



Руководство по эксплуатации
Печи для обжига керамики

GEMINI LT
GEMINI LT PRESS

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

ВНИМАНИЕ!

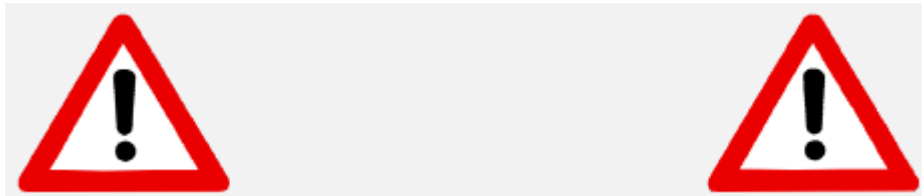


Вы приобрели одну из самых точных печей для обжига стоматологической керамики с муфелем из кварцевого стекла или АТС от оригинального производителя данной технологии с более чем 25-летним опытом.

ДЛЯ ПОДДЕРЖАНИЯ ПОСТОЯННОЙ ТОЧНОСТИ ОБЯЗАТЕЛЬНО ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ СО СЛЕДУЮЩИМИ ИНСТРУКЦИЯМИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЕЧИ

- Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию печи или в случае неисправности обязательно полностью отключите устройство. Для этого переключите выключатель питания (POWER), расположенный на задней панели печи, в положение ВЫКЛ (OFF) и отсоедините шнур питания.
- Разбирать печь могут только квалифицированные сотрудники и специалисты, рекомендованные производителем.
- Любой насос, подключенный к печи или поставляемый производителем или сторонним производителем, должен иметь обозначение CE. В случае сомнений обратитесь к производителю печи.
- Используйте только керамику и сплавы, предназначенные для использования в стоматологических печах.
- Некоторые части печи могут сильно нагреваться при использовании. Обязательно используйте пинцеты из комплекта.
- Не пытайтесь вскрывать печь без разрешения, так как это приведет к аннулированию гарантии. В случае любого ремонта или технического обслуживания обратитесь в сервисный центр "Шенпаз" (Shenpaz).

- В случае необходимости замены плавкого предохранителя процедура должна выполняться следующим образом:
 - 1) Отсоедините вилку питания.
 - 2) Замените предохранитель.
 - 3) Убедитесь в совместимости нового установленного предохранителя, сравнив его характеристики со старым.



Внимание!

При работе печи Керамический стол всегда должен находиться в поднятом состоянии!



Внимание!

При извлечении печи из упаковки брать только с низу во избежание повреждений печи.

Оглавление

Установка.....	5
Переключатели и кнопки.....	6
Функции, индикация и программирование.....	11
Меню функций.....	13
Меню Диагностика/опции.....	18
Пресс.....	20
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	22
Вывод из эксплуатации и утилизация.....	23
Реализация и техническое обслуживание.....	24
Приложение: предварительно установленные программы/презентация.....	27

Уважаемый клиент,

Во время транспортировки нагревательный муфель и обжиговой керамический стол поглощают влагу. Поэтому перед запуском печи необходимо принять следующие меры: Установите печь в соответствии с информацией, приведенной в рабочей инструкции. инструкции и **поместите керамический стол на подъемный лоток.**

Войдите в программу №199:

Программа № 199

Начальная Температура: 400°С

Скорость нагрева: 40°С / мин.

Высокая Температура. 950°С

Временные задержки: 1 минута.

(без вакуума)

Запустите программу и дайте ей работать 3-4 раза подряд, чтобы высушить нагревательный муфель. Только после завершения процесса сушки печь готова к работе. Любое несоблюдение этого требования может привести к повреждению печи или насоса, а также привести к плохим результатам обжига.

Установка

Распаковка

Убедитесь, что на упаковке нет видимых повреждений. Убедитесь, что содержимое коробки полное. В комплект поставки входит:

- Стол для керамики - 2 шт.
- Кабель питания
- Насосная труба
- Предохранитель 8 А для 230 В,
- Предохранитель 15 А для 100/115 В (для нагрева)
- Предохранитель 5 А для 230 В,
- Предохранитель 6,3 А для 100/115 В (для нагрева)
- Пинцет
- Аварийный ключ 6 мм
- Прессовочный стол
- Система цилиндра пресса с основаниями (2 шт.), поршнями формы (2 шт.) и основаниями совместимыми с e.max (2 шт.)
- Руководство по эксплуатации

Примечание: упаковка была разработана специально для хранения печи и безопасной транспортировки. Поэтому мы настоятельно рекомендуем вам сохранить упаковку для последующей транспортировки.

Ввод в эксплуатацию:

Поместите печь на ровную поверхность и убедитесь, что вокруг нее осталось свободное пространство в 10 см. Не оставляйте легковоспламеняющиеся предметы рядом с устройством. Не подвергайте печь воздействию прямых солнечных лучей во избежание повреждения ЖК-дисплея. Располагайте печь вдали от сквозняков (например, от вентилятора), так как это может исказить показания температуры в камере.

Питание:

Подключите печь к розетке с заземлением. Убедитесь, что разъем соответствует требованиям, предъявляемым к моделям GeminiLT/GeminiLT Press.

- ***Ваша печь оснащена усовершенствованной системой восстановления программного обеспечения. В случае отключения электроэнергии ваш рабочий цикл будет полностью восстановлен, если понижение температуры не превысит 150°С. Если температура опустилась ниже указанного порога, цикл будет отменен во избежание расхода энергии.***

Вакуумный насос:

Подключите шнур питания к печи.

Сжатый воздух: имеется только в прессе

Подключите печь к воздушному компрессору с помощью подходящего шланга. Максимальное допустимое давление - 8-10 бар. Во избежание повреждения печи воздух должен быть полностью сухим.

Переключатели и кнопки

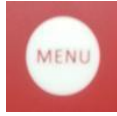
Обзор панели печи



Главный выключатель:

Главный выключатель расположен в задней части печи. Переключите выключатель в положение ВКЛ (ON) Раздастся один звуковой сигнал.

МЕНЮ



Нажмите на **Меню**, чтобы включить печь. Появится окно презентации программы, тогда как печь будет находиться в режиме ожидания.

Дважды нажмите одну и ту же кнопку, чтобы открыть меню настройки.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:

Печь никогда не должна включаться без стола для керамики или прессовочного стола

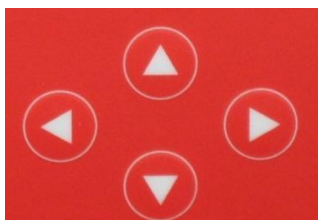
Числовые кнопки



Данные кнопки используются для ввода значений параметров, номера выбранной программы, имен программ или для непосредственного выбора элементов подменю.

Кнопки навигации

Кнопки со стрелками предлагают различные функции в зависимости от отображаемого экрана.



Управление подъемником в меню диагностики
Меню отображается по нажатию PF
+числовая кнопка 2

Боковые стрелки позволяют выбрать левый или правый рабочий стол для управления движением подъемников (длительное нажатие на стрелку вверх или вниз)

- В окне презентации программ: Выбор параметров для ввода или изменения (нажмите клавиши вверх или вниз)
- На экране Program list (Список программ): Выбор используемой программы
- Под разными экранами: Выбор подпунктов
- На главном экране: Выберите конфигурацию (слева) или параметры (справа)

Нажмите левую или правую клавишу, чтобы вернуться в главное меню из настроек или опций.

Кнопка цикла (левая или правая)



Панель имеет две кнопки цикла, каждая из которых соответствует рабочему столу. Нажмите данную кнопку, чтобы запустить программу на назначенной стороне.

Кнопка СТОП (STOP)



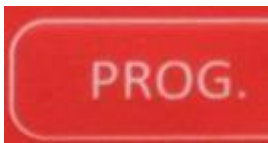
Дважды нажмите эту кнопку, чтобы выйти из текущей программы (в целях безопасности). Откроется камера обжига.

Клавиша удержания



- Нажмите эту кнопку, чтобы приостановить текущую программу. Функция ("УДЕРЖАНИЕ") используется для изменения текущей программы. Параметры текущей программы будут временно изменены. Исходная программа не будет изменена.
Процесс выглядит следующим образом:
 1. Нажмите кнопку "УДЕРЖАНИЕ" (MAINTENIR) (программа будет прервана)
 2. Нажмите **стрелку и числовые клавиши**, чтобы изменить параметры программы.
 3. Нажмите **ВВОД** (ENTRÉE) для подтверждения.
 4. Нажмите еще раз, чтобы продолжить программу.
- Если цикл не запущен: нажмите эту кнопку, чтобы открыть редактор имен.

Кнопка программы



Передняя панель имеет две кнопки **ПРОГ** (PROG) для каждого рабочего стола.

Данная кнопка используется для выбора программы для соответствующего рабочего стола; после нажатия кнопки **ПРОГ** (PROG); нажмите числовые клавиши для выбора номера программы, подтвердите нажатием кнопки **ВВОД** (ENTRÉE).

Список программ отобразится автоматически, после нажатия кнопки prog + XXX.

Отображение графического изображения и возврат к экрану параметров

Нажмите эту кнопку, чтобы отобразить графическое изображение. Нажмите сверху



снова для отображения экрана параметров.

PF- заранее запрограммированные функции



- Нажмите эту кнопку в режиме ожидания, чтобы включить режим диагностики.

Ночной режим

Для значительного увеличения срока службы устройства должна постоянно поддерживаться температура 100°С. Существует два способа запуска ночного режима:

1. Запустите программу 0, чтобы запустить обычный ночной режим.
2. "Автоматический ночной режим" запустится только в том случае, если программа запущена и если кнопка **Цикл**(Cycle) нажата при запуске программы. Нажмите кнопку **Цикл** (Cycle) еще раз, чтобы отключить "автоматический ночной режим".

Функции, индикация и программирование

Окно презентации программы

Указанный дисплей разделен на разные секции и два разных цвета.

Темно-синий фон представляет все параметры и состояние левого поворотного стола. Белый фон представляет все параметры и состояние правого поворотного стола.

Пример см. на следующих иллюстрациях:

Раздел "состояние" находится слева и отображает текущее состояние программы левого рабочего стола (верхняя часть) и программы правого рабочего стола (нижняя часть)

В верхней левой части экрана указан номер программы для левого поворотного стола - 20, а также ее название и продолжительность.

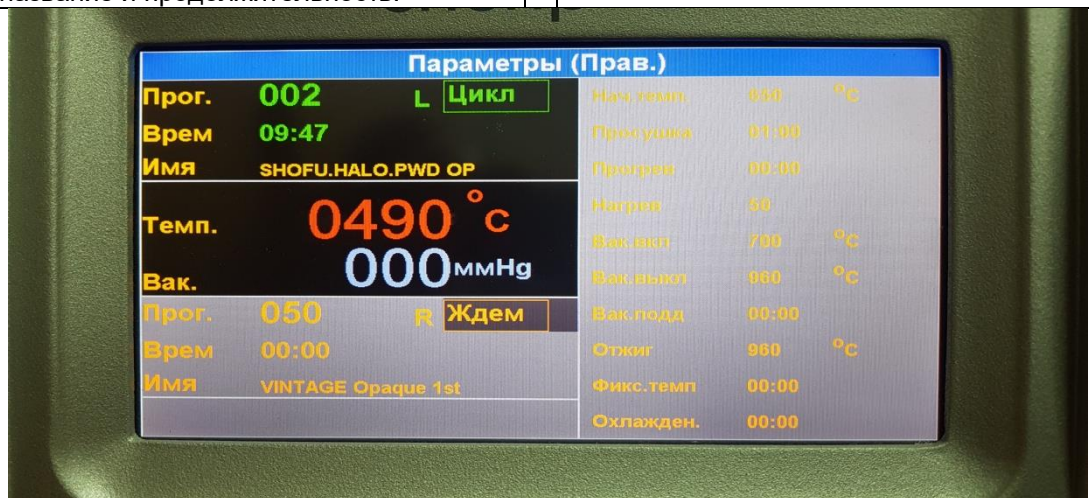
В центре отображается состояние текущей программы (темно-синий или белый, в зависимости от рабочего стола)

В нижней левой части экрана указан номер программы для правого поворотного стола - 21, а также ее название и продолжительность.

Все параметры отображаются в правой части окна просмотра. Правая сторона экрана используется для выбора и редактирования программ.

На темно-синем фоне для программы левого стола

На белом фоне для программы правого стола.

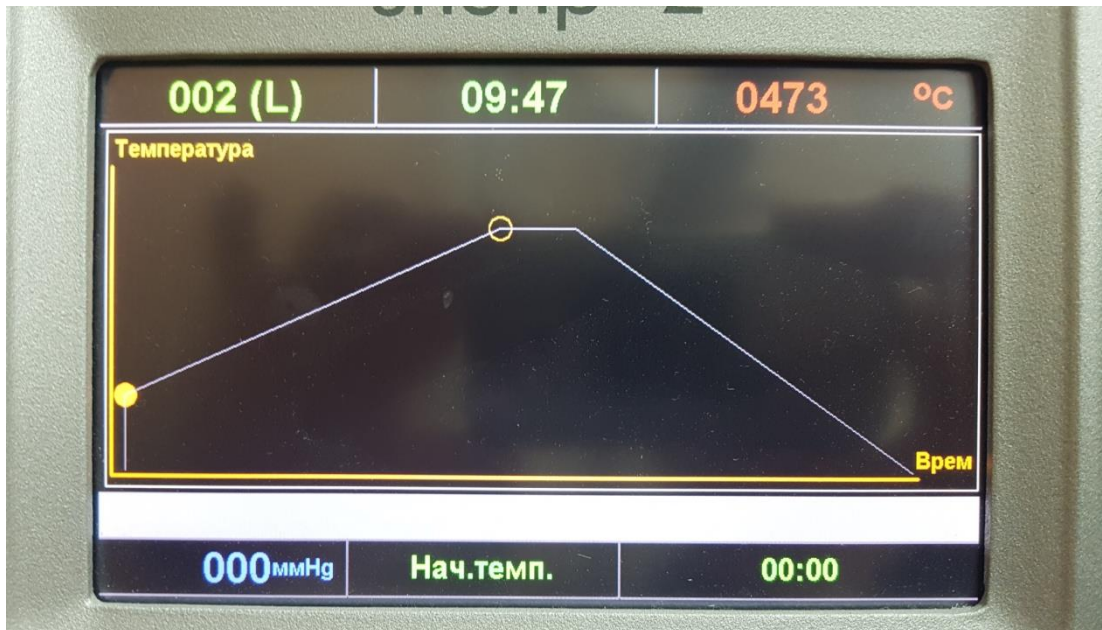


Значение вакуума для каждого параметра отображается слева от центра VAC.

Параметры вакуума отображаются между двумя горизонтальными линиями и в центре дисплея:
ВКЛ-ВЫКЛ-ЗАДЕРЖКА-УРОВЕНЬ

Графическое изображение

На данном рисунке показано графическое изображение текущей программы и ее параметров.



Режимы

- Программа № 1 предварительно запрограммирована, и используется для извлечения влаги из муфеля и сушки.
- На Gemini LT номера программ 1- 199 доступны для "программирования".
- На Gemini LT PRESS, номера программ от 200 до 249 доступны для программирования.

Выбор программ и запуск программы

Нажмите кнопку "ПРОГ" (PROG) на выбранной стороне, чтобы просмотреть список предварительно запрограммированных программ. С помощью кнопок со стрелками вы можете просматривать список или вводить номер программы напрямую с помощью числовых кнопок.

Нажмите **ВВОД** (ENTRÉE) для подтверждения.

Нажмите кнопку "ЦИКЛ" (CYCLE) на выбранной стороне, чтобы запустить программу. Отметка СУС отображается в перевернутом цвете при выполнении работы.

После завершения программы камера откроется и раздастся звуковой сигнал. Вскоре после этого текущая программа закончится.

Если для другого рабочего стола запланирована другая программа, то она будет запущена автоматически после переключения предыдущей программы в низкотемпературный режим.

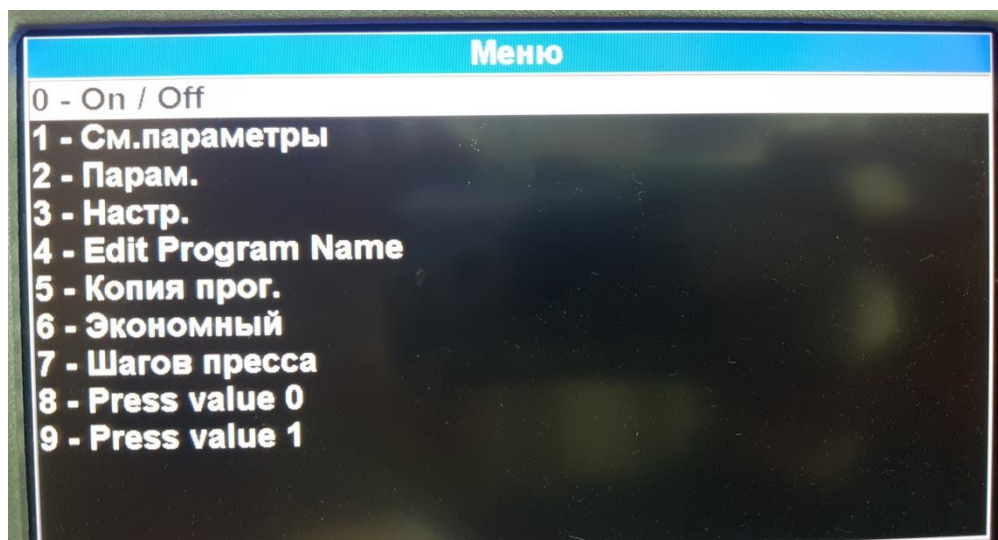
Программа предварительного нагрева

Важно:

Во время транспортировки, хранения или периода неиспользования изоляционный материал муфеля может впитывать влагу. Чтобы избежать повреждения вакуумных и нагревательных систем и обеспечить точность программ, пользователь должен всегда запускать программу предварительного нагрева (программа 1) заранее. Это всегда рекомендуется, если печь полностью остыла.

Меню функций

Для доступа к МЕНЮ (MENU) используйте **клавишу со стрелкой вправо** Имеется 7-9 подпунктов:



Используйте числовые кнопки для выбора.

0. Время отключения

1. Изменение текущей программы:

Данная функция позволяет изменять настройки программы по одной или непосредственно с главного экрана с помощью кнопок вверх или вниз.

2. Опции:

Позволяет настроить параметры печи по умолчанию: С°/F°/мм рт. ст./Мбар /ГПа, калибровка, охлаждение насоса, язык, графическое время, 11 или 13 параметров, предварительно выбранные уровни вакуума.

* если значение для вакуума выбрано заранее, оно не будет отображаться на экране настроек.

Изменения, внесенные на данном экране, будут отображаться непосредственно в остальной части интерфейса.

* Для применения выбора языка требуется полная перезагрузка печи. **ПРИМЕЧАНИЕ: общая функциональность устройства не будет затронута. Различия только косметические.**

Следующие 4 дисплея иллюстрируют единственно возможные конфигурации печи.
 11. параметров без предварительной настройки вакуума



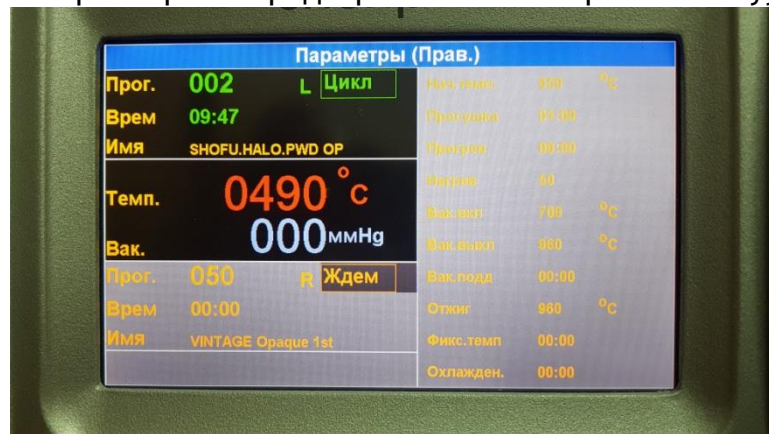
12. Параметры с предварительной настройкой вакуума:



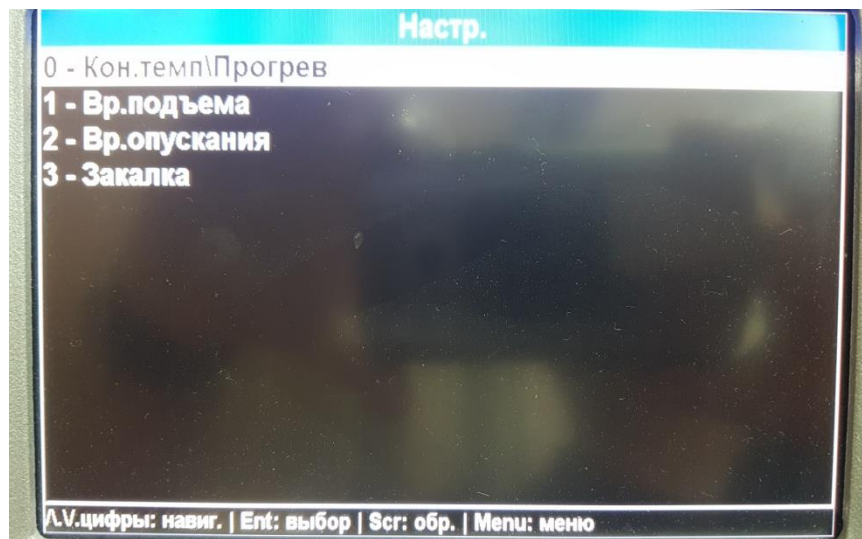
13. Параметры без предварительной настройки вакуума



10. параметров с предварительной настройкой вакуума:

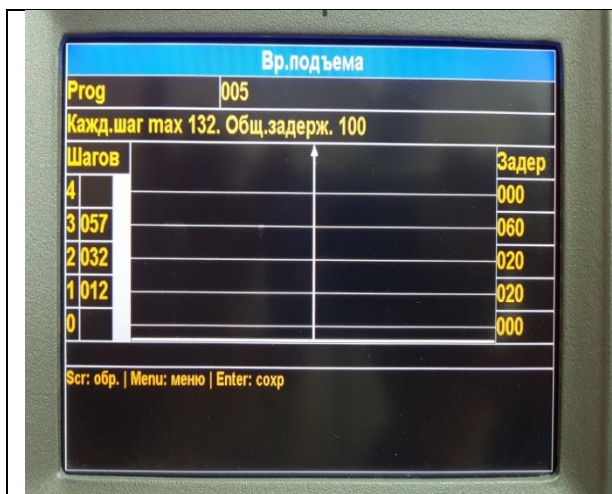


3. Меню настройки:



Настройка 0 - Конечная температура и Степень нагрева
 Если для второго стола не выполняется программирование, будет использоваться параметр первого стола.
 Элементы экрана настройки подъемников:


Конфигурация 1 - Положения подъемника - Закрывание (согласно программе) ПОДЪЕМ



Выбор параметров подъемника при закрывании.

Используйте **клавиши со стрелками, цифровые клавиши и ВВОД (ENTER)** для изменения. Путь подъемника изменяется в левом столбце, а периоды паузы устанавливаются в % в правом столбце (относительно определенного времени закрывания программы).

Конфигурация 2 - Положения подъемника- Открывание (согласно программе)

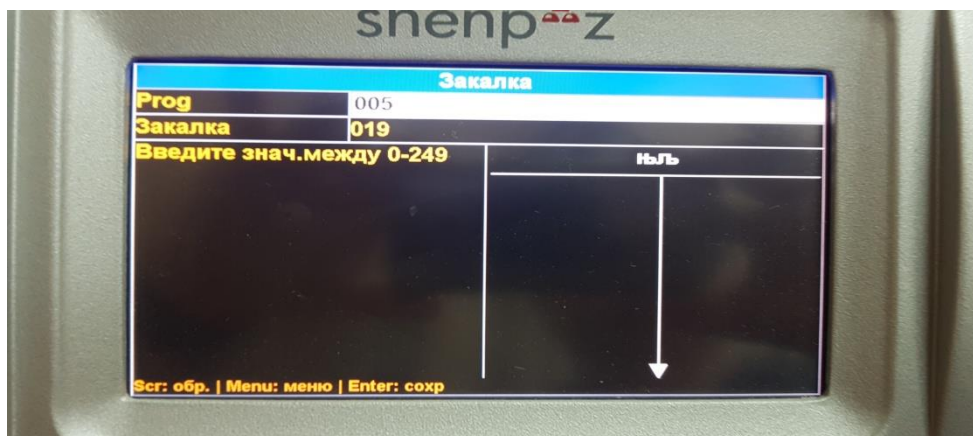


Steps	Delay
4	000
3 075	030
2 050	040
1 025	030
0	000

Выбор параметров подъемника при открывании.

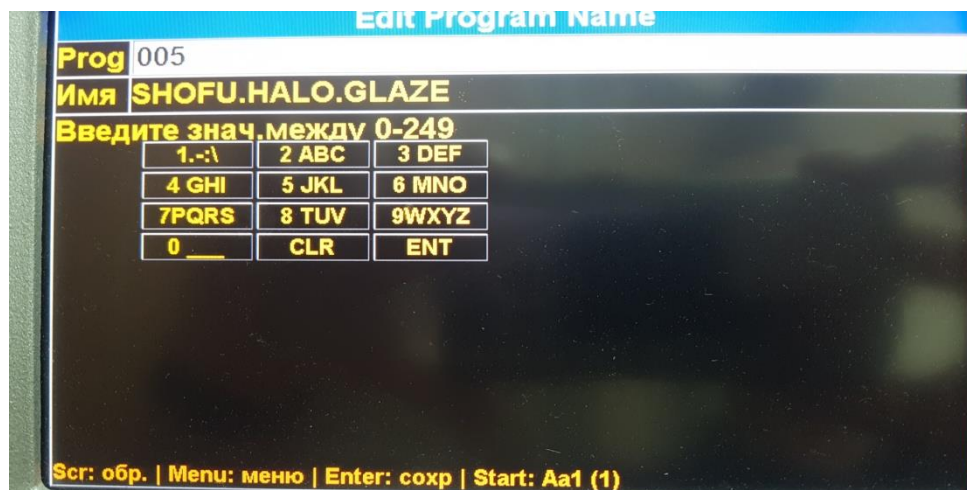
Используйте **клавиши со стрелками, цифровые клавиши и ВВОД (ENTER)** для изменения. Путь подъемника изменяется в левом столбце, а периоды паузы устанавливаются в % в правом столбце (относительно определенного времени открывания программы).

Конфигурация 3 - Закалка: открытие стола для каждого цикла



- В данной секции также можно предварительно запрограммировать закрывание и открывание для каждой программы, следуйте информации на экране: Перемещайтесь с помощью стрелок, вводите новое значение в пределах и сохраняйте.

4.Изменение названия программы



Чтобы изменить название программы, нажмите **цифру "5" + ENT** в меню. Введите название с помощью буквенно-цифровых клавиш. Для переключения между соответствующими цифрами и буквами используйте **клавиши вверх/вниз** Цифровые клавиши соответствуют буквам, которые появляются на экране. Измените уже существующее название программы с помощью **клавиш влево/вправо** Переместите курсор выбора с помощью **клавиш со стрелками**. Клавиша "**левый ЦИКЛ**" (CYCLE gauche) используется для переключения между прописными и строчными буквами.

Изменение содержимого программы

1. Нажмите клавиши со **стрелками**, чтобы выбрать символы.
2. Нажмите **цифровые** клавиши для ввода символов.
3. Чтобы изменить больше символов, выполните шаги 1 и 2 выше.
4. Нажмите **ВВОД** (ENTER) для подтверждения.

5. Копирование программы:

При выборе данного параметра, вы можете переместить программу в любое положение по вашему выбору. Все ее параметры и название будут скопированы. Сначала введите номер исходной программы (или убедитесь, что текущая программа является той, которую вы хотите изменить.)

Используйте стрелку, чтобы перейти на второе поле, а затем обратите внимание на целевое положение. Следуйте инструкциям на экране и сохраните целевое положение копии.

Данная функция работает только для программ того же типа.

Диапазон присвоения номеров обычных программ: от 1 до 199 Диапазон присвоения номеров программ Пресса: от 200 до 249.

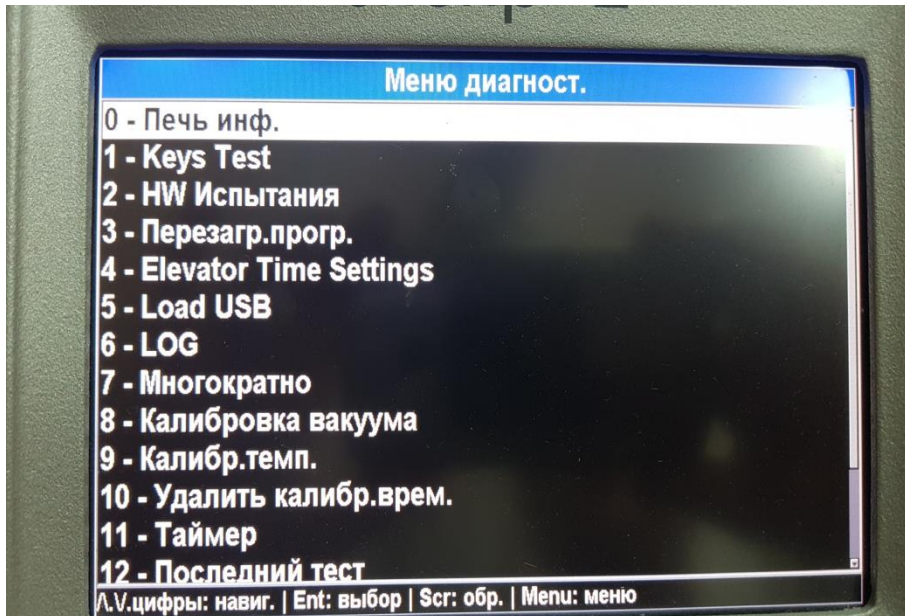
6. Экономия энергии:

Функция энергосбережения позволяет оставлять печь закрытой и поддерживать заданную температуру через определенное время задержки:

Запрограммируйте целевую температуру, затем перейдите ко второму полю, затем выберите поле "задержка" и введите значение. Камера закроется, а затем нажмите кнопку "питание" (Alimentation), чтобы сохранить температуру.

Чтобы отменить эту функцию, просто запрограммируйте новый цикл.

Меню Диагностика/опции



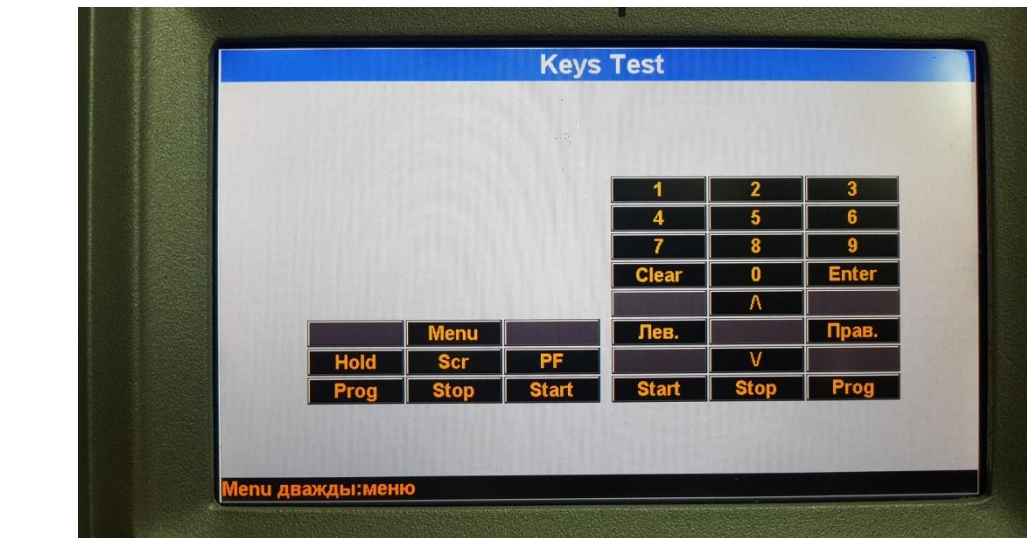
Проверьте средства диагностики, доступные для выбора, выбрав номер, а затем нажав "ENT" на нужном экране.

0 - Данные печи

Печь инф.		
Статус	Ед.	
960	С	Калибровка
960	С	Знач.
720	ммHg	Калибровка
50 / 60	Hz	Знач.
Версия		СН:6-9.8.55

Отобразится основная информация о печи. Указанные данные содержат замечания, если они являются возможными причинами сбоя или ошибки. Кроме того, отобразится версия программного обеспечения, а также значения калибровки.

1 Тест клавиатуры

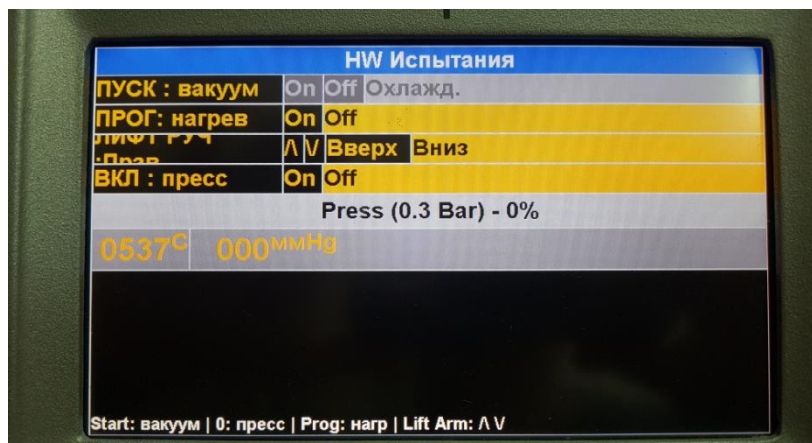


Данная функция диагностики используется для проверки клавиатуры и определения ее правильной работы.

Клавиатура отображается на экране.

Чтобы выполнить тест, нажмите каждую клавишу один раз и убедитесь, что на экране появляется

2 - Тест оборудования



4. Восстановление всех программ

Программы и конфигурация, включая конфигурацию подъемника, будут восстановлены до их состояния на момент доставки устройства. Для этого нажмите **цифровую клавишу 3+ENT** в меню диагностики. Предварительно загруженные программы по умолчанию будут восстановлены в течение нескольких минут.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! *Данная операция сотрет существующие программы*

4 - Зарядка USB: только для технических специалистов

5 - Регулировка времени движения подъемника: в зависимости от Гц данное время может варьироваться.

6 - Журнал: только для технических специалистов

7 - Мульти цикл: только для технических специалистов

8 - Калибровка вакуума: только для технических специалистов

Данная функция предназначена для устранения неполадок и должна выполняться только экспертом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: *Данная операция сотрет существующие программы*

9 - Калибровка температуры

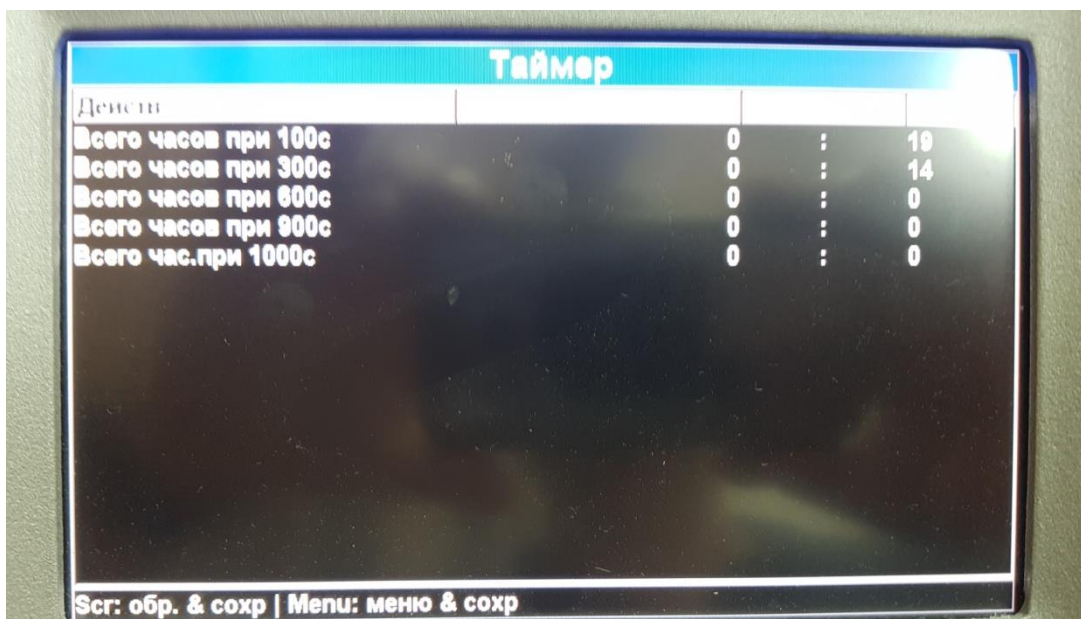
Данная функция предназначена для устранения неполадок и должна выполняться только экспертом.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: *Данная операция сотрет существующие программы*

10 - Отменить калибровку температуры: только для технических специалистов

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: *Данная операция сотрет существующие программы*

11 Измерение часов



На данном экране вы можете посмотреть использование муфеля. Рекомендуется заменять муфель каждые 3000 часов рабочего цикла при температуре выше 600 градусов.

12 - Последнее автоматическое тестирование: только для технических специалистов

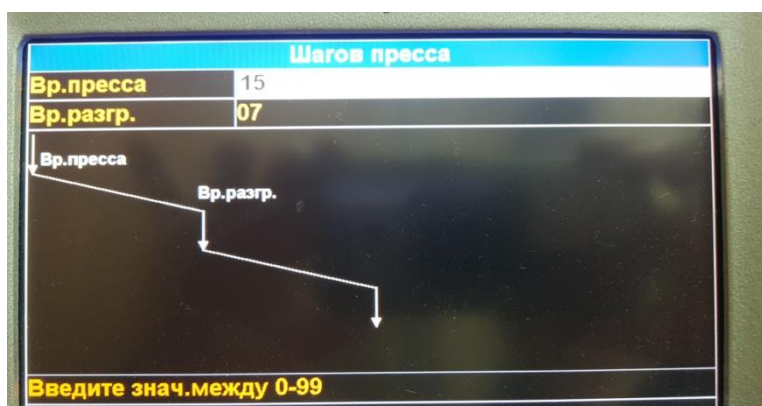
13 - Автоматическое тестирование: только для технических специалистов

Тип "прессование":

Дополнительное меню доступно для типа "прессование":

Этапы прессования

На экране настроек, когда время задержки прессования подсвечено, и выбрана программа, вы можете войти в эту настройку вручную, нажав клавишу меню.



В отличие от большинства керамических печей, GeminiLT Press II использует метод прессования, который обеспечивает более высокую однородность обрабатываемой керамики и снижает риск разрыва муфели. Количество приложенного давления увеличивается с регулярными интервалами. При процедуры прессования при необходимости используйте клавиши **со стрелками** и **цифровые клавиши** для определения указанных параметров по отдельности.

Тип "прессование" Gemini LT дает вам доступ к программам с номерами от 200 до 249.

Параметры прессования:

Температура запуска: температура, необходимая для начала процесса прессования

Скорость: скорость нагрева в градусах/минутах

Высокая температура: высокая целевая температура

Задержка температуры :поддерживаемая температура перед началом процесса прессования.

Задержка пресса: предварительное программирование задержки прессования

Примечание- если функция PF появится в строке названия, это означает, что функция прессования активирована, и как только цилиндр заполнится, прессование автоматически прекратится. В противном случае будет применяться определенное время прессования.

Чтобы запустить цикл прессования, введите программу, нажав "PROG" + "2хх"

ENT. При необходимости измените настройки и нажмите "Цикл" (Cycle).

Как только температура запуска будет достигнута (муфель закрыт), принесите цилиндр вместе со слитком и поршнем, а затем снова нажмите «цикл», чтобы открыть дверь.

Нажмите "ЦИКЛ" в третий раз, когда цилиндр будет готов к запуску этапа прессования.

Если функция PF активирована, цикл завершится автоматически, или по окончании прессования дверь откроется. После этого цикл завершится в соответствии с заранее определенными параметрами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие:

Размеры	450 мм x 450 мм x 680 мм
Камера муфеля	Ø95 мм x 60 мм; Ø 3,7 x 2,6
Стол для обжига	Ø 90 мм; Ø 3,5
Чистый вес	35 кг / 89 фунтов
Скорость нагрева	230 В от 10 до 100°С/50 - 212°F 115 В от 10 до 100°С/50-212°F
Мощность насоса	230 В 5 А 115/100 В 6,3 А
Напряжение	100-1750 Вт 50/60 Гц 100-1100 Вт 50/60 Гц
Уровень вакуума	До 980 мбар До 740 мм рт. ст.
Время	В мин и сек мм:сс
Температура	От 100°С до 1180°С; от 112°F до 2156°F

Транспортировка и условия хранения

Температура	От 0°С до 40°С; от 32°F до 104°F
Относительная влажность воздуха	Относительная влажность менее 100 %

В режиме работы

Температура	от 10°С до 40°С/104°F
Влажность воздуха	80% относительной влажности до 31°С/88°F

Вывод из эксплуатации и утилизация



В целях экологичной утилизации отходов утилизируйте данное устройство в центре переработки металлов и электроники или отправьте его обратно производителю.

Реализация и техническое обслуживание

*Благодарим вас за выбор печи Shenpaz Dental Ltd. для вашей лаборатории.
По любым вопросам или для получения дополнительной поддержки
свяжитесь с нами, и мы будем рады помочь вам.*

SHENPAZ DENTAL LTD.

5 Ha-Ta'siya St. Migdal Haemek, 2307041 ISRAEL (ИЗРАИЛЬ)

Телефон: +972 4 6666900

Факс: +972 4 6042040

Адрес электронной почты: info@shenpaz.com

Уполномоченный представитель производителя "Shenpaz Dental Ltd."
(в т.ч. на принятие претензий от потребителей)
и эксклюзивный импортер в Республике Беларусь:

ООО "Белэксподент"

220045, г. Минск, ул. Ежи Гедройца, 2-240

Тел.: +375 17 275 24 99, +375 44 792 24 99,

email: belexpodent@yandex.by

web: belexpodent.by

Версия: 01

С учетом технических и визуальных изменений. ShenpazDental Ltd. 11.05.2013

Дата составления руководства по эксплуатации: май 2013 г.

Данное устройство предназначено для использования в условиях стоматологической клиники и должно использоваться только в данной среде. Производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате использования, противоречащего данному руководству, или в результате неправильного обращения или причиненного ущерба. Кроме того, пользователь несет ответственность за надлежащее состояние устройства и его правильное использование. Он также обязан убедиться, что устройство подходит для конкретного варианта использования. Приведенные выше заявления также применяются в случае использования устройства вместе с конкурирующими продуктами.

Приложение: предварительно установленные программы/презентация

ПРОГРАММ (PROG)		Темп. загрузка (Temp. dém)	работа (fonctionne)	предварительный нагрев (Gréchauffag)	скорость нагрева (taux de cha)	выключенный (allumé)	выключенный (déteint)	задержка (délai)	уровень (niveau)	высокая температура (temp.)	задержка (délai)	конечная температура (temp.)	задержка (délai)	ожидание (attente)
По умолчанию	ночная программа	300												
	программа предварительной сушки	500	3:00	1:00	40					950	5:00			
МС	AV-Liner	580	2:00	1:00	80	580	950		760	950	1:00			
	AV-Schulter	600	2:00	1:00	80	600	950		760	950	1:00			
	AV-1. Dentin	580	6:00	1:00	55	580	910		760	910	1:00			
	AV-Korrektur	580	6:00	1:00	55	580	900		760	900	1:00			
	AV-Glanz	600	2:00	1:00	55					910				
	AV-Glanz m. Glasr	480	2:00	1:00	45					880	1:00			
	ZI-Liner	450	2:00	1:00	55	450	900		730	900	1:00			
	ZI-Schulter	450	4:00	1:00	55	450	830		730	830	1:00			
	ZI-1. Dentine	450	6:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00			
	ZI-Korrektur	450	6:00	1:00	45	450	800		730	800	1:00			
	ZI-Glanz	480	2:00	1:00	45					820				
	ZI-Glanz m. Glasu	480	2:00	1:00	45					790	1:00			
	LF-1. Opaquer	450	4:00	1:00	55	450	830		760	830	1:00			
	LF-2. Oaquer	450	4:00	1:00	55	450	820		760	820	1:00			
	LF-Schulter	450	4:00	1:00	45	450	810		760	810	1:00			
	LF-1. Dentin	450	6:00	1:00	45	450	770		760	770	1:00			
	LF-Korrektur	450	6:00	1:00	45	450	760		760	760	1:00			
	LF-Glanz	480	2:00	1:00	45					780				
	ZI-Glanz m. Glasu	480	2:00	1:00	45					750	1:00			
	MC-WOP Opak	550	6:00	1:00	80	550	950		760	950	1:00			
	MC-Wash Creapast	550	6:00	1:00	80	550	980		760	980	1:00			
	MC-Wash Pulver Po	600	2:00	1:00	80	600	980		760	980	1:00			
	MC-Opaque Creapa	550	6:00	1:00	80	550	950		760	950	1:00			
	MC-Opaquer Pulver	600	2:00	1:00	80	600	950		760	950	1:00			
	MC-1+2.Schulter S	600	2:00	1:00	80	600	950		760	950	1:00			
	MC-Dentin B, Dent	580	6:00	1:00	55	580	920		760	920	1:00			
	MC-Korr. Brand Co	580	4:00	1:00	55	580	910		760	910	1:00			
	MC-Glanzbrand Gl	600	2:00	1:00	55					930				

ПРОГ (вариант)		Темп. запуска (Temp. dém)	работа (fonctionnem ent)	предваритель ный нагрев (taux de cha uffage)	скорость нагрева (taux de cha uffage)	включенный (allumé)	выключенный (éteint)	задержка (délai)	уровень (niveau)	температура (temp.)	высокая температура (délai)	задержка (délai)	температура (temp.)	конечная температура (délai)	задержка (délai)	ожидание (attente)
Создание	CR.CreaAlloyBond	550	6:00	1:00	80	550	980		730	980	1:00					
	GC.IN Metalbond	550	6:00	1:00	80	550	980		730	980	1:00					
	CR.AV Liner	580	2:00	1:00	80	580	950		730	950	1:00					
	CR.AV Shoulder	600	2:00	1:00	80	600	950		730	950	1:00					
	CR.AV 1 Dentin	580	6:00	1:00	55	580	910		730	910	1:00					
	CR.AV Correction	580	6:00	1:00	55	580	900		730	900	1:00					
	CR.AV Glaze	600	2:00	1:00	55					910						
	CR.AV Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					880	1:00					
	CR.LF 1 Opaq	450	4:00	1:00	55	450	830		730	830	1:00					
	CR.LF 2 Opaq	450	0:00	1:00	55	450	820		730	820	1:00					
	CR.LF Shoulder	450	4:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00					
	CR.LF 1 Dentin	450	6:00	1:00	45	450	770		730	770	1:00					
	CR.LF Correction	450	6:00	1:00	45	450	760		730	760	1:00					
	CR.LF Glaze	480	2:00	1:00	45					780						
	CR.AV Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					750	1:00					
	CR.CC WOP Opaq	550	6:00	1:00	80	550	950		730	950	1:00					
	CR.CC Wash Cr.p	550	6:00	1:00	80	550	980		730	980	1:00					
	CR.CC Wash powd	600	2:00	1:00	80	600	980		730	980	1:00					
	CR.CC Opaq Cr.p	550	6:00	1:00	80	550	950		730	950	1:00					
	CR.CC Opaq powd	600	2:00	1:00	80	600	950		730	950	1:00					
	CR.CC 1+2 Should.	600	2:00	1:00	80	600	950		730	950	1:00					
	CR.CC 1 Dentin	580	6:00	1:00	55	580	920		730	920	1:00					
	CR.CC Correction	580	4:00	1:00	55	580	910		730	910	1:00					
	CR.CC Claze	600	2:00	1:00	55					930						
	CR.ZI Liner	450	2:00	1:00	55	450	900		730	900	1:00					
	CR.ZI Schulter	450	4:00	1:00	55	450	860		730	860	1:00					
	CR.ZI 1. Dentin	450	6:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00					
	CR.ZI Korrektur	450	6:00	1:00	45	450	800		730	800	1:00					
	CR.ZI Glanz	480	2:00	1:00	45					820						
	CR.ZI Glanz	480	2:00	1:00	45					790	1:00					

GC	GC.AL Liner	580	2:00	1:00 0	80	580	950		730	950	1:00			
	GC.AL Shoulder	600	2:00	1:00 0	80	600	950		730	950	1:00			
	CR.CC 1 Dentin	580	6:00	1:00 0	55	580	910		730	910	1:00			
	GC.AL Correction	580	6:00	1:00 0	55	580	900		730	900	1:00			

ПРОГ (ПРОС)		Темп. запуска (Temp. dém)	работа (fonctionnem)	предваритель ный нагрев (taux de cha)	скорость нагрева (taux de cha)	включенный (allumé)	выключенный (éteint)	задержка (délai)	уровень (niveau)	температура (temp.)	высокая температура (délai)	задержка (délai)	температура (temp.)	конечная температура (délai)	задержка (délai)	ожидание (attente)
GC	GC.AL Glaze	600	2:00	1:00	55					910						
	GC.AL Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					880	1:00					
	GC.AL Correction	450	4:00	1:00	45	450	790		730	790	1:00					
	CR.LF 1 Opaq	450	4:00	1:00	55	450	830		730	830	1:00					
	CR.LF 2 Opaq	450	4:00	1:00	55	450	820		730	820	1:00					
	GC.LF Shoulder	450	4:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00					
	GC.LF 1 Opaq	450	6:00	1:00	45	450	770		730	770	1:00					
	GC.LF Correction	450	6:00	1:00	45	450	760		730	760	1:00					
	GC.LF Glaze	480	2:00	1:00	45					780						
	GC.AL Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					750	1:00					
	GC.LF Correction	400	4:00	1:00	45	400	690		730	690	1:00					
	GC.MC 1 Powd Opaq	600	2:00	1:00	80	600	940		730	940	1:00					
	GC.MC 2 Powd Opaq	600	2:00	1:00	80	700	930		730	930	1:00					
	GC.MC 1 Paste Opaq	550	6:00	1:00	80	550	940		730	940	1:00					
	GC.MC 2 Paste Opaq	550	6:00	1:00	80	550	930		730	930	1:00					
	GC.MC Shoulder	550	2:00	1:00	80	550	930		730	930	1:00					
	GC.MC 1 Dentin	580	6:00	1:00	55	580	890		730	890	1:00					
	GC.MC Correction	580	6:00	1:00	55	580	880		730	880	1:00					
	GC.MC Glaze	600	2:00	1:00	55					890	1:00					
	GC.MC Gl w.gl.	480	2:00	1:00	45					850	1:00					
	GC.MC Correction	450	4:00	1:00	45	450	770		730	770	1:00					
	GC.TI 1 Bonder	450	4:00	1:00	55	450	810		730	810	1:00					
	GC.TI 1 Opaq	450	4:00	1:00	55	450	810		730	810	1:00					
	GC.TI 2 Opaq	450	4:00	1:00	55	450	810		730	810	1:00					
	GC.TI Shoulder	450	4:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00					
	GC.TI 1 Dentin	400	6:00	1:00	45	500	780		730	780	1:00					
	GC.TI Correction	400	6:00	1:00	45	400	775		730	775	1:00					
	GC.TI Glaze	450	2:00	1:00	45					785	1:00					
	GC.TI Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					780	1:00					
	GC.TI Correction	450	4:00	1:00	45	450	690		730	690	1:00					

	GC.ZR Shoulder	450	4:00	1:00	45	450	830		730	830	1:00			
	GC.ZR Frame m.	450	4:00	1:00	55	450	800		730	800	1:00			
	GC.ZR 1 Dentin	450	6:00	1:00	45	450	810		730	810	1:00			
	GC.ZR Correction	450	6:00	1:00	45	450	800		730	800	1:00			

ПРОГ (ПРОС)		Temp. démar	работа (fonctionnem	предварител ный нагрев	скорость нагрева (taux de	включенный (allumé)	выключенный (éteint)	задержка (délai)	уровень (niveau)	температура	высокая (délai)	задержка (délai)	температура	конечная температура	задержка (délai)	ожидание (attente)
	GC.ZR Glaze	480	2:00	1:00	45					820						
	GC.ZR Glaze w.gl.	480	2:00	1:00	45					790	1:00					
	GC.ZR Correction	450	4:00	1:00	45	450	690		730	690	1:00					
Vita	VITA.OMEGA.PST.OP	500	8:00		75	500	910		720	910	1:00					
	VITA.OMEGA.POW.OP	600	2:00		75	600	900		720	900	1:00					
	VITA.OMEGA.DENT 1	600	6:00		50	600	900		720	900	1:00					
	VITA.OMEGA.DENT 2	600	6:00		48	600	890		720	890	1:00					
	VITA.OMEGA.GLAZE	600	4:00		75					900	2:00					
IVOCLA	IV.D.SIGN.PST OP1	400	9:00		80	400	900		720	900	1:00					
	IV.D.SIGN.PST OP2	400	9:00		80	400	890		720	890	1:00					
	IV.D.SIGN.DENT 1	450	7:00		60	450	870		720	870	1:00					
	IV.D.SIGN.DENT 2	450	7:00		60	450	870		720	870	1:00					
	IV.D.SIGN.GLAZE	450	4:00		60	450	870		720	870	0:50					
Ceramco	CERAMCO 3.PST OP	450	8:00	3:00	100	500	975		720	975						
	CERAMCO 3.PWD OP	650	3:00	3:00	70	650	970		720	970						
	CERAMCO 3.MARGIN	650	5:00	5:00	70	650	965		720	965						
	CERAMCO 3.DENT 2	650	5:00	5:00	45	650	930		720	930						
	CERAMCO 3.GLAZE	650	3:00	3:00	45					920	0:30					
Finesse	FINESSE.PASTE OP	420	8:00	3:00	90	450	790		720	790						
	FINESSE.POWDER O	450	3:00	3:00	90	450	800		720	800	1:00					
	FINESSE.DENTIN 1	450	5:00	5:00	35	450	760		720	760	0:30					
	FINESSE.DENTIN 2	450	5:00	5:00	35	450	750		720	750						
	FINESSE.GLAZE	450	3:00	3:00	70					750						
klema ru	P.L 1st OPAQUER	490	7:00		75	490	945		720	945	1:00					
	P.L 2nd OPAGUER	490	7:00		75	490	935		720	935	1:00					
	P.L MARGIN	520	4:00	4:00	60	520	925		720	925	1:00					
	P.L 1st DENTIN	510	7:00		50	510	890		720	890	1:00					
	P.L 2nd DENTIN	510	7:00		50	510	880		720	880	1:00					
	P.L STAINS/GLASE	480	2:00		45	480	850		720	850	1:00					
	P.L CORRECTUR	415	7:00		40	415	770		720	770	1:00					
	P.G 1st DENTIN	450	6:00		45	450	770		720	770	1:00					
	P.G 2nd dENTIN	450	6:00		45	450	760		720	760	1:00					
	P.G STAINS/GLASE	450	4:00		45					750	1:00					
	P.G CORRECTUR	410	5:00		40	410	685		720	685	1:00					

Модель	Темп. загрузка	время работы	нагрев	температура нагрева	скорость (allume)	включенный (éteint)	выдержка (délai)	уровень (niveau)	температура	выдержка (délai)	температура	конечная	выдержка (délai)	ожидание (attente)
Zirk MARGIN	410	3:00		40	410	835		720	835	1:00				
Zirk LINER	410	3:00		40	410	805		720	805	1:00				
Zirk 1st DENTIN	410	7:00		40	410	815		720	815	1:00				
Zirk 2nd DENTIN	410	5:00		40	410	805		720	805	1:00				
Zirk STAINS/GLAZE	450	3:00		40					790	1:00				
Zirk CORRECTUR	410	4:00		40	410	700		720	700	1:00				
Shofu SHOFU.HALO.PST OP	450	8:00		60	450	950		730	950	1:00				
SHOFU.HALO.PWD O	650	3:00		60	650	950		730	950	1:00				
SHOFU.HALO.DENT 1	650	5:00		60	650	910		720	910	1:00				
SHOFU.HALO.DENT 2	650	5:00		60	650	905		720	905					
SHOFU.HALO.GLAZE	650	5:00		60					900	0:50				
SHOFU 1	500			90					1000	5:00				
SHOFU 2	700	1:00		90	700		5:00	720	960	5:00				
SHOFU 3	700	1:00		90					960	5:00				
SHOFU 4	700	1:00		90	700		5:00	720	1000	5:00				
SHOFU 5	700	1:00		90					1000	5:00				
SHOFU 6	650	1:00		60					1000	5:00				
SHOFU 7	650	1:00		60					1000	5:00				
SHOFU 8	500	5:00		50					850					
SHOFU 9	500	5:00		50	600		2:00	720	950	2:00				
SHOFU 10	500	7:00		50	600		1:00	720	940	1:00				
SHOFU 11	500	7:00		50	600		1:00	720	930	1:00				

			0 0										
	SHOFU 12	650	5: 0 0		50	700	930		720	930			
	SHOFU 13	650	3: 0 0		50	700	880		720	880			
	SHOFU 14	650	5: 0 0		50	700	920		720	920			
	SHOFU 15	650	5: 0 0		50	700	910		720	910			
	SHOFU 16	650	5: 0 0		50	680	875		720	875			
	SHOFU 17	650	5: 0 0		50					900			
	SHOFU 18	450	5: 0 0		50					770			
	SHOFU 19	500	7: 0 0		45	600		1:00	720	940	1:00		
	SHOFU 20	650	5: 0 0		45	700		1:00	720	1040	1:00		
	SHOFU 21	650	3: 0 0		45	700		1:00	720	880	1:00		
	SHOFU 22	650	5: 0 0		45	700		1:00	720	910	1:00		
	SHOFU 23	650	5: 0 0		45	700		1:00	720	900	1:00		

ПРОГ (ПРОС)		Темп. запуска	работа (fonctionnem t)	предаврител ныйй нагрев	скорость нагрева	включенный (allume)	выключенный (eteint)	задержка (delai)	уровень (niveau)	высокая температура	задержка (delai)	конечная температура	задержка (delai)	ожидание (attente)
	SHOFU 24	650	5:00		45	680		1:00	720	870	1:00			
	SHOFU 25	650	5:00		60					890				
	SHOFU 26	650	5:00		45					860	1:00			
	SHOFU 27	500	7:00		45	600		1:00	720	940	1:00			
	SHOFU 28	650	5:00		45	700		1:00	720	970	1:00			
	SHOFU 29	650	3:00		45	700		1:00	720	880	1:00			
	SHOFU 30	650	5:00		45	700		1:00	720	910	1:00			
	SHOFU 31	650	5:00		45	700		1:00	720	900	1:00			
	SHOFU 32	650	5:00		45	680		1:00	720	870	1:00			
	SHOFU 33	650	5:00		60					890				
	SHOFU 34	650	5:00		45					860	1:00			
	SHOFU 35	450	5:00	1:00	50	550	950		720	950				
	SHOFU 36	450	7:00	1:00	50	550	940		720	940				
	SHOFU 37	650	1:00		50	700	950		720	950				
	SHOFU 38	650	3:00		50	700	940		720	940				
	SHOFU 39	650	3:00		50	700	940		720	940				
	SHOFU 40	4650	3:00		50	700	880		720	880				
	SHOFU 41	650	5:00		50	700	925		720	925				
	SHOFU 42	650	5:00		50	700	910		720	910				
	SHOFU 43	650	5:00		50					905				
	SHOFU 44	650	5:00		50					870				
	SHOFU 45	650	1:00		50	700	960		720	960				
	SHOFU 46	650	3:00		50	700	950		720	950				
	SHOFU 47	650	3:00		50	700	890		720	890				
	SHOFU 48	650	5:00		50	700	935		720	935				
	SHOFU 49	650	5:00		50	700	920		720	920				
	SHOFU 50	650	5:00		50					910				
NORITAK	EX1	400	8:00		105	400	980		760	980	1:00			
	EX2	400	8:00		105	400	980		760	980	1:30			
	EX3	550	7:00		50	550	925		760	925				
	EX4	550	7:00		50	550	925		760	925				
	EX5	500	7:00		45	500	915		760	915				
	EX6	500	7:00		45	500	905		760	905				
	EX7	600	5:00		55					800				

ПРОГ (PROG)	Темп. запуска (Temp. dém)	работа (fonctionne)	предварите льный	скорость нагрева	включенны й (allumé)	выключенн ый (éteint)	задержка (délai)	уровень (niveau)	высокая температур 760	задержка (délai)	конечная температур	задержка (délai)	ожидание (attente)
NORITAK	EX8	500	5:00		55	570	850		760	850			
	EX9	550	5:00		50					915			
	EX10	550	5:00		55					880			
	EX11	550	7:00		50	550	1000		750	1000	1:00		4:00
	EX12	500	5:00		45	500	915		750	915	1:00		4:00
	EX13	500	7:00		45	500	915		750	915	1:00		4:00
	EX14	500	7:00		45	500	915		750	915	0:30		4:00
	EX15	550	5:00		50					880			4:00
	EX16	550	5:00		50					915	0:30		4:00
	EX17	550	5:00		50					915			4:00
RU GC	RU1	400	8:00		105	400	980		760	980	1:30		
	RU2	400	8:00		105	400	980		760	980	1:30		
	RU3	550	7:00		50	550	925		760	925			
	RU4	550	7:00		50	550	925		760	925			
	RU5	500	7:00		45	500	915		760	915			
	RU6	500	7:00		45	500	905		760	905			
	RU7	600	5:00		55					800			
	RU8	500	5:00		55	570	850		760	860			
	RU9	550	5:00		50					915			
	RU10	550	5:00		55					880			
	RU11	570	7:00		50	550	1000		750	1000	1:00		4:00
	RU12	500	5:00		45	500	915		750	915	1:00		4:00
	RU13	500	7:00		45	500	915		750	915	1:00		4:00
	RU14	500	7:00		45	500	915		750	915	0:30		4:00
	RU15	550	5:00		50					880			4:00
	RU16	550	5:00		50					915	0:30		4:00
	RU17	550	5:00		50					915			4:00