



ODONTOMEGA

HORINON
HORINON **PRESS**



MANUAL DE INSTRUÇÕES

**Horizon press - Forno de queima e
injeção de cerâmicas**

1. CUIDADOS

Você acaba de adquirir um dos mais precisos fornos de cerâmica do mercado, equipado com uma mufla ATC (Controle avançado de temperatura), uma tecnologia com mais de 25 anos de experiência.

Para manter a precisão do forno durante toda sua utilização, por favor, siga as instruções desse manual por completo.

▶ Antes de realizar qualquer manutenção no forno ou em caso de falha mecânica, primeiramente desligue completamente o equipamento. Para isso, aperte o botão principal, atrás do equipamento (POWER), deixe-o na posição OFF e puxe o cabo de força.

▶ Somente técnicos qualificados e pessoal autorizado recomendados pelo fornecedor podem abrir o equipamento.

▶ Todas as bombas que forem conectadas ao forno devem ter a marcação CE. Em caso de dúvidas contate a OdontoMega.

▶ Sempre utilize metais ou cerâmicas específicas para o uso odontológico.

▶ Algumas partes do forno podem ficar muito quentes durante seu uso. Sempre utilize as pinças que acompanham o equipamento.

▶ Não abra ou realize qualquer manutenção no forno sem autorização, de modo que, ao fazer poderá anular a garantia. Sempre que precisar de manutenção, contate a OdontoMega.

▶ Para realizar a **troca de fusíveis**, realize o seguinte procedimento:

1) Retire o cabo de energia da tomada;

2) Realize a troca dos fusíveis;

3) Tenha a certeza que o fusível correto foi usado na troca.

Em caso de falha na energia em um momento que o forno esteja operando, proceda como explicado abaixo:

1) Retire o cabo de energia da tomada;

2) Abaixar o elevador. Para fazê-lo, insira a chave de emergência fornecida no parafuso hexagonal na traseira do equipamento.



ATENÇÃO!

**Quando operar o forno, utilize sempre uma mesa refratária no elevador!
RISCO DE ESTRAGAR O ELEVADOR CASO ESTA RECOMENDAÇÃO NÃO SEJA SEGUIDA.**

Retire o equipamento da embalagem com as duas mãos. Segure com uma das mãos no topo do equipamento e com a outra, na base. Se necessário, peça ajuda de uma outra pessoa.

Não retire o forno pelo suporte, evite danos.

Índice

1. CUIDADOS.....	2
2. INSTALAÇÃO.....	4
2.1 DESEMBALANDO.....	4
2.2 ENERGIA.....	4
2.3 BOMBA DE VÁCUO.....	5
2.4 AR COMPRIMIDO.....	5
3. BOTÕES E TECLAS.....	5
3.1 PAINEL FRONTAL.....	5
3.2 PAINEL TRASEIRO.....	6
3.3 DESCRIÇÃO DAS TECLAS.....	6
4. FUNÇÕES E DISPLAYS.....	7
4.1 HORIZON PRESS GUIA RÁPIDO.....	7
5. PROGRAMAÇÃO RÁPIDA DO FORNO HORIZON PRESS.....	8
5.1 DESCRIÇÃO DOS PARÂMETROS DE QUEIMA.....	9
5.2 DESCRIÇÃO DOS PARÂMETROS DE INJEÇÃO.....	11
5.3 ESCOLHENDO O NÍVEL DE VÁCUO.....	13
5.4 EDITANDO O NOME DE UM PROGRAMA.....	13
6. MENU.....	14
7. FUNÇÕES ESPECIAIS.....	15
7.1 F1 - HELP MODE.....	15
7.2 MODO PRESSÃO AUTOMÁTICA (HORIZON PRESS).....	15
7.3 MODO NOTURNO.....	15
8. MENU DIAGNÓSTICO.....	15
9. INFORMAÇÕES TÉCNICAS.....	16

2. INSTALAÇÃO

2.1 Desembalando

Cheque o conteúdo da embalagem e verifique se **todos os itens** abaixo foram enviados:

- | | | |
|------------------------------|--|-------------------------|
| ▶ Cabo de energia principal; | ▶ Mesa de queima; | ▶ Pinça; |
| ▶ Fusíveis; | ▶ Chave de emergência; | ▶ Mangueira de vácuo; |
| ▶ Manual do usuário; | ▶ Mesa de injeção; | ▶ 2 êmbolos de injeção; |
| ▶ Anéis de silicone; | ▶ Mangueira de engate rápido para ar comprimido. | |

- Remova cuidadosamente a espuma que envolve o equipamento;
- Erga o forno cuidadosamente e o posicione-o em pé em sua base (não levante o forno pelo elevador);
- Guarde a caixa e as espumas para o futuro, em caso de envio para manutenção, etc.

ATENÇÃO!

Quando posicionar o forno na área de trabalho, o **coloque em uma distância segura das paredes ao redor (aprox. 20cm)**;

Não coloque o forno perto de uma janela aberta ou qualquer fonte direta de ar (igual um ventilador ou ar condicionado), isso eliminará a possibilidade da leitura errada de temperatura quando a mesa de queima estiver na posição mais baixa;

Colocar o forno de acordo com as condições acima, garantirá estabilidade de temperatura, aquecimento e resfriamento.

2.2 Energia

- Conecte o equipamento em uma tomada aterrada;
- Cheque antes de ligar o forno na tomada, se o botão de liga/desliga está desligado;
- Conecte o cabo de energia na entrada do forno. Conecte o plug na tomada aterrada;
- Ligue o botão de liga/desliga localizado na traseira. Você ouvirá um “bip”. O logotipo do forno aparecerá no display, indicando que o equipamento está em Stand-By;
- Aperte a tecla ON/OFF no painel frontal. O forno agora está em modo de espera e a temperatura subirá para 300°C.

ATENÇÃO!

O equipamento conta com o melhor software de recuperação. Em caso de falha elétrica, o ciclo irá recuperar automaticamente, se a temperatura não descer abaixo de 150°C. Se a falha for muito longa, e a temperatura descer mais que 150°C, o ciclo será abortado para não causar queimas desnecessárias.

2.3 Bomba de vácuo

Para uma melhor performance, nós recomendamos uma bomba de 2 passos seca, 720mmHg/960 MMbar/9.6 Hp, fornecida pela OdontoMega.

- ▶ Usando a mangueira de vácuo fornecida no FORNO FOCUS:
 - Conecte a mangueira de vácuo na saída da Bomba de vácuo;
 - Retire o protetor de borracha da entrada de vácuo do Forno Focus e conecte a mangueira;
 - Cheque se está bem conectada;
- ▶ Conecte o cabo elétrico da bomba de vácuo na entrada correspondente, localizada na traseira do forno;
- ▶ Cheque a posição da bomba para que o tubo de vácuo tenha um fluxo de ar ininterrupto.

2.4 Ar comprimido

Conecte o forno a um sistema de ar comprimido, utilizando a mangueira fornecida. A pressão máxima deve ser entre 8-10 bar. Para evitar danos ao forno, o ar comprimido deve estar absolutamente livre de umidade. Para ajustar a pressão, utilize a manopla azul na traseira do equipamento.

Para injeção de dissilicato de lítio (e max) recomendamos uma pressão de 3 bar.

3. BOTÕES E TECLAS

3.1 Painel frontal

As teclas localizadas na parte frontal do equipamento são divididas em 4 sessões:

- ▶ Teclas de informação;
- ▶ Teclas de controle;
- ▶ Teclas de programação;
- ▶ Visor LCD.

3.2 Painel traseiro

O botão principal e as conexões do forno são localizadas no painel traseiro:

- ▶ Botão principal;
- ▶ Entrada da chave de emergência;
- ▶ Fusíveis da mufla;
- ▶ RS 232 / USB entrada para update de software;
- ▶ Entrada de calibragem;
- ▶ Entrada da bomba de vácuo;
- ▶ Fusíveis da bomba de vácuo;
- ▶ Entrada do cabo de força;
- ▶ Fusível de energia.

3.3 Descrição das teclas

Botão principal: O botão principal de energia está localizado na traseira do forno. Ao ser ligado, um sinal acústico será emitido.



Stand By / On/Off: Aperte a tecla de On/Off após ligar o botão traseiro, assim, a tela dos programas irá aparecer.

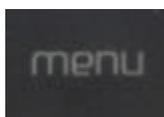


Teclas alfanuméricas: Com essas teclas, você seleciona programas, altera parâmetros, nomes dos programas, etc.

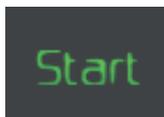


Teclas de seta:

- Controle o elevador (pressionar durante 2);
- Na tela de programação selecione qual parâmetro deseja alterar;
- Na lista de programas, selecione o programa desejado;
- No menu, selecione qual opção do menu quer modificar.



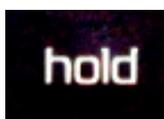
Menu: Pressione essa tecla para acessar o menu.



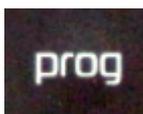
Start: Pressione essa tecla para começar um programa.



Stop: Pressione para abortar o programa atual. A câmara do forno será aberta. Apertando denovo rapidamente, a câmara fechará.



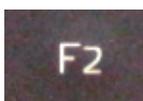
Hold: Pressione para alterar os parâmetros de um programa em andamento. Quando realizar a alteração, os parâmetros só serão alterados para aquele ciclo e não afetarão a programação do programa. Para alterar a programação, realize o procedimento de programação.



Prog: A tecla prog entra na lista de programas, que vai do 0 até 249. Utilize as setas para escolher o programa ou digite o número do programa. Para selecionar o programa, aperte “ENT”.



SCR: Pressione para acessar o gráfico, quando um programa estiver no ciclo ou aperte “SCR” para retornar ao Menu ou alguma tela anterior.



F2 - Função especial: Pressione F2 no modo Stand By para acessar o Menu de diagnóstico.



F1 - Tecla de ajuda: Pressione essa tecla para aparecer textos de ajuda durante um ciclo. Os limites dos parâmetros também irão aparecer durante a edição de um ciclo.



PF: Ativa ou desativa o modo prensagem automática, que irá parar a injeção caso o anel esteja completo, evitando assim, trincas e rachaduras. **Sempre mantenha essa tecla ativada durante um ciclo de injeção.**

4. FUNÇÕES E DISPLAYS

4.1 Horizon press guia rápido

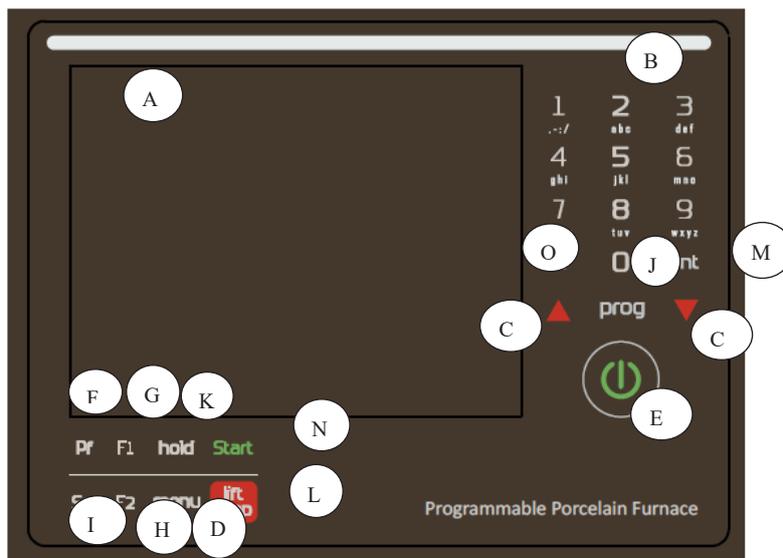
Para começar a utilizar:

- Remova o Horizon da embalagem com as duas mãos. Segure a parte inferior do forno com uma mão, a parte superior com outra e o coloque sobre uma superfície lisa;
- Conecte o cabo de energia;
- Remova a cobertura do encaixe da bomba de vácuo e use a chave de fenda para apertar o tubo de vácuo ligando-o ao forno, com o feche fornecido;
- Conecte o forno ao Sistema de ar comprimido, usando a mangueira fornecida. A pressão não deve exceder 8-10 bars;
- Ao ligar, um sinal sonoro será emitido, a tela vai ser ligada e o elevador vai descer. Aperte “E” para mostrar os parâmetros na tela;
- **CUIDADO!** Coloque a mesa de cerâmica ou de injeção no elevador antes de operar;
- Selecione o programa 06: Pré-aquecimento para extrair a umidade da câmara;
- Aperte a tecla “**ENTER**”;
- Aperte a tecla “**START**”. Repita 2 vezes. 7+8+9.

Depois de completar o programa de pré-aquecimento, o seu novo Horizon Press estará pronto para uso.

Painel de controle:

- A. Tela.
- B. Teclado numérico.
- C. Setas para mexer o elevador ou editar parâmetros no modo de edição.
- D. Menu principal.
- E. ON/OFF: Aperte para acessar a tela de visão do programa.
- F. PF: Ativa/Desativa o modo de prensa automática.
- G. F1: Tecla de ajuda, quando estiver em “parâmetros”.
- H. f2: Tecla especial para acessar a tela de diagnóstico.
- I. SCR: Troca a visão da tela, da visão do programa para a tela de gráfico.
- J. PROG: Acessa a lista de programas.
- K. HOLD: Usada para modificar um programa quando já com ciclo iniciado.
- L. STOP/LIFT: Apertando duas vezes, abortará o programa e abrirá a mesa.
- M. ENTER: Aperte para confirmar o programa.
- N. START: Aperte para começar o programa/ciclo.
- O. CLEAR: tecla que limpa o que está selecionado.



5. PROGRAMAÇÃO RÁPIDA

Após realizar o procedimento de secagem da câmara de queima, utilizando o programa de secagem 3 vezes, comece por aqui a programar seu forno:

- Ligar o forno no interruptor na parte traseira;
- Pressione o botão de ligar; 
- Pressione **PROG** para escolher um programa;
- Escolher um programa na lista utilizando as setas ou números, aperte **ENT** para selecionar;
- Para iniciar a queima com o programa escolhido, aperte **START**;
- Para editar o programa escolhido ou ver os parâmetros dele, aperte **MENU**;
- **0** - Visual parametr
 - 1 - Editar prog atual
 - 2 - Opções
 - 3 - Setup
 - 4 - Editar Nome
 - 5 - Copiar prog
 - 6 - Eco enrgia
 - 7 - Etapa Injeção

Ao pressionar “**1 - Editar prog atual**”, o primeiro parâmetro irá aparecer na tela, “**Temp Inici**”, escolha a temperatura e aperte a seta pra cima para escolher o próximo parâmetro. Assim que todos os parâmetros forem escolhidos de acordo com a sequência abaixo, pressione “**SCR**” e o programa será salvo. Depois para usar esse programa novamente, “**5 - Editar o nome do programa**” e coloque o nome de acordo com suas preferências.

5.1 Descrição dos parâmetros de queima

PARÂMETRO	TEMP INICI
Função	A temperatura inicial do programa. Quando atingida, o ciclo de queima começará.
Limites	100°C até 450°C.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	SECAGEM
Função	O tempo necessário para que a plataforma se eleve até que a mufla esteja fechada.
Limites	0 até 30 min.
Comentário	Durante a SECAGEM, a plataforma se ergue em 4 estágios progressivos.
PARÂMETRO	SECAR IN
Função	O estágio final da SECAGEM, no qual a mufla está fechada e a temperatura não sobe durante essa duração escolhida.
Limites	0 até 30 min.
Comentário	A bomba de vácuo começará a funcionar antes que a contagem regressiva do SECAR IN comece. Se o SECAR IN sem vácuo for o necessário, a temperatura V. ON, deve ser 5°C maior que a TEMP INICI.

PARÂMETRO	TAX CALOR
Função	A taxa de elevação de temperatura que ela sobe da TEMP INICI até a TEMP MAX e da TEMP MAX até a TEMP FINAL.
Limites	10°C até 100°C.
Comentário	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	TEMP MÁX
Função	A temperatura que chegará no final do TAX CALOR ou a temperatura intermediária quando o valor da TEMP FINAL é maior.
Limites	100 °C até 1.100 °C no normal.
Comentário	Não pode ser menos que a temperatura de V.OFF. (Quando um vácuo estiver incluso no programa). Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	MANUTENÇÃO
Função	A duração que o forno irá permanecer na TEMP MAX antes da câmara de queima ser aberta ou depois que a temperatura continuar a aumentar até a TEMP FINAL (se ela estiver definida).
Limites	0 até 30 min. (especificada em minutos e segundos).
Comentário	Pausa intermediária quando a TEMP FINAL é maior que a TEMP MAX.
PARÂMETRO	TEMP FINAL*
Função	Um modo adicional de resfriamento ou de aquecimento. Pode ser maior ou menor que a TEMP MAX. Se for maior, o aquecimento será ativado. Se for menor, a câmara se abrirá um pouco para resfriar mais rápido até o valor da TEMP FINAL. Depois, a plataforma fechará a mufla e a temperatura se estabilizará na temperatura de MANUT FINAL.
Limites	100°C até 1.100°C no normal.
Comentário	Parâmetro opcional, se não usado deve ser deixado em branco.
PARÂMETRO	MANUT FINAL**
Função	A duração que o forno irá permanecer na TEMP FINAL antes de abrir a câmara.
Limites	0 até 30 min.
Comentário	Usar apenas quando o parâmetro TEMP FINAL for configurado.
PARÂMETRO	DESCIDA
Função	O tempo de descida da plataforma. Ela desce em 3 estágios progressivos. Começando quando a câmara de queima está fechada até a posição mais baixa.
Limites	0 até 30 min.

PARÂMETRO	V.ON
Função	A temperatura que o vácuo será iniciado.
Limites	Qualquer valor entre as temperaturas selecionadas no programa. (°C ou °F).
Comentário	Se for igual a TEMP INICI ai o vácuo começará antes que o SECAR IN comece.
PARÂMETRO	V.OFF
Função	A temperatura em que o vácuo é desligado.
Limites	Qualquer valor entre as temperaturas selecionadas no programa. (°C ou °F).
Comentário	Deve ser igual ou mais baixo que a TEMP MAX ou TEMP FINAL . (se a TEMP FINAL for definida maior que a TEMP MAX).
PARÂMETRO	V.NIVEL
Função	O nível do vácuo é mantido durante o ciclo.
Limites	De 100mmHg até 750 mmHg. Em caso de ativação constante da bomba de vácuo - o nível de vácuo deve ser - 760mmHg.
Comentário	Deve ser sempre utilizada durante uma queima com vácuo.
PARÂMETRO	V.TEMPO
Função	Duração de manter o vácuo na TEMP MAX ou TEMP FINAL (se a for TEMP FINAL for definida).
Limites	0 até 30 min.

* O parâmetro Temp Final só deve ser utilizado se o usuário for realizar a queima com 2 temperaturas finais diferentes. Ex: Queimar a cerâmica primeiro 1 minuto na temperatura de 900°C e depois queimar mais 1 minuto com a temperatura de 910°C.

**O parâmetro Tempo de Manut Final só deve ser utilizado se uma Temp Final for configurada.

Para utilizar esses 2 parâmetros, entre em **Menu > 2 - Opções > Troque os parâmetros de 11 para 13.**

Trocando o idioma:

- Aperte MENU;
- Vá em opções;
- Selecione o idioma desejado e salve;
- Desligue o forno no botão traseiro e ligue novamente.

5.2 Descrição dos parâmetros de injeção

Para realizar uma injeção, programe os parâmetros nos programas de número 200 a 249 (somente esses programas que realizam injeção).

Após escolher um programa de injeção, aperte **START**. O forno irá subir a temperatura até a temperatura inicial e emitirá um aviso sonoro. Após esse aviso, retire o anel do Forno de Anéis e aperte **START** novamente, assim o forno abrirá a câmara. Posicione o anel corretamente na mesa de injeção (diferente da mesa de queima) e aperte **START** novamente que o forno começará o programa de injeção.

***IMPORTANTE: Escolhendo a pressão da injeção**

Ajuste a pressão da injeção ao girar a manopla azul atrás do forno ou na manopla do compressor de ar e verificar a pressão na tela do forno. Ao dar **START** em um programa de injeção, a pressão irá aparecer na tela do gráfico, alguns segundos após apertar **START**.

Para Silicato ou Dissilicato de Lítio: 3-3,5 BAR

Para outras cerâmicas prensadas: 4-4,5 BAR

Tabela para Injeção de Silicato ou Dissilicato de Lítio

		TEMP INICI	TAX CALOR	TEMP MAX	MANUTENCAO	ESPER PRESS	DESCIDA
		°C	°C/Min	°C	mm:ss	mm:ss	mm:ss
LT	100g	700	60	915	15:00	10:00	0
	200g	700	60	917	25:00	13:00	0
HT	100g	700	60	910	15:00	10:00	0
	200g	700	60	915	25:00	13:00	0
MO	100g	700	60	915	15:00	10:00	0
	200g	700	60	920	25:00	13:00	0
HO	100g	700	60	910	15:00	10:00	0
	200g	700	60	915	25:00	13:00	0

Pressão de 3 - 3,5 BAR

PARÂMETRO	1- TEMP INICI
Função _____	A temperatura inicial do programa. Quando atingida, o ciclo de injeção irá começar.
Comentário _____	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	2 - TAX CALOR
Função _____	A taxa de elevação de temperatura que ela sobe da Temp Inici. até a Temp Max.
Comentário _____	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.

PARÂMETRO	3 - TEMP MAX
Função _____	A temperatura que chegará no final do Tax Calor.
Comentário _____	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	4 - MANUTENÇÃO
Função _____	A duração que o forno permanecerá na Temp Max antes da INJEÇÃO acontecer.
Comentário _____	Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	5 - ESPER PRESS
Função _____	É a duração da INJEÇÃO. Não será necessariamente o tempo total programado e sim o tempo necessário para que a injeção seja realizada, podendo ser menor ou maior.
Comentário _____	Deixar entre 10min e 15min; Um dos parâmetros obrigatórios para que um programa comece a funcionar.
PARÂMETRO	6 - DESCIDA
Função _____	Tempo que a plataforma demorará para descer. Geralmente não é usado.
Comentário _____	Selecionar 0 se não precisar utilizar.

5.3 Escolhendo o nível de vácuo

- Para editar o nível de vácuo em um programa de queima (0-199) entre em:

MENU > 2 - OPÇÕES > EM PADRÃO VAC NIVEL > DIGITE 720 OU O NÍVEL DE VÁCUO DESEJADO.

- Para editar o nível de vácuo em um programa de injeção (200-249) entre em:

MENU > 2 - OPÇÕES > VACUO PRESS > DIGITE 720 OU O NÍVEL DE VÁCUO DESEJADO.

Dica: Se desejar que a bomba nunca pare de funcionar, coloque um valor de vácuo de 760.

5.4 Editando o nome de um programa

- Para editar o nome de um programa, primeiro selecione o programa e depois entre em:

MENU > 4 - EDITAR NOME > DIGITE O NOME UTILIZANDO O TECLADO DE NÚMEROS > PRESSIONE “ENT” PARA SALVAR.

6. Menu

Apertando a tecla Menu, você acessa as opções do programa selecionado.

0 - Visual parametr	Tabela com todos os parâmetros do programa selecionado de forma resumida e intuitiva.
1 - Editar prog atual	Edita os parâmetros do programa, salvando e guardando as modificações na memória.
2 - Opções	<p>Possibilita alteração dos seguintes itens:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Unidade Temp: °C ou °F; • Unidade de Vácuo: mmHg, inHg, mBar ou hPa; • Padrão Vac Nível: Escolha o nível do vácuo de queima; • Calibragem Temp: Altera a calibragem da temperatura; • Rest Bom: Liga a função de resfriamento da bomba de vácuo; • Idioma: Português, inglês, espanhol, francês, italiano, alemão, russo e turco; • Gráfico: Selecione em quantos segundos após iniciar um ciclo, aparecerá na tela o gráfico; • Parâmetros de prog: Seleciona 11 ou 13 parâmetros em casa programa; • Vacuo Press: Escolha o nível de vácuo na injeção.
3- Setup	Possibilita editar parâmetros como Temp Final, Tempo de sub, Tempo de des, Tempern.
4 - Editar Nome	Edita o nome do programa.
5 - Copiar prog	Copia um programa e cola no lugar de outro. Agiliza o trabalho de programação quando 2 programas são parecidos.
6 - Eco enrgia	Ajusta o modo de espera. Escolha o tempo até o modo de espera e a temperatura que o forno irá manter no modo de espera.
7 - Etapa Injeção	Edite as etapas de injeção se necessário.

7. FUNÇÕES ESPECIAIS

7.1 F1 - help mode

Aperte a tecla F1 para acessar mensagens de ajuda sobre o menu atual.

7.2 Modo de pressão automática (horizon press)

Aperte essa tecla para ativar ou desativar o modo de injeção automática, antes de iniciar um ciclo. Neste modo, o sistema do forno monitora a densidade do anel durante as etapas de injeção. Se o anel encher completamente, o programa irá terminar a injeção antes do tempo, o que irá diminuir o tempo total. Essa tecla evita que rachaduras ou falhas aconteçam durante a injeção. As letras “PF” irão aparecer na tela quando essa função estiver ativada.

ATENÇÃO!

O padrão é que a tecla “PF” esteja ativada.

7.3 Modo noturno

Para manter o forno sempre calibrado, mantenha sempre sua temperatura em no mínimo 100°C. Existem duas opções para entrar no modo noturno:

- Selecione o programa “0” para ativar o modo noturno;
- O modo noturno automático irá iniciar somente quando algum programa estiver ativo. Se a tecla ON/OFF é ativada durante um programa. Pressione a tecla ON/OFF novamente para ativar ou desativar o modo noturno.

8. MENU DIAGNÓSTICO

O menu “diagnóstico” é acessado da seguinte maneira:

- **Ligue o forno na parte traseira;**
- **Aperte a tecla [SCR]**

O menu diagnóstico deve ser utilizado apenas em conjunto com o fabricante, assim, sempre que precisar utilizar essa parte, entre em contato com a OdontoMega.

9. INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Geral:

Dimensões	
Mufla	Dia. 95 x 60 mm
Mesa de queima	Dia. 90 mm
Peso líquido	26kg
Velocidade de aquecimento	230 V de 10 até 100°C
Capacidade da bomba	230 5 A
Voltagens	230V 1750 W 50/60 Hz
Temperaturas	
Níveis de vácuo	Até 980 mBar - até 740 mmHg
Tempo	Em Min : Sec: mm: ss
Temperatura	100°C até 1.180°C

Transporte e armazenamento:

Temperatura	0°C até 40°C
Umidade relativa do ar	Menor que 100% umidade relativa

Condições de uso:

Temperatura	10°C até 40°C
Umidade do ar	80 rel. Umidade de até 31°C



ATENÇÃO!

Para um descarte que não agrida o meio ambiente, leve o equipamento para um centro de reciclagem para metal e produtos eletrônicos ou o retorne para o fabricante.

Obrigado por escolher o FORNO HORIZON PRESS para seu laboratório. Se tiver quaisquer dúvidas ou precisar de suporte, por favor, entre em contato conosco.



Rua Rui Barbosa, 640, Ribeirão Preto - SP - CEP: 14015-120

E-mail: odontomega@odontomega.com.br

Telefone: (16) 3610-9636

Site: www.odontomega.com.br