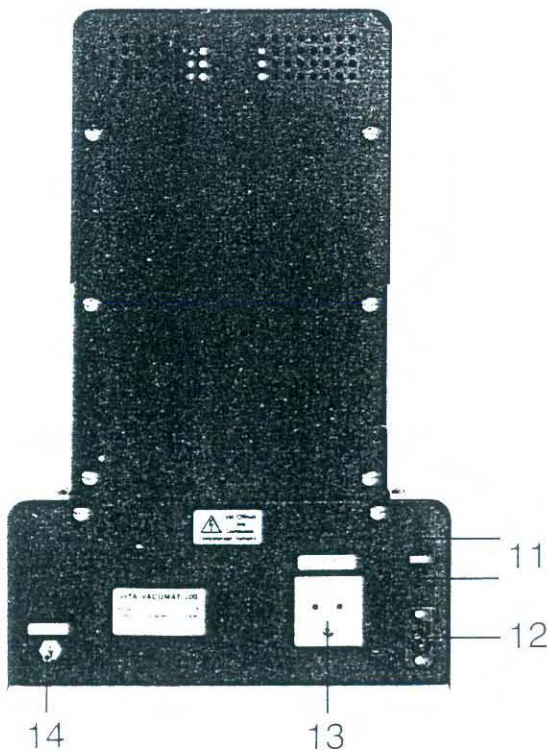
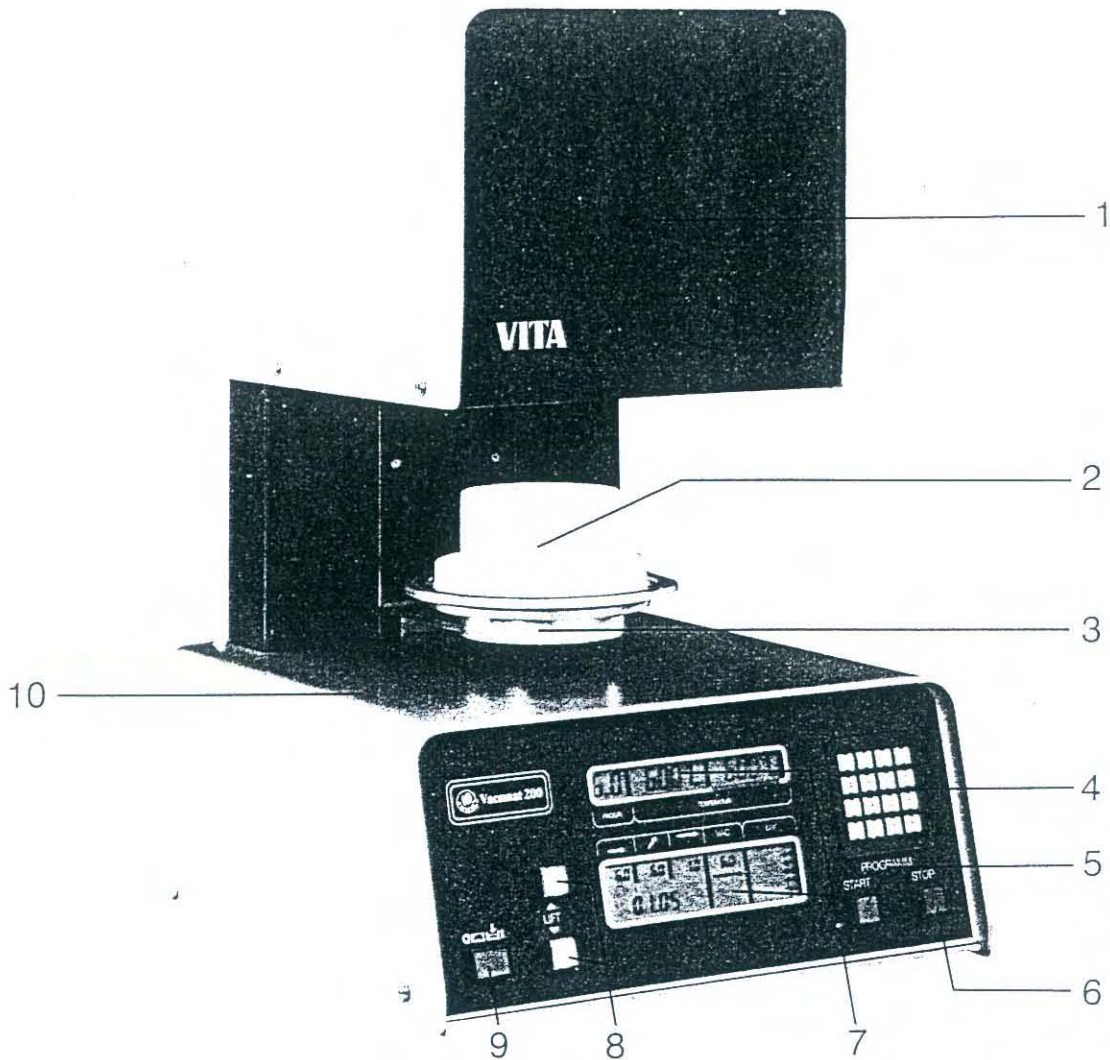


Vita Vacumat 200



Instructions d'emploi
3^{ème} Edition



- 1 Partie supérieure avec chambre de chauffe
- 2 Socle de cuisson
- 3 Lift
- 4 Clavier de programmation
- 5 Touche START départ des programmes
- 6 Touche STOP arrêt des programmes
- 7 Voyant digital (voir dans la couverture arrière)
- 8 Action du plateau à la main
- 9 Interrupteur principal
- 10 Emplacement pour déposer les travaux cuits
- 11 Fusibles
- 12 Prise de courant secteur
- 13 Prise de courant pour la pompe à vide
- 14 Embout pour le tuyau de la pompe à vide

VITA Vacumat 200

Four à céramique totalement automatique commandé par ordinateur



Données techniques

Deux ans de garantie pour le corps de chauffe.

Dimensions et poids

Hauteur:	55 cm
Largeur:	35 cm
Profondeur:	36.5 cm
Poids sans pompe:	23 kg

Dimensions de la chambre de chauffe:	∅	96 mm,
	hauteur	70 mm

Branchement

Le Vita Vacumat 200 est disponible en quatre versions, chacune dans un voltage différent:

220 V c. a., 50/60 Hz
240 V c. a., 50/60 Hz
110 V c. a., 50/60 Hz
100 V c. a., 50/60 Hz
Consommation: max. 1,6 kW
D'autres réalisations sur demande

Température maximum: 1.200°C

Pompe à vide:

Disponible aussi en deux versions avec voltage différent:

Type PM 29 220 à 240 V c. a., 50/60 Hz
Type PM 29 100 à 110 V c. a., 50/60 Hz
Poids: 6,4 kg

Composition à la livraison

1 carton spécial contenant:
1 VITA Vacumat 200
1 socle de cuisson
1 câble de raccordement
1 précelle de four 25 cm
1 boîte de supports A et B, gris
1 boîte de supports G, gris

1 brochure "Instructions d'emploi"
1 manuel des programmes

En plus sur demande:

1 pompe à vide PM 29
complète avec tuyau

Contenu

	Page
A VITA Vacumat 200	2
B Mise en service	3
C Éléments de commande	4
D Affichage des dates des programmes	6
E Les programmes du VITA Vacumat 200	8
F Modifications des données enregistrées d'un programme	9
G Tableau des cuissons du VITA Vacumat 200	12
H Soudure dans le VITA Vacumat 200	13
I Élimination de dérangements	14
J Changement du moufle	14
K Modification de la température d'attente	15

A

Le VITA Vacumat 200

avec 80 programmes à choisir librement pour un maximum de

**sûreté,
efficacité
et économie**

Sûreté

- Un grand choix de possibilités de programmations, qui répondent à toutes les exigences de la céramique dentaire – aussi sur des métaux non-précieux.
- Résultats de cuissons d'une qualité supérieure toujours uniformes.
- Sûr en vue de l'avenir par programmation libre.
- Contrôle des programmes et températures par l'utilisation des derniers progrès en technologie d'ordinateur.
- Un indicateur LCD localisant des fautes indique d'éventuels dérangements de l'appareil ou d'erreurs de programmation, des temps ou des températures.
- Indicateur électronique LCD pour le vide de 0 à -1 bar.
- Un moufle conçu pour un maximum de sécurité, évitant les contacts accidentels par le recouvrement dans un tube en verre de quartz.
- Les programmes restent enregistrés, aussi si l'appareil est déclenché.

Efficacité

- 80 programmes à choisir librement.
- Procédé très simple pour changer dans un même programme les températures initiales et finales ainsi que les temps de préchauffage, de montée de la température, du vide et du maintien à température.
- Les éléments de contrôle sont disposés de façon synoptique et facile à utiliser. Les indicateurs LCD sur l'écran sont facile à lire.
- Une montre digitale LCD indique et contrôle les temps de toutes les phases des programmes.
- Possibilité de programmer un refroidissement lent ou rapide.

- Pompe à vide éprouvée, sans entretien.
- Temps de chauffe réglable au choix de 3 à 20 min.
- Rayonnement libre et uniforme dans le corps de chauffe, la résistance étant placée dans un tube en verre de quartz.
- Possibilité d'actionner le lift à la main pour des techniques de cuisson individuelles.


Economie

- Relation prix – qualité avantageuse pour cette classe de four à céramique.
- Economie d'énergie optimum par l'utilisation d'une matière moderne d'isolation spéciale.
- La construction par modules permet un service après-vente économique et sans complication.

B

Mise en service

Remarque: Placer le four de sorte à laisser au moins 25 cm jusqu'au prochain mur.

1. Brancher le VITA Vacumat 200 avec le câble de raccordement fourni à la source de courant relative pour le modèle, c.a.d. 220 V c.a. 50/60 Hz, 240 V c.a. 50/60 Hz, 110 V c.a. 50/60 Hz, ou 100 V c.a. 50/60 Hz.
2. Brancher la fiche de la pompe à vide dans la prise du four (13) et fixer le tuyau aspirant sur l'embout (14).
3. Actionner l'interrupteur principal (9):
la lampe de contrôle verte s'allume, le plateau de cuisson (3) descend.
Après avoir enclenché le four, la descente du lift peut être retardée d'env. 15 sec.
Pendant ce temps, ne pas actionner la touche STOP.
4. Placer le socle de cuisson (2) sur le plateau du lift.
5. Actionner la touche  du clavier de programmation (4):
le lift monte dans le moufle, la température de départ est atteinte et maintenue.
6. Une fois la température de départ atteinte, le VITA Vacumat 200 est prêt pour tous les programmes de cuisson.

C

Les éléments de commande

Interrupteur principal (9)

En pressant l'interrupteur principal, l'appareil s'enclenche, la lampe de contrôle verte s'allume. L'indice (c) indique la température dans le moufle (voir page 6, point D). En rattachant sur l'interrupteur, l'appareil est déconnecté.

Maniement manuel du plateau (8)

En actionnant la touche relative (8), le plateau peut être conduit manuellement vers le haut dans le moufle ou descendu – aussi pendant un programme, sauf en cas de vide et pendant les préséchages.


Appuyer sur la touche (8) jusqu'à ce que le plateau a atteint la position désirée.

Touche „START” départ des programmes (5)

En pressant la touche Start (départ) (5), le programme choisi entre en fonction.

Touche „STOP” interruption des programmes (6)

La touche STOP (6) possède les fonctions suivantes:

1. Ouverture de la chambre de chauffe, le plateau descend. Pendant un programme de cuisson en cours, interruption de ce programme, le plateau descend également (en cas de programmes avec vide, seulement qu'après le renflouage total du moufle avec en plus une marge de sécurité).
2. Arrêt du signal sonore à la fin d'un programme, aussi possible avec la touche .

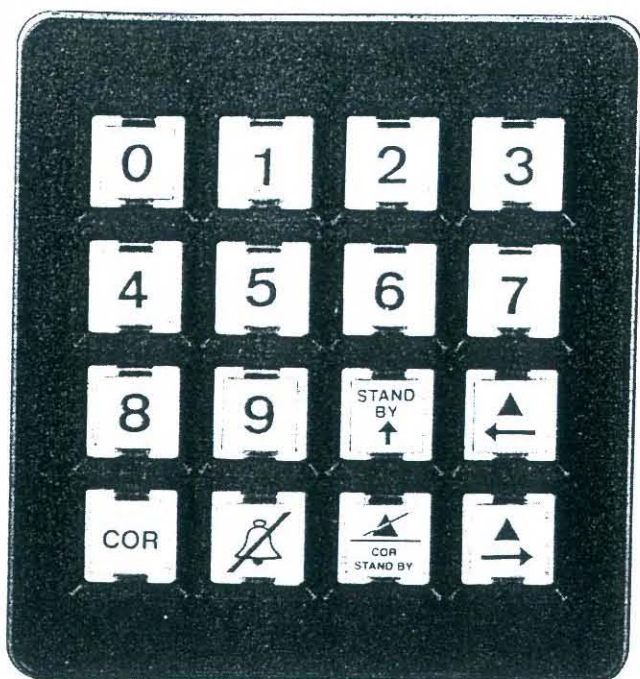
Clavier de programmation

A l'aide des chiffres de 0 à 9 du clavier de programmation, tous les programmes peuvent être choisis et toutes les températures de départ, préchauffage et finales ainsi que temps peuvent être programmés, voir changés (voir page 9, point F).

Touche Position de départ

Le plateau est introduit dans le moufle, la température de départ est atteinte et maintenue. Cette touche est aussi à actionner pour maintenir cette température entre les cuissons.

Les valeurs suivantes peuvent être programmées:



Temps de séchage: 0 à 99,0 min.
(minutes entières et dixièmes de min.)

Temps de montée: 3,0 à 20,0 min.
(minutes entières et dixièmes de min.)

Temps de maintien: 0 à 30,0 min.
(minutes entières et dixièmes de min.)

Temps de vide: 0 à 30,0 min.
(minutes entières et dixièmes de min.)

Température finale: 1.200°C

Remarque: 0.1 min = 6 secondes.

Touche Retour du symbole de programmation

sert à renvoyer le symbole ▲ en arrière en cas de programmation (voir page 9, point F).

Touche Correction

Une valeur de temps ou température erronée peut, immédiatement après l'avoir programmée, être annulée par la touche et reprogrammée.

Touche Stop du signal sonore

Arrêt du signal sonore à la fin d'un programme.

Touche A double fonction: extinction du symbole et programmation de la température de départ

Après avoir pressé la touche  et programmé, la touche  peut être pressée ensuite pour rayer le symbole ▲ tout de suite. Ainsi il est inutile d'appuyer plusieurs fois sur la touche  (voir page 6, point D de même que page 9 point F). La touche s'utilise aussi pour reprogrammer la température de départ ou d'attente (voir page 15, point K).

Touche Apparition, déplacement et élimination du symbole de programmation

S'utilise pour appeler, déplacer et effacer le symbole de programmation ▲ sur l'écran. En déplaçant le symbole dans la séquence suivante du programme, la précédente est en même temps mémorisée (voir page 6, point D et page 9, point F).

D



Affichage des dates des programmes sur l'écran

(voir les images à déplier dans la couverture droite)

L'indice a „PROGR.” indique:

1. Le programme choisi (1.0 à 9)
2. La fin du programme (E)
3. Maintien de la température d'attente (H)

L'indice de température b

(barre verte) indique la température finale désirée (20 à 1.200°C) ainsi que la température de départ programmée en dernier, en pressant la touche  ou  (20-700°C).

L'indice de température c

(barre rouge) indique la température qui règne dans le moufle (de 20 à 1.200°C).

L'indice d  indique le temps de préséchage en minutes et dixièmes de minutes.


L'indice e  indique le temps de montée de la température en minutes et dixièmes de minutes.





L'indice f  indique le temps de maintien après atteinte de la température finale en minutes et dixièmes de minutes.

L'indice g  indique le temps du vide en minutes et dixièmes de minutes.

L'indice h „bar” indique le vide atteint entre 0 et – 1 bar.

L'indice i le symbole de programmation ou de contrôle des séquences ▲

Après avoir pressé les touches des numeros d'un programme, le symbole ▲ apparaît sous la température finale en appuyant sur la touche . En rappuyant sur cette touche, le symbole apparaît sous la séquence de programmes suivantes. La phase sous laquelle le symbole se trouve dessous peut être programmée par les touches

du clavier de programmation (voir page 9, point F). Lorsque cela est fait, appuyer sur la touche  pour mémoriser cette valeur et plusieurs fois de suite jusqu'à ce que le symbole disparaît ou bien d'abord une fois sur la touche  pour mémoriser et ensuite la touche  pour effacer le symbole tout de suite. La touche  peut aussi être utilisé pour déplacer le symbole ▲ en sens inverse. Si un programme est en cours, le symbole ▲ apparaît de nouveau, mais cette fois-ci pour indiquer la séquence de programme qui se déroule. Il ne faut pas confondre cette fonction avec la précédente.

L'indice j indicateur du temps – montre digitale

indique le temps dans chaque phase d'un programme. Celle-ci est identifiée par le symbole ▲.

L'indice k de détection des fautes


indique les perturbations et fausses programmations suivantes:

- Chiffre 0: Température du moufle plus **basse** que la température de départ (apparaît au programme 9, refroidissement rapide si la température est déjà plus basse que la température de départ.)
- Chiffre 1: Rupture du thermo-couple
- Chiffre 2: Température du moufle supérieure à 1.200°C.
- Chiffre 3: Manque d'étanchéité dans le système du vide.
- Chiffre 4: Fausse programmation de la température finale (température à atteindre plus basse que la réelle), programmes 3.0 à 4.9
- Chiffre 5: Programmation du temps de chauffe supérieur à 20,0 min.
- Chiffre 6: Fausse programmation de la température finale (température à atteindre plus basse que la réelle), programmes 5.0 à 8.9
- Chiffre 7: Temps de vide mal choisi
- Chiffre 8: Temps maintenu à température finale réglé à plus de 30,0 minutes
- Chiffre 9: Température finale réglée à plus de 1.200°C.
- Chiffre 10: Température de départ réglée à plus de 700°C

E

Les programmes

Note: La température de préchauffage est la même que la température d'attente. Si la température d'attente a été changée par rapport aux 600°C réglés à l'origine, la température de préchauffage change donc aussi.

Programme	Fonctions	Préchauffage	Chauffe	à température finale	Refroidissement
A.	Doit être actionné avant tout autre programme et chauffe le moufle à la température d'attente. Peut aussi être actionné entre les cuissons pour maintenir le four à température.				
1.0 à 1.9	Chauffage jusqu'à une température finale donnée en un temps minimum (non-programmable) suivi d'une chauffe à température finale pour un temps donné.				
2.0 à 2.9	Identique au programme 1, mais avec un temps donné sous vide.				
3.0 à 3.9	Chauffage jusqu'à une température finale donnée en un temps donné suivi d'une chauffe à température finale pour un temps donné.				
4.0 à 4.9	Identique au programme 3, mais avec un temps donné sous vide.				
5.0 à 5.9	Préchauffage pendant un temps donné, puis chauffage jusqu'à une température finale donnée suivi d'une chauffe à température finale pour un temps donné.				
6.0 à 6.9	Identique au programme 5, mais pendant la cuisson un temps donné sous vide.				
7.0 à 7.9	Identique au programme 5, mais avec un refroidissement lent final, la température s'abaissant jusqu'à la température d'attente avec le plateau engagé à moitié.				
8.0 à 8.9	Identique au programme 6, mais avec un refroidissement lent final, la température s'abaissant jusqu'à la température d'attente avec le plateau engagé à moitié.				
9.	Accélère le refroidissement du moufle à la fin d'une cuisson jusqu'à la température d'attente. Le plateau reste ouvert, la pompe s'enclenche jusqu'à ce que la température est inférieure à 50°C par rapport à la température d'attente. La pompe à vide s'arrête, le plateau se referme, en maintenant ainsi la température d'attente.				

Programmation et utilisation des 80 programmes du VITA Vacumat 200

Comme le tableau des programmes l'indique, dans chacune des huit cuissons, 10 programmes peuvent être programmés différemment et utilisés sans modification.




Ceci concerne autant le travail avec différents alliages qu'une conduite des cuissons très individuelle.



L'utilisation du manuel des programmes joint à la livraison est nécessaire à cela.

F

Modifications des données enregistrées d'un programme

En choisissant un programme par le clavier de programmation, la température à atteindre et toutes les données des temps qu'il contient apparaissent sur l'écran d'affichage des dates. Le VITA Vacumat 200 est programmé par l'usine avec les données de temps et températures pour les cuissons des masses VITA VMK 68, VITA Hi-Ceram et VITADUR (voir tableau des cuissons, page 12). Chacune de ces dates peut être changée facilement.

Appuyant sur la touche , le symbole ▲ s'allume d'abord sous la température à atteindre. A l'aide du clavier de programmation, la température désirée peut maintenant être choisie. En reappuyant sur la touche , la valeur précédente est enregistrée et le symbole ▲ s'allume sous le temps suivant dans le programme choisi, qui peut être modifié à son tour (ou pas). Si aucune valeur suivante ne doit être changée, le symbole ▲ peut être éteint par la touche . Systématiquement, la valeur peut être changée en dessous de laquelle le symbole ▲ se trouve.

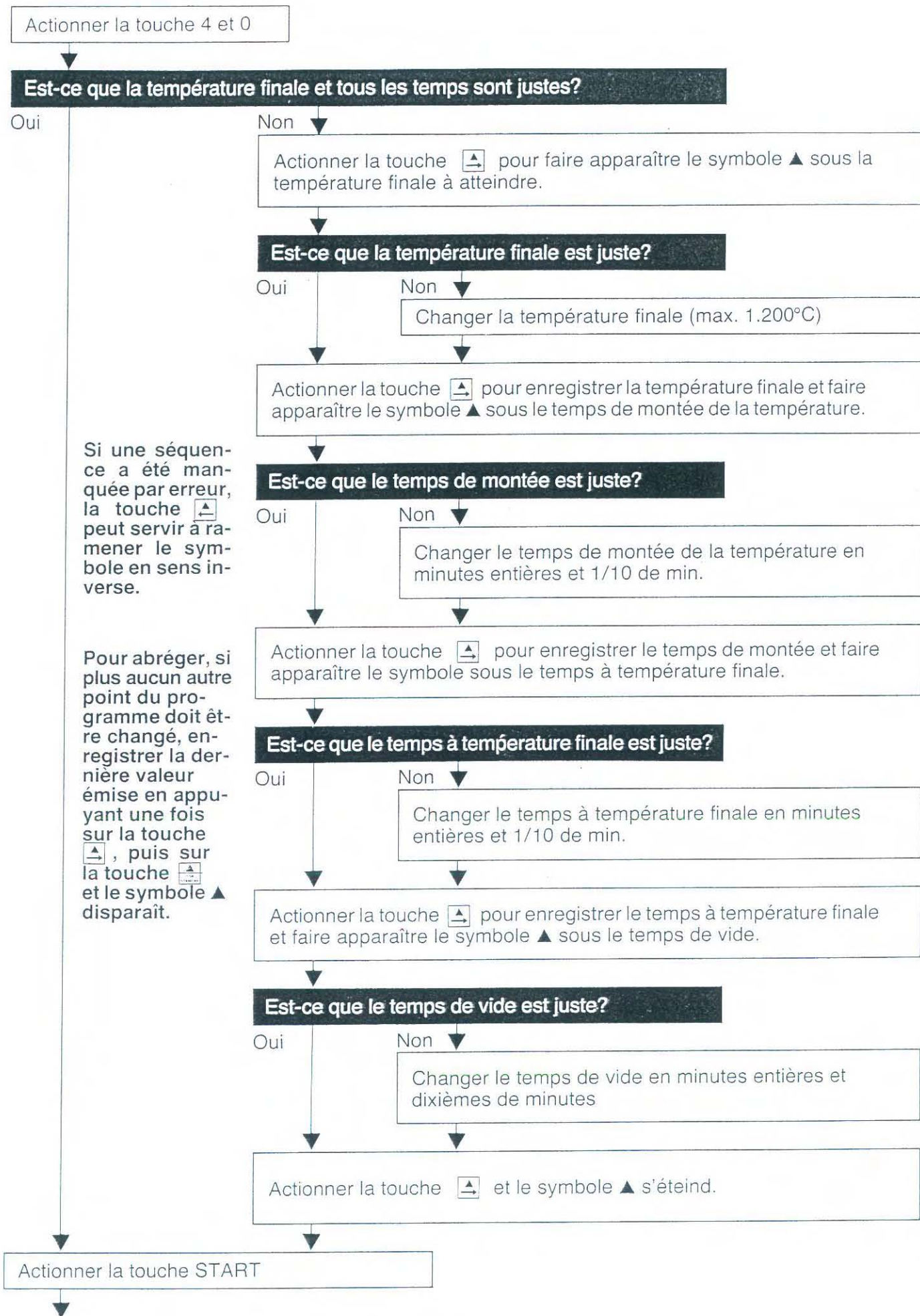
Un programme choisi ne peut débuter que lorsque le symbole n'apparaît plus sous un point du programme, il faut donc appuyer sur la touche  jusqu'à ce que le symbole ▲ s'éteint. La touche  peut être utilisée pour faire revenir le symbole ▲ en arrière.

Après avoir fait débuter le programme en appuyant sur la touche START, le symbole ▲ s'allume sous la phase de programme en cours. Il ne faut donc pas confondre cette fonction avec la précédente.

Remarque: La température d'attente est fixée par l'usine à 600°C. Pour le changement de cette température, appelée aussi de départ, voir page 15, point K.

Déroulement schématique pour le changement d'un programme de cuisson Exemple pour le programme 4.0

Le programme 4.0 contient: chauffe jusqu'à une température atteinte, maintien de la température atteinte, vide.



Le programme se déroule avec les valeurs indiqués.

G

Tableau des cuissons du
VITA Vacumat 200

Masse	Cuisson	Progr.	Temp. °C env.	Température finale en °C	Temps de préchauffage	Temps de montée de la température	Temps à température finale	Temps de vide
				→	↗	→	VAC	
VITA VMK*68 sur métal précieux	Oxydation	1.0	980	-	-	5.0	-	-
	Opaque	4.0	930	-	3.0	1.0	3.0	-
	Cuisson sous vide principale ou dentine	6.0	930	6.0	6.0	1.0	6.0	-
	1. Correction	6.1	920	6.0	6.0	1.0	6.0	-
	2. Correction	6.2	910	6.0	6.0	1.0	6.0	-
	Glaçage sans Vitachrom „L”	3.0	930	-	3.0	1.0	-	-
	Glaçage avec fluide Vitachrom*„L”	5.0	930	4.0	3.0	1.0	-	-
	Glaçage avec glaçure Vitachrom*„L” 725	5.1	900	4.0	3.0	1.0	-	-
	VITA VMK*68 sur métal non-précieux	Opaque	4.0	930	-	3.0	1.0	3.0
Cuisson sous vide principale ou dentine		8.0	930	6.0	6.0	1.0	6.0	-
1. Correction		8.1	920	6.0	6.0	1.0	6.0	-
2. Correction		8.2	910	6.0	6.0	1.0	6.0	-
Glaçage sans Vitachrom „L”		7.0	930	1.0	3.0	1.0	-	-
Glaçage avec fluide Vitachrom „L”		7.1	930	4.0	3.0	1.0	-	-
Glaçage avec glaçure Vitachrom „L” 725		7.2	900	4.0	3.0	1.0	-	-
VITA Hi-Ceram	Durcir masse réfractaire	5.5	1.000	10.0	10.0	3.0	-	-
	Spacer S	5.6	1.000	6.0	6.0	1.0	-	-
	1. et 2. Cuisson du noyau extra dur	6.6	1.170	6.0	10.0	0.0	10.0	-
	3. Cuisson du noyau extra dur	6.7	1.170	6.0	10.0	3.0	10.0	-
	Cuisson de la masse cervicale	6.8	940	6.0	6.0	1.0	6.0	-
VITADUR*-N/ VITA Pt	Oxydation de la coiffe Pt étamée	1.3	1.000	-	-	1.0	-	-
	Noyau-Opaque VITA Pt	4.3	1.120	-	6.0	2.0	6.0	-
	Noyau-Opaque VITA Pt avec profile	6.3	1.120	6.0	6.0	2.0	6.0	-
	Cuisson sous vide principale ou dentine	6.4	960	6.0	6.0	1.0	6.0	-
	1. et 2. Correction	6.5	950	6.0	6.0	1.0	6.0	-
	Glaçage sans Vitachrom „L”	3.3	940	-	3.0	1.0	-	-
	Glaçage avec fluide Vitachrom*„L”	5.3	940	6.0	3.0	1.0	-	-
	Glaçage avec glaçure Vitachrom „L” 725	5.4	920	4.0	3.0	1.0	-	-

Pour actionner un programme (p.ex.:6.1): Après avoir pressé la touche STOP, charger le socle de cuisson, puis presser les touches 6 et 1 et ensuite la touche Start pour faire débiter le programme.

VITA Spectra-Seal

Réglage: programme 5.7, température finale: 1.040°C, préchauffage: 2.0 min., vitesse chauffe: 6,0 min., maintien: 0.0 min.

VITA Metall-Corrector

Réglage: programme 5.8, température finale: 1.040°C, préchauffage: 2.0 min., vitesse chauffe: 6,0 min., maintien: 1.0 min.

H

Soudure au four VITA Vacumat 200

Les soudures peuvent être effectuées selon deux façons:

Méthode 1 – soudure au four

Préchauffer l'objet dans un four à cylindres avec le flux et la bille de soudure 15 à 20 min. à 400°C. Ensuite placer sur le plateau du VITA Vacumat 200 et cuire par le programme suivant: programme 5.9, température finale 50°C au-dessus du point de fusion de la soudure, préchauffage 5.0 min., montée 5.0 min., maintien 3.0 min.

Méthode 2 – soudure à vue directe

Préchauffer l'objet dans un four à cylindres avec le flux mais sans soudure 15 à 20 min. à 400°C. Ensuite placer sur le plateau du VITA Vacumat 200 et cuire par le programme suivant: programme 1.9, température finale 50°C au-dessus du point de fusion de la soudure, 4.0 min. de maintien. Dès que le plateau s'ouvre à la fin des 4 minutes, placer la soudure au moyen d'un porte-soudure.

Élimination de dérangements au VITA Vacumat 200

(doit seulement être effectué par ou sous le contrôle de personnel autorisé de VITA)

1. La température ne monte pas

- a) Fusibles (11) défectueux. Opération: Changer les fusibles.
- b) Mouflé défectueux. Opération: Changer le moufle (voir page 15, point J)

2. Le vide n'est pas atteint

Examiner le joint du plateau et le bord de la chambre de chauffe et les nettoyer. Le défaut est indiqué au voyant (k) avec le No. 3.

3. Dérangements dans le déroulement du programme:

Ces dérangements peuvent facilement être éliminés par l'échange de différents modules. Pour définir et localiser le dérangement, veuillez vous adresser au service technique Vita le plus proche ou en cas de difficulté:

Service technique des fours

VITA Zahnfabrik
Postfach 1338
D-7880 Bad Säckingen
République Fédérale d'Allemagne
Téléphone: 077 61/3081
Télex: 792334 vita d

ATTENTION! Avant d'ouvrir le four **retirer** la prise du secteur!

J

Changement du moufle du VITA Vacumat 200

(doit seulement être effectué par ou sous le contrôle de personnel autorisé de VITA)



1. Retirer la prise de courant.
2. Dévisser les vis latérales de la partie supérieure et retirer le boîtier supérieur.
3. Dévisser les vis cylindriques du couvercle de la chambre de chauffe et retirer celui-ci.
4. Détacher les contacts du thermo-couple, enlever le recouvrement avec le thermo-couple.
5. Détacher les contacts du moufle, enlever le moufle défectueux.
6. Placer le nouveau moufle, remontage en sens inverse.
7. La perle du thermo-couple ne doit **pas** toucher la pierre de recouvrement du moufle, mais être dirigée droit vers le bas!

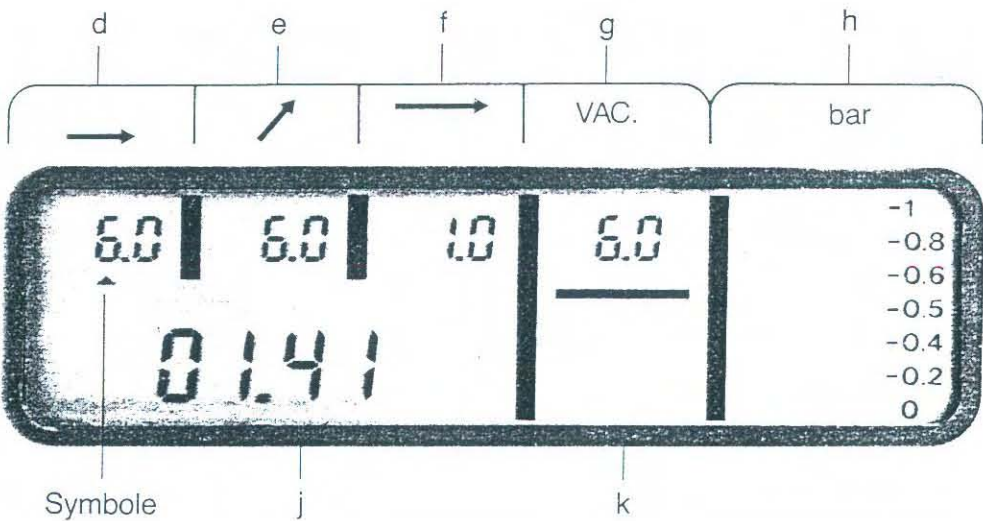
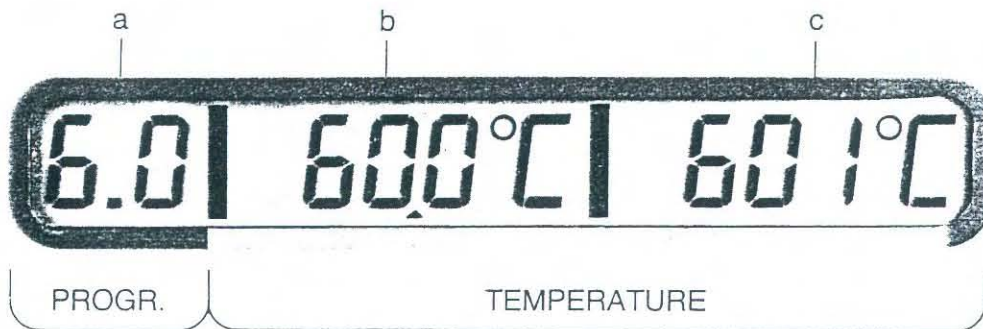
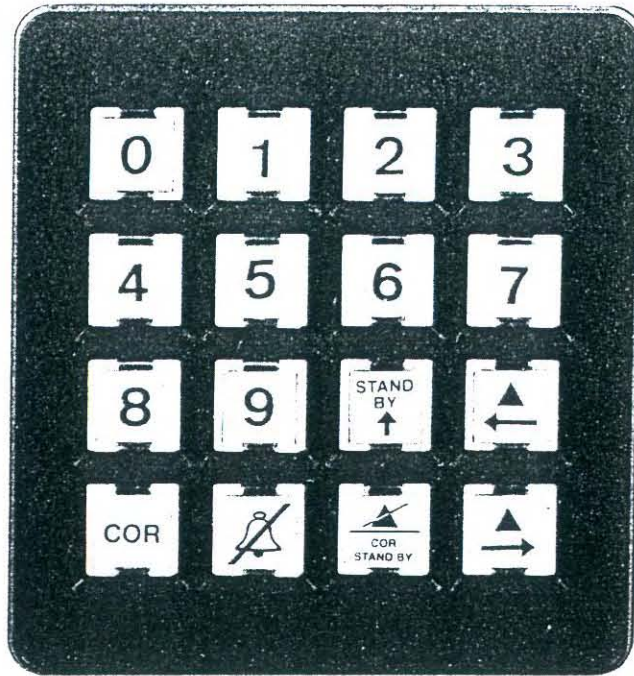
Attention! Rattacher la ligne de terre à la partie supérieure du four.

K

Modification de la température d'attente

Remarque: La température de préchauffage ou séchage est toujours identique à la température d'attente ou de départ. Si l'on change l'une on change donc aussi l'autre.

1. Enclencher le four par l'interrupteur général (9).
2. Actionner la touche  du clavier-mémoire (4) (la température mémorisée précédemment apparaît à l'écran de la température à atteindre (b)).
3. Programmer la température d'attente (max. 700°C).
4. Actionner la touche , la température est mémorisée.



- | | | | | | | | |
|---|--------|---|---|---|------------|---|---|
| a | PROGR. | = | indication du programme | g | <u>VAC</u> | = | indication du temps du vide |
| b | | = | indication de la température finale | h | „bar” | = | indication du vide atteint |
| c | | = | indication de la température dans le moufle | i | ▲ | = | symbole de programmation et de contrôle |
| d | → | = | indication du temps de préséchage | j | | = | indication du temps de la partie programme en cours |
| e | ↗ | = | indication du temps de chauffe | k | „F” | = | indication d’une erreur |
| f | → | = | indication du temps de maintien | | | | |

Vita Zahnfabrik

H. Rauter GmbH & Co. KG

Postfach 13 38

D-7880 Bad Säckingen · Allemagne

Téléphone (0 77 61) 30 81 · Telex 792 334 vita d