

NOWA EDYCJA

INSTRUKCJA UŻYCIA PLASTYFIKATORA PRÓŻNIOWEGO



DYSTRYBUTOR: HOLTRADE EKSPORT-IMPORT,

ul. Kościuszki 51, 05-500 Piaseczno, Tel./fax 22 750 40 70,

www.holtrade.com.pl

SPIS TREŚCI

1. Wprowadzenie
2. Specyfikacja techniczna
3. Zawartość opakowania
4. Instalacja
5. Instrukcja użycia
6. Ważne Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i funkcjonalności
7. Utrzymanie
8. Specjalne zalecenia dotyczące przechowywania
9. Rozwiązywanie problemów
10. Warunki gwarancji
11. Autoryzowany Serwis

1 WPROWADZENIE

PLASTVAC BIO ART, jest wielozadaniowym urządzeniem umożliwiającym uniwersalną i szybką pracę w każdym laboratorium protetycznym lub gabinecie dentystycznym.

P7 jest urządzeniem łatwym w obsłudze.

Niniejsza instrukcja zawiera wszystkie ważne informacje dotyczące użytkowania, należy się z nią zapoznać, aby prawidłowo użytkować urządzenie i jego wyposażenie. Wyposażenie ma szerokie zastosowanie, a ciągle doskonalone i pojawiające się nowe techniki zwiększają możliwości wykorzystania tego urządzenia. Możliwości zastosowania opisujemy w dziale Główne Zastosowania w obszarze stomatologii, pozostałe rozwiązania zależą wyłącznie od twojej kreatywności. Biorąc pod uwagę, że proces działania jest podobny do wszystkich typów rozwiązań, proces uplastyczniania opisujemy w rozdziale 5.

Należy zaznaczyć, że jest kilka rodzajów płytek termoplastycznych różniących się min. grubością i twardością, dla każdej z nich jest potrzebny inny czas uplastyczniania. Punkt uplastycznienia jest definiowany przez wizualną obserwację, specyfikacja płytek termoplastycznych i ich zastosowanie, jak również idealny czas uplastycznienia - zostały opisane w tej instrukcji.

2 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Źródło: 127 V albo 230V, 50 / 60 Hz

Pobór: Średnio 925 W

Moc ogrzewania: 450 W

Moc silnika: 1400 W

Wymiary płytek: grubość: do 6 mm., średnica płytek okrągłych 134 mm., płytki kwadratowe od 120x120mm. do 130x130mm.

Wymiary (WxDxH) 180x230x290 mm (bez opakowania) 200x250x300 mm (z opakowaniem)

Waga: 4.500 Kg (bez opakowania) 5.235 Kg (z opakowaniem)

Stopień zanieczyszczenia: 2

Stopień ochrony: IPX1 (ochrona przeciw rozpryskiwaniu)

Poziom szumów : Motor 80/90 decybeli / 0.50 m

3 ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

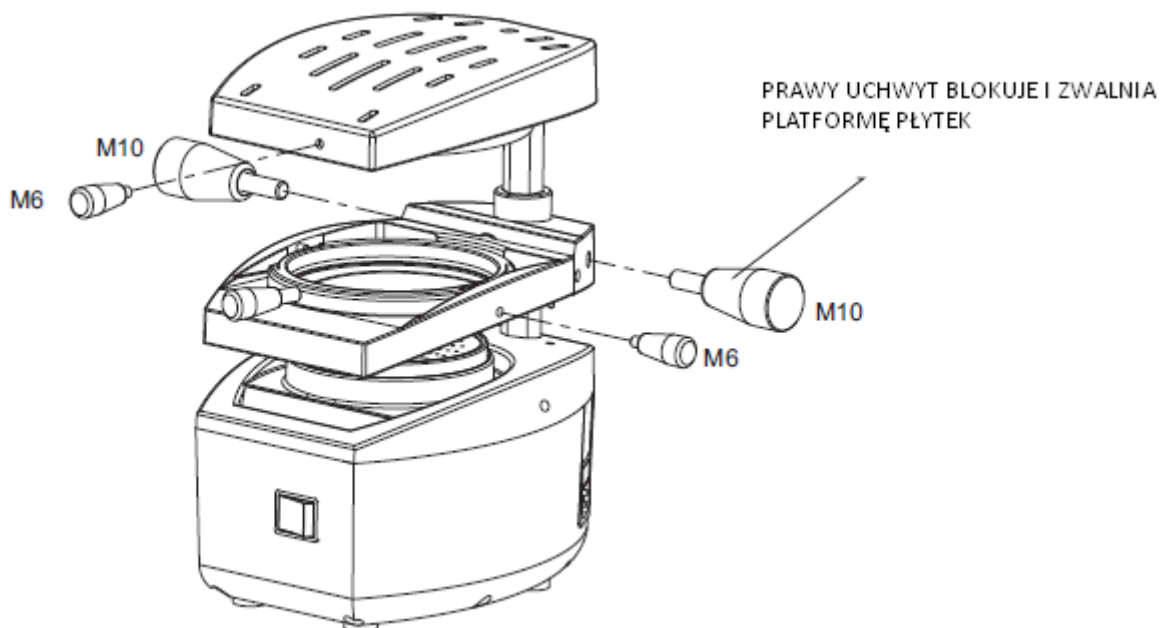
1. 1 kabel zasilający
2. 250 gramów szklanych kulek
3. 1 klucz imbusowy 4 mm
4. 1 wzornik płytek termoplastycznych
5. 1 okrągła aluminiowa podstawka
6. instrukcji obsługi
7. Plastvac P7 127V albo 220 V
8. 2 uchwyty do uruchamiania podciśnienia
9. 1 uchwyt modułu grzewczego
10. 1 obrotowy uchwyt od pierścienia



4 INSTALACJA

Przed instalacją maszyny, wkręć w odpowiednie miejsca, dołączone oddzielnie uchwyty znajdujące się w opakowaniu. Postępuj zgodnie z rysunkiem przedstawionym poniżej;

- W opakowaniu znajdują się dwa identyczne, krótkie uchwyty M6, jeden przeznaczony jest do modułu grzewczego, drugi do pierścienia rotacyjnego. Dwa długie uchwyty M10 uruchamiają podciśnienie. Prawy uchwyt z długim gwintem;
- Wkręć do oporu, zgodnie z ruchem wskazówek zegara wszystkie uchwyty według poniższego rysunku;





Ważne: Prawy uchwyt (pozwala opuścić platformę i włączyć próżnię), pełni funkcję blokowania i zwalniania platformy płytek, dlatego musi być wkręcony do końca gwintu z lekkim oporem, aby zwolnić należy odkręcić o pół obrotu w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara.



Przed wkręceniem prawego uchwyty należy wprowadzić w otwór czarny kołek blokady z tworzywa sztucznego !!!

Ważne: Z wyjątkiem prawego uchwyty uruchamiającego próżnię, który powinien być luźny, wszystkie inne uchwyty powinny zostać ręcznie dokręcone, nie należy stosować do tego żadnych narzędzi.

- Urządzenie musi zostać zainstalowane na stole albo płaskiej powierzchni w obszarze wentylowanym, wolnym od wilgoci i nadmiernego gorąca. Nie umieszczaj urządzenia na żadnej podstawie ani materiale, aby nie zakłócać wentylacji silnika.
- Trzymaj urządzenie z daleka źródeł gorąca albo płynów (w przybliżeniu 1 metr).
- Urządzenie musi spełniać normy bezpieczeństwa NBR5410 (Brazylia).
- Sprawdź napięcie przed podłączeniem urządzenia.

Przed podłączeniem sprawdź napięcie twojego urządzenia (110 albo 230 wolt).

- Podłącz urządzenie do prawidłowo podłączonego gniazda.
- Zaleca się użycie dwubiegunowego urządzenia ochronnego (dwubiegunowego wyłącznika automatycznego) do sieci elektrycznej, gdzie urządzenie będzie zainstalowane dla rozłączenia obu faz w przypadku możliwego niepowodzenia.
- Nie używaj podwójnej wtyczki (przedłużaczy) albo innego typu podobnych rozwiązań, do których podłączone są inne urządzenia.
- Jeżeli urządzenie nie jest używane zgodnie z jego specyfikacją może być narażone na uszkodzenie.

Optymalne warunki dla najlepszej pracy urządzenia:

- Używaj urządzenia w zamkniętych pomieszczeniach.
- Temperatura pomieszczenia między 5°C a 40°C
- Maksymalna względna wilgotność 80%
- Maksymalna wysokość 2000m.
- Skoki napięcia: ± 10% z szacowanego napięcia.

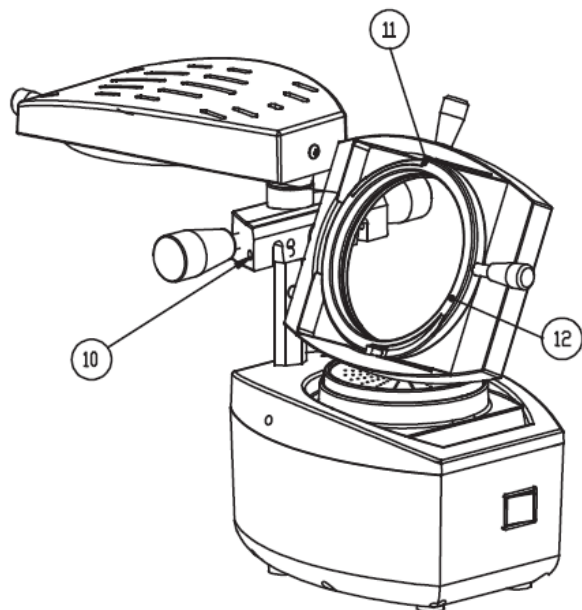
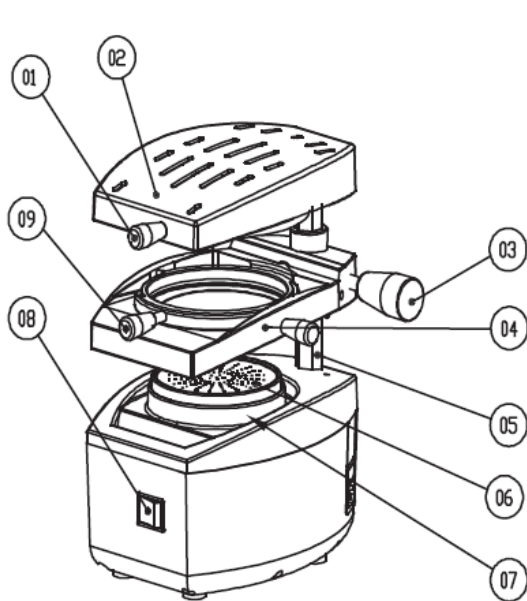


Uwaga:

Jeżeli maszyna nie jest użytkowana zgodnie ze specyfikacjami opisanymi w tym rozdziale, ochrona i funkcjonowanie urządzenia mogą być zagrożone.

5 INSTRUKCJA UŻYCIA

Plastyfikator Plastvac P7 daje możliwość dwóch rodzajów uplastycznienia płytki termoplastycznej: tradycyjny i obrotowy. Dla sprawnego wykonania procesu zapoznaj się z instrukcją i elementami urządzenia opisanymi na rysunkach 1 i 2.



RYSUNEK 1

- 1 UCHWYT MODUŁU GRZEW CZEGO
- 2 MODUŁ GRZEW CZY
- 3 UCHWYT WŁĄCZAJACY PODCIŚNIENIE
- 4 PODSTAWA PŁYTEK Z PIERŚCIENIEM OBROTOWYM
- 5 KOLUMNNA
- 6 ALUMINIOWA PODSTAWKA POD MODEL
- 7 KOMORA PODCIŚNIENIOWA
- 8 WŁĄCZNIK GŁÓWNY
- 9 UCHWYT MOCOWANIA PŁYTEK

RYSUNEK 2

- 10 ŚRUBA BLOKUJĄCA OBRÓT
- 11 TRZPIEŃ BLOKUJĄCY
- 12 DŁUŻSZY PIERŚCIEŃ

5.1 UPLASTYCZNIANIE TRADYCYJNE

5.1.1 Przed przystąpieniem do uplastyczniania podłącz urządzenie do źródła zasilania za pomocą kabla zasilającego i włącz urządzenie włącznikiem głównym (8).

5.1.2 Uchwyt aktywacji próżni (prawa strona) (03) ma, oprócz funkcji aktywacji, też funkcję blokowania i zwalniania platformy płytek (4). Aby zwolnić przekręć pół obrotu przeciwnie do wskazówek zegara, aby zablokować zaciśnij zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara.

Po zwolnieniu blokady podnieś oburącz platformę płytek(4) (trzymając za uchwyty 3) blisko modułu grzewczego (2), aż do końca (zdjęcie 1), przekręć prawy uchwyt (3) zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara, zablokuj go w odpowiedniej pozycji (zdjęcie 2).



photo 01



photo 02

5.1.3 Przy użyciu uchwytu (01), obróć moduł ogrzewania (2) o 180 stopni w lewo, co ułatwi ci pracę, następnie umieść wybraną płytkę termoplastyczną na podporze płytek (4) (Zdjęcia 3 i 4).



photo 03



photo 04

5.1.4 Połóż model gipsowy na aluminiowej okrągłej podporze (6) i umieść w otworze komory próżniowej (7).

Model może zostać umieszczony na metalowej podstawie na dwa sposoby:

POZYCJA WEWNĄTRZ PODSTAWKI

Pozwala łatwo usunąć płytkę, zwłaszcza w przypadku, gdy na modelu występują duże podcienie lub gdy stosuje się płytki termoplastyczne twarde powyżej 1 mm. grubości.

Umieszczając model w tej pozycji, włóż model gipsowy do podstawki od strony głębokiej, a następnie obsyp model szklanymi kulkami, wypełniając nimi podstawkę do pożądanego poziomu, następnie całość ostrożnie umieść w zagłębieniu komory próżniowej (Zdjęcia 05, 06, 07).



photo 05



photo 06

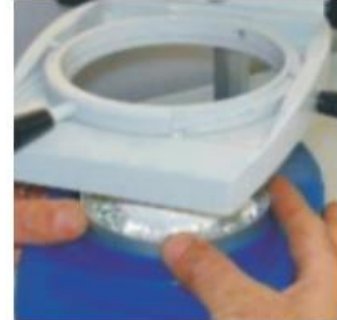


photo 07

POZYCJA NA ZEWNĄTRZ PODSTAWKI

Pozwala skopiować cały model. Dla lepszych rezultatów należy obciąć model gipsowy, tak aby wyeliminować jego duże podcięcie - można ściąć podstawę modelu. Nie używaj do tej metody zbyt wysokiego modelu, ponieważ mogą powstać wypaczenia płytki. (Zdjęcie 08).

Aby użyć płaskiej strony podstawki (6), włóż ją zagłębioną stroną na dół do otworu komory próżniowej. Umieść model gipsowy bezpośrednio na aluminiowej podstawce (Zdjęcia 08, 09, 10).



photo 08



photo 09



photo 10



Ważne: upewnij się, że komora próżniowa (07) jest czysta i wolny od pozostałości, pozwoli to na łatwe wprowadzenie aluminiowej podstawki.

5.1.5 Aby umieścić płytkę, obróć mniejszy pierścień (9) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, zwolnij mniejszą obręcz do obsadzenia płytki. (Zdjęcie 11).



photo 11

5.1.6 Umieść płytkę na ramce, wprowadzając ją pod dwa trzpienie boczne (11) (Zdjęcie 12).

5.1.7 Załóż mniejszą obręcz na platformę płytek zachowując pozycję dwóch trzpieni bocznych (11) i obróć w lewo przy pomocy uchwyty blokady płytek (9) (Zdjęcie 13).



photo 12



photo 13



Ważne aby cały czas trzymać całą podporę płytek jedną ręką (4) i mocno trzymać całość podczas mocowania płytki (zdjęcie 13).



photo 14



photo 15

5.1.8 Umieść moduł ogrzewania (2) w centralnej pozycji zrównując z pozycją silnika (Zdjęcie 13), uruchom urządzenie włącznikiem głównym (8), w ten sposób inicjując proces podgrzewania. Czerwone światło włącznika głównego zaświeci się (Zdjęcie 14 i 15).



Przesunięcie modułu grzewczego (2) wykonuj przy użyciu uchwyty modułu grzewczego (1). Gdy proces podgrzewania został rozpoczęty, pozostań blisko urządzenia, gdyż materiał rozgrzewa się szybko i może stać się bezużyteczny, gdy będzie zbyt miękki. Istnieje również ryzyko, że uszkodzi silnik, jeżeli przedostanie się do wnętrza urządzenia.

5.1.8.1 IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA

Ponieważ istnieje wiele typów płytek termoplastycznych, różniących się od siebie grubością lub sztywnością, idealny punkt uplastycznienia zostaje określony na podstawie zmian jakie zachodzą w płytce, a nie na podstawie czasu. Dotyczy to wszystkich płytek różnych producentów. Ogólnie mówiąc, idealny punkt uplastycznienia można zaobserwować po zmianie koloru (jasności) dla większości nieprzezroczystych płytek. Płytkę staje się jasna i prześwitująca (np. mleczne płytki) oraz opada od 10 do 12 mm, rysunek poniżej przedstawia idealny punkt uplastycznienia (np. dla płytek przezroczystych i miękkich).



5.1.9 Kiedy płytka osiągnie idealny punkt uplastycznienia, odblokuj uchwyt po prawej stronie włączający próżnię (3). Aby zwolnić blokadę platformy płytek (4) przekręć pół obrotu przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, opuść podstawę płytek (4), poprzez delikatne naciśnięcie uchwytów (3) opuszczając w ten sposób całą ramkę, która zamknie komorę próżniową (Zdjęcie 16).



photo 16

5.1.10 Obróć moduł grzewczy o co najmniej 90° zgodnie z ruchem wskazówek zegara używając uchwyty modułu grzewczego (1) natychmiast po uruchomieniu próżni, aby uniknąć uszkodzeń i powstania pęcherzy (Zdjęcie 17).

Pozostaw system próżni (motor) włączony do czasu aż upewnisz się, że proces plastyfikacji został zakończony (10 do 20 sekund w zależności od grubości płyty).

5.1.11 Wyłącz urządzenie przy użyciu głównego wyłącznika (8) i pozwól aby płytka termoplastyczna ostygła przez około 60 sekund.



Ostrzeżenie: Nie zostawiaj włączonego motoru dłużej niż przez 1 minutę podczas formowania płytki na komorze próżniowej, ponieważ silnik jest chłodzony przepływającym powietrzem.

5.1.12 Zwolnij blokadę płytek poprzez odkręcenie jej przy użyciu uchwyty (9) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, usuń blokadę płytek (12) i wyjmij płytkę razem z modelem gipsowym (Zdjęcie 18).



photo 17



photo 18



UWAGA Aby wyjąć model gipsowy i obrobić płytkę, obetnij najpierw nadmiary materiału przy użyciu nożyczek, skalpela lub frezów w zależności od grubości i sztywności płytki.

Do płytek sztywnych lub o grubości powyżej 1 mm. zaleca umieszczenie modelu w pozycji wewnętrznej podstawki aluminiowej.

Końcowa obróbka materiałów sztywnych może zostać wykonana przy użyciu frezów, kamieni lub krążków gumowych.

5.2 SYSTEM OBROTOWY PROCESU UPLASTYCZNIANIA

Aby użyć systemu OBROTOWEGO, który pozwala rozgrzewać płytkę z obu stron, postępuj zgodnie z instrukcją kierując się wykazem komponentów urządzenia przedstawionych na rysunku nr 2.

UWAGA: Fabrycznie platforma płytek jest zablokowana śrubą blokującą (10), aby uniknąć przypadkowej rotacji podczas stosowania tradycyjnej metody uplastyczniania, tylko z jednej strony płytki. Jeżeli jest potrzeba uplastyczniania płytki z obu stron, należy odblokować mechanizm obrotowy, przy użyciu klucza 4mm, dostarczonego w opakowaniu (nie ma konieczności wykręcania śruby, wystarczy ją poluzować). (Zdjęcie 19).



photo 19



WAŻNE: Radzimy aby śruba blokująca (10). była zawsze dokręcona jeżeli stosuje się metodę tradycyjną.

Kiedy używasz systemu rotacyjnego nagrzewania po obu stronach płytki, najpierw musisz nagrzać płytkę z obu stron. Dopiero po nagraniu należy umieścić model gipsowy na aluminiowej podstawce, ponieważ platforma płytek podczas obrotu może uderzyć w model i go uszkodzić.

5.2.1 Po zwolnieniu blokady obrotu (10), postępuj zgodnie z procedurą opisaną w dziale 5.1.8 w celu uplastyczniania pierwszej strony.

5.2.2 Aby podgrzać drugą stronę płytki, odsuń moduł grzewczy o 180° na lewą stronę przy użyciu uchwyty (1) (zdjęcie 20).



photo 20

Aby obrócić większą ramkę przekręć o 180 stopni przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aż poczujesz kliknięcie, ustawiając w ten sposób inną stronę płytki ku górze (Zdjęcie 21 i 22). Odwróć podstawę płytek (4) do centralnej pozycji. Ustaw również moduł grzewczy w pozycji centralnej (2) i poczekaj aż płytka zostanie nagrzana.



photo 21



photo 22



photo 23

5.2.3 Powtórz podobnie jak w dziale 5.2.2, jednakże, teraz obróć większą ramkę zgodnie z ruchem wskazówek aby obrócić podporę płytek (4) do normalnej pozycji początkowej. Ponownie podgrzej kilka sekund dłużej tą samą stronę, od której został rozpoczęty proces.

5.2.4 Po osiągnięciu idealnej temperatury i punktu uplastycznienia postępuj dalej zgodnie z instrukcjami podanymi w punkcie 5.1.9.



Nigdy nie opuszczaj ramki podpory płytek (4), kiedy większy pierścień jest obrócony o 180 stopni przeciwnie do ruchu wskazówek zegara tzn. gdy mniejszy pierścień znajduje się na dole ramki (Zdjęcie 24).



photo 24

6. WAŻNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I FUNKCJONALNOŚCI:

Aby otrzymać idealną formę przestrzegaj poniższych wskazówek:

6.1 Model roboczy wykonuj z gipsu, który umożliwi przepływ powietrza przez jego porowatą strukturę, nie wykonuj modelu z żywicy.

6.2 Używaj możliwie najniższego modelu, aby uniknąć zniekształcenia płyty.

6.3 Kiedy umieszczasz model na płaskiej stronie aluminiowej, okrągłej podstawki, postaraj się aby podstawa modelu była płasko obcięta, zapobiegnie to przecięściu płytki między modelem, a podstawką.

6.4 Ogrzewanie obu stron, wykonuj tylko przy płytkach podwójnych, lub grubszych niż 3 mm. Płytki tradycyjne wymagają podgrzania tylko z jednej strony.

6.4.1 Podwójne płytki wykonane są najczęściej z dwóch rodzajów tworzywa, z jednej strony sztywnego, z drugiej strony miękkiego.

System podgrzewania obrotowego z obu stron jest polecany do płytek podwójnych, sztywno-miękkich, należy stosować się wówczas do instrukcji dołączonej do tych materiałów. Instrukcja powinna być dostarczona przez producenta płytek.

6.4.2 W przypadku braku tej informacji, polecamy ogrzewanie w fazach:

6.4.2.1 Dla tradycyjnej grubości płytek od 3 mm, polecamy ogrzewanie w dwóch (2) fazach. Pierwszą podgrzać stronę płyty, która pozostanie w kontakcie z modelem (wewnętrzna strona nagrzewana). Aby obrócić, przekręć przy pomocy uchwytu płytki (04) kierując drugą stronę do ogrzewania (02).

6.4.2.2 Dla płytek podwójnych składających się z dwóch rodzajów materiału: miękkiego o niskiej temperaturze uplastyczniania i twardego o wysokiej temperaturze uplastyczniania, polecamy aby nagrzewać płytkę w trzech fazach: najpierw należy podgrzać stronę sztywną, następnie miękką, na koniec ponownie stronę sztywną doprowadzić już do idealnego punktu uplastyczniania. W konsekwencji model będzie pokryty płytką od strony miękkiej, natomiast strona sztywna będzie znajdowała się na górze.

6.4.3 Ze względu na duży wybór płytek termoplastycznych i liczne możliwości zastosowania, polecamy aby przed każdym wykonaniem pracy przeprowadzić analizę procesów laboratoryjnych.

Wskazówka: płytki podwójne to płytki wykonane z dwóch różnych rodzajów materiału np. płytki, które posiadają jedną stronę sztywną, a drugą miękką.

6.5 GŁÓWNE ZASTOSOWANIA

6.5.1 Fiksator zamków ortodontycznych

RODZAJ PŁYTKI: Miękki 1.0 mm Crystal 0.3 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Płyta ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Obetnij płytkę nożyczkami lub skalpelem.

WSKAZÓWKI: Umieść zamki na modelu roboczym za pomocą lekko adhezyjnego bondu/kleju, który umożliwi łatwe usunięcie po wykonaniu formy. Załóż płytkę z zamkami na zęby, co pozwoli zamocować wszystkie zamki jednocześnie. Ostrożnie usuń płytkę np. skalpelem.

6.5.2 Caskets

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 0.3 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Płyta ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj płaskiej powierzchni okrągłej podstawki. Obetnij nożykiem , skalpelem lub nożyczkami.

WSKAZÓWKI: Dla lepszych właściwości formę można ustawić na podstawce, pod warunkiem, że jest odpowiednia przestrzeń dla uplastycznienia. Formy mogą być osadzone na podstawce za pomocą plastyfikowanego silikonu.

6.5.3 Matryca dla żywicy

RODZAJ PŁYTKI: Mleczna Płyta 0.5 mm Miękka 1.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Dla płytek mlecznych osiągnięcie przezierności, dla miękkich płyta ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj płaskiej powierzchni okrągłej podstawki. Obetnij nożykiem , skalpelem lub nożyczkami.

WSKAZÓWKI: Dentystyczna rekonstrukcja powinna zostać zrobiona na modelu orientacyjnym, odpornym na działanie temperatury (gips, żywica, zęby, sztuczne zęby...). Jeśli używasz wosku, powinieneś powielić model z gipsu, ponieważ wosk może się roztopić podczas procesu podgrzewania. Używaj tylko zalecanych materiałów (płytki mleczne lub miękkie) gdyż inny rodzaj może wejść w reakcję chemiczną z żywicą.

6.5.4 Mosty prowizoryczne

RODZAJ PŁYTKI: Mleczna Płyta 0.5 mm, Miękka Płyta 1.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Dla płytek mlecznych osiągnięcie przezierności, dla miękkich płyta ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Obetnij nożykiem , skalpelem lub nożyczkami.

WSKAZÓWKI: rekonstrukcja dentystyczna powinna zostać wykonana na modelu orientacyjnym, odpornym na działanie temperatury (gips, żywica, zęby, sztuczne zęby...). Jeśli używasz wosku, powinieneś powielić model z gipsu, ponieważ wosk może się roztopić podczas procesu podgrzewania. Używaj tylko zalecanych materiałów (płytki mleczne lub miękkie) gdyż inny rodzaj może wejść w reakcję chemiczną z żywicą.

Po uplastycznieniu usuń ostrożnie płytkę z modelu i wypełnij przestrzeń, gdzie ma być zrobiony most, żywicą polimeryzującą na zimno typu self curing, następnie oddaj do gabinetu. Do użytku w ustach, łyżka powinna obejmować 1-2 zęby z każdej strony i być odsunięta na 0,3 mm. od obszaru przyszyjkowego i dziąsłowego. Po wykonaniu, łyżka może być użytkowana w ustach i stanowić kontur preparacji. To dostarczy dogodnej anatomii naśladowującej naturalne zęby, oraz okluzji z zębami przeciwstawnymi. Gdy żywica zacznie wydzielać ciepło, łyżka może zostać oddzielona. Kiedy akryl spolimeryzuje usuń łyżkę poprzez wyginanie. Wyjęty akryl jest praktycznie wypolerowany.

6.5.5 Ochraniacz ust

RODZAJ PŁYTKI: Miękki 2.0 mm dla Szyny Miękkiej 3.0 mm dla ochraniacza ust

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 12 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Obetnij, skalpelem lub nożyczkami.

6.5.6 Szyny (bruksizm)

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 1.0 / 1.5 / 2.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Nadmiary obetnij frezami. Wygładź krawędzie przy użyciu kamieni i gumek.

WSKAZÓWKI:

Dostosowanie okluzji powinno zostać wykonane w pół-regulowanym artykulatorze Bio-Art.

6.5.7 Baza szyny

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 1.0 / 1.5 / 2.0 ,,

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Nadmiary obetnij frezami. Wygładź krawędzie przy użyciu kamieni i gumek.

6.5.8 Łyzki indywidualne

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 1.0 / 1.5 / 2.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Nadmiary obetnij frezami. Wygładź krawędzie przy użyciu kamieni i gumek.

6.5.9 Łyzki do domowego wybielania zębów

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 0.3 mm Miękki 1.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WSKAZÓWKI: Nie ma konieczności stwarzania dystansu między płytką, a zębem, jednak jeśli chcesz zrobić dystans wystarczy użyć na powierzchni modelu lakieru dystansującego lub do paznokci, który stworzy przestrzeń dla materiałów wybielających.

6.5.10 Opakowania modeli roboczych

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 0.3 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj płaskiej powierzchni okrągłej podstawki. Obetnij nożykiem , skalpelem lub nożyczkami.

6.5.11 Szablon Chirurgiczny

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 1.0 / 1.5 / 2.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna wypływająca

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Nadmiary obetnij frezami. Wygładź krawędzie przy użyciu kamieni i gumek.

WSKAZÓWKI: Po zrobieniu szyny, oznacz chirurgiczne punkty orientacyjne, szyna zostanie przewiercona w zaznaczonych punktach.

6.5.12 Łyzki do Fluoryzacji

RODZAJ PŁYTKI: Crystal 0.3 mm Miękki 1.0 mm

IDEALNY PUNKT UPLASTYCZNIENIA: Szyna ugięta 10 mm

WYKOŃCZENIE: Użyj zagłębionej strony metalowej, okrągłej podstawki. Obetnij nożykiem , skalpelem lub nożyczkami.

WSKAZÓWKI: Dystans na materiał do fluoryzacji może zostać zrobiony :

W miejscach, gdzie będzie stosowany żel, pokryj model lakierem dystansującym.

7 UTRZYMANIE

- Trzymaj urządzenie PLASTVAC P7 zawsze czyste i chroń od wilgoci
- Do czyszczenia używaj wyłącznie miękkiej ściereczki zwilżonej delikatnym detergentem..
- Grzałka oporowa jest elementem na który należy zwrócić szczególną uwagę - nie może zostać zmoczona podczas podgrzewania i nie może być dotykana metalowymi przedmiotami.
- Wymiana grzałki powinna być wykonana przez uprawniony do tego personel.
- W przypadku uszkodzenia sznura zasilającego, należy go natychmiast wymienić na identyczny, spełniający te same warunki.
- Kolumna urządzenia (5) nie wymaga smarowania, należy utrzymywać ją jednak w czystości i unikać zabrudzenia.

7.1 WYMIANA BEZPIECZNIKÓW

7.1.1 Przed przystąpieniem do wymiany bezpieczników, odłącz urządzenie od źródła zasilania.

7.1.2 Wprowadź mały śrubokręt w otwór w górnej części oprawy bezpieczników, obok wejścia kabla (AC), wyciągnij.

7.1.3 Pociągnij oprawkę bezpieczników i sprawdź oba bezpiecznik.

7.1.4 Bezpiecznik niesprawny bliżej części wewnętrznej musi zostać zastąpiony innym. Bezpiecznik blisko pokrycia zbiornika jest zapasowym bezpiecznikiem , którego należy użyć, by zastąpić wadliwe bezpieczniki.

Wskazówka: Polecamy kupowanie nowych zapasowych bezpieczników 5x20mm. (12A / 250V dla 127V maszyn albo 7A / 250V dla 230V).

7.1.5 Komplet zastąpionych bezpieczników należy wcisnąć, aż wejdą na swoje miejsce.

7.1.6 Uruchom urządzenie aby sprawdzić poprawność działania. W przypadku, gdy problem pojawia się często należy odesłać urządzenie do Autoryzowanego Serwisu w celu sprawdzenia.

8 SPECJALNE ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZECHOWYWANIA



W przypadku gdy maszyna nie jest użytkowana przez dłuższy czas, zalecamy czyszczenie urządzenia opisane Rozdziale 6 tej Instrukcji. Przechowuj w oryginalnym opakowaniu w suchym, przewiewnym, wolnym od wibracji i światła słonecznego miejscu.

9 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM	PRAWDOPODOBNA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Urządzenie nie włącza się, włącznik główny włączony	Brak zasilania	Sprawdź podłączenie kabla do urządzenia oraz do sieci elektrycznej
Urządzenie jest włączone, ale nie działa podgrzewanie	Spalona grzałka oporowa (22)	Skontaktuj się z serwisem
Podgrzewanie działa prawidłowo, ale silnik nie pracuje	Końcówka „szpilki” (32) nie kontaktuje prawidłowo	Wymień lub dostosuj „szpilkę” (32)
Urządzenie jest włączone, nie działa silnik i podgrzewanie	Błąd wewnętrznej instalacji elektrycznej	Skontaktuj się z serwisem
Słabe ssanie, niewystarczające uplastycznienie lub brak wyraźnych konturów.	Sprawdź czy komora próżniowa jest czysta i wolna	Oczyść otwór przy użyciu metalowego narzędzia o $\varnothing 1\text{mm}$
	Sprawdź rodzaj gipsu	Nie używaj gipsu na bazie żywicy
	Zbyt wysoki model	Przytnij model z wysokości lub użyj wewnętrznej strony podstawy aluminiowej
Uszkodzona aluminiowa podstawa (7)	Wymień podstawę na nową (7)	
Ruch obrotowy jest zablokowany	Dokręcona śruba blokująca (zdjęcie 20)	Poluzuj śrubę przy użyciu klucza dostępnego w zestawie (zdjęcie 20)
Ruch obrotowy nie jest wykonywany do końca	Trzpień rotacyjny nie jest dostosowany (29)	Dostosuj trzpień rotacyjny (29) przy pomocy śruby (27), jak pokazano na rysunku
Ruch pionowy i fiksacja ramki podstawy płytek jest utrudniony	Uchwyt włączający próżnię jest dokręcony (3).	Przekręć prawy uchwyt o pół obrotu przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
	Kolumna została zabrudzona.	Wyłącz urządzenie i oczyść kolumnę przy pomocy wilgotnej ściereczki i pionowych ruchów. Poruszaj platformą góra-dół.
	Urządzenie przegrzało się powodując nadmierną ekspansję platformy płytek.	Poczekaj 30 minut, aż urządzenie ostygnie i możesz kontynuować pracę.
Obudowa silnika (1) jest bardzo gorąca	Urządzenie pracowało zbyt długo. Zostało zaburzone chłodzenie silnika	Zostaw urządzenie do ostygnięcia na 30 minut przed rozpoczęciem pracy. Zweryfikuj czy nie ma blokady między stołem a podstawą urządzenia
Płytką porusza się podczas uplastyczniania	Niedostatecznie zaciśnięty pierścień blokujący płytkę (11) na platformie	Sprawdź dociśnięcie pierścienia, nie stosuj płytek grubszych niż 6 mm.

10 WARUNKI GWARANCJI

BIO - ART, udziela rocznej gwarancji na urządzenie PLASTVAC P7. Gwarancja obejmuje wyłącznie wady produkcyjne, nie obejmuje wad powstałych w wyniku nieprawidłowego użytkowania lub transportu. Wady powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania, pozbawiają prawa do gwarancji. Konsument powinien na własny koszt przesłać urządzenie wraz z dowodem zakupu do dystrybutora.

Przypominamy, że urządzenia są produkowane w dwóch wariantach 110 lub 230 V, przed podłączeniem należy dokładnie sprawdzić, warunki pracy urządzenia. Podłączenie powinno być wykonane przez wykwalifikowanego pracownika.

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez Autoryzowany Serwis, samowolne przeróbki powodują utratę gwarancji.

Urządzenie powinno być transportowane w oryginalnym opakowaniu, które zapobiega uszkodzeniom.

Klient ma obowiązek dostarczenia urządzenia do naprawy na własny koszt.

PRODUCENT:

Rua Teotônio Vilela, 120 - Jardim Tangará

CEP 13568-000 - São Carlos - SP - Brasil

Tel. +55 (16) 3371-6502 -Fax +55 (16) 3372-5953

CNPJ 58.538.372/0001-56 - I.E. 637.034.447.113

www.bioart.com.br E-mail: bioart@bioart.com.br

11 AUTORYZOWANY SERWIS

Dla Twojego bezpieczeństwa wszelkie naprawy powinny być dokonywane przez autoryzowany serwis. Spis punktów serwisowych znajdziesz na stronie internetowej www.bioart.com.br , lub skontaktuj się ze sprzedawcą.