



XENON POWER

Manual de Instruções

Xenon Power

Recebimento

Lembre-se que os equipamentos viajam por conta e risco do comprador, portanto notando qualquer avaria na embalagem ou no equipamento não assine o canhoto de recebimento entre imediatamente em contato com a transportadora para que se necessário o seguro de transporte seja acionado.

Acessórios

- Confira o conteúdo da embalagem:
- Equipamento.
- 1 Câmara de moldagem F-50 espelhada com membrana e anel de vedação.
- 1 Suporte magnético de jacaré.
- 1 prato espelhado.
- Manual de instruções;
- Garantia.
- Acessórios opcionais que não acompanham o equipamento:
- Bomba de vácuo;
- Acessório para fotopolimerização sob vácuo.

Instalação

- Instale o seu equipamento em local ventilado, distante de fornos e outras fontes de calor.
- É de suma importância deixar um vão livre de no mínimo 20 cm na traseira do equipamento para circulação de ar. A obstrução das ventilações poderá levar a drástica diminuição da vida útil do equipamento.
- O *Xenon Power* é fabricado na tensão **127-220V**. Para segurança do operador e proteção dos componentes internos do equipamento, o mesmo deverpa estar ligado a um “

terra”, ou seja, uma barra de cobre inserida no solo. **Nunca** utilizar o neutro da rede de energia como terra.

- Na parte traseira do equipamento temos a conexão de vácuo e o plug de ligação da bomba.
- A bomba de vácuo não acompanha o equipamento.
- O vácuo pode ser obtido por qualquer bomba de baixa capacidade. Uma unidade selada de geladeira de 1/8 hp cumpre perfeitamente a função.
- O plug da bomba deve ser conectado a tomada traseira do equipamento.
- A mangueira da bomba ligada a conexão de entrada de vácuo.
- Certifique-se que a tensão de funcionamento da bomba é a mesma ao qual o equipamento esteja ligado.
- O *Xenon Power* , utiliza uma lâmpada com uma mistura de gases nobres, gerando luz na faixa de comprimento de onda necessária para a fotopolimerização das resinas comerciais.

Inicialização

- Ligue a chave geral localizada na parte traseira do equipamento, no display aparecerá na seqüência:
 - **EDG**,
 - **V-1**, versão de software
 - **003**, número de horas que o equipamento foi utilizado. Quando o equipamento sai de fábrica normalmente ele terá de 1 a 4 horas de uso que é o tempo de teste de funcionamento.
 - **PR1**, número do programa que será utilizado a saber: Programa 1, fotopolimerização simples, Programa 2 conformação e fotopolimerização de fibras.
 - **2.30**, último tempo programado em minutos.

Programas

Para escolher o programa a ser utilizado mantenha a tecla “**ajuste**” pressionada e pulse a tecla “**start**” o display indicará **Pr1** ou **Pr2**.

PR1- Programa para fotopolimerização simples.

- O tempo de fotopolimerização é programado pelo operador pulsando a tecla
- “**ajuste**” até o display indicar o valor desejado.
- Coloque sobre a bandeja estriada o prato espelhado, apeça no centro da bandeja, feche a porta e pressione a tecla “**start**”.
 - A fotopolimerização terá início, o display indicará o tempo decorrido, após este, o processo será encerrado e o aviso de fim de processo soará.
 - Para uma maior eficiência na fotopolimerização é aconselhável que a câmara de moldagem espelhada sem a membrana de conformação seja colocada sobre a bandeja concentrando assim a luz sobre a peça **evitando**-se áreas de sombra.

PR2- Conformação e Fotopolimerização

O tempo de fotopolimerização é programado pelo operador pulsando a tecla “**ajuste**” até o display indicar o valor desejado.

- Retire o prato espelhado da bandeja estriada, se o mesmo não for retirado a conformação ficará comprometida.
- Coloque sobre o centro da bandeja estriada a peça a ser conformada.
- Coloque sobre a bandeja o acessório de conformação com a membrana voltada para cima.
- Ligue a bomba de vácuo através da chave **lig/deslig vácuo** na parte traseira do equipamento.
- Feche a válvula de vácuo localizada na parte traseira do equipamento girando-a para a direita.

- A membrana de silicone será sugada sobre a peça iniciando o processo de conformação.
- Feche a tampa e acione a tecla “ **start**”.
- Durante 2 minutos a peça será conformada sem fotopolimerização, o display indicará: “ vácuo”, em seguida, automaticamente se dará a fotopolimerização durante o tempo indeterminado.
- Caso se queira interromper o processo de conformação antes de decorrido os 2 minutos, acione a tecla “ start” e terá início a fotopolimerização.
- Terminando o tempo, soará a alarme de fim do processo.
- Abra a tampa, desligue a bomba de vácuo, abra a válvula e aguarde a total liberação da membrana.
- Sempre limpe a bandeja estriada de quaisquer resíduos.

Fotopolimerização sob vácuo

Para a fotopolimerização sob vácuo é necessário o uso de acessório adequado fornecido separadamente.

- Utiliza-se o programa PR1.
- Retire o prato espelhado.
- Coloque a peça sobre a bandeja estriada.
- Coloque sobre a peça o acessório para a fotopolimerização sob vácuo.
- Ligue a bomba de vácuo.
- Feche a chave de vácuo.
- Feche a tampa.
- Acione a tecla “ start”.

Após terminando o processo desligue a bomba e abra a válvula de vácuo.

Lembretes importantes:

- Entre uma operação e outra quando o processo permitir sempre, feche a tampa do equipamento.

- Não permita que pessoas não habilitadas operem o equipamento.
- Mantenha sempre limpa a bandeja estriada e o prato espelhado.
- Evite olhar diretamente para a luz emitida pelo equipamento.
- Nunca abra o equipamento, existe em seu interior “*Tensões Perigosas*”, qualquer problema utilize uma das nossas Oficinas Autorizadas.

A *EDG Equipamentos* não se responsabiliza por qualquer dano que venha a acontecer pelo uso indevido do equipamento ou por manutenção fora da nossa rede de Assistência Técnica.

Especificações Técnicas

Tensão de alimentação : 127-220 Volts

Frequência da rede 50/60 Hz

Consumo : 100 Watts.

Lâmpadas: Lâmpada de gases nobres (predominância *Xenon*).

Potência = 70 W

Potência para Fotopolimerização = 500 mW/cm².

EDG EQUIPAMENTOS E CONTROLES LTDA

<http://www.edg.com.br>

Rua Eduardo Gobato, n° 300 – CEAT

São Carlos – SP – CEP:13.573-44 CNPJ: 47.035.076/0001-16

Tel (55)16-3377-9600