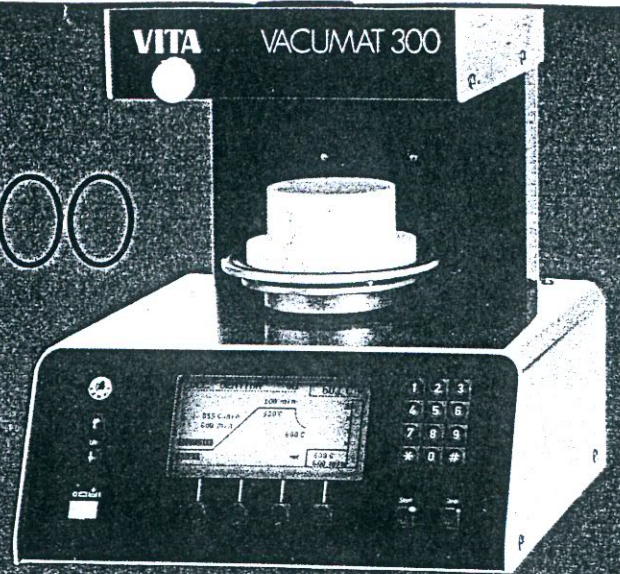
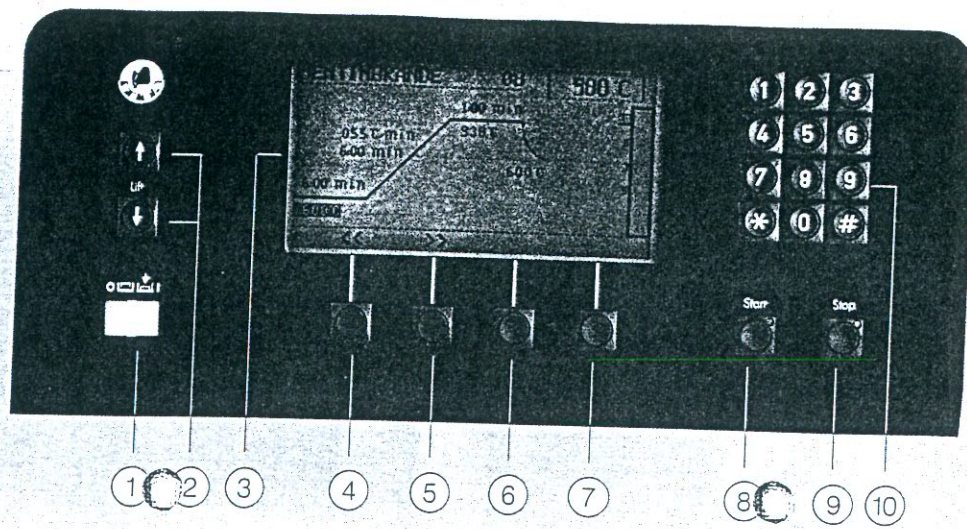


VITA VACUMAT 300

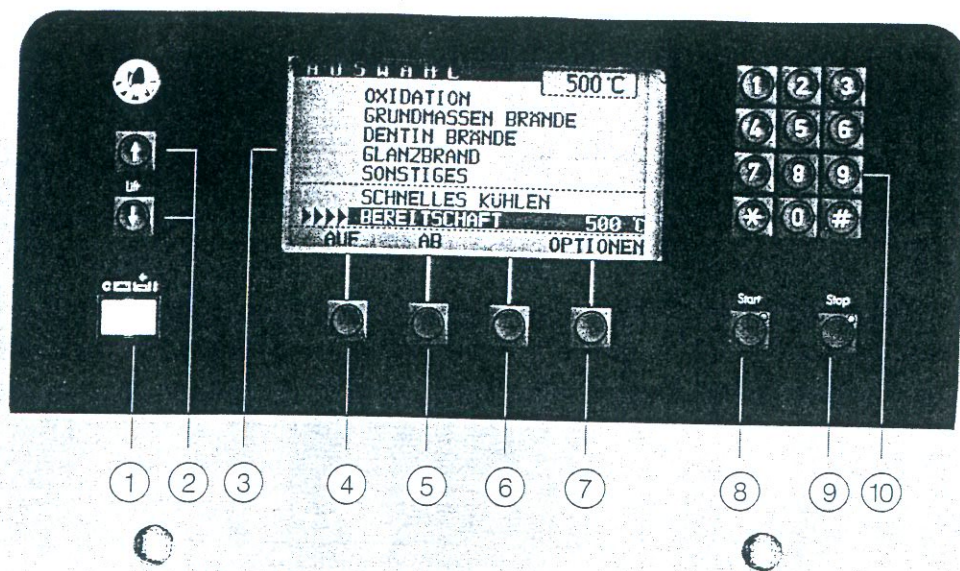
Mode d'emploi





- ① Interrupteur général
- ② Touches montée-descente du plateau
- ③ Ecran LCD
- ④ à ⑦ Touches des fonctions des programmes
- ⑧ Touche START - départ des programmes
- ⑨ Touche STOP - arrêt des programmes
- ⑩ Clavier

Eléments d'indications et de commandes

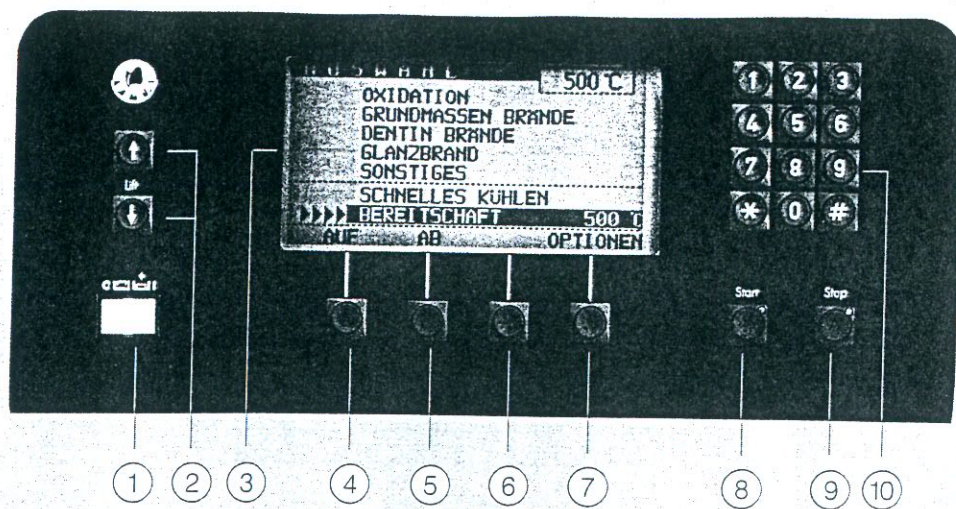


1. L'appareil doit être placé de sorte à laisser au moins 25 cm jusqu'au mur voisin.
2. Brancher l'appareil à l'aide du câble.
3. Enclencher l'appareil par l'interrupteur général, le plateau descend.
4. Placer le socle de cuisson sur le plateau.

5. Placer la fiche de la pompe à vide dans la prise (G) de l'appareil et le tuyau du vide sur l'embout (H) (voir au verso).
6. A l'aide des touches des fonctions "monte/descend" (4) et (5) déplacer le curseur sur attente et presser la touche START (8) : le plateau monte dans le moufle et le four chauffe jusqu'à la température d'attente préétablie. Cette température atteinte, le four est prêt pour effectuer toutes les cuissons.

La température d'attente est réglée d'avance sur 500°C.
Pour la changer, voir le chapitre Options.

Mise en fonction / Température d'attente



ATTENTE:
Voir Chapitre: Mise en fonction / Température d'attente

Après avoir enclenché le four, sur l'écran apparaît l'image "Sélection". Avec les touches du curseur "monte/descend" (4) et (5) un des cinq groupes de programmes ainsi que l'attente et le refroidissement rapide peuvent être sélectionnés. Dans chaque groupe de programmes jusqu'à 60 programmes, numérotés chaque fois de 1 à 60 peuvent être choisis librement. Les groupes de programmes se divisent en:

- OXYDATIONS
- CUISSONS D'OPAQUE
- CUISSONS DENTINE
- CUISSONS GLAÇAGE
- Or couvrant - soudure

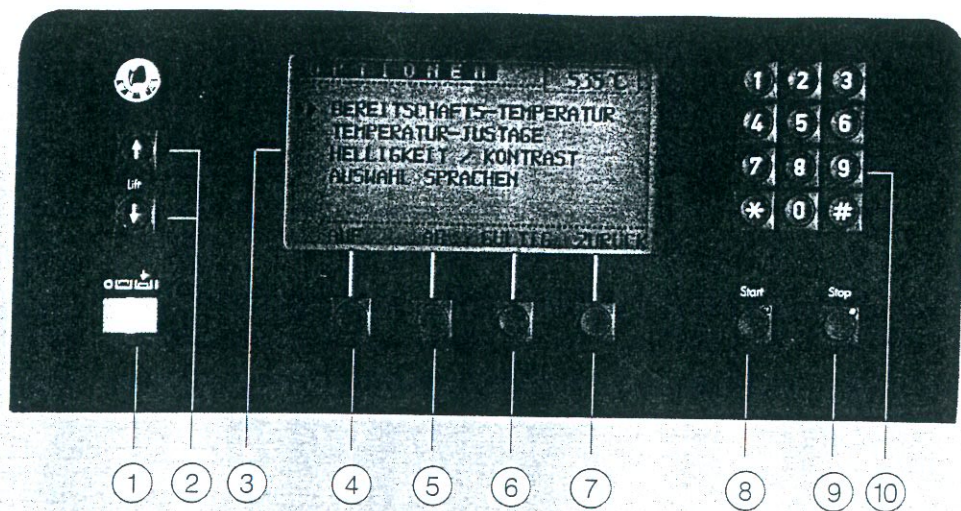
Pour choisir un programme de cuisson, placer le curseur par une des touches "monte/

descend" (4) ou (5) en face du groupe respectif, presser les touches du numéro du programme sur le clavier (10) et la touche START (8). Sur l'écran apparaît la courbe de chauffe avec les différentes valeurs en temps et températures. Pressant la touche STOP (9), l'image "Sélection" réapparaît. Pour chacun des 5 groupes, les programmes sont numérotés de 1 à 60.

REFROIDISSEMENT RAPIDE:

Sélectionner et faire partir (touche START (8)) provoque la marche de la pompe à vide, four ouvert. La chambre de chauffe est refroidie jusqu'à la température d'attente moins 50°C, le four se ferme et la température d'attente est réatteinte et maintenue.

Explication de l'image "Sélection" / Appeler un programme



ATTENTION

Tous les changements qui sont effectués doivent être confirmés respectivement mémorisés systématiquement par la touche # du clavier (10).

Sur l'image Sélection pressez la touche "Options". L'image Options montre les domaines suivants:

- TEMPÉRATURE D'ATTENTE (200°C à 800°C)
- AJUSTAGE DE LA TEMPÉRATURE
- CLARTÉ/CONTRASTE DE L'ÉCRAN
- SÉLECTION LANGUES (5 langues)

Les différents domaines sont sélectionnés à l'aide du curseur et appelés avec la touche "valide". Pour des changements dans les différents domaines, suivez s.v.p. les indications marquées sur l'écran.

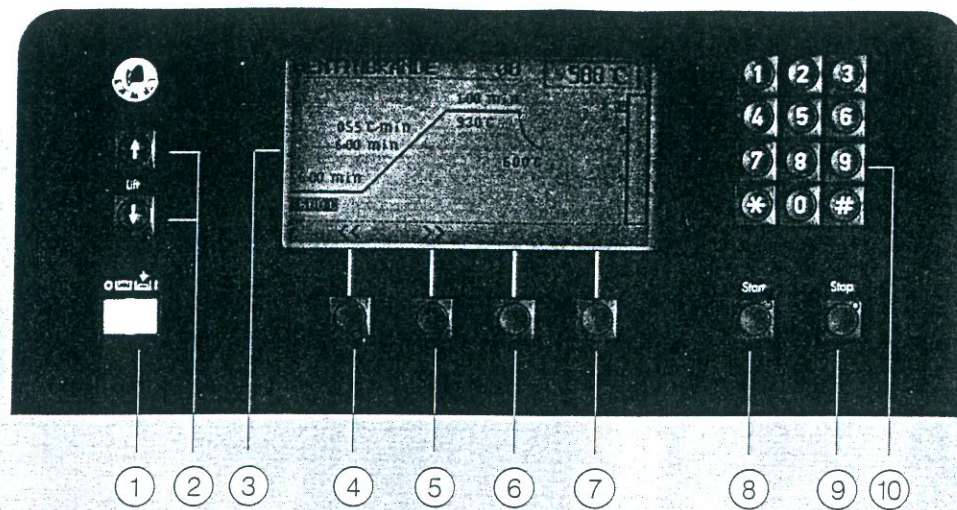
Le secteur "Ajustage de la température" permet d'ajuster la température dans la chambre de chauffe plus tard.

La marge programmable est de +/- 20°C. Un changement est mémorisé par la touche # du clavier (10).

Un changement de la clarté ou du contraste est effectué à l'aide des touches respectives et terminé par la touche STOP (9).

Actionner la touche "retour" provoque la réapparition de l'image "Options", l'actionner une fois de plus, le retour à l'image "Sélection".

Explications de l'image "Options"



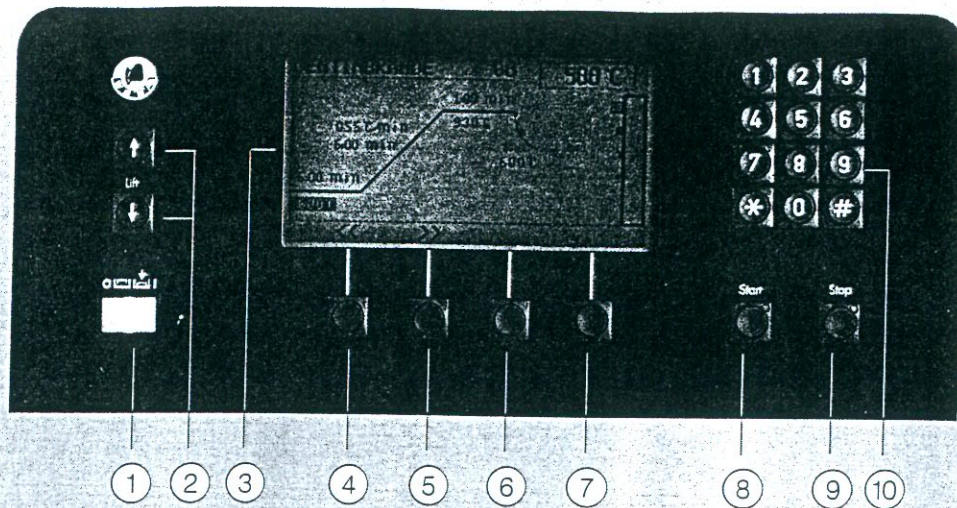
1. Enclencher le four par l'interrupteur général ①.
2. Sélectionner le groupe de programmes.
3. Presser les touches du numéro du programme sur le clavier ⑩ et confirmer avec la touche #.

4. Contrôler les valeurs temps et températures apparaissant sur l'écran et faire partir le programme par la touche START ⑧.
Le programme choisi se déroule avec les valeurs indiqués sur l'écran.

Le programme en cours peut être interrompu à tout moment à l'aide de la touche STOP ⑨.

Pour changer et mémoriser des valeurs d'un programme:
voir le chapitre
Changer et mémoriser les valeurs d'un programme.

Appeler un programme / Contrôler les valeurs



Toutes les valeurs des 300 programmes de cuissons peuvent être changés à volonté.

Les valeurs suivantes sont possibles:

Température
de préséchage max. 200°C à 800°C
Temps de préséchage max. 20.00 min.

Temps de montée max. 20.00 min.
Temps de maintien à
température finale max. 20.00 min.
Température finale max. 1200°C

La valeur que l'on désire changer est appelée par la touche (5), elle apparaît sur fond sombre, peut être changée par les touches du clavier (10) et doit être mémorisée par la touche #.

Paramètres de vide:

DÉPART DU VIDE:

Peut avoir lieu au début de la "Montée" ou à une température au cours de la chauffe.

STOP DU VIDE:

Peut être programmé selon un temps en minutes et secondes (au max. temps de montée et de maintien) ou selon une température (au max. la température finale préétablie).

La partie désirée est appelée par la touche curseur (4) ou (5). Les changements en temps ou températures sont imprimés par les touches du clavier (10) et mémorisés par la touche #. Le pourcentage de vide peut être sélectionné par le curseur et confirmé par la touche #. Actionner la touche "fin" (7), provoque la réapparition du programme choisi avec les paramètres de vide préétablis.

Paramètres de refroidissement:

PREMIÈRE PHASE: au choix jusqu'à une marge entre 600°C et 800°C avec moufle fermé ou ouvert.

Deuxième phase de refroidissement peut être choisi par oui ou non:

Vitesse de refroidissement au choix de 3°C à 15°C/min. pour un temps de 3 à 15 minutes.

La partie désirée est appelée par la touche curseur (5). Les changements des valeurs temps et températures sont imprimés par les touches du clavier (10) et mémorisés par la touche #.

Actionner la touche "fin" (7) provoque la réapparition du programme choisi avec les paramètres de refroidissement préétablis.

VITA VMK 68 sur métal précieux	Sélection	No. du Programme	Temp °C env.	Vt °C préséch.	→	↗	→	VAC vide	K refroid.
Oxydation	Oxydations	1	980	600	0.00	3.00	5.00	-	
Lait d'opaque	Cuissons d'opaque	1	950	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Opaque Paint-On 88	Cuissons d'opaque	2	930	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Cuisson dentine	Cuissons dentine	1	930	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
1. Correction	Cuissons dentine	2	920	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
2. Correction	Cuissons dentine	3	910	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
Glaçage	Cuissons glaçage	1	930	600	0.00	3.00	1.00	-	
Glaçage avec liquide VITACHROM "L"	Cuissons glaçage	2	930	600	4.00	3.00	1.00	-	
Glaçage avec glaçure 725	Cuissons glaçage	3	900	600	4.00	3.00	1.00	-	

VITA VMK 68 sur métal non-précieux	Sélection	No. du Programme	Temp °C env.	Vt °C préséch.	→	↗	→	VAC vide	K refroid.
Lait d'opaque	Cuissons d'opaque	3	950	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Opaque Paint-On 88	Cuissons d'opaque	4	930	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Cuisson dentine	Cuissons dentine	4	930	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
1. Correction	Cuissons dentine	5	920	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
2. Correction	Cuissons dentine	6	910	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
Glaçage	Cuissons glaçage	4	930	600	0.00	3.00	1.00	-	×
Glaçage avec liquide VITACHROM "L"	Cuissons glaçage	5	930	600	4.00	3.00	1.00	-	×
Glaçage avec glaçure 725	Cuissons glaçage	6	900	600	4.00	3.00	1.00	-	×

VITA VMK 68 N sur métal précieux	Sélection	No. du Programme	Temp °C env.	Vt °C préséch.	→	↗	→	VAC vide	K refroid.
Oxydation	Oxydations	2	980	600	0.00	3.00	5.00	-	
Lait d'opaque	Cuissons opaques	5	960	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Masse opaque	Cuissons opaques	6	940	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Cuisson dentine	Cuissons dentine	7	940	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
1. Correction	Cuissons dentine	8	930	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
2. Correction	Cuissons dentine	9	920	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
Glaçage	Cuissons glaçage	7	940	600	0.00	3.00	1.00	-	
Glaçage avec liquide VITACHROM "L"	Cuissons glaçage	8	940	600	4.00	3.00	1.00	-	
Glaçage avec glaçure 725	Cuissons glaçage	9	910	600	4.00	3.00	1.00	-	

VITA VMK 68 N sur métal non-précieux	Sélection	No. du Programme	Temp °C env.	Vt °C préséch.	→	↗	→	VAC vide	K refroid.
Lait d'opaque	Cuissons d'opaque	7	960	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Masse opaque	Cuissons d'opaque	8	940	600	0.00	3.00	1.00	3.00	
Cuisson dentine	Cuissons dentine	10	940	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
1. Correction	Cuissons dentine	11	930	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
2. Correction	Cuissons dentine	12	920	600	6.00	6.00	1.00	6.00	×
Glaçage	Cuissons glaçage	10	940	600	0.00	3.00	1.00	-	×
Glaçage avec liquide VITACHROM "L"	Cuissons glaçage	11	940	600	4.00	3.00	1.00	-	×
Glaçage avec glaçure 725	Cuissons glaçage	12	910	600	4.00	3.00	1.00	-	×

Tableaux de cuissons VITA VMK 68 / 68N

Soudure dans le VITA Vacumat 300

Méthode 1

Préchauffer l'objet au four à cylindres avec flux et bille de soudure 15 à 20 min. à 400°C.

Sélection: or couvrant - soudure, progr. 3

La température finale est la température de travail de la soudure + 50°C.

Préchauffage: 5.00 min.

Montée: 5.00 min.

Maintien: 3.00 min.

Méthode 2

Préchauffer l'objet au four à cylindres avec flux mais sans soudure 15 à 20 min. à 400°C.

Sélection: or couvrant - soudure, progr. 5

La température finale est la température de travail de la soudure + 50°C.

Préchauffage: 1.00 min.

Montée: 3.00 min.

Maintien: 4.00 min.

Lorsque le plateau descend, placer la soudure dans la fente avec un porte-soudure.

VITA Spectra-Seal

Sélection: or couvrant + soudure, progr. 4

RÉGLAGE

Température finale: 1040°C env.

Préséchage: 2.00 min.

Montée: 6.00 min.

Maintien: 0.00 min.

VITA Metall-Corrector

Sélection: or couvrant + soudure, progr. 6

RÉGLAGE

Température finale: 1040°C env.

Préséchage: 2.00 min.

Montée: 6.00 min.

Maintien: 1.00 min.

Tableau des cuissons

VITA Hi-Ceram / VITADUR N / VITA Pt	Sélection	No. du Programme	Temp °C env.	Vt °C préséch.	→	↗	→	VAC vide	K refroid.
Durcir masse réfractaire	or couvrant	1	1.000	600	10.00	10.00	3.00	-	
Spacer "S"	or couvrant	2	1.000	600	6.00	6.00	1.00	-	
1. + 2. noyau dur	Cuissons opaques	9	1.170	600	6.00	10.00	0.00	10.00	
3. noyau dur	Cuissons opaques	10	1.170	600	6.00	10.00	3.00	10.00	
Cuisson masse cervicale	Cuissons dentine	13	940	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
Oxydation de la coiffe étamée	Oxydation	3	1.000	600	0.00	3.00	1.00	-	
Noyau/Opaque VITA Pt	Cuissons opaques	11	1.120	600	0.00	6.00	2.00	6.00	
Noyau/Opaque VITA Pt avec profile	Cuissons opaques	12	1.120	600	6.00	6.00	2.00	6.00	
Cuisson dentine	Cuissons dentine	14	960	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
1. + 2. Correction	Cuissons dentine	15	950	600	6.00	6.00	1.00	6.00	
Glaçage	Cuissons glaçage	13	940	600	0.00	3.00	1.00	-	
Glaçage avec liquide	Cuissons glaçage	14	940	600	4.00	3.00	1.00	-	
VITACHROM "L"									
Glaçage avec glaçure 725	Cuissons glaçage	15	920	600	4.00	3.00	1.00	-	

Données techniques:

Dimensions et poids:

Hauteur: 550 mm

Largeur: 350 mm

Profondeur: 365 mm

Poids sans pompe: 20 kg

Dimensions du moufle:

Diamètre: 96 mm

Hauteur: 70 mm

300 programmes de cuisson à libre choix

Branchement électrique:

220 Volt 50 Hz

Consommation maximum 1,5 KW

Température du moufle: max. 1200°C

Pompe à vide:

Typ PM 2932

220 Volt

50 Hz

Poids: 6,4 kg

Livraison:

1 carton spécial contenant:

1 VITA Vacumat 300

1 pompe à vide (sur demande)

1 socle de cuisson

1 câble de branchement

1 précelle de four

1 boîte de supports A et B, gris

1 boîte de supports G, gris

1 mode d'emploi

1 carte de garantie

