

PlastPress

PRESIUNE POZITIVĂ (+)



MANUAL DE INSTRUCȚIUNI



► CUPRINS

01 - Introducere.....	01
02 - Specificații tehnice.....	02
03 – Conținut ambalaj.....	02
04 - Simboluri utilizate pe produs.....	03
05 – Descrierea componentelor.....	03
06 – Identificarea laminatorului de presiune.....	04
07 - Instalare.....	04
08 – Instrucțiuni de utilizare.....	05
09 – Aplicații principale.....	12
10 – Înlocuirea siguranței de protecție.....	15
11 - Înlocuirea cablului de alimentare.....	15
12 – Măsuri de siguranță.....	16
13 - Întreținere și curățare.....	17
14 - Condiții speciale de depozitare.....	17
15 - Depanare.....	17
16 – Garanție și termeni de asistență tehnică.....	19
17 - Asistență tehnică autorizată.....	19

► 1 - INTRODUCERE

PLASTPRESS BIO-ART este un echipament cu aplicații multiple care, datorită ușurinței de utilizare și manevrare, a devenit indispensabil în laboratoare și cabinete stomatologice. Multe aplicații și tehnici noi sunt dezvoltate în fiecare zi, extinzându-se astfel gama de utilizări.

Acest manual conține toate informațiile necesare despre funcționarea sa. Vă rugăm să citiți manualul cu atenție pentru a vă asigura de utilizarea corectă a echipamentului și de cea mai bună performanță. Având în vedere faptul că procesul operațional al produsului este similar pentru toate aplicațiile, descriem tehnica de laminare în capitolul 8 și apoi prezentăm fiecare aplicație prin sublinierea particularităților acesteia în capitolul 9.

Rețineți că există mai multe tipuri de plăci din diferite materiale și de grosimi, ceea ce presupune timpi diferiți de laminare. Prin urmare, punctul optim de laminare se realizează prin observare, iar această tehnică este descrisă împreună cu procesul de funcționare al echipamentului. Specificațiile plăcii indicate pentru fiecare aplicație, precum și punctul ideal de laminare și detaliile de finisare sunt definite în descrierea fiecărei aplicații.

În cele din urmă, vă recomandăm din nou să citiți acest manual, deoarece ne-am dori să utilizați echipamentul la cea mai bună performanță, profitând de toate avantajele sale. După cum spun englezii: „Profitați din plin!”

► 2 - SPECIFICAȚII TEHNICE

Caracteristici electrice

Tensiune.....	127V 60 Hz sau 220V 50/60 Hz (+- 10%)
Putere rezistență de încălzire.....	450 W
Consum mediu de energie.....	1,6 kWh pe lună (folosit de 10 ori pe zi timp de 22 de zile)
Protecție împotriva șocurilor electrice.....	Echipament clasa 1

Caracteristici pneumatice..

Presiune min. aer.....	3 bar (43,5 psi)
Presiune max. aer.....	8 bar (116 psi)
Tip conexiune.....	Cuplaj rapid pentru furtun Ø 6 mm
Dimensiuni produs (L x W x H).....	Fără ambalaj: 265 x 235 x 270 mm Cu ambalaj: 310 x 270 x 310 mm
Greutate.....	Fără ambalaj: 7,5 kg Cu ambalaj: 8,5 kg

Mediu

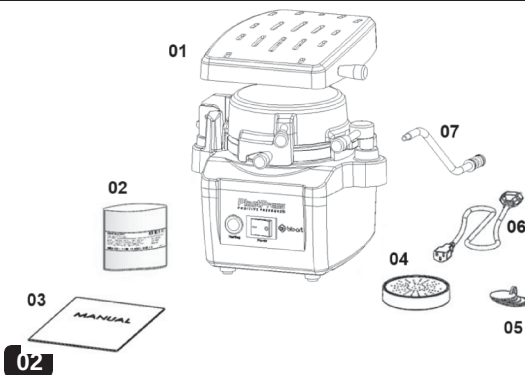
Loc de utilizare.....	Utilizare exclusivă în interior
Temperatură de funcționare.....	5°C - 40°C
Umiditate relativă.....	5% - 90% (fără condensare)
Altitudine max. de operare.....	3500 m
Grad de poluare.....	2
Grad de protecție.....	IPX1 (protejat împotriva stropilor)
Nivel max. de zgomot.....	80 db (în poziție de utilizare, 30 cm în fața echipamentului)
Durată de viață produs și piese.....	nedeterminat

Dimensiuni placă

Grosime.....	până la 6 mm
Placă rotundă.....	Ø 134 mm
Placă pătrată.....	De la 120 mm x 120 mm la 130 mm x 130 mm

► 3 - CONȚINUT PACHET

- 01 - PlastPress 127V or 220V... 01 unitate
- 02 – Grit din sticlă..... 250g
- 03 – Manual de instrucțiuni..... 01 unitate
- 04 – Suport model..... 01 unitate
- 05 – Afișaj placă..... 01 unitate
- 06 – Cablu de alimentare..... 01 unitate
- 07 – Prelungitor furtun..... 01 unitate

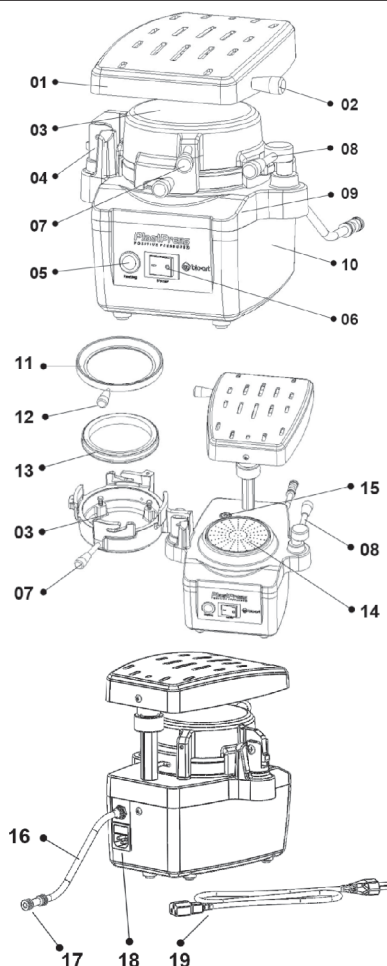


► 4 – SIMBOLURI UTILIZATE PE PRODUS

 Dată producător	 Dată fabricație	 Atenție!	 Risc de șoc electric	 Cod model
 Număr de serie	 Consultați instrucțiunile de utilizare	 Eliminare selectivă	 Atenție suprafață fierbinte	 Împământare de protecție
 Fragil	 Stivuire maximă	 A se păstra la loc uscat	 Partea aceasta în sus	 Atenție! Aer comprimat

► 5 – DESCRIEREA COMPONENTELOR

- 01 – Unitate de încălzire
- 02 - Buton unitate de încălzire
- 03 - Cameră de presiune
- 04 - Axă rotativă cameră de presiune
- 05 –LED indicator rezistență
- 06 - Întrerupător principal
- 07 – Mâner cameră de presiune
- 08 – Buton blocare cameră de presiune
- 09 - Carcasă echipament
- 10 - Bază echipament
- 11 - Inel de blocare
- 12 –Buton inel de blocare
- 13 – Inel de compensare
- 14 – Model cu funcții plate și cuvă
- 15 – Ac aer
- 16 – Prelungitor furtun cu protecție termică
- 17 – Cuplaj rapid pentru furtun de aer comprimat Ø6 mm
- 18 – Conector intrare cablu de alimentare cu suport pentru siguranțe
- 19 – Cablu de alimentare



► 6 – IDENTIFICAREA LAMINATORULUI DE PRESIUNE

etichetă
produs

127V

Bio-Art Equipamentos Odontológicos Ltda.
Rua Teotônio Vilela, 120 – Jardim Tangara
13568-000 – São Carlos / SP – Brazil
Fone: + 55 16 3371-6502
E-mail: bioart@bioart.com.br

**PLASTIFICADORA
PLASTPRESS**

Entrada: 127V~
Freq.: 50 / 60Hz
Potência: 450W
Pressão Entrada: 5 bar

SN XXXXXX

220V

Bio-Art Equipamentos Odontológicos Ltda.
Rua Teotônio Vilela, 120 – Jardim Tangara
13568-000 – São Carlos / SP – Brazil
Fone: + 55 16 3371-6502
E-mail: bioart@bioart.com.br

**PLASTIFICADORA
PLASTPRESS**

Entrada: 220V~
Freq.: 50 / 60Hz
Potência: 450W
Pressão Entrada: 5 bar

SN XXXXXX

etichetă
ambalaj

Produto/Producto/Produce:
127V~ 50/60Hz 450W

7 898142 58937 7

Plastificadora de Pressão (Plastpress)
Maquina de presión (Plastpress)
Pressure forming machine (PlastPress)

XX / XX / XX

SN XXXXXX

REF APLT0813

Bio-Art Equipamentos Odontológicos Ltda.
Rua Teotônio Vilela, 120 – Jardim Tangara
13568-000 – São Carlos / SP – Brazil
Fone: + 55 16 3371-6502
E-mail: bioart@bioart.com.br

Conteúdo/Contenido/Contenues:

01 – Cabo alimente. elétrica / Cable aliment. Principal/ Main supply cord;
250g – Granalha de Vidro / Granulados de Vidro / Glass beads;
01 – Mostruário de Placas / Mostrador de Placas / Sheet display;
01 – Porta Modelos / Portamodelo / Double-sided Cast rack;
01 – Extensor da mangueira / Extensor de mangueira / Hose extender;
01 – Manual de Instruções / Manual de Instrucciones / Instruction manual;
01 – Plastpress 127V;

Produto/Producto/Produce:
220V~ 50/60Hz 450W

7 898142 58937 7

Plastificadora de Pressão (Plastpress)
Maquina de presión (Plastpress)
Pressure forming machine (PlastPress)

XX / XX / XX

SN XXXXXX

REF APLT0849

Bio-Art Equipamentos Odontológicos Ltda.
Rua Teotônio Vilela, 120 – Jardim Tangara
13568-000 – São Carlos / SP – Brazil
Fone: + 55 16 3371-6502
E-mail: bioart@bioart.com.br

Conteúdo/Contenido/Contenues:

01 – Cabo alimente. elétrica / Cable aliment. Principal/ Main supply cord;
250g – Granalha de Vidro / Granulados de Vidro / Glass beads;
01 – Mostruário de Placas / Mostrador de Placas / Sheet display;
01 – Porta Modelos / Portamodelo / Double-sided Cast rack;
01 – Extensor da mangueira / Extensor de mangueira / Hose extender;
01 – Manual de Instruções / Manual de Instrucciones / Instruction manual;
01 – Plastpress 220V;

► 7 - INSTALARE

7.1 – Despachetați cu grijă laminatorul și verificați dacă acesta a suferit vreo deteriorare în timpul transportului.

7.2 – Laminatorul trebuie instalat într-un loc ventilat, lipsit de umiditate, căldură excesivă și sprijinit pe o suprafață rigidă plană și dreaptă. Nu așezați niciun material între baza suportului și partea inferioară a echipamentului, astfel încât această zonă să fie liberă, pentru a permite circulația aerului. Lăsați cel puțin 20 cm între perimetrul laminatorului și alt obiect, pentru funcționarea corectă a acestuia când piesele sale mobile sunt extinse/deschise.

7.3 - Verificați tensiunea rețelei locale înainte de a conecta laminatorul la priză, rețineți că echipamentul nu are tensiune dublă, deci verificați tensiunea de alimentare (127V sau 220V) înainte de pornire. Sunt permise variații ale tensiunii de alimentare de până la $\pm 10\%$ din tensiunea nominală.

7.4 – Conectați cablul de alimentare (19) la conectorul de intrare (18) situat pe spatele echipamentului. Conectați cablul de alimentare al laminatorului (19) la priza electrică cu un sistem de împământare instalat corespunzător.

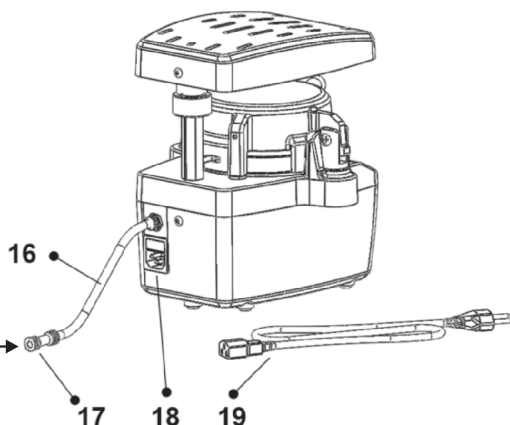
7.5 – Conectați rețeaua de aer comprimat, cu o presiune între 3 și 8 bar (43,5 până la 116 psi), la cuplajul rapid (17) al prelungitorului furtunului de aer (16) al laminatorului. Nu lăsați furtunul de aer comprimat să se îndoie și să formeze cute. Acest lucru va întrerupe sau va reduce fluxul de aer, ceea ce afectează funcționarea acestuia. Rețeaua de aer comprimat trebuie să aibă un regulator de presiune cu filtru de ulei pentru a evita deteriorarea laminatorului.



Atenție:

Echipamentul nu trebuie utilizat niciodată cu prelungitor de furtun (16).

Cuplaj rapid pentru conectarea furtunului de aer comprimat
Furtun: Ø 6 mm (Extern)
Presiune între 3 și 8 bar (43,5 până la 116 psi)



Note:

- Împământarea de protecție a conexiunii laminatorului trebuie să respecte standardul NBR 5410 (Brazilia) sau standardul în vigoare în țara importatoare.
- Pentru protecția împotriva eventualelor defecțiuni sau scurtcircuite, se recomandă instalarea unui dispozitiv de protecție (întrerupător termomagnetic bipolar) în rețeaua electrică în care va fi instalat echipamentul, pentru deconectarea celor două faze. Utilizați un întrerupător cu un singur pol dacă rețeaua electrică are doar o fază.
- Nu utilizați un conector tee sau alt tip de mufă similară pentru a conecta laminatorul la aceeași priză unde este deja instalat un alt produs.
- Nu obstrucționați priza electrică la care este conectat laminatorul, pentru a permite astfel deconectarea rapidă a acestuia dacă este necesar.

► 8 - INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE



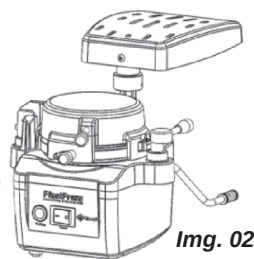
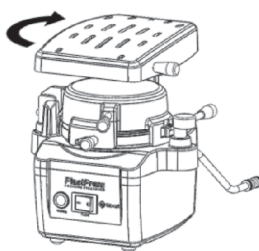
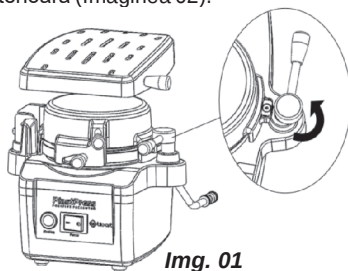
Atenție:

Dacă echipamentul nu este utilizat în conformitate cu specificațiile descrise în acest capitol, protecția și funcțiile produsului pot fi afectate. Pentru procesul operațional, urmați instrucțiunile de mai jos, orientându-vă după numerele din figurile din capitolul 5.

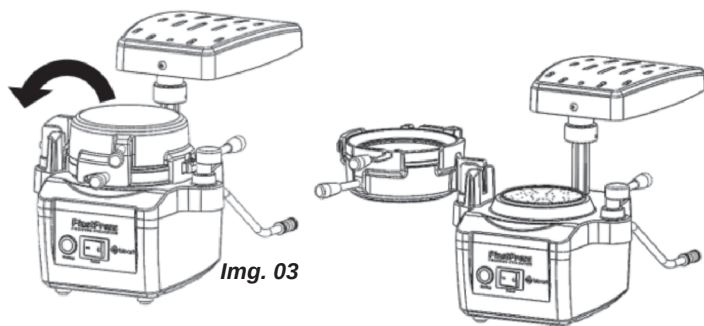
Proces de laminare cu presiune pozitivă:

8.1 – Pentru a începe procesul de laminare, echipamentul trebuie să aibă cablul de alimentare (19) conectat la acesta și la priza electrică cu tensiunea corectă. De asemenea, ar trebui să aibă un furtun de aer comprimat cu diametrul de 6 mm conectat la cuplajul rapid (17) al prelungitorului furtunului (16) laminatorului. Întrerupătorul principal (06) trebuie oprit.

8.2 – Cu ajutorul butonului (08), eliberați camera de presiune rotind dispozitivul de blocare cu 180° (Imaginea 01) și rotiți unitatea de încălzire (01) cu 180° spre stânga până când se află în poziție posterioară (Imaginea 02).

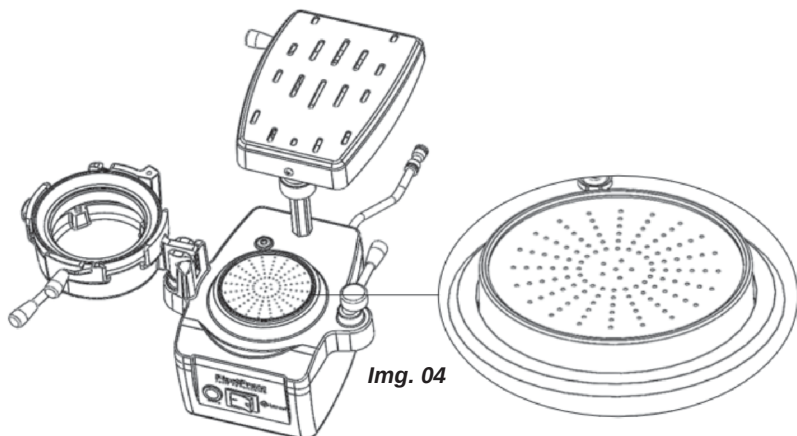


8.3 – Deschideți camera de presiune (03), ridicând în sus și spre stânga cu ajutorul butonului (07), până când este poziționată cu deschiderea complet orientată în sus (Imagina 03).



Img. 03

8.3 – Așezați modelul pe suportul pentru model (14) și apoi așezați ansamblul în cavitatea de pe carcasa echipamentului (09) (Imaginea 04).



Img. 04

Supportul modelului poate fi poziționat în două moduri:

8.3.1 – Poziție cuvă:

Permite îndepărtarea mai ușoară a plăcilor, mai ales când modelul are retenții sau când se folosesc plăci rigide și/sau cu grosimi egale sau mai mari de 1,0 mm. Pentru a utiliza suportul modelului în această poziție, poziționați modelul pe partea cuvei suportului modelului (14) și umpleți cu grit de sticlă acoperind suprafața de reținere până la înălțimea suportului modelului. Apoi, introduceți ansamblul în cavitatea de pe carcasa echipamentului (09) (Imaginile 05 și 06).



Img. 05



Img. 06

Notă: În timpul acestei operațiuni, este normal ca resturile să se desprindă și să cadă pe banc. Pentru a preveni acest lucru, vă sugerăm să manevrați echipamentul în interiorul unui recipient (tavă).

8.3.2 – Poziție plană

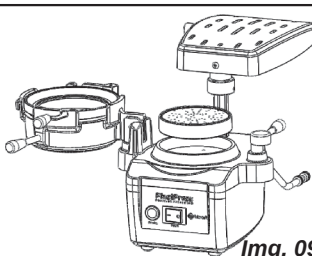
Permite o copiere a întregii dimensiuni a modelului. Pentru un rezultat mai bun, decupați modelul eliminând retențiile acestuia pentru a obține o bază plană. Nu folosiți un model foarte înalt în acest proces, pentru a reduce distorsiunea plăcii.

Pentru a utiliza partea plată a suportului modelului (14), poziționați suportul modelului în cavitatea carcasei echipamentului.

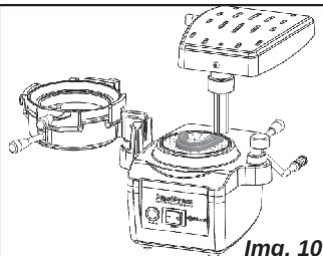
Pentru a utiliza partea plană a suportului modelului (14), poziționați suportul modelului în cavitatea de pe carcasa echipamentului (09) cu gura în jos. Apoi, așezați modelul pe suportul modelului (Imaginile 09, 09 și 10).



Img. 08



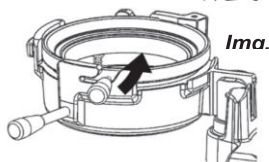
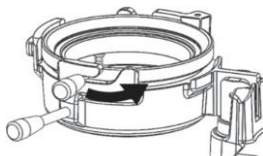
Img. 09



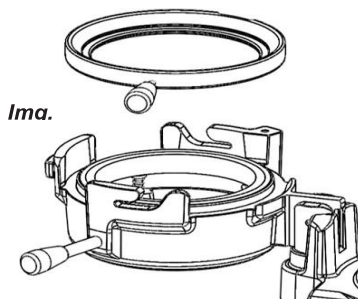
Img. 10

Important: Asigurați-vă că carcasa echipamentului (09) este curată și fără reziduuri pentru o poziționare perfectă a suportului modelului,

8.4 – Pentru a poziționa placa, deplasați butonul (12) inelului de blocare (11) spre dreapta, în sens invers acelor de ceasornic, pentru a permite introducerea plăcii (Imaginile 11 și 12).

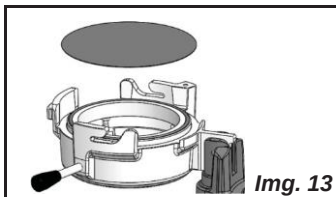


Ima.

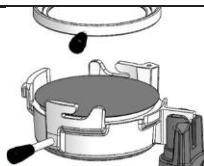


Ima.

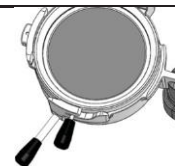
8.5 – Poziționați placa de modelat în deschiderea camerei de presiune pe inelul de compensare (13), astfel încât să fie bine centrată (Imaginile 13, 14 și 15).



Img. 13

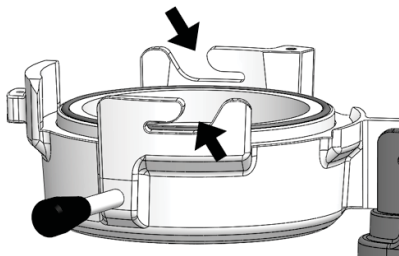


Img. 14

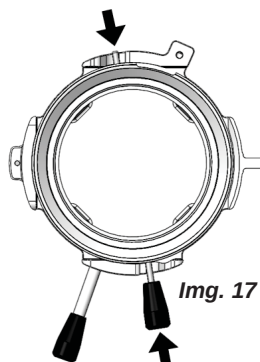


Img. 15

8.6 – Poziționați inelul de blocare al plăcii (11) în deschiderea camerei de presiune (03), cu condiția ca butonul acestuia (12) și știftul diametral opus să se potrivească cu fantele camerei de presiune (Imaginile 16 și 17).

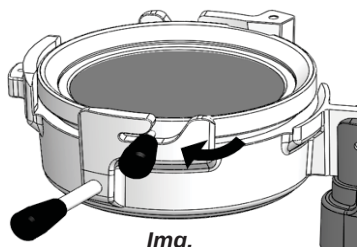


Img. 16



Img. 17

8.7 – Apăsați inelul de blocare (11) împotriva camerei de presiune (03) folosind mânerul și știftul său ca ghid și rotiți-l spre stânga în sensul acelor de ceasornic, blocând placa. (Imaginea 18).



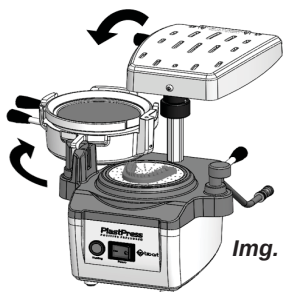
Img.



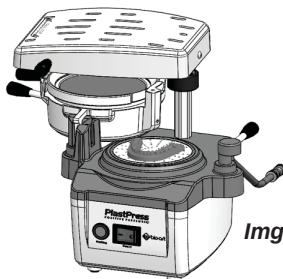
Atenție:

Este important să țineți cu o mână, prin buton (07), camera de presiune (03), pentru a menține setul stabil când placa este blocată.

8.8 – Deplasați camera de presiune (03) înapoi până când ajunge la capăt și readuceți parțial unitatea de încălzire (01) prin alinierea pe camera de presiune (03). În această poziție, se va auzi un „clic” (Imaginile 19 și 20).



Img.



Img

20

8.9 – Porniți întrerupătorul principal (06), pornind astfel procesul de încălzire a plitei. Lumina albastră a comutatorului principal (06) și lumina roșie a LED-ului de indicare a rezistenței (05) se vor aprinde



Atenție:

În cazul în care camera de presiune (03) nu este în poziție corectă pentru încălzire și blocarea acesteia (08) nu este în poziția deblocat, LED-ul de indicare a rezistenței (05) nu se va aprinde și plita nu se va încălzi.

indicând faptul că echipamentul și rezistența vor fi pornite.

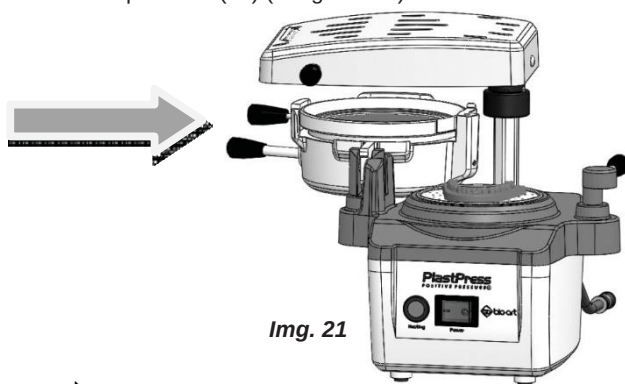
8.10 – Punct ideal de laminare

Datorită existenței diferitelor tipuri de plăci (materiale și grosimi diferite), punctul ideal de plastificare este identificat prin modificările plăcii și nu prin durată. Prin urmare, este responsabilitatea fiecărui producător de plăci să prescrie cea mai corectă formă a punctului ideal de laminare.

În general, punctul ideal este observat prin schimbarea culorii (luminozitate) pentru plăcile mai opace, adică placa va fi lucioasă și transparentă (de exemplu, plăci albicioase) sau prin curgerea plăcii cu 10 – 12 mm, astfel cum este indicat mai jos (de exemplu, plăci de cristal și plăci moi).

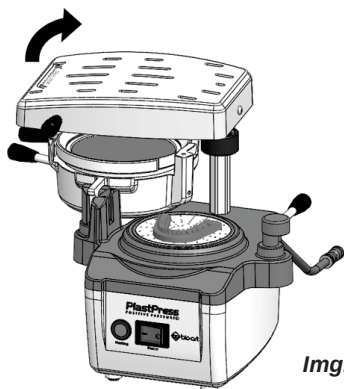


Respectați procesul de încălzire al plăcilor descris mai sus prin spațiul dintre unitatea de încălzire (1) și camera de presiune (03) (Imaginea 21). La primele utilizări, în caz de îndoială, mutați ușor unitatea de încălzire (01) înapoi și, dacă este nevoie de mai multă încălzire, întoarceți-o în cea de deasupra camerei de presiune (03) (Imaginea 21).



Img. 21

Când atingeți punctul ideal de laminare, mutați unitatea de încălzire (01) înapoi în poziția din spate (Imaginile 22 și 22a). La primele utilizări, în caz de îndoială, mutați unitatea de încălzire (01) ușor înapoi iar după înapoi în poziția de deasupra camerei de presiune (03), pentru a facilita vizualizarea nivelului de încălzire al plăcii.



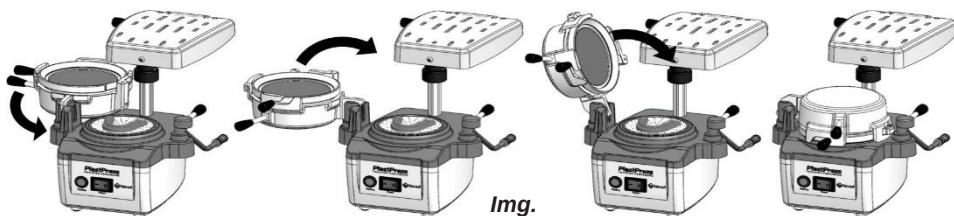
Img. 22



Img. 22a

Atenție: Nu permiteți încălzirea plăcii peste timpul indicat de producătorul acesteia, evitând supraîncălzirea, care duce la inutilitatea sa și fiind necesară curățarea materialului topit din interiorul camerei de presiune.

8.12 – Readuceți camera de presiune (03) în poziția închis (rotind înainte în sens invers acelor de ceasornic și apoi în sensul acelor de ceasornic spre dreapta). În acest moment, LED-ul indicatorului de rezistență (05) ar trebui să se stingă. (Figura 23).



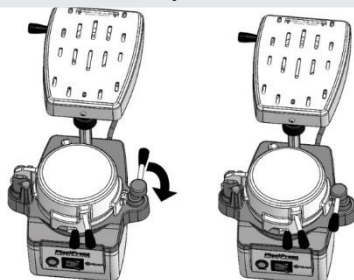
Img.

8.13 – Blocați camera de presiune (03) în poziția sa rotind butonul de blocare (08) complet spre stânga, în sensul acelor de ceasornic. Dacă blocarea este dificilă, acest lucru se datorează faptului că inelul de blocare a plăcii 11) și/sau camera de presiune (03) sunt în afara poziției lor corecte (Imaginea 24).



Atenție:

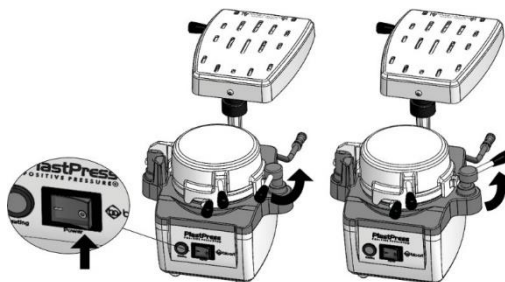
Activați butonul de blocare a camerei de presiune (08) numai atunci când camera de presiune (03) este poziționată corect în poziția închis, evitând astfel evacuarea aerului comprimat direct în mediul înconjurător.



Img. 24

8.15 – Concomitent cu blocarea camerei de presiune (03), se va produce activarea supapei de aer (cu declanșarea caracteristică) și presurizarea plăcii preîncălzite. În timpul perioadei de presurizare, se va auzi zgomotul caracteristic al aerului comprimat eliberat în camera de presiune.

8.16 - După aproximativ 15-20 de secunde, în funcție de grosimea plăcii utilizate, opriți întrerupătorul principal (06) pentru a depresuriza camera de presiune (03). În acest moment, supapa de aer va fi închisă (prin clicul caracteristic) și fluxul de aer comprimat va fi întrerupt. După depresurizarea completă, rotiți butonul de blocare a camerei de presiune (08) complet spre dreapta, în sens invers acelor de ceasornic, pentru a elibera deschiderea camerei de presiune (Imaginea 25).



Img. 25

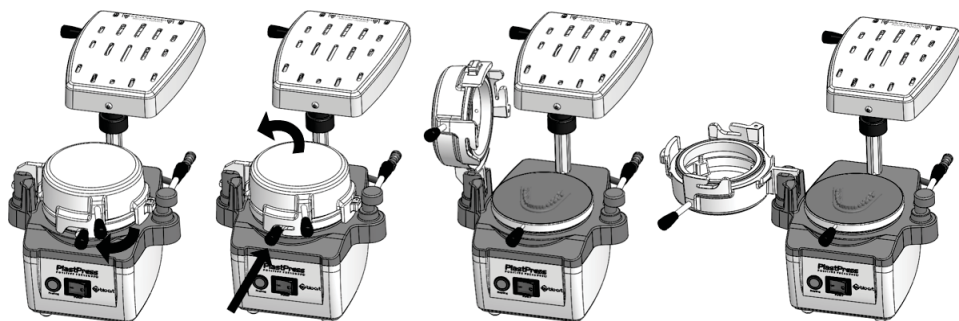


Atenție:

Nu forțați niciodată butonul de blocare a camerei de presiune (08) pentru a încerca să deschideți camera de presiune (03) înainte de a întrerupe fluxul de aer comprimat prin oprirea întrerupătorului principal (06). Nerespectarea acestei proceduri de siguranță poate duce la accidente care pot cauza rănirea utilizatorilor și deteriorarea produsului.

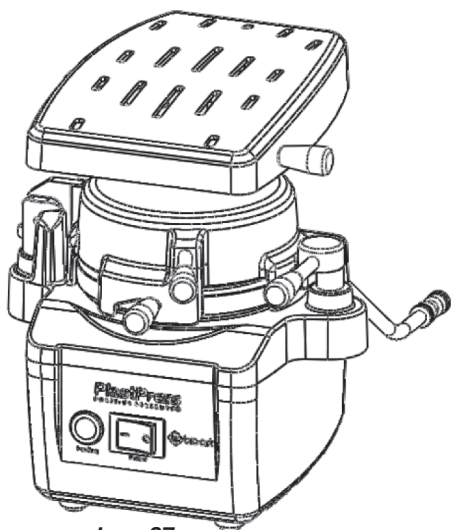
8.17 - Deschideți cu atenție camera de presiune (03), ridicând în sus și spre stânga, prin butonul său (07), până când este poziționată cu deschiderea complet orientată în sus (Imaginea 26). Mișcați butonul inelului de blocare a plăcii (12) în sens invers acelor de ceasornic spre dreapta pentru a-l elibera și pentru a permite scoaterea plăcii. Pentru a face acest lucru, țineți mânerul camerei de presiune cu cealaltă mână pentru o mișcare fermă și pentru a menține laminatorul în poziție.

Notă: Dacă utilizați suportul pentru model în funcția cuvă, în momentul deschiderii camerei de presiune, resturile care au rămas blocate pe placă se pot desprinde.



Img. 26

8.18 - După îndepărtarea plăcii cu modelul plastifiat, înlocuiți inelul de blocare (11) în camera de presiune (03), readucându-l în poziția inițială, adică închis. De asemenea, readuceți unitatea de încălzire (01) în poziția frontală, reducând spațiul ocupat de laminator în timpul depozitării acestuia (Imaginea 27).



Img. 27

8.19 – Lăsați modelul să se răcească aproximativ 30 de secunde înainte de utilizare.

8.20 – Dacă laminatorul nu este folosit frecvent, vă recomandăm să scoateți cablul de alimentare din priza electrică și să îl deconectați de la furtunul de aer comprimat.

**Atenție:**

Pentru a îndepărta șablonul și a finisa placa, tăiați excesul de material cu foarfeca, un cuțit sau un disc de oțel sau de carbură, în funcție de rigiditatea și grosimea plăcii. Pentru plăci rigide sau plăci cu grosimea de peste 1,0 mm, vă recomandăm insistent să utilizați suportul pentru cuvă pentru procesul de laminare, astfel cum s-a menționat mai sus. Finisarea finală a marginilor se poate face cu pietre montate, Scotch-Brite sau discuri de cauciuc.

► 9 - APLICAȚII PRINCIPALE

9.1 - FIXAREA BRACEȚILOR

Plăci indicate	Placă moale 1,0 mm Placă de cristal 0,3 mm
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați suport pentru modelul cuvei. Tăiați placa cu un cuțit sau o foarfecă.
Considerații	Braceții trebuie poziționați pe modelul de studiu înainte de laminare cu adeziv puțin aderent pentru a putea fi îndepărtați ușor împreună cu placa după laminare. Apoi, dinții pacientului sunt pregătiți corespunzător și placa este așezată cu braceți, fixându-i astfel pe toți în același timp. Îndepărtați cu atenție placa cu un cuțit sau un bisturiu.

9.2 - CAPACE

Plăci indicate	Placă de cristal 0,3 mm
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați un model plat. Tăiați placa cu un cuțit, o foarfecă sau un bisturiu.
Considerații	Pentru o mai bună utilizare a plăcii, pe suportul modelului pot fi poziționate mai multe matrite, cât timp există suficient spațiu între acestea pentru laminare. Matritele pot fi așezate pe suportul modelului pe mulaj sau argilă colorată pentru copii.

9.3 - MATRIȚĂ PENTRU RĂȘINĂ COMPOZITĂ

Plăci indicate	Placă albicioasă 0,6 mm Moale 2,0 mm.
Punct ideal de laminare	Transparența plăcii până la albicios. Debit la moale.
Finisaj	Utilizați un model plat. Tăiați placa cu un cuțit, o foarfecă sau un bisturiu.
Considerații	Reconstrucția dentară se realizează pe modelul de studiu cu material care rezistă la temperatura de încălzire (ipsos, rășină, mulaj, dinți, dinți artificiali). Dacă se utilizează ceară, trebuie făcută o copie a modelului din ipsos, deoarece ceara se topește prin căldura echipamentului. Utilizați doar materialul indicat (lapte sau placă moale), deoarece alte tipuri de materiale pot reacționa chimic cu rășina.

9.4 – PUNTE PROVIZORIE

Plăci indicate	Placă albicioasă 0,6 mm Moale 2,0 mm.
Punct ideal de laminare	Transparența plăcii până la albicios. Debit la moale.
Finisaj	Utilizați un model plat. Tăiați placa cu un cuțit, o foarfecă sau un bisturiu.

Considerații	Reconstrucția dentară se realizează pe modelul de studiu cu material care rezistă la temperatura de încălzire (ipsos, rășină, mulaj, dinți, dinți artificiali). Dacă se utilizează ceară, trebuie făcută o copie a modelului din ipsos, deoarece ceara se topește prin căldura echipamentului. Modelul nou (reabilitat) este laminat. Notă: Utilizați doar materialul indicat (placă albicioasă sau moale), deoarece un alt tip de material aderă la rășină. După laminare, scoateți cu atenție placa de pe model și umpleți spațiul plăcii unde se va construi puntea provizorie cu rășină auto-polimerizantă, apoi duceți-o la pregătirea dentară. Pentru utilizarea în cavitatea bucală, tava trebuie adaptată pentru a proteja limita de 1 sau 2 dinți pe fiecare parte a zonei și a asigura aproximativ 3 mm în jurul marginii gingivale. În timpul pregătirii, tava poate fi introdusă în cavitatea bucală și folosită ca referință pentru conturul pregătirii. Aceasta va oferi o anatomie similară cu dinții naturali și o ocluzie convenabilă cu arcul antagonist. Relația corectă se stabilește în cavitatea bucală și poate fi observată dacă marginile sunt bine delimitate și fără defect. Când rășina începe să se încălzească, ansamblul rășină/tavă poate fi desfăcut astfel încât să nu polimerizeze pe preparate. Când acrilicul este complet polimerizat, tava trebuie îndepărtată prin îndoire sau decapare. Acrilicul obținut va fi lustruit.
--------------	---

9.5 - GUTIERĂ

Plăci indicate	Plăci moi 3,0 / 4,0 mm
Punct ideal de laminare	Scurgere placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu foarfeca sau cu un bisturiu.

9.6 - PLACĂ DE MUȘCAT (MIORELAXANT/BRUXISM)

Plăci indicate	Placă de cristal 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3 mm.
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu un disc de oțel sau carbură. Neteziți marginile cu pietre montate.
Considerații	Reglarea ocluzală trebuie efectuată într-un mod semi-reglabil articulator BIO-ART cu material adeziv (rășină acrilică auto-polimerizantă) și cu placa dacă este necesar.

9.7 - PLACĂ BAZĂ

Plăci indicate	Placă de cristal 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 mm.
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu un disc de oțel sau carbură. Neteziți marginile cu pietre montate.

9.8 - MULAJE INDIVIDUALE

Plăci indicate	Placă de cristal 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 mm.
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu un disc de oțel sau carbură. Neteziți marginile cu pietre montate.
Considerații	Pregătirea mânerului se poate face prin adăugarea unei cantități mici de rășină acrilică cu auto-întărire sub formă de băț pe placa finită.

9.9 - TĂVI PENTRU ALBIREA ACASĂ

Plăci indicate	Placă de cristal 0,3 mm Placă moale 1,0 mm
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu foarfeca sau cu un bisturiu.
Considerații	Nu este nevoie de ajutor, totuși, dacă este nevoie, ajutorul se poate face prin perierea (vopsirea) cu lac de unghii a suprafeței dentare a modelului unde trebuie așezat gelul de albire.

9.10 –AMBLARE MODEL DE STUDIU (DOSAR)

Plăci indicate	Placă de cristal 0,3 mm
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu foarfeca sau cu un bisturiu.

9.11 – GHID CHIRURGICAL

Plăci indicate	Placă de cristal 1,0 / 1,5 / 2,0 mm.
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu foarfeca sau cu un bisturiu. Neteziți marginile cu pietre montate.
Considerații	După realizarea plăcii, trebuie marcate pe aceasta punctele de interes chirurgical, pe baza modelului de studiu, astfel placa este găurită în punctele delimitate.

9.12 – TAVĂ PENTRU FLUORIZARE

Plăci indicate	Placă de cristal 0,3 mm Moale 1,0 mm
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu foarfeca sau cu un bisturiu.
Considerații	Ajutorul modelului poate fi realizat în două moduri: A-) Periați (vopsiți) cu lac de unghii suprafața dentară a modelului unde trebuie adăugat gelul cu fluor. B-) Adăugarea unei spume de aproximativ 2 mm pe suprafața dentară a modelului și laminarea acestui set (tavă + spumă). Spuma va adera la placă după laminare.

9.13 – APARAT ORTODONTIC (ALIGNER)

Plăci indicate	Placă de cristal 0,75 / 1,0 mm.
Punct ideal de laminare	Debit placă
Finisaj	Utilizați model de suport pentru cuvă. Tăiați excesul cu un disc de oțel sau carbură. Neteziți marginile cu pietre montate.
Considerații	Modelarea plăcii pentru mișcarea dinților trebuie efectuată cu trusa de instrumente specifică tehnicii recomandate (clește, lampă de lipit etc.).

► 10 – ÎNLOCUIRE SIGURANȚĂ

10.1 – Deconectați cablul de alimentare (19) de la priză și conectorul de intrare (18) înainte de a înlocui siguranța.

10.2 – Introduceți o șurubelniță mică în fanta de pe partea inferioară a capacului suportului siguranțelor, situat deasupra pinilor conectorului de intrare (18), forțând-o în exterior până când ansamblul este eliberat.

10.3 – Trageți ansamblul suportului siguranței și respectați existența a două siguranțe montate în suport.

10.4 – Siguranța care se vede este cea cu problemă și trebuie înlocuită. Cealaltă, în interiorul unei carcase de plastic, este siguranța de rezervă care ar trebui folosită pentru a înlocui siguranța defectă.

10.5 – Introduceți ansamblul înapoi în compartiment și apăsați-l până când este complet fixat. Nu uitați să cumpărați o altă siguranță cu aceeași specificație și să o montați în poziția de rezervă, astfel încât, dacă este necesar, să poată fi folosită și cu altă ocazie.

10.6 – Porniți echipamentul pentru a verifica dacă operațiunea este corectă. Dacă siguranța se defectează din nou, trimiteți echipamentul la asistență tehnică autorizată pentru a verifica cauza



Atenție:

Înlocuiți siguranțele arse numai cu același tip ca cel specificat în tabelul de mai jos:

posibilă a problemei și a o rezolva.

Tensiune nominală	Tensiune de funcționare	Siguranță (tip)	Siguranță (valoare)
127Vac	127 Vac (114Vac - 139Vac)	Ø5 x 20 mm	5A / 250Vac
220Vac	220 Vac (198Vac - 242Vac)	acțiune rapidă	3A / 250Vac

► 11 - ÎNLOCUIREA CABLULUI DE ALIMENTARE

În cazul deteriorării cablului (19), opriți imediat utilizarea laminatorului și înlocuiți-l doar cu altul de același tip.



Atenție:

Înlocuiți cablul de alimentare numai cu următoarele specificații: cablu PP, 2P +mufă T la 180°, conector C13, 10A/250V, 3 x 1,00 mm², 1,50 m.

► 12 – MĂSURI DE SIGURANȚĂ

12.1 – Lăsați modelul cât mai jos pentru a evita deformările mari ale plăcii.

12.2 – Când lucrați cu partea plată a suportului de model (14), coborâți baza modelului de ipsos plat pentru a preveni pătrunderea plăcii între modelul de ipsos și suportul de model (14).

13.3 – Datorită diversității de plăci și lucrări care pot fi efectuate, vă sugerăm o analiză atentă a procesului înainte de începerea fiecărei lucrări.

13.4 – Manevrați unitatea de încălzire (01) doar prin butonul său (02), evitând atingerea directă a acesteia, deoarece suprafața și partea inferioară a acesteia se încălzesc foarte mult în timpul procesului de laminare, ceea ce poate provoca arsuri.

13.5 – Nu permiteți copiilor sau persoanelor neinstruite să opereze laminatorul.

13.6 – Nu încercați să utilizați laminatorul dacă se identifică vreo deteriorare în oricare dintre piesele sale.

13.7 – Nu încercați să utilizați laminatorul în altă poziție decât cele cinci suporturi poziționate corect pe o suprafață fermă și plată.

13.8 – Nu lăsați laminatorul pornit fără supraveghere.

13.9 – Nu lăsați laminatorul pornit în modul de încălzire mai mult decât timpul necesar pentru ca plăcile să se înmoaie corect.

13.10 – Dacă se observă orice zgomot sau miros anormal în timpul funcționării laminatorului, opriți-l imediat.

13.11 – Nu utilizați laminatorul lângă solvenți sau alte materiale inflamabile.

13.12 – În timpul instalării și funcționării laminatorului, verificați dacă există scurgeri de aer.

13.13 – Nu conectați laminatorul la liniile de aer comprimat cu presiuni mai mari de 8 bar (116 psi).

13.14 – Nu deconectați extensia furtunului de aer (16) care este conectată la laminator. Acesta are un tub de silicon pentru a proteja împotriva încălzirii rezistenței și un cuplaj rapid (după multe conexiuni și deconectări, poate fi necesară înlocuirea cu una nouă, fără a fi necesară dezasamblarea laminatorului). Această conexiune poate fi, de asemenea, modificată pentru a adapta laminatorul la alte standarde de rețea de aer comprimat, de exemplu 8 sau 10 mm.

13.15 – Nu activați blocarea camerei de presiune (08) cu camera de presiune (03) deschisă, în afara poziției pentru presurizarea corectă a plăcilor.

13.16 – Nu încercați niciodată să forțați butonul de blocare a camerei de presiune (08) pentru a deschide camera de presiune (03) fără a o depresuriza mai întâi, prin întrerupătorul principal (06).

13.17 – Confirmați că inelul de blocare (11) al plăcilor este poziționat corect înainte de a începe faza de încălzire și presurizare.

13.18 – Nu vă apropiați fața de știftul de aer (15), deoarece aerul comprimat poate fi eliberat în mod neașteptat și poate provoca leziuni oculare.

13.19 – Nu utilizați laminatorul în alt scop decât cel prevăzut de producător.

13 - ÎNTREȚINERE ȘI CURĂȚARE

13.1 – Păstrați laminatorul curat și protejați-l de umiditate, în special rezistența situată în unitatea de încălzire.

13.2 – Pentru a curăța carcasa, utilizați doar o cârpă umezită cu apă și detergent neutru. Nu folosiți materiale abrazive, alcool sau lichide inflamabile.

13.3 – Rezistența este o componentă care necesită o îngrijire specială, nu este permisă umiditatea în timp ce este încălzită și nu trebuie atinsă cu unelte, obiecte metalice sau cu mâinile.

13.4 – Dacă este necesară înlocuirea rezistenței, aceasta ar trebui efectuată de Asistență tehnică autorizată.

13.5 – În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit cu altul care are aceleași caracteristici și certificări.

14 - CONDIȚII SPECIALE DE DEPOZITARE

Dacă echipamentul trebuie lăsat nefolosit pentru o perioadă lungă, vă recomandăm curățarea acestuia conform descrierii din capitolul 13 și depozitarea acestuia în ambalajul original, într-un loc uscat, aerisit, ferit de vibrații și ferit de lumina soarelui.

15 - DEPANARE

Problemă	Cauză posibilă	Soluție
Laminatorul nu pornește când întrerupătorul principal este acționat/întrerupătorul principal nu se aprinde	Fără alimentare în laminator	Verificați rețeaua electrică, cablul de alimentare și siguranța de protecție.
Întrerupătorul principal se aprinde, însă încălzirea nu funcționează	Rezistorul de încălzire ars	Schimbați rezistorului, consultați Asistența tehnică autorizată.
	Camera de presiune scoasă din poziție pentru încălzirea plăcilor	Poziționați corect camera de presiune pentru încălzirea plăcii
	Buton de blocare a camerei de presiune rotit în sensul acelor de ceasornic (blocat)	În timpul încălzirii plăcilor, mențineți butonul de blocare a camerei de presiune rotit complet în poziția în sens invers acelor de ceasornic (deblocat)
Încălzire normală, cu toate acestea, presiunea nu apare	Furtun de aer comprimat deconectat și/sau fără aer	Conectați furtunul și verificați dacă există presiune în sistem
	Camera de presiune nu este în poziția corectă pentru presurizare	Poziționați camera de presiune în poziția corectă pentru presurizare
	Dispozitivul de blocare a camerei de presiune nu este poziționat corect	Rotiți butonul de blocare a camerei de presiune complet în sensul acelor de ceasornic
	Scurgeri de aer	Verificați racordurile de aer comprimat

Placa se desprinde de camera de presiune când este mutată	Inelul de blocare al plăcii deplasat	Rotiți inelul de blocare a plăcii complet spre stânga (în sensul acelor de ceasornic)
Laminarea insuficientă sau fără contururi definite	Presiunea rețelei de aer comprimat este prea redusă	Verificați situația compresorului de aer și a supapei de reglare a acestuia
	Încălzire insuficientă a plăcilor	Măriți timpul de încălzire al plăcii
	Scurgeri de aer	Verificați dacă placa este fixată corect și dacă nu există defecte la racordurile de aer
Încălzire insuficientă și/sau neuniformă a plăcilor	Utilizarea plăcilor groase cu presiune redusă ale rețelei de aer	Creșteți presiunea rețelei de aer comprimat, fără a depăși valoarea max. de presiune de utilizare a laminatorului
	Timp scurt de încălzire a plăcii	Creșteți timpul de încălzire a plăcii
	Unitatea de încălzire deplasată	Poziționați corect unitatea de încălzire deasupra plăcii
Încălzire excesivă a plăcilor	Tensiunea de alimentare prea redusă	Verificați nivelul tensiunii de alimentare a prizei
	Model laminator 220V conectat greșit la o priză cu o tensiune de 127V	Conectați laminatorul la o priză cu tensiune adecvată pentru modelul dvs.
	Model laminator 127V conectat greșit la o priză cu o tensiune de 220V	Conectați laminatorul la o priză cu tensiune adecvată pentru modelul dvs.
Este nevoie de timp pentru a încălzi placa la punctul ideal (mai mult de 1 minut)	Timp lung de încălzire a plăcii	Reduceți timpul de încălzire a plăcii
	Tensiunea de alimentare prea redusă	Verificați nivelul tensiunii de alimentare a prizei
	Model laminator 220V conectat greșit la o priză cu o tensiune de 127V	Conectați laminatorul la o priză cu tensiune adecvată pentru modelul dvs.
Dificultate la blocarea plăcilor rotunde în camera de presiune cu ajutorul inelului de blocare	Temperatura de stocare a cardului este prea redusă	Lăsați placa la temperatura camerei înainte de utilizare.
	Placă rotundă centrată greșit în camera de presiune înainte de a fi blocată de inelul de blocare	Centrați corect placa rotundă în camera de presiune înainte de a o bloca cu inelul de blocare
	Camera de presiune este poziționată greșit în carcasa laminatorului	Centrați camera de presiune corect și apăsați-o în jos pentru a facilita blocarea acesteia
Dificultate la rotirea butonului de blocare a camerei de presiune pentru a închide camera de presiune	Placă rotundă centrată greșit în camera de presiune înainte de a fi blocată de inelul de blocare	Centrați corect placa rotundă în camera de presiune înainte de a o bloca cu inelul de blocare

Dificultate la rotirea butonului de blocare a camerei de presiune pentru a deschide camera de presiune	Camera de presiune încă este presurizată	Oprii laminatorul prin întrerupătorul principal pentru a depresuriza camera de presiune înainte de a o deschide
--	--	---

16 - GARANȚIE ȘI TERMENI DE ASISTENȚĂ TEHNICĂ

BIO-ART Equipamentos Odontológicos Ltda. Asigură garanție de 1 an pentru PlastPress.

Garanția acoperă orice defecte de fabricare, fiind furnizată la repararea produsului și supusă următoarelor cerințe:

A-) Că produsul a fost utilizat corect, în conformitate cu instrucțiunile furnizate. Vă reamintim că laminatorul trebuie manevrat, transportat și depozitat cu grijă. Căderea sau lovirea dispozitivului va caracteriza utilizarea greșită, ceea ce duce la pierderea garanției.

B-) Că plângerile sunt însoțite de factura de achiziție a produsului.

Pentru a beneficia de această garanție, consumatorul trebuie să trimită produsul pe cheltuiala sa (livrare în numele proprietarului) la cel mai apropiat centru Bio-Art de Asistență tehnică autorizată sau la următoarea adresă:

Rua Teotônio Vilela, 120 - Jardim Tangará
 CEP 13568-000 - São Carlos - SP - Brazilia
 Tel. +55 (16) 3371-6502 - (16) 3372-5953
 CNPJ 58.538.372/0001-56 - I.E. 637.034.447.113
 Website: www.bioart.com.br - E-mail: assistenciatecnica@bioart.com.br

Vă reamintim că acest echipament nu are dublă tensiune, deci trebuie să verificați tensiunea echipamentului dvs. (127 sau 220 de Volți) înainte de pornire. Garanția nu acoperă daunele cauzate de conexiunea necorespunzătoare a tensiunii. Asistența tehnică pentru echipament poate fi efectuată numai de către personalul specializat. Orice modificare necorespunzătoare a echipamentului va anula garanția.

În cazul trimeritiei echipamentului la service, asigurați-vă că acesta este asamblat corespunzător pentru a evita deteriorarea cauzată de o posibilă cădere a echipamentului în timpul transportului.

Sunt excluse din această garanție orice defecte rezultate din uzura naturală a produsului, precum și daunele produse în timpul transportului, atât la plecare, cât și la întoarcere. Informațiile conținute în acest manual pot fi modificate fără notificare prealabilă.

17 - ASISTENȚĂ TEHNICĂ AUTORIZATĂ:

Pentru siguranța dvs., operațiunile de service ale produsului trebuie efectuate de către persoane autorizate / companii. Consultați asistența tehnică autorizată pe site-ul web www.bioart.com.br



Rev: CMAN2781 - Fev/2022

BIO-ART EQUIPAMENTOS ODONTOLÓGICOS LTDA.

Rua Teotônio Vilela, 120 - Jardim
 Tangará - CEP 13568-000
 São Carlos - SP - Brazilia

(16) 3371-6502
www.bioart.com.br
bioart_solucoes_inteligentes