



СВЕТОПОЛИМЕРИЗАТОР для композитных материалов модель ФОТОПРЕСС 1.0 АРТ



**Декларация о соответствии
№ТС N RU D-RU.AI16.B.01978 от 10.04.2015**

**Руководство по эксплуатации
АВЕ 521.000.000 РЭ**

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на Светополимеризатор для композитных материалов, ТУ 4342-055-52331864-2015, ТН ВЭД 8543709000, модель ФОТОПРЕСС 1.0 АРТ (далее - **ФОТОПРЕСС**).

1.2 ФОТОПРЕСС предназначен для полимеризации зуботехнических композитов при изготовлении металлокомпозитных мостовидных протезов, облицовке ответных частей замков в бюгельном протезировании, для починок сколов и т.п. (далее – изделие).

1.3 Установка и эксплуатация **ФОТОПРЕССА** должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем руководстве.

1.4 Условия эксплуатации

- температура окружающая 10...35°С
- влажность при 25 °С, не более 80 %

1.5 Основные технические характеристики

- электропитание¹⁾ ~220/230В²⁾ 50/60Гц 0,5А
- количество композитов с набором программ³⁾ 8 шт
- длительность фотополимеризации 1...10 мин
- шаг установки длительности фотополимеризации 10 сек
- длина волны светодиодов 460...470 нм
- мощность светодиодов, не более 60 Вт
- мощность галогенной лампы 20 Вт
- габариты (ШхВхГ) с закрытой световой камерой 175х200х320 мм
- масса, не более 5 кг
- режим работы продолжительный

¹⁾ - вставка плавкая ВП2Б-1В-1А-250- 2шт.

²⁾ - отклонение напряжения питания от номинального значения $\pm 10\%$;

³⁾ - к композиту может применяться до 7 технологических программ (фотополимеризации) с 2-мя задаваемыми параметрами (длительность фотополимеризации и наличие подогрева – в соответствии с рекомендациями изготовителя применяемого материала, см. таблицу 1).

1.6 Комплектность


ФОТОПРЕСС 1.0 АРТ – 1 шт

Галогенная лампа 20 Вт с цоколем G4 – 1 шт

ТРЕГЕР 2.1 СОТА трегер сотовый прямоугольный с проволокой для опорных штифтов, размер 40х68 – 1 шт

Руководство по эксплуатации АВЕ 521.000.000 РЭ

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	<p>“Внимание! Смотри сопроводительные документы” - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела “Меры безопасности”</p>
<p>~220/230В 50/60Гц 0,5А</p>	<p>Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток</p>

1.7 Особенности

- светодиодный всенаправленный источник энергии с длиной волны 460-470 нм;
- предустановленные программы фотополимеризации для 8-ми композитов, включая пользовательский;
- вращающийся столик для равномерного освещения и нагрева изделия;
- галогенная лампа для подогрева изделия;
- контроль положения световой камеры;
- вентилятор охлаждения светодиодов для продолжительного режима работы.

2 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка электропитания должна иметь контакт защитного заземления.

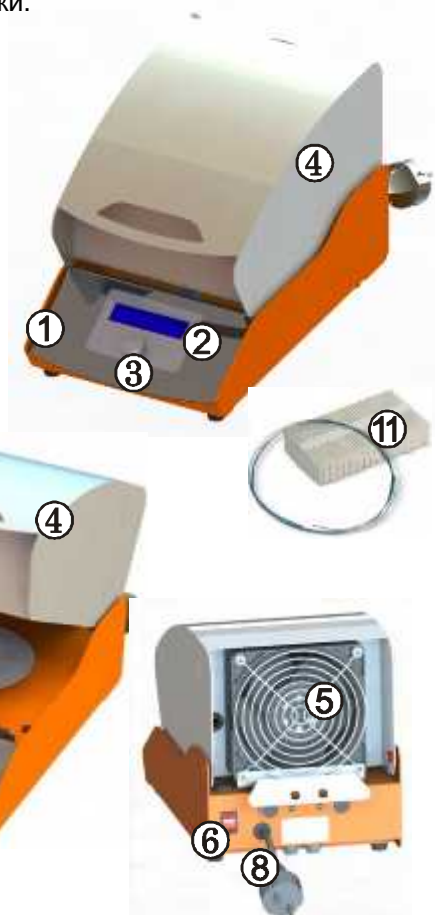
Остерегаться прикосновений к нагретым поверхностям световой камеры, другим элементам конструкции и изделию, размещенному в камере.

ЗАПРЕЩАЮТСЯ техническое обслуживание и смена предохранителей без отключения **ФОТОПРЕССА** от сетевой розетки.

3 УСТРОЙСТВО

3.1 Основные конструктивные элементы

- 1 – блок управления
- 2 – индикатор
- 3 – ручка энкодера
- 4 – световая камера
- 5 – вентилятор охлаждения
- 6 – сетевой выключатель I/O
- 7 – вращающийся предметный столик
- 8 – сетевой шнур
- 9 – светодиоды
- 10 – галогенная лампа
- 11 – ТРЕГЕР 2.1 СОТА



Изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие потребительские свойства изделия.

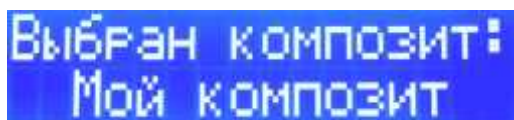
4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

4.1 Подготовка

- распаковать **ФОТОПРЕСС**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику;
- выдержать при комнатной температуре 4 часа, если он находился в холоде;
- установить галогенную лампу **(10)** из комплекта поставки в цоколь световой камеры, не касаясь колбы руками (например, через салфетку). После случайных касаний – обезжирить поверхность колбы для сохранения срока службы лампы.

4.2 Работа



4.2.1 Включить питание выключателем **I/O (6)**. После короткого отображения обозначения устройства и выбранного композита



ФОТОПРЕСС переходит в ИСХОДНОЕ:





Где:

- В левом верхнем углу отображается название программы фотополимеризации;
- **T** – длительность полимеризации (мин:сек);
-  включен или  выключен **Подогрев** изделия галогенной лампой.

Выбор программы осуществляется поворотом ручки **(3)** в нужную сторону (см. таблицу 1).

4.2.2 Режим **КОРРЕКЦИЯ** для изменения параметров выбранной программы
Вход – длительным нажатием ручки **(3)** из ИСХОДНОГО, значение активного (изменяемого) параметра мигает.

Смена активного параметра – кратковременным нажатием ручки, изменение его значения – поворотом ручки в нужную сторону.

- **T** – от 10 сек до 10 мин с шагом 10 сек.
- **Подогрев** изделия  включен или  выключен.

Переход в ИСХОДНОЕ с сохранением изменений – длительным нажатием ручки (3).

4.2.3 Режим **ВЫБОР** для смены композитного материала или возврат заводских параметров.

Вход – продолжением непрерывного удержания ручки (3) из ИСХОДНОГО после появления режима КОРРЕКЦИИ, см. выше до отображения следующей индикации:

Выбор композита:
Оксомат-АН

Выбор композита – поворотом ручки (3) в нужную сторону (см. таблицу 1).

Для возвращения заводских параметров (значений по таблице 1) повернуть ручку (3) до отображения:

Сбросить
параметры?

Переход в ИСХОДНОЕ с сохранением выбранного композита либо с возвратом заводских параметров – кратковременным нажатием ручки (3).

Таблица 1

Перечень композитов и параметров программ

Программа Композит	Праймер	Опак	Дентин	Base/Body	Красители	Air-барьер	Финал
Мой композит	1:30	3:00	2:00	3:00	1:00	1:00	3:00
Оксомат-АН* (Оксомат-АН)	1:00	1:00	2:00	4:00	1:00	–	4:00
Эстерфилл ФОТО (НИИМедполимер)	1:00	1:00	1:00	–	1:00	–	3:00
Ceramage (Shofu)	2:00**	3:00	2:00	3:00	2:00	–	5:00
GC Gradia (GC)	1:00	1:00	0:30	–	0:30	–	3:00
Luna-Wing (Yamakin)	1:30	3:00	1:00	3:00	1:00	1:00	3:00
Solidex (Shofu)	1:00	3:00	2:00	–	2:00	–	5:00
TWINY (Yamakin)	1:30	3:00	1:00	3:00	1:00	1:00	3:00

*- подогрев включен (для всех программ)

**- Предопак

4.2.4 Запуск и прерывание программы

Запуск программы из ИСХОДНОГО, кратковременным нажатием ручки **(3)**.

При открытой камере прозвучит прерывистый звуковой сигнал с сообщением на индикаторе:



После закрытия камеры программа запустится автоматически.

Прерывание полимеризации – открытием камеры или кратковременным нажатием ручки во время выполнения программы. **ФОТОПРЕСС** переходит в ИСХОДНОЕ.

4.2.5 Выполнение программы

Выбрать композит и программу. При необходимости, установить требуемое время полимеризации и **Подогрев** согласно рекомендациям изготовителя применяемого материала.

Открыть световую камеру **(4)**.

Установить изделие на штифты ТРЕГЕР 2.1 СОТА **(11)** и поместить на столик **(7)**.

Закрыть камеру.

Запустить программу кратковременным нажатием ручки:

- включатся светодиоды **(9)** и, если включен **Подогрев**, галогенная лампа **(10)**;
- включится вентилятор **(5)**, охлаждающий светодиоды;
- столик **(7)** начнет вращаться.

На индикаторе - обратный отсчет времени.

По окончании процесса раздается звуковой сигнал, на индикаторе мигает сообщение:



Возврат в ИСХОДНОЕ – открытием камеры либо нажатием ручки **(3)**.

4.2.6 По окончании работ выключить электропитание выключателем **I/O**.

При длительных перерывах в работе отключить вилку сетевого шнура от розетки ~220/230В 50/60Гц.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование **ФОТОПРЕССА** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам. Условия транспортирования: температура от минус 50 до 50°C, относительная влажность до 100% при температуре 25°C.

5.2 ФОТОПРЕСС должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до 40°C и относительной влажности до 98% при температуре 25°C. Не допускается хранение **ФОТОПРЕССА** совместно с кислотами и щелочами.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ




6.1 По мере загрязнения проводить очистку поверхностей отжатым тампоном, смоченным слабым мыльным раствором. Не допускать попадание жидкости внутрь. По окончании очистки - протереть сухой мягкой тканью.

6.2 Замена галогенной лампы.

Используется капсульная галогенная лампа с цоколем G4, мощностью 20 Вт, которая вставляется в соответствующий патрон без использования инструмента.

Для обеспечения работы лампы в течение всего ее срока службы не следует прикасаться к колбе руками. Если же касание произошло, необходимо обезжирить поверхность колбы.

7 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
Во время полимеризации не включаются светодиоды	Неисправный один или несколько светодиодов	
	Неисправный блок питания светодиодов	
Во время полимеризации не включается галогенная лампа	Перегорела лампа	Заменить (см. п. 6.2)
Во время полимеризации предметный столик не вращается	Неисправный привод предметного столика	
Во время полимеризации не включается вентилятор охлаждения	Неисправный	

Примечание:

 - если дефект не устранен - обратитесь к продавцу или в ближайший сервисный центр АВЕРОН.

8 ГАРАНТИИ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие **ФОТОПРЕССА** действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

8.2 Гарантийный срок – 24 месяца с даты продажи, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.

Гарантия не распространяется на галогенную лампу.

8.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию.

8.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.8.1, 8.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего Руководства и копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:

- для замены – согласно покупной комплектации;

- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

8.5 Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

8.6 Адрес Изготовителя:

620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО» www.averon.ru

бесплатный звонок по России 8 804 333-19-20

тел. (343) 234-65-86, 311-11-21, факс (343) 234-65-72 feedback@averon.ru

сервис-центр: тел. (343) 234-66-23

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям технической документации

Исправления не допускаются

модель ФОТОПРЕСС 1.0 АРТ	
Заводской номер	
ИНФО для СЦ	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	_____ (подпись) м.п.
Дата выпуска _____	Упаковщик м.п. _____
Дата продажи _____	Продавец м.п. _____

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено,
то гарантия исчисляется с даты выпуска.