

**VARIO PRESS<sup>®</sup> 300**  
**VARIO PRESS<sup>®</sup> 300.e**  
**VARIO PRESS<sup>®</sup> 300.eZR**



 **zubler<sup>®</sup>**

dental & technik

[www.zubler.de](http://www.zubler.de)



<b>0. Introduction</b>	Page 4
0.1 Déclaration de conformité	
0.2 Généralités	
0.3 Installation de l'appareil	
Réglages de base	Page 6
0.4 Champ d'applications	
0.5 Consignes de sécurité	
<b>1. Ecran/ Menu principal</b>	Page 12
1.1 Sélection des paramètres du menu	
1.2 Lancement d'un programme	
1.2.1 Modifier	
1.2.2 Copier/Modifier	
1.2.3 Déplacer	
1.2.4 Annuler	
1.2.5 Visualiser	
1.2.6 Nouveaux/modif. l'index	
1.2.7 Effacer nom d'index	
1.2.8 Transfert USB	
1.3 Réglages complémentaires	Page 29
1.3.1 Modification de la température de maintien	
1.3.2 Modification de la température de nuit	
1.3.3 Calibrage personnalisé	
1.3.4 Fonction pompe de vide	
1.3.5 Niveau de vide	
1.3.6 Test diagnostiques	
❶ Programme de préchauffage	
❷ Programme de nettoyage	
❸ Version logiciel	
❹ Mise à jour logiciel	
❺ Tests techniques	
1.3.7 Code pays	
1.3.8 Réglage de l'affichage	
1.3.9 Signal sonore	
1.4 Préchauffage du four	
1.5 Démarrage en mode nuit	
1.5.1 Température de maintien	
<b>2. Entretien</b>	Page 31
2.1 Déshumidificateur	
2.2 Filtre air comprimé	
2.3 Filtre pompe à vide	
2.4 Pièces détachées	
<b>3. Données techniques</b>	Page 33
3.1 Contenu de la livraison	
<b>4. Service</b>	Page 34
<b>5. Exemples de programme</b>	Page 35
5.1 Programmes de pressée	
5.2 Programmes de cuisson	
<b>6. Informations importantes pour le traitement du disilicate de lithium dans le VP 300.e / VP 300.eZR</b>	Page 41
6.1 Revêtement	
6.2 Mélange du revêtement	
6.3 Préparation du cylindre	
6.4 Mise en revêtement	
6.5 Four de cuisson	
6.6 Pressée	
6.7 Démoulage	

## Schémas et symboles



### Dangers et risques

Ce symbole vous signale les précautions à prendre. Le non respect de ces précautions peut entraîner des dommages corporels et matériels.



### Risque de brûlure



### Risque d'écrasement



### Contre indications



### Avertissement concernant les tensions électriques dangereuses



## Observations:

Veuillez lire attentivement le mode d'emploi avant mise en route de l'appareil! Il fournit de précieux conseils de sécurité, d'utilisation et de maintenance. Vous éviterez tout dommage corporel et détérioration de l'appareil.

Vous trouverez d'autres informations importantes en pages 6 à 11.

# 0. Introduction

## 0.1 Déclaration de conformité

La Société      Zubler Gerätebau GmbH  
Buchbrunnenweg 26  
D - 89081 Ulm Jungingen

certifie que le produit

**VARIO PRESS® 300**

**VARIO PRESS 300.e**

**VARIO PRESS 300.eZR**

est conforme au cahier des charges des directives suivantes :

2006/42/EG Directive sur les machines,

2014/35/EU Directive Basse tension

2014/30/EU Directive CEM

Toute modification non autorisée par la société Zubler rend la présente déclaration caduque.



Kurt Zubler Président

## 0.2 Généralités

La mise en œuvre des matériaux cosmétiques modernes étant de plus en plus exigeante, la conception de l'appareil **VARIO PRESS® 300** repose sur l'utilisation des techniques et des procédés les plus modernes.

Le logiciel installé dans le **VARIO PRESS® 300** vous permet de réaliser des cuissons personnalisées de toutes les céramiques de stratification et des céramiques pressées présentes sur le marché. Il vous offre une sécurité maximale pour la mise en œuvre de la technique press-to-metal®.

Ce four est conçu avec des matériaux soigneusement sélectionnés garantissant sa longue durée de vie et des résultats de haute qualité toujours reproductibles. Afin de toujours mieux vous satisfaire, nous vous informerons régulièrement sur les mises à jour du logiciel ou sur les nouvelles possibilités d'utilisation de ce four.

## 0.3 Installation de l'appareil

Retirer les deux cartons blancs du grand carton d'emballage puis sortir le four et l'installer à l'emplacement prévu. Compte tenu du poids, il faut deux personnes pour le soulever et le transporter.

Sortir la pompe du second carton, l'installer à proximité du four et retirer les protections en mousse-caoutchouc.

**Impérativement conserver le carton d'origine et les matériaux d'emballage. Ils seront nécessaires en cas de retour du four pendant la période de garantie.**

### Branchement de la pompe à vide

Retirer du petit carton blanc le tuyau court transparent de mise sous vide muni d'un filtre et le brancher à l'arrière du four („VACUUM“).



Brancher ensuite le long tuyau transparent à l'autre extrémité du filtre et relier le tout à la pompe à vide. Pour finir, relier la pompe et le four à l'aide de la prise électrique de la pompe.

Branchement  
Du côté de la  
pompe à vide

Branchement du  
côté du four



# 0. Introduction

## Branchement de l'air comprimé

Dans le petit carton blanc, vous trouverez des accessoires importants pour le branchement à l'air comprimé.

Fixer le manodétendeur à la verticale avec les deux vis prévues sur le carter de la pompe à vide ou à un autre endroit situé à proximité du four.

Découper le tuyau de pression bleu en deux morceaux (mesurer au préalable la distance entre l'alimentation en air comprimé et le manodétendeur et de là, la distance jusqu'au four).

Monter le premier morceau de tuyau bleu à la sortie du manodétendeur („OUT“) et le connecter sur l'arrière du four.

Monter le second morceau de tuyau bleu sur le manodétendeur („IN“) et connecter le système sur l'alimentation en air comprimé du laboratoire.

Le manodétendeur est pré réglé sur une pression d'arrivée de 0,5 MPa (=5,0bar).

Vérifier que la pression envoyée vers le four ne descend pas en dessous de 0,5 MPa (= 5,0 bar) du fait du fonctionnement simultané d'autres appareils (sableuse, tuyau à air comprimé, cocotte etc.).

## Air comprimé 0,6MPa selon ISO8573.1:

ISO 8573.1	Poussière	Eau	Huile
Classe	1	4	1

## Branchement électrique

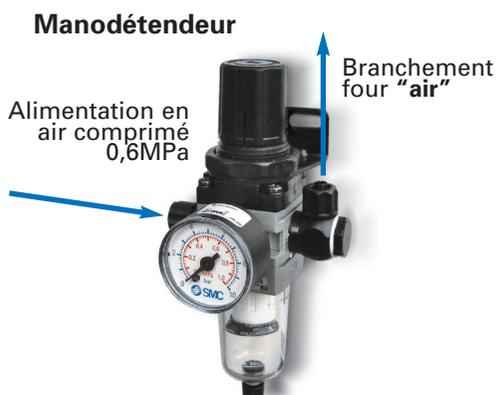
Le four fonctionne sur du courant alternatif 230 V / 50 Hz. Un câble électrique est fourni avec le four. Ne surtout pas utiliser un autre câble ou/et une rallonge.

Si ce four est branché sur la même alimentation que d'autres fours ou appareils consommant beaucoup d'énergie (par ex. prise multiple sur établi), le fusible risque de sauter.

S'assurer que l'interrupteur vert à l'arrière du four est en position „0“. Commencer par brancher le câble sur le four puis dans la prise électrique. Allumer le four à l'aide de l'interrupteur vert.

Après un bref signal sonore, le four effectue un auto test puis le lift descend.

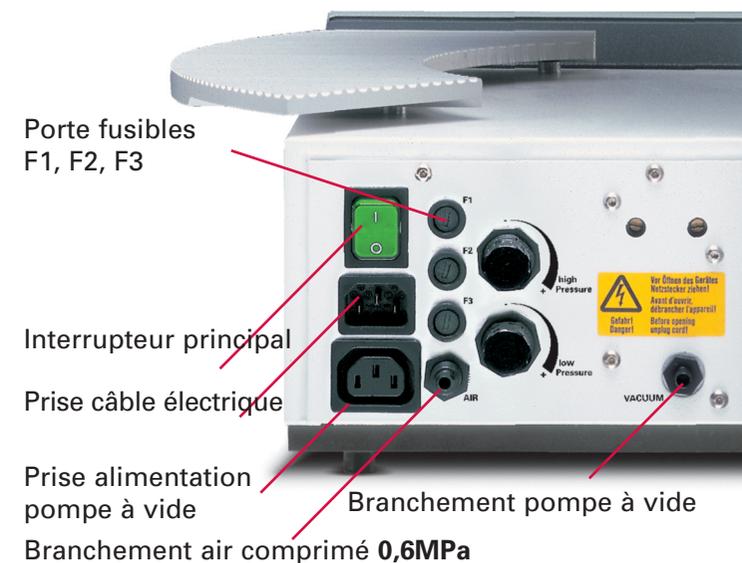
Installer le socle de cuisson ou de pressée sur le plateau du lift.



## Mise en marche du four

Dès que le four est allumé le plateau du lift s'abaisse automatiquement à sa position d'ouverture maximale.

**Afin d'éviter toute déformation du plateau en aluminium du lift résultant d'une surchauffe, installer immédiatement le socle de cuisson ou de pressée.**



# 0. Introduction

## 0.4 Paramètres de base

Une fois l'appareil allumé et le socle de cuisson ou de pressée installé, vous pouvez entrer les paramètres de base. Le four vous invitera à entrer les paramètres nécessaires à l'utilisation, comme suit:

Menu principal → Paramètres supplémentaires → Paramètres de base → Entrée

1. Régler la température de maintien
2. Régler la température de mode nuit
3. Régler la date et l'heure
4. Définir l'unité de température (°C ou °F)
5. Régler l'affichage
6. Activer le paramètre aperçu: "oui" ou "non"
7. Après avoir terminé les réglages de base, le four exécute automatiquement un programme de séchage, afin d'éliminer toute humidité résiduelle possible résultant du transport ou du stockage (durée env. 20 mn)
8. Une fois le programme de séchage terminé, un test de mise sous vide de 4 mn est exécuté, durant lequel la pompe génère du vide pendant 2 mn, et durant 2 mn est testée l'étanchéité de la chambre de cuisson. A la fin du test, l'écran vous invite à fixer le niveau de vide. En utilisant les boutons +/-, déduire 20 mm de la dernière valeur obtenue sur la droite de l'écran et entrer cette valeur comme valeur de base.

Par exemple:

Valeur finale obtenue : 760 mm

Régler la valeur de vide à 740 mm

Confirmer avec "oui" et sélectionner votre niveau de vide personnel au moyen des touches plus/moins. Il faut déduire 20 mm de la valeur finale.  
(Ex. valeur finale 760 mm - 20 mm = 740 mm valeur de vide propre)

### 9. Réglages

**Si vous utilisez le Vario comme four combiné ou dédié il la céramique, nous recommandons de régler la température de maintien au niveau de la température d'entrée la plus basse de vos marques de céramique.**

**Si vous utilisez le Vario uniquement comme four de pressée, nous recommandons de régler la température de maintien au niveau de la température d'entrée la plus basse de vos marques de céramiques pressées ( 700°C /1292" F).**

### Remarques générales

Si vous utilisez le **VARIO PRESS® 300** uniquement comme four de cuisson, assurez-vous que le four est toujours alimenté en air comprimé. Autrement le cylindre de pressée peut demeurer dans sa position basse et endommager les objets sur le plateau de cuisson.

Le programme de démarrage du menu principal a été défini comme un programme de pré-chauffage qui doit être exécuté au début de chaque journée de travail.

Ce programme garantit que la chambre de cuisson est chauffée de manière homogène à une température uniforme et élimine toute condensation à l'intérieur.

## 0.5 Domaine d'applications

### Attention

**Lire le mode d'emploi avant utilisation**



Les fours **VP 300.e / VP 300.ezr** sont exclusivement destinés à la cuisson et/ou la pressée des céramiques dentaires.

L'utilisateur est seul responsable des dommages consécutifs à une utilisation non-conforme.

A une température supérieure à 1075°C, le moufle de cuisson s'use plus vite.

La garantie fabricant s'applique pour une utilisation correcte du four, il convient également de respecter les consignes figurant dans ce mode d'emploi.

Seuls des techniciens agréés sont autorisés à effectuer des réparations de l'appareil.

Ne pas toucher le clavier avec des doigts humides ou mouillés.

Ne pas se servir du clavier avec des objets durs ou coupants.

# 0. Introduction

- Déballer et transporter le four en prenant des précautions. Toujours le soulever par sa base, jamais par l'enceinte de cuisson ou le lift. Si possible, transporter le four à deux personnes.
- Pour un four avec une fonction pressée, **il faut toujours** assurer l'alimentation en air comprimé, même pour une cuisson sous vide classique. Le piston de pressée restera ainsi dans sa position de départ « haute ».



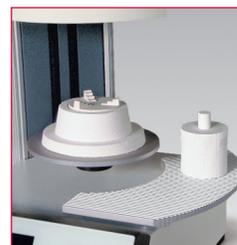
- Ne jamais passer la main entre le lift et l'enceinte du four pendant son fonctionnement. Risque de brûlure et d'écrasement des doigts.



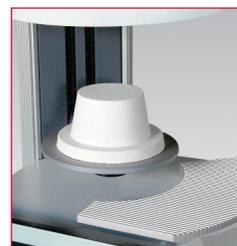
- Ne jamais passer la main sous le plateau du four et ne pas y déposer un moufle ou un autre objet pendant le fonctionnement du four. Le plateau ne doit pas être bloqué lors de l'ouverture du four.



- N'utilisez jamais le four sans le socle de cuisson ou socle de pressée.



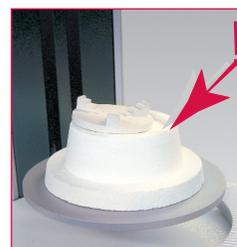
- Après le cycle de pressée, déposer le cylindre sur la plaque de refroidissement prévue à cet effet.



- Pour la cuisson de la céramique, utiliser exclusivement le socle de cuisson.



- Pour la pressée, utiliser exclusivement le socle de pressée avec son insert.



- l'insert de pressée doit être bien en place, pas de travers.



Contre indications

# 0. Introduction

## 0.5 Consignes de sécurité



- Le couvercle du port latéral sur le côté du four doit toujours rester fermé.
- Le four doit être éteint avant de retirer ou d'insérer la clé USB.



- La fente d'aération ne doit pas être obstruée pour permettre la circulation d'air et éviter une surchauffe de l'appareil.



Contre indications



- Ne jamais introduire de liquide ou d'objet dans l'appareil ou la fente d'aération afin d'éviter un choc électrique.



- Le plateau du four est commandé électriquement et doit être activé par la touche ouverture et fermeture. Ne pas faire descendre ou monter le plateau à la main.



### Attention Consignes de sécurité!

Ne jamais déposer de matériaux ou de substances inflammables à proximité immédiate du four tels que papier, pinceau ou alcool, spray isolant ou vernis.



# 0. Introduction

- N'utiliser le four que pour les indications prévues dans le mode d'emploi. Bien retirer les matériaux d'emballage et les bandes adhésives avant utilisation.
- L'appareil ne doit être utilisé que dans des locaux fermés.
- Ne pas cuire des matériaux dégageant des gaz toxiques
- L'appareil doit être branché sur une prise femelle 16 A distincte avec obturateur et disjoncteur 30 mA.
- Toute rupture d'alimentation ou déconnexion du fil relié à la terre à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil peut être dangereuse en cas de dysfonctionnement de l'appareil. Ne jamais déconnecter le fil relié à la terre.
- Lors de la première mise en service, en cas de non utilisation prolongée de l'appareil, en présence d'un taux élevé d'humidité ou de température très basse, la mise sous vide peut poser des problèmes.
- Laisser un espace dégagé de 200-300 mm autour du four (sur les côtés et au dessus). Les cloisons juste au dessus du four ne doivent pas être inflammables. La pièce doit être bien ventilée.
- Conformément aux consignes en cas d'incendie, installer un extincteur à mousse multi usages dans le laboratoire, à proximité du four et s'assurer que le personnel sache le manipuler correctement.
- Ne jamais porter de vêtements amples ou longs pour travailler avec le four. Prendre toutes les précautions nécessaires pour saisir des objets se trouvant à proximité du four. Les matériaux inflammables peuvent prendre feu quand ils sont au contact des surfaces très chaudes du four et provoquer de graves brûlures.
- Ne jamais utiliser ou stocker des matériaux facilement inflammables tels que papier, alcool, sprays et autres à proximité du four. Ne déposer aucun matériau sur le four.



# 0. Introduction

- Ne pas installer le four et la pompe à vide à proximité directe de sources de chaleur.
- Veiller à ce que le four soit installé selon nos instructions et que l'alimentation électrique soit reliée à la terre
- Pour une alimentation sur du 230/240 V, utiliser un câble d'alimentation relié à la terre avec une prise femelle européenne trois fiches et une prise mâle Schuko.
- L'installation électrique doit être conforme aux normes et garantir que le four soit alimenté par une tension suffisante. Faire appel à un électricien qualifié afin de ne pas surcharger le réseau électrique existant.
- Ne pas utiliser de rallonge électrique. Se renseigner auprès de la compagnie d'électricité sur les spécifications de la ligne alimentant le laboratoire.
- En cas de baisse de tension, la montée en température peut être plus longue.
- L'alimentation en air comprimé destinée au four doit être conforme aux spécifications indiquées dans ce mode d'emploi. Le branchement doit être réalisé par un spécialiste et le four doit être installé conformément aux indications du fabricant.
- Vérifier régulièrement que les tuyaux et raccords sont bien en place, ne sont pas usés ou détériorés. Si nécessaire, refaire les branchements ou remplacer les composants.
- Les câbles et tuyaux ne doivent pas se trouver dans les passages ou zones de circulation.
- Pendant l'utilisation du four, par ex. lors de l'ouverture de l'enceinte du four, un rayonnement de chaleur intense est possible.
- Ne pas toucher les éléments de surface, les résistances ou les surfaces internes du four. Danger de brûlures.
- Juste après un cycle de cuisson ou de pressée, ne pas laisser l'enceinte du four ouverte. La refermer au plus vite.
- Lorsque le four est à l'arrêt et demeure pressurisé sur une assez longue période, le joint O-Ring du plateau de lift peut coller.
- Nettoyer le four uniquement avec un chiffon sec ou légèrement humide. Ne pas employer de détergents ! Toujours débrancher le four avant nettoyage.
- Lorsque le moufle de cuisson chauffe, il est possible que des bruits de craquements au niveau des résistances soient perceptibles.
- En cas de défaut ou de dysfonctionnement du four, faire en sorte que personne ne l'utilise.
- Arrêter le four, débrancher le avant toute intervention autorisée afin d'éviter tout risque de choc électrique, d'accidents graves ou mortels. Laisser le four refroidir à la température ambiante.
- Ne pas essayer d'ouvrir le four, de le réparer ou de changer une pièce avant d'avoir lu le mode d'emploi et les consignes de réparation ou de remplacement expressément recommandées. Toute tentative de réparation, de remplacement de pièces ou de démontage non autorisée est dangereuse et rend la garantie caduque. Toutes les interventions sur le four, pendant et après la période de garantie, ne doivent être effectuées que par des techniciens agréés par nos soins.



## Emanation de poussières du moufle

- Ne jamais utiliser de pièces qui ne sont pas des pièces d'origine.
- Toute modification non autorisée du matériel ou du logiciel peut s'avérer dangereuse et annuler les droits à la garantie.
- Ne pas laisser d'enfants ou de personnes non formées s'approcher du four en fonctionnement. Ne pas s'asseoir, grimper sur le support sur lequel se trouve le four. Tout objet susceptible d'attirer un enfant doit être éloigné du four. Ne pas laisser les enfants jouer près du four.
- Conserver les matériaux d'emballage du four et de la pompe à vide. Seuls ces matériaux devront être utilisés pour le transport/retour au fabricant. Si le four est retourné dans un emballage non approprié, la garantie peut être remise en cause.

Le matériau isolant du moufle contient des copeaux de fibres de céramique (RCF) et du silicium cristallin susceptibles de pénétrer dans les poumons. Ces matériaux peuvent se présenter sous la forme de plaques de fibres, de plaques ou pièces thermoformées, de disques de laine minérale ou de particules de fibre.

- Pendant une utilisation normale du four, la quantité de particules de poussière qui s'échappe dans l'air est négligeable. Lorsqu'un remplacement du moufle s'avère nécessaire, la personne qui effectue cette opération est exposée à des quantités/valeurs beaucoup plus importantes.
- Malgré l'absence d'informations sur les risques à long terme pour la santé, nous vous conseillons de prendre des précautions lorsque les réparateurs manipulent ces matériaux.
- Toute personne exposée à la poussière des fibres qui ont été traitées à haute température, peut contracter une maladie des voies respiratoires. Dans un environnement où sont présentes des fibres, il faut toujours porter un masque respiratoire HEPA, homologué OSHA ou NIOSH, des lunettes de protection, des gants et une blouse à manches longues.

- Eviter de briser le matériau de rebut. Eliminer les résidus de fibres dans des récipients scellés.
- Après manipulation, rincer à l'eau la peau qui a été au contact des fibres avant de la laver soigneusement au savon (ne pas utiliser de détergents). Laver la blouse de travail séparément.
- Les fiches de données de sécurité concernant les matériaux RCF sont disponibles sur demande.

# 1. Menu principal

## Sélection des paramètres du menu

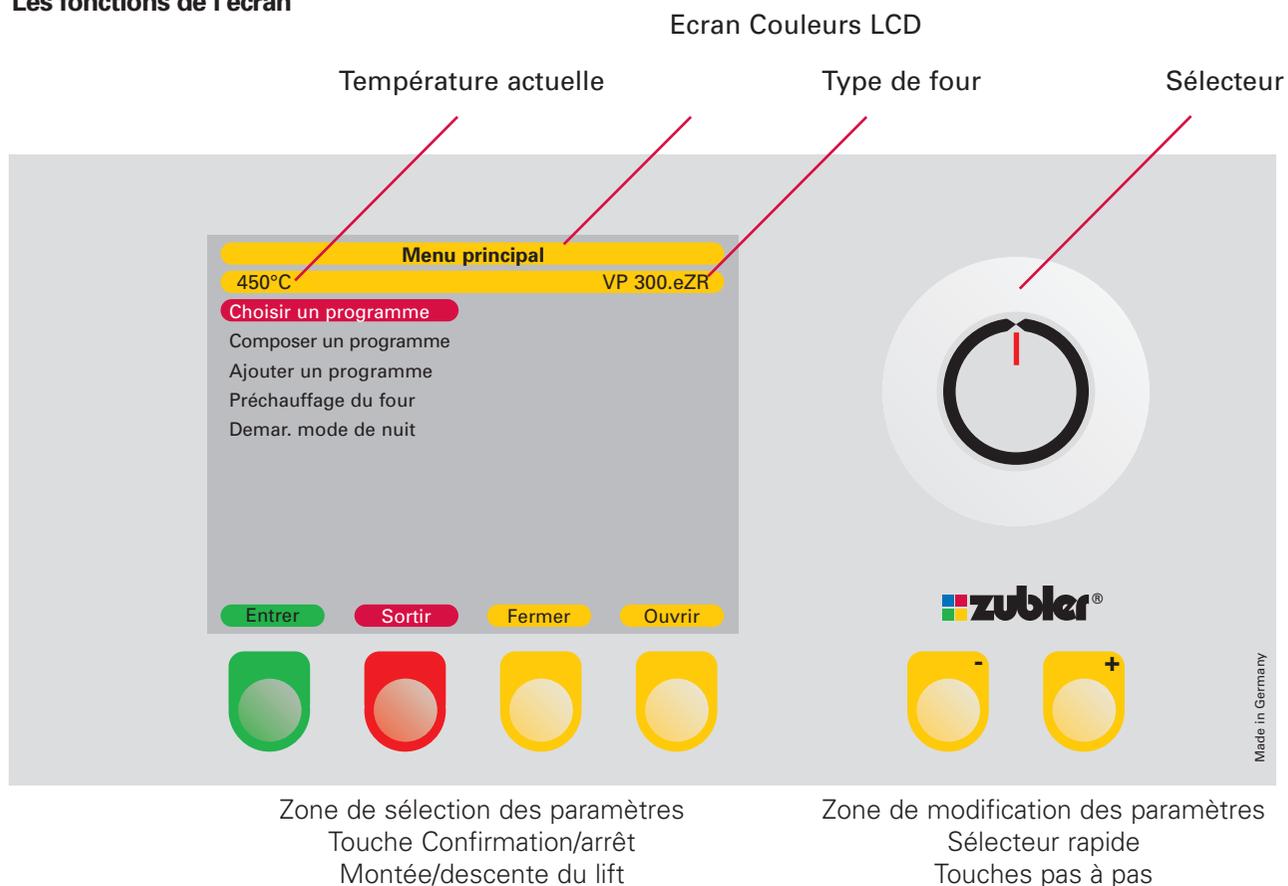
- 1 Après avoir allumé le four, l'écran affiche le menu principal sous cinq rubriques:

- |     |                       |
|-----|-----------------------|
| 1.1 | Choisir un programme  |
| 1.2 | Composer un programme |
| 1.3 | Ajouter un programme  |
| 1.4 | Préchauffage du four  |
| 1.5 | Démarrer mode de nuit |

- 2 Choisir avec le sélecteur ou les touches +/- la rubrique Menu désirée.

- 3 Confirmer par la touche „Entrer“

## Les fonctions de l'écran



# 1. Menu principal

## 1.1 Choisir un programme

### Démarrer un programme

- Vous avez mis en surbrillance la rubrique „Choisir un programme“ et confirmé par la touche „Entrer“.
- L'écran affiche un champ de programmation avec 20 étapes (par ex. 0 à 19).
- Chacun des 500 programmes (= 25 masques de 20 programmes) peut être librement conçu.
- Il est conseillé, en fonction de la céramique ou de la technique utilisée de toujours lui attribuer un masque complet.
- Après avoir choisi le masque programme en tournant le sélecteur ou par les touches +/-, activez le programme en appuyant sur le champ vert « Entrer ».
- Pour accéder à une autre fenêtre, confirmer avec la touche rouge "Sortir" et retourner sur le menu principal (voir page 15: utilisation de la page Index).
- A la fin d'un programme de cuisson ou de pressée, fermez immédiatement le four.
- Lorsqu'il est fermé, le four reste à la température de maintien pendant 4H. Il passe ensuite automatiquement en mode stand-by.

**006 - DC CERAM 9.2 CERAMAY**

450°C Sélectionner un program.

120 - DC 9.2	WASH	130 - DC 9.2	DENTIN 2 6+
121 - DC 9.2	DENTIN 1	131 - DC 9.2	STAIN 6+
122 - DC 9.2	DENTIN 2	132 - DC 9.2	GLAZE 6+
123 - DC 9.2	STAIN	133-	
124 - DC 9.2	GLAZE	134- FULL ZIRKON	STAIN
125 - DC 9.2	DENTIN 1 3+	135- FULL ZIRKON	GLAZE
126 - DC 9.2	DENTIN 2 3+	136- FULL ZIRKON	STAIN 3+
127 - DC 9.2	STAIN 3+	137- FULL ZIRKON	GLAZE 3+
128 - DC 9.2	GLAZE 3+	138- FULL ZIRKON	STAIN 6+
129 - DC 9.2	DENTIN 1 6+	139- FULL ZIRKON	GLAZE 6+

Démarrer un programme..

Entrer   Sortir   Fermer   Ouvrir

**Attention !**  
Fermer le four immédiatement après un cycle de cuisson ou de pressée.

- Si le four n'a pas été fermé manuellement en fin de programme, il refroidit, indépendamment de la température d'attente enregistrée, à une température de sécurité de 400°C. Une fois cette température atteinte, le four demeure 30 minutes en position ouverte.  
Ensuite le four se met en température Stand-by et se ferme une fois que la température de 100°C préprogrammée est atteinte.

# 1. Menu principal

## Modification provisoirement d'un programme en cours d'exécution

Si vous jugez nécessaire de modifier provisoirement un ou plusieurs paramètres pendant un programme de cuisson, vous pourrez le faire en activant la touche jaune « Edit » située à droite en bas de l'écran.

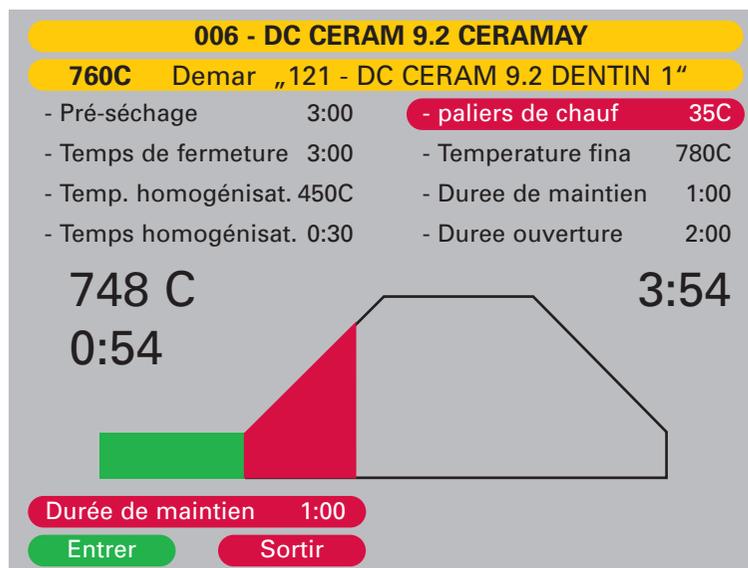
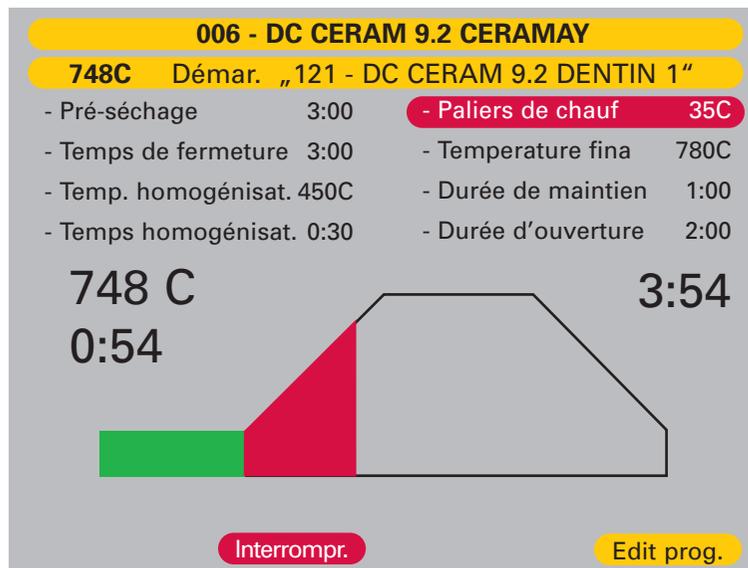
Remarque: Vous pouvez modifier uniquement les paramètres qui ne sont pas encore actifs! Appuyez sur la touche « Edit » et le mode édition devient actif. A ce stade, vous pouvez modifier tous les paramètres du programme qui ne sont pas encore exploités pour la cuisson en cours.

Apparaît alors sur l'écran une barre rouge avec les premiers paramètres modifiables. Pour ce faire, utiliser le sélecteur ou les touches +/- .

Confirmez la modification par la touche verte « Entrer ».

L'écran affiche le déroulement classique du programme. En fin de programme ou après une éventuelle interruption, le four reprendra les paramètres d'origine.

Une seule procédure de modification des paramètres est possible par cycle de cuisson.



# 1. Menu principal

**000 - DC CONCEPT ADV.PRESS**

450°C Choix du groupe programme

000-DC CONCEPTADV.PRESS	010-INITI.LISI	ADV.PRESS	*
<b>001-DC-CERAM 9.2CERAMAY</b>	011-INITIAL ZR	GC	
002-DC-CERAM 12.5CERAMAY	012-		
003-AUTHENTIC CERAMAY	013-		
004-	014-		
005-E.MAX ADV.PRESS	015-		
006-E.MAX CERAM IVOCLAR	016-		
007-E.MAX ZIRPR. IVOCLAR	017-		
* 008-E.MAX CAD IVOCLAR	018-		
009-	019-		

Démarrer un programme

Entrer Sortir Suivant

**001 - DC CERAM 9.2 CERAMAY**

450°C Sélectionner un prog.

<b>020-DC 9.2 LINER</b>	030-DC 9.2 DENTIN 2	6+	
021-DC 9.2 DENTIN 1	031-DC 9.2 STAIN	6+	
022-DC 9.2 DENTIN 2	032-DC 9.2 GLAZE	6+	
023-DC 9.2 STAIN	033-DC 9.2 PTZ	200/2	
024-DC 9.2 GLAZE	034-FULL ZIRKON	STAIN	
025-DC 9.2 DENTIN 1	3+	035-FULL ZIRKON	GLAZE
026-DC 9.2 DENTIN 2	3+	036-FULL ZIRKON	STAIN 3+
027-DC 9.2 STAIN	3+	037-FULL ZIRKON	GLAZE 3+
028-DC 9.2 GLAZE	3+	038-FULL ZIRKON	STAIN 6+
029-DC 9.2 DENTIN 1	6+	039-FULL ZIRKON	GLAZE 6+

Démarrer un programme

Entrer Sortir Fermer Ouvrir

## Utilisation de la page Index

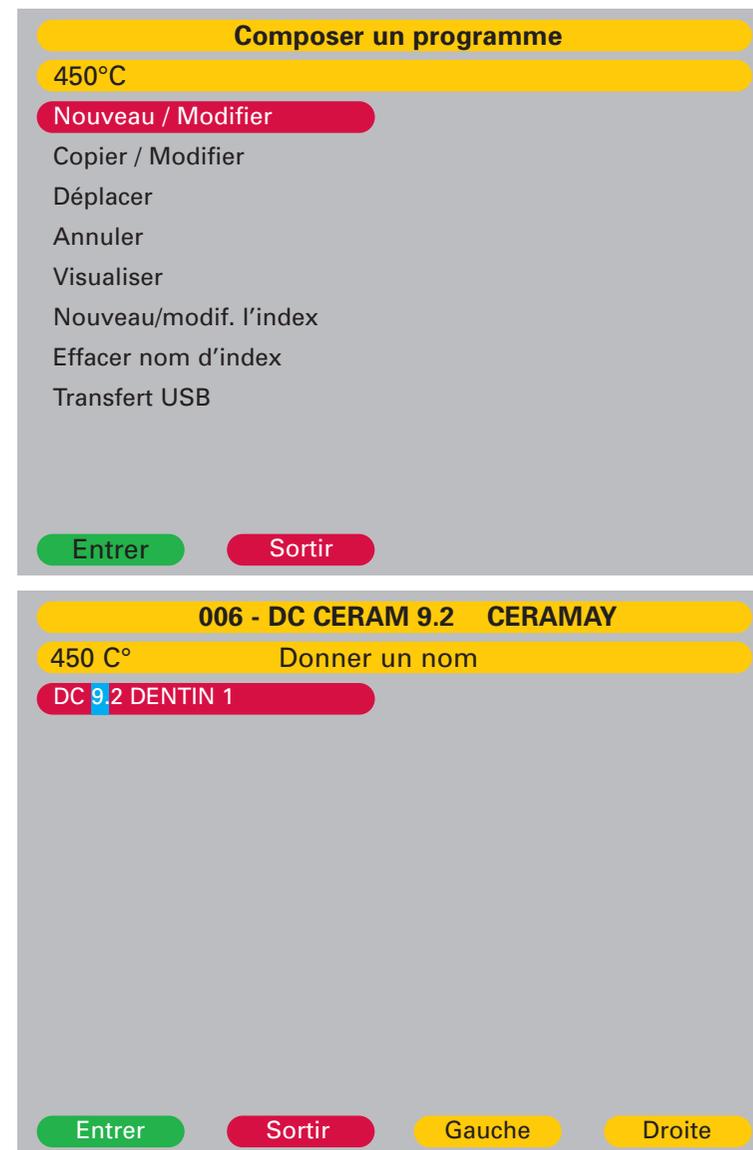
- L'index permet de choisir un groupe de programmes (voir 1.2.6 page 25)
  - Pour passer du dernier programme de cuisson ou de pressée que vous avez utilisé au programme d'un autre groupe, quittez la page avec «Sortir».
  - La première des deux pages avec l'index des programmes (0-19) va s'ouvrir.
  - A l'aide des touches +/- ou du pavé numérique, placez le curseur rouge sur le groupe de programmes souhaité et confirmez par Entrer.
- 
- La page avec les programmes du groupe que vous avez sélectionné va s'ouvrir.
  - Poursuivez comme indiqué au point 1.1 « choisir un programme ».

# 1. Menu principal

## 1.2 Composer un programme

### 1.2.1 Nouveau / Modifier

- Dans le menu principal, vous avez mis en surbrillance la rubrique „Composer un programme” puis confirmé par la touche verte „Entrer”
- Dans la fenêtre suivante, s’affiche la mention „Nouveau/modifier”. Confirmez par la touche « Entrer »
- Lors de l’accès à la page index, choisir le groupe de programmes et appuyer sur "Entrer". Déterminer l’emplacement sur lequel vous voulez modifier le nom et les paramètres de cuisson, et confirmer votre choix avec la touche verte "Entrer"
- La première lettre à modifier est en surbrillance bleu
- Avec le sélecteur ou les touches +/-, choisissez la lettre ou le chiffre voulu puis confirmez par la touche à "Droite"
- Le curseur saute à la position suivante
- Continuez ainsi jusqu’à ce que vous ayez entré le nom souhaité.
- Par la touche « Entrer », vous pouvez quitter le mode d’attribution ou de modification d’un nom et vous passez en mode paramètres du programme.
- Si vous ne voulez modifier que le nom d’un programme, après l’avoir fait appuyez sur la touche «Entrer» puis sur la touche «Enregistrement». Dans le champ actif «Enregistrement», choisissez maintenant l’option «oui» puis confirmez par la touche verte „Entrer”
- Il n’est pas possible d’enregistrer deux fois le même nom de programme.
- Si vous oubliez de mémoriser avant d’appuyer sur la touche « Entrer », les données ne seront pas enregistrées.



# 1. Menu principal

## Modification des paramètres de cuisson

A la première ligne, vous pouvez choisir le type de programme :

- ❶ Programme Professionnel: une cuisson personnalisée avec 16 paramètres à programmation libre pour une parfaite cuisson de toutes les céramiques dentaires.
- ❷ Programme Professionnel TTC: comme Professionnel, en outre avec un refroidissement linéaire.
- ❸ Programme Standard: une cuisson standard selon le protocole classique des céramiques dentaires.
- ❹ Programme 2-step: ce programme est recommandé pour le traitement des céramiques qui exigent deux durées de maintien sous vide et/ou deux différents paliers de température.
- ❺ Programme 2-step TTC: Comme 2-step, en outre avec un refroidissement linéaire.
- ❻ Programme I-Press: mode intelligent pour le traitement de toutes les céramiques pressées pour la production de restaurations tout céramique et avec la technique press-to-metal®. Le temps de pressée est automatiquement déterminé par le système intelligent de capteur I-Press.
- ❼ Programme de pressée pour le traitement de toutes les céramiques pressées avec indication du temps de pressée.
- ❽ Programme frittage: pour le frittage des céramiques d'infrastructure en alumine (par ex. Vita\* Inceram). Le déverrouillage ce programme doit faire l'objet d'une demande spéciale auprès du fabricant!

001 - DC CERAM 9.2 CERAMAY			
450C Edit „121 - DC 9.2 DENTIN 1“			
Programme Professionnel	- Recuire	Non	
- Temp. démarrage 450C			
- Pré-séchage	Oui	- Temp. ouverture	780C
- Durée pré-séchage	3:00	- Durée ouverture	2:00
- Durée de fermeture	3:00	- Vide	Oui
- Temp. homogénisat.	450C	- Dépressur. vide	Montée
- Temps homogénisat.	0:30	- Terminer vide	780C
- Paliers de chauffe	55C	- Enregistr. terminé	Non
- Température finale	820C		
- Durée de maintien	1:00		

Entrer   Sortir   Ligne 1   Dern. Lign

**Pour la cuisson, nous conseillons en principe le programme Professionnel. Un pré-séchage et une homogénéisation parfaites garantissent les meilleurs résultats.**

**Pour le pressage de la céramique de disilicate de lithium nous vous recommandons le programme ADVANCED PRESS (VP300.e / VP300.eZR) ou le programme i-Press.**

\* Vita est une marque déposée de Vita Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co KG

# 1. Menu principal

## ① Le programme professionnel

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Pré-séchage	En choisissant „OUI“ vous activez le programme spécial de pré-séchage.
Durée pré-séchage	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de pré-séchage, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. Le pré-séchage s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de fermeture	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Temp. d'homogénéisat.	A cette température, l'objet demeure dans l'enceinte de cuisson fermée afin d'être chauffé d'une manière homogène. Le température d'homogénéisation = Démarrage du vide
Temps d'homogénéisat.	Indique la durée du séjour de l'objet dans l'enceinte de cuisson nécessaire à la cuisson/dégazage du liant (éther) avant la montée en température et la mise sous vide.
Paliers de chauffe	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température de frittage de la céramique
Durée de maintien	Durée de maintien à la température finale.
2 <sup>ème</sup> cuisson	En choisissant „OUI“ vous activez le programme Trempe
Temp. 2 <sup>ème</sup> cuisson	A cette température, la céramique subit un traitement thermique précis à une température constante.
Durée 2 <sup>ème</sup> cuisson	Indique la durée du traitement thermique après une nouvelle fermeture de l'enceinte de cuisson
Temp. ouverture	Température à laquelle le dispositif ouvre l'enceinte de cuisson
Durée ouverture	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „OUI“ vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Dépressuriser	Pendant la phase de chauffe; → Montée Pendant le temps de maintien à la température finale → Maintien Pendant la phase de refroidissement → Refroid
Terminer vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

# 1. Menu principal

## ② Le programme professionnel

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Pré-séchage	En choisissant „OUI“ vous activez le programme spécial de pré-séchage.
Durée pré-séchage	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de pré-séchage, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. Le pré-séchage s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de fermeture	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Temp. d'homogénéisat.	A cette température, l'objet demeure dans l'enceinte de cuisson fermée afin d'être chauffé d'une manière homogène. Le temps d'homogénéisation = Démarrage du vide
Temps d'homogénéisat.	Indique la durée du séjour de l'objet dans l'enceinte de cuisson nécessaire à la cuisson/dégazage du liant (éther) avant la montée en température et la mise sous vide.
Paliers de chauffe	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température de frittage de la céramique
Durée de maintien	Durée de maintien à la température finale.
TTC	Choisir "oui". Le refroidissement spécial linéaire temps-température sera activé.
Gradient de refroidissement	Vous pouvez définir un refroidissement linéaire et actif en utilisant un gradient de temps et de température (° C par minute). Recommandation: Montée = refroidissement
Temp. ouverture	Température à laquelle le dispositif ouvre l'enceinte de cuisson
Durée ouverture	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „OUI“ vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Dépressuriser	Pendant la phase de chauffe; Montée Pendant le temps de maintien à la température finale; Maintien Pendant la phase de refroidissement; Refroid
Terminer vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

# 1. Menu principal

## ③ Le Programme Standard

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Pré-séchage	En choisissant „OUI“ vous activez le programme spécial de pré-séchage.
Durée pré-séchage	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de pré-séchage, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. Le pré-séchage s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de fermeture	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Paliers de chauff	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température de frittage de la céramique
Durée de maintien	Durée de maintien à la température finale.
Durée ouverture	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „OUI“ vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Démarrer vide	Température à laquelle la pompe à vide se déclenche pour la mise sous vide de l'enceinte de cuisson
Terminer vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

# 1. Menu principal

<b>4</b>	<b>Le Programme 2-step</b> (programme avec deux durées de maintien et/ou deux différents paliers de température).
Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Pré-séchage	En choisissant „OUI“ vous activez le programme spécial de pré-séchage.
Durée pré-séchage	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de pré-séchage, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. Le pré-séchage s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de fermeture	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Temp. d'homogénéisat.	A cette température, l'objet demeure dans l'enceinte de cuisson fermée afin d'être chauffé d'une manière homogène. Le température d'homogénéisation = Démarrage du vide
Temps d'homogénéisat.	Indique la durée du séjour de l'objet dans l'enceinte de cuisson nécessaire à la cuisson/dégazage du liant (éther) avant la montée en température et la mise sous vide.
Paliers de chauff	Vitesse de montée par minute jusqu'au premier palier
Température finale 1	Température du premier palier
Durée de maintien 1	Maintien du premier palier
Paliers de chauff	Vitesse de montée par minute jusqu'au deuxième palier
Températ. finale 2 <sup>ème</sup>	Température du deuxième palier
Temps de maintien 2 <sup>ème</sup>	Maintien du deuxième palier
Temp. ouverture	Température à laquelle le dispositif ouvre l'enceinte de cuisson
Durée ouverture	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Vide	En choisissant „OUI“ vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Dépressuriser	Pendant la phase de chauffe; → Montée Pendant le temps de maintien à la température finale → Maintien Pendant la phase de refroidissement → Refroid
Terminer vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

# 1. Menu principal

## 5 Le Programme 2-step TTC (programme avec deux durées de maintien et/ou deux différents paliers de température et refroidissement linéaire).

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Pré-séchage	En choisissant „OUI“ vous activez le programme spécial de pré-séchage.
Durée pré-séchage	Entrez une durée. Le lift va se mettre dans une position particulière pendant tout le cycle de pré-séchage, indépendamment de la chaleur dans l'enceinte de cuisson. Le pré-séchage s'effectuera ainsi à une température constante.
Temps de fermeture	Le temps imparti au lift pour monter dans l'enceinte de cuisson.
Temp. d'homogénéisat.	A cette température, l'objet demeure dans l'enceinte de cuisson fermée afin d'être chauffé d'une manière homogène. Le température d'homogénéisation = Démarrage du vide
Temps d'homogénéisat.	Indique la durée du séjour de l'objet dans l'enceinte de cuisson nécessaire à la cuisson/dégazage du liant (éther) avant la montée en température et la mise sous vide.
Paliers de chauff 1	Vitesse de montée par minute jusqu'au premier palier
Température finale 1	Température du premier palier
Durée de maintien 1	Maintien du premier palier
Paliers de chauff 2	Vitesse de montée par minute jusqu'au deuxième palier
Températ. finale 2 <sup>ème</sup>	Température du deuxième palier
Temps de maintien 2 <sup>ème</sup>	Maintien du deuxième palier
TTC	Choisir "oui". Le refroidissement spécial linéaire temps-température sera activé.
Gradient de refroidissement	Vous pouvez définir un refroidissement linéaire et actif en utilisant un gradient de temps et de température (° C par minute). Recommandation: Montée = refroidissement
Temp. ouverture	Température à laquelle le dispositif ouvre l'enceinte de cuisson
Vide	En choisissant „OUI“ vous activez la mise sous vide (cuisson sous vide)
Dépressuriser	Pendant la phase de chauffe; Montée Pendant le temps de maintien à la température finale Maintien Pendant la phase de refroidissement Refroid
Terminer vide	L'écran affiche une température à laquelle la mise sous vide doit s'arrêter.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

# 1. Menu principal

## 6 Le programme I-Press

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme débute.
Paliers de chauffe	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	La température à laquelle la céramique est pressée dans le moufle.
Durée maintien	Le temps pendant lequel le moufle est maintenu à la température finale.
Durée de pressée sup.	Temps supplémentaire de pressée à l'issue du processus I-Press.
Durée de pressée max.	Est le temps de pressée maximal souhaité. Une fois cette durée atteinte, le processus de pressée s'arrête, indépendamment du capteur
Pression	Choisir entre basse et haute pression (lingotins de 2 g = basse, lingotins de 5 g = haute pression dans cylindre de 300 g).
Niveau de vide	Le niveau de vide pendant le programme de pressée
Durée ouverture	Le temps nécessaire au lift pour descendre totalement
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

**020 - DC-CERAM 9.2 Press**

**700C** „131 - DC 9.2 PTZ 200G“

Type de programme I-Press -Enregistrement terminé? Non

**-Temp. de démarrage 700C**

-Paliers de chauffe 60C

-Température finale 885C

-Durée de maintien 20:00

-Durée de pressée sup. 0:00

-Durée de pressée max. 8:00

-Pression Basse

-Niveau de vide 720mm

-Durée d'ouverture 0:00

**Entrer** **Sortir** **Ligne 1** **Dern. Lign**

# 1. Menu principal

## 5 Le programme Pressée

Temp. de démarrage	Température dans l'enceinte de cuisson au moment où le programme démarre.
Paliers de chauffe	Montée en température par minute jusqu'à la température finale.
Température finale	Température à laquelle la céramique est pressée dans le moufle
Durée de maintien	Temps durant lequel le moufle est maintenu à la température finale avant la pressée.
Durée de pressée	Temps de pressée avant que le processus ne s'arrête.
Pression	Choisir entre basse et haute pression (lingotins de 2 g = basse, lingotins de 5 g = haute pression dans le cylindre de 300 g uniquement).
Niveau de vide	Niveau de vide pendant le programme de pressée.
Durée d'ouverture	Temps nécessaire au lift pour descendre totalement.
Enregistrement terminé	Enregistrement du programme.



**006 - DC-CERAM 9.2 Press**  
**700C „131 - DC CERAM 9.2 200G“**

Type de prog	press
<b>-Temp démarrage</b>	<b>700C</b>
-paliers de chauf	60C
-Température finale	920C
-Durée de maintien	20:00
-Durée de pressée	8:00
-Pression	Bas.
-Niveau de vide	720mm
-Durée ouverture	0:00
-Enregistr terminé?	Non

**Entrer** **Sortir** **Ligne 1** **Dern. Lign**

# 1. Menu principal

## 6 Le programme de frittage (contacter votre revendeur pour accéder aux programmes de frittage)

Temp. démarrage	La température dans l'enceinte de cuisson à laquelle le programme débute.
Courbdurée 1	La première montée en température (données en heures et minutes!)
Température 1	La température après le palier 1
Durée de maintien 1	La durée de maintien à la température finale 1 (données en heures et minutes!)
Courbdurée 2	La seconde montée en température (données en heures et minutes!)
Température 2	La température après le palier 2
Durée maintien 2	La durée de maintien à la température finale 2 (données en heures et minutes!)
Température d'ouverture	La température à laquelle s'ouvre l'enceinte de cuisson
Durée ouverture	Le temps dont a besoin le lift pour descendre totalement
Enregistr. terminé	Enregistrement du programme avec le choix "oui/non".

<b>020-IN-CERAM</b>		<b>Vita</b>	
<b>400C</b>	Edit	<b>443 - AL.FRITTAGE PONT</b>	
-Type de prog	Fritt.	-Durée ouverture.	0:00
-Temp. démarrage	30C	-Enregistr terminé?	Non
-Courbdurée 1 Hr:M	6:00		
-Température 1	120C		
-Durée maint 1 Hr:M	0:00		
-Courbdurée 2 Hr:M	2:00		
-Température 2	1120C		
-Durée main. 2 Hr:M	2:00		
-Temp ouverture	400C		
Entrer		Sortir	

# 1. Menu principal

## Le programme Advanced Press pour les céramiques au disilicate de lithium

**Advanced Press** a été breveté en 2010 et offre une approche totalement nouvelle des processus de pressée spécialement pour les céramiques au disilicate de lithium. Sur la base du calcul mathématique du comportement thermique des matériaux participant au cycle de pressée, il en ressort une courbe de préchauffage, qui diffère sensiblement de la méthode de chauffage d'un cycle classique de pressée (voir graphique).

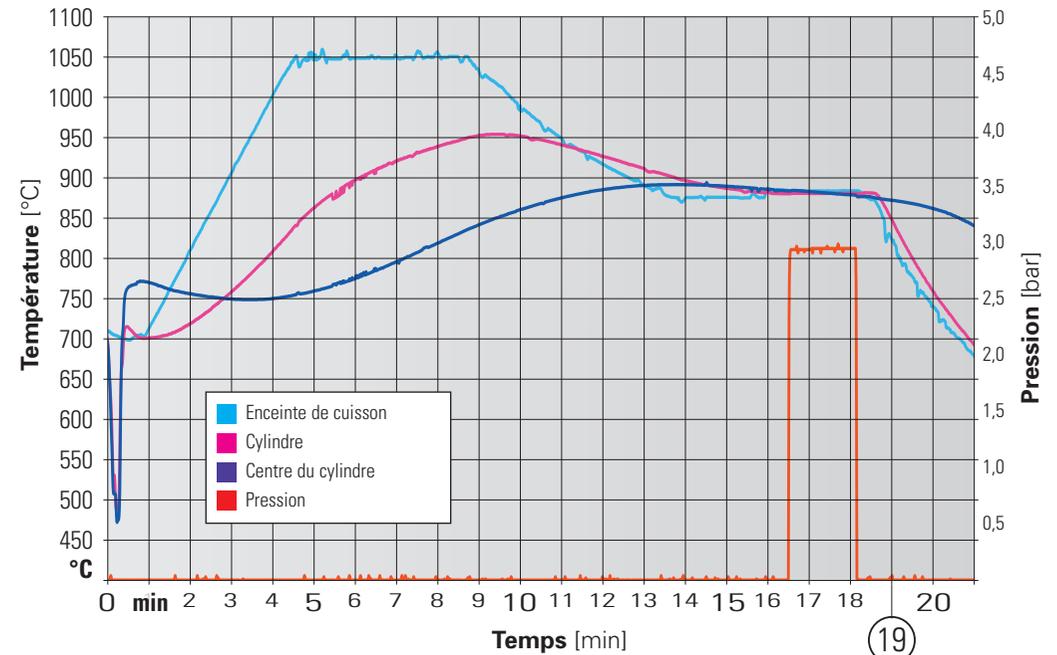
Durant le processus de chauffage davantage d'énergie est transmise au cylindre en moins de temps. Bien que la température de l'enceinte augmente au-delà du niveau prédéfini, l'objet est toujours exposé à une température inférieure à l'intérieur du cylindre. Une fois que suffisamment d'énergie a été fournie pour un temps spécifique (pré-calculé), la résistance du four s'arrête. A partir de là, la chaleur provenant de la partie externe du cylindre va continuer à être transmise vers son centre. Au moment où l'homogénéité thermique a été obtenue, le four commence le processus de pressée.

Ce procédé breveté permet des cycles de pressée extrêmement courts et par conséquent la formation d'une couche de réaction minimale sur les céramiques au disilicate de lithium.

Le processus de pressée calculé mathématiquement ne permet pas le changement des données des paramètres essentiels. S'il est nécessaire d'apporter des corrections au processus de pressée afin d'obtenir un résultat parfait, merci de contacter notre support technique.

008 -DC CONCEPT ADV.PRESS			
450C		Sélectionner le programme ...	
160 - DC CER.9.2	WASH	170 - concept press	100*
161 - DC CER.9.2	DENT.1	171 - concept press	200*
162 - DC CER.9.2	DENT.2	172 - concept press	200/5/6*
163 - DC CER.9.2	STAIN	173-	
164 - DC CER.9.2	GLAZE	174-	
165 -		175-	
166 -		176 -	
167 -		177-	
168 - CONCEPT PRESS STAIN		178-	
169 - CONCEPT PRESS GLAZE		179-	
Démarrer le programme ...			
Entrer	Sortir	Fermer	Ouvrir

Cycle de pressée Advanced Press



# 1. Menu principal

## 1.2.2 Copier/Modifier

- Copier: choisir le programme à copier avec le sélecteur ou les touches +/- .
- En appuyant sur la touche „Entrer“ vous confirmez le programme à copier.
- Retourner sur le menu Index, choisir votre programme et valider avec la touche "Entrer".
- Dans le groupe de programmes, choisir à l'aide du sélecteur ou des touches +/-, l'emplacement où vous voulez copier le programme et confirmer avec "Entrer".
- Pour confirmer la copie appuyer sur la touche "Entrer".
- Maintenant vous pouvez nommer le programme et déterminer les paramètres de cuisson comme indiqué page 16 §1.2 .
- Si le programme n'est pas déplacé ou copié sur un emplacement libre, le programme existant sera remplacé.

## 1.2.3 Déplacer

- Déplacer: choisir le programme à déplacer avec le sélecteur ou les touches +/- .
- En appuyant sur la touche „Entrer“ vous confirmez le programme à déplacer.
- Pour retourner sur le menu Index, choisir votre programme et valider avec la touche "Entrer".
- Dans le groupe de programmes, choisir à l'aide du sélecteur ou des touches +/-, l'emplacement où vous voulez copier le programme et confirmer avec "Entrer".
- Appuyer sur la touche rouge "Sortir" pour retourner à "Composer un programme".
- Si le programme n'est pas déplacé ou copié sur un emplacement libre, le programme existant sera remplacé.

## 1.2.4 Annuler

- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez le programme à effacer.
- En appuyant sur la touche „Entrer“ vous confirmez le programme sélectionné.
- Le programme s'affiche avec tous les paramètres et la question „Annuler Programme?“
- En appuyant sur la touche „Entrer“ vous confirmez l'annulation.
- Appuyez sur la touche rouge „Sortir“ pour retourner à "Composer un programme".

## 1.2.5 Visualiser

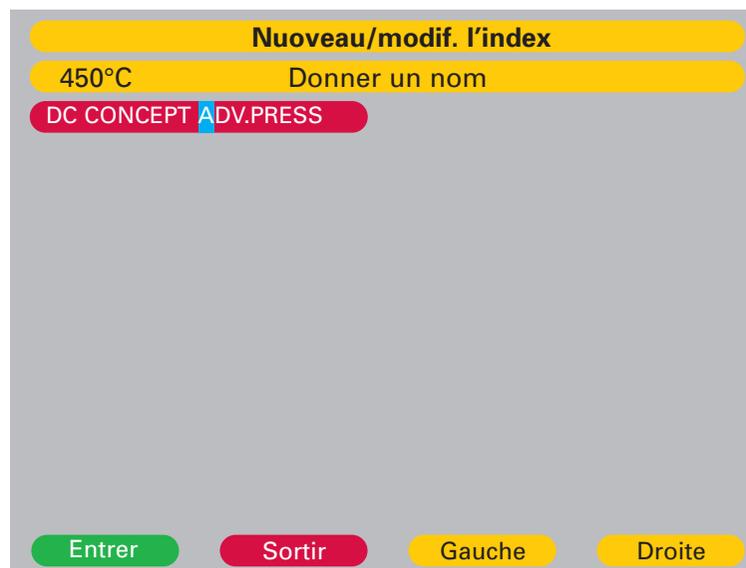
- Avec le sélecteur ou les touches +/- choisissez le programme.
- En appuyant sur la touche „Entrer“ vous confirmez le programme sélectionné.
- Les différents paramètres s'affichent mais ne peuvent pas être modifiés.
- Appuyez sur la touche „OK“ pour retourner en mode Visualisation.

# 1. Menu principal

## 1.2.6 Nouveau/modifier l'index

La page Index vous permet d'accéder plus facilement au programme de cuisson ou de pressée que vous avez choisi. Dans le mode Travail, l'écran affiche 20 espaces-programmes que l'utilisateur peut utiliser. Dans l'index, ces 20 programmes peuvent être rassemblés dans un groupe et être activé en tant que tel. Vous avez ainsi à disposition 25 groupes de programmes (de 0 à 24) composés chacun de 20 programmes de cuisson ou de pressée.

- Dans le mode Entrée de programme, sélectionnez la rubrique „Nouveau / modifier l'index“ et confirmez par „Entrer ». La page Index s'affiche avec les 20 premiers espaces : étant donné que vous avez mémorisé votre céramique (dans le cas présent, DC Ceram 12.5) sur les espaces programmes 60-66, vous souhaiteriez nommer la zone Index correspondante (n°3) „DC Ceram 12.5“.
- Mettez la barre rouge en position 3 et confirmez par Entrer.
- Vous pouvez maintenant attribuer à ce champ le nom qui apparaît ensuite sur la page de l'index.
- La première lettre à modifier est mise en surbrillance (bleu).
- Avec le pavé numérique ou avec les touches +/- choisissez la lettre ou le chiffre voulu et confirmez avec la touche « à droite ».



- Le curseur se déplace vers la droite.
- Poursuivez ainsi jusqu'à ce que vous ayez entré le nom. Confirmer avec "Entrer".
- Vous quittez le mode Attribution / Changement de nom par la touche rouge "Sortir" et vous retournez à la page "composer un programme".
- Pour revenir à la page du menu principal, appuyez encore une fois sur la touche "Sortir".

## 1.2.7 Effacer nom d'index

- Choisir à l'aide du sélecteur ou des touches +/- le nom d'index à supprimer et confirmer avec la touche verte "Entrer". Par sécurité, il faut confirmer une seconde fois sur "Entrer" ou annuler avec la touche rouge "Sortir".

# 1. Menu principal



## 1.2.8 Transfert - USB

Pour télécharger ou stocker des programmes utilisant le port USB, vous avez besoin d'un lecteur flash USB avec le protocole USB Microsoft et d'un dossier nommé "VARIO".

- Dans le menu "Composer un programme", choisissez "Transfert USB" à l'aide du sélecteur ou des touches +/- et validez avec la touche verte "Entrer".

### " Envoyer des programmes vers USB"

- Choisissez "Envoyer des programmes vers USB" à l'aide du sélecteur ou des touches +/- et validez avec la touche verte "Entrer".
- Sélectionnez la lettre ou le chiffre voulu à l'aide du sélecteur ou des touches +/-.
- Pour déplacer le curseur vers la droite ou la gauche utilisez les touches "Gauche" et "Droite".
- Appuyez sur la touche verte "Entrer" pour enregistrer les programmes sur le lecteur flash USB. lorsque le transfert est terminé, l'écran revient à la page "Composer un programme".

### " Télécharger des programmes à partir de l'USB"

- Choisissez "Télécharger des programmes à partir de l'USB" à l'aide du sélecteur ou des touches +/- et validez avec la touche verte "Entrer".
- Sélectionnez le fichier de programme que vous souhaitez télécharger à partir de l'USB à l'aide du sélecteur ou des touches +/- et validez en appuyant sur la touche verte. lorsque le transfert est terminé, l'écran revient sur la page "Composer un programme".

**Conseil important :**  
**Sauvegarder vos programmes personnels de temps en temps sur le Flash USB !**

# 1. Menu principal

## 1.3 Réglages du four

Les utilisateurs peuvent entrer leurs besoins individuels ici. Le tableau suivant présente les paramètres individuels, ainsi que leur impact sur le fonctionnement du four à céramique.

### 1.3.1 La température de repos

C'est la température atteinte par le four après la fin d'un programme de cuisson. Cette température, en fonctionnement normal, est entrée comme une température de départ pour tous les cycles de cuisson.

(Voir 0.4 Réglages de base)

### 1.3.2 La température en mode nuit

Cette valeur indique la température maintenue par le four en mode nuit paragraphe 1.5 page 30 "mettre en mode nuit".

Nous recommandons de régler la température à 100°C pour éviter l'accumulation d'humidité dans le moufle.

### 1.3.3 Calibrage personnalisé

Cela permet à l'utilisateur d'ajuster l'étalement à l'intérieur de certaines plages de température. Cette fonction permet de modifier toutes les températures finales (pressée inférieure/supérieure à 1000°C, cuisson inférieure/supérieure à 800°C).

### 1.3.4 Pompe à vide

Réglage de la pompe à vide: soit fonctionnement en continu soit interruption après que le taux de vide requis ait été atteint. (voir 0.4 Réglages de base)

### 1.3.5 Fixer niveau de vide

Réglage du taux de vide pour les programmes.  
(Voir page 6: Réglages de base-test vide)

### 1.3.6 Tests diagnostiques

#### ❶ Démarrage programme d'installation

Ce programme se lance lors de la première mise en route du four.  
(Voir page 6: Réglages de base)

#### ❷ Démarrage programme nettoyage

Le programme est destiné à la décontamination de la chambre de chauffe

Les impuretés sont calcinées à une température de 1150°.

**Ne jamais utiliser d'additifs tels que le carbone (granules de graphite) pour le nettoyage de l'enceinte de cuisson !**

**L'utilisation d'additifs réduira considérablement la durée de vie du thermocouple et de la résistance.**

#### ❸ Version Logiciel

Indique la version du logiciel actuellement installée.

#### ❹ Mise à jour Logiciel

Mot de passe requis.

#### ❺ Tests techniques

- **Test de vide:** calcule le taux de vide effectif; effectue également un contrôle d'étanchéité.
- **Test de basse pression** (3.0 bar)
- **Test de haute pression** (4.5 bar)
- **Test du lift :** contrôle de la position de démarrage et de fermeture du lift.
- **Sonde de pressage:** affiche les valeurs du piston de pressée tout comme le mode et le temps de descente.
- **Test d'usine:** utilisé par le fabricant

### 1.3.7 Code pays

Réglage de la langue, de la date, de l'heure et de l'unité (métrique/anglaise).

### 1.3.8 Affichage écran

Réglage progressif de la luminosité (valeur recommandée: 34).

### 1.3.9 Signal sonore

Possibilité d'activer ou non le signal sonore.

### 1.3.10 Activer aperçu

Avec cette fonction vous pouvez regarder les paramètres du programme choisi avant de le démarrer.

### 1.3.11 Réglage initial

Voir point 0.4

# 1. Menu principal

## 1.4 Exécuter le programme de préchauffage

**Avant de commencer le travail le matin, activez le programme "warm-up" pour assurer un chauffage homogène et uniforme.**

## 1.5 Démarrer le "mode nuit"

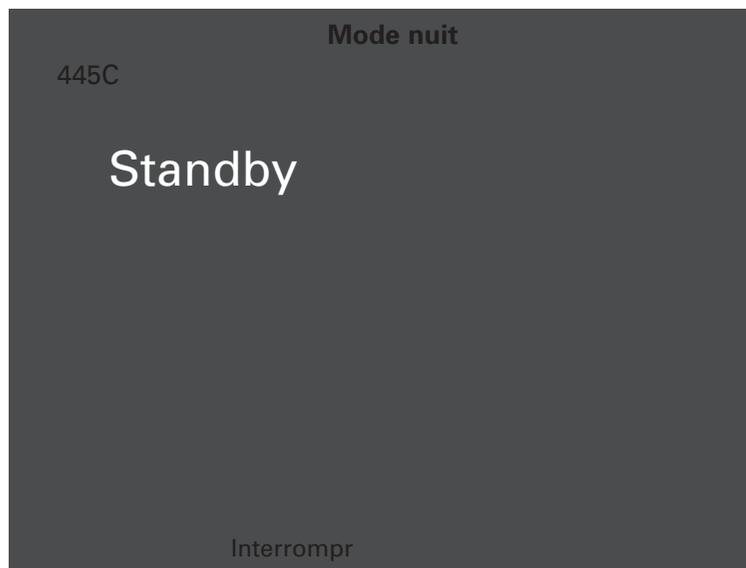
On peut éviter un arrêt et donc un refroidissement complet de l'enceinte de cuisson en activant le mode Nuit. En appuyant sur la touche „Entrer“ vous lancez le programme StandBy. Si vous lancez le programme nuit lorsque l'enceinte est ouverte, le four refroidit à la température programmée et se ferme ensuite. Le programme s'arrête en appuyant sur la touche rouge "Sortir".

### Température Stand-by

Pour économiser l'énergie, éviter les salissures ou la formation d'eau de condensation à l'intérieur du four, nous vous recommandons de maintenir l'enceinte de cuisson impérativement fermée.

Si vous n'avez pas fermé le four, Stand-by est activé automatiquement 30 minutes après la fin d'un programme.

Si le four est fermé à la fin du programme de cuisson, il restera à la température de maintien pendant 4 heures. Après 4 heures le four démarre automatiquement le mode Stand-by.



### Avertissement :

le premier programme lancé après le "mode nuit" doit être le programme de préchauffage (warm-up).

- Un signal sonore retentit.
- La température dans l'enceinte de cuisson est ramenée à la température Stand-by de 100°C.
- Une fois à la température Stand-by, le lift se ferme et demeure dans cette position.
- Après avoir touché la touche du clavier, le four reprend la température d'attente.
- La température stand-by est fixée par le fabricant et ne peut être modifiée

## 2. Entretien

### 2.1 Contrôle du déshumidificateur

Veillez contrôler le réservoir d'eau après mise en route du four de pressée, au moins toutes les 4 semaines. L'eau doit être vidangée en retirant la vis de fermeture. En cas d'accumulation régulière d'eau, il convient d'améliorer la qualité de l'air comprimé alimentant votre laboratoire en utilisant un dessiccateur d'air performant. Si l'air comprimé est sec, il ne devrait pas y avoir d'accumulation d'eau. Après 3 mois, un contrôle semestriel suffit.



### 2.2 Filtre pour l'alimentation en air comprimé

La durée de vie du filtre pour l'air comprimé dépend de la qualité de l'air comprimé du laboratoire. **Le filtre doit être remplacé au plus tard au bout de 2 ans** même si l'air comprimé est d'excellente qualité. Un filtre encrassé peut provoquer une baisse de la pression maximale réglée et affecter négativement la pressée.

Remplacement du filtre

- Débranchez le manodétendeur du circuit d'air comprimé du laboratoire
- Dévissez le réservoir d'eau et nettoyez-le avec un chiffon humide
- Retirez la vis de serrage du filtre
- Retirez le filtre
- Installez un nouveau filtre et revissez le réservoir d'eau

#### Fusibles:

Le four à céramique **VARIO PRESS®** 300 requiert les fusibles suivants:

#### 230V - Unit

- |    |                         |
|----|-------------------------|
| F1 | 10,0A à action retardée |
| F2 | 8,0A à action retardée  |
| F3 | 2,0A à action retardée  |

### 2.3 Filtre pour pompe à vide

Le filtre évite que des particules du matériau isolant de l'enceinte de cuisson présentes dans l'eau de condensation ou des poussières fines ne s'infiltrent dans la pompe à vide.

**Le filtre doit être remplacé au moins tous les 3 ans.**



### 2.4 Décontamination de la chambre de chauffe

(voir point 1.3.6 - point 2)

### 2.5 Pièces détachées

Filtre pour air comprimé	501 / 0084
Filtre pour pompe à vide	556 / 072
Socle de pressée	898 / 108
Insert de pressée	898 / 109
Socle de cuisson	898 / 110
Pince longue	898 / 106
Pince à moufle	898 / 4136

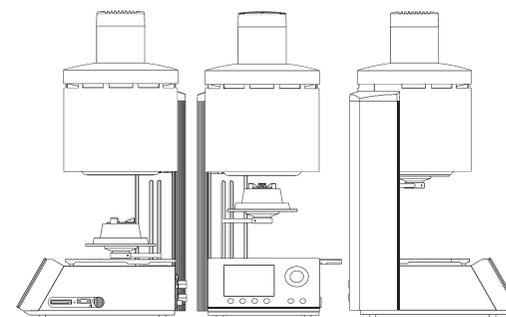
### 3. Données techniques

Données techniques		VARIO PRESS 300/ VARIO PRESS 300.e / VARIO PRESS 300.eZR	Pompe à vide P3
Largeur x profondeur		360mm x 430mm	320mmx186mm
Hauteur		765mm	275mm
Poids		26kg	12kg
Tension		230V/50Hz	230V/50Hz
Puissance		7A max. incl. pompe	450VA
<b>Valeurs de puissance:</b>			Pressurisation max. 985mbar
Température de repos		20°C - 700°C	-
Température		20°C - 1200°C	-
Ecran couleurs		120mm x 90mm	-
		320 x 240 dots	-
Programmes		500	-
Pression	basse	3,0bar	-
	haute	4,5bar	-

#### Environnement

Température ambiante

18°C à 30°C



# 3. Données techniques

## 3.1 Ensemble livré

### **VARIO PRESS 300 / VARIO PRESS 300.e / VARIO PRESS 300.eZR**

- 1x Cordon d'alimentation
- 1x Système d'exploitation USB
- 1x Pince à cylindre
- 1x Socle de cuisson
- 1x Socle de pressée + insert de pressée
- 1x Tuyau air comprimé 2 m (bleu)
- 1x Manodétendeur filtre à eau avec support
- 1x Pincette longue
- 1x filtre pour le tuyau de mise sous vide
- 1x Tuyau de mise sous vide
- 1x Câble de connexion pour prise pompe à vide
- 1x Bon de garantie
- 1x Mode d'emploi
- 1x Fusibles de rechange
- 1 x Support nid d'abeille avec 5 pins
- 1 x Système de mise en revêtement 100 g avec base 13 mm
- 1 x Système de mise en revêtement 200 g avec base 13 mm

#### **Equipement complémentaire:**

Pompe à vide **P3**

## 4. Service

### **Si vous avez besoin d'aide**

Nous vous souhaitons de nombreuses années sans aucun problème avec votre four. Si vous rencontrez des difficultés avec votre four ou si vous avez des questions qui ne soient pas traitées dans le manuel, contactez notre associé commercial dans votre pays.



# 5. Exemples de programme

## 5.1 Programme de pressée\* Programme I-Press

Céramique	Cylindre	Température du Départ [°C]	Paliers de chauffe [°C/min]	Température finale [°C]	Durée de maintien [min]	Extra Durée de pressée [min]	Max. Durée de pressée [min]	Pression	Niveau de Vide	Durée d'ouverture [min]
Authentic	100g	700	60	930	18:00	0:00	6:00	basse	710mm	0:00
Authentic	200g	700	60	940	20:00	0:00	8:00	basse	710mm	0:00
DC Ceram 9.2 PTZ	200g / 2g	700	60	885	20:00	0:00	10:00	basse	710mm	0:00
DC Ceram 12.5 PTM	200g / 2g	700	60	920	20:00	0:00	10:00	basse	710mm	0:00 **
DC Ceram 12.5 PTM	200g / 5g	700	60	925	20:00	0:00	10:00	basse	710mm	0:00 **
DC Ceram 12.5 PTM	300g / 2g	700	60	925	25:00	0:00	15:00	basse	710mm	0:00 **
DC Ceram 12.5 PTM	300g / 5g	700	60	930	25:00	0:00	15:00	haute	710mm	0:00 **
conceptPress	100g / 2 et 3g	700	60	910	18:00	0:00	3:00	basse	710mm	0:00
conceptPress	200g / 2 à 4g	700	60	915	20:00	0:00	3:00	basse	710mm	0:00
conceptPress	200g / 5 à 6g	700	60	920	20:00	0:00	3:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press HT	100g	700	60	910	15:00	0:00	6:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press HT	200g	700	60	915	25:00	0:00	8:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press LT	100g	700	60	915	15:00	0:00	6:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press LT	200g	700	60	917	25:00	0:00	8:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press MO	100g	700	60	915	15:00	0:00	6:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press MO	200g	700	60	920	25:00	0:00	8:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press HO	100g	700	60	910	15:00	0:00	6:00	basse	710mm	0:00
IPS e.max Press HO	200g	700	60	915	25:00	0:00	8:00	basse	710mm	0:00

\* Tous les programmes de pressée sont donnés uniquement à titre indicatif et peuvent être modifiés.

\*\* Press-to-metal® sur métaux non précieux peut exiger un temps d'ouverture de 5 min.

Press-to-metal- est une marque déposée de Zubler Gerätebau GmbH.

IPS e.max® est une marque déposée de Ivoclar Vivadent

# 5. Exemples de programme

## 5.2 Programme de cuisson\* *Authentic*<sup>®</sup>

### Mode professionnel

	Tempé- rature du départ [°C]	Pré-séchage	Durée Pré-séchage [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Tempér. [°C]	Temps [min]	Paliers de chauf [°C/min]	Tempé- rature finale [°C]	Temps de main- tien [min]	Température 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Temps 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps [min]	Vide	Dépressu- riser vide	Fin vide [°C]
<b>Opaque 845°C</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	845	1:00	--	--	845	0:00	oui	Montée	845
<b>Opaque 950°C</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	950	1:00	--	--	950	0:00	oui	Montée	950
<b>Epaulement 1</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	45	780	1:00	--	--	780	0:00	oui	Montée	780
<b>Epaulement 2</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	770	1:00	--	--	770	0:00	oui	Montée	770
<b>Dentine 1</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	760	1:00	--	--	760	1:00	oui	Montée	760
<b>Dentine 2</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	750	1:00	--	--	750	1:00	oui	Montée	750
<b>Colorants</b>	450	non	-	3:00	450	0:30	45	740	1:00	--	--	740	1:00	oui	Montée	740
<b>Glaçure sans vide</b>	450	non	-	3:00	450	0:30	45	745	1:00	--	--	745	1:00	non	--	--
<b>Glaçure avec vide</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	45	715	1:00	--	--	715	1:00	oui	Montée	715
<b>Correction</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	45	710	1:00	--	--	710	1:00	oui	Montée	710

\* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

# 5. Exemples de programme

## 5.2 Programme de cuisson\* DC Ceram 12.5

### Mode professionnel

	Température du départ [°C]	Pré-séchage	Durée pré-séchage [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Tempér. [°C]	Temps [min]	Paliers de chauffe [°C/min]	Température finale [°C]	Temps de maintien [min]	Température 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Temps 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps [min]	Vide	Dépressuriser vide	Fin vide [°C]
<b>Opaque 1+2</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	80	950	1:00	--	--	950	0:00	oui	Montée	950
<b>Epaulement 1</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	880	1:00	--	--	880	0:00	oui	Montée	880
<b>Epaulement 2</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	870	1:00	--	--	870	0:00	oui	Montée	870
<b>Dentine 1</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	820	1:00	--	--	820	1:00	oui	Montée	820
<b>Dentine 2</b>	450	oui	3:00	3:00	450	0:30	55	810	1:00	--	--	810	1:00	oui	Montée	810
<b>Colorants</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	55	760	1:00	--	--	760	1:00	oui	Montée	760
<b>Auto Glaçure</b>	450	non	--	3:00	450	0:30	55	780	1:00	--	--	780	1:00	non	--	--
<b>Glasage</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	55	770	1:00	--	--	770	1:00	non	--	--

\* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

# 5. Exemples de programme

## 5.2 Programme de cuisson\* DC Ceram 9.2

### Mode professionnel

	Température du départ [°C]	Pré-séchage	Durée pré-séchage [min]	Temps de fermeture [min]	Homogénéisation Tempér. [°C]	Temps [min]	Paliers de chauffe [°C/min]	Température finale [°C]	Temps de maintien [min]	Température 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Temps 2 <sup>ème</sup> cuisson [min]	Température d'ouverture [°C]	Temps [min]	Vide	Dépressuriser vide	Fin vide [°C]
<b>Liner</b>	450	oui	2:00	2:00	450	1:00	45	970	1:00	--	--	970	2:00	oui	Montée	970
<b>Dentine 1</b>	450	oui	3:00	3:00	450	1:00	45	780	1:00	--	--	780	2:00	oui	Montée	780
<b>Dentine 2</b>	450	oui	3:00	3:00	450	1:00	45	770	1:00	--	--	770	2:00	oui	Montée	770
<b>Colorants</b>	450	oui	2:00	2:00	450	0:30	45	740	1:00	--	--	740	2:00	oui	Montée	740
<b>Auto Glaçure</b>	450	non	--	3:00	450	0:30	45	750	1:00	--	--	750	2:00	non	--	--
<b>Glasage</b>	450	oui	3:00	2:00	450	0:30	45	750	1:00	--	--	750	2:00	non	--	--

\* Tous les programmes de cuisson sont donnés uniquement à titre indicatif par les fabricants de céramique et peuvent être modifiés.

\*\* La montée de la température peut varier selon la dimension de l'armature en zircon



Merci de noter qu'avec de plus grandes structures en zircon ou avec des onlays en disilicate de lithium, les valeurs peuvent changer. Pour des indications plus précises, veuillez vous référer au mode d'emploi de la céramique dentaire DC Ceram 9.2.

## 6. Remarques importantes pour le traitement du LiSi<sub>2</sub> dans le VARIO PRESS 300.e/300.eZR

### Avant-propos

Pour permettre au prothésiste dentaire d'obtenir des résultats uniformes de grande qualité lors du traitement des céramiques au disilicate de lithium, il est important d'utiliser un revêtement haut de gamme, quel que soit le fabricant de la céramique.

Seuls quelques revêtements sur le marché donnent toujours de bons résultats de pressée, que l'on peut mesurer à l'importance de la couche de réaction.

Un autre indicateur de bons résultats de pressée est la conductivité thermique du revêtement utilisé.

Le processus breveté Advanced Press nécessite l'utilisation du revêtement recommandé afin d'assurer une parfaite homogénéisation pour une durée de pressée extrêmement courte. Cela permettra à la céramique d'acquérir une surface parfaite.

La couche de réaction est déterminée par la durée du contact entre le disilicate de lithium et le revêtement sous l'effet de la température. Les durées courtes améliorent les résultats: en réduisant la couche de réaction et en améliorant la texture de la surface.

### 6.1 Revêtement

■ Revêtement recommandé avec la quantité correspondante de liquide:

- Zubler HS-PC

#### "Revêtement Speed"

- La température de traitement du revêtement, du liquide et de l'eau doit se situer entre 20 et 23°C. Ne pas entreposer au réfrigérateur!!!
- Vérifier la date de péremption du revêtement et du liquide.
- Utiliser uniquement de l'eau distillée.
- La concentration du mélange liquide/eau influe sur l'expansion et par conséquent sur l'ajustement.

### 6.2 Mélange du revêtement

- Toujours suivre les instructions d'utilisation du matériau.
- De temps en temps, vérifier l'efficacité du vide du dispositif de mélange.
- Le vide doit toujours avoir une performance maximale. Un vide insuffisant peut provoquer des fissures ou des cassures des cylindres.

#### Astuce:

La balance programmable VARIO BALANCE calcule précisément les quantités respectives de liquide et de poudre nécessaires pour obtenir d'excellents résultats d'une qualité constante.



## 6. Remarques importantes pour le traitement du LiSi<sub>2</sub> dans le VARIO PRESS 300.e/300.eZR

### 6.3 Préparation du cylindre

- Mise en place des tiges de pressée:  
Molaire, prémolaire  
bridge 3 éléments : Ø 3,5 mm  
Antérieure, inlay: Ø 3,0mm  
Longueur de la tige: 3 - 8 mm
- Les objets simples avec une tige.
- Bridges 3 éléments sur les 2 piliers de bridge, pas de tige sur l'intermédiaire.
- Toujours fixer les tiges dans le sens de la coulée et au niveau de la zone la plus épaisse du wax-up.
- La hauteur totale maximale des tiges et des éléments en cire ne doit pas excéder 16 mm.
- Angle tige: 45° - 60°

### Choix de la taille du cylindre

- Cylindre 100 g pour lingotins 3 g  
Cylindre 200 g pour lingotins 3 ou 6 g
- Les bridges peuvent uniquement être pressés dans un cylindre 200 g.
- Conception des points de fixation: ronds et légèrement coniques, ni angles ni bords tranchants.
- Distance minimum entre les objets: 3mm.
- Distance minimum du cylindre en silicone: 10mm
- Choix du lingotin / Poids de la cire  
lingotin 3 g -> Max 0,75 g (cylindre 100 ou 200 g)  
lingotin 6 g -> Max 2,00 g (cylindre 200 g uniquement)

### 6.4 Mise en revêtement

- Revoir la brochure concernant le dispositif de dosage VARIO BALANCE.
- Le bol de mélange doit être humide.
- Choisir la concentration souhaitée.
- Les composants doivent être pesés dans l'ordre suivant: le liquide, l'eau et la poudre.
- Lorsque la poudre est mise dans le bol de mélange, démarrer la minuterie.
- Pour chaque revêtement, le temps de prise totale est différent.  
(ex. "Zubler HS-PC" 25 min)
- Pour obtenir des résultats constants, toutes les étapes doivent toujours être effectuées de la même manière.
  - Pour les mêmes quantités, utiliser toujours le même bol de mélange.
  - L'utilisation de bols de mélange de différentes tailles se traduira par des expansions différentes.
  - Malaxer à la main (ex. 10 sec)
  - En fonction du revêtement, toujours choisir le même programme de mélange.
- Utiliser des vibrations légères tout en versant le revêtement dans le cylindre.
- Tirer à un angle le niveau supérieur pour éviter d'emprisonner de l'air (bulles) au fond du cylindre.
- Pendant le temps de réaction, placer le cylindre dans un endroit sans vibrations.
- Le temps de réaction doit être parfaitement respecté (ex. 25 min pour "Zubler HS-PC").

- Retirer le bouchon et la bases du cylindre avec un mouvement de rotation.
- Retirer le cylindre de revêtement du cylindre de silicone. Laisser reposer le cylindre au moins une minute pour permettre une complète évaporation avant de le placer dans le four de pressée.

### 6.5 Four de chauffe

#### Régler la température à 850°C

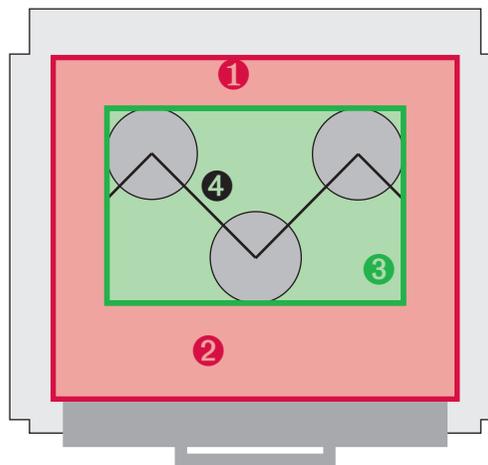
- Garder à l'esprit que la diffusion de la température dépend du volume de la chambre de chauffe, du nombre et de la position des résistances et du nombre de cylindres.
- Entretenir le four selon les instructions du fabricant.
- Vérifier la température sur une base régulière et calibrer si nécessaire.
- Faire attention à la position correcte du cylindre à l'intérieur du four (voir schéma du four).
- Selon le nombre de cylindres dans l'enceinte, augmenter le temps de maintien de 15 minutes pour chaque cylindre supplémentaire.
- Quand la porte est ouverte la température du four descend jusqu'à 80°C, le temps de maintien commence seulement lorsque le four atteint la température fixée (ex. 850°C) pour un cylindre 100 g : minimum 45 min  
cylindre 200 g : minimum 60 min.

## 6. Remarques importantes pour le traitement du LiSi<sub>2</sub> dans le VARIO PRESS 300.e/300.eZR



### Positionnement des cylindres dans le four

Vue du dessus



Pour une diffusion uniforme de la chaleur dans les cylindres, les points suivants doivent être observés.

- 1 La distance de la paroi intérieure et des cylindres entre eux doit être au minimum de 2,5 cm. Ceci est indiqué dans l'illustration par la zone rouge 1.
- 2 La porte du four rend impossible une diffusion homogène de la chaleur. En conséquence, le cylindre ne doit pas être positionné dans le tiers avant du four (pour de grands fours, ceci s'applique au quart de la zone avant). Ceci est indiqué dans l'illustration par la zone rouge 2.
- 3 Placer les cylindres dans la zone restante. Ceci est indiqué dans l'illustration par la zone verte.
- 4 Afin d'éviter la création de zone d'ombre sur les cylindres, ne pas les placer en ligne droite.

### 6.6 Pressée

- Ne pas préchauffer le lingotin.
- Ne pas préchauffer le piston.
- Utiliser un séparateur pour faciliter la séparation.
- S'assurer d'utiliser le programme adapté à la taille du cylindre et du lingotin.

### Les avantages de l'utilisation de pistons à usage unique

- Le même comportement de refroidissement que le revêtement.
- Pas besoin d'enlever les restes de céramique.
- Pas besoin de séparateur.
- L'état des pistons à usage unique est toujours optimal.
- Démoulage plus facile et plus rapide. VARIO PRESS 300

Avec le VARIO PRESS 300 vous utiliserez le programme standard préconisé par le fabricant. ex. Ivoclarc: (voir page 33)

- E.max LT/MO/HO 100g
- E.max LT/MO/HO 200g
- E.max HT 100g
- E.max HT 200g

## 6. Remarques importantes pour le traitement du LiSi2 dans le VARIO PRESS 300.e/300.eZR

### VARIO PRESS® 300.e

Avec le **VARIO PRESS® 300.e** vous avez à votre disposition les programmes novateurs Advanced press pour le traitement du disilicate de lithium.

- Si le VARIO PRESS 300 est utilisé comme un four combiné ou avec une température de repos inférieure à 700°C, il sera nécessaire d'attendre 10 minutes de plus par rapport aux indications du four pour placer le cylindre sur le plateau;
- Le temps total admissible pour enlever le cylindre du four, placer le lingotin et le piston dans le cylindre et placer les éléments combinés sur le plateau du VARIO PRESS ne doit pas excéder 40 secondes.

Remarque: toujours placer le lingotin dans le cylindre côté imprimé vers le haut.

- A la fin du processus de pressée, retirer le cylindre et laisser le refroidir dans un endroit sans courant d'air. Ne jamais utiliser d'air comprimé.

Toujours faire attention au temps de pressée indiqué sur l'écran à la fin d'un programme. C'est une bonne indication de l'achèvement de la pressée. Temps de pressée idéal:

- 23 - 53 sec pour lingotins 3 g
- 0:42 -1:32 min pour ligotins 5/6 g

**010 - E.MAX ADV. PRESS**

450C Sélectionner un programme ...

200-ZUBLER E.MAX HT 100*	210-IVOCL. E.MAX HT 100*
201-ZUBLER E.MAX HT 200*	211-IVOCL. E.MAX HT 200*
202-	212-IVOCL. E.MAX MULTI *
203-ZUBLER E.MAX LT 100*	213-IVOCL. E.MAX LT 100*
204-ZUBLER E.MAX LT 200*	214-IVOCL. E.MAX LT 200*
205-	215-
206-ZUBLER E.MAX MO 100*	216-IVOCL. E.MAX MO 100*
207-ZUBLER E.MAX MO 200*	217-IVOCL. E.MAX MO 200*
208-ZUBLER E.MAX HO 100*	218-IVOCL. E.MAX HO 100*
209-ZUBLER E.MAX HO 200*	219-IVOCL. E.MAX HO 200*

Démarrer un programme ...

Entrer
Sortir
Fermer
Ouvrir

**008 -DC CONCEPT ADV. PRESS**

450C Sélectionner un programme ...

160-DC CER.9.2 WASH	170- concept press	100*
161-DC CER.9.2 DENT.1	171-concept press	200*
162-DC CER.9.2 DENT.2	172-concept press	200/5/6*
163-DC CER.9.2 STAIN	173-	
164-DC CER.9.2 GLAZE	174-	
165-	175-	
166-	176 -	
167-	177-	
168-CONCEPT PRESS STAIN	178-	
169-CONCEPT PRESS GLAZE	179-	

Démarrer un programme ...

Entrer
Sortir
Fermer
Ouvrir

L'index E.MAX ADV. PRESS contient 2 types de programmes Advanced Press:

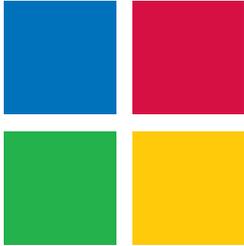
Le côté gauche désigné comme "ZUBLER" et le côté droit comme "IVOCL". La désignation "ZUBLER" précise les programmes pour une utilisation avec le revêtement ZUBLER tandis que la désignation "IVOCL." précise les programmes pour une utilisation avec le revêtement IVOCLAR.

Ces 2 programmes séparés sont conçus pour répondre à la conductivité thermique spécifique de chaque revêtement afin d'obtenir des résultats optimaux.

### 6.7 Démoulage

Toujours suivre les instructions du fabricant. Pour e.max, suivre les recommandations d' Ivodar.

- Tronçonner le cylindre avec un disque il tronçonner à la hauteur du piston. A l'aide d'un couteau il plâtre, vous pouvez briser le cylindre au point de rupture déterminé.
- le démoulage grossier est réalisé avec des billes de verre à une pression de 4 bar.
- la finition est réalisée avec des billes de verre à une pression de 2 bar.
- Respecter le sens et la distance de sablage pour éviter d'endommager les objets de pressée pendant le démoulage.



**MICROSTAR®**  
Piston à usage unique



**Ceramay**  
Concept Press



**Zubler®**  
Moule silicone



**VARIO 200zR**  
Four à céramique



**VARIO BALANCE**  
Balance à doser



**Zubler® conceptVest™**  
Revêtement rapide pour la  
céramique au LiSi2.



**VARIO S400**  
Four pour le frittage

**FZ VARIO**  
Aspirations centralisées



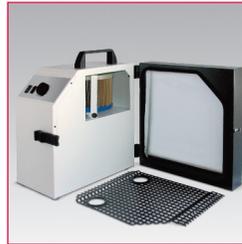
**FZ2 VARIOmatic®**  
Aspiration 4 places



**FZ1 VARIOmaster®**  
Aspiration 2 places



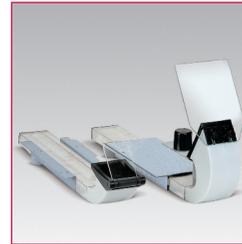
**V4000**  
Aspiration mobile



**AV 1000**  
Box de grattage



**R1200+R1250**  
Bouches d'aspiration



**VARIOstar**  
Micromoteur



M vpv 300 - fr 17-2018  
Sous réserve de modifications techniques !



dental & technik

[www.zubler.de](http://www.zubler.de)

[www.zubler-group.de](http://www.zubler-group.de)

Zubler Gerätebau GmbH  
Buchbrunnweg 26  
D-89081 Ulm-Jungingen

B00171 / 04-2018

