

# Injetora Termoplástica

## Para próteses totais



# Manual de Instruções

- **Descrição:**

A injetora termoplástica EDG é um equipamento robusto e preciso totalmente adequado às necessidades do processo de injeção de polímeros fundidos na confecção de próteses totais.

-**Recebimento**

Lembrem-se de que os equipamentos viajam por conta e risco do comprador; portanto, notando qualquer avaria na embalagem ou no equipamento, entre imediatamente em contato com a transportadora .

- **Acessórios:**(as letras entre parênteses referem-se a figura a seguir)

Confira o conteúdo da embalagem:

Prensa acoplada ao forno de aquecimento

1- Cartucheira (A)

1- Apoio da cartucheira (B ).

1- Sacador (C).

1- Manual de instruções

Opcionalmente, o equipamento poderá ser acompanhado de um muflo (14 ), kit básico de resinas e cartuchos (D e E).



- **Instalação**

Instale seu equipamento em uma bancada firme em local de fácil acesso, de maneira que a operação de injeção não seja prejudicada. Fixe a prensa à bancada pelos furos de fixação da Base (3) utilizando 4 parafusos/porca de 5/16" (8mm) de diâmetro e de comprimento adequado à espessura da bancada.

Seu equipamento sai de fábrica pronto para operar em rede de 220 volts. Para redes de 110 volts, ajuste a chave comutadora localizada na parte traseira do forno (6) para 110 volts.



Fig. 1

- 1- Manoplas
- 2- Êmbolo
- 3- Base da Injetora
- 4- Forno
- 5- Chave geral

### Ajuste de temperatura e tempo:

No processo de fusão da resina é importante o controle da temperatura . As resinas não são boas condutoras de calor e portanto seu aquecimento necessita de certos cuidados.

A temperatura indicada no Display (9) é a **temperatura da resistência de aquecimento**, que deve ser transmitida para a cartucheira (A) e a resina, para isso é necessário tempo para a equalização das temperaturas.

### Ajustando a temperatura:

- Ligue a chave geral (5) localizada na lateral do forno (4) , o equipamento fará os procedimentos iniciais para logo em seguida mostrar a temperatura aproximada do ambiente .

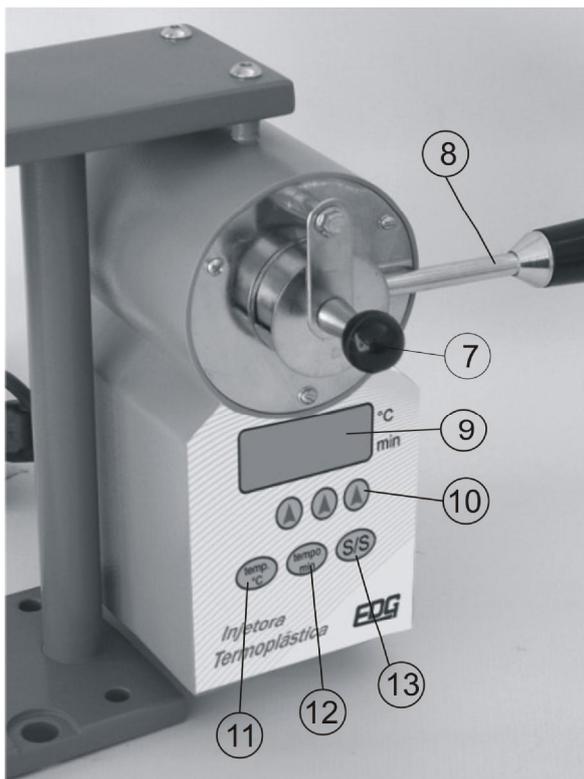
- Acione a tecla **Temp./C°** (11), o display indicará: “H” e a temperatura ajustada na fábrica. A letra “H” indica temperatura ajustada.

- Para alterar o valor acione as teclas de centena, dezena, unidade (10) abaixo do display colocando o valor escolhido. Aguarde o display voltar a indicar a temperatura ambiente. A nova temperatura já está ajustada.

### Ajustando o tempo.

- Acione a tecla **Tempo/min.** (12) , o display indicará “P” e o tempo ajustado na fábrica em minutos. A letra “P” indica patamar, é o tempo em que a temperatura ajustada será mantida.

- Para alterar o valor acione as teclas de centena, dezena, unidade (10) abaixo do display colocando o valor de tempo escolhido e aguarde o display voltar a indicar a temperatura ambiente. O novo tempo já esta ajustado.



- 7- Portinhola
- 8- Manopla da cartucheira
- 9- Indicador de aquecimento
- 10- Ajuste de Temperatura e Tempo
- 11- Tecla Temperatura
- 12- Tecla Tempo
- 13- Tecla Start / Stop

Fig. 3

### Operação:

- 1- Coloque no cartucho de alumínio a quantidade de resina desejada.
  - 2- Feche o cartucho torcendo-o, deixando cerca de 4cm de excesso; com uma tesoura, corte a ponta restante.
  - 3- Coloque o cartucho no interior da cartucheira (A).
  - 4- Abra a portinhola (7) e coloque a cartucheira dentro do forno conforme fig. 3; feche a portinhola.
  - 5- Acione a tecla Start/Stop S/S (13) no painel.
  - 6- O display indicará “A.” e o valor da temperatura da resistência, o “A” indica aquecimento e o ponto piscando indica que o equipamento está em processo de aquecimento.
  - 7- Quando a temperatura ajustada é atingida o display passará indicar “P.” e o valor da temperatura da resistência. O “P” indica que o equipamento está em patamar; mantendo a temperatura ajustada durante o tempo determinado.
  - 8- Terminado o tempo soará um alarme, a mensagem “END” será mostrada pelo display, indicando o fim do processo de aquecimento.
- Obs: O tempo restante para o fim do processo pode ser consultado acionando-se a tecla “Tempo/min”.
- 9- Coloque o muflo (14) já preparado na base da prensa e, sobre ele, o apoio da cartucheira (15), como indicado na fig. 4 .
  - 10- Leve o êmbolo (2) para a posição superior girando a manopla (1).
  - 11- Rapidamente, retire a cartucheira do forno, encaixe-a sobre o apoio da cartucheira (15) e, girando a manopla, ajuste a posição do conjunto para a entrada do êmbolo na cartucheira.
  - 12- Gire a manopla até que todo o material seja injetado no muflo.
  - 13- Para retirar o cartucho utilizado do interior da cartucheira, utilize o sacador (16) conforme indica a fig. 5.

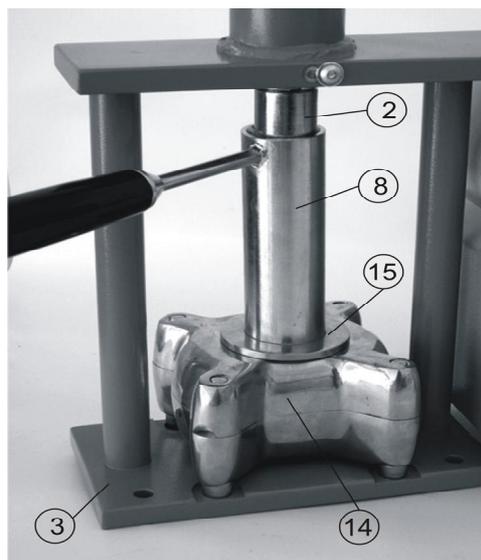


Fig. 4



Fig. 5

- 14- Muflo
- 15- Apoio da cartucheira
- 16- Sacador

Atenção: A cartucheira, quando sai do forno e após a injeção está muito quente; pode causar sérias queimaduras se não for manuseada adequadamente.

Dados Técnicos:

Voltagem: 110/220 volts - comutação através de chave seletora.

Potência: 150 watts

Frequência de rede: 50/60 hz.

Temperatura: de ambiente a 350°c

Tempo: de 1 a 120 minutos

Dimensões equipamento: 280 x 180 x 500 mm

Dimensões embalagem: 310 x 210 x 520 mm

Peso líquido: 11,60 kg.

Peso bruto: 12,50 kg.

**EDG Equipamentos e Controles Ltda.**

Fábrica:

Rua Eduardo Gobato, 300 CEAT São Carlos, CEP-13573-440

Caixa Postal: 2096

São Carlos- SP – Brasil – Fone/ Fax (16) 3377-9600

Email: **[edg@edg.com.br](mailto:edg@edg.com.br)**

Site: **[www.edg.com.br](http://www.edg.com.br)**

Depto. Vendas:

Fone/Fax (11) 5051-5043

Email- **[edgsp@uol.com.br](mailto:edgsp@uol.com.br)**