływie prądu, czas który przeznaczony jest do ponownego uruchomienia panelu sterowania wynosi około 20 sekund.

14 Gwarancja i odpowiedzialność prawna

Gwarancja i odpowiedzialność prawna są zgodne z zawartymi warunkami umowy. W przypadku zmian dotyczących oprogramowania poczynionych bez zgody i wiedzy VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, wygaszają roszczenia związane z gwarancją i odpowiedzialnością prawną.

Wyjątek w gwarancji

Firma VITA udziela wyłącznie 6 miesięcy gwarancji na pręty grzewcze i szalkę synteryzacyjną urządzenia VITA ZYRCOMAT 6000 MS.

14.1 Części zamienne

Części zamienne muszą odpowiadać wymaganiom technicznym, które określa producent. Wszystkie wymogi zostają spełnione w przypadku oryginalnych części zamiennych VITA.

14.2 Serwis

Dalsze informacje dotyczące tego urządzenia znajdują Państwo na stronie internetowej firmy

VITA Zahnfabrik:

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

Pod ikoną **Dokumente & Medien / Downloadcenter / Produktinformationen / Software Updates** można przeprowadzić aktualizację oprogramowania.

Pod ikoną **Service / Update Messenger**, użytkownik ma możliwość rejestracji elektronicznej w celu automatycznego pobrania poprzez e-mail aktualnych informacji dotyczących oprogramowania urządzenia

Pytania natury technicznej mogą Państwo kierować pod następujący

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

Tel. +49 (0) 7761 / 562 -104, -105, -106



15 Włączenie urządzenia

Uruchomić piec głównym włącznikiem. Winda zjeżdża na dół.

Oprogramowanie zostaje uruchomione, winda wjeżdża na górę i powtórnie zjeżdża na dół (test działania windy).

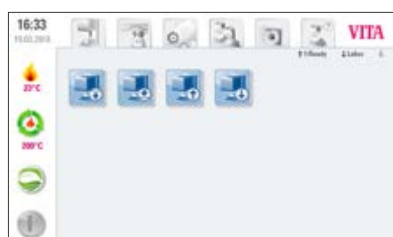
Obraz startowy pojawia się na ekranie:

VITA vPad comfort lub excellence z 1 podłączonym urządzeniem.

Ekran wyświetla jeden podłączony piec VITA ZYRCOMAT 6000 MS

Uwaga!

Kiedy winda znajdzie się na dole należy ustawić cokół.



Zdj. 1 Na ekranie pojawia się obraz startowy z jednym VITA ZYRCOMAT 6000 MS



Zdj. 2 Na ekranie pojawia się obraz startowy z 2 podłączonymi urządzeniami VITA New Generation

VITA vPad comfort lub excellence z 2 podłączonymi urządzeniami.

Dalsze informacje związane z obsługą urządzenia – patrz instrukcja obsługi paneli sterowania.

16 Programy i materiały

16.1 Programy podsuszania

| Programy | Opis | Czas trwania procesu |
|----------------------|---|----------------------|
| Pre-Dry YZ SOLUTIONS | dla wszystkich materiałów VITA YZ T/HT/ST/XT barwionych manualnie | 33 min |

16.2 Programy syntezyzacji materiałów

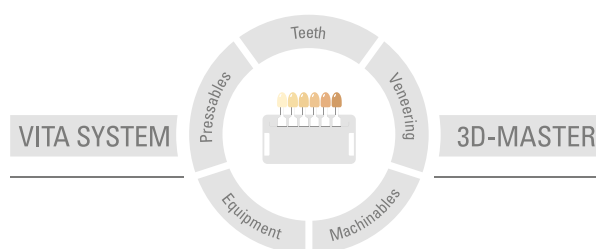
| Programy | Opis | Czas trwania procesu |
|--|--|--|
| YZ T Universal lub YZ HT Universal | Konwencjonalny program spiekania dla wszystkich materiałów VITA YZ lub VITA YZ HT nie barwionych manualnie | 4 h 40 min. (włącznie z czasem chłodzenia) |
| YZ T Speed lub YZ HT Speed | Program syntezyzacji HighSpeed dla wszystkich materiałów VITA YZ T lub VITA YZ HT nie barwionych manualnie | 80 min (włącznie z czasem chłodzenia) |
| YZ T Universal Pre-Dry CL lub VITA HT Universal Pre-Dry SL | Konwencjonalny program spiekania dla wszystkich materiałów VITA YZ T lub VITA YZ HT barwionych manualnie włącznie z podsuszaniem | 5 h 20 min (włącznie z czasem chłodzenia) |
| YZ T Speed Pre-Dry CL lub YZ HT Speed Pre-Dry SL | Konwencjonalny program spiekania dla wszystkich materiałów VITA YZ T lub VITA YZ HT barwionych manualnie włącznie z podsuszaniem | 100 min (włącznie z czasem chłodzenia) |
| YZ ST Universal Pre-Dry SL lub YZ XT Universal Pre-Dry SL | Konwencjonalny program spiekania dla wszystkich materiałów VITA YZ ST lub YZ XT barwionych manualnie włącznie z podsuszaniem | 6h 39 min lub 9h 09 min (włącznie z czasem chłodzenia) |
| YZ ST Universal lub YZ XT Universal | Konwencjonalny program spiekania dla materiałów VITA YZ ST lub YZ XT nie barwionych włącznie z podsuszaniem | 6h 22 min lub 9h 06 min (włącznie z czasem chłodzenia) |

16.3 Materiały

Wszystkie materiały VITA YZ T lub YZ-HT można stosować w programach syntezyzacji Universal i Speed. Program YZ T Speed lub YZ HT Speed umożliwia syntezyzację do 14-punktowych mostów w 80 min.

Wszystkie materiały innych producentów należy spiekać i opracowywać wg instrukcji zawartych w ulotce dołączonej przez danego producenta. Przed syntezyzacją programami YZ Speed i YZ-HT Speed oraz YZ Coloring Liquids lub YZ-HT Coloring Liquids manualnie barwionych uzupełnień z materiałów VITA YZ lub YZ-HT, należy zastosować program podsuszania (patrz podpunkt 16.1 lub 16.2).

Za pomocą jednego w swoim rodzaju kolornika VITA SYSTEM 3D-MASTER można odpowiednio i systematycznie dobrać i reprodukcować wszystkie naturalne kolory zębów.



Uwaga: Produkt ten został opracowany do ściśle określonego zastosowania. Dlatego też powinien być stosowany zgodnie z instrukcją. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe na skutek nieprawidłowego przygotowania i użytkowania. Poza tym zobowiązuje się użytkownika do przetestowania produktu, jeżeli pragnie się go zastosować do innych potrzeb. Wyklucza się odpowiedzialność producenta, jeżeli produkt ten będzie stosowany z niezgodnymi z nim materiałami oraz urządzeniami innych firm. Poza tym nasza odpowiedzialność dotycząca danych, niezależnie od podstawy prawnej i przepisów prawnych, ogranicza się w każdym przypadku do wartości dostawy według rachunku bez VAT-u. Producent nie ponosi pod żadnym względem odpowiedzialności niezależnie od podstawy prawnej za utracony zysk, pośrednie szkody, szkody będące następstwem zdarzenia losowego lub roszczenia osób trzecich przeciwko kupującemu. Zależności zadłużeniowe roszczeń z tytułu odszkodowania (zadłużenia w przypadku zawartego kontraktu, z pozycji prawnej naruszenia kontraktu, niedozwolonego działania itp.) są możliwe tylko w przypadku rozmyślnego działania lub poważnego zaniedbania. Skrzynka modułowa VITA nie musi koniecznie wchodzić w skład ww zestawu.

Wydanie instrukcji obróbki materiału: 06.18

Wszystkie dotychczasowe wydania tej broszury informacyjnej tracą swoją ważność z dniem pojawienia się w obiegu aktualnego wydania. Aktualną wersję instrukcji obróbki materiału znajdują Państwo na stronie internetowej www.vita-zahnfabrik.com

VITA ZYRCOMAT® 6000 MS jest oznaczony zgodnie z Dyrektywą Europejską 2006/95 / WE, 2004/108 / WE i 2011/65 / WE.

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