

Manipulation:

8. Encastrer le modèle dans les granulés (image 7a) ou mettre le modèle sur le disque à modèle (N) (image 7b). Mettre le pot de forme (I) dans la réception de plaques (K) sous la chauffage (image 8) avant le fin du temps de chauffage. (On peut assembler le pot de forme et la réception de plaques aussi avant de les mettre ensemble sous la chauffage).

9. Après l'expiration du temps de chauffage, se fait entendre un signal acoustique, l'écran (E) indique 0.00 et la lampe (F) s'éteint. Maintenant pousser le moufle à la poignée le long de la moulure arrière contre la butée.

10. Activer le cylindre en actionner le bouton tournant (H) à droite (image 9).

11. Phase de refroidissement: Après le fin du temps de chauffage, l'écran montre pour 5 sec. 0.00, puis le temps de refroidissement monte à 1.30, on entend un signal acoustique et le temps de chauffage indiqué préalablement clignote. Maintenant, tous les types des plaques sont refroidi tant qu'on peut les retirer avec le modèle. (Attention: Ne pas prendre des plaques souples très épaisses du modèle, laisser les refroidir complètement).

12. Actionner le bouton tournant (H) à gauche pour soulever le cylindre jusqu'à la butée (image 10). Puis, tourner le bouton (H) à „0“.

13. Prélever le moufle, débloquer l'anneau de serrage (M) et prendre le modèle avec la plaque thermoformée (image 11).

14. Si on veut continuer le travail, ou confirmer le temps de chauffage clignotant (E) dans l'écran ou changer pour une autre plaque et confirmer. Le processus déroulera de nouveau. Autrement, arrêter l'appareil en appuyant l'interrupteur principal.

Veillez observer:

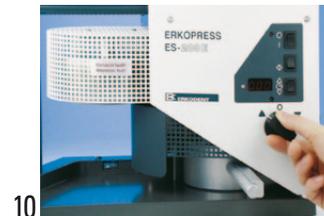
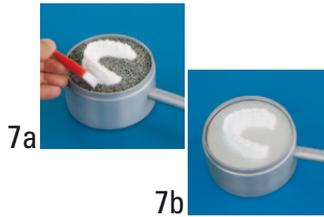
Le radiateur se met automatiquement hors-service après env. 20 sec. si les opérations suivantes ne sont pas exécutées. Si le radiateur s'est mis hors-service, il est nécessaire de répéter le programme. L'ERKOPRESS-200 E sert à la fabrication des gouttières/parts thermoformables pour la technique dentaire. On peut utiliser des plaques thermoformables Ø 120 mm d'une épaisseur jusqu'à 5 mm. Les champs d'applications sont décrit en détail dans la brochure "La thermoplastie" d'ERKODENT.

TELEPHONE-SERVICE + 49 74 45/85 01-0

Nettoyage et maintenance:

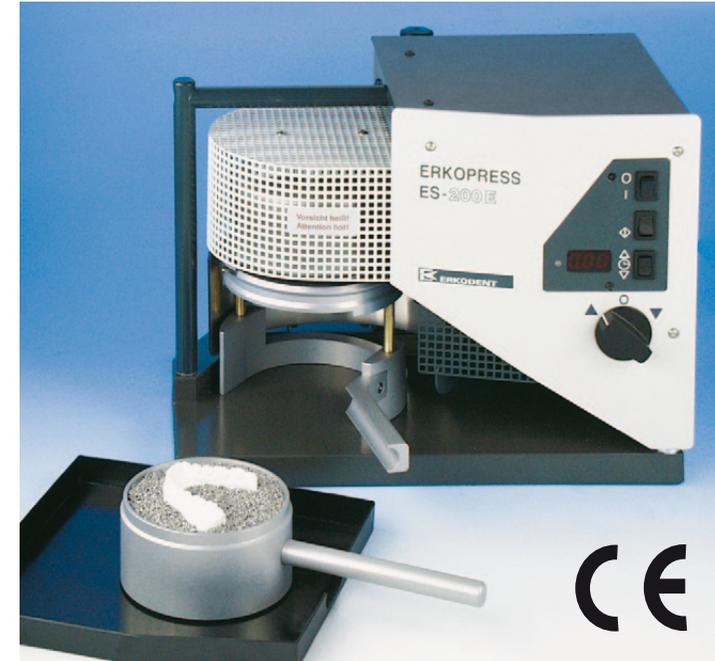
Pour nettoyer l'appareil, n'utiliser qu'un chiffon humide. Ne pas utiliser ni de détergent ni de nettoyant. Afin de garantir le bon fonctionnement de l'appareil, il faut remplacer les joints chaque année en cas d'utilisation intensive. Bien presser les nouveaux joints dans les rainures sans provoquer d'irregularité.

Nous attirons votre attention sur le fait que l'appareil ne peut être utilisé que pour les travaux indiqués. Dans le cas contraire, nous déclinons toute responsabilité et toute garantie en cas de dommage.



Copyright by ERKODENT • Printed in Germany • BA 56-3008-3

INSTRUCTIONS DE SERVICE



Appareil à pression commandé par programme pour la technique de thermoformage dentale

ES-200 E



ERKODENT Erich Kopp GmbH • Siemensstr. 3 • D-72285 Pfalzgrafweiler
Tél. +49 (0) 74 45/85 01-0 • Fax +49 (0) 74 45/20 92
www.erkodent.com • e-mail: info@erkodent.com

ERKOPRESS-

Livraison:
170 000 ERKOPRESS-200 E
complet avec moufle, paquet
d'essai de plaques et granulés
de remplissage

Données techniques:
h 27 cm/l 36 cm/p 34 cm
poids env. 12,6 kg
pression de travail max. 5 bar
paramètres ex usine 4,5 bar
pression secteur min. 6 bar

Données électriques:
100/115/230/240 volt~
50 Hz, 330 watt
chauffage 280 watt
fusible, 2 x T-2A (230/240 V),
ou 2 x T-4A (100/115 V)

Remarque:
L'appareil est ajusté à 4,5
bar ex usine. Changement de
la pression de travail par le
manomètre seulement après
consultation du fabricant.

ATTENTION! Instructions de sécurité
Ne pas toucher le radiateur - surface chaude!
Quand il est en service, l'appareil doit rester sous surveillance. Ne pas stocker des matières facilement inflammables à proximité de l'appareil. Ne chauffer et ne traiter que des matériaux de thermoformage appropriés!

Instructions d'installation:

L'appareil de thermoformage ES-200E peut être raccordé à un système d'air comprimé par un tuyau à air comprimé. La pression de secteur doit être entre 6 et 10 bar. En aucune manière, la pression de l'alimentation ne doit dépasser 10 bar. Lorsque la pression est plus forte, il est nécessaire de monter en série un détendeur de pression. Pour éviter que l'eau ne pénètre dans l'appareil (p. ex. projections d'eau), celui-ci doit se trouver dans un environnement sec. Lors de l'utilisation de l'ES-200E, veiller aux prescriptions générales de prévention des accidents. En cas de non utilisation, débrancher.

Description:

- Régulateur de filtre avec séparateur d'eau A
- Interrupteur principal B
- Interrupteur de confirm. du temps de chauffage C
- Interrupteur p. indiquer le temps de chauffage D
- Écran pour temps de chauffage/préchauffage E
- Lampe de contrôle p. le temps de (pré)chauffage F
- Radiateur sous grille de protection G
- Bouton tournant pour faire descendre et soulever le cylindre H
- Pot de forme + granulés I
- Bol à collecter granulés J
- Réception de plaques avec poignée K
- Anneau de support L
- Anneau de serrage M
- Disque à modèle N
- Support à modèle pour 7 moignons O



Joint pour cylindre et anneau de serrage (réf. 110857)

Mise en service:

Raccorder l'air (diamètre intérieur du tuyau 6 mm) à l'arrière de l'appareil au régulateur (image 1). Mettre la fiche femelle à l'arrière de l'appareil et brancher l'appareil à une prise de secteur. L'appareil est maintenant prêt à être utilisé.

Manipulation:

L'utilisation de l'appareil est expliquée à l'aide d'un exemple de la fabrication d'une attelle miniplastique en ERKODUR, ép. 1 mm. Pour d'autres épaisseurs ou d'autres plaques, il faut compter d'autres temps de chauffage.

1. Mettre l'interrupteur principal en service (B).
2. L'écran clignote (E).
3. Veuillez trouver le temps de chauffage de la liste jointe (temps de plastification des plaques) et l'entrer moyennant l'interrupteur (D) (image2). ERKODUR 1 mm = 50 sec. (appuyer l'interrupteur vers le haut = augmentation; appuyer vers le bas = diminution; pour passage rapide, maintenir la pression).
4. Confirmer le temps de chauffage à l'interrupteur (C) (image 3) , en même temps, le temps de préchauffage 1.45 (=105 sec.) démarre. A cet effet, maintenir l'interrupteur jusqu'à ce que le temps figurant à l'écran passe à 1.45. Lampe de contrôle rouge (F). Si l'appareil reste en circuit, le temps de préchauffage sera 1.30 pour chaque processus de thermoformage successif.
5. Séparer la réception de plaques (K) du pot de forme (I) et tirer l'anneau de support (L) vers le haut jusqu'à la butée (voir l'enclenche de contrôle sur les piliers) (image 4).
6. Débloquer l'anneau de serrage (M) en tournant la fermeture à baïonnette et le desceller (image 5a). Insérer la plaque (éventuellement avec feuille intermédiaire vers le modèle) et fixer avec l'anneau de serrage (M) (joint vers la plaque (image 5b).
7. La fin du temps de préchauffage est indiquée par un signal acoustique et la lampe de contrôle (F). Maintenant mettre la réception de plaques à la poignée (K) à l'arrière jusqu'à la butée sous la chauffage (image 6). Le temps de chauffage se présente dans l'écran (E) et se déroule automatiquement. Lampe de contrôle verte (F).

