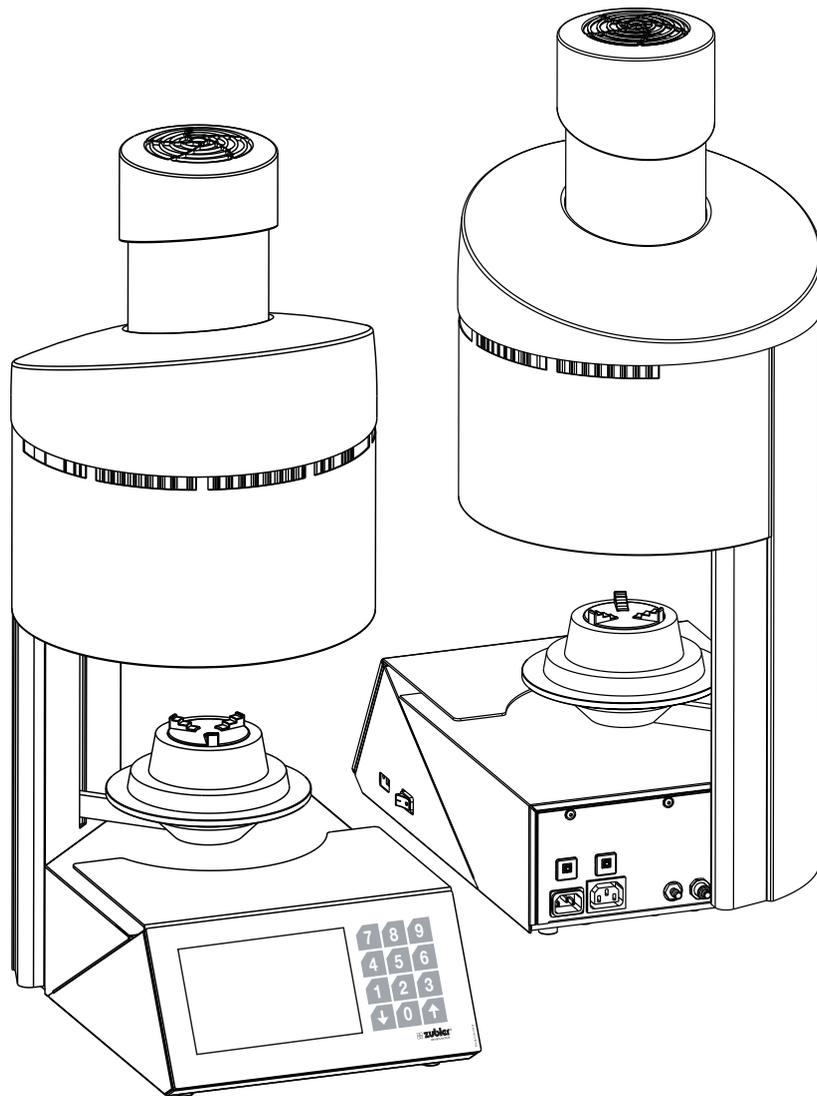


VARIO PRESS 330 series





Sommaire

Introduction	4
0.1 Déclaration de conformité	
0.2 Généralités	
0.3 Utilisations conformes	
0.4 Consignes de sécurité	
<hr/>	
1. Mise en service	6
1.1 Installation de l'appareil	
1.2 Première installation	
1.3 Écran	
1.4 Programme diagnostique	
<hr/>	
2. Utilisation	8
2.1 Sélection du programme	
2.1.1 Aperçu	
2.1.2 Démarrer le programme	
2.1.3 Modifier le programme pendant le déroulement du programme	
2.1.4 Interruption du programme	
2.1.5 Erreur de programme	
2.1.6 Programme terminé	
2.1.7 Aperçu du programme et paramétrage	
2.1.8 Explication des termes	
2.2 Modifier un dossier/programme	
2.3 Préchauffage du four	
2.4 Veille	
2.5 Réglages	20
2.5.1 Transfert de données	
2.5.2 Mise à jour du logiciel	
2.5.3 Température d'attente / de veille	
2.5.4 Étalonnage spécifique au client	
2.5.5 Dernier message d'erreur	
2.5.6 Heures de fonctionnement du moufle	
2.5.7 Démarrage du programme de nettoyage	
2.5.8 Programme de séchage des briques réfractaires	
2.5.9 Réglages de base	
2.5.10 Configuration de la première installation	
2.5.11 Vide, pression, ascenseur	
2.5.12 Menu de service	
2.5.13 Restaurer les réglages d'usine	
2.5.14 Mise à niveau du four	
<hr/>	
3. Données	30
3.1 Caractéristiques techniques	
3.2 Contenu de la livraison	
3.3 Accessoires / Pièces de rechange	
<hr/>	
4. Messages d'état	32
<hr/>	
5. Maintenance	33
5.1 Élément filtrant pour la pompe à vide P3	
5.2 Nettoyage de la chambre de cuisson	
5.3 Contrôle du séparateur d'eau	
5.4 Élément filtrant pour l'alimentation en air comprimé	
<hr/>	
6. Garantie	34
<hr/>	
7. Consignes relatives à l'élimination	34
7.1 Élimination des matériaux isolants	
7.2 Élimination de l'appareil	

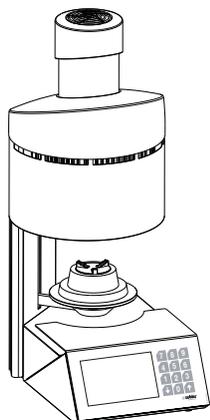
0. Introduction

Madame, Monsieur,

Nous sommes heureux que vous ayez opté pour un four de pressée VP330 Zubler et vous souhaitons un agréable travail avec celui-ci. L'amélioration continue de notre technologie est basée sur la

collaboration avec des prothésistes dentaires expérimentés. Le but central est alors de fabriquer des fours de cuisson de la plus haute qualité, flexibilité et dura-

bilité. La performance et la rentabilité sont des conditions préalables. Pour garantir un travail sans soucis, il est important de lire cette notice d'utilisation attentivement.



0.2 Généralités

Le traitement correct des matériaux céramiques modernes pose des exigences de plus en plus élevées aux prothésistes dentaires. Nous avons tenu compte de cette mission et nous avons réuni dans les fours VARIO PRESS 330 la technologie de pointe et des processus orientés vers l'avenir. Le logiciel installé dans la gamme VARIO PRESS

330 vous permet un contrôle individuel du pressage et de la cuisson pour toutes les céramiques dentaires disponibles sur le marché. L'emploi de matériaux de plus haute qualité augmente la durée de vie du four et garantie pour des années des résultats reproductibles du plus haut niveau. Notre souhait est à présent que vous puissiez fabriquer avec les

fours VARIO PRESS 330 une prothèse dentaire en céramique de plus haute qualité pendant des années et nous vous informerons donc des modifications du logiciel ou des extensions des possibilités de traitement. Nous sommes convaincus que vous aurez beaucoup de succès et de plaisir avec le four à céramique et nous vous félicitons pour votre choix.

0.3 Utilisation conforme

- La gamme de fours VARIO PRESS 330 a été conçue exclusivement pour la cuisson et la pressée de céramiques dentaires et n'est destinée qu'à ces applications.
- L'utilisateur est entièrement responsable pour des dommages résultant d'une utilisation autre que prévu.
- En cas de travail fréquent à des températures supérieures à 1075°C, la durée de vie du moufle de chauffage est réduite.
- Les conditions de garantie de fabricant s'appliquent.
- Le respect de toutes les consignes dans cette notice d'utilisation fait partie de l'utilisation conforme.
- Les réparations ne doivent être effectuées que par des ateliers autorisés.
- Ne pas actionner le panneau de commande avec des doigts mouillés ou humides.
- Veuillez débarrasser le four avec précaution et le transporter par deux personnes. Soulevez l'appareil toujours à la base, jamais par la chambre du four ou le guide de table.
- Ne pas actionner le panneau de commande avec des objets durs et/ou pointus.
- Ne jamais utiliser le four sans le socle de cuisson ou le socle de pressage.
- Ne pas avancer la main entre la table de cuisson et la chambre de four lorsque le four est en fonctionnement. Risque d'écrasement et de brûlure.
- Ne jamais avancer la main sous la table de cuisson pendant le fonctionnement et ne pas mettre d'objets en dessous de la table de cuisson. La table de cuisson ne doit pas être bloquée pendant le processus d'ouverture.
- Ne pas couvrir les fentes de refroidissement, car cela empêcherait la circulation naturelle d'air et l'appareil surchaufferait.
- Aucun liquide ou objet ne doit pénétrer dans l'appareil ou les fentes d'aération, car cela pourrait provoquer un court-circuit.
- La table de cuisson dispose d'un entraînement électrique et doit être commandée par la touche d'ouverture/fermeture. Ne pas ouvrir ou fermer la table de cuisson manuellement.

0.1 Déclaration de conformité

Nous, la société Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26, 89081 Ulm-Jungingen, Allemagne
www.zubler.de

déclarons que le produit « VARIO PRESS 330 » est conforme aux dispositions des directives CE suivantes :

2006/42/CE Directive relative aux machines,

2014/35/UE Directive basse tension,

2014/30/UE Directive CEM,

2011/65/UE Directive RoHS.

La validité de cette déclaration cessera en cas de modification de ces machines n'ayant pas bénéficié précédemment de notre accord.

0.4 Consignes de sécurité

- Positionnez le four de manière dégagée. Une zone libre de 200-300 mm autour du four et en-dessus doit être respectée. Les cloisons entourant l'appareil doivent être constituées d'un matériau non inflammable. La zone doit être bien ventilée.
- Conformément aux dispositions de la protection contre l'incendie, installez un extincteur polyvalent à mousse sèche à proximité du four et assurez que vos employés aient été familiarisés avec son maniement correct.
- Ne portez jamais des vêtements amples ou qui pendent lorsque vous manipulez le four. Faites preuve de prudence lorsque vous saisissez des objets à proximité du four. Des matières inflammables peuvent prendre feu en contact avec une surface chaude de l'appareil et provoquer de sérieuses brûlures de l'utilisateur.
- Ne pas installer le four et la pompe à vide à proximité immédiate de sources de chaleur (par ex. fours de préchauffage, fours de frittage).
- Les soudures au four réduisent la durée de vie du thermocouple et du moufle de chauffage.
- Assurez-vous que le four est installé selon les règles de l'art et conformément à nos instructions et que le raccordement électrique choisi est mis à la terre.
- Pour le 230/240 V, utilisez le câble d'alimentation mis à la terre H05VV-F3G1,0 avec une prise pour appareil froid et une fiche de sécurité.
- Pour le 100/120V, utilisez le câble d'alimentation mis à la terre SJT3xAWG14 avec une prise pour appareil froid et une fiche de sécurité.
- Le raccordement électrique doit être réalisé avec soin et assurer que le four soit raccordé à une puissance suffisante du secteur existant. Faites appel à un électricien qualifié pour assurer que la valeur de raccordement est suffisante et qu'aucun circuit électrique existant ne soit surchargé.
- Ne pas utiliser de rallonge pour le four. Renseignez-vous auprès de votre fournisseur d'électricité concernant les valeurs de raccordement applicables à votre secteur local.
- En cas de sous-tension, la montée en température peut être ralentie.
- Tuyaux et raccords doivent être vérifiés régulièrement par rapport à la bonne fixation, usure et endommagements ; les remplacer ou les fixer à nouveau, le cas échéant.
- Tous les câbles et tuyaux doivent être posés à l'écart des voies de circulation et des passages.
- Pendant l'utilisation, comme par exemple lors de l'ouverture de la chambre de cuisson, des températures de rayonnement élevées peuvent être générées.
- Ne touchez pas les parties en surface, les éléments chauffants et les surfaces à l'intérieur du four. Les surfaces chaudes peuvent occasionner de sérieuses brûlures.
- Immédiatement après la cuisson, ne pas laisser la chambre de cuisson ouverte sans supervision, mais la fermer le plus rapidement possible.
- Si le four reste longtemps sous vide lorsqu'il est éteint, le joint torique du plateau de levage peut légèrement adhérer.
- Nettoyer l'appareil uniquement avec des chiffons secs ou légèrement humides. Ne pas utiliser de solvants ! Toujours retirer la fiche d'alimentation de la prise avant ces travaux.
- Lors du chauffage de la chambre de cuisson, des bruits d'oscillation de l'enroulement chauffant peuvent se produire.
- En cas d'un défaut ou d'un endommagement qui empêche une utilisation sûre, l'appareil doit être sécurisé contre une utilisation involontaire.
- Éteignez le four et retirez la fiche d'alimentation de la prise avant d'effectuer un travail d'entretien recommandé et autorisé, faute de quoi il existe le risque d'une électrocution, d'une blessure ou de la mort. Laissez refroidir le four à température ambiante.
- N'essayez pas d'ouvrir le four, de le réparer ou de remplacer une pièce avant d'avoir lu le manuel et de savoir que la réparation ou le remplacement y est expressément recommandé. Chaque tentative non autorisée de réparer, de remplacer ou d'ouvrir une partie de votre four peut représenter un risque de sécurité et entraîner la perte de votre garantie. Tous les travaux de maintenance, pendant comme après la période de garantie, ne doivent être effectués que par notre service après-vente.
- En cas de maintenance, utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.
- Des modifications non autorisées sur le matériel et le logiciel peuvent entraîner de sérieux dommages pour la sécurité et rendre vos droits de garantie caduques.
- Ne laissez jamais des enfants sans supervision à proximité du four lorsque celui-ci est en fonctionnement. Ne permettez jamais à des enfants de se mettre debout ou d'escalader une surface sur laquelle est posé le four. Ne jamais garder des objets pouvant intéresser des enfants à proximité du four. Il existe un sérieux risque de blessures.
- Conservez les matériaux d'emballage d'origine de votre four VARIO et de la pompe à vide. Pour le transport de ces pièces, utiliser exclusivement l'emballage d'origine. Sinon, les droits de garantie seront refusés en raison d'un transport inadapté.

1. Mise en service

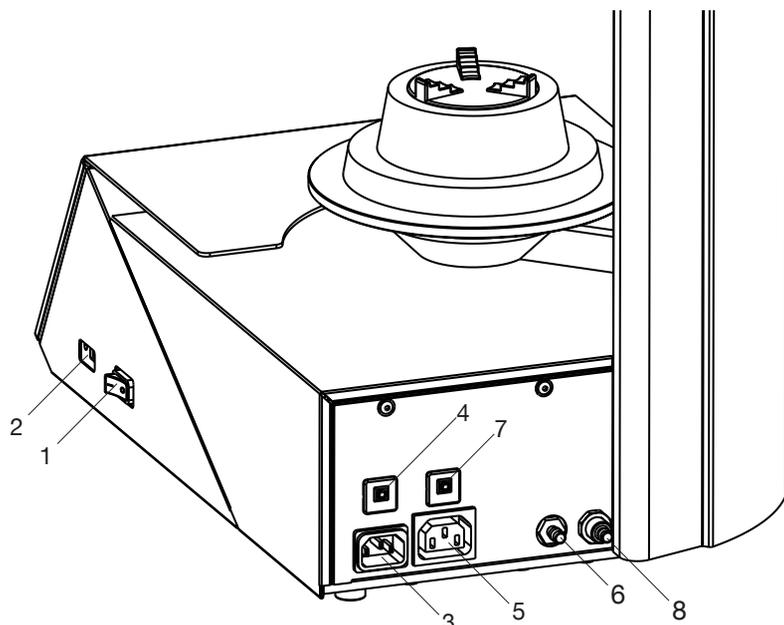
1.1 Installation de l'appareil

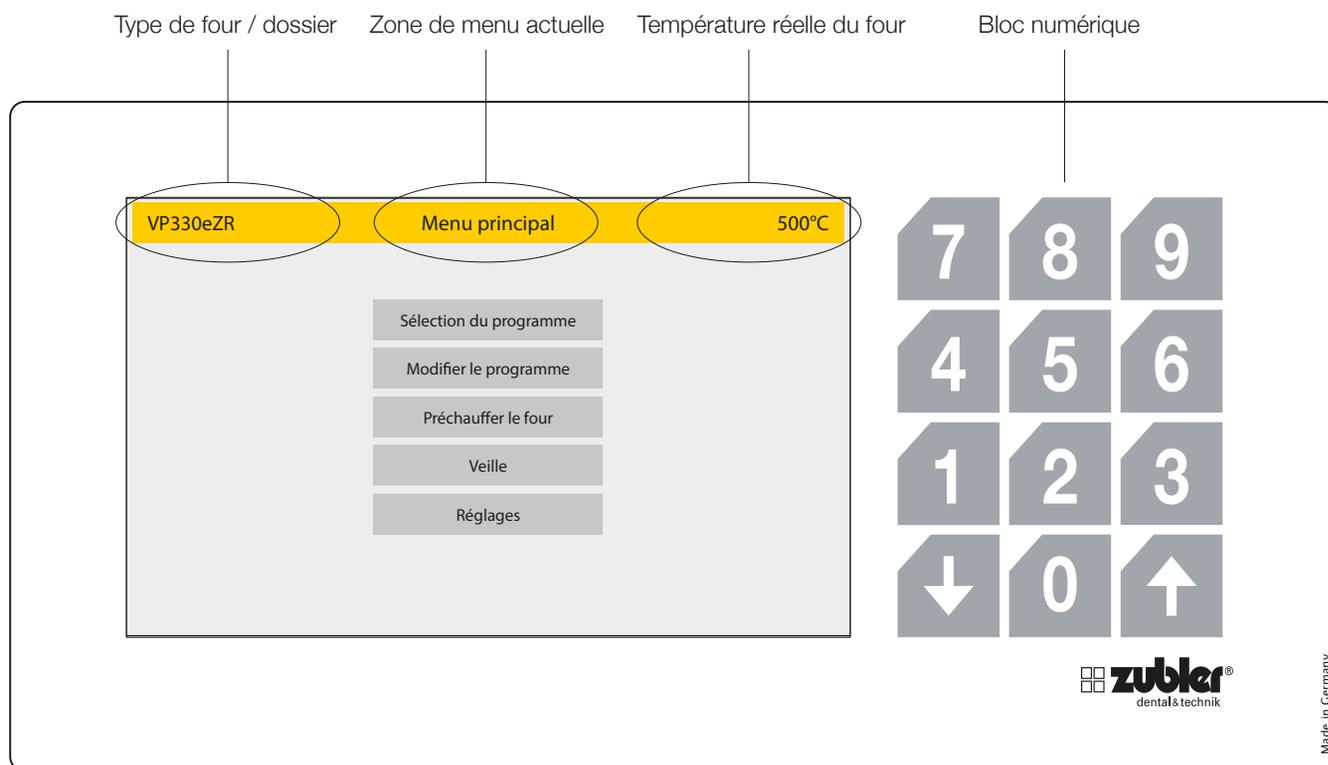
- Placer le four sur une surface stable et plane
- Placer la pompe à vide à proximité du four
- Conserver le carton original et le matériel d'emballage pour le cas d'un recours à la garantie ou la réparation.
- Préparer le socle de cuisson ou de pressage pour la suite.
- Raccordement électrique :
- Le four à céramique nécessite 230V/50Hz.
- 1. Ne pas utiliser de rallonge
- 2. Veiller à la protection du circuit électrique (par ex. multiprises sur le poste de travail)
- L'interrupteur principal devrait être en position « 0 ».
- Raccorder le four avec le câble d'alimentation à l'alimentation électrique.
- Allumer le four sur l'interrupteur principal.

1.2 Première installation

- Après la première mise en marche, l'écran affiche des instructions pour les premiers pas. Ensuite, le cycle de première installation se déroule automatiquement. Seulement après une installation complète, le four est prêt à fonctionner (2.5.10, 2.5.11).
- Enlever les restes d'emballage
- Programme de première installation:
 - 1 Réglage de la langue
 - 2 Placement du socle de cuisson ou de pressage
 - 3 Luminosité
 - 4 Volume
 - 5 Raccord de la pompe à vide
 - 6 Raccord air comprimé
 - 7 Date / heure
 - 8 Réglage de l'unité (°C / °F)
 - 9 Température d'attente/Température de nuit
 - 10 USB: Charger des programmes depuis une clé USB
Ne pas charger de programmes
- Redémarrage de la « Première mise en service » sous 2.5.1
- 11 Test du capteur de pression
- 12 Test de vide
- 13 Programme de séchage (durée du cycle : env. 20min)
- Redémarrage de la "Première mise en service" sous 2.5.1

1	Interrupteur principal
2	port USB,
3	Prise câble électrique
4	Fusible principal
5	Prise alimentation pompe à vide
6	Branchement pompe à vide
7	Fusibles
8	Branchement air comprimé 6,0bar





1.3 Écran

L'écran du VARIOPRESS 330 est un écran tactile complet avec un pavé numérique supplémentaire. Les niveaux de menu demandés doivent être sélectionnés en tapant sur les zones de réglage souhaitées.

Le pavé numérique n'est actif que lorsque des valeurs numériques peuvent être saisies.

Les flèches « HAUT » et « BAS » sont actives si elles peuvent être utilisées. En position fermée de l'ascenseur, seule la flèche vers le bas est active ; en position basse de l'ascenseur, seule la flèche vers le haut est active. Cela permet une navigation intuitive dans les menus

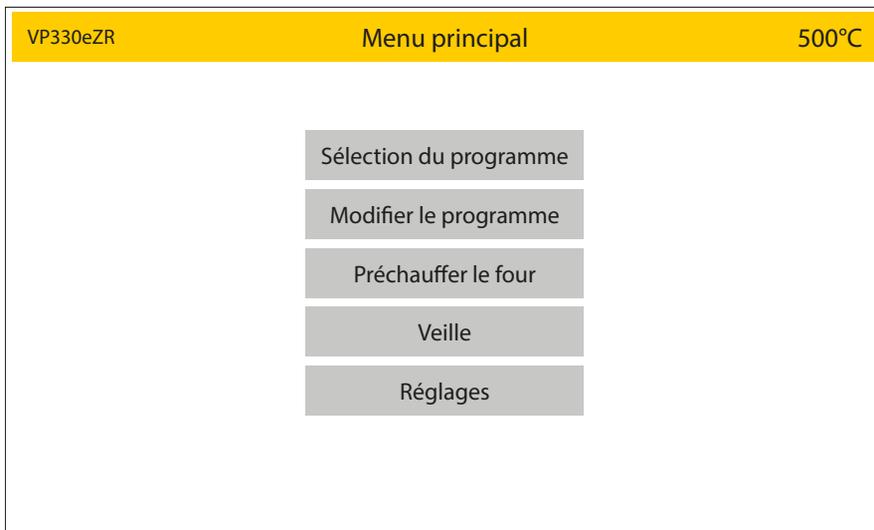
1.4 Programme diagnostique

Lorsque vous allumez l'appareil, le four lance un programme de diagnostic pour vérifier le fonctionnement de divers capteurs. En même temps, la chambre de cuisson est chauffée à la température de service. En cas de dysfonctionnement/défaut de fonctions fondamentales, le four affiche un message d'erreur correspondant. La durée totale de ce processus est d'environ 20 minutes, mais il est possible d'éviter cette étape en cliquant sur le bouton rouge « Ignorer ». Vous accédez ainsi directement au menu principal.

2. Utilisation

Sélection des paramètres du menu

Après avoir allumé le VP330, vous accédez au menu principal qui comporte 5 rubriques. En actionnant directement le point de menu correspondant, vous pouvez l'ouvrir.



Display, Statut: Menu principal

Fig. 08.1

2.1 Sélection du programme

- Le menu du programme est divisé en deux dossiers que vous pouvez organiser comme vous le souhaitez. Il existe une "zone de dossiers supérieurs" qui se distingue visuellement du "niveau du programme" par une structure de champs de fonctions de menu gris foncé. Le niveau de programme est affiché en gris clair. En activant l'un de ces dossiers de niveau supérieur créés, vous accédez au niveau du programme. Le bouton rouge du menu principal vous ramène au menu principal.
- Un programme peut être sélectionné dans le dossier sélectionné (nom en haut à gauche de l'écran). Le programme a alors un fond sombre et peut être démarré avec le vert "Démarrer". Si la fonction d'aperçu jaune champ est sélectionné, tous les paramètres peuvent être visualisés à nouveau. Les paramètres peuvent être modifiés individuellement pour cette séquence de programme (voir aussi point 2.1.1).



Display, Statut: Sélection du programme / Aperçu des dossiers

Fig. 08.2



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Aperçu du programme

Fig. 08.3

DC 9.2		Sélectionner le programme		500°C
DC 9.2	Wash	DC 9.2	Stain 3+	Full Zirkon Stain
DC 9.2	Dentin 1	DC 9.2	Correction	Full Zirkon Glaze
DC 9.2	Dentin 2			
DC 9.2	Stain			
DC 9.2	Glaze			
Dossier		Aperçu		Start

Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Aperçu du programme

Fig. 09.1

2.1.1 Aperçu - Modifier le programme

- Dans l'aperçu, les paramètres d'une cuisson peuvent être consultés et modifiés temporairement pour le prochain déroulement du programme. Celui-ci n'est pas enregistré de manière permanente dans le programme. Les paramètres peuvent être modifiés et enregistrés de manière permanente uniquement en passant par Modifier le programme via le menu principal.
- Sélectionnez ici la valeur du paramètre à modifier et saisissez la nouvelle valeur souhaitée à l'aide du champ numérique désormais actif.
- Cette opération active le champ de fonction vert OK. Veuillez confirmer votre saisie en cliquant sur ce champ. En cliquant sur le champ de fonction Annuler, également actif, le paramètre initial est à nouveau appelé.
- Si une valeur est saisie qui entraîne la correction des paramètres suivants, ceux-ci sont surlignés en jaune.

Aperçu			500°C
	DC 9.2	Correction	Professional ↓
Temp. démarrage 450 °C	Paliers de chauff 35 °C/min	Temp. ouverture 720 °C	
Pré-séchage Oui	Température finale 720°C	Durée d'ouverture 02:00 mm:ss	
Durée Pré-séchage 03:00 mm:ss	Durée de maintien 01:00 mm:ss	Vide Oui	
Temps de fermeture 03:00 mm:ss	Recuit no	Dépressur. vide Montée ▼	
Temp. homogénéisat. 450 °C	Temp. de recuit 690 °C	Terminer vide 720 °C	
Temps homogénéisat. 01:00 mm:ss	Temps recuit 02:00 mm:ss		
retourner		Enter	

Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Aperçu / Modifier le programme

Fig. 09.2

Aperçu			500°C
	DC 9.2	Correction	Professional ↓
Temp. démarrage 450 °C	Paliers de chauff 35 °C/min	Temp. ouverture 700°C	
Pré-séchage Oui	Température finale 700°C	Durée d'ouverture 02:00 mm:ss	
Durée Pré-séchage 03:00 mm:ss	Durée de maintien 01:00 mm:ss	Vide Oui	
Temps de fermeture 03:00 mm:ss	Recuit no	Dépressur. vide Montée ▼	
Temp. homogénéisat. 450 °C	Temp. de recuit 690 °C	Terminer vide 700°C	
Temps homogénéisat. 01:00 mm:ss	Temps recuit 02:00 mm:ss		
retourner		Enter	

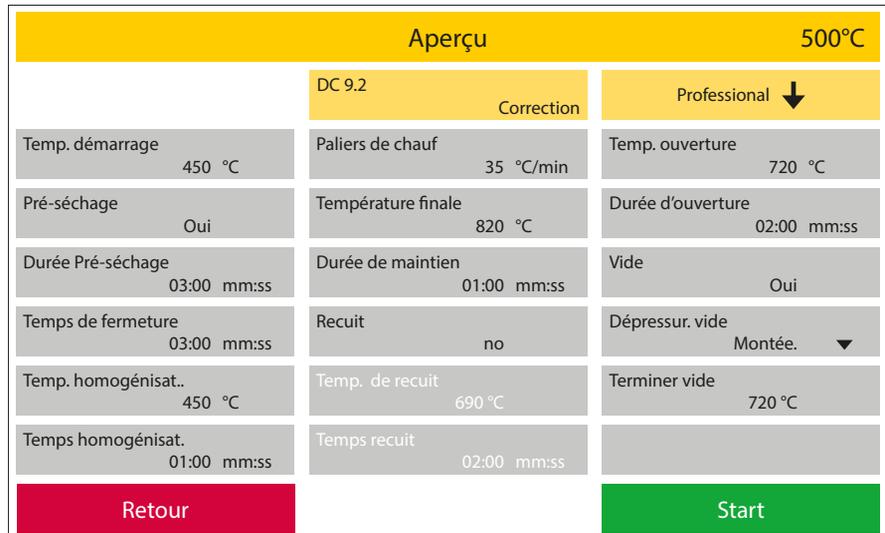
Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Aperçu / Modifier le programme

Fig. 09.3

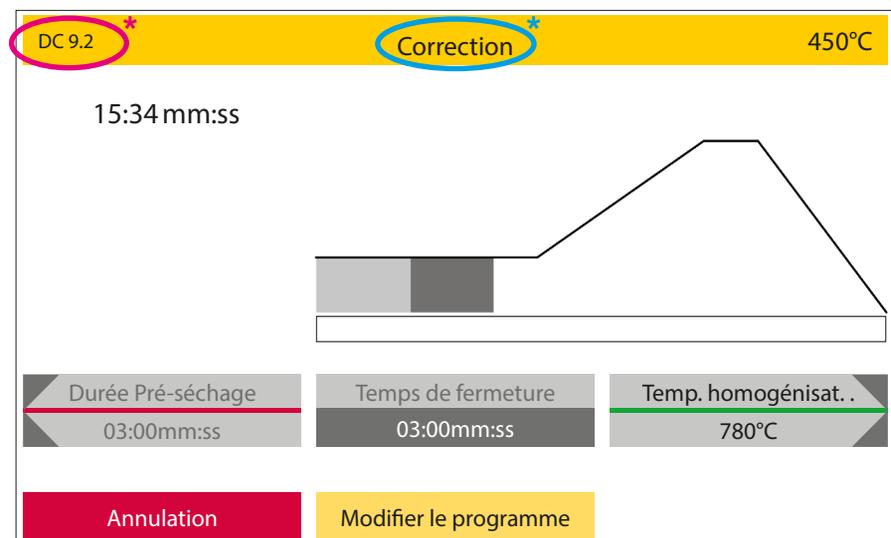
2.1.2 Démarrer le programme

- Dès qu'un programme est lancé à l'aide du bouton vert Start, le déroulement du programme est représenté aussi bien sous forme de graphique que sous forme de liste de paramètres. Le paramètre actuellement actif est à nouveau mis en évidence dans le curseur du programme dans un ton de gris plus foncé ; les paramètres déjà traités passent par contre visuellement à l'arrière-plan. Dans le graphique, le paramètre actif est également mis en évidence dans un ton de gris plus foncé. Il est ainsi possible de voir d'un coup d'œil l'état du programme, même à une certaine distance de l'appareil. Le curseur des paramètres fournit des informations plus détaillées à ce sujet. Comme décrit précédemment, le paramètre actif est ici mis en évidence dans un ton de gris plus foncé. Si un paramètre suivant est commandé, la barre des paramètres défile en conséquence. Les paramètres suivants peuvent être contrôlés en faisant glisser la barre de processus sur les positions correspondantes par un « mouvement de balayage ».

- L'état du vide est affiché en %.



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Aperçu / Modifier le programme Fig. 10.1



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start

Fig. 10.2

2.1.3 Modifier le programme pendant le déroulement du programme

- Le bouton Modifier le programme permet de modifier des paramètres pendant le déroulement d'un programme. Comme pour l'aperçu du programme, ces modifications ne sont valables que pour la cuisson actuelle. A la fin du processus, les valeurs initiales sont à nouveau valables.
- Seules les valeurs que le four n'a pas encore activées peuvent être modifiées. Les valeurs qui ne peuvent plus être modifiées par vous passent à nouveau visuellement à l'arrière-plan. En confirmant vos modifications par le champ de fonction vert OK, vous retournez au curseur de paramètres et au graphique.
- Les programmes de pressée ne peuvent pas être modifiés pendant le programme en cours.

2.1.4 Interruption du programme

- Si vous souhaitez terminer ou annuler un programme avant la fin, vous pouvez le faire en appuyant sur le champ de fonction rouge Annuler. Dans ce cas, l'interruption du programme doit être confirmée une nouvelle fois par une demande de sécurité.

Modifier le programme			500°C
	DC 9.2	Correction	Professional ↓
Temp. démarrage 450 °C	Paliers de chauff 35 °C/min	Temp. ouverture. 720 °C	
Pré-séchage Oui	Température finale 720°C	Durée d'ouverture 02:00 mm:ss	
Durée Pré-séchage 03:00 mm:ss	Durée de maintien 01:00 mm:ss	Vide Oui	
Temps de fermeture 03:00 mm:ss	Recuit no	Dépressur. vide Montée. ▼	
Temp. homogénéisat.. 450 °C	Temp. de recuit 690 °C	Terminer vide 720 °C	
Temps homogénéisat. 01:00 mm:ss	Temps recuit 02:00 mm:ss		
Retour		Enregistrer	

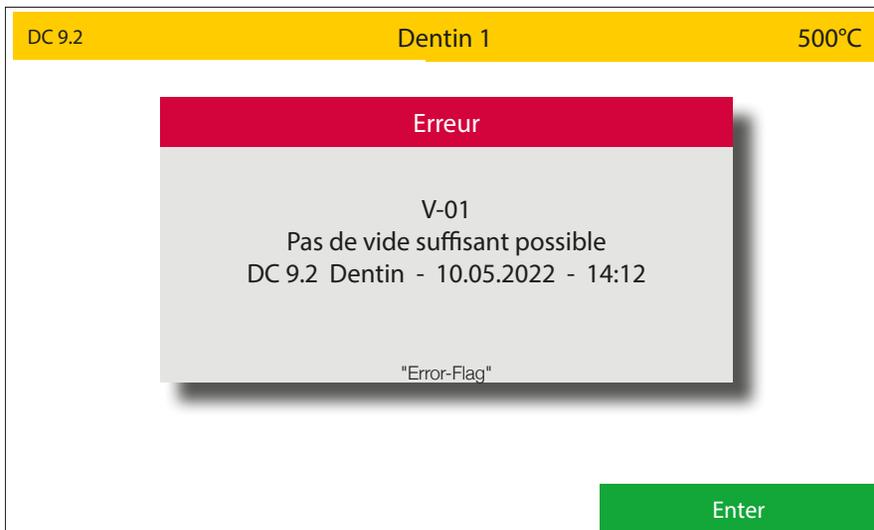
Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start / Modifier le programme Fig. 11.1

9.2	Dentin 1	500°C
<div style="background-color: #d32f2f; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">Annulation</div> <div style="background-color: #cccccc; padding: 20px; border: 1px solid #ccc; text-align: center;"> <p>Faut-il vraiment interrompre le programme</p> </div>		
Non		Oui

Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start / Annulation Fig. 11.2

2.1.5 Erreurs de fonctionnement pendant le déroulement du programme

- En cas d'erreur de fonctionnement, le four interrompt le processus de travail et affiche une fenêtre avec un message d'erreur en texte clair ainsi qu'un code d'erreur.
- Ce message d'erreur et donc l'interruption du programme doivent être confirmés avec le champ de fonction vert OK.
- Le dernier message d'erreur affiché peut être rappelé sous le champ de fonction Réglages, Message d'erreur actuel.



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start / Erreur Fig. 12.1

2.1.6 Programme terminé

- La fin du programme est représentée par un signal sonore et visuellement par une fenêtre de texte. La fenêtre de texte indique le nom du programme terminé, l'heure et la date de fin du processus.
- Pour les programmes de pressée, la durée nécessaire, la pression utilisée ainsi que la distance parcourue sont également indiqués.
- Un code est généré pour la documentation ou l'assurance qualité. Celui-ci se compose du numéro de série du four, de la date AAMMJJ - heure (format 24h). Les données complètes du programme peuvent être téléchargées et consultées sous Réglages -
- Transfert de données - Exporter les données journal. Les 50 derniers déroulements de programme sont sauvegardés ici. Les anciens programmes sont écrasés. Il convient donc de sauvegarder les données journal à intervalles réguliers.



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start / Fin Fig. 12.2



Display, Statut: Sélection du programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Start / Fin Fig. 12.3

2.1.7 Aperçu du programme et paramétrage

- Professional** Type de programme de cuisson céramique avec fonction de trempé en option
- Professional TTC** Type de programme de cuisson céramique avec refroidissement linéaire en option - retour de température contrôlé
- 2-Step** Programme de cuisson à 2 paliers (deux niveaux de chauffage, y compris le temps de maintien)
- 2-Step TTC** Programme de cuisson à 2 paliers vitesses de refroidissement linéaires en option – asservissement sur la température

Types de programmes de cuisson

Paramètre	Professional	Professional TTC	2-Step	2-Step TTC
Température de démarrage	●	●	●	●
Pré-séchage	●	●	●	●
Temps de pré-séchage	●	●	●	●
Temps de fermeture	●	●	●	●
Température d'homogénéisation	●	●	●	●
Temps d'homogénéisation	●	●	●	●
Vitesse de chauffe	●	●	-	-
Température finale	●	●	-	-
Temps de maintien	●	●	-	-
Vitesse de chauffe 1 et 2	-	-	●	●
Température finale 1 et 2	-	-	●	●
Temps de maintien 1 et 2	-	-	●	●
Recuit	●	-	-	-
Température de recuit	●	-	-	-
Temps de recuit	●	-	-	-
TTC	-	●	-	●
Vitesse de refroidissement	-	●	-	●
Température d'ouverture	●	●	●	●
Temps d'ouverture	●	●	●	-
Vide	●	●	●	●
Terminer le vide / Chauffer /	●	●	●	●
Maintenir / Refroidir				
Fin du vide	●	●	●	●

Types de programmes de pressée

Paramètre	Press	I-Press	Advanced Press
Température de démarrage	●	●	
Vitesse de chauffe	●	●	
Température finale	●	●	
Temps de maintien	●	●	
Temps de pressée	●	-	
Temps de pressée max.	-	●	
Pression de pressée	●	●	
Temps d'ouverture	●	●	

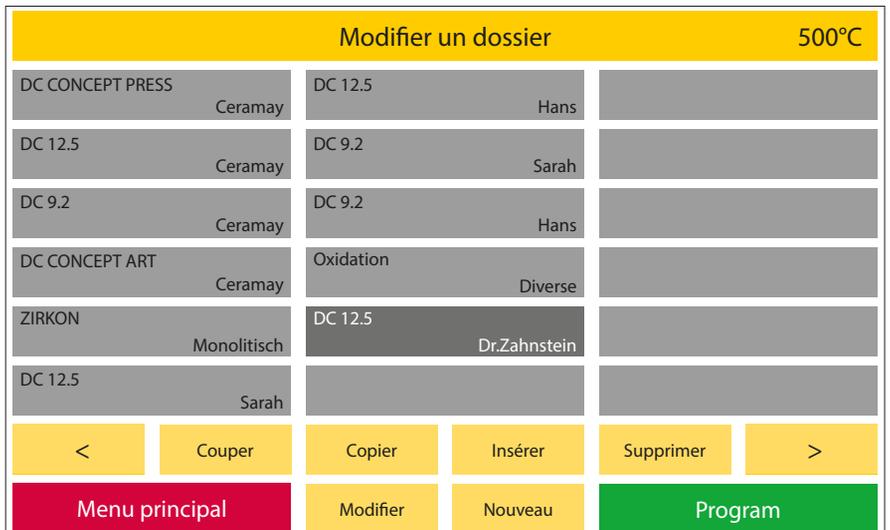
Programme de pressée pré-réglé pour la céramique pressée au disilicate de lithium (préinstallé, non modifiable)

2.1.8 Explication des termes

Température de démarrage	La température dans la chambre de cuisson à laquelle le programme commence.
Pré-séchage	En sélectionnant « OUI », le programme de pré-séchage est activé.
Temps de pré-séchage	Saisissez une valeur temporelle. Dans cette section, l'ascenseur cherche pendant toute la période une position prédéfinie, en fonction de la chaleur émise par la chambre de cuisson, dans laquelle l'objet est ainsi pré-séché à une température constante.
Temps de fermeture	Indique le temps entre l'ouverture et la fermeture complète de l'ascenseur
Température d'homogénéisation	L'objet à cuire reste dans la chambre de cuisson fermée à cette température afin de le réchauffer à la valeur de température de départ. Cela sert à « cuire à cœur » uniformément un objet en céramique. Température d'homogénéisation = démarrage du vide.
Temps d'homogénéisation	Indique le temps de séjour de l'objet dans la chambre de cuisson avant la montée en température et avant la mise en marche de la pompe à vide.
Vitesse de chauffe	Augmentation respective de la température en °C / min pour atteindre la température finale.
Taux de chauffe 1-2	Augmentation respective de la température en °C / min pour atteindre la température finale.
Température finale	La température à laquelle la céramique est cuite.
Température finale 1-2	La température finale respective à laquelle la céramique est cuite.
Temps de maintien	Temps de maintien de la céramique à la température finale.
Temps de maintien 1-2	Temps de maintien de la céramique à la température finale.
Recuit	En sélectionnant "oui", le programme de trempé est activé.
Température de recuit	À cette température, la céramique est recuite, c'est-à-dire qu'elle subit un traitement thermique ciblé à une température constante.
Temps de recuit	Indique la durée du traitement thermique pendant lequel la chambre de cuisson est fermée.
TTC Oui/Non :	active le refroidissement linéaire à la température souhaitée au moyen d'un gradient de température
TTC Vitesse de refroidissement	Refroidissement en °C /min pour atteindre la température d'ouverture. Recommandation: Vitesse de chauffage = vitesse de refroidissement
Température d'ouverture	Indique la température à laquelle le four s'ouvre. En cas d'utilisation de TTC, la température d'ouverture doit être inférieure à la température finale. Le refroidissement linéaire en mode TTC se fait jusqu'à ce que cette température soit atteinte. Recommandation: Température d'ouverture = température de démarrage ou Tg de la céramique utilisée.
Temps d'ouverture	Le temps nécessaire à l'ascenseur pour s'ouvrir complètement.
Activer ou désactiver le vide	la fonction de vide (est un 2e temps de maintien à une température plus basse par rapport à la température finale) Détermine le moment de l'aération de la chambre de cuisson.
Terminer le vide	Limite le moment de l'aération de la chambre de cuisson. Les choix suivants sont possibles : Terminer le vide pendant la phase de chauffage Chauff. ; Terminer le vide pendant le temps de maintien à la température finale TpMaintien ; Terminer le vide pendant la phase de refroidissement Refroid.
Fin du vide	Définit précisément le moment de l'aération de la chambre de combustion. En fonction de la phase choisie pour casser le vide, il faut saisir ici une valeur de temps ou de température.
Temps de pressée	Détermine la durée du processus de pressée proprement dit
Pression de pressée	Détermine la valeur de la pression de compression utilisée en mbar. (VP300 pression de pressée basse correspond à 3000mbar pour la VP330 ; VP300 pression de pressée haute correspond à 4500mbar pour la VP330)
Temps de pressée maximal	Limite le temps de pressée maximal avant l'arrêt automatique du processus de pressée.
Enregistrer	Enregistrer le programme

2.2 Modifier un dossier/programme

- Dans la zone Modifier le programme, il est possible de créer, de modifier, de copier ou de supprimer des dossiers ou des programmes. On distingue ici deux « niveaux ». Le « niveau dossier » et le « niveau programme ». Pour une bonne compréhension, le « niveau dossier » est affiché dans un ton gris plus foncé, le « niveau programme » dans un ton gris plus clair. Ces structures peuvent être nommées librement par le client. Ainsi, la structure des dossiers peut être créée en se référant par exemple aux matériaux ou aux techniciens.
- Si un champ de fonction de dossier est sélectionné en « mode Modifier le programme », il est mis en évidence. Les champs de fonction correspondants deviennent alors actifs dans la partie inférieure de l'écran. Si un champ de fonction de dossier libre a été sélectionné, il peut maintenant être nommé à l'aide du champ de fonction « Nouveau ». Si un champ de fonction de dossier déjà nommé est sélectionné, le champ et son contenu peuvent être copiés, déplacés, modifiés ou aussi supprimés. Les champs de fonction correspondants s'activent dès que la fonction est disponible.
- Si un champ de fonction de dossier nommé a été sélectionné, un champ de fonction vert Programme et un champ de fonction rouge Menu principal, entre autres, sont activés. En cliquant sur le champ Programme, on accède au niveau Programme. En cliquant sur le champ Menu principal, on retourne au menu principal.



Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier

Fig.15.1



Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Modifier un dossier

Fig. 15.2

- 1 **Nouveau** Le champ de fonction Nouveau est activé dès qu'un champ de fonction de programme ou de dossier vide a été sélectionné. Lorsque le champ Nouveau est actionné, le four ouvre deux lignes de texte et un champ de clavier que l'on peut nommer à sa guise. Il est possible d'utiliser jusqu'à 12 caractères ou lettres par ligne de texte. Les lettres peuvent être affichées en majuscules ou en minuscules.
- 2 **Couper** La fonction Couper permet de déplacer des programmes individuels ou des dossiers entiers, y compris leur contenu. Pour cela, il faut d'abord sélectionner le programme ou le dossier souhaité. Pour contrôle, ce champ (champ de fonction programme ou de dossier) est maintenant mis en évidence de manière optique. Il s'agit maintenant de sélectionner le champ de fonction Couper souhaité. Le four masque maintenant tous les autres champs de fonction, à l'exception de Insérer. L'emplacement de destination doit maintenant être sélectionné (dans le cas de programmes, il peut aussi se trouver dans un autre dossier). En cliquant sur le champ Insérer, le programme ou le dossier et son contenu sont déplacés à l'emplacement souhaité.
- 3 **Copier** Ici, le dossier/programme est copié dans le presse-papiers. Le dossier reste inchangé à la même position. La procédure est la même que celle décrite au point 2 « Couper ».
- 4 **Insérer** Le dossier/programme du presse-papiers est inséré à la position activée. Seuls les champs de programme libres peuvent être activés.

DC 9.2 Sarah		Modifier le programme		500°C	
DC 9.2	WASH	DC 9.2	Stain 3+	Full Zirkon	Stain
DC 9.2	Dentin 1	DC 9.2	200	Full Zirkon	Glaze
DC 9.2	Dentin 2	DC 9.2	Dentin 1 6+	Full Zirkon	Stain 3+
DC 9.2	Stain	DC 9.2	Dentin 2 6+	Full Zirkon	Glaze 3+
DC 9.2	Glaze	DC 9.2	Stain 6+	Full Zirkon	Stain 6+
DC 9.2	Dentin 1 3+	DC 9.2	Glaze 6+	Full Zirkon	Glaze 6+
<<<	Couper	Copier	Insérer	Supprimer	>>>
Dossier		Modifier	Nouveau		

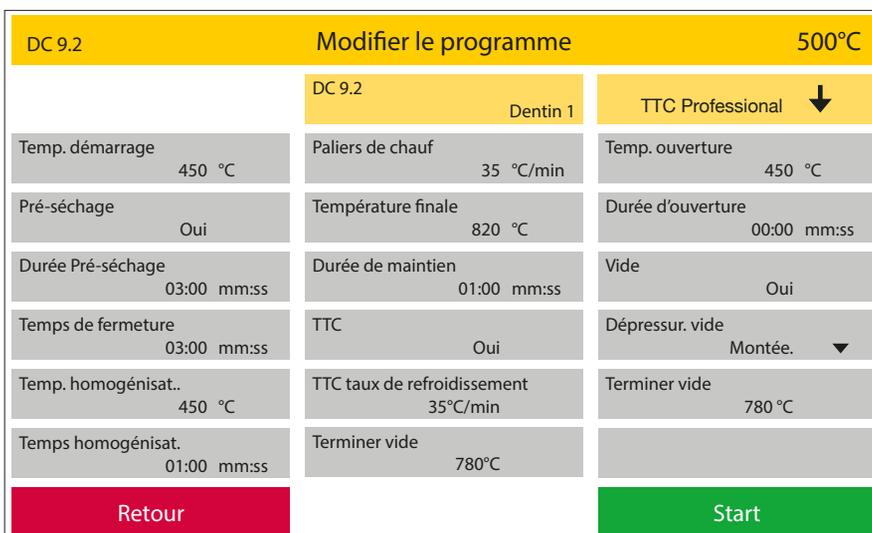
Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program Fig. 16.1

- 5 **Supprimer** Après avoir choisi la fonction Supprimer, une demande de sécurité apparaît, que vous devez confirmer par oui ou par non. Le programme sera définitivement supprimé !



Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program / Supprimer Fig. 17.1

- 6 **Modifier** Il est possible de modifier le nom des programmes ou des dossiers existants. Le pavé numérique est actif. Pour les programmes, il est en outre possible de modifier des paramètres et de les enregistrer. Si des paramètres qui ont une influence directe sur les paramètres suivants sont modifiés (par ex. la température d'ouverture en cas d'abaissement de la température finale), ces paramètres sont adaptés en conséquence et mis en évidence en jaune après que le champ OK a été actionné. En cliquant sur Enregistrer, ces valeurs sont enregistrées et sauvegardées ; en cliquant sur Annuler, les valeurs initiales sont à nouveau appelées.



Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program / Modifier Fig. 17.2

- 7 **avant / arrière** les touches avant > et arrière < permettent de passer à la page suivante avec d'autres groupes ou programmes. Les boutons ne sont actifs que s'il y a effectivement une autre page.

8 Nommer les programmes/dossiers

Si un nouveau programme ou un nouveau dossier doit être créé, il faut d'abord saisir un nom. Pour cela, deux lignes de texte de 12 caractères ou lettres maximum chacune sont disponibles. Lorsque des programmes sont créés, la deuxième étape consiste à sélectionner le type de programme. Pour ce faire, comme le montre le graphique à droite, activer la flèche dans le champ de fonction Type de programme. Une liste s'ouvre avec tous les types de programmes disponibles. Après avoir sélectionné le type de programme souhaité, le four propose les paramètres nécessaires pour ce type. Ces paramètres peuvent maintenant être programmés à volonté. Pour ce faire, sélectionner le paramètre concerné et saisir la valeur souhaitée à l'aide du pavé numérique désormais actif. Un champ vert OK s'active alors, avec lequel cette valeur doit être confirmée. En appuyant sur la case rouge Annuler, la valeur initiale est rappelée. Une fois que tous les paramètres ont été réglés en conséquence, ils peuvent être sauvegardés en cliquant sur le bouton vert Enregistrer.

Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program / Nouveau Fig. 18.1

Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program / Nouveau Fig. 18.2

Display, Statut: Modifier le programme / Choisir le dossier / Choisir le Program / Modifier le Program / Nouveau Fig. 18.3

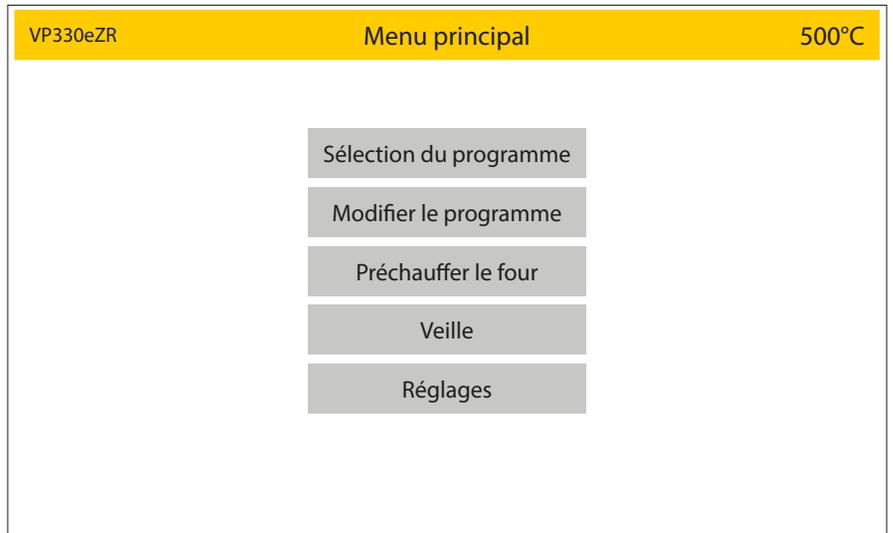
2.3 Préchauffage du four

- Lorsqu'on sélectionne Préchauffage du four, l'appareil lance un programme pour chauffer le four à la température de fonctionnement. Le four est ici préchauffé à 900°C et maintenu à cette température pendant 10 minutes. La chambre de combustion est alors chauffée de manière homogène. Cela garantit des résultats de cuisson ou de pressage optimaux dès la première cuisson/pression.

Ce processus peut prendre jusqu'à 20min.

2.4 Veille

- Lorsque l'option Veille est sélectionnée, le four ouvre la chambre de cuisson ou la laisse ouverte et refroidit jusqu'à la température de veille sélectionnée dans les Réglages. L'écran est en grande partie éteint, seule l'inscription Veille est encore affichée. La température de veille peut être réglée entre 20°C et 100°C dans les Réglages. Lorsque cette température est atteinte, le four ferme la chambre de cuisson et la maintient jusqu'à ce que l'écran soit touché.
- Le four ouvre alors à nouveau l'ascenseur et chauffe jusqu'à la température d'attente réglée. En état ouvert, celle-ci est limitée à 400°C.



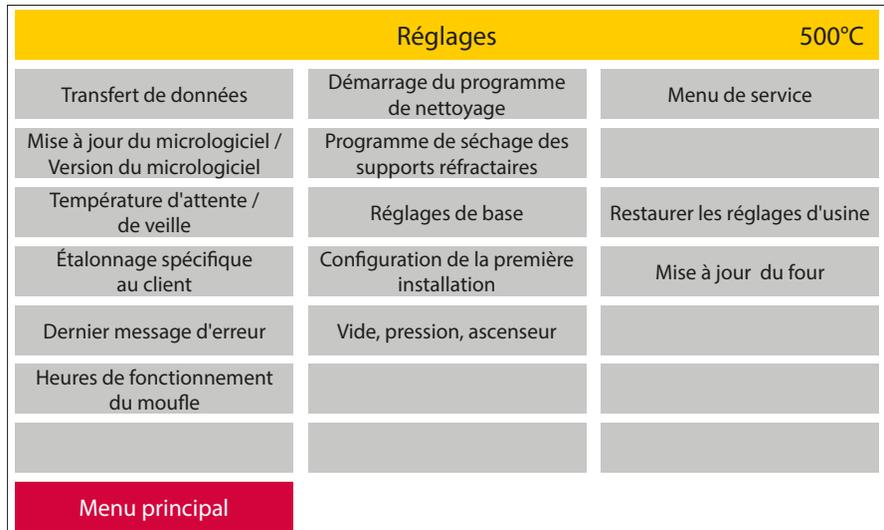
Display, Statut: Menu principal

Fig. 19.1

2.5 Réglages

En cliquant sur Réglages, vous accédez au « niveau Service » du menu. Il permet d'effectuer divers réglages de base, d'exécuter des programmes de service et de transférer des données (logiciel, programme et données journal).

En cliquant sur le bouton rouge Menu principal, vous y retournez.



Display, Statut: Réglages

Fig. 20.1

2.5.1 Transfert de données

Une clé USB est incluse dans la livraison de votre four à céramique Zubler. Cette clé USB permet de transférer des données de programme (du four vers l'USB ou de l'USB vers le four) ou d'enregistrer des données journal pour l'assurance qualité. Lorsque le four reconnaît la clé USB, tous les champs de fonction actifs sont mis en évidence.

L'utilisation d'une autre clé USB peut entraîner des problèmes lors du transfert de données. Si une clé USB n'est pas reconnue, tous les champs de fonction restent inactifs.

En appuyant sur le bouton rouge Retour, vous accédez à nouveau à la zone de réglage.



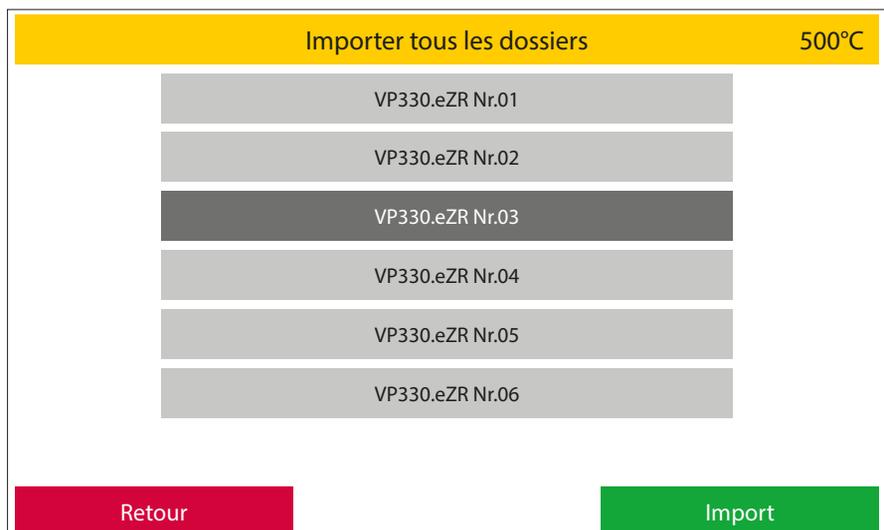
Display, Statut: Réglages / Transfert de données

Fig. 20.2

1 Importer tous les dossiers

- Si un dossier correspondant existe déjà sur la clé USB, il est reconnu par le four et le champ de fonction Importer tous les dossiers est activé (en gris foncé).
- Si ce champ est actionné, le four ouvre une liste avec toutes les données correspondantes. Sélectionner le jeu de données souhaité, le champ de fonction vert Importer s'active. En appuyant sur celle-ci, l'ensemble de données souhaité est chargé.

Tous les dossiers et programmes sur le four sont écrasés !



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Importer tous les dossiers

Fig. 20.3

2 Exporter tous les dossiers

- En actionnant le champ de fonction Exporter tous les dossiers, tous les dossiers se trouvant sur le four sont sauvegardés sur la mémoire USB et peuvent être transférés sur un autre four.
- Le four crée alors le nom du fichier à partir du nom de modèle du four, du numéro de série du four, de la date et de l'heure.



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Exporter tous les dossiers

Fig. 21.1

3 Importer un dossier

Il est possible de copier des dossiers individuels à partir de la clé USB.

- Pour cela, sélectionner le dossier souhaité, le menu des dossiers s'ouvre. Choisir ici un emplacement de dossier libre, celui-ci est ainsi mis en évidence et le champ de fonction vert Importer s'active. Pour terminer l'opération, veuillez appuyer sur ce bouton.



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Importer un dossier

Fig. 21.2

4 Exporter un dossier

- Ici, il est possible de sauvegarder un seul dossier du four sur la clé USB.
- Lorsque « Exporter un dossier » est sélectionné, le four ouvre le menu des dossiers. Dès que le dossier à sauvegarder est sélectionné, le champ de fonction vert Exporter un dossier s'active. Veuillez actionner ce champ pour sauvegarder le dossier et son contenu.
- Le four crée alors un fichier de dossier qu'il nomme avec le nom du dossier à sauvegarder, le numéro de série du four, la date et l'heure.

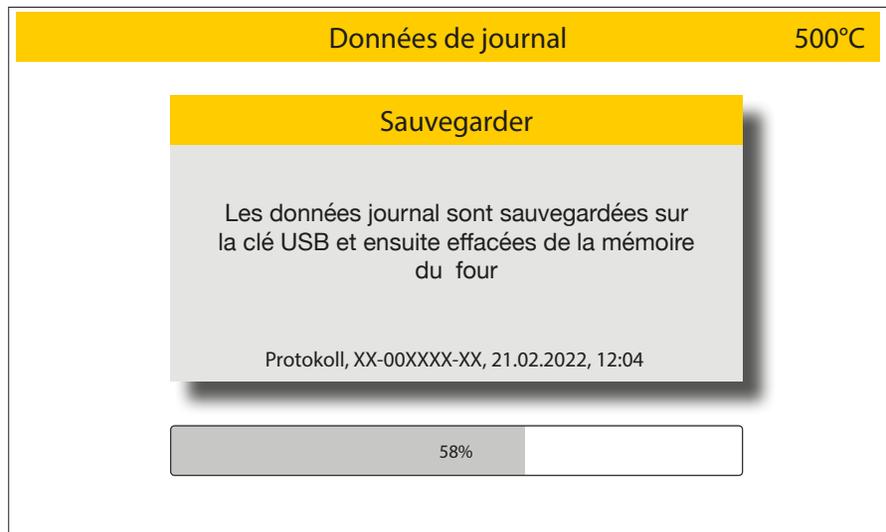


Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Exporter un dossier

Fig. 21.3

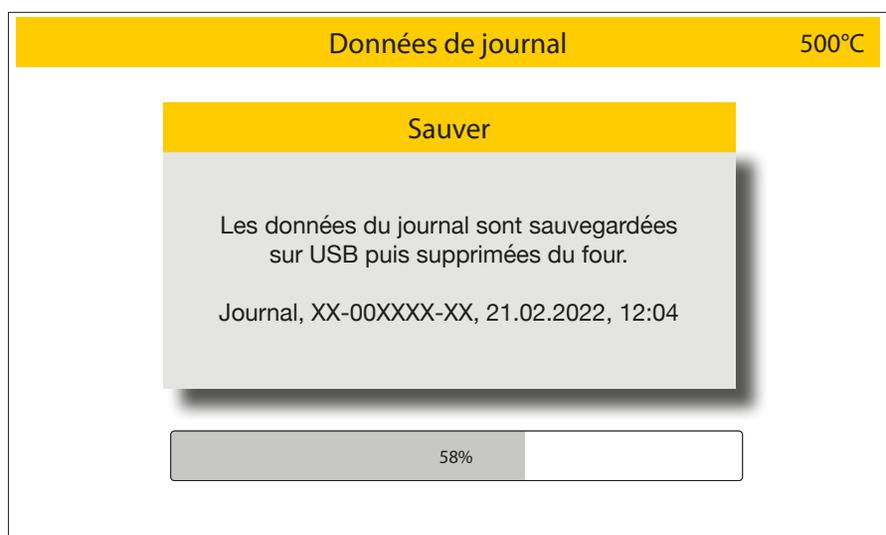
5 Données de journal

- Pour la documentation et l'assurance qualité, les 50 derniers déroulements de programme et résultats peuvent être téléchargés dans un fichier csv.
- Après avoir enregistré 50 déroulements de programme, le four écrase, lors des processus de travail suivants, les données journal précédentes en commençant par les plus anciennes.
- Les données journal qui sont exportées sont alors effacées de la mémoire du four.
- Le four génère ici aussi un nom de fichier composé du mot protocole, du numéro de série du four, de la date et de l'heure de l'enregistrement.
- Ici, il est possible d'effacer toutes les données journal se trouvant dans la mémoire du four.



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Données de journal

Fig. 22.1



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Données de journal

Fig. 22.2

- Après avoir sélectionné Supprimer données journal, une fenêtre d'avertissement s'affiche. Cette opération doit ensuite être confirmée en cliquant sur le bouton vert « Supprimer » ou annulée en cliquant sur « Annuler ».



Display, Statut: Réglages / Transfert de données / Données de journal

Fig. 22.3

2.5.2 Mise à jour du logiciel

1 Version du micrologiciel et mise à jour du micrologiciel.

Sous Logiciel, les versions actuelles du micrologiciel des différents composants sont affichées.

Une mise à jour du micrologiciel peut être installée sur le four à partir de la clé USB.

Lorsque la clé USB et le micrologiciel qui y est enregistré sont reconnus par le four, le champ de fonction vert Charger un nouveau micrologiciel s'active. Lorsque celui-ci est actionné, le four affiche une liste de toutes les versions du micrologiciel enregistrées sur la clé USB.

- Si une version est sélectionnée, le champ de fonction vert Installer micrologiciel s'active. Actionner le bouton pour lancer la mise à jour.



Il faut veiller à ce que le four ne soit pas éteint ou débranché pendant cette période de mise à jour du micrologiciel. Cela entraînerait la perte complète du micrologiciel de votre four.

Seul le fabricant peut alors procéder à une restauration !

VP330eZR		Logiciel	500°C
Logiciel écran	00-00-24	Logiciel unité de pressée	201
Logiciel date	2022-03-18 15:10	Firmware Press Kernel	102
Logiciel écran I/O	00-00-27	Hardware Version Press	C
Logiciel date	2022-03-18 15:10	I/O Board Seriennummer	123456789-1234-1

Display, Statut: Réglages / Mise à jour du firmware

Fig. 23.1

VP330eZR		Firmware	500°C
Firmware-00-00-26-00-00-28.imx			
Firmware-00-00-25-00-00-27.imx			
Firmware-00-00-25-00-00-26.imx			
Firmware-00-00-24-00-00-26.imx			
Firmware-00-00-24-00-00-25.imx			
Firmware-00-00-23-00-00-24.imx			

Display, Statut: Réglages / Mise à jour du firmware

Fig. 23.2

VP330eZR		Firmware	500°C
Attention			
N'éteignez pas le four !			
58%			

Display, Statut: Réglages / Mise à jour du firmware

Fig. 23.3

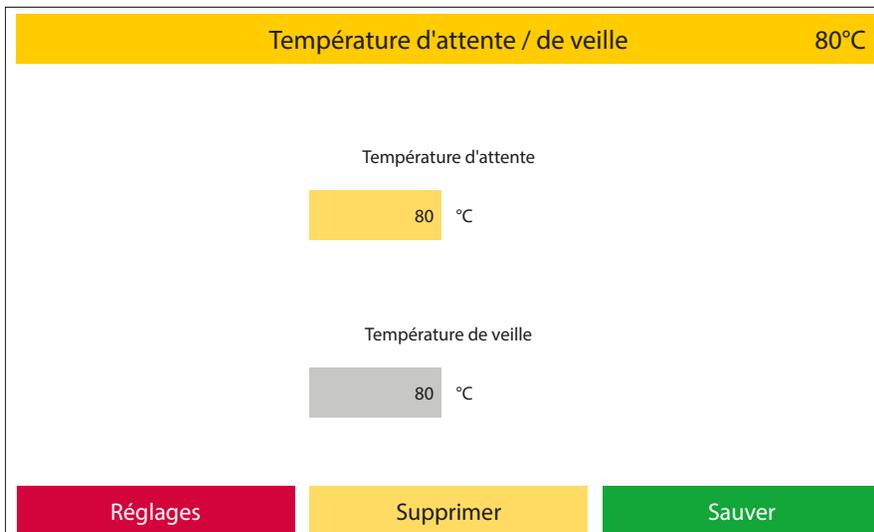
2.5.3 Température d'attente / de veille

Dans cette zone, il est possible de régler la température d'attente et de veille. La température d'attente est la température du four lorsqu'aucun programme n'est exécuté. Cette mesure permet de maintenir le four à la température de service. Il est possible de régler une température de 40°C à 700°C.

La température de veille, par contre, est une température que le four prend lorsqu'il n'est plus utilisé pendant un certain temps et qu'il n'y a aucune raison de le maintenir à la température de service.

C'est le cas lorsque

- le four n'a pas été utilisé dans les 30 minutes après la fin d'un programme. Le four refroidit alors jusqu'à la température de veille réglée et ferme ensuite la chambre.
- 4 heures avec l'ascenseur fermé sans que le four ait été activé
- après 2 heures et lorsque l'ascenseur est ouvert en dehors d'un programme terminé. Le four refroidit alors jusqu'à la température de veille réglée et ferme ensuite la chambre. La température de veille peut être réglée entre 20°C et 100°C.



Display, Statut: Réglages / Température d'attente / de veille

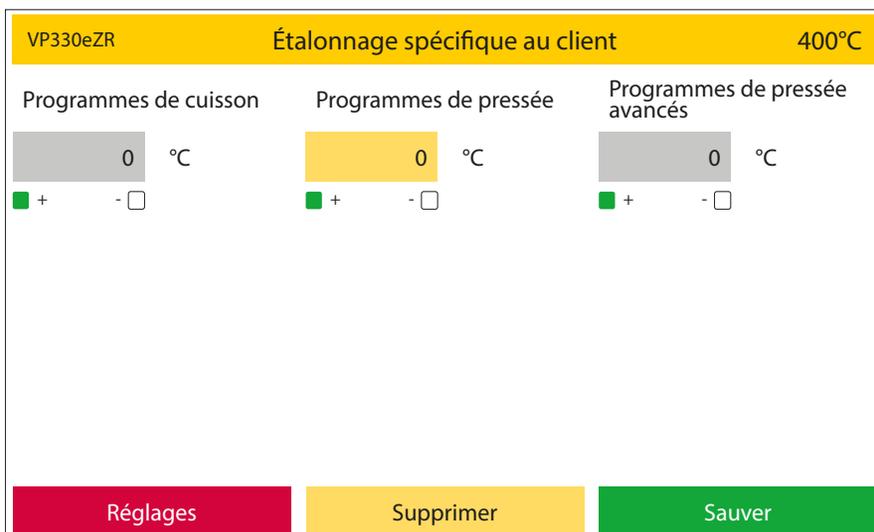
Fig. 24.1

2.5.4 Étalonnage spécifique au client

L'étalonnage spécifique au client permet d'ajuster l'étalonnage de la température de base du four dans les plages suivantes, indépendamment les unes des autres :

- Programmes de cuisson
- Programmes de pressée
- Programmes de pressée avancés

Les valeurs peuvent être saisies à l'aide du pavé numérique. Lorsque (+) est activé, la température dans le programme est augmentée de la valeur saisie. Lorsque (-) est activé, la température dans le programme est abaissée de la valeur saisie. En sélectionnant le champ à modifier, les valeurs enregistrées peuvent être supprimées en appuyant sur la touche Supprimer. Le bouton Enregistrer permet d'enregistrer les valeurs.



Display, Statut: Réglages / Étalonnage spécifique au client

Fig. 24.2

2.5.5 Dernier message d'erreur

Le dernier message d'erreur affiché par le four peut être rappelé ici. Celui-ci est conservé jusqu'à ce que le four affiche à nouveau un message d'erreur et il est alors actualisée.



Display, Statut: Réglages / Dernier message d'erreur

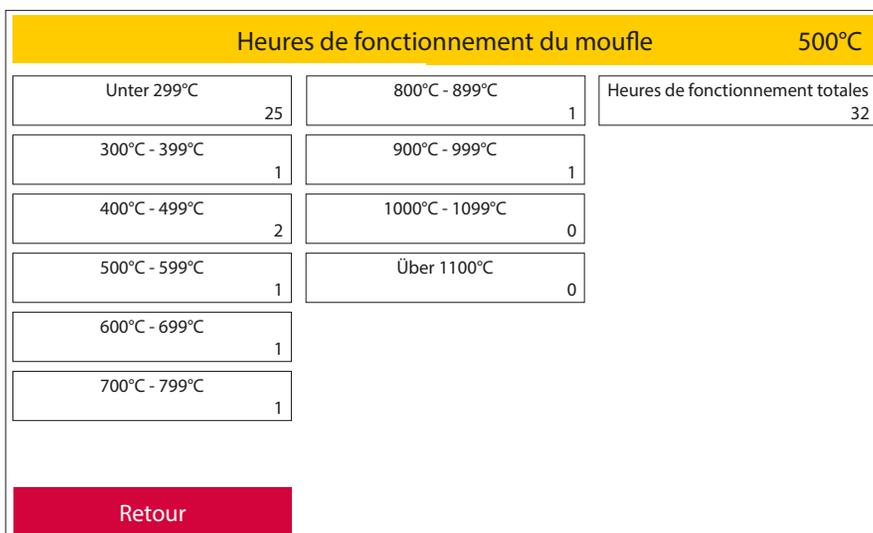
Fig. 25.1

2.5.6 Heures de fonctionnement du moufle

Il est possible de consulter ici les heures de fonctionnement dans les différentes plages de température. Les indications se rapportent à la durée de séjour dans la plage de température correspondante en heures.

2.5.7 Démarrage du programme de nettoyage

En cas de suspicion de contamination de la chambre de cuisson, pour la décontaminer. Les impuretés sont brûlées à très haute température (1150°C). N'utilisez en aucun cas des additifs tels que le charbon actif (pellets de graphite) pour nettoyer la chambre de cuisson !



Display, Statut: Réglages / Heures de fonctionnement du moufle

Fig. 25.2

2.5.8 Programme de séchage des briques réfractaires

(Durée : environ 30 minutes.)

Ce programme est prévu pour sécher l'isolation de la chambre de cuisson.

Il est recommandé d'exécuter ce programme après une longue période de vacances ou si l'appareil n'a pas été utilisé pendant une période prolongée. Le four atteint alors 600°C. La chambre de cuisson n'est pas complètement fermée avec ce programme. Le programme fait partie du processus de la première installation.

2.5.9 Réglages de base

Cette section permet de définir des paramètres spécifiques à l'affichage.

Il s'agit :



Display, Statut: Réglages / Réglages de base

Fig. 26.1

1 Choisir la langue

Sélection de la langue du menu. Pour ce faire, sélectionner la langue nationale souhaitée et confirmer le choix avec le champ de fonction vert Enregistrer ou annuler le processus avec le champ de fonction rouge Annuler.



Display, Statut: Réglages / Réglages de base / Choisir la langue

Fig. 26.2

2 Régler la date et l'heure

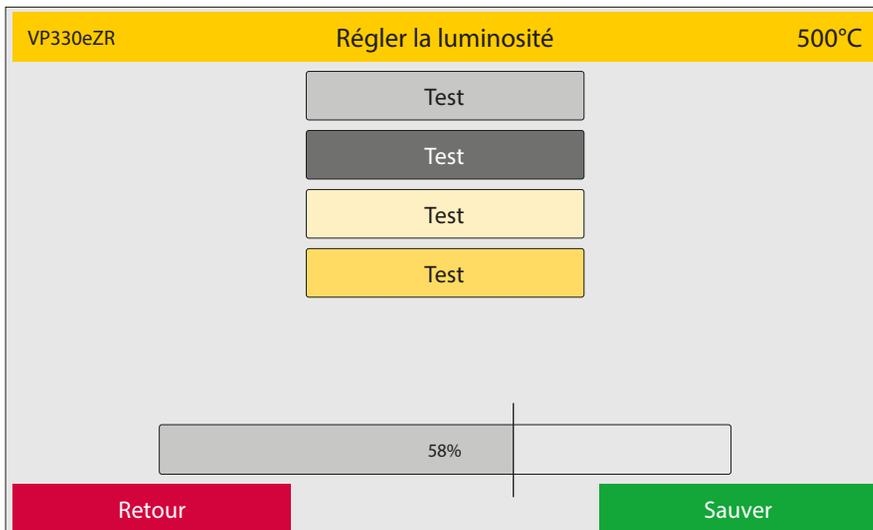
La date et l'heure peuvent être réglées ici. Sélectionner avec les touches fléchées, pour enregistrer, activer le champ de fonction vert Enregistrer. Retourner au menu des réglages de base à l'aide du champ de fonction rouge Retour.

3 Choisir le système d'unités

Choix entre le système métrique (entre autres °C) et le système impérial (entre autres °F). Pour ce faire, sélectionner le système souhaité et confirmer la sélection avec le bouton vert Enregistrer ou quitter la zone sans modification avec le bouton rouge Annuler.

4 Réglage la luminosité

Réglage de la luminosité de l'écran au moyen d'un curseur. Quatre zones de couleur de test servent d'orientation. Pour confirmer le choix, actionner le bouton vert Enregistrer ou revenir sans modification au menu des réglages de base à l'aide du bouton rouge Annuler.

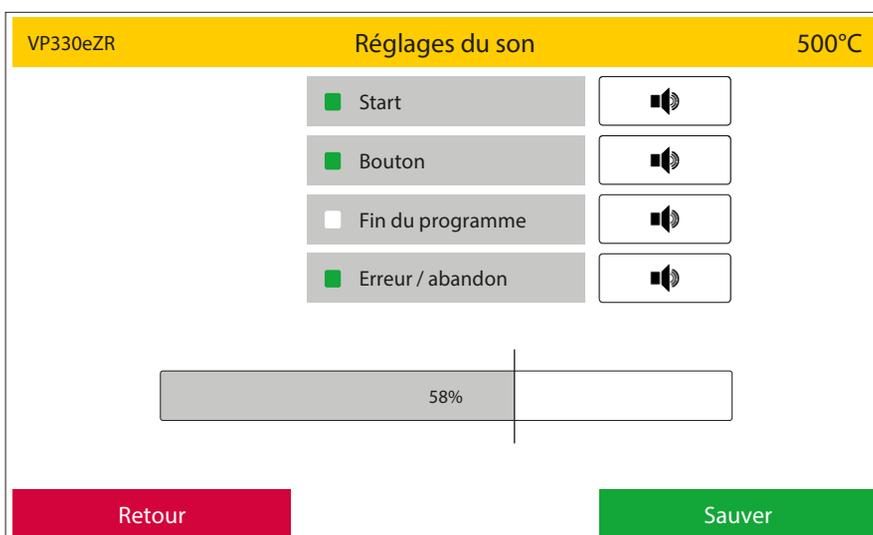


Display, Statut: Réglages / Réglages de base / Régler la luminosité

Fig. 27.1

5 Réglages du son

Cette zone permet d'activer ou de désactiver les sons d'avertissement et d'action et de régler leur volume. Pour cela, un curseur est à nouveau disponible, comme pour le réglage de la luminosité de l'écran. Le volume sonore de chaque zone peut être vérifié en appuyant sur le bouton d'action marquée haut-parleur. Pour confirmer le choix, actionnez le bouton vert Enregistrer. Pour quitter le menu sans modification, appuyez sur le bouton rouge Annuler.



Display, Statut: Réglages / Réglages de base / Réglages du son

Fig. 27.2

2.5.10 Configuration de la première installation

Vous serez guidé à travers tous les paramètres à configurer lors de la première installation. En outre, le four indique tous les câbles et les raccords de tuyaux à installer. Les champs de fonction marqués en vert doivent alors être actionnés.

Lors de la première mise en service de l'appareil, il faut passer par ce processus pour avoir accès au menu principal.

2.5.11 Vide, pression, ascenseur

Cette zone est divisée en plusieurs sous-zones. Il s'agit:

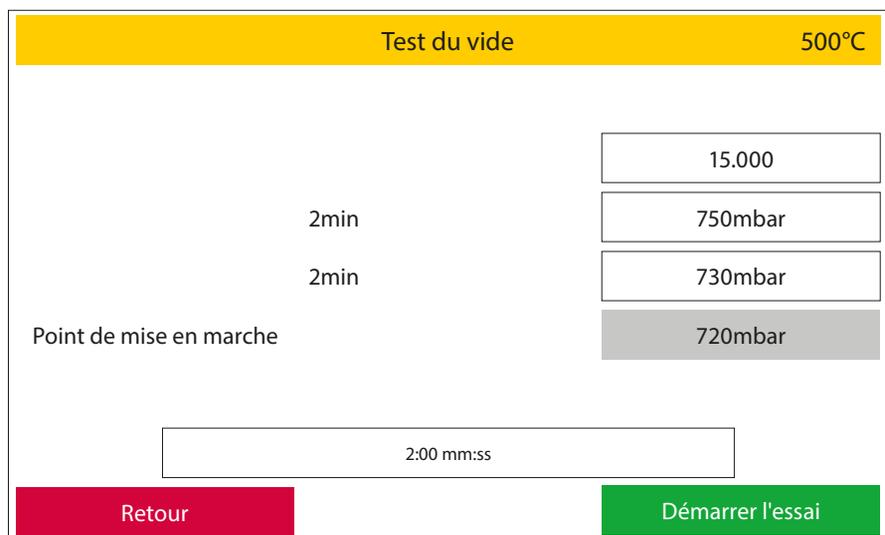


Display, Statut: Réglages / Vide, pression, ascenseur

Fig. 28.1

1 Test du vide

En appuyant sur le bouton de fonction vert Démarrer le test, le four démarre le test de vide. L'appareil détermine alors le niveau de vide maximal qui peut être atteint. Cette valeur apparaît à l'écran comme valeur de vide maximale après un test de 2 minutes. Le four calcule maintenant une limite de vide inférieure. C'est le point où la pompe à vide se met en marche en cas de fonctionnement cyclique et assure à nouveau un vide complet. Cette valeur calculée est définie lorsque vous cliquez sur le champ Fonction automatique. Cette valeur peut être modifiée avec Manuel. Pendant la phase de test, il est possible de l'interrompre en appuyant sur le bouton rouge Annulation.

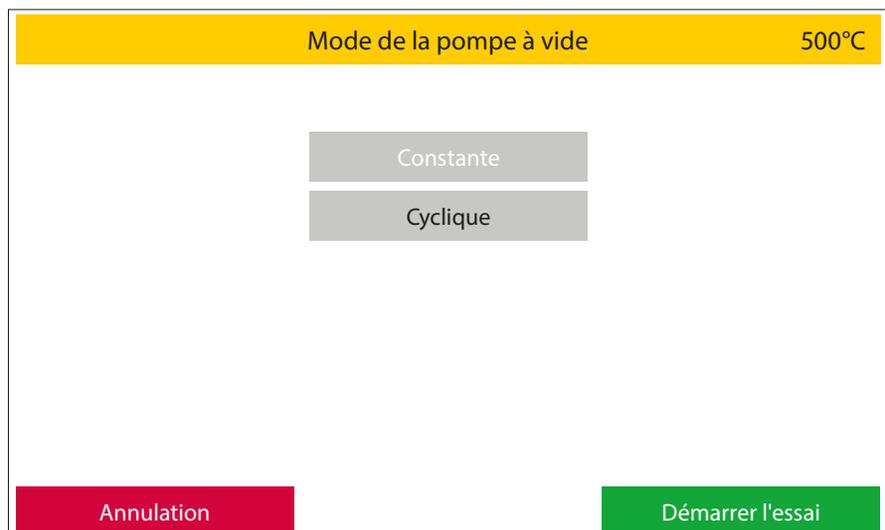


Display, Statut: Réglages / Vide, pression, ascenseur / Test du vide

Fig.28.2

2 Mode de la pompe à vide

Il est possible de sélectionner ici le mode de fonctionnement de la pompe à vide. Deux options sont disponibles : Constant - la pompe à vide fonctionne du point de mise en marche jusqu'au point d'arrêt, indépendamment des valeurs mesurées par le capteur de vide. Cyclique - la pompe à vide est activée en cas de besoin. La pompe s'arrête lorsque la valeur de vide maximale est atteinte. Si le niveau de vide tombe maintenant à la valeur minimale déterminée lors du test de vide, la pompe à vide se remet en marche. Ce mode de fonctionnement ménage la pompe à vide et assure une plus longue durée de vie.



Display, Statut: Réglages / Vide, pression, ascenseur / Vakuu-Modus

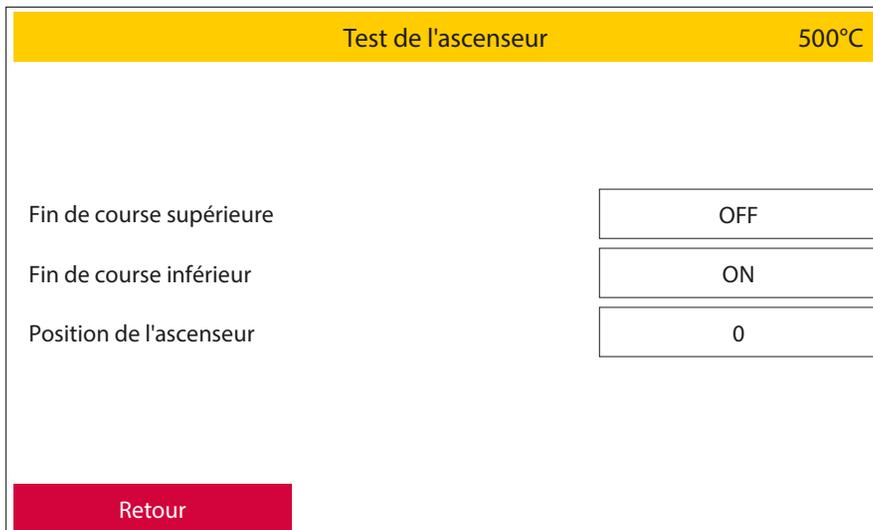
Fig. 28.3

3 Test de l'ascenseur

Le test de l'ascenseur permet de vérifier le fonctionnement des interrupteurs de fin de course du système d'ascenseur. Pour cela, trois valeurs sont affichées : contact de fin de course supérieur : lorsque l'ascenseur est complètement fermé, cette position est nommée Marche. Lorsque l'ascenseur s'ouvre, l'indication passe à Arrêt contact de fin de course inférieur ; ; lorsque l'ascenseur est complètement ouvert, cette position est décrite par Marche. Lorsque l'ascenseur est fermé, l'indication change en Arrêt position d'ascenseur : celle-ci est décrite par un code. Lorsque l'ascenseur est complètement fermé, la valeur numérique 100 est affichée ; lorsque l'ascenseur est complètement ouvert, la valeur 0 est affichée. Les valeurs intermédiaires correspondantes sont affichées pendant la fermeture.

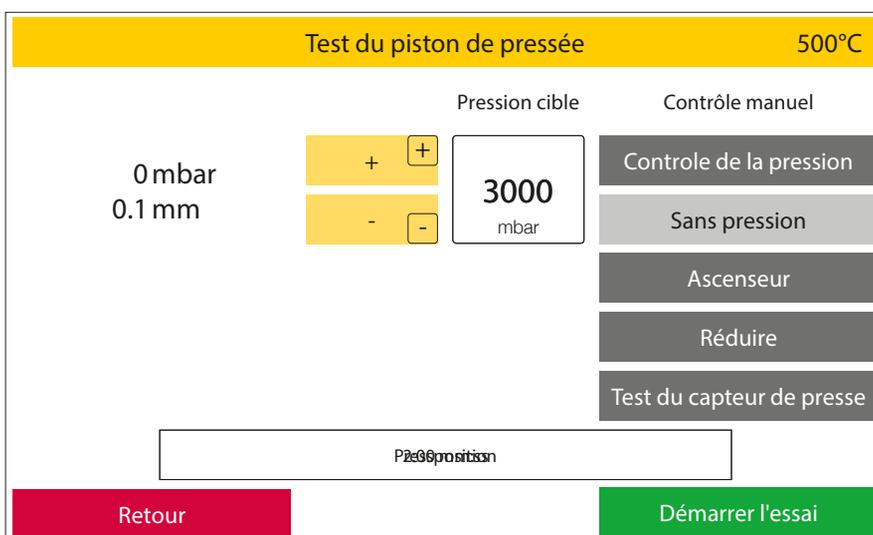
4 Tester le capteur de pressée

Dans cette zone de menu, il est possible de parcourir tous les capteurs de pressée montés en série et de vérifier leur fonctionnement. Une barre de processus indique ici si tous les capteurs sont en fonction en s'affichant en vert. Si un capteur n'est pas reconnu, cet endroit est marqué en rouge dans la barre de processus. Il est également possible de vérifier si la pression sélectionnée est correctement appliquée et si l'unité de pressage peut se déplacer librement.



Display, Statut: Réglages / Vide, pression, ascenseur / Test de l'ascenseur

Fig. 29.1



Display, Statut: Réglages / Vide, pression, ascenseur / Test de piston de pressage

Fig. 29.2

2.5.12 Menu de service

Zone de service protégée par mot de passe pour le support client

2.5.13 Restaurer les réglages d'usine

Ici, tous les paramètres sont réinitialisés aux réglages d'usine par défaut.

Cette zone peut être protégée par l'attribution d'un mot de passe. Il est impossible de revenir sur cette action.



Tous les programmes du four sont effacés.

2.5.14 Mise à niveau du four

Votre four Zubler existe en plusieurs versions qui se distinguent par leur fonctionnalité. Si vous souhaitez passer à une autre version du four après l'achat de l'appareil (dans la mesure où le matériel de l'appareil le permet), vous pouvez mettre à jour le logiciel.

Pour cela, demandez dans cette entrée de menu un code de base que vous

transmettez à votre revendeur ou à Zubler Gerätebau GmbH. Vous recevrez alors un code d'activation que vous devrez saisir dans cette zone de menu. Confirmez ce code avec le bouton vert Ok et le four passe alors à la version d'appareil souhaitée.



Le code d'activation n'est utilisable qu'un jour.

3. Données

3.1 Caractéristiques techniques

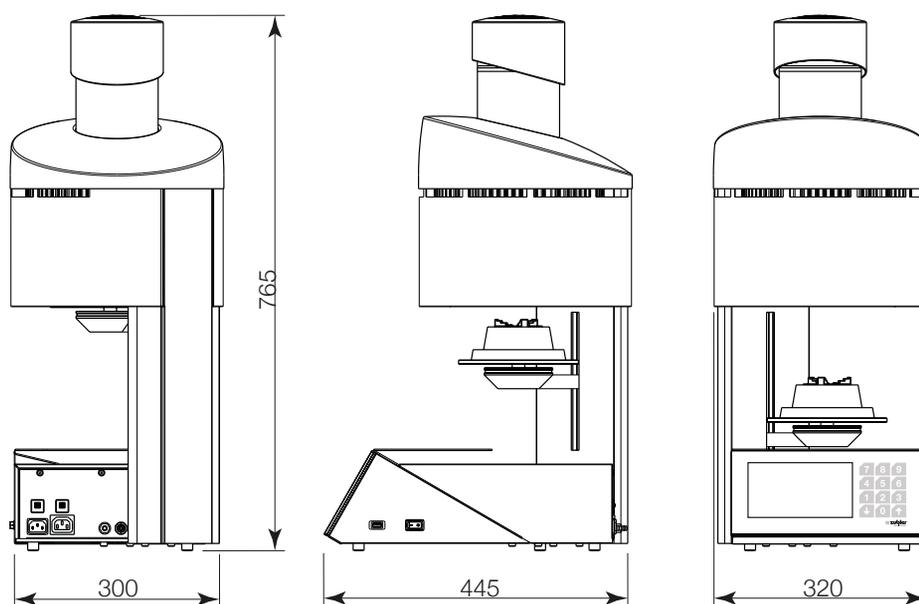


Fig. 30.1

Dimensions

Largeur:	320mm
Hauteur:	765mm
Profondeur:	445mm
Poids:	30kg
Tension:	230V AC \pm 5%, 50-60Hz
Puissance absorbée:	1600VA
Température d'attente:	20°C - 700°C
Température:	20°C - 1200°C
Écran couleur:	152 x 92mm
Zone tactile:	230 x 92mm
Programmes:	1000
Pression de pressée:	3,0 - 5,0bar

3.2 Contenu de la livraison

1x câble d'alimentation
1x clé USB
1x pince à moufle
1x socle de cuisson
1x socle de pressée, insert de pressée inclus
1x tuyau d'air comprimé
1x réducteur de pression (séparateur d'eau) avec support de fixation
1x pincette longue
1x filtre pour tuyau de vide
1x tuyau de vide
1x câble de raccordement pompe à vide
1x notice d'utilisation
1x support de cuisson avec 5 broches en éventail
1x système Flexring 100gr. avec base de moufle 13mm
1x système Flexring 200gr. avec base de moufle 13mm

3.3 Accessoires, pièces de rechange

Filtre pour séparateur d'eau	501/0084
Filtre pour pompe à vide	556/ 072
Socle de pressée	898/ 108
Insert de pressée	898/ 109
Socle de cuisson	898/ 110
Pincette longue	898/ 106
Pince à moufle	898/4136
Pompe à vide	xxx/yyyy
Plateau de rangement	xxx/yyyy
Socle de cuisson	xxx/yyyy
Socle de pressage	xxx/yyyy
Insert de pressage	xxx/yyyy
Câble d'alimentation	xxx/yyyy
Câble d'alimentation de la pompe	xxx/yyyy
Clé USB	xxx/yyyy

4. Messages d'état

Code erreur		Cause	Remède
H-01	Interrompre : erreur système de chauffage	le four ne chauffe pas.	<ul style="list-style-type: none"> - veuillez contacter votre revendeur ou société de service. - Remplacer la batterie de chauffage - Changer le fusible pour le chauffage
V-01	Abandonner : erreur de vide	pas de vide dans la chambre de cuisson	<ul style="list-style-type: none"> - vérifiez si le tuyau de la pompe à vide et le cordon d'alimentation de la pompe sont correctement branchés au four - vérifiez si la bague d'étanchéité de la chambre de combustion et le plateau de l'ascenseur sont propres - effectuer un test de vide (voir page 26) en cas de panne de la pompe à vide démarre, veuillez vérifier le fusible à fil fin sur la pompe à vide (petit compartiment fusible sous le connecteur d'alimentation du Pompe à vide, un fusible est actif ici le 2ème fusible est fourni en rechange) - si tous les points mentionnés ne solutionnent pas le problème, veuillez contacter le SAV
L-01	Abandonner : erreur de ventilateur	le ventilateur de refroidissement de l'unité de presse est en panne ou n'émet pas de signal de compteur de vitesse	<ul style="list-style-type: none"> - vérifier si pendant un programme, le ventilateur est en marche. Si ce n'est pas le cas, veuillez contacter votre partenaire de services - lorsque le ventilateur est en marche, c'est le capteur du compteur de vitesse qui est défectueux. Etant donné que le ventilateur fonctionne, vous pouvez contourner ce problème temporairement en rentrant un mot de passe. Veuillez contacter le SAV à ce sujet.
P-01	Abandon : erreur de pression lors de la pressée	- pression insuffisante au niveau de l'unité de pressée	<ul style="list-style-type: none"> - vérifier l'air comprimée du laboratoire - veuillez vérifier la pression d'entrée du four (détendeur externe) elle doit réglée sur 0,5 MPa (5 bar) - assurez-vous que le tuyau d'air comprimé n'est pas pincé
P-02	Abandonner : appuyez sur erreur système	<ul style="list-style-type: none"> - une ou plusieurs positions du capteur de pression sont en panne - L'unité de presse ne fonctionne pas - il n'y a pas de pression d'entrée 	<ul style="list-style-type: none"> - assurez-vous que le compresseur est allumé et opérationnel - Vérifiez si le Raccord rapide air comprimé est raccordée (le réducteur de pression du four doit dans ce cas indiquer une pression d'entrée de 5 bar) - Si les capteurs de pression sont défectueux, vous pouvez contourner ce problème temporairement en rentrant un mot de passe. Veuillez contacter le SAV à ce sujet.

5. Maintenance

5.1 Élément filtrant pour pompe à vide P3 comprimé



L'élément filtrant empêche les composants du matériau d'isolation de la chambre de cuisson ou les poussières fines de pénétrer dans la pompe à vide. Nous recommandons de remplacer cet élément filtrant au plus tard après 3 ans.

5.2 Nettoyage de la chambre de cuisson

voir point 2.5.7

5.3 Contrôle du séparateur d'eau



Veillez contrôler le réservoir pour la séparation de l'eau après la mise en service du four de pressée à intervalles rapprochés, toutes les 4 semaines environ. Les accumulations d'eau doivent être évacuées en desserrant la vis de fermeture. Si des accumulations d'eau se produisent régulièrement, la qualité de l'air comprimé de votre laboratoire doit être améliorée par l'utilisation de sècheurs d'air plus performants. Dans le cas d'un air comprimé séché, il ne faut normalement pas s'attendre à une séparation d'eau. Après 3 mois, un contrôle semestriel suffit.

5.4 Élément filtrant pour l'alimentation en air

La durée de vie de l'élément filtrant pour l'air comprimé dépend de la qualité de l'air comprimé dans votre laboratoire. L'élément filtrant doit être remplacé au plus tard au bout de 2 ans, même en présence d'un traitement d'air comprimé de haute qualité. Un élément filtrant encrassé peut entraîner une réduction de la pression maximale réglée et de la pression de pressage. Remplacement de l'élément filtrant : - Débrancher l'unité de réducteur de pression de l'alimentation en air comprimé du laboratoire - Dévisser le réservoir de récupération d'eau et le nettoyer avec un chiffon humide - Dévisser la vis de serrage du filtre - Retirer le filtre - Insérer le filtre neuf, le fixer et revisser le réservoir de récupération d'eau

Fusibles : Les fours de pressée à céramique VARIO PRESS 330 disposent des fusibles suivants :

Deux disjoncteurs de 16 ampères :

au-dessus de la fiche d'alimentation du four : Disjoncteur pour l'ensemble de l'appareil

via le câble pour la pompe : Disjoncteur pour le secteur de vide

6. Garantie

Dans le cadre d'une utilisation conforme, la société Zubler vous accorde une garantie de 12 mois sur toutes les pièces de l'appareil.

Sont exclus de cette disposition : Socles de cuisson et de pressage, plateau de centrage de la presse, fissures ou éclats dans l'isolation de la chambre de cuisson.

Zubler garantit des réparations professionnelles avec des pièces de rechange d'origine. Une garantie de 6 mois est accordée sur chaque réparation effectuée par un revendeur spécialisé ou par Zubler, à condition que tous les travaux d'entretien nécessaires au fonctionnement intégral de l'appareil aient été effectués.

Les droits de garantie ne peuvent pas être invoqués dans les cas suivants :

- usage inadéquat,
- utilisation en dehors des conditions de fonctionnement prescrites,
- non-respect des consignes d'utilisation et de raccordement,
- manquement au nettoyage, entretien et examen de l'efficacité prescrits tous les ans,
- réparations qui n'ont pas été effectuées par un revendeur spécialisé ou par Zubler,
- utilisation de pièces de rechange d'autres fabricants.

7. Consignes relatives à l'élimination



7.1 Élimination des matériaux isolants (socles de cuisson et de pressage)

Tous les matériaux doivent être éliminés conformément à la réglementation en vigueur dans le pays.

7.2 Élimination de l'appareil

L'élimination de l'appareil doit être effectuée par une entreprise spécialisée. Informer l'entreprise spécialisée des résidus dangereux pour la santé qui se trouvent dans l'appareil.

7.2.1 Consigne d'élimination pour les pays de l'UE

Pour conserver et protéger l'environnement et pour prévenir sa pollution et afin d'améliorer le recyclage des matières premières, la Commission Européenne a adopté une directive stipulant que des appareils électriques et électroniques doivent être repris par le fabricant afin d'assurer leur élimination ou recyclage réglementaire.

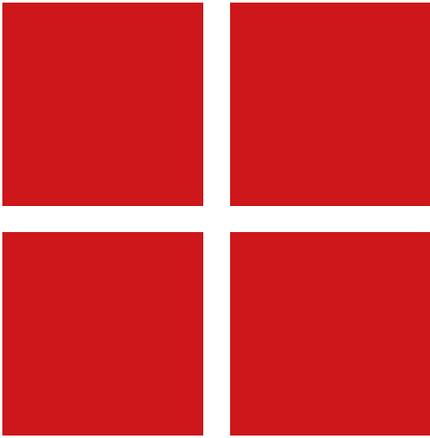
En conséquence, des appareils marqués par ce symbole ne doivent pas être éliminés en Union Européenne dans les déchets ménagers non triés.

Veuillez consulter vos autorités locales par rapport à l'élimination réglementaire.

7.2.2 Consignes particulières pour les clients en Allemagne

Les appareils électriques Zubler sont des appareils destinés à une utilisation commerciale. Ces appareils ne doivent pas être déposés dans des points de collecte communaux pour appareils électriques, mais sont repris directement par Zubler. Pour les possibilités actuelles de retour, veuillez vous informer sur Internet sous : www.zubler.de





Sous réserve de modifications techniques ! 05.2022.fr



Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
89081 Ulm-Jungingen
Germany