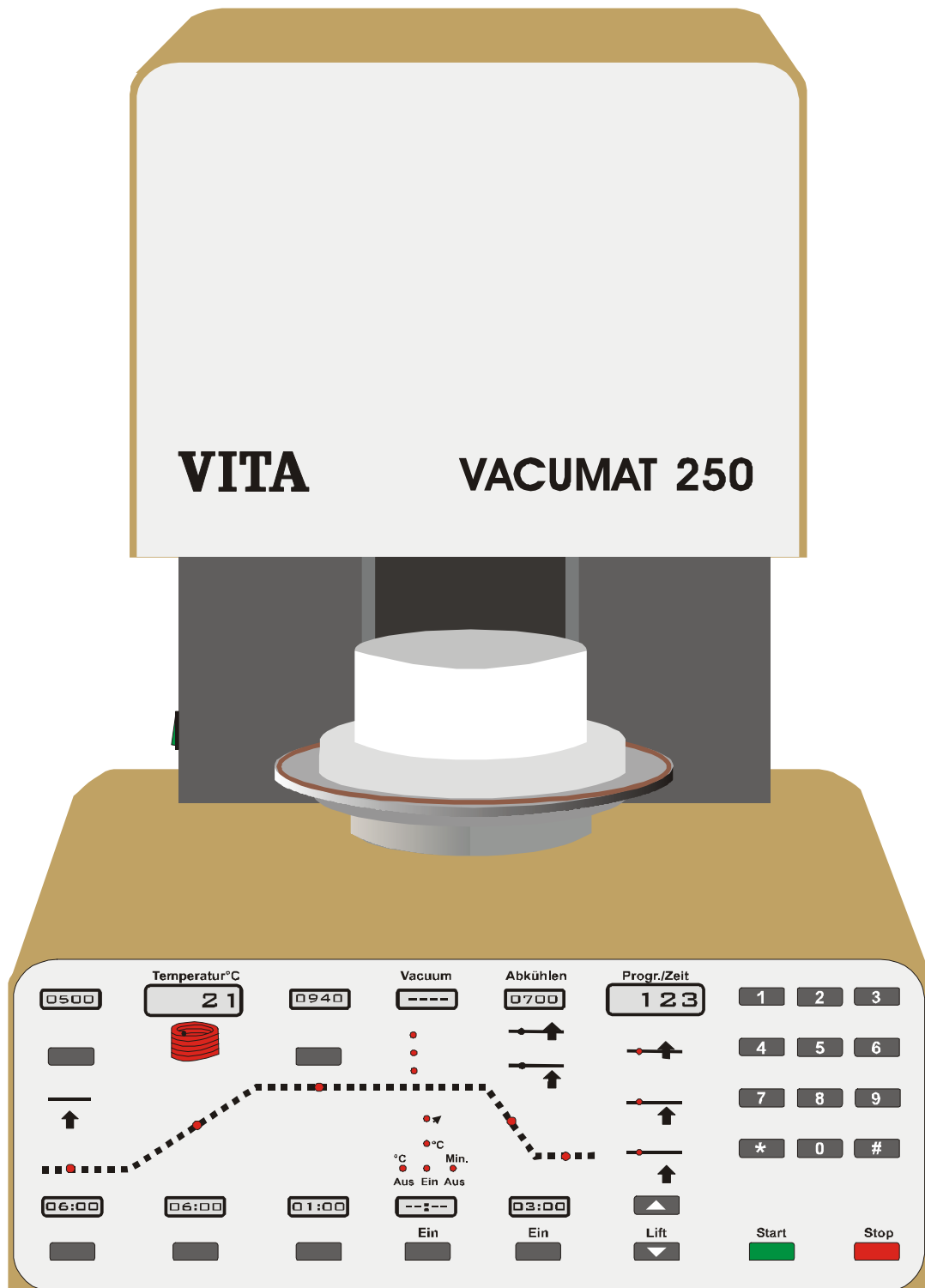


VITA - Vacumat 250

Mode D ' Emploi



SOMMAIRE

1	Données techniques	3
2	Installation & mise es route.....	3
3	Valeurs de température & de temps pour les programmes de cuisson.....	4
4	Sélection & lancement d'un programme de cuisson.....	4
5	Entrée & modification des valeurs de température & de temps.....	5
6	Entrée & modification des paramètres de vide	5
7	Activation du mode Entrée.....	6
8	Entrée & modification des paramètres de refroidissement	6
9	Positions du lift pour a phase de pré séchage.....	6
10	Dienstprogramme.....	7
11	Légende.....	8
12	Remplacement du moufle.....	8
13	Tables de cuisson	9
14	Organes de commande.....	10

1 Données techniques

Dimensions:	Hauteur:	550 mm
	Largeur:	350 mm
	Profondeur:	360 mm
Poids (sans Pompe):	20 Kg	
Chambre de chauffe – dimensions utiles:	Diamètre:	96 mm
	Hauteur:	70 mm
Raccordement électrique:	230 V 50/60 Hz	
Puissance absorbée:	max. 1,5 KW	
Température de la chambre de chauffe:	max. 1200°C	
Pompe à vide:	Modèle: PM 9080 – 023.3 230 V 50 Hz, IP 20	
	Poids: 6,4 Kg	

Eléments de livraison:

1 carton spécial, contenant:

- 1 VITA Vacumat 250
- 1 Pompe à vide
- (Uniquement en cas de supplément à la commande
- 1 Socle de cuisson
- 1 Cable de raccordement
- 1 Pince de four
- 1 Boîte de plateaux de cuisson A+B, gris
- 1 Boîte de supports de cuisson G gris
- 1 Mode d'emploi
- 2 Plaques de dépose en aluminium anodisé noir
- (Uniquement pour les appareils avec capots laqués)

2 Installation & mise es route

1. L'appareil doit être installé à une distance d'au moins 25cm vers le haut et en direction du mur avoisinant.
2. Raccorder l' appareil avec le cable de raccordement fourni à la prise d'alimentation électrique.
3. Insérer le cable de la pompe à vide dans la prise située à l'arrière de l'appareil et enfoncer le tuyau de vide dans la tubulure.
4. Mettre l'appareil en marche avec l'interrupteur, le lift descend, l'indicateur température (6) indique la température dans la chambre de chauffe, l'indicateur Progr/Temps (11) indique la date du jour.
5. Déposer le socle de cuisson sur le plateau du lift.
6. Sélectionner le programme „00“ par le clavier (K) et actionner la touche Start (1).
Le lift monte dans la chambre de chauffe, la température monte à la température d'attente préréglée en usine de 400°C. (Voir page 9, Prog. N° 381 pour modification de la température de départ.)
L'indicateur température (1) indique la valeur de température préenregistrée (valeur théorique), l'indicateur température (6) indique la température dans la chambre de chauffe (valeur réelle).
Après atteinte de la température de départ, l' appareil est prêt à fonctionner pour tous les programmes de cuisson.

3 Valeurs de température & de temps pour les programmes de cuisson

Le VITA VACUMAT 250 possède 250 programmes de cuisson librement sélectionnables.

Les programmes de cuisson indispensables pour les matériaux VITA sont enregistrés en usine et sont cependant modifiables à tout moment.

Pour tous les programmes de cuisson, il est possible de sélectionner les données de température et de temps suivantes.

- | | |
|--|-------------------|
| 1. Température de pré séchage (Indicateur 1) | 200°C - 700°C |
| 2. Température de cuisson (Indicateur 2) | 450°C - 1200°C |
| 3. Temps de pré séchage (indicateur 3 et diode LD 1) | 0:00 - 60:00 Min. |
| 4. Temps de montée (indicateur 4 et diode LD 2) | 3:00 - 20:00 Min. |
| 5. Temps de cuisson jusqu'à la température finale
(Indicateur 5 et diode LD 3) | 0:00 - 60:00 Min. |
| 6. Mise sous vide au début de la montée en température (diodes LD 4 et 6) | |
| 7. Mise hors vide basée sur le temps (diode LD 7) | 0:00 – 40:00 Min. |
| 8. Mise sous vide basée sur la température (diodes LD 5 et 6) | 400°C – 1000°C |
| 9. Mise hors vide basée sur la température (LD 8) | 800°C – 1200°C |
| 10. Température de refroidissement (Affichage 9 et LD 12) | 400°C – 1000°C |
| 11. Temps de maintien pour la température de refroidissement
(Indicateur 10 et LD 13) | 0:00 – 20:00 Min. |
| 12. Position du lift pendant la phase de refroidissement, ouvert ou fermé (LD 14 et 15) | |
| 13. Si la phase de pré séchage choisie est supérieure à 3mn, il y a la possibilité de régler 3 paliers de pré séchage (LD 16,17 et 18). | |
| 14. Des entrées de valeur non comprises dans les données de temps et température précitées seront brièvement signalées par le message "Err " à l'indicateur à cristaux liquides correspondant et la dernière valeur précédemment mémorisée sera reprise. | |
| 15. Programme "0" verrouillage de la chambre de chauffe sans chauffage. | |
| 16. Programme "00" verrouillage de la chambre de chauffe et préchauffage à la température d'attente. | |
| 17. Programme "999" refroidissement rapide à la température d'attente. | |

4 Sélection & lancement d'un programme de cuisson

1. Par le clavier (K) sélectionner un programme de cuisson (N°1-250) et confirmer par la touche #
2. Toutes les séquences du programme mémorisées sont indiquées par les diodes allumées.
Les températures de cuisson et les temps sont indiqués par les indicateurs à cristaux liquides correspondants (voir page 5 pour les modifications des données de programme)
3. Actionner la touche Start (I), le programme de cuisson est activé
4. Les diodes qui clignotent indiquent les séquences en cours du programme, les indicateurs à cristaux liquides correspondants indiquent le temps restant à s'écouler en minutes/secondes, pour chaque séquence du programme
5. Il est possible d'interrompre à tout moment un programme en cours par la touche Stop (J)
6. Un bref signal acoustique indique la fin d'un programme de cuisson.

5 Entrée & modification des valeurs de température & de temps

Après sélection d'un programme de cuisson, toutes les valeurs de ce programme peuvent être modifiées de la manière suivante:

1. Température de pré séchage (indicateur 1) valeurs d'entrée 200°C - 700°C.
2. Actionner la touche (A), l'indicateur (1) affiche --:-- Entrer la valeur de température par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
3. * Température de cuisson (indicateur 2) valeurs d'entrée 450°C - 1200°C
4. Actionner la touche (B), l'indicateur (2) affiche --:-- Entrer la valeur de température par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
5. Temps de pré séchage (indicateur 3) valeurs d'entrée 0-60mn
6. Actionner la touche ©, l'indicateur (3) affiche --:-- Entrer la valeur de temps par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
7. * Temps de montée (indicateur 4) valeurs d'entrée 3-20mn
8. Actionner la touche (D), l'indicateur (4) affiche --:-- Entrer la valeur de temps par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
9. * Temps de maintien pour la température finale (indicateur 5) valeurs d'entrée 0-60mn
10. Actionner la touche (E), l'indicateur (5) affiche --:-- Entrer la valeur de temps par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
11. Les paramètres précédés d'un * peuvent être modifiés également après départ d'un programme de cuisson tant qu'ils ne sont pas encore en opération.

6 Entrée & modification des paramètres de vide

La mise en fonction et la mise hors de la pompe à vide peuvent être programmées à partir d'une valeur de temps ou de température, de la manière suivante :

1. Sélectionner au clavier (K) un programme de cuisson.
2. Lorsqu'aucun paramètre de vide n'est programmé dans le programme sélectionné, l'indicateur (7) affiche pour la mise en fonction --:-- l'indicateur (8) pour la mise hors fonction --:-- les diodes 4-11 dans la zone Vide ne sont pas activées.
3. Pour entrer un paramètre de vide, procéder comme décrit page 7 au point 1. "mode entrée".
4. Lorsque des paramètres de vide sont programmés dans le programme sélectionné, les indicateurs affichent ce qui suit :
 Pour vide "en fonction" ON la diode "LD 4↑" est allumée, l'indicateur (7) affiche la valeur de la température de pré séchage. La pompe à vide se déclenche au début de la montée en température.
 Ou
 La diode "LD 5 °C"
 Est allumée, l'indicateur (7) affiche la température en °C à laquelle la pompe à vide se déclenche.
 Pour vide "hors fonction" OFF la diode "LD 7 OFF/mn" est allumée, l'indicateur (8) affiche la durée de marche
 De la pompe à vide en mn/s.
 Ou la diode "LD 9 OFF/°C" est allumée, l'indicateur (8) affiche le point de mise hors fonction de la pompe à vide en °C.
 Le niveau de vide en % est indiqué par les diodes LD 9, LD 10 ou LD 11.
 On accède au mode entrée pour modifier
 Les valeurs de la manière suivante :
 Si l'on ne souhaite pas de mise sous vide, actionner une fois la touche "ON" (F), toutes les diodes s'éteignent, confirmer par la touche #, le programme s'effectuera sans vide.
 Si l'on souhaite une mise sous vide avec d'autres valeurs, actionner deux fois la touche "ON" (F), confirmer par la touche #, le mode entrée est actif.
 Les diodes "LD 6 ON" et "LD 4↑" sont allumées.

7 Activation du mode Entrée

1. Actionner la touche "ON" (F),
L'indicateur (7) pour la mise en fonction du vide affiche la température de pré séchage,
Les diodes LD 6 et LD 4↑ sont allumées,
L'indicateur (8) pour vide hors fonction affiche -- :--
2. Maintenant on peut choisir à l'aide de la touche "ON" (F)
Entre une mise en fonction du vide au début de la montée en température (↑) et une mise en fonction du vide à partir de °C.
3. Si l'on souhaite une mise sous vide au début de la montée en température, faire la sélection par la touche (F) LD 4↑ et confirmer à l'aide de la touche #.
L'indicateur de vide (7) affiche la température de pré séchage.
4. Si l'on souhaite une mise sous vide à partir de la température, faire la sélection par la touche (F) LD 5°C, entrer la température par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #. L'indicateur de vide (7) affiche la température à laquelle la pompe à vide s'enclenchera.
Après programmation du déclenchement de la pompe à vide, la diode LD 7 OFF/mn ou LD 8 OFF/°C s'allume.
5. Maintenant on peut choisir entre une mise hors fonction du vide à partir d'un temps (par ex. 6 mn) ou à partir d'une température dont la valeur se situe dans le cadre de la montée en température.
Entrer la valeur souhaitée par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #. L'indicateur (8) affiche la valeur de mise hors fonction en °C ou en mn/s.
6. Si l'on souhaite réduire le vide à 80% ou 50%, on peut faire cette sélection à l'aide de la touche "ON" (F). Confirmer la valeur choisie à l'aide de la touche #.
Si l'on ne souhaite pas réduire le vide, aucune entrée de donnée n'est nécessaire, le niveau de vide 100% (LD9) sera automatiquement pris en compte.

8 Entrée & modification des paramètres de refroidissement

1. Sélectionner le programme de cuisson par le clavier (K).
2. Lorsque le programme choisi ne contient aucune valeur pour un refroidissement lent, l'indicateur (9) affiche -- :--, l'indicateur (10) -- :--, les diodes LD 12, 13, 14 et 15 se sont pas en fonction.
Pour activer le mode Entrée, appuyer une fois sur la touche ON (G), voir ensuite le point 4.
3. Si le programme choisi contient déjà des données pour un refroidissement lent, alors l'indicateur (9) affiche la température de refroidissement en °C, l'indicateur (10) affiche le temps de maintien de la température de refroidissement en mn/s, la diode LD 14 ou 15 indique la position du lift pendant la phase de refroidissement, chambre de chauffe ouverte ou fermée.
Pour activer le mode Entrée, appuyer deux fois sur la touche ON (G), puis voir point 4.
4. La diode LD 12 s'allume, entrer la température de refroidissement par le clavier (K) et confirmer à l'aide de la touche #.
5. La diode LD 13 s'allume, entrer le temps de maintien pour le refroidissement par le clavier (K) en mn/s et confirmer à l'aide de la touche #.
6. La diode LD 14 ou LD 15 s'allume, sélectionner la position du lift avec la touche "ON" (G) et confirmer à l'aide de la touche #.

9 Positions du lift pour a phase de pré séchage

Pour la phase de pré séchage avec un temps de pré séchage supérieur à 3mn, on peut choisir entre 3 positions de lift. Après sélection d'un programme de cuisson, on peut librement sélectionner les trois positions de lift par la touche "Lift" (H). Les diodes LD 16, 17 et 18 en s'allumant indiquent les positions de lift choisies, après départ d'un programme, la diode clignotante indique la position de lift en fonction.

10 Dienstprogramme

Tous les programmes repris dans le tableau se sélectionnent par le clavier (K) en entrant le n° indiqué sous la rubrique N° de Prog. Et doivent être confirmés par la touche #. Pour terminer un programme sélectionne, appuyer sur la touche Stop (J).

N° de Prog.	Programme	Données / descriptif	Indicateur	
370	Heure	H/mn	Indicateur 6/11 prog/temps	
371	Date	Mois/jour	Indicateur 6	*
372	Année	Année	Indicateur 6	*
379	Volume sonore de l'acoustique	0 - 7	Indicateur 6 affiche la valeur entrée de 00 - 77	
381	Température d'attente	200°C - 700°C	Indicateur 1	
383	Ajustage de la température	+ / - 20°C	Indicateur 6 pour valeur Plus uniquement entrée des données, pour valeur Moins, entrée des données et appuyer touche A, le symbole Moins s'affiche à l'indicateur 6	**
384	Etablissement des paramètres de vide	Uniquement pour SAV- Programme calibration pour indicateur de vide	Test automatique durée env. 3 mn	①
387	Recherche positions lift et temps intermédiaires pour paliers de préchauffage	Pos. 1 Pré séchage position lift 1 Données 0 - 40 Pos. 2 Pré séchage position lift 2 Données 30 - 60 Pos. 3 Pré séchage position lift 3 Données 50 - 150 Pos. 4 Refroidissement position lift 3 Données 30 - 120 Temps intermédiaire données 20 - 60 s.	L'indicateur 1 affiche les pos. 1-4 et l n E pour temps intermédiaires Touche "A" pour sélection posit. L'indicateur 2 affiche la valeur entrée. La valeur doit être confirmée par la touche #.	①
389	Vitesse du lift Arrêt du lift	Accélération vitesse „S up“ Données 80 - 220 Décélération vitesse „S dn“ Données 80 - 220 Arrêt lift position haute „L up“ 80 - 220 Arrêt lift position basse „L dn“ 80 - 220	L'indicateur 1 affiche pos. Touche "A" pour sélection posit. L'indicateur 2 affiche la valeur entrée	②
391	Initialisation	Toutes les valeurs de temps et de température indiquées dans les tables de cuisson VITA, introduites en mémoire	Tous les indicateurs en fonction	③
396	Compteur heures de fonctionnement		L'indicateur 1 affiche les heures L'indicateur 2 affiche les mn/s	
999	Refroidissement rapide	Refroidissement rapide de la température de la chambre de chauffe à la température d'attente moins 50°C	L'indicateur 1 affiche la température de refroidissement à atteindre	
0		Verrouillage de la chambre de chauffe sans chauffage		
00		Verrouillage de la chambre de chauffe avec préchauffage à la température d'attente.	L'indicateur 1 affiche la valeur théorique de la température d'attente	

11 Légende

- * Appuyer sur la touche "C" pour appeler cet affichage lorsqu'aucun programme de cuisson n'est en cours. Cet indicateur ne fonctionne que lorsqu'il est actionné.
- ** La température de la chambre de chauffe peut être modifiée dans une limite de plus/moins 20°C. Par ce réglage, l'ensemble des températures pour tous les programmes de cuisson sera modifié en proportion de la valeur entrée, c'est-à-dire qu'en entrant plus 20°C de degré de cuisson sera plus élevé, en entrant moins 20°C, il sera plus faible.
- ① L'établissement des paramètres de vide s'effectue en usine. Ces valeurs ne devront être redéfinies que dans le cas où une pompe à vide différente de celle livrée avec l'appareil est utilisée.
- ① Les positions du lift pour les paliers de pré séchage et la phase de refroidissement sont également réglées en usine. On peut modifier ces paliers par le programme N°387 en introduisant d'autres données. Pour vérifier le changement des positions de lift, il faut interrompre le programme par la touche Stop (J) et lancer un programme.
- ② Il est possible de modifier la vitesse de montée et de descente du lift par le programme N°389. En introduisant de nouvelles données on augmente ou on réduit la vitesse. Si l'on modifie la vitesse du lift, il faut aussi vérifier le débrayage et le cas échéant le corriger.
- ③ La valeur de débrayage du lift doit être choisie de manière à ce que le lift s'arrête à la position voulue et ne débraye pas trop tôt. La valeur à choisir doit être telle que le moteur, une fois atteint la position correspondante (vers le bas ou vers le haut) débraye environ 2 secondes après (un bit retentit). La valeur correcte de débrayage doit être établie par un essai avec le programme "0" (montée du lift sans chauffage).
En activant en programme, tous les paramètres de cuisson nécessaires aux matériaux VITA seront introduits en mémoire. Ainsi, après sélection d'un programme de cuisson selon une table de cuisson VITA, toutes les valeurs de température et de temps sont mémorisées dans le programme.

12 Remplacement du moufle

(Opération réalisable uniquement par des techniciens compétents)

1. Retirer la prise
2. Oter les vits situées sur les côtés de la partie supérieure de la carrosserie, enlever le capot de la chambre de chauffe /retirer le fil de masse)
3. Retirer les vis à tête cylindrique du couvercle de la chambre de chauffe.
4. Débrancher le thermocouple, retirer le disque isolant avec le thermocouple.
5. Débrancher et retirer le moufle défectueux.
6. Installer le nouveau moufle de cuisson, remonter le tout dans le sens inverse.

Attention : brancher le fil de masse au niveau de la partie supérieure de la carrosserie.

13 Tables de cuisson

VITA OMEGA	N° de Prog. env.	Prés °C	→ min.	↗ min.	Temp. °C	→ min.	Vide min.
Oxydation	1	600	0.00	4.00	980	5.00	0.00
NEW (1) Lait d'opaque	2	600	2.00	3.00	970	1.00	3.00
Lait d'opaque	52	500	6.00	6.00	950	1.00	6.00
NEW (1) Masse opaque	3	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Masse opaque	53	500	6.00	6.00	930	1.00	6.00
Cuisson dentine	4	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1. Correction	5	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2. Correction	6	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Cuisson de glaçage	7	600	0.00	3.00	930	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec VITACHROM Fluide DELTA	8	600	4.00	3.00	930	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec Masse Glaçure 740	9	600	4.00	3.00	900	1.00	0.00

VITA VMK 68	N° de Prog. env.	Prés °C	→ min.	↗ min.	Temp. °C	→ min.	Vide min.
Oxydation	1	600	0.00	4.00	980	5.00	0.00
Lait d'opaque Masse d'opaque	2	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Masse d'opaque	3	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Cuisson dentine	4	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1. correction	8	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2. correction	12	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Cuisson de glaçage	16	600	0.00	3.00	930	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec VITACHROM DELTA Fluide	18	600	4.00	3.00	930	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec Masse Glaçure 740	22	600	4.00	3.00	900	1.00	0.00

VITA OMEGA 800	N° de Prog. env.	Prés °C	→ min.	↗ min.	Temp. °C	→ min.	Vide min.
Oxydation	60	450	0.00	3.00	800	10.00	12.30
Agent de liaison	61	450	2.00	3.00	800	2.00	3.00
Pré - Opaque	61	450	2.00	3.00	800	2.00	3.00
Opaque	62	450	2.00	3.00	790	2.00	3.00
Cuisson dentine	63	450	6.00	7.00	790	2.00	7.00
Cuisson de glaçage	64	450	3.00	3.00	800	2.00	0.00

VITADUR ALPHA	N° de Prog. env.	Prés °C	→ min.	↗ min.	Temp. °C	→ min.	Vide min.
Cuisson dentine	38	600	6.00	6.00	960	1.00	6.00
1+2. correction	39	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Cuisson de glaçage	40	600	0.00	3.00	940	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec VITACHROM delta Fluide	41	600	4.00	3.00	940	1.00	0.00
Cuisson de glaçage avec Masse Glaçure 740	42	600	4.00	3.00	920	1.00	0.00

14 Organes de commande

Indicateurs:

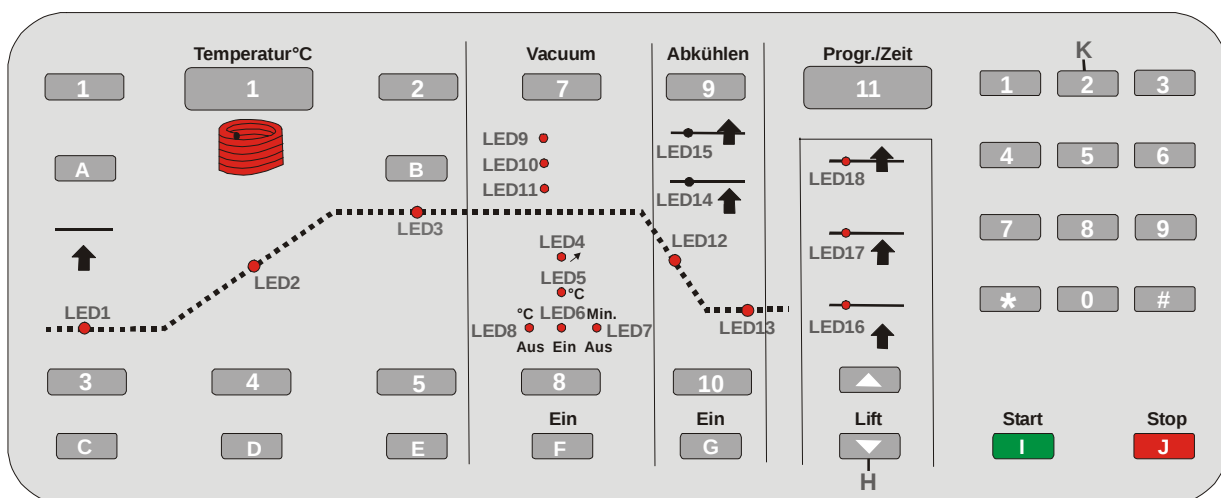
- | | |
|----|--|
| 1 | Température d'attente et de pré séchage |
| 2 | Température finale |
| 3 | Temps de pré séchage |
| 4 | Temps de montée |
| 5 | Temps de maintien |
| 6 | Température de la chambre de chauffe (donnée réelle) |
| 7 | Valeur de vide et activation du vide en relation avec le début de la montée ou en relation avec la température |
| 8 | Elimination du vide commandée par la température ou le temps |
| 9 | Température de refroidissement |
| 10 | Temps de maintien pour la température de refroidissement |
| 11 | N° de programme et date |

Touche :

- | | |
|---|--|
| A | Modification de la température d'attente |
| B | Modification de la température finale |
| C | Modification du temps de pré séchage |
| D | Modification du temps de montée |
| E | Modification du temps de maintien pour la température finale |
| F | Modification des paramètres de vide |
| G | Modification des paramètres de refroidissement |
| H | Touches lift |
| I | Touche START |
| J | Touche STOP |
| K | Clavier d'entrée des données. |

Diodes lumineuses:

- | | |
|-----------------|-----------------------------------|
| LED 1 | Programme zone pré séchage |
| LED 2 | Programme zone montée |
| LED 3 | Programme zone température finale |
| LED 4 - LED 11 | Programme zone vide |
| LED 12 - LED 15 | Programme zone refroidissement |
| LED 16 - LED 18 | Programme zone positions du lift |



Observations: Nos produits doivent être mis en oeuvre selon le mode d'emploi. Notre responsabilité n'est pas engagée pour les dommages résultant d'une manipulation ou d'une mise en oeuvre incorrecte. En outre, l'utilisateur est tenu de vérifier, avant utilisation, que le produit est approprié à l'usage prévu. Notre responsabilité ne peut être engagée si le produit est mis en oeuvre avec des matériaux et des appareils d'autres marques, non adaptés ou non autorisés. De plus, notre responsabilité quant à l'exactitude de ces données, indépendamment des dispositions légales, et dans la mesure où la loi l'autorise, se limite en tous cas à la valeur de la marchandise livrée selon facture hors taxes. En outre et dans la mesure où la loi l'autorise, notre responsabilité ne peut, en aucun cas, être engagée pour les pertes de bénéfices, pour les dommages directs ou indirects, pour les recours de tiers contre l'acheteur. Toute demande de dommages et intérêts pour faute commise (Faute lors de l'établissement du contrat, entorse au contrat, négociations illicites etc.) n'est possible qu'en cas de préméditation ou de négligence caractérisée.

Date d'édition de ce mode d'emploi: 01/2004

Cette version du mode d'emploi remplace et annule toutes les éditions antérieures.



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen

Tel. +49/(0)7761/562-0 · Fax +49/(0)7761/562-299

Hotline: Tel. +49/(0)7761/562-222 · Fax +49/(0)7761/562-446

Internet: <http://www.vita-zahnfabrik.com>

E-Mail: info@vita-zahnfabrik.com