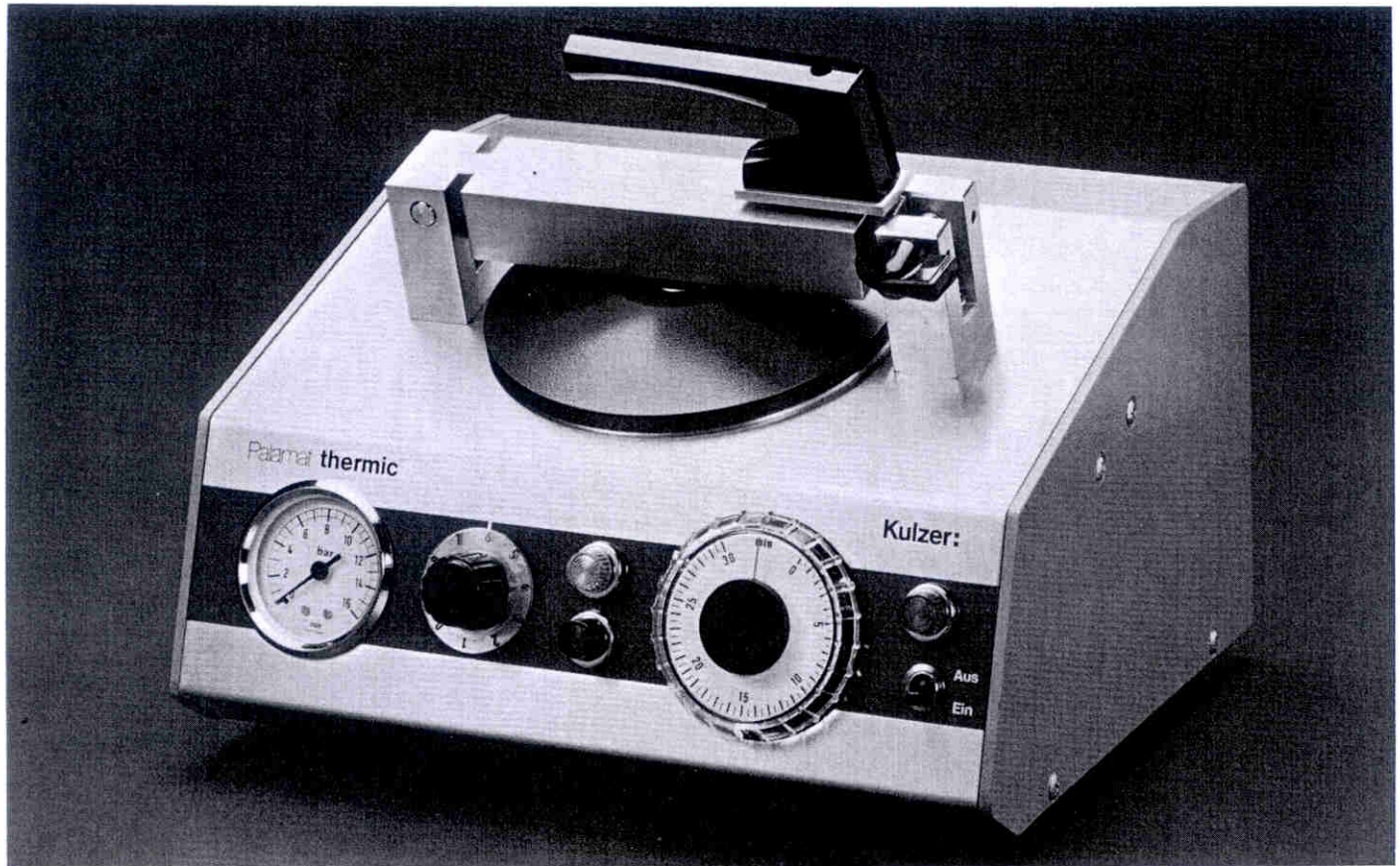


Palamat[®] thermic

Betriebsanleitung · Operating Instructions
Mode d'emploi · Istruzioni d'uso



Kulzer:

Palamat thermic – Polymerisationsautomat für die Druck-Heiß-Polymerisation von K + B-Kunststoffen

1. Inbetriebnahme

1.1 Druckluftanschluß

Beiliegende Anschlußtülle mit dem Druckluftschlauch verbinden und auf vorhandenen Gewindeanschluß (Abb. 2,11) aufschrauben. Der Betriebsdruck des Palamat thermic ist auf 5 bar eingestellt. Veränderungen des Betriebsdruckes nur bei geschlossenem Deckel vornehmen.

Dazu Deckel schließen und verriegeln, Kurzeituhr auf ca. 5 Minuten einstellen, dann mittels Reglerknopf (Abb. 2,10) – unter Beobachtung des Manometers (Abb. 1,1) – gewünschten Druck einstellen.

Hinweis: Durch Rechtsdrehen der Druckmindererschraube steigt der Druck, durch Linksdrehen fällt der Druck ab. Kurzeituhr auf Null zurückdrehen, der Palamat thermic ist wieder betriebsbereit.

Bei Ausfall der Automat ist durch Ziehen am Sicherheitsventil (Abb. 2,8) Druckentlastung zu erreichen.

1.2 Elektrischer Anschluß

Gerätestecker in schutzgeerdete Steckdose einstecken. Dabei die auf Typenschild angegebene Betriebsspannung V/Hz beachten.

1.3 Heizung und Temperaturregelung

Mit dem Kippschalter (Abb. 1,6) Palamat thermic einschalten. Rote Kontrolllampe (Abb. 1,7) leuchtet auf. Mit Temperaturregler (Abb. 1,2) erforderliche Temperaturstufe einstellen. Vorschriften über Polymerisationstemperaturen von K + B-Kunststoffen beachten!

| Reglerstufen | Temperaturen (Mittelwerte) | |
|--------------|----------------------------|------|
| | °C | °F |
| 1 | 43° | 109° |
| 2 | 65° | 149° |
| 3 | 94° | 201° |
| 4 | 118° | 244° |
| 5 | 143° | 289° |
| 6 | 168° | 334° |

Das Gerät wird in ca. 20 Minuten aufgeheizt. Diese Zeit sollte eingehalten werden, auch wenn die gelbe Kontrolllampe (Abb. 1,4) vorzeitig erlischt. Die weitere Temperaturregelung erfolgt automatisch.

Das Gerät ist mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, der die Heizung bei 175° C (347° F) abschaltet.

1.4 Verschlusssystem

Das Verschlusssystem des Palamat thermic ist so konzipiert, daß der Polymerisationstopf unter Druck nicht geöffnet werden kann und gleichzeitig eine leichte Handhabung ermöglicht wird.

Öffnen: Öffnen nur möglich, wenn Manometer kein Druck anzeigt. Sicherheitsverriegelung in Pfeilrichtung (Abb. 3) einstellen. Handgriff zur Topfmitte hin verschieben. Deckel anheben.

Schließen: Deckel auf Topf aufsetzen, Handgriff wieder zur Topfmitte hin verschieben. Bolzen unter der Sicherheitsverriegelung einrasten lassen. Sicherheitsverriegelung nach links drehen (Abb. 4). Jetzt kann Druckbeaufschlagung erfolgen.

Der Deckel dichtet nur vollständig ab, wenn das Gerät bei mindestens Temperaturstufe 1 vorgeheizt wird.

2. Verfahrenstechnik

2.1 Die Polymerisation der K + B-Kunststoffe im Palamat thermic erfolgt in einer Wasserdampf-Atmosphäre. Diese Polymerisationsart gewährleistet eine einfache Arbeitsweise; der Kunststoff erhält auf seiner Oberfläche keine Dispersionsschicht. Die physikalischen und chemischen Eigenschaften eines K + B-Kunststoffes bleiben voll erhalten.

2.2 Zur Polymerisation Gerät wie unter 1.1 bis 1.3 beschrieben vorbereiten. Einen Becher unter Entlüftungsstutzen (Abb. 2,9) stellen.

2.3 In die Ringnute des Einsatzkorbes Wasser aus der Spritzflasche füllen. (Abb. 5) Es darf nur diese Wassermenge eingefüllt werden, um die notwendige Wasserdampf-Atmosphäre zu erzielen und jegliche Nachverdampfungsgefahr auszuschalten.

2.4 Modellierte K + B-Arbeiten im Objekthalter befestigen und auf den Boden des Einsatzkorbes stellen.

Bei dieser Verfahrenstechnik kann auf Kiefermodellen (Gips, gipshaltige Modellmassen) polymerisiert werden. Diese Modelle auf Boden des Einsatzkorbes stellen.

2.5 Einsatzkorb mit Heber in den Polymerisationstopf einsetzen (Abb. 6). Deckel schließen und verriegeln. Zeitschaltuhr (Abb. 1,5) auf Polymerisationszeit einstellen.

Es erfolgt Druckbeaufschlagung, grüne Kontrolllampe (Abb. 1,3) leuchtet auf. Während der vorgewählten Polymerisationszeit wird die Temperatur automatisch geregelt.

2.6 Mit Abschalten der Kurzeituhr wird die Druckentlastung des Gerätes automatisch ausgelöst; grüne Kontrolllampe erlischt.

Polymerisationstopf öffnen. Einsatzkorb mit Heber entnehmen, Polymerisationsobjekte langsam abkühlen lassen.

Die hinter dem Topf liegende Horizontalfäche kann zum Abstellen bei der Abkühlung verwendet werden.

Ebenso ist diese Abstellfläche zum Wärmen von Kiefermodellen und zum Abstellen von Anrührgefäßen (Anquellen) durch die Warmluftlenkung im Gerät besonders geeignet.

Hinweis: Kalkablagerungen im Druckbehälter oder im Einsatzkorb können mit handelsüblichen Mitteln entfernt werden. Bei Verwendung von destilliertem Wasser werden Kalkablagerungen weitgehend vermieden.

3. Verfahrenstechnik bei Kaltpolymerisation

Im Palamat thermic können bei niedrigen Temperaturen und niedrigem Druck unter Verwendung des Behälters für Wasserbadpolymerisation Kaltpolymerisate ausgehärtet werden.

Technische Daten

| | |
|--|--|
| Betriebsspannung | 220 V/50 Hz andere Spannungen/ Frequenzen möglich |
| Leistungsaufnahme | 800 W |
| Druckbeaufschlagung | bis max. 7 bar |
| Zeitprogramm | 30 Minuten |
| Maße | Breite 320 mm, Tiefe 300 mm, Höhe 275 mm |
| Gewicht | 14,2 kg |
| Polymerisationstemperatur und -Zeit | nach Angaben der Hersteller von K+B-Kunststoffen |

Technische Änderungen vorbehalten.

Technical Data

| | |
|--|---|
| Operating voltage | 220 V/50 Hz other voltages/frequencies possible |
| Connected load | 800 W |
| Pressure | up to max. 7 bar |
| Time programme | 30 minutes |
| Dimensions | with 320mm, depth 300mm, height 275mm |
| Weight | 14.2 kg |
| Polymerisation tempera- ture and time | as stated by the manufacturer of crown and bridge resins |

Right of technical modification reserved.

Caractéristiques techniques

| | |
|---|--|
| Tension de service | 220 volts/50 périodes; il est possible de livrer d'autres tensions/fréquences |
| Puissance absorbée | 800 watts |
| Admission de pression | jusqu'à une pression maximum de 7 bars |
| Programme minuté | 30 minutes |
| Dimensions | largeur 320 mm, profondeur 300 mm, hauteur 275 mm |
| Poids | 14,2 kg |
| Température et durée de polymérisation | selon les indications des fabricants de résines pour couronnes et bridges |

Sous réserve de modifications techniques.

Dati tecnici

| | |
|--|---|
| Tensione d'esercizio | 220 V/50 Hz altre tensioni e frequenze a richiesta |
| Potenza assorbita | 800 W |
| Pressione d'esercizio | 7 bar max |
| Timer | 30 min max |
| Ingombro | 320 mm largh, x 300 mm prof. x 275 mm alt. |
| Peso | 14,2 kg |
| Tempi e temperature di polimerizzazione | secondo le indicazioni delle case produtrici delle resine per ponti e corone |

Con riserva di modifiche tecniche migliorative.

