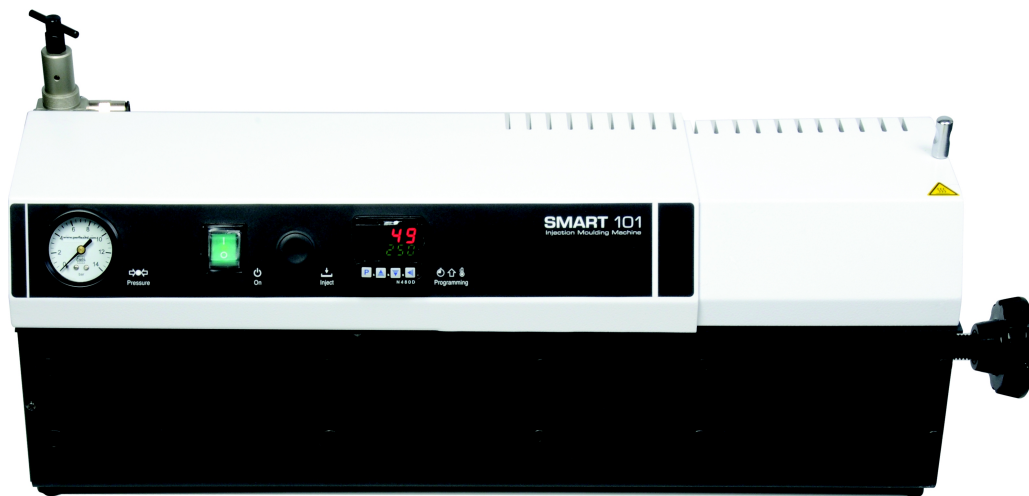


PERFLEX[®]
Innovative Dental Technologies



SMART 101

APPAREIL DE COULEE PAR INJECTION

MODE D'EMPLOI ET ENTRETIEN

.PERFLEX Ltd

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474

Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com

TABLE DES MATIERES

1	INFORMATION GENERALE	Page 3
2	INTRODUCTION	Page 3
3	CONTENU	Page 4
4	CONSIGNES DE SECURIT	Page 4
5	DESCRIPTIF	Page 5
6	INSTALLATION	Page 6
7	UTILISATION ET ENTRETIEN	Pages 7-8-9
8	SPECIFICATIONS TECHNIQUES	Pages 9-10
9	SCHEMA DES CONNECTIONS	Pages 11-12

1 INFORMATION GENERALE

Ce manuel a ete realise par PERFLEX Ltd. dans le but de faciliter l'utilisation et l'entretien de votre equipement.

PERFLEX Ltd. ne pourra etre tenue responsable de pannes ou changements resultants d'une mauvaise utilisation de votre equipement .

Chaque equipement est fourni avec une copie de ce manuel, afin que les instructions et informations techniques qu'il contient permettent une utilisation adequate qui garantiera un resultat optimal.

Le non respect des instructions incluses impliquerait l'arret de la garantie.

En cas de reclamation, veuillez signaler le type de votre equipement, le model, ainsi que le numero de serie. (Suivez les instructions de la garantie).

2 INTRODUCTION

Ce manuel concerne l'appareil

SMART 101 APPAREIL DE COULEE PAR INJECTION:

Remplir le certificat de garantie et l'envoyer au distributeur local est une etape importante.

L'equipement devra immediatement etre renvoye a votre revendeur s'il s'averait qu'il ait subit des dommages pendant le transport, dans l'emballage d'origine.

Merci de suivre les instructions qui suivent pour l'installer .

3 DESCRIPTION DU CONTENU

- **SMART 101 APPAREIL DE COULEE PAR INJECTION.**
- Cordon d'alimentation.
- Certificat de garantie.
- Manuel d'utilisation et d'entretien.
- Regulateur de pression.

4 PRECAUTIONS D'EMPLOI

Important: Le **SMART 101 APPAREIL DE COULEE PAR INJECTION** doit etre utilise **uniquement** par des personnes ayant suivi une formation.

Assurez vous du respect de toutes les indications d'emploi de cet equipement .

Attention: Afin d'eviter tout risque de choc ou d'inflamation ,n'exposez pas cet equipement a la pluie ou a l'humidite.

Cet equipement doit etre connecte a une source electrique de 220V.

Maintenez un courant electrique connecte a une prise de terre .

Allumez le four a injection en appuyant sur l'interrupteur vert et programmez le temps et la temperature desire pour le type du materiau utilise, ensuite appuyez sur la fleche du haut "1 run" apparaitra ce qui signifiera que la programmation est : ON .

Pour arreter la programmation, appuyez sur la fleche du bas "0" apparaitra ce qui signifie : OFF.

Lorsque la valeur de la temperature programme est atteinte, inserez la cartouche lubrifiee dans le four en orientant la face du capuchon vers l'exterieur .

Programmez le minuteur selon le materiau utilise comme indique en page 8, puis 5 minutes avant que le minuteur n'arrive au terme du temps programme, placez le moufle dans la chambre de chauffe (Pour FLEXINYLON 2 min.).

Quand l'alarme sonne, injectez en pressant 2 secondes sur le bouton rond vert "boutton d'injection".

Arretez l'alarme en appuyant sur la fleche laterale, et programmez le minuteur a 5 minutes pour le refroidissement du moufle, puis ouvrez la molette du panneau lateral jusqu'au bout et appuyez sur le bouton vert d'injection, le piston se ramenera en arriere, reappuyez sur le meme bouton et le piston repartira en avant et liberera par la meme le moufle.

Verifiez que le programme est a 0 = OFF. Arret de chauffage.

Veillez manipuler le moufle avec l'aide de gants de protection afin d'eviter toute brulure.

ATTENTION: Ne jamais mettre a chauffer quand le piston est retire.

Lubrifiez **TOUJOURS** la cartouche avec **LUBRIGEL** ou **LUBRISIL LUBRIFIANTS** - lubrifiant resistant a haute temperature, avant de l'introduire dans le four.

5 DESCRIPTION

Le **SMART 101 APPAREIL DE COULEE PAR INJECTION** est le resultat d'une consciencieuse etude simultanee de laboratoires dentaire de pointe et d'une recherche approfondie des innovations technologiques elaborees dans les domaines du pneumatique et de l'electronique .

Cet equipement a ete concu pour injecter des materiaux thermoplastiques par systeme de coulee-injection pour la realisation de protheses flexibles, partielles, completes et autres.

Cet equipement est fabrique avec un systeme de pousse pneumatic, et adapte pour des cartouches de 25 mm. De diametre. Pression maximale 9.5 Bar.

Il est muni d'un panneau de protection sous lequel se situe le berceau de la cartouche, et cela afin d'eviter tout accident durant le processus de travail .

Sur la face laterale gauche se situe la connection d'entree de pression d'air (connection 3/8"), et l'alimentation electrique .

SCHEMAS DES CONNECTIONS PAGES 11 ET 12.

Connectez le cordon d'alimentation a une source electrique de 220 V .

PERFLEX Ltd.

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474, Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com

6 INSTALLATION

Lors de l'emballage et de la preparation a l'expédition toutes les precautions ont ete prises afin de prevenir tout dommage eventuel du au transport .

Il est important de controler l'etat de l'appareil apres le deballage . En cas de dommage, signalez le immediatement a votre revendeur .

Il est conseille de conserver l'emballage au cas ou l'appareil devrait etre renvoye pour verification ou revision .

Placez l'appareil sur la surface de travail puis effectuez les connections comme suit :

Connectez a l'air comprime a l'aide du tuyeau de 3/8" .

Connectez le cable d'alimentation a l'appareil puis a la source electrique de 220 V .

CONDITIONS DE L'ENVIRONNEMENT :


Temperature ambiante : +5°C a +40° C.

Humidite ambiante : 30 % a 95 %


Pression atmospherique : 500 hPa a 1060 hPa

7 UTILISATION ET ENTRETIEN

FONCTIONNEMENT DU CONTROLE DE TEMPERATURE :

Allumez l'appareil avec l'interupteur situe du cote gauche. Le contoleur de temperature indique a l'ecran la valeur de la temperature de travail, et peut etre adapte en fonction par l'utilisation de ces fleches 

A l'aide de ces fleches vous pouvez changer tous les parametres a selectionner .

<p>SP (consigne)</p>	<p>Indicateur de temperature : Lors de l'allumage, le contrôle indique a l'ecran la valeur de la temperature de l'operation. La valeur de la temperature desiree peut etre ajustee par l'utilisation des fleches pour augmenter ou diminuer la Consigne temperature :  Pour entrer les prochains parametres appuyez sur le bouton P. Cela permettra de programmer rAtE (la vitesse).</p>
<p>rAtE (vitesse)</p>	<p>Vitesse de montee en temperature : Cela permet a l'utilisateur de definir les caracteristiques de la montee en temperature du processus, de la valeur actuelle a celle correspondante a la valeur du SP (consigne) predeterminee. (Vitesse) La valeur a definir est en °C / minutes. NOUS RECOMMANDONS LA VALEUR = 100 Pour entrer les prochains parametres vous devez appuyer sur le bouton P. <u>Cela permettra de programmer t SP (le maintien de la temperature de consigne).</u></p>

t SP	<p><u>Temps en minutes durant lequel le processus doit être maintenu à la température sélectionnée</u></p> <p>Pour entrer les prochains paramètres appuyez sur le bouton P.</p> <p><u>Cela permettra de programmer run (le démarrage). Temps de maintien de la température sélectionnée : Pour les matériaux PERFLEX refaites à la table suivante</u></p>
run (démarrage)	<p>run (démarrage) permet d'activer ou désactiver l'exécution du processus programme.</p> <p>0 - NE PAS ACTIVER A LA SORTIE. (off)</p> <p>1 - ACTIVER LE PROGRAMME. (on)</p>

PERFLEX FN. - FLEXI NYLON
Temperature: 260°C.
Temps: 11 Min.
Pression: 9.5 Bar.
PERFLEX T.CRYSTAL
Temperature: 280 °C
Temps: 11 Min.
Pression: 9.5 Bar.
PERFLEX AF. - ACRY-FREE
Temperature: 270 °C
Temps: 20 Min.
Pression: 9.5 Bar.
PERFLEX AC. - ACETAL
Temperature: 250 °C
Temps: 20 Min.
Pression: 9.5 Bar.

TABLEAU DES PROBLEMES DE FONCTIONNEMENT	
PROBLEMES	CAUSES
Ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvaise connection du cordon d'alimentation • Fusible defectueux
Pression faible	<ul style="list-style-type: none"> • Mauvais fonctionnement du compresseur
Temperature faible	<ul style="list-style-type: none"> • La resistance est cassee • Verifier la temperature selectionnee sur l'ecran de contrôle

Entretien :

Effectuer un nettoyage de l'appareil a injection apres chaque processus pour verifi er que tout residu de materiau plastique a ete evacue de l'appareil. (Il pourrait empecher le bon fonctionnement de l'injection dans les conditions requises) .

8 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Courant d'alimentation : 220 V. (110 V. en option)

Frequence : 50 Hz

Puissance : 660 W .

Fusible : 3 Amp . (Dimension: 5 x 20 mm.)

Pression Maximum : 10 Bar.

PERFLEX Ltd.

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474, Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com

DIMENSIONS EXTERIEURES DE L'EQUIPEMENT

Hauteur : 260 mm.

Largeur: 750 mm.

Profondeur : 250 mm.

Poids : 25 Kg net.

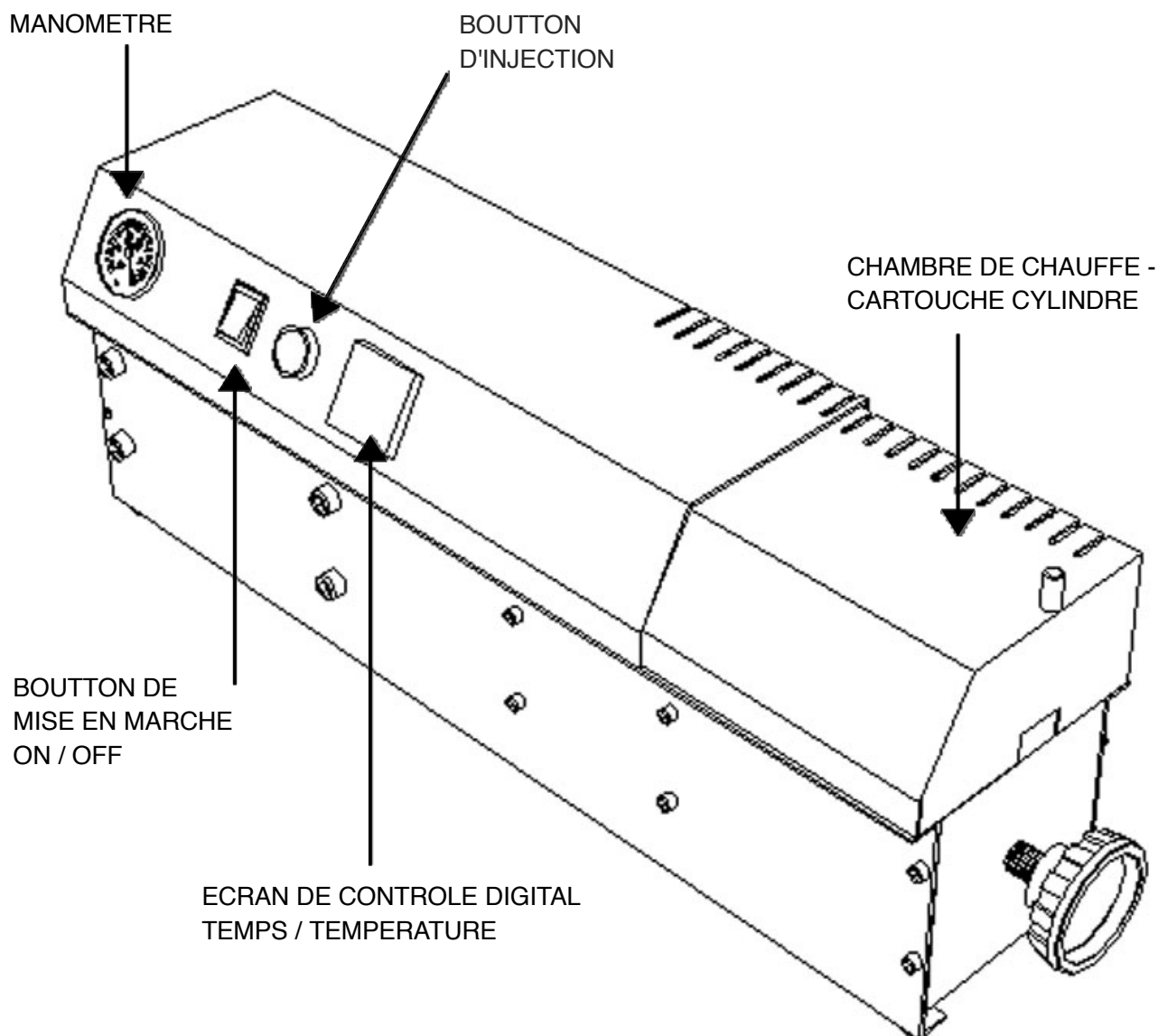
DIMENSIONS INTERIEURES DU CYLINDRE

Diametre : 25 mm.

Profondeur : 140 mm.

9 SCHEMA DES CONNECTIONS

APPERCU FRONTAL

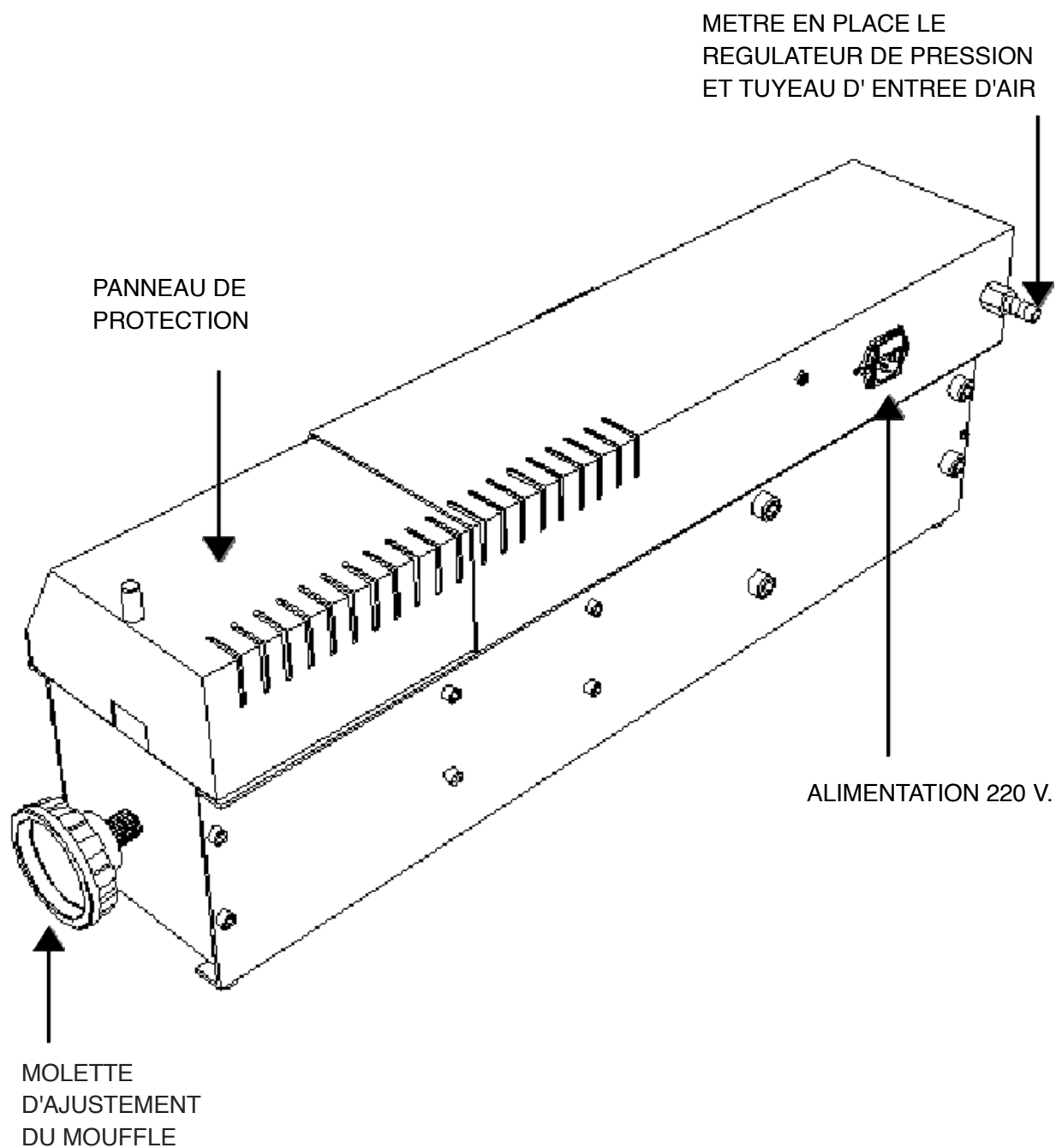


PERFLEX Ltd.

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474, Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com

APPERCU ARRIERE



PERFLEX Ltd.

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474, Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com



PERFLEX Ltd.

RUE SMILANSKY 10, NATANYA 42432, ISRAEL

Tel: + 972 98825473, Fax: +972 98614474

Site: www.perflexltd.com, E-mail: info@perflexltd.com