

## Despiece – unidad de control

|                         |                               |
|-------------------------|-------------------------------|
| 71 Tecla ESC            | 80 Tecla cursor izquierda     |
| 72 Tecla ENTER          | 81 Tecla información          |
| 73 Tecla START          | 82 Programa 1                 |
| 74 LED de tecla START   | 83 Programa 2                 |
| 75 Tecla STOP           | 84 Programa 3                 |
| 76 Tecla +              | 85 Programa 4                 |
| 77 Tecla -              | 86 Siguiente Programa         |
| 78 Tecla de ajustes     | 87 Apertura cabezal del horno |
| 79 Tecla cursor derecha | 88 Cierre cabezal del horno   |



## Explicación de la función de las teclas

### – Tecla de ajustes (78)

Después de pulsar la tecla de „Ajustes”, se pueden mostrar y/o cambiar uno tras otro los ajustes del horno.

### – Tecla de información (81)

Después de pulsar la tecla „Información”, se puede mostrar una tras otra la información acerca del horno.

### – Teclas cursor (79, 80)

Pulsando las teclas del cursor en modo de espera, se puede cambiar el programa. Las teclas del cursor se pueden utilizar para navegar a través de los ajustes y/o información. En la lista de parámetros, la posición del cursor está indicada porque el valor numérico se resalta por un encuadre (no parpadeante).

### – Teclas - / + (76, 77)

El cambio de ajustes o entrada de un valor numérico se realiza utilizando las teclas -/+. Cada entrada individual que se realiza con estas teclas es aceptada inmediatamente, siempre que se tenga en cuenta el valor correspondiente. Una vez que se alcanza el límite de la escala de valores, éste ya no puede seguir ajustándose.

### – Tecla ESC (71)

Esta tecla se utiliza para cerrar un aviso de error. Es más, se puede abandonar cualquier pantalla pulsando esta tecla.

### – Tecla ENTER (72)

Esta tecla se usa para seleccionar ajustes o confirmar entradas.

### – Tecla START (73)

Con esta tecla se inicia el programa seleccionado. Iniciar un programa solo es posible con el cabezal del horno abierto.

### – Start LED (74)

Iluminado si un programa ya se ha iniciado. Parpadea si se ha pausado un programa.

### – Tecla STOP (75)

Pulsando esta tecla una vez (programa pausado) Pulsando esta tecla dos veces (programa se interrumpirá y el vacío se „liberará”). Con la tecla STOP también se interrumpe el movimiento del cabezal del horno y el zumbador.

### – Tecla apertura cabezal del horno (87)

El cabezal del horno se abrirá (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla cierre cabezal del horno (88)

El cabezal del horno se cerrará (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla Programa 1 (82)

Utilizado para seleccionar el Programa 1 (P1) (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla Programa 2 (83)

Utilizado para seleccionar el Programa 2 (P2) (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla Programa 3 (84)

Utilizado para seleccionar el Programa 3 (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla Programa 4 (85)

Utilizado para seleccionar el Programa 4 (inactiva durante un programa en marcha)

### – Tecla siguiente programa (86)

Utilizado para seleccionar el siguiente programa (P5, P6...) (inactiva durante un programa en marcha).

## Significado básico de la información de pantalla



## Mensajes de error



El horno revisa continuamente todas las funciones durante el funcionamiento. Si se detecta un error, se muestra el respectivo mensaje de error.

En el caso de un error, la resistencia se desconecta por razones de seguridad.

## Los siguientes mensajes de errores pueden aparecer:

| Índice | Tipo    | Error                                                                                        | Núm. Error    | Proseguir Trabajo | Mensaje de error                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1      | Introd. | T < B                                                                                        | 2             |                   | Introducir un valor lógico para T.                                                                                                                                                                                                                                |
| 2      | Introd. | L > T                                                                                        | 8             |                   | Introducir un valor lógico para el enfriamiento lento L                                                                                                                                                                                                           |
| 3      | Introd. | V2x <= V1x                                                                                   | 9             |                   | Introducir un valor lógico para la temperatura de conexión de vacío de Vx1 o temperatura de desconexión de vacío Vx2                                                                                                                                              |
| 4      | Introd. | V2x > Tx + 1°C                                                                               | 10            |                   | Cambiar el valor de vacío o tiempo de mantenimiento T                                                                                                                                                                                                             |
| 5      | Introd. | Valores incorrectos para V1x, V2x                                                            | 11            |                   | Introducir un valor lógico para V1 x, V2x                                                                                                                                                                                                                         |
| 6      | Sistema | Temperatura actual después de inicio >Tx +50 °C                                              | 13<br>*, **   |                   | ¡Temperatura excesiva! Programa interrumpido, el cabezal del horno se abre para permitir que el horno se enfríe                                                                                                                                                   |
| 8      | Introd. | T2 < T1                                                                                      | 16            |                   | Introducir un valor más bajo para T1 o un valor más alto para T2                                                                                                                                                                                                  |
| 9      | Sistema | Fallo de suministro eléctrico > 10 seg. durante un programa de cocción en marcha             | 17            |                   | Un programa de cocción en marcha se ha interrumpido durante más de 10 segundos. El programa no puede continuar!                                                                                                                                                   |
| 10     | Introd. | T1 > V12                                                                                     | 18            |                   | Introducir un valor más bajo para T1 o un valor más alto para V12                                                                                                                                                                                                 |
| 11     | Introd. | V fijado, pero V2 no aparece o es inválido                                                   | 19            |                   | ¡Prevacio activado! V2 tiene que ser más alto que B                                                                                                                                                                                                               |
| 12     | Sistema | Error en el sistema de resistencia                                                           | 20<br>**      | no                | Revise el fusible de la resistencia. Si el fusible está bien contacte con su servicio técnico Ivoclar Vivadent.                                                                                                                                                   |
| 13     | Sistema | Mufla muy desgastada                                                                         | 23            |                   | La mufla está muy desgastada. Se recomienda sustituirla. Una vez aceptado el mensaje de error, es probable que se pueda iniciar un programa de cocción                                                                                                            |
| 14     | Sistema | Mufla defectuosa                                                                             | 24            |                   | La condición de la mufla es tan mala que tiene que sustituirse inmediatamente                                                                                                                                                                                     |
| 16     | Introd. | T es > B + 200 °C al inicio de un programa de cocción                                        | 26            |                   | La cámara de cocción está demasiado caliente para iniciar un programa de cocción.                                                                                                                                                                                 |
| 17     | Sistema | El cabezal del horno no se puede iniciar                                                     | 27<br>**, *** |                   | El cabezal del horno no se puede mover hasta la posición final. Podría estar bloqueado por una fuente mecánica externa. Si no fuera así, por favor contacte con su Centro de Servicio local de Ivoclar Vivadent                                                   |
| 18     | Sistema | El cabezal del horno no alcanza la posición especificada                                     | 28<br>**      |                   | El cabezal del horno no abre/cierra correctamente. El cabezal se tiene que mover manualmente o está obstruido. El cabezal del horno sólo se puede mover utilizando las llaves específicas para este fin.                                                          |
| 21     | Sistema | No se alcanza el vacío necesario (xxmbar) en 1 minuto                                        | 33            |                   | No se puede hacer el vacío. Compruebe la estanqueidad de la cámara de cocción, el tubo de vacío, la bomba de vacío, el fusible de la bomba.                                                                                                                       |
| 33     | Introd. | HV > H (H2)                                                                                  | 110           |                   | Introduzca un valor inferior para HV o un valor superior para H(H2)                                                                                                                                                                                               |
| 35     | Introd. | *Parte del tiempo de mantenimiento con vacío está activado, pero Vx2 no es igual a Tx o Tx+1 | 120           |                   | Activar el vacío durante el tiempo de mantenimiento Tx o desactivar HV                                                                                                                                                                                            |
| 38     | Sistema | Corto fallo eléctrico con programa de cocción activado                                       | 702           |                   | Debido a un fallo eléctrico se ha interrumpido un programa de cocción. El programa continuará ejecutándose                                                                                                                                                        |
| 45     | Sistema | Disminución del vacío                                                                        | 801           |                   | Se ha producido una disminución inadecuada del vacío                                                                                                                                                                                                              |
| 46     | Sistema | No se produce un aumento del vacío                                                           | 802           |                   | No se ha podido medir un aumento del vacío. Compruebe los siguientes puntos: es estanca la cámara de cocción (ninguna suciedad en las superficies de contacto)? Está conectado el tubo de vacío? Está conectada la bomba de vacío? Está defectuoso el fusible F1? |
| 75     | Sistema | Calibrado ATK2. Precalear a 963°C                                                            | 1302<br>**    |                   | Fallo durante el calibrado. Posiblemente la prueba no esté correctamente colocada. Intentelo con una nueva prueba y compruebe el correcto contacto de la misma.                                                                                                   |
| 79     | Nota    | Recordatorio de calibrado                                                                    | 1310          |                   | Ha pasado cierto tiempo desde el último calibrado. Realice próximamente un calibrado                                                                                                                                                                              |
| 80     | Nota    | Recordatorio de deshumidificación                                                            | 1312          |                   | Ya ha pasado algún tiempo desde la última deshumidificación. Realice una deshumidificación en breve                                                                                                                                                               |

Por favor póngase en contacto con el servicio técnico Ivoclar Vivadent si aparece otros códigos de error.

## Estructura del menú

| Programa | Descripción                                                        |
|----------|--------------------------------------------------------------------|
| 1        | Cristalización / Glaseado para IPS e.max CAD HT/LT                 |
| 2        | Cocción de corrección IPS e.max CAD                                |
| 3        | Cristalización / Glaseado Speed para IPS e.max CAD HT/LT           |
| 4        | Programa de maquillaje y glaseado para IPS Empress CAD             |
| 5        | Programa de Fusión/Cristalización para técnica IPS e.max CAD-on    |
| 6        | Programa de Caracterización/Glaseado para técnica IPS e.max CAD-on |
| 7        | Programa para Cristalización para IPS e.max CAD Impulse            |
| 8–20     | Programas Individuales                                             |

Por favor, respete los Instrucciones de Uso del material utilizado.

## Parámetros ajustables y posibles escalas de valores

| Símbolo   | Parámetro                                | Escala de valor | Escala de valor |
|-----------|------------------------------------------|-----------------|-----------------|
| P         | Número de Programa P                     | 1–20            |                 |
| B         | Temperatura de espera                    | 100–700 °C      | 212–1292 °F     |
| S         | Tiempo de cierre (min : seg)             | 00:18–30:00     |                 |
| t↗ (*)    | Índice gradual de aumento de temperatura | 30–140 °C/min   | 54–252 °F/min   |
| T         | Temperatura de mantenimiento             | 100–1200 °C     | 212–2192 °F     |
| H         | Tiempo de mantenimiento (min : seg)      | 00.01–60:00     |                 |
| V1        | Inicio de vacío                          | 0 o 1–1200 °C   | 0 o 34–2192 °F  |
| V2        | Final de vacío                           | 0 o 1–1200 °C   | 0 o 34–2192 °F  |
| t↗ (*)    | Índice gradual de aumento de temperatura |                 |                 |
| t2↗       | segunda fase                             | 30–140 °C/min   | 54–252 °F/min   |
| T2        | Temperatura de mantenimiento             |                 |                 |
|           | segunda fase                             | 100–1200 °C     | 212–2192 °F     |
| H2        | Tiempo de mantenimiento                  |                 |                 |
|           | segunda fase (min : seg)                 | 00.01–60:00     |                 |
| V1 (V1 2) | Inicio de vacío                          |                 |                 |
|           | segunda fase                             | 0 o 1–1200 °C   | 0 o 34–2192 °F  |
| V2 (V2 2) | Final de vacío                           |                 |                 |
|           | segunda fase                             | 0 o 1–1200 °C   | 0 o 34–2192 °F  |
| L         | Enfriamiento lento                       | 0 o 50–1200 °C  | 0 o 122–2192 °F |
| tL        | Índice de temperatura de enfriamiento    | 0 o 1–50        | 0 o 32–90       |

(\*) Versión 100 V: 140°C/min (252°F/min)