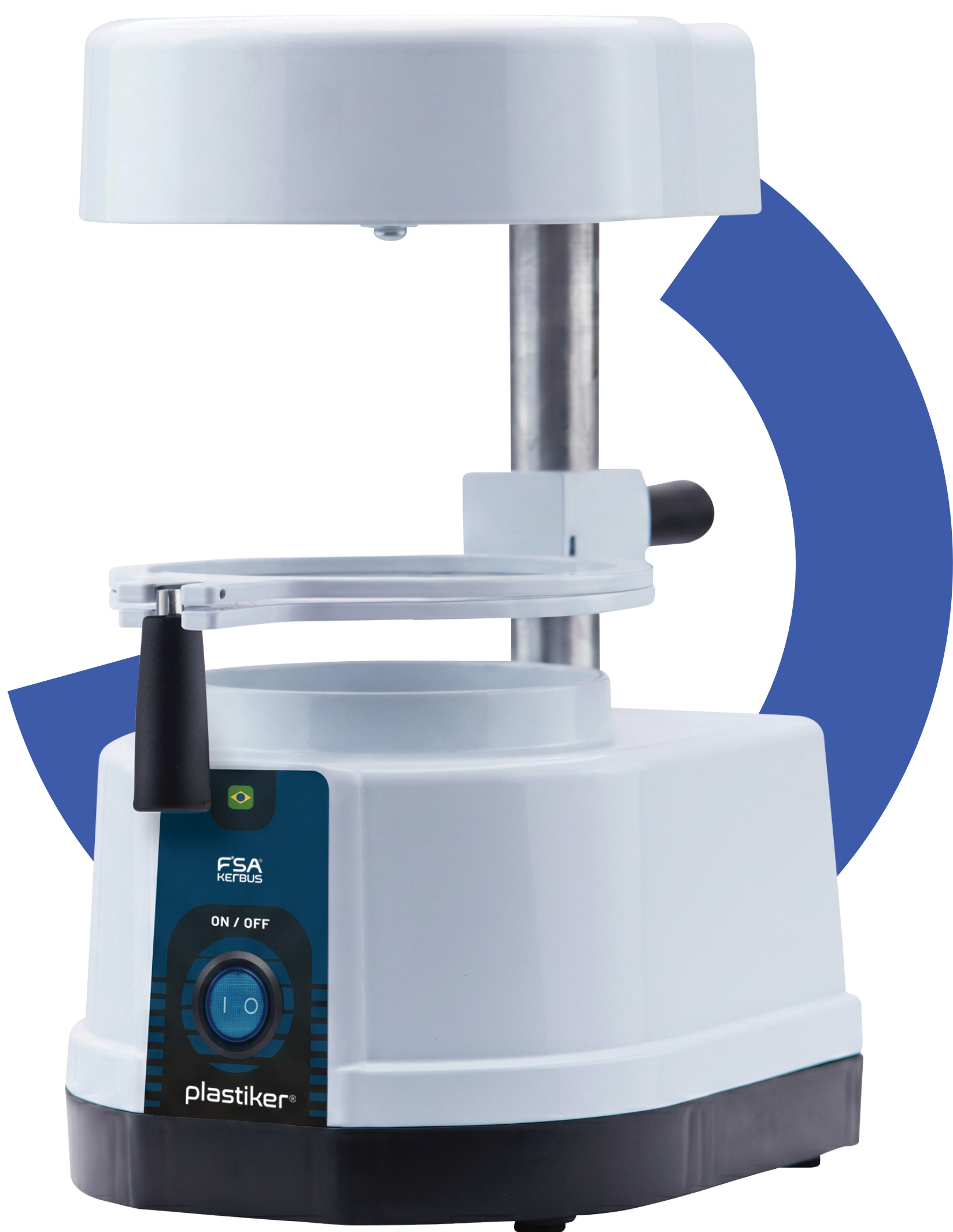


MANUAL DE INSTRUÇÕES E GARANTIA

plastiker®

Praticidade e precisão no processo de termoformagem odontológica.



FSA²
KERBUS

Atenção: As instruções contidas neste manual são de extrema importância e devem ser seguidas, não utilize o equipamento sem antes ler o manual.

PARABÉNS PELA SUA ESCOLHA!

A PLASTIKER da FSA KERBUS foi desenvolvida por profissionais da área odontológica e mecânica. Ela é submetida a um rigoroso controle de qualidade e segurança, afim de oferecer o que ha de melhor em design, desempenho, qualidade, segurança e tecnologia. Robusta, construída em alumínio injetado em alta pressão, possui vácuo próprio e está capacitada a trabalhar com placas de até 3 mm (redondas ou quadradas).



ATENÇÃO

É de suma importância que sejam lidas todas as informações contidas neste manual, para a correta e perfeita utilização de todos os recursos que este equipamento oferece, evitando o uso inadequado, possíveis acidentes e danos ao equipamento. Após leitura e entendimento, guarde o manual, juntamente com a nota fiscal de compra e o certificado de garantia.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Alimentação: 127 ou 220Vac.;
Potência nominal total: 1000 W.;
Potência nominal motor de vácuo: 400 W.;
Resistência do forno em cerâmica, potência nominal 600 W.;
Fusível de ação rápida, instalado externamente atrás doaparelho: 20mm X 5A X 250V.;
Pés de borracha;
Dimensões: 175 mm (larg.) X 310 mm (prof.) X 285 mm (alt.);
Peso: 3,105 kg;
Cor: Branca;
Para placas de até 3 mm quadradas ou redondas;
Protetor térmico elétrico.

APLICAÇÃO:

A plastificadora odontológica PLASTIKER é o equipamento essencial para a confecção de moldeiras, protetores bucais e placas diversas em consultórios e laboratórios odontálgicos . Ela funciona aquecendo uma placa de material termo plástico que, sob vácuo, se molda perfeitamente ao modelo de gesso do paciente.

CARACTERÍSTICAS:

Chassis em alumínio injetado sob alta pressão;
Pintura eletrostática a pó...
Botão com luz de indicação de forno ligado;
Sistema de vácuo próprio interno;
Pés de borracha.

PRECAUÇÕES:

- Este equipamento é indicado para uso laboratorial em tratamentos dentários, somente por profissionais capacitados.
- Utilize sempre máscara e óculos de proteção enquanto realizar as atividades.
- Antes de ligar PLASTIKER na rede elétrica, verifique se a tensão do equipamento seja a mesma tensão de sua rede elétrica. (OBS: o equipamento não é bivolt.)
- Verifique se o botão Liga Desliga (ON/OFF) está na posição desligado (OFF).

GARANTIA

Este produto passou por todos testes de resistência exigidos pelo nosso Controle de Qualidade e encontra-se apto para servi-lo durante muitos anos.

A KERBUS assegura ao adquirente deste equipamento, garantia contra defeitos de matéria-prima e de fabricação, por doze (12) meses, a contar da data da sua aquisição comprovada mediante apresentação da respectiva Nota Fiscal do revendedor ao consumidor, observando o que se segue:

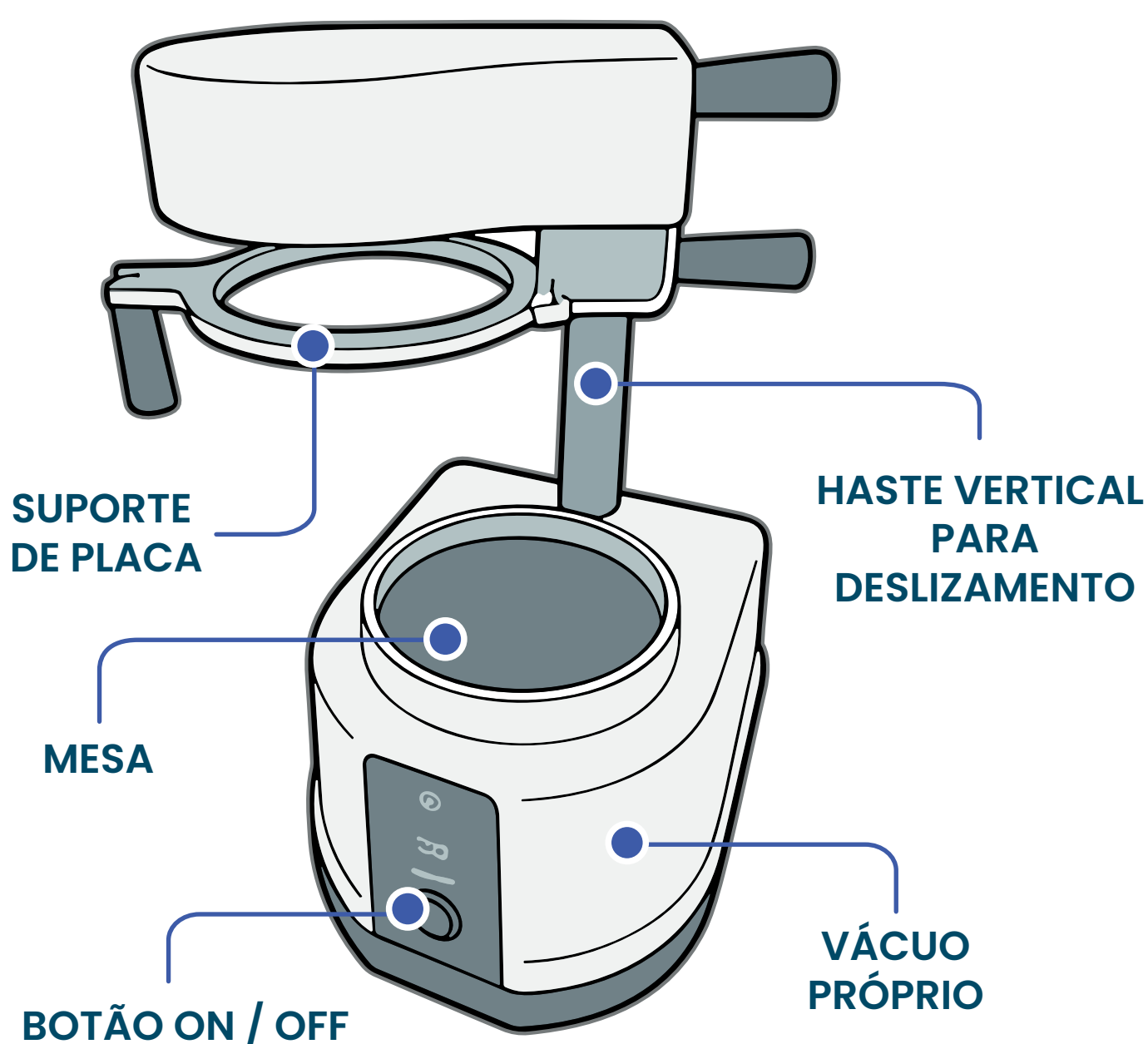
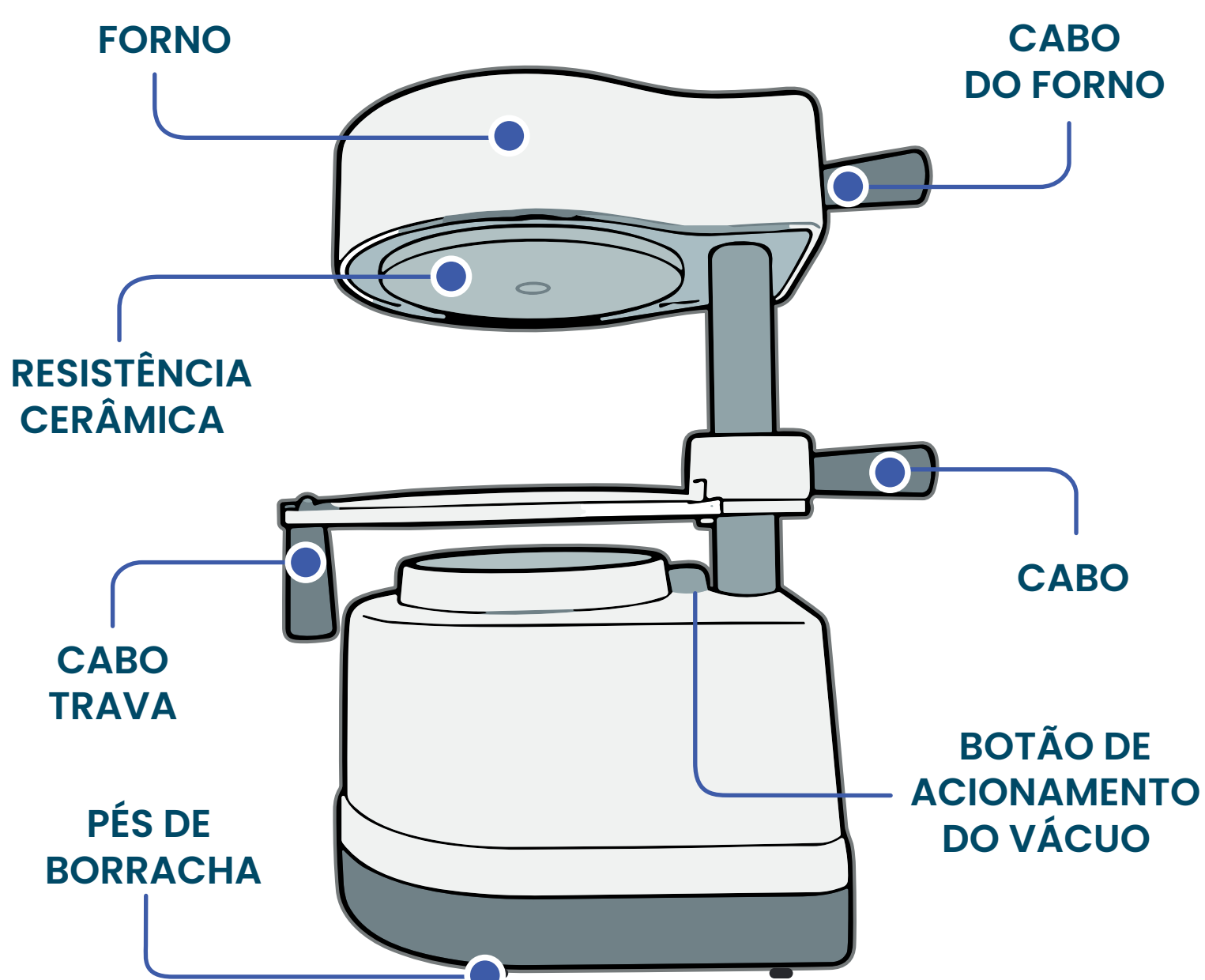
- A garantia acima supra é a única garantia quer expressa, quer implícita, ficando excluídos quaisquer danos ou prejuízos indiretos, tais como (de forma meramente exemplificativa e não taxativa) lucros cessantes, interrupção de negócios e outros prejuízos pecuniários decorrentes de uso, ou da possibilidade de usar este aparelho.
- A KERBUS declara a garantia nula e sem efeito se for constatado por ela, ou pela Assistência Técnica Credenciada, que o equipamento sofreu dano causado por uso em desacordo com o manual de instruções, ligações à tensão de rede errada, acidentes (quedas, batidas, etc...), sobrecargas na rede elétrica, danos ou prejuízos causados por furto ou vandalismo, e ainda sinais de haver sido violado, ajustado ou consertado por terceiros não autorizados.
- Os danos ou defeitos causados por agentes externos e demais peças que se desgastem naturalmente com o uso, ou por condições anormais de utilização, em hipótese alguma serão de responsabilidade do fabricante.



ATENÇÃO

É de fundamental importância a completa leitura deste Manual e a obediência às instruções aqui contidas, para evitar possíveis danos ao aparelho ou a sua ineficácia

DESENHO DESCRITIVO



VÍDEO PASSO A PASSO DE COMO USAR
E MANUAL DIGITAL
LEIA O QR CODE ACIMA



PROCESSO DE TERMOFORMAGEM EM VACUUM FORMING

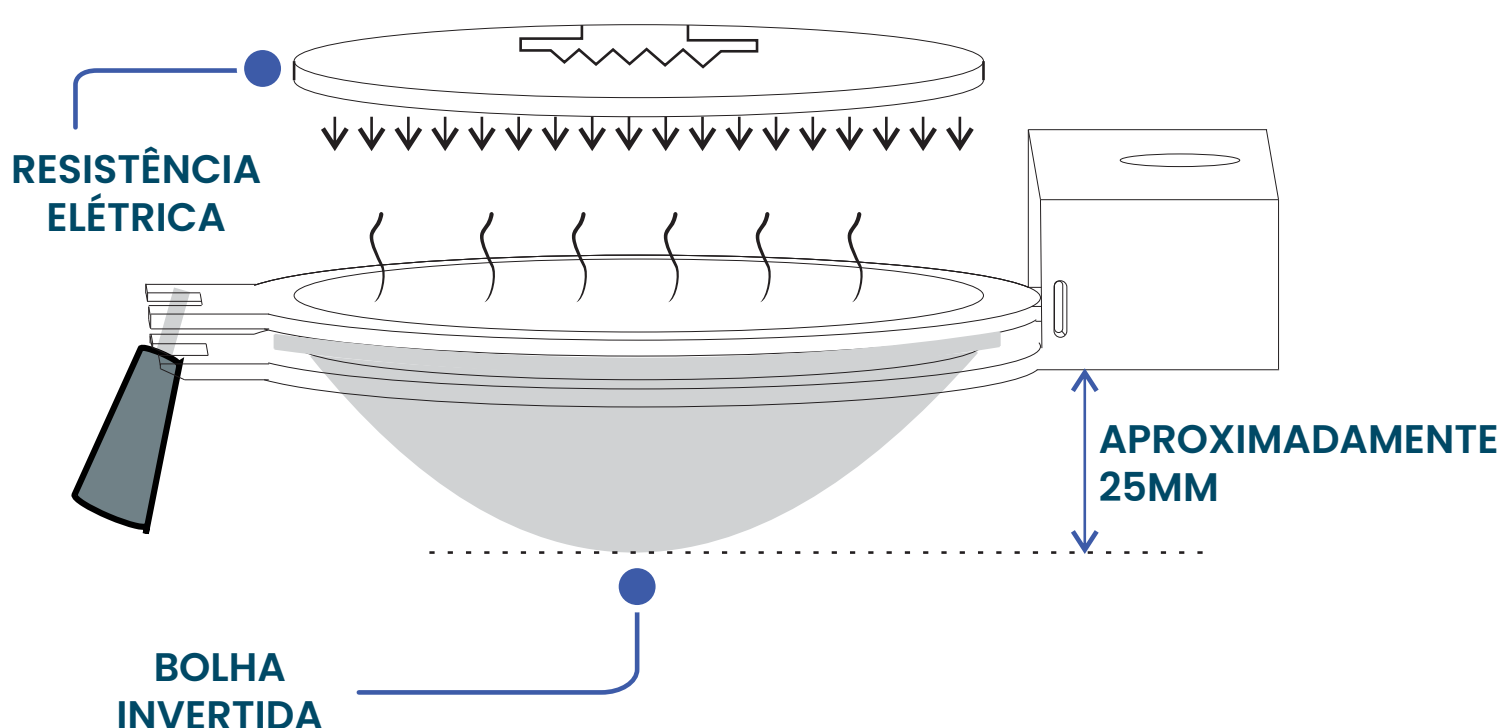
BOLHA INVERTIDA



É de extrema relevância o entendimento, desse processo de termoformagem. O entendimento, assegura melhores resultados nas operações.

A Bolha Invertida, como demonstrado no desenho abaixo, caracteriza o momento e ponto ideal (plasticidade) para a modelação e confecção da placa. Quanto mais plástico, melhor a modelação, porém o excesso, poderá gerar vincos. Com a prática, encontrará o ponto ideal, para cada material e espessura.

Caso não obedeça esse ponto de plasticidade (tanto para mais como menos) haverá ineficiência na confecção da peça. Deve-se considerar, as diferenças de materiais de composição da placa, tendo cada uma seu tempo e temperatura específicos para a formação da bolha invertida, ou seja, maior ou menor tempo sob o calor irradiado pela resistência elétrica sobre toda superfície da placa, promovendo sua plasticidade.



ATENÇÃO

OPERADOR, EQUIPAMENTO E AMBIENTE PROTEGIDOS

A região do Forno Elétrico esta protegida contra altas temperaturas, por um circuito analógico (eletro mecânico) que não permite que a temperatura ultrapasse os 180 °C protegendo o circuito elétrico, pintura, operador e o ambiente. Dessa forma, é possível realizar a construção de 4 a 5 placas consecutivas, sem o desligamento automático do equipamento. Caso ocorra o desligamento, aguarde o resfriamento do equipamento, para retornar a operação. O tempo de resfriamento ideal, no mínimo 1 hora.

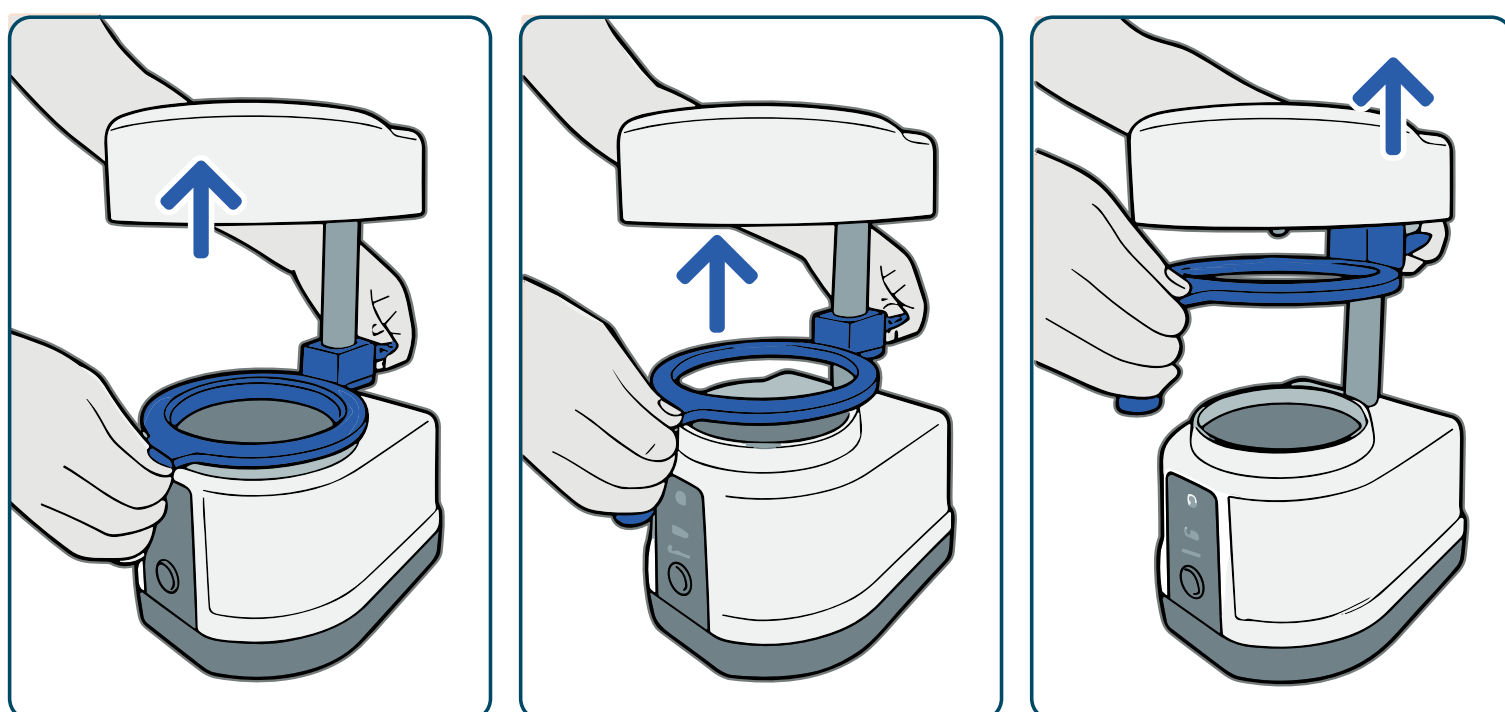
FUNÇÃO DA BOMBA DE VÁCUO

A modelação térmica à vácuo do modelo de gesso, ocorre pela pressão atmosférica sobre a placa plastificada. A Bomba de vácuo retira o ar de dentro da pequena câmara e a pressão atmosférica faz o resto. Portanto, a placa plastificada não é puxada e sim, empurrada sobre o modelo de gesso.

Forma correta de promover o deslizamento do suporte de placa.

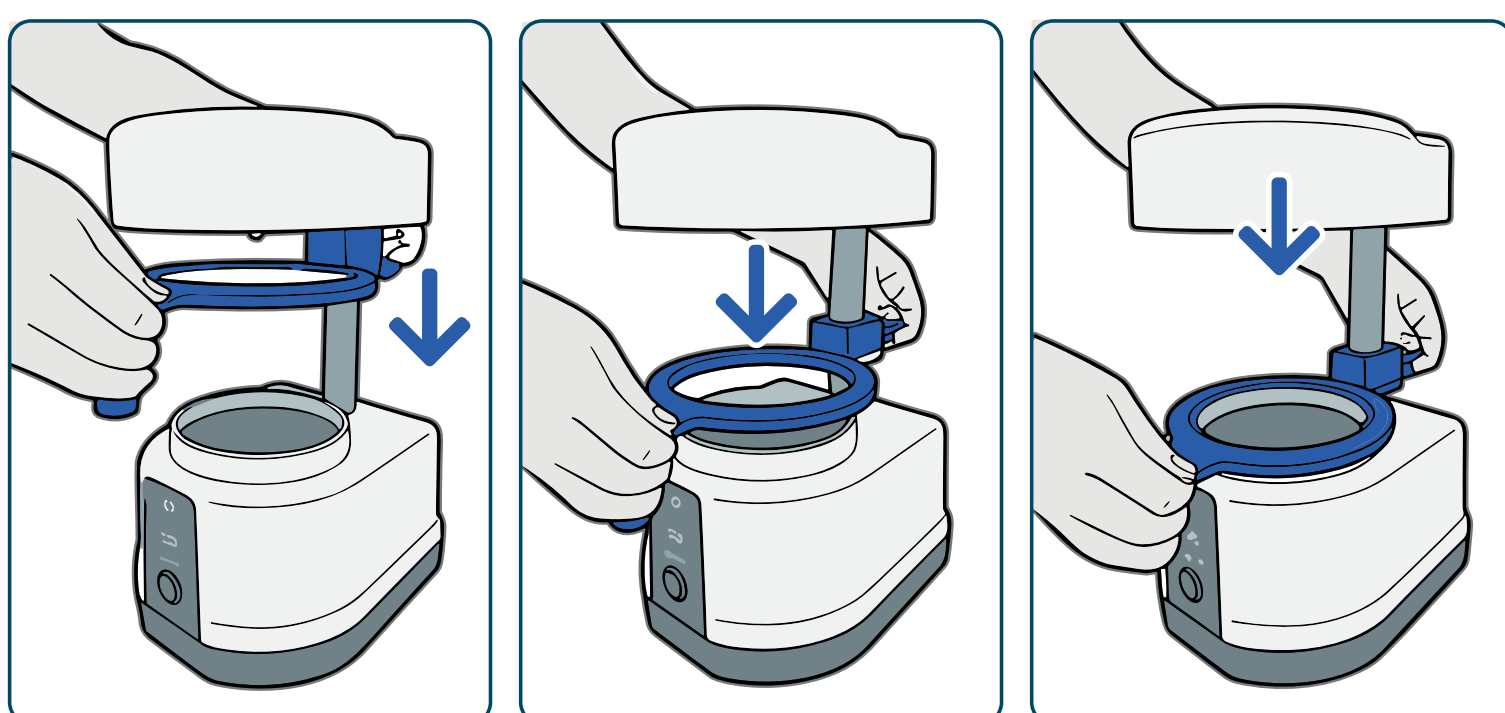
DESLIZAMENTO PARA CIMA

Empunhe o cabo da frente (cabo trava) e o de trás (cabo) e deslize para cima até o final do curso, retirar as mãos e aguardar o tempo de forno.



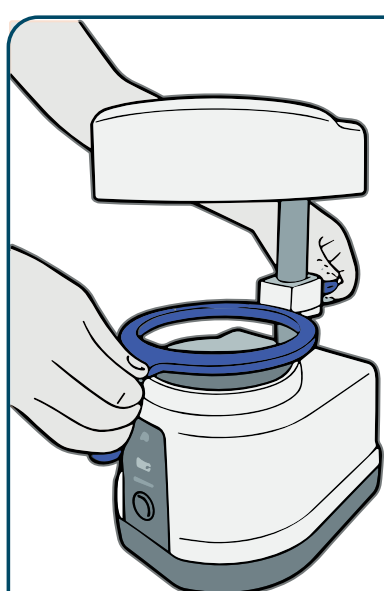
DESLIZAMENTO PARA BAIXO

Empunhe o cabo da frente (cabo trava) e o de trás (cabo) e deslize para baixo até o final do curso, para o acionamento do motor de vácuo.

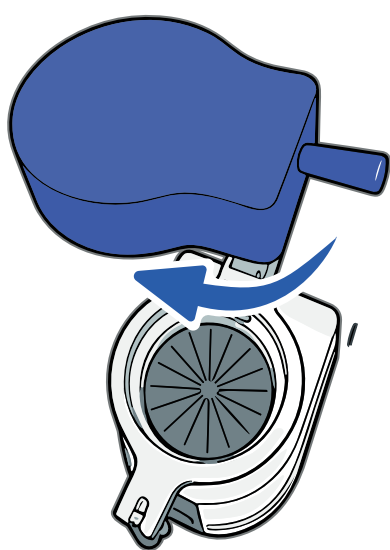


Deslizamento para baixo do suporte de placa, a maior força deverá ser sobre o cabo de trás (cabo), assim o deslizamento do suporte de placa, ocorrerá suavemente. O cabo da frente (cabo trava) nesta operação será utilizado apenas como apoio.

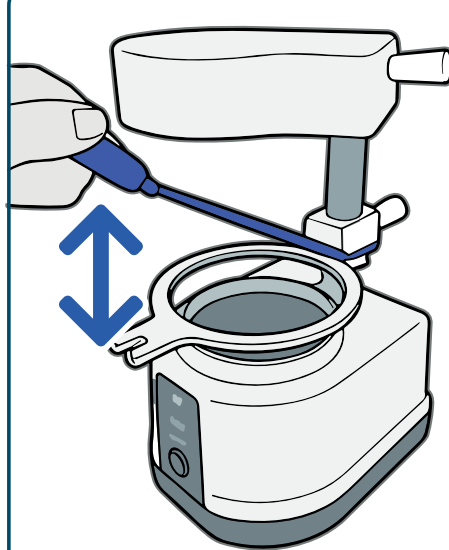
CONFEÇÃO DO MOLDE



Deslize o Suporte de Placa até o ponto onde ocorrerá um “click”, indicando a posição em que o suporte de Placa, receberá a instalação da Placa.



Forno com rotação de 90° graus para a esquerda, possibilitando melhor manuseio do modelo.



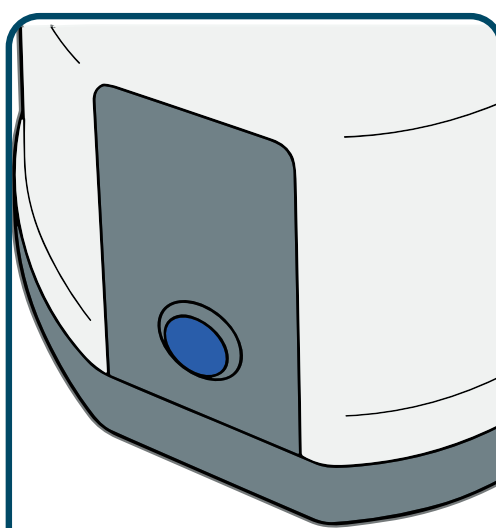
Abertura para instalação de Placa Redonda ou Quadrada



Deslize para cima o suporte com a placa, até o ponto onde ocorrerá o segundo click.



Deposite o modelo de gesso a ser termoformado, na mesa. Obs.: Recorte o modelo em gesso, possibilitando um espaço , no mínimo de 15 mm, entre modelo e a borda da mesa de trabalho.



Acione o botão ON / OFF, ele ascenderá indicando aquecimento do forno.

Aguarde a formação de bolha invertida, que ocorrerá com a placa durante seu aquecimento e conseqüente amolecimento. Quanto maior a bolha, melhor a conformação porém poderá ocorrer vincos. Normal ocorrer variação na espessura da placa depois de termoformada à vácuo.

Atingido o ponto ideal da bolha invertida, deslize o suporte de placa, até a posição mais inferior da coluna guia, instante em que ocorrerá automaticamente o acionamento do motor de vácuo, que deverá ser mantido por alguns segundos nesta posição com vácuo ligado, para promoção da fidelidade de conformação através do resfriamento. (Obs: enquanto o motor de vácuo é acionado a resistência do forno e a luz do botão ON / OFF são desligadas).



FSA KERBUS INDUSTRIA
E COMERCIO LTDA.
CNPJ: 09.169.120/0001-91

Rua Pedro Menocci 61 – Distr. Ind. II
Garça/SP – 17406-114



INDÚSTRIA BRASILEIRA

WWW.FSAKERBUS.COM.BR

 @fsakerbus

 (14) 99745-9010

 kerbusequipamentos@gmail.com

VÍDEO PASSO A PASSO DE COMO USAR
E MANUAL DIGITAL
LEIA O QR CODE ABAIXO

