

USER MANUAL

Essix® SelectVac® Vacuum Machine



TABLE OF CONTENTS

Manual By Language

English.....	2-5
Spanish.....	6-9
French.....	10-13
Italian.....	14-17
German.....	18-21
Heating Times.....	22

General Information

Intended Use.....	2
Packaging Contents.....	2
Setting Up.....	2
Parts Identification.....	3
Instructions for Basic Operation.....	3
Troubleshooting.....	3
Cleaning and Maintenance.....	4
Repairs and Returns.....	4
Warranty Terms and Conditions.....	4
Technical Specifications.....	5
Exploded View.....	5

ENG

INTENDED USE

This unit is intended to be used in both the dental office and laboratory to manufacture thermoplastic appliances.

PACKAGING CONTENTS

- Power Cable
- Glass Pellets
- 4mm Allen Wrench
- Cast Rack
- User Manual
- Essix® SelectVac® Machine

SETTING UP

The Essix® SelectVac® Machine requires minimal preparation for use. A few simple steps are necessary before operating the unit:

- 1. Handles:** Attach the small handle to the front of the heater cover. Install the pivot brake. Then, screw the sheet support handle (the knob with the label) into the right hand side of the machine. Turn it towards you to lower the plate and start the vacuum. The blank knob screws into the left hand side and remains fixed during operation.
- 2. Placement:** The Essix® SelectVac® Machine should be placed on a flat, open counter, within 4' of a standard properly grounded electrical outlet. Keep area free from moisture and excessive heat. **CAUTION:** The unit should not be placed closer than 6" from walls, cabinets or other equipment while in operation because of the temperature emitted from the heater. Under no circumstances should this unit be operated while located under or in a cabinet. Do not block bottom vent.
- 3. Electric Cord:** Always ensure the machine is set up for the proper voltage (110V or 220V). Plug the female end of the cord into the electrical inlet located on the back of the unit and the male end into a properly grounded electrical outlet. The unit's power cord should not be placed near the heater or any other hot surface. When setting up the unit, do not block the inlet power cord so the unit can be disconnected if needed.

PARTS IDENTIFICATION

Figure 01

01 Heating unit handle	07 Vacuum chamber
02 Heating unit	08 Main switch
03 Sheet support handle	09 Sheet lock handle
04 Sheet support	10 Digital timer
05 Column	11 Rotary sheet support handle
06 Combined cast rack (cup/flat type)	12 Pivot Brake

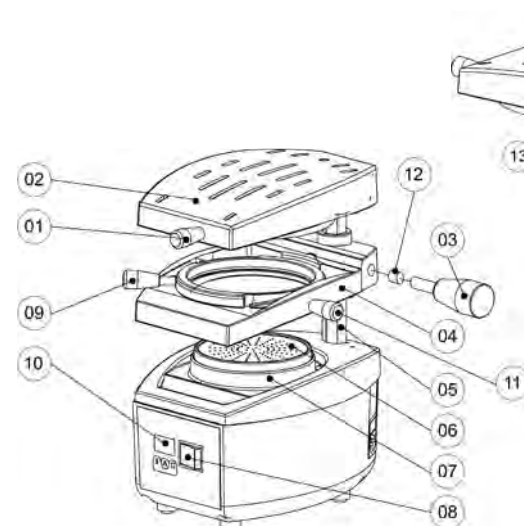
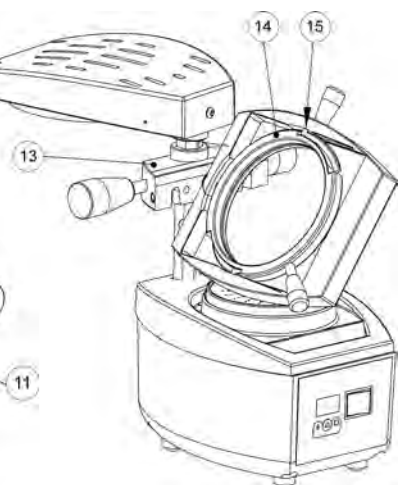


Figure 02

13 Rotating lock screw
14 Sheet lock
15 Side lock pins



INSTRUCTIONS FOR BASIC OPERATION

1. Swing the heating unit to the rear. Raise the plastic support plate and lock in position by tightening the right-hand knob.
2. Position the model in the center of the model support plate. For taller models, flip the model support plate over and fill cup with supplied glass pellets. **NOTE:** If utilizing two-sided heating function, do not place model on base until after heating first side of plastic.
3. Place sheet of plastic on the upper support plate and secure by placing the locking ring over plastic and rotating clockwise. Swing the heater into position directly over the plastic.
4. Press the on / off button to turn on timer. Press set button once to modify timer setting, then press adjust button repeatedly to change first digit of display. Press set button to advance to next digit. Repeat until time is correct, then press set to confirm. A beep will signal that the timer is set and ready for operation.
5. Flip the heating / vacuum power switch to turn on the heater and start the timer. Observe the plastic as it heats. Follow directions for the Essix® Plastic you are using. Watch for sag depth, if plastic instructions specify. Excessive sag will result in a thin appliance. In extreme cases, the plastic may be ingested into the vacuum motor causing damage to the motor.
6. Once the timer reaches zero, it will begin beeping. To start thermoforming, twist the handle on the right side counterclockwise to allow the plastic plate to drop over the model. The vacuum will automatically start once the plastic is lowered. Allow the machine to run for the required time to cool the plastic, then flip the heating / vacuum switch off to stop the vacuum. The heater is automatically shut off once the vacuum begins.
7. Using the heating unit handle, swing the heating element to the rear of the machine. **CAUTION:** the surface of the heating unit will become hot with use and is a potential burn hazard. Contact handle only.

INSTRUCTIONS FOR TWO-SIDED HEATING

1. The machine is shipped with the rotating plate locked by a screw (Item 12, Figure 02). Prior to use of two-sided heating, loosen this screw using the supplied 4mm Allen wrench. The screw does not need to be removed.
2. Follow steps 1-4 of the basic operation process, making sure not to place the model on the plate yet.
3. Using the timer, enter the total time that will be required to heat both sides of the plastic according to the manufacturer's directions, allowing some time for flipping the plastic. The sheets may be thermoformed at any time before the timer reaches zero so it is better to have too much time than not enough.
4. Once the overall heating time has been entered, switch on the heater to begin the heating process.
5. Once the first side has been heated for the required amount of time, use the handle to swing the heating element 90° to the left.
6. Using the handle, rotate the plastic support plate **counter-clockwise** by 180° until you feel a click, thus exposing the other side of the plastic to the heater.
7. Using the handle, return the heating element into position over the plastic.
8. Heat the second side of the plastic for the required amount of time.
9. Repeat steps 5 through 7 with the exception of rotating the plastic **clockwise** to return it to the upright position.
10. If specified, continue the final heating of the plastic until it is ready for thermoforming. Once the plastic is at the ideal forming temperature, follow the steps of the basic forming process until the appliance is formed. **CAUTION:** Never lower the plastic when the plate has been rotated in the counter-clockwise direction. Always return the plastic to the original upright position before forming.

TROUBLESHOOTING

1. **Insufficient detail:** This is often caused by improper heating or vacuum time. If your adaptation does not show enough detail, allow the material to heat longer prior to forming and/or increase vacuum time. Refer to the directions included in your Essix® Brand Plastics for proper heating times.
2. **Material creasing or tearing:** This is a result of excessive heat. Reduce the heating time. If forming several appliances in succession, unit will retain heat and require less heating time than normal. Adjust accordingly.
3. **Material sticking to the model:** Spray the model with Trim-Rite® Release Agent prior to forming.
4. **Material sticking to material plates:** Allow material to cool longer. Essix Freeze Spray® Coolant may be utilized to expedite this process.
5. **Material stuck in the vacuum holes:** This can occur if the material is overheated and pulled into and through the vacuum holes. Allow materials to cool completely. Attempt to pull the material from the platform. If the material is not protruding through the vacuum holes, gently pry the material off. Excessive overheating of the material may cause permanent damage to the motor and require return for non-warranty repair.
6. **Heater does not function:** Ensure proper power cord attachment. Ensure the power switch has been pressed to power the unit. If the heater still does not function, check the vacuum. If neither work, check the fuse located near the unit's power inlet. A spare fuse is provided with the unit. (see below for fuse replacement instructions).

If the unit remains non-operational, please call Dentsply International Raintree Essix at 1-800-883-8733 for further assistance.

CLEANING AND MAINTENANCE

1. A slightly damp cloth can be used as necessary to wipe down the unit. No other cleaning should be required.
2. Check the power cord for wear or damage (ie. heat damage, fraying, etc.) at each use and examine the plug to ensure that the connections are fully seated. Never allow the heater to be placed over the power cord for extended periods as this may cause damage.
3. Keep the heating coil free from moisture and never touch with tools or metallic objects.
4. **Fuse Replacement:** The power inlet on the back of the unit incorporates a fuse. The fuse is rated for proper operation under normal conditions. If the fuse needs to be replaced, an extra fuse is included for your convenience. It is located in the fuse holder. First, remove the cord assembly from the unit by unplugging from the electrical outlet and from the unit itself. Use a flat bladed screwdriver to gently pry the fuse holder from the inlet at the area indicated by the fuse

symbol. Remove the fuse and replace it with the one located in the holder. It is important to obtain spare fuses of the same type for replacement (12 Amp fuse for the 110 volt unit and 7 Amp for the 220V unit). A different type of fuse may cause failure of the unit and will void warranty. Replacement fuses may be ordered from Dentsply International Raintree Essix at 1-800-883-8733.

- Only the finest quality materials are incorporated in the Essix® SelectVac® Machine. However, after years of use, the heater or some other part may need replacement. If a part requires replacement, please contact Dentsply International Raintree Essix at 1-800-883-8733.

REPAIRS AND RETURNS

For repair procedures, contact: Dentsply International Raintree Essix, 7290 26th Court East, Sarasota, FL 34243, USA.

DO NOT pack the Essix® SelectVac® Machine in styrofoam chip material for shipping. The material may lodge into the heater mechanism and become a fire hazard. Remove handles prior to packing the unit. **If you have questions or need technical assistance, please contact the Dentsply International Raintree Essix Customer Service Center at 800-883-8733.**

WARRANTY TERMS AND CONDITIONS

The Essix® SelectVac® Machine is warranted for its designated use, in accordance with the instructions, against original defects in material and workmanship for a period of 12 months* from date of purchase. This warranty extends only to the original purchaser. *Warranty void if unit is tampered with.

NOTE: If the equipment is not used in the manner specified by the manufacturer, the protection provided by the equipment may be impaired. Gaskets, fuses, power cord and castings are excluded from warranty guidelines.

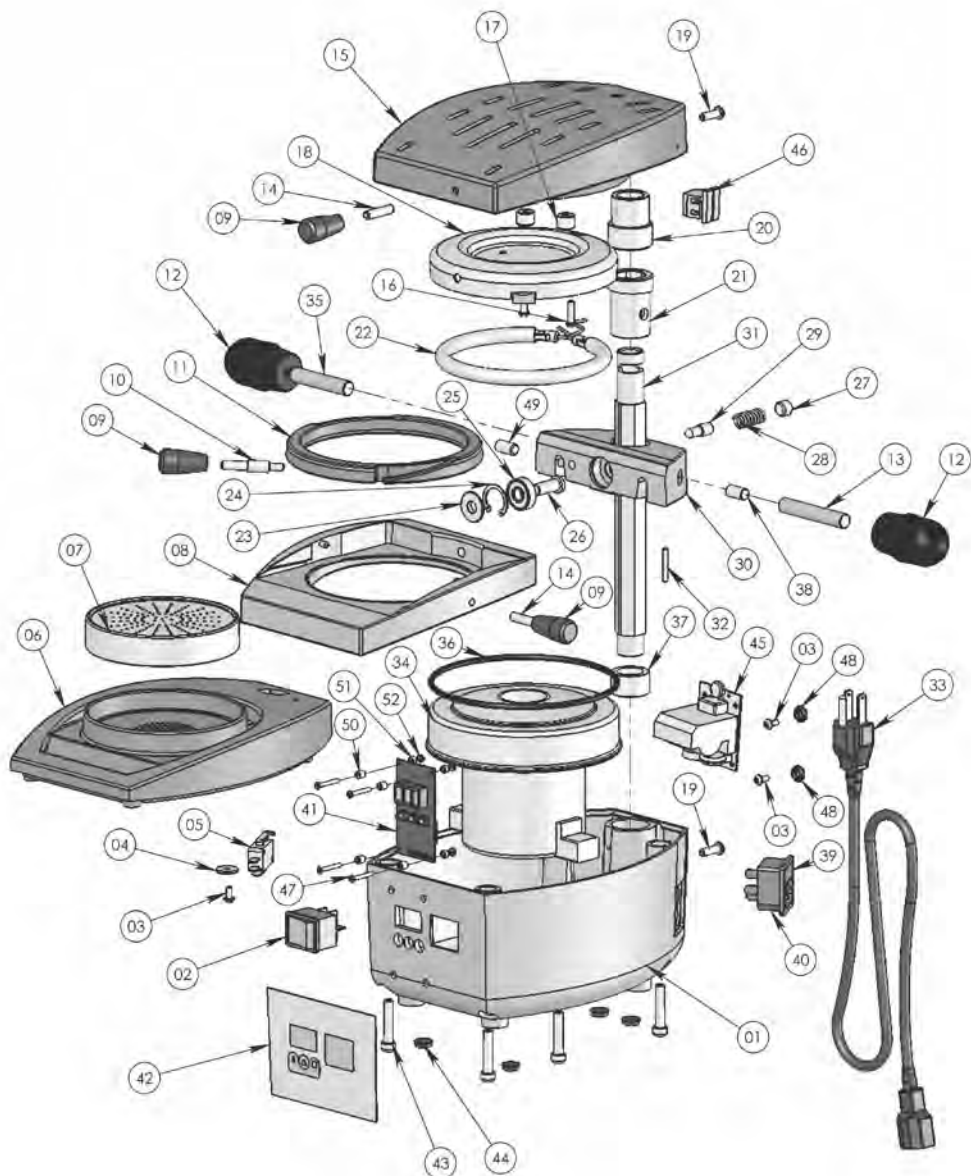
EXPLODED VIEW

(facing page)

Description	Qty.	110V Code	220V Code
01 Motor Housing	1	FINV1138	FINV1138
02 On/Off Switch	1	CINT0507	CINT0507
03 Convex Head Philips Screw M3.5 X 8mm	2	CPAR1004	CPAR1004
04 Washer Ø5 X 12.3 X 1.2mm	1	CARR0858	CARR0858
05 Microswitch	1	CMCR0057	CMCR0057
06 Motor Housing Lid	1	FTAP0826	FTAP0826
07 Combined Cast Rack (cup/flat type)	1	FPTM0858	FPTM0858
08 Rotary Sheet Support	1	FANE1061	FANE1061
09 Heating Unit/Sheet Support Handle	3	CCAB1345	CCAB1345
10 Sheet Lock Handle Screw	1	FPAR0919	FPAR0919
11 Sheet Lock	1	FANE1058	FANE1058
12 Pivot Handle	2	FCAB1135	FCAB1135
13 Right Pivot Handle Screw	1	FPAR1137	FPAR1137
14 Heating Unit/Rotary Sheet Support Handle Screw	2	FPAR0918	FPAR0918
15 Heating Element Housing	1	FINV1059	FINV1059
16 Convex Head Philips Screw M4 X 16mm	2	CPAR0541	CPAR0541
17 Isolator	2	CISO1256	CISO1256
18 Heating Element Reflector	1	FREF0842	FREF0842
19 Convex Head Allen Screw M5 X 16mm	2	CPAR1384	CPAR1384
20 Heating Unit Bush	1	FBCH0937	FBCH0937
21 Pivot Bush	1	FBCH0938	FBCH0938
22 Heating Element Ø10 X ØEXT 120 127V-450W	1	CRES1227	CRES1228
23 Bearing spacer	1	FESP0841	FESP0841
24 Elastic Ring Ø23.5 X 1mm	1	CANE1229	CANE1229
25 Bearing 608 ZC3 Ø22 X Ø8 X 7	1	CROL1225	CROL1225
26 Bearing Axle	1	FEIX0840	FEIX0840
27 Headless Hexagonal Screw M10X10mm	1	FPAR0868	FPAR0868
28 Spring	1	CMOL0047	CMOL0047
29 Lock Pin	1	FPIN0856	FPIN0856
30 Pivot	1	FPIV1060	FPIV1060
31 Hexagonal Column	1	FCOL0921	FCOL0921
32 End Course Pin	1	FPIN0429	FPIN0429
33 Electric Cable NEMA 5-15P	1	CCEL0498	CCEL1669
34 Universal Motor 1400W	1	CMOT1428	CMOT1429
35 Left Pivot Handle Screw	1	FPAR1136	FPAR1136
36 O'ring OR1-249	1	COR11435	COR11435
37 Lower column bush	1	CBCH1363	CBCH1363
38 Pivot Brake 15MM	1	CPIN1494	CPIN1494
39 Fuse 5 X 20mm (12A X 250V)	2	CFSV1192	CFSV1191
40 Socket with Fuse Holder	1	CTOM1261	CTOM1261
41 Timer Circuit Board	1	SCEL0121	SCEL0121
42 Front label	1	CADS1563	CADS1563
43 Convex Head Philips M6 X 30mm	4	CPAR1313	CPAR1313
44 Rubber Foot Ø12.7 X 3.5mm	5	CBOR1249	CBOR1249
45 Noise Filter	1	SCEL0124	SCEL0124
46 Wire Connector (Wago)	1	CCNT1377	CCNT1377
47 Headless Philips Screw M2.5 X 20mm	4	CPAR1588	CPAR1588
48 O'ring	2	CBOR1262	CBOR1262
49 Headless Allen Screw M8 X 16mm	1	FPAR0713	FPAR0713
50 Spacer	4	FBCH1140	FBCH1140
51 Washer	4	FARR1141	FARR1141
52 Nut M2.5 DIN970	4	CPOR1629	CPOR1629

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Source: 127V or 220V AC 50/60 Hz
- Consumption: 750 W Average
- Heating Power: 450 W
- Motor Power: 1400 W
- Dimensions (WxDxH): 180x230x290 mm (without packaging), 200x250x300 mm (with packaging)
- Weight: 4.500 Kg (without packaging), 5.600 Kg (with packaging)
- Pollution Degree: 2
- Protection Degree: IPX1 (protected against spatter)
- Noise Level: Motor 70/90 dB @ 0.50M



Información general

Uso previsto6
 Contenido del paquete6
 Instalación.....6
 Identificación de piezas.....6
 Instrucciones para el funcionamiento básico.....6

Solución de problemas.....7
 Limpieza y mantenimiento.....7
 Reparaciones y devoluciones.....8
 Términos y condiciones de la garantía8
 Ilustración detallada de piezas.....8
 Especificaciones técnicas.....9

USO PREVISTO

Esta unidad está hecha para usarse en el consultorio odontológico y en el laboratorio para la fabricación de accesorios termoplásticos.

CONTENIDO DEL PAQUETE

- Cable de alimentación
- Bolitas de vidrio
- Llave Allen de 4 mm
- Soporte para el molde
- Manual del usuario
- Máquina SelectVac® Essix®

INSTALACIÓN

La Essix® SelectVac® requiere una preparación mínima para el uso. Son necesarios algunos pasos simples antes de utilizar la unidad:

1. **Mangos:** Acople el mango pequeño al frente de la tapa del calentador. Instale el freno del pivote. Luego, enrosque el mango de soporte de la hoja (la perilla con la etiqueta) en el lado derecho de la máquina. Gírela hacia usted para llevar la placa hacia abajo y comenzar a crear vacío. La perilla ciega se enrosca en el lado izquierdo y permanece fija durante el funcionamiento.
2. **Colocación:** La Essix® SelectVac® debe colocarse en un mostrador despejado y plano a 1,2 m de un tomacorriente eléctrico debidamente conectado a tierra. Mantenga el área libre de humedad y calor excesivos. **PRECAUCIÓN:** Cuando está en funcionamiento, debido a la temperatura emitida por el calentador, la unidad no debe estar situada a menos de 15 cm de paredes, armarios u otros equipos. Bajo ninguna circunstancia debe utilizarse esta unidad mientras esta se encuentra debajo o dentro de un armario. No se debe obstruir la ventilación de la parte inferior.
3. **Cable eléctrico:** Siempre asegúrese de que la máquina esté configurada para el voltaje adecuado (110 V o 220 V). Enchufe el extremo hembra del cable en la entrada eléctrica ubicada en la parte posterior de la unidad y el extremo macho en un tomacorrientes eléctrico debidamente conectado a tierra. El cable de alimentación de la unidad no debe colocarse cerca del calentador o de ninguna otra superficie caliente. Al instalar la unidad, no se debe bloquear el cable de alimentación de la entrada eléctrica, de modo que la unidad se pueda desconectar en caso necesario.

IDENTIFICACIÓN DE PIEZAS

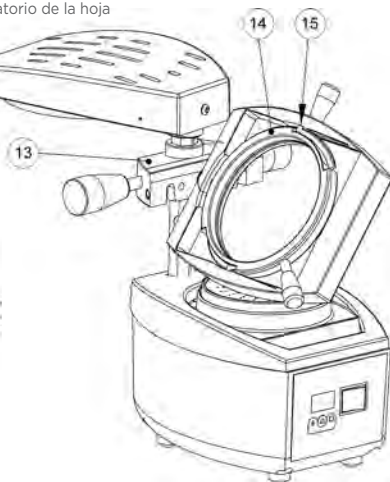
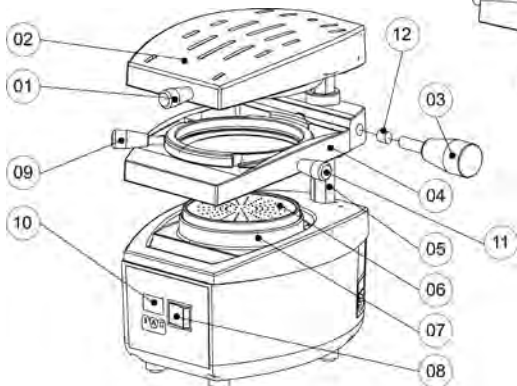
Figura 01

- 01 Mango del calentador
- 02 Calentador
- 03 Mango de soporte de la hoja
- 04 Soporte de la hoja
- 05 Columna
- 06 Soporte para el molde combinado (tipo copa/plano)

- 07 Cámara de vacío
- 08 Interruptor principal
- 09 Mango de bloqueo de la hoja
- 10 Temporizador digital
- 11 Mango de soporte rotatorio de la hoja
- 12 Freno del pivote

Figura 02

- 13 Tornillo de bloqueo rotatorio
- 14 Bloqueo de la hoja
- 15 Pasadores de bloqueo laterales



INSTRUCCIONES PARA EL FUNCIONAMIENTO BÁSICO

1. Gire el calentador hacia atrás. Levante la placa de soporte del plástico y bloquéela en posición ajustando la perilla derecha.
2. Coloque el modelo en el medio de la placa de soporte del plástico. Para modelos más altos, abra la placa de soporte del modelo y llene el hueco con las bolitas de vidrio proporcionadas. **NOTA:** Si utiliza la función de calentamiento de los dos lados, no coloque el modelo en la base hasta calentar el primer lado del plástico.
3. Coloque una hoja de plástico en la placa de soporte superior y fíjela colocando el anillo de bloqueo sobre el plástico y girándolo en sentido horario. Gire el calentador hacia su posición directamente sobre el plástico.
4. Presione el botón de encendido / apagado para encender el temporizador. Presione el botón de ajuste una vez para modificar el ajuste del temporizador, luego presione el botón de ajuste varias veces para cambiar el primer dígito de la pantalla. Presione el botón de ajuste para avanzar al siguiente dígito. Repita hasta que el tiempo sea el correcto, luego presione el botón de ajuste para confirmar. Un pitido indicará que el temporizador está ajustado y listo para el funcionamiento.

- Encienda el interruptor de alimentación de calentamiento / vacío para encender el calentador e iniciar el temporizador. Observe el plástico a medida que se calienta. Siga las indicaciones para el plástico Essix® que está utilizando. Controle la profundidad del pandeo, si las instrucciones del plástico lo especifican. Un pandeo excesivo tendrá como resultado un accesorio delgado. En casos extremos, el motor de vacío puede absorber el plástico y resultar dañado.
- Una vez que el temporizador llega a cero, comienza a emitir un pitido. Para comenzar el termoconformado, gire la manivela del lado derecho en sentido antihorario para permitir que la placa de plástico descienda sobre el modelo. El vacío comenzará automáticamente una vez que el plástico se baje. Deje que la máquina funcione durante el tiempo requerido para enfriar el plástico, luego apague el interruptor de calentamiento / vacío para detener el vacío. El calentador se apaga automáticamente una vez que comienza el vacío.
- Usando el mango del calentador, gire el elemento del calentador hacia la parte posterior de la máquina. **PRECAUCIÓN:** la superficie del calentador se calentará con el uso y es un peligro potencial de quemaduras. Toque solo el mango.

INSTRUCCIONES PARA EL CALENTAMIENTO DESDE LOS DOS LADOS

- La máquina se envía con la placa rotatoria bloqueada mediante un tornillo (Pieza 12, Figura O2). Antes de usar el calentamiento desde dos lados, afloje este tornillo usando la Llave Allen de 4 mm proporcionada. No es necesario extraer el tornillo.
- Siga los pasos 1-4 del proceso de funcionamiento básico, asegurándose de no colocar el modelo en la placa todavía.
- Usando el temporizador, ingrese el tiempo total que se requerirá para calentar ambos lados del plástico según las instrucciones del fabricante, dejando algo de tiempo para dar vuelta el plástico. Las hojas pueden termoconformarse en cualquier momento antes de que el temporizador llegue a cero, de modo que es mejor tener tiempo de más que no la suficiente cantidad de tiempo.
- Una vez que el tiempo de calentamiento general se ha ingresado, encienda el calentador para comenzar el proceso de calentamiento.
- Una vez que se haya calentado el primer lado durante la cantidad de tiempo necesaria, use la manivela para girar el elemento de calentamiento 90° hacia la izquierda.
- Usando la manivela, gire la placa de soporte del plástico **en sentido antihorario** 180° hasta que sienta un clic, y el otro lado del plástico se exponga al calentador.
- Usando la manivela, vuelva a colocar el elemento de calentamiento en posición sobre el plástico.
- Caliente el segundo lado del plástico durante la cantidad de tiempo necesaria.
- Repita los pasos 5 a 7, excepto por rotar el plástico **en sentido horario** para hacerlo regresar a la posición vertical.
- Si se especifica, continúe el calentamiento final del plástico hasta que esté listo para el termoconformado. Una vez que el plástico esté en la temperatura ideal de formado, siga los pasos del proceso básico de formado hasta que el accesorio esté moldeado. **PRECAUCIÓN:** Nunca baje el plástico cuando la placa se haya girado en sentido antihorario. Siempre regrese el plástico a la posición vertical original antes del formado.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

- Cantidad insuficiente de detalles:** Esto a menudo es el resultado de un período de calentamiento o vacío inadecuado. Si su amoldamiento no muestra suficiente cantidad de detalles, deje que el material se caliente durante más tiempo antes del moldeado o aumente el tiempo de vacío. Consulte las instrucciones incluidas en sus Plásticos marca Essix® para obtener los tiempos de calentamiento adecuados.
- Arrugamiento o desgarramiento del material:** Esto es el resultado de un calentamiento excesivo. Reduzca el tiempo de calentamiento. Si se van a formar varios accesorios uno tras otro, la unidad mantendrá el calor y requerirá un menor tiempo de calentamiento que lo normal. Ajustelo adecuadamente.
- Material que se adhiere al modelo:** Rocíe el modelo con agente desmoldador Trim-Rite® antes del moldeado.
- Material que se adhiere a las placas de material:** Deje que el material se enfríe durante más tiempo. Puede usarse el refrigerante Essix Freeze Spray® para acelerar este proceso.
- Material adherido en los orificios de vacío:** Esto puede ocurrir si el material se calienta demasiado y entra o pasa por los orificios de vacío. Deje que los materiales se enfríen completamente. Intente quitar el material de la plataforma tirando de este. Si el material no sobresale a través de los orificios de vacío, despegue el material haciendo palanca suavemente. El calentamiento excesivo del material puede causar daños permanentes al motor y puede ser necesario enviarlo de vuelta al fabricante para una reparación fuera de garantía.
- El calentador no funciona:** Asegúrese de que el cable de alimentación esté conectado. Asegúrese de que el interruptor de encendido haya sido presionado para encender la unidad. Si el calentador aún no funciona, compruebe el vacío. Si ninguno funciona, compruebe el fusible ubicado cerca de la entrada de alimentación de la unidad.

Se suministra un fusible de repuesto con la unidad. (consulte a continuación las instrucciones de reemplazo del fusible). Si la unidad sigue sin funcionar, llame a Dentsply International Raintree Essix al 1-800-883-8733 para obtener ayuda adicional.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

- Puede usarse un paño ligeramente húmedo, según sea necesario, para limpiar la unidad. No es necesario realizar ningún otro tipo de limpieza.
- Compruebe si el cable de alimentación está desgastado o dañado (es decir, daños producidos por el calor, deshilachamiento, etc.) en cada uso y examine el enchufe para asegurarse de que las conexiones estén completamente asentadas. Nunca permita que el calentador quede sobre el cable de alimentación durante períodos largos, ya que esto puede provocar daños.
- Mantenga la resistencia de calentamiento libre de humedad y nunca la toque con herramientas u objetos metálicos.
- Reemplazo del fusible:** La entrada de alimentación eléctrica en la parte posterior de la unidad incluye un fusible. Éste tiene una clasificación para un funcionamiento adecuado en condiciones normales. Para su comodidad, se incluye un fusible adicional en caso de que el fusible deba cambiarse. Está ubicado en el portafusible. Primero quite el conjunto del cable de la unidad desenchufándolo del tomacorriente eléctrico y de la unidad. Utilice un destornillador de paleta plana para apalancar ligeramente el portafusible de la entrada en el área indicada mediante el símbolo del fusible. Quite el fusible y reemplácelo con el que está ubicado en el portafusible. Es importante disponer de fusibles de más del mismo tipo para la sustitución (fusible de

12 A para la unidad de 110 V y de 7 A para la unidad de 220 V). Un fusible de un tipo diferente puede provocar el fallo de la unidad, e invalidará la garantía. Los fusibles de repuesto pueden pedirse de Dentsply International Raintree Essix al 1-800-883-8733.

- Se incorporan solo los materiales de más alta calidad en la Essix® SelectVac®. Sin embargo, es posible que después de años de uso, el calentador o alguna otra pieza deba cambiarse. Si es necesario cambiar una pieza, comuníquese con Dentsply International Raintree Essix al 1-800-883-8733.

REPARACIONES Y DEVOLUCIONES

Para procedimientos de reparación, comuníquese con:
Dentsply International Raintree Essix, 7290 26th Court East, Sarasota, FL 34243, USA.

NO empaque la Máquina SelectVac® de Essix® con viruta de poliestireno para el envío. El material puede entrar en el mecanismo del calentador y esto puede constituir un peligro de incendio. Quite las manijas antes de empaquetar la unidad.

Si tiene preguntas o necesita asistencia técnica, comuníquese con el Centro de atención al cliente de Dentsply International Raintree Essix al 800-883-8733.

TÉRMINOS Y CONDICIONES DE GARANTÍA

La Máquina SelectVac® de Essix® está garantizada para su uso designado, de conformidad con las instrucciones, contra defectos originales de materiales y mano de obra, durante un período de 12 meses* a partir de la fecha de compra. Esta garantía se extiende sólo para el comprador original. *La garantía se invalida si la unidad se manipula indebidamente.

NOTA: Si el equipo no se usa de la manera especificada por el fabricante, la protección proporcionada por el equipo puede verse perjudicada. Las empaquetaduras, el cable de alimentación y los moldes se excluyen de las pautas de garantía.

ILUSTRACIÓN DETALLADA DE PIEZAS

(página opuesta)

Descripción	Cant.	110V Código	220V Código
01 Alojamiento del motor	1	FINV1138	FINV1138
02 Interruptor Encendido/Apagado	1	CINT0507	CINT0507
03 Tornillo Philips de cabeza convexa M3,5 X 8 mm	2	CPAR1004	CPAR1004
04 Arandela Ø5 X12,3 X 1,2 mm	1	CARRO858	CARRO858
05 Microinterruptor	1	CMCR0057	CMCR0057
06 Tapa del alojamiento del motor	1	FTAP0826	FTAP0826
07 Soporte para el molde combinado (tipo copa/plano)	1	FPTM0858	FPTM0858
08 Soporte giratorio para la hoja	1	FANE1061	FANE1061
09 Calentador / Mango de soporte de la hoja	3	CCAB1345	CCAB1345
10 Tornillo del mango de bloqueo de la hoja	1	FPAR0919	FPAR0919
11 Bloqueo de la hoja	1	FANE1058	FANE1058
12 Mango del pivote	2	FCAB1135	FCAB1135
13 Tornillo del mango del pivote derecho	1	FPAR1137	FPAR1137
14 Calentador/Tornillo del mango de soporte rotatorio de la hoja	2	FPAR0918	FPAR0918
15 Alojamiento del elemento de calentamiento	1	FINV1059	FINV1059
16 Tornillo Philips de cabeza convexa M4 X 16 mm	2	CPAR0541	CPAR0541
17 Aislante	2	CISO1256	CISO1256
18 Reflector del elemento de calentamiento	1	FREF0842	FREF0842
19 Tornillo Allen de cabeza convexa M5X16 mm	2	CPAR1384	CPAR1384
20 Casquillo del calentador	1	FBCH0937	FBCH0937
21 Casquillo del pivote	1	FBCH0938	FBCH0938
22 Elemento de calentamiento Ø10 X ØEXT 120 127 V - 450 W	1	CRES1227	CRES1228
23 Espaciador del cojinete	1	FESP0841	FESP0841
24 Anillo elástico Ø23,5 X 1 mm	1	CANE1229	CANE1229
25 Cojinete 608 ZC3 Ø22 X Ø8 X 7	1	CROL1225	CROL1225
26 Eje portador	1	FEIX0840	FEIX0840
27 Tornillo hexagonal sin cabeza M10 X 10 mm	1	FPAR0868	FPAR0868
28 Resorte	1	CMOL0047	CMOL0047
29 Pasador de bloqueo	1	FPIN0856	FPIN0856
30 Pivote	1	FPIV1060	FPIV1060
31 Columna hexagonal	1	FCOL0921	FCOL0921
32 Pasador de extremo del recorrido	1	FPIN0429	FPIN0429
33 Cable eléctrico NEMA 5-15P	1	CCEL0498	CCEL1669
34 Motor universal 1400 W	1	CMOT1428	CMOT1429
35 Tornillo del mango del pivote izquierdo	1	FPAR1136	FPAR1136
36 Junta tórica ORI-249	1	COR11435	COR11435
37 Casquillo de la columna inferior	1	CBCH1363	CBCH1363
38 Freno del pivote 15 MM	1	CPIN1494	CPIN1494
39 Fusible 5 X 20 mm (12 A X 250 V)	2	CFSV1192	CFSV1191
40 Enchufe con portafusible	1	CTOM1261	CTOM1261
41 Tablero del circuito del temporizador	1	SCELO121	SCELO121
42 Etiqueta del frente	1	CADS1563	CADS1563
43 Philips de cabeza convexa M6 X 30 mm	4	CPAR1313	CPAR1313
44 Pie de goma Ø12,7 X 3,5 mm	5	CBOR1249	CBOR1249
45 Filtro de ruido	1	SCELO124	SCELO124
46 Conector del cable (Wago)	1	CCNT1377	CCNT1377
47 Tornillo Philips sin cabeza M2,5 X 20 mm	4	CPAR1588	CPAR1588
48 Junta tórica	2	CBOR1262	CBOR1262
49 Tornillo Allen sin cabeza M8 X 16 mm	1	FPAR0713	FPAR0713
50 Espaciador	4	FBCH1140	FBCH1140
51 Arandela	4	FARR1141	FARR1141
52 Tuerca M2,5 DIN970	4	CPOR1629	CPOR1629

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Fuente: 127 V o 220 V CA 50/60 Hz
- Consumo: 750 W en promedio
- Potencia de calentamiento: 450 W
- Alimentación del motor: 1400 W
- Dimensiones (Ancho x Profundidad x Altura): 180x230x290 mm (sin el empaque), 200x250x300 mm (con el empaque)
- Peso: 4,5 kg (sin el empaque), 5,6 kg (con el empaque)
- Grado de polución: 2
- Grado de protección: IPX1 (protegido contra salpicaduras)
- Nivel de ruido: Motor 70/90 dB a 0,50 M

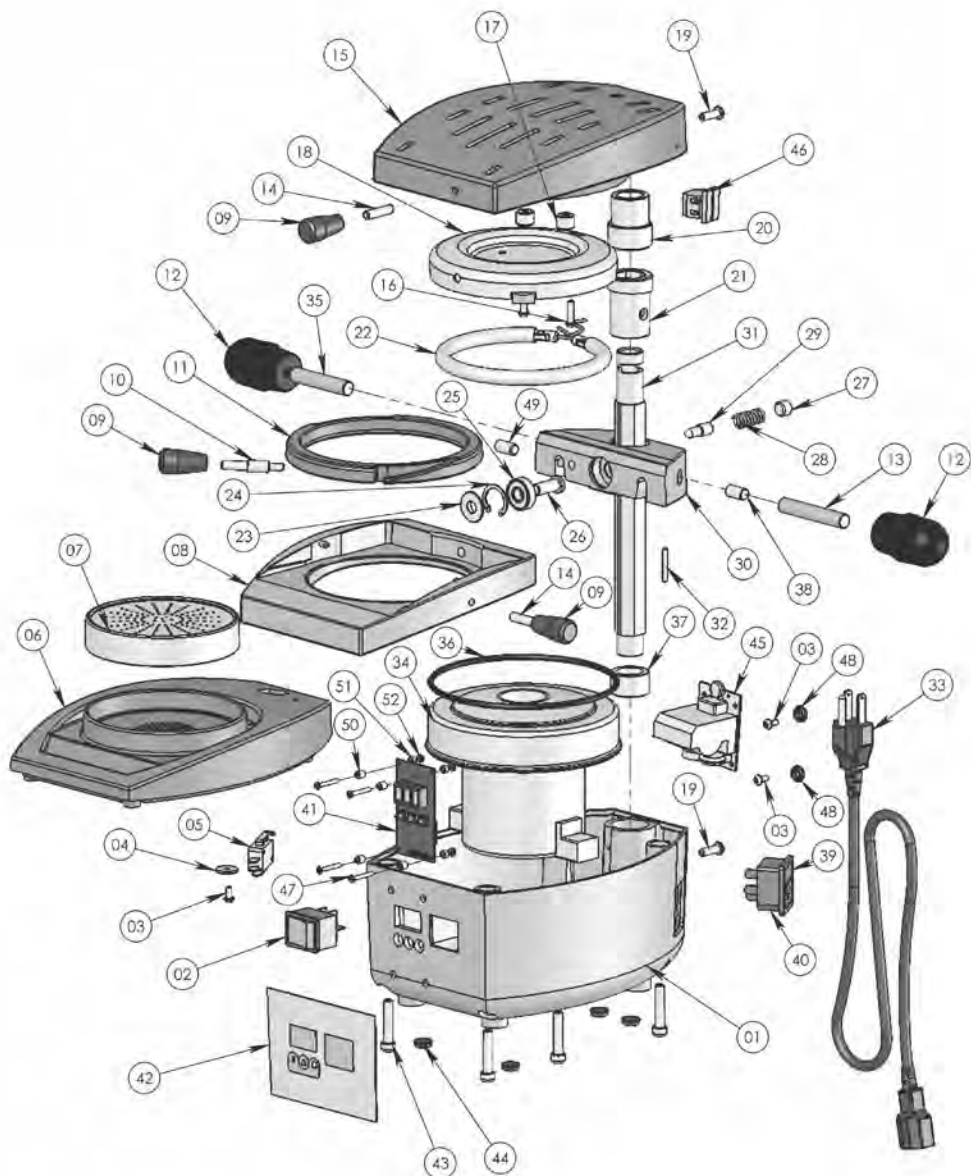


TABLE DES MATIÈRES

FRA

Informations générales

Usage prévu.....	10
Contenu de l'emballage.....	10
Installation.....	10
Identification des pièces.....	10
Instructions pour le fonctionnement de base.....	10

Dépannage.....	11
Nettoyage et entretien.....	11
Réparations et retours.....	12
Termes et conditions de la garantie.....	12
Vue explosée.....	12
Spécifications techniques.....	13

USAGE PRÉVU

Cette unité est destinée à un usage dans le cadre d'un cabinet dentaire ou d'un laboratoire pour la fabrication d'appareils à base de matériaux thermoplastiques.

CONTENU DE L'EMBALLAGE

- Câble d'alimentation
- Clé Allen de 4 mm
- Mode d'emploi
- Granulés de verre
- Grille de moulage
- Machine Essix® SelectVac®

INSTALLATION

Le dispositif Essix® SelectVac® nécessite une préparation préalable. Quelques étapes simples doivent être suivies avant d'utiliser le dispositif.

1. **Poignées :** Fixer la petite poignée sur la partie avant du couvercle de l'élément chauffant. Installer le frein de pivotement. Puis, visser la poignée du support de la feuille (le bouton avec l'étiquette) sur le côté droit de la machine. La tourner vers vous afin d'abaisser la plaque et commencer l'aspiration. Le bouton creux se visse dans le côté droit et doit rester fixé tout au long de l'opération.
2. **Positionnement :** La machine Essix® SelectVac® doit être placée sur une surface plane et dégagée, à moins de 1,2 m d'une prise électrique standard correctement reliée à la terre. Maintenir cet emplacement à l'abri de toute humidité et chaleur excessive.
ATTENTION : L'appareil doit être placé à plus de 15 cm d'un mur, d'un meuble de travail ou de toute autre équipement, pendant son fonctionnement, en raison de la chaleur dégagée par l'élément chauffant. En aucune circonstance, il ne faut faire fonctionner cet appareil, placé sous un meuble ou dans un meuble. Ne pas obstruer la ventilation inférieure.
3. **Cordon d'alimentation :** Toujours s'assurer que la machine est réglée sur la tension appropriée (110V ou 220V). Brancher l'extrémité femelle du cordon dans la prise électrique située à l'arrière de l'appareil et l'extrémité mâle dans une prise électrique correctement mise à la terre. Le cordon d'alimentation de l'appareil ne doit pas être placé à proximité de l'élément chauffant ou de toute autre surface chaude. Pendant l'installation de l'unité, veillez à ne pas bloquer le cordon d'alimentation de manière à pouvoir débrancher l'unité en cas de nécessité.

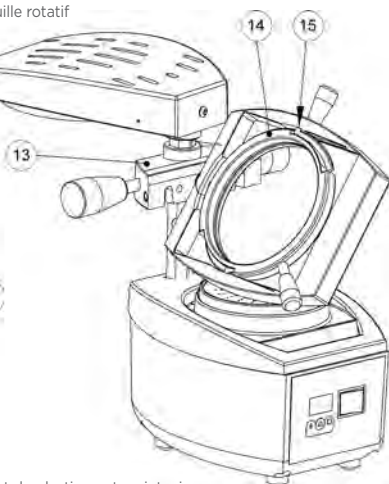
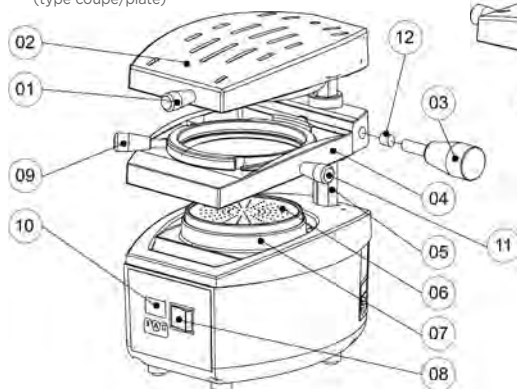
INDENTIFICATION DES PIÈCES

Figure 01

01 Poignée de l'élément chauffant	07 Chambre d'aspiration
02 Élément chauffant	08 Interrupteur d'alimentation secteur
03 Poignée du support de la feuille	09 Poignée de blocage de la feuille
04 Support de la feuille	10 Minuterie numérique
05 Colonne	11 Poignée du support de feuille rotatif
06 Grille de moulage combinée (type coupe/plaque)	12 Frein de pivotement

Figure 02

13 Vis de blocage de la rotation
14 Blocage de la feuille
15 Goupilles de blocage latérales



INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT DE BASE

1. Basculer l'élément chauffant vers l'arrière. Soulever la plaque de support du plastique et maintenir en position en serrant la molette droite.
2. Positionner le modèle au centre de la plaque de support du modèle. Pour les modèles plus grands, faire basculer le support du modèle et remplir la coupe avec les granulés de verre fournis. **REMARQUE :** si la fonction de chauffage sur les deux côtés est utilisée, ne pas placer le modèle sur la base, avant que la première face du plastique a été chauffée.
3. Placer la feuille de plastique sur la plaque de support supérieure et la maintenir en plaçant l'anneau de blocage par dessus le plastique et en faisant tourner celui-ci dans le sens des aiguilles d'une montre. Faire basculer l'élément chauffant en position, directement au-dessus du plastique.
4. Appuyer sur le bouton on/off pour allumer le minuteur. Appuyer sur le bouton « set » une fois, pour modifier les paramètres puis appuyer sur le bouton « adjust » (réglage), plusieurs fois, pour changer le premier chiffre affiché. Appuyer sur le bouton «

set » pour avancer au chiffre suivant. Répéter l'opération jusqu'à ce que le temps affiché soit correct puis appuyer sur « set » pour confirmer. Un signal sonore indique que le minuteur est réglé et prêt pour le fonctionnement.

5. Enclencher l'interrupteur d'alimentation de l'élément chauffant / aspirant afin de mettre l'élément chauffant en marche et démarrer le minuteur. Surveiller le plastique pendant qu'il chauffe. Suivre les recommandations correspondant au plastique Essix® utilisé. Contrôler la profondeur de fléchissement, si spécifiée. Une profondeur de fléchissement trop importante donnera un appareil fin. Dans les cas extrêmes, le plastique pourrait couler dans le moteur d'aspiration et l'endommager.
6. Quand le minuteur est à zéro, il commence à émettre un signal sonore. Pour le thermoformage, tourner la poignée, située à droite, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin que la plaque de plastique tombe sur le modèle. L'aspirateur se met en marche automatiquement dès que le plastique est rabaisé. Laisser la machine fonctionner le temps nécessaire au refroidissement du plastique puis mettre l'interrupteur d'alimentation de l'élément chauffant / aspirant sur la position « off » pour éteindre l'aspirateur. L'élément chauffant s'éteint automatiquement dès que l'aspirateur se met en marche.
7. À l'aide de la poignée de l'élément chauffant, faire basculer la résistance vers l'arrière de la machine. **ATTENTION** : la surface de l'élément chauffant devient très chaude lors de son fonctionnement et constitue un risque de brûlure potentiel. Ne toucher que la poignée.

INSTRUCTIONS POUR LE CHAUFFAGE DES DEUX FACES

1. La machine est fournie avec la plaque rotative verrouillée par une vis (Élément 12, Figure 02). Avant de procéder au chauffage des deux faces, dévisser cette vis en utilisant la clé Allen de 4 mm fournie. La vis n'a pas besoin d'être retirée.
2. Suivre les étapes 1 à 4 de la procédure de fonctionnement de base, en s'assurant de ne pas placer immédiatement le modèle sur la plaque.
3. En utilisant le minuteur, entrer la durée totale nécessaire pour chauffer les deux faces du plastique conformément aux recommandations du fabricant et en ajoutant le temps nécessaire pour retourner le plastique. Les feuilles peuvent être thermoformées avant que le minuteur ne soit à zéro, par conséquent il est préférable d'avoir trop de temps plutôt que pas assez.
4. Une fois que la durée moyenne a été programmée, allumer l'élément chauffant afin de démarrer le processus de chauffage.
5. Une fois que la durée nécessaire au chauffage de la première face est complétée, utiliser la poignée pour faire basculer l'élément chauffant à 90° sur la gauche.
6. À l'aide de la poignée, retourner la plaque de support du plastique, **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre**, à 180°, jusqu'à sentir un clic, exposant ainsi l'autre face du plastique à l'élément chauffant.
7. À l'aide de la poignée, remettre l'élément chauffant en position, au-dessus du plastique.
8. Chauffer la deuxième face du plastique pendant la durée nécessaire.
9. Répéter les étapes 5 à 7, à l'exception de celle où l'on retourne le plastique **dans le sens des aiguilles d'une montre** pour le remettre en position verticale.
10. Si cela est spécifié, procéder au chauffage final du plastique jusqu'à ce qu'il soit prêt pour le thermoformage. Dès que le plastique est à la température idéale pour le thermoformage, suivre les étapes du processus de formage de base, jusqu'à ce que l'appareil soit formé. **ATTENTION** : ne jamais baisser le plastique après que la plaque a été retournée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Toujours remettre le plastique en position verticale avant le formage.

DEPANNAGE

1. **Niveau de détail insuffisant** : Ce problème est souvent causé par une durée de chauffage ou d'aspiration inappropriée. Si l'adaptation ne montre pas suffisamment de détails, laisser le matériau chauffer plus longtemps avant le formage et/ou augmenter la durée d'aspiration. Se référer aux indications présentes dans les confections de plastiques de marques Essix® pour les durées de chauffage appropriées.
2. **Le matériau fait des plis ou se déchire** : Ce problème est causé par une température trop élevée. Réduire la durée de chauffage. Dans le cas de plusieurs formages d'appareils successifs, l'élément chauffant garde la chaleur et nécessite une durée de chauffage moins importante que d'habitude. Ajuster en conséquence.
3. **Le matériau colle au modèle** : Vaporiser le modèle avec du produit de démoulage Trim-Rite® avant le formage.
4. **Le matériau colle aux plaques de matériaux** : Laisser la matière refroidir plus longtemps. L'agent de refroidissement Essix Freeze Spray® peut être utilisé afin d'accélérer ce processus.
5. **Du matériau est coincé dans les trous d'aspiration** : Ce problème peut survenir si le matériau est trop chauffé et aspiré par les trous d'aspiration. Laisser les matériaux refroidir complètement. Essayer de retirer le matériau de la plate-forme. Si le matériau ne dépasse pas des trous d'aspiration, retirer délicatement le matériau en faisant lever. Une surchauffe du matériau peut endommager le moteur de façon permanente et nécessiter le renvoi du dispositif pour des réparations hors garantie.
6. **L'élément chauffant ne fonctionne pas** : s'assurer que le cordon d'alimentation est bien attaché. S'assurer que le commutateur marche/arrêt a bien été enclenché pour mettre l'unité sous tension. Si l'élément chauffant ne fonctionne toujours pas, contrôler l'aspiration. Si aucun de ces deux éléments ne fonctionne, vérifier le fusible situé à proximité de la prise de branchement de l'unité. Un fusible de rechange est fourni avec l'unité (voir les instructions de remplacement du fusible, ci-dessous).

Si l'unité ne fonctionne toujours pas, veuillez appeler Dentsply International Raintree Essix au 1-800-883-8733 afin d'obtenir une assistance plus approfondie.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

1. Si nécessaire, un tissu légèrement humide peut être utilisé pour essuyer l'appareil. Aucun nettoyage supplémentaire n'est requis.
2. À chaque utilisation, vérifier que le cordon d'alimentation ne comporte aucun signe d'usure ou d'endommagement (par ex. endommagement dû au chauffage, un effilochage, etc.) et examiner la prise pour s'assurer que les connexions sont bien en place. Ne jamais placer l'élément chauffant sur le cordon d'alimentation, pendant une période prolongée, pour éviter tout dommage.
3. Maintenir la résistance à l'abri de l'humidité et ne jamais la faire entrer en contact avec un quelconque outil ou objet métallique.
4. **Remplacement du fusible** : la prise d'alimentation située à l'arrière de l'unité comprend un fusible. Ce fusible est calibré pour garantir le bon fonctionnement en conditions normales. S'il faut remplacer le fusible, un fusible supplémentaire est fourni par souci de commodité. Il est situé dans le porte-fusible. Tout d'abord, retirer l'ensemble du cordon de l'appareil en le débranchant de la prise murale et de la prise de l'appareil lui-même. Utiliser un tournevis à lame plate pour enlever le porte-fusible de la prise en faisant délicatement lever au niveau indiqué par le symbole du fusible. Retirer le fusible et le remplacer

par celui situé dans le porte-fusible. Il est important de se procurer des fusibles de recharge de même type que celui utilisé pour le remplacement (12 A pour un appareil en 110 V et 7 A pour un appareil en 220 V). Un fusible d'un autre type pourrait endommager l'appareil et annuler la garantie. Vous pouvez commander des fusibles de recharge chez Dentsply International Raintree Essix en appelant le 1-800-883-8733.

- Seuls les matériaux de qualité supérieure sont intégrés dans le dispositif Essix® SelectVac®. Toutefois, après plusieurs années d'utilisation, l'élément chauffant et certaines autres pièces peuvent devoir être remplacés. Si une pièce doit être remplacée, veuillez contacter Dentsply International Raintree Essix au 1-800-883-8733.

RÉPARATIONS ET RETOURS

Pour connaître les procédures de réparation, veuillez contacter Dentsply International Raintree Essix, 7290 26th Court East, Sarasota, FL 34243, USA.

NE PAS emballer la machine Essix® SelectVac® dans des bandes de styro-mousse pour l'expédition. Ce matériau pourrait pénétrer dans le mécanisme de l'élément chauffant et représenter un risque d'incendie. Retirer les poignées avant d'emballer le dispositif.

Pour toute question ou assistance technique, veuillez contacter le service client de Dentsply International Raintree Essix au 1-800-883-8733.

TERMES ET CONDITIONS DE LA GARANTIE

La machine Essix® SelectVac® est garantie pour son utilisation désignée, en accord avec les instructions, contre les défauts de pièces et de fabrication d'origine, pendant une durée de 12 mois* à compter de la date d'achat. Cette garantie est consentie uniquement à l'acheteur d'origine. *La garantie est annulée si l'appareil est modifié.

REMARQUE : Si le matériel n'est pas utilisé de la manière spécifiée par le fabricant, la protection conférée par le matériel pourrait être diminuée. Les joints, les fusibles et le cordon d'alimentation sont exclus des consignés de garantie.

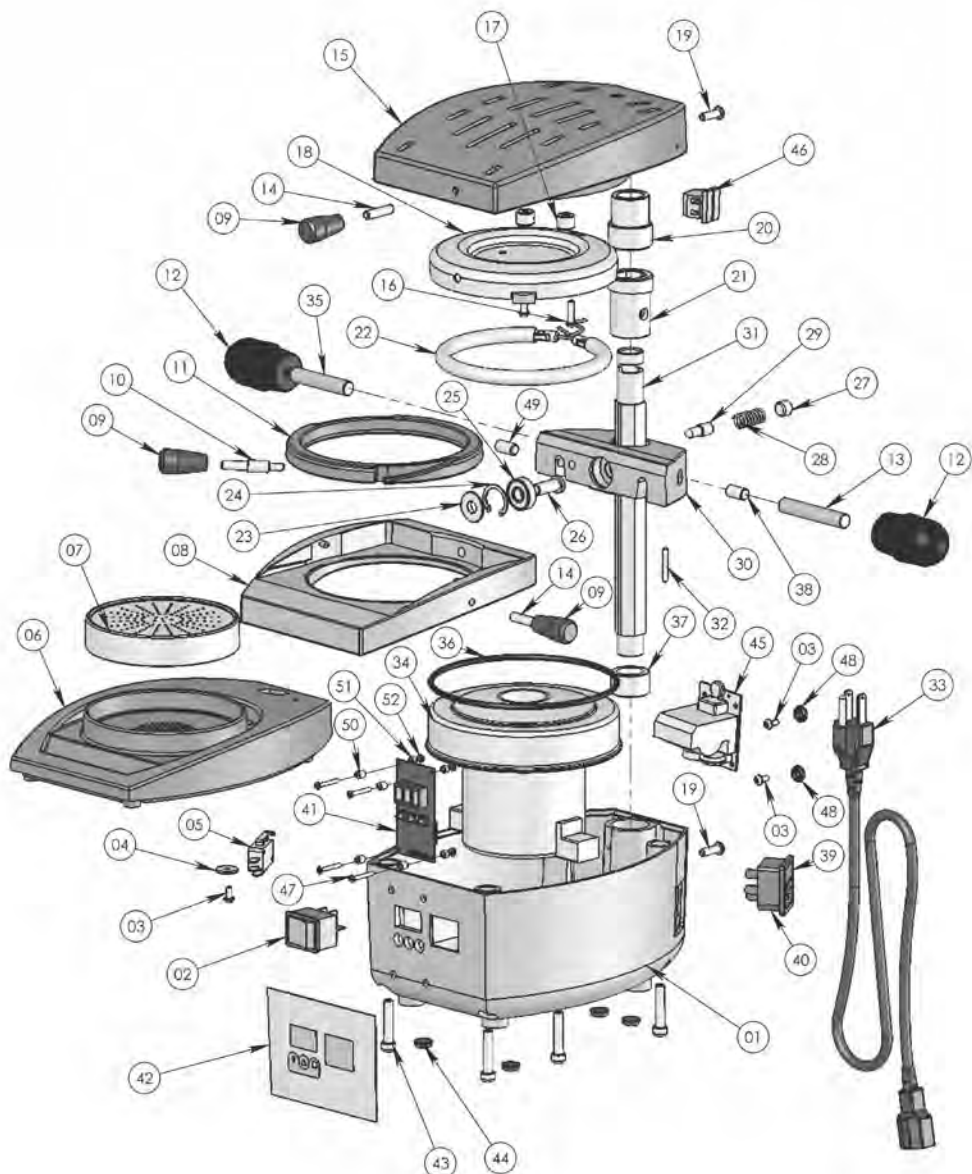
VUE EXPLOSÉE

(page ci-contre)

Description	Qté.	110V Code	220V Code
01 Logement moteur	1	FINV1138	FINV1138
02 Interrupteur On/Off	1	CINT0507	CINT0507
03 Vis à tête convexe Philips M3,5 X 8 mm	2	CPAR1004	CPAR1004
04 Rondelle Ø5 X 12,3 X 1,2 mm	1	CARR0858	CARR0858
05 Microinterrupteur	1	CMCR0057	CMCR0057
06 Couvercle du logement moteur	1	FTAP0826	FTAP0826
07 Grille de moulage combinée (type coupe/plate)	1	FPTM0858	FPTM0858
08 Support de feuille rotatif	1	FANE1061	FANE1061
09 Élément chauffant/poignée du support de la feuille	3	CCAB1345	CCAB1345
10 Vis de la poignée de blocage de la feuille	1	FPAR0919	FPAR0919
11 Blocage de la feuille	1	FANE1058	FANE1058
12 Poignée du pivot	2	FCAB1135	FCAB1135
13 Vis pour poignée du pivot droite	1	FPAR1137	FPAR1137
14 Élément chauffant/vis de la poignée du support rotatif de la feuille	2	FPAR0918	FPAR0918
15 Logement de l'élément chauffant	1	FINV1059	FINV1059
16 Vis à tête convexe Philips M4 X 16 mm	2	CPAR0541	CPAR0541
17 Isolateur	2	CISO1256	CISO1256
18 Réflecteur de l'élément chauffant	1	FREF0842	FREF0842
19 Vis à tête Allen convexe Philips M5 X 16 mm	2	CPAR1384	CPAR1384
20 Bague de l'élément chauffant	1	FBCH0937	FBCH0937
21 Bague de pivot	1	FBCH0938	FBCH0938
22 Résistance Ø10 X ØEXT 120 127V-450W	1	CRES1227	CRES1228
23 Entretoise de roulement	1	FESP0841	FESP0841
24 Anneau élastique Ø23,5 X 1 mm	1	CANE1229	CANE1229
25 Roulement 608 ZC3 Ø22 X Ø8 X 7	1	CROL1225	CROL1225
26 Axe à roulement	1	FEIX0840	FEIX0840
27 Vis hexagonale sans tête M10X10 mm	1	FPAR0868	FPAR0868
28 Ressort	1	CMOL0047	CMOL0047
29 Goupille de blocage	1	FPIN0856	FPIN0856
30 Pivot	1	FPIV1060	FPIV1060
31 Colonne hexagonale	1	FCOL0921	FCOL0921
32 Goupille de fin de course	1	FPIN0429	FPIN0429
33 Câble électrique NEMA 5-15P	1	CCEL0498	CCEL1669
34 Moteur universel 1400W	1	CMOT1428	CMOT1429
35 Vis pour poignée du pivot gauche	1	FPAR1136	FPAR1136
36 Joint torique ORI-249	1	COR11435	COR11435
37 Bague de la colonne inférieure	1	CBCH1363	CBCH1363
38 Frein de pivotement 15MM	1	CPIN1494	CPIN1494
39 Fusible 5 X 20 mm (12A X 250V)	2	CFSV1192	CFSV1191
40 Prise avec porte-fusible	1	CTOM1261	CTOM1261
41 Circuit imprimé du minuteur	1	SCEL0121	SCEL0121
42 Étiquette avant	1	CADS1563	CADS1563
43 Tête convexe Philips M6 X 30 mm	4	CPAR1313	CPAR1313
44 Pied en caoutchouc Ø12,7 X 3,5 mm	5	CBOR1249	CBOR1249
45 Filtre sonore	1	SCEL0124	SCEL0124
46 Raccord de câble (Wago)	1	CCNT1377	CCNT1377
47 Vis sans tête Philips M2,5 X 20 mm	4	CPAR1588	CPAR1588
48 Joint torique	2	CBOR1262	CBOR1262
49 Vis Allen sans tête M8 X 16 mm	1	FPAR0713	FPAR0713
50 Entretoise	4	FBCH1140	FBCH1140
51 Rondelle	4	FARR1141	FARR1141
52 Écrou M2.5 DIN970	4	CPOR1629	CPOR1629

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Source : 127V ou 220V CA 50/60 Hz
- Consommation : 750 W en moyenne
- Puissance de chauffage : 450 W
- Puissance du moteur : 1400 W
- Dimensions (LxPxH) : 180x230x290 mm (sans emballage), 200x250x300 mm (avec l'emballage)
- Poids : 4,500 Kg (sans emballage), 5,600 Kg (avec emballage)
- Degré de pollution : 2
- Degré de protection : IPX1 (protégé contre les éclaboussures)
- Niveau sonore : Moteur 70/90 dB @ 0,50M



Informazioni generali

Uso previsto14
 Contenuto della confezione.....14
 Impostazione14
 Identificazione delle parti14
 Istruzioni operative di base.....14

Individuazione e risoluzione dei guasti15
 Pulizia e manutenzione.....15
 Riparazioni e resi16
 Termini e condizioni di garanzia.....16
 Disegno esploso16
 Specifiche tecniche17

USO PREVISTO

L'unità è progettata per l'uso in gabinetti dentistici e laboratori odontotecnici per la fabbricazione di termoformati plastici.

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

- Cavo di alimentazione
- Vetro in pellet
- Chiave a brugola di 4 mm
- Piastra di fusione
- Manuale d'uso
- Termoformatrice Essix® SelectVac®

IMPOSTAZIONE

La termoformatrice Essix® SelectVac® necessita di una minima preparazione per l'uso. Prima di metterla in funzione, sono necessarie poche semplici fasi:

1. **Manopole:** fissare la manopola piccola anteriormente sul coperchio del riscaldatore. Installare il freno del supporto foglio, quindi avvitare la manopola di supporto foglio (la manopola con l'etichetta) sul lato destro della macchina. Ruotarla in direzione dell'operatore per abbassare la piastra e avviare la produzione del vuoto. La manopola vuota si avvita sul lato sinistro e resta fissa durante il funzionamento.
2. **Ubicazione:** appoggiare la termoformatrice Essix® SelectVac® sulla superficie piana di un bancone aperto distante almeno 1,2 m da una presa elettrica standard debitamente munita di messa a terra. Mantenere l'area priva di umidità e calore eccessivi. **ATTENZIONE:** durante il funzionamento, non posizionare l'unità a meno di 15 cm da pareti, armadietti o altre attrezzature, per via del calore emesso dal riscaldatore. Non azionare in nessuna circostanza l'unità se posta sotto o all'interno di un'armadietto. Non bloccare lo sfogo inferiore.
3. **Cavo elettrico:** verificare sempre che la macchina sia regolata sulla tensione adatta (110 V o 220 V). Inserire l'estremità femmina del cavo nella connessione elettrica sul retro dell'unità e l'estremità maschio in una presa di corrente debitamente dotata di messa a terra. Il cavo di alimentazione dell'unità non deve essere posto vicino al riscaldatore né ad alcun'altra superficie calda. Durante l'impostazione dell'unità non bloccare il cavo di alimentazione, in modo che l'unità possa essere scollegata in caso di necessità.

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI

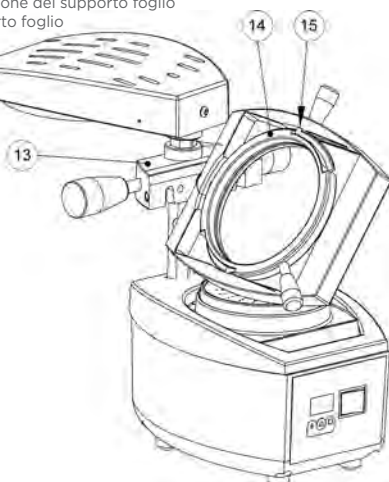
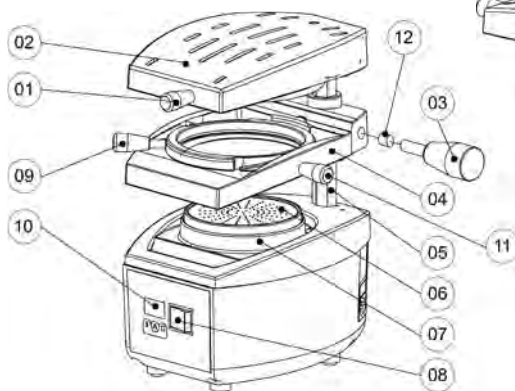
Figura 01

- 01 Impugnatura dell'unità di riscaldamento
 02 Unità di riscaldamento
 03 Maniglia di supporto foglio
 04 Supporto foglio
 05 Colonna
 06 Piastra di fusione combinata (tipo a coppa/piatto)

- 07 Camera del vuoto
 08 Interruttore principale
 09 Maniglia di bloccaggio foglio
 10 Timer digitale
 11 Maniglia di rotazione del supporto foglio
 12 Freno del supporto foglio

Figura 02

- 13 Vite di blocco rotazione
 14 Anello di bloccaggio fogli
 15 Parni di blocco laterali



ISTRUZIONI OPERATIVE DI BASE

1. Ruotare l'unità di riscaldamento portandola sul retro. Sollevare la piastra di supporto plastica e bloccarla in posizione serrando a mano la manopola a destra.
2. Posizionare il modello al centro della piastra di supporto del modello. Per i modelli più alti, rovesciare la piastra di supporto del modello e riempire la coppa con vetro in pellet. **NOTA:** se ci si avvale della funzione di riscaldamento su due lati, non posizionare il modello sulla base se non dopo aver riscaldato il primo lato della plastica.
3. Posizionare il foglio di plastica sulla piastra di supporto superiore e fissarlo posizionando l'anello di bloccaggio sulla plastica e ruotando in senso orario. Ruotare il riscaldatore posizionandolo direttamente sopra la plastica.
4. Premere il pulsante di accensione/spengimento (ON/OFF) per accendere il timer. Premere una volta il pulsante d'impostazione per modificare l'impostazione del timer, quindi premere ripetutamente il pulsante di regolazione per modificare la prima cifra del display. Premere il pulsante d'impostazione per avanzare alla cifra successiva. Ripetere

fino ad aver impostato correttamente l'ora, quindi premere SET per confermare. Un breve segnale acustico segnerà la corretta impostazione del timer e che l'unità è pronta al funzionamento.

5. Premere l'interruttore di riscaldamento/aspirazione per accendere il riscaldatore e avviare il timer. Monitorare la plastica mentre si riscalda. Seguire le istruzioni per la plastica Essix® che si sta utilizzando. Osservare la profondità dell'avvallamento, se specificata dalle istruzioni della plastica. Un avvallamento eccessivo avrà come conseguenza un apparecchio sottile. In casi estremi, la plastica può essere risucchiata dal motore di aspirazione danneggiandolo.
6. Quando il timer raggiunge lo zero, emette una serie di segnali acustici. Per avviare la termoformatura, ruotare in senso antiorario la manopola destra per consentire alla piastra della plastica di "cadere" sul modello. La pompa a vuoto si avvierà automaticamente non appena la plastica si sarà abbassata. Attendere che la macchina resti in funzione per il tempo occorrente per raffreddare la plastica, quindi portare l'interruttore di riscaldamento/aspirazione su OFF per arrestare il vuoto. Il riscaldatore si spegne automaticamente non appena inizia l'aspirazione.
7. Utilizzando l'impugnatura dell'unità di riscaldamento, riportare l'elemento di riscaldamento sul retro della macchina. **ATTENZIONE:** la superficie dell'unità di riscaldamento diviene rovente con l'uso costituendo un potenziale rischio di ustione. Azionarla pertanto afferrandola unicamente per l'impugnatura.

ISTRUZIONI PER IL RISCALDAMENTO SU DUE LATI

1. La macchina è spedita con la piastra rotante bloccata da una vite (articolo 12, Figura 02). Prima di utilizzare la funzione di riscaldamento su due lati, allentare questa vite utilizzando la chiave a brugola da 4 mm fornita. Non occorre rimuovere la vite.
2. Eseguire le fasi 1-4 del processo base di funzionamento avendo cura di non posizionare ancora il modello sulla piastra.
3. Utilizzando il timer, immettere il tempo totale occorrente per riscaldare entrambi i lati della plastica conformemente alle istruzioni fornite dal produttore, considerando il tempo necessario per rovesciare la plastica. I fogli possono essere termoformati in qualsiasi momento prima che il timer raggiunga lo zero. È pertanto preferibile disporre di tempo in abbondanza piuttosto che non averne a sufficienza.
4. Dopo aver immesso il tempo totale di riscaldamento, accendere il riscaldatore per avviare il processo di riscaldamento.
5. Dopo aver riscaldato il primo lato per il tempo necessario, utilizzare la maniglia per ruotare l'elemento di riscaldamento di 90° a sinistra.
6. Sempre usando la maniglia, ruotare la piastra di supporto della plastica **in senso antiorario** di 180° fino ad avvertire uno scatto, esponendo in tal modo l'altro lato della plastica all'azione del riscaldatore.
7. Utilizzando la maniglia, portare l'elemento di riscaldamento nella posizione desiderata sulla plastica.
8. Riscaldare il secondo lato della plastica per il tempo necessario.
9. Ripetere le fasi da 5 a 7 con l'eccezione della rotazione **in senso orario** della plastica per riportarla in verticale.
10. Se specificato, proseguire il riscaldamento finale della plastica finché non è pronta per la termoformatura. Una volta raggiunta la temperatura ideale, aderire alle fasi della procedura base delineata per modellare l'apparecchio. **ATTENZIONE:** non abbassare mai la plastica con la piastra ruotata in senso antiorario. Riportare sempre la plastica alla posizione verticale originale prima della termoformatura.

INDIVIDUAZIONE E RISOLUZIONE DEI GUASTI

1. **Dettaglio insufficiente:** spesso causato da un riscaldamento incompleto o un tempo di vuoto non corretti. Se il calco non mostra dettagli sufficienti, far riscaldare il materiale più a lungo prima di modellarlo e/o aumentare il tempo di vuoto. Fare riferimento alle istruzioni accluse alle plastiche a marchio Essix® per i tempi di riscaldamento appropriati.
2. **Materiale con pieghe o lacerazioni:** ciò è dovuto ad un riscaldamento eccessivo. Ridurre il tempo di riscaldamento. Se si modellano più apparecchi in successione, l'unità tratterrà il calore e richiederà tempi di riscaldamento più brevi del normale. Regolarsi di conseguenza.
3. **Materiale che aderisce al modello:** spruzzare il modello con l'agente di distacco Trim-Rite® prima della termoformatura.
4. **Materiale che aderisce alle piastre:** attendere più a lungo che il materiale si raffreddi. Per sveltire il processo si può utilizzare il refrigerante Essix Freeze Spray®.
5. **Materiale incastrato nei fori del vuoto:** ciò può verificarsi se il materiale è surriscaldato e viene fatto cadere all'interno e attraverso i fori del vuoto. Far raffreddare completamente i materiali. Cercare di estrarre il materiale dalla piattaforma. Se non sorge dai fori del vuoto, staccarlo facendo leva delicatamente. Il surriscaldamento del materiale può causare danni irreparabili al motore e rendere necessario il reso per una riparazione non prevista dalla garanzia.
6. **Il riscaldatore non funziona:** verificare che il cavo di alimentazione sia saldamente collegato. Controllare che l'interruttore di alimentazione sia stato premuto e abbia acceso l'unità. Se il riscaldatore non funziona ancora, controllare la pompa del vuoto. Se nessuno dei due funziona, controllare il fusibile posizionato in prossimità del connettore di ingresso alimentazione dell'unità. Un fusibile di ricambio è fornito a corredo dell'unità, (vedere in seguito le istruzioni per la sostituzione del fusibile).

Se l'unità non funziona ancora, rivolgersi per ulteriore assistenza a Dentsply International Raintree Essix telefonando al numero 1-800-883-8733.

PULIZIA E MANUTENZIONE

1. Utilizzare un panno leggermente inumidito per pulire l'unità. Non sono necessari altri tipi di pulizia.
2. Verificare che il cavo di alimentazione non sia usurato o danneggiato (ossia danneggiato dal calore, logoro, ecc.) ad ogni uso ed esaminare il connettore verificando che le connessioni siano integre e ben insediate. Non appoggiare mai a lungo il riscaldatore sopra il cavo di alimentazione perché si potrebbe danneggiare.
3. Mantenere la serpentina di riscaldamento priva di umidità e non toccarla mai con utensili od oggetti metallici.
4. **Sostituzione dei fusibili:** l'ingresso dell'alimentazione sul retro dell'unità prevede anche un fusibile integrato. Questo fusibile è del calibro corretto per il funzionamento in condizioni normali. Se è necessario sostituirlo, il portafusibili dispone di un fusibile aggiuntivo per comodità dell'utente. Per prima cosa, rimuovere il gruppo cavo dall'unità, scollegandone la spina dalla presa elettrica e dall'unità stessa. Usare un cacciavite a lama piatta per estrarre il portafusibili dalla presa facendo delicatamente leva sul portafusibili nell'area indicata dal simbolo del fusibile.

Rimuovere il fusibile e sostituirlo con quello del portafusibili. È importante disporre di fusibili di ricambio dello stesso tipo per la sostituzione (1 fusibile da 12 Amp per l'unità a 110 volt e uno da 7 Amp per l'unità da 220V). Un tipo di fusibile diverso può determinare il guasto dell'unità invalidando la garanzia. I fusibili di ricambio possono essere ordinati a Dentsply International Raintree Essix al numero: 1-800-883-8733.

5. Essix® SelectVac® è costituito solo di materiali della massima qualità. Tuttavia, dopo anni di utilizzo, potrebbe essere necessaria la sostituzione del riscaldatore o di altri parti. Per ordinare parti di ricambio, rivolgersi a Dentsply International Raintree Essix al numero 1-800-883-8733.

RIPARAZIONI E RESI

Per ogni intervento di riparazione, rivolgersi a:

Dentsply International Raintree Essix, 7290 26th Court East, Sarasota, FL 34243, USA.

NON imballare per la spedizione la Termoformatrice Essix® SelectVac® in chip di polistirene espanso. Il materiale può depositarsi all'interno del meccanismo riscaldante e costituire un rischio di incendio. Prima di imballare l'unità, rimuovere le maniglie. **Per ogni domanda o richiesta di assistenza, rivolgersi a Dentsply International Raintree Essix, Centro di assistenza alla clientela al numero 800-883-8733.**

TERMINI E CONDIZIONI DI GARANZIA

La termoformatrice Essix® SelectVac® è garantita per l'uso previsto, in conformità alle istruzioni, da difetti originali di materiale e di fabbricazione per un periodo di 12 mesi* dalla data di acquisto. La garanzia è valida solo per l'acquirente originale. *La garanzia è nulla se l'unità è stata manomessa.

NOTA: se l'apparecchiatura viene usata in modi non specificati dal produttore, la protezione fornita dallo strumento potrebbe essere compromessa. Guarnizioni, fusibili, il cavo di alimentazione e i calchi dentali non sono compresi nella garanzia.

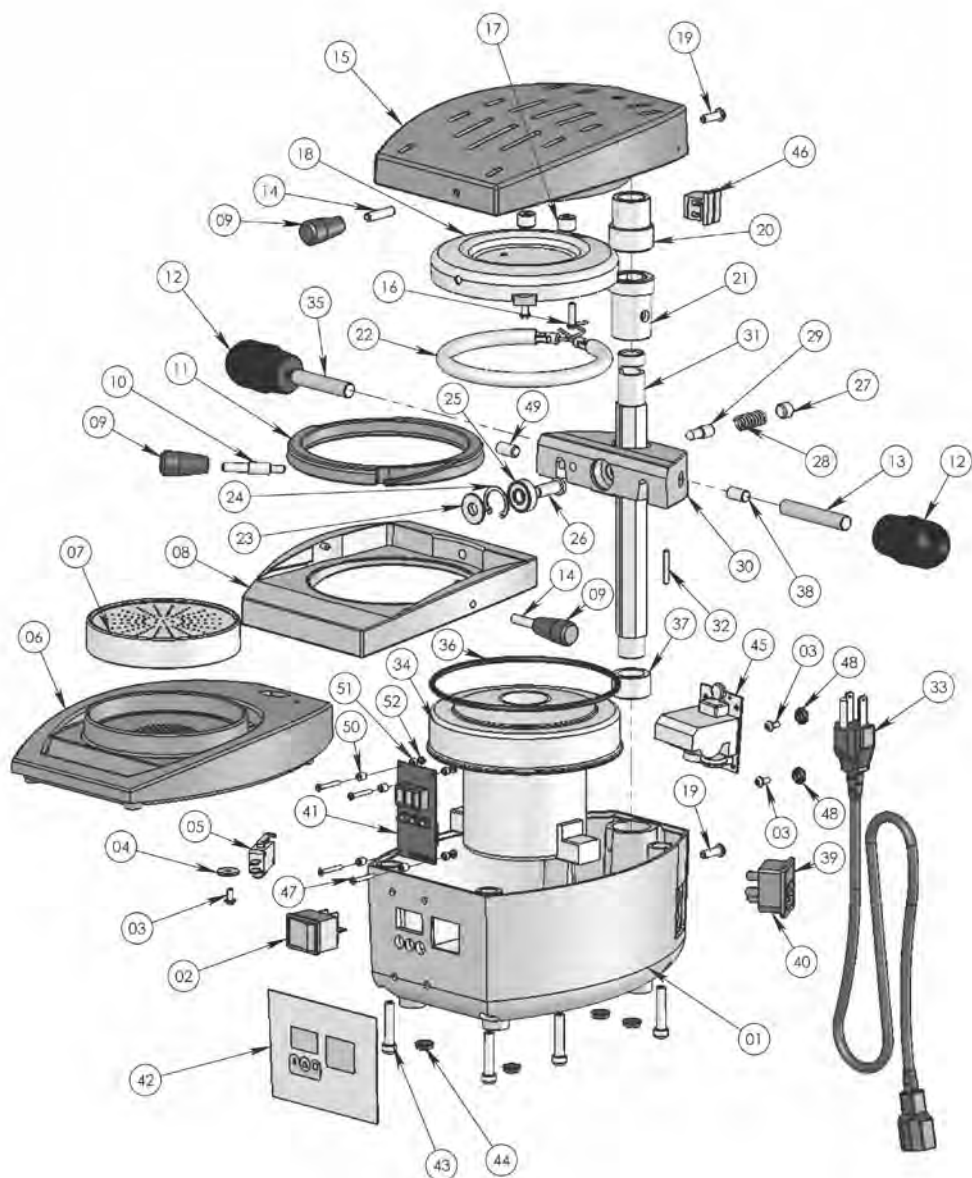
DISEGNO ESPLOSO

(pagina a fianco)

Descrizione	Qtà.	110V Codice	220V Codice
01 Involucro motore	1	FINV1138	FINV1138
02 Interruttore di accensione (ON/OFF)	1	CINTO507	CINTO507
03 Vite bombata con testa a croce M3,5 X 8 mm	2	CPAR1004	CPAR1004
04 Rondella Ø5 X12,3 X 1,2 mm	1	CARR0858	CARR0858
05 Microinterruttore	1	CMCR0057	CMCR0057
06 Coperchio dell'involucro motore	1	FTAP0826	FTAP0826
07 Piastra di fusione combinata (tipo a coppa/piatto)	1	FPTM0858	FPTM0858
08 Supporto rotante fogli	1	FANE1061	FANE1061
09 Unità di riscaldamento/Maniglia supporto foglio	3	CCAB1345	CCAB1345
10 Vite della maniglia di bloccaggio foglio	1	FPAR0919	FPAR0919
11 Anello di bloccaggio fogli	1	FANE1058	FANE1058
12 Manopola/impugnatura perno	2	FCAB1135	FCAB1135
13 Perno filettato impugnatura destra	1	FPAR1137	FPAR1137
14 Unità di riscaldamento/Vite maniglia di supporto fogli	2	FPAR0918	FPAR0918
15 Involucro elemento riscaldante	1	FINV1059	FINV1059
16 Vite bombata con testa a croce M4 X 16 mm	2	CPAR0541	CPAR0541
17 Isolatore	2	CISO1256	CISO1256
18 Riflettore elemento riscaldante	1	FREF0842	FREF0842
19 Vite bombata con testa vuota M5 X 16 mm	2	CPAR1384	CPAR1384
20 Boccola unità di riscaldamento	1	FBCH0937	FBCH0937
21 Boccola	1	FBCH0938	FBCH0938
22 Elemento riscaldatore Ø10 X ØEXT 120 127V-450W	1	CRES1227	CRES1228
23 Anello distanziatore	1	FESP0841	FESP0841
24 Anello elastico Ø23,5 X 1 mm	1	CANE1229	CANE1229
25 Cuscinetto 608 ZC3 Ø22 X Ø8 X 7	1	CROL1225	CROL1225
26 Asse portante	1	FEIX0840	FEIX0840
27 Vite senza testa a esagono M10X10 mm	1	FPAR0868	FPAR0868
28 Molla	1	CMOL0047	CMOL0047
29 Perno di chiusura	1	FPIN0856	FPIN0856
30 Perno	1	FPIV1060	FPIV1060
31 Colonna esagonale	1	FCOL0921	FCOL0921
32 Perno di fine corsa	1	FPIN0429	FPIN0429
33 Cavo elettrico NEMA 5-15P	1	CCEL0498	CCEL1669
34 Motore universale 1400W	1	CMOT1428	CMOT1429
35 Perno filettato impugnatura sinistra	1	FPAR1136	FPAR1136
36 O-ring ORI-249	1	COR11435	COR11435
37 Boccola inferiore colonna	1	CBCH1363	CBCH1363
38 Freno perno 15MM	1	CPIN1494	CPIN1494
39 Fusibile 5 X 20 mm (12A X 250V)	2	CFSV1192	CFSV1191
40 Presa con portafusibili	1	CTOM1261	CTOM1261
41 Scheda elettronica timer	1	SCEL0121	SCEL0121
42 Etichetta anteriore	1	CADS1563	CADS1563
43 Vite bombata con testa a croce M6 X 30 mm	4	CPAR1313	CPAR1313
44 Piedino di gomma Ø12,7 X 3,5 mm	5	CBOR1249	CBOR1249
45 Filtro rumore	1	SCEL0124	SCEL0124
46 Connettore filo (Wago)	1	CCNT1377	CCNT1377
47 Vite senza testa, intaglio a croce M2,5 X 15 mm	4	CPAR1588	CPAR1588
48 O-ring	2	CBOR1262	CBOR1262
49 Vite senza testa, vuota M8 X 16 mm	1	FPAR0713	FPAR0713
50 Distanziatore	4	FBCH1140	FBCH1140
51 Rondella	4	FARR1141	FARR1141
52 Dado M2,5 DIN970	4	CPOR1629	CPOR1629

SPECIFICHE TECNICHE

- Alimentazione: 127 V o 220 V CA 50/60 Hz
- Consumo: 750 W di media
- Potenza termica: 450 W
- Potenza motore: 1400 W
- Dimensioni (LxPxA): 180x230x290 mm (senza confezione), 200x250x300 mm (con confezione)
- Peso: 4,5 Kg (senza confezione), 5,6 Kg (con confezione)
- Grado d'inquinamento: 2
- Grado di protezione: IPX1 (involucro protetto contro la caduta verticale di gocce d'acqua)
- Livello di rumore: motore 70/90 dB a 0,50 M



Allgemeine Informationen

Verwendungszweck.....18	Fehlerbehebung.....19
Packungsinhalt.....18	Reinigung und Wartung.....19
Inbetriebnahme.....18	Reparaturen und Rücksendungen.....20
Teilekennzeichnung.....18	Gewährleistungsbedingungen.....20
Anleitung zu den grundlegenden Funktionen.....18	Explosionsansicht.....20
	Technische Daten.....21

VERWENDUNGSZWECK

Diese Einheit ist zur Verwendung bei der Herstellung thermoplastischer Vorrichtungen sowohl in der Zahnarztpraxis als auch im Labor vorgesehen.

PACKUNGSINHALT

- Netzkabel
- 4-mm-Inbusschlüssel
- Bedienungsanleitung
- Glaskügelchen
- Thermoformungs-Rack
- Essix® SelectVac® Gerät

INBETRIEBNAHME

Das Essix® SelectVac® erfordert minimale Vorbereitung vor der Verwendung. Es sind nur einige einfache Schritte nötig, bevor Sie das Gerät einsetzen können:

1. **Griffe:** Befestigen Sie den kleinen Griff an der Vorderseite der Abdeckung des Heizers. Montieren Sie den Bremsstift. Schrauben Sie dann den Griff der Kunststofffolien-Halterung (den Knopf mit der Kennzeichnung) auf der rechten Seite des Geräts ein. Drehen Sie ihn zu sich, um die Platte abzusenken und das Vakuum zu starten. Der unbeschriebene Knopf wird in die linke Seite eingeschraubt und bleibt während des Betriebs festgeschraubt.
2. **Platzierung:** Das Essix® SelectVac® Gerät muss auf einem flachen, ebenen Tisch platziert werden, nicht weiter als 1,2 m von einer vorschriftsmäßig geerdeten Standardsteckdose entfernt. In dem entsprechenden Bereich dürfen keine Feuchtigkeit und keine übermäßige Hitze vorherrschen. **ACHTUNG:** Das Gerät sollte aufgrund der Wärme, die vom Heizer abgegeben wird, während des Betriebs mindestens 15 cm von Wänden, Schränken oder anderen Gegenständen entfernt stehen. Das Gerät darf unter keinen Umständen in Betrieb genommen werden, wenn es unter oder in einem Schrank steht. Der Lüftungsschlitz auf der Rückseite darf nicht blockiert werden.
3. **Netzkabel:** Achten Sie stets darauf, dass das Gerät für die richtige Spannung ausgelegt ist (110 V oder 220 V). Stecken Sie die Buchse des Netzkabels in die Aufnahme auf der Rückseite des Geräts und den Stecker des Netzkabels in eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose ein. Das Netzkabel der Einheit darf nicht in der Nähe des Heizers oder einer anderen Wärmequelle platziert werden. Blockieren Sie beim Aufstellen des Geräts nicht das Netzkabel, damit es bei Bedarf aus der Steckdose gezogen werden kann.

TEILEKENNZEICHNUNG

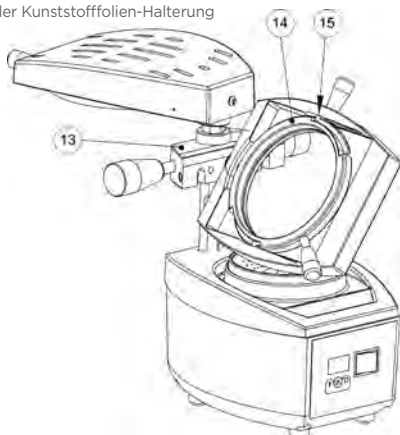
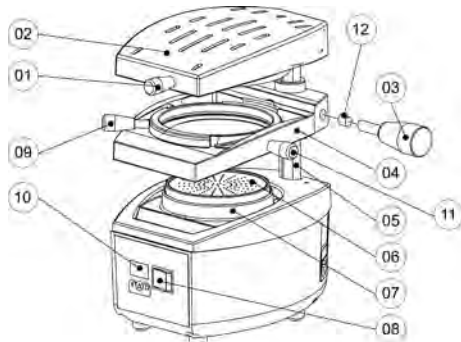
Abbildung 01

- 01 Griff der Heizeinheit
- 02 Heizeinheit
- 03 Griff der Kunststofffolien-Halterung
- 04 Kunststofffolien-Halterung
- 05 Stativ
- 06 Kombiniertes Thermoformungs-Rack (Schalen-/flacher Typ)

- 07 Vakuumkammer
- 08 Hauptschalter
- 09 Griff der Kunststofffolien-Arretierung
- 10 Digitale Zeitschaltuhr
- 11 Griff zum Drehen der Kunststofffolien-Halterung
- 12 Bremsstift

Abbildung 02

- 13 Schraube für Drehgriff
- 14 Kunststofffolien-Arretierung
- 15 Seitliche Arretierstifte



ANLEITUNG ZU DEN GRUNDLEGENDEN FUNKTIONEN

1. Schwenken Sie die Heizeinheit nach hinten. Heben Sie die Kunststofffolien-Halterung an und arretieren Sie sie durch Drehen des Knopfs auf der rechten Seite in der gewünschten Position.
2. Platzieren Sie das Modell in der Mitte der Modell-Auflageplatte. Klappen Sie bei größeren Modellen die Auflageplatte weg und füllen Sie die Schale mit den mitgelieferten Glaskügelchen. **HINWEIS:** Wenn Sie die Funktion „beidseitiges Heizen“ verwenden, setzen Sie das Modell erst dann auf die Auflageplatte, wenn die erste Seite des Kunststoffes erwärmt ist.
3. Platzieren Sie die Kunststofffolie oben auf die Halterung und sichern Sie sie, indem Sie den Arretierungsring über die Kunststofffolie legen und im Uhrzeigersinn drehen. Positionieren Sie den Heizer direkt über der Kunststofffolie.
4. Drücken Sie den On-/Off-Schalter, um die Zeitschaltuhr einzuschalten. Zum Einstellen der Zeitschaltuhr drücken Sie zunächst einmal die Set-Taste, dann mehrmals die Einstelltaste, um die erste Stelle der Anzeige zu ändern. Drücken Sie dann wieder die Set-Taste, um mit der nächsten Stelle fortzufahren. Wiederholen Sie diese Schritte, bis die Zeit korrekt eingestellt ist, und drücken Sie dann zum Bestätigen die Set-Taste. Ein Piepton signalisiert, dass die Zeitschaltuhr eingestellt und betriebsbereit ist.

- Legen Sie den Heiz-/Vakuumschalter um, um den Heizer einzuschalten, und starten Sie die Zeitschaltuhr. Beobachten Sie den Kunststoff beim Erwärmen. Befolgen Sie die Anweisungen für den von Ihnen verwendeten Essix®-Kunststoff. Achten Sie auf die Absacktiefe, wenn dies in den Anweisungen für den Kunststoff angegeben ist. Ein zu starkes Absacken resultiert in einer dünnen Vorrichtung. In Extremfällen kann der Kunststoff in den Vakuummotor eingesaugt werden und so den Motor beschädigen.
- Sobald die Zeitschaltuhr abgelaufen ist, ertönt ein Piepton. Um mit dem Thermoformen zu beginnen, drehen Sie den Griff auf der rechten Seite gegen den Uhrzeigersinn, um die Kunststoffolie über das Modell zu legen. Das Vakuum wird automatisch angelegt, sobald der Kunststoff abgesenkt ist. Lassen Sie das Gerät für den zum Abkühlen des Kunststoffes erforderlichen Zeitraum arbeiten und legen Sie anschließend den Heiz-/Vakuumschalter um, um das Vakuum abzuschalten. Der Heizer schaltet sich automatisch ab, sobald Vakuum anliegt.
- Schwenken Sie die Heizeinheit mithilfe des zugehörigen Griffs auf die Rückseite des Geräts. **ACHTUNG:** Die Oberfläche der Heizeinheit wird bei Gebrauch heiß und es besteht die Gefahr, sich daran zu verbrennen. Berühren Sie die Heizeinheit daher nur an deren Griff.

ANLEITUNG FÜR BEIDSEITIGES HEIZEN

- Beim Transport des Geräts ist die drehbare Platte mithilfe einer Schraube arretiert (Punkt 12, Abbildung 02). Vor der Durchführung eines beidseitigen Heizvorgangs muss diese Schraube mit dem 4-mm-Inbusschlüssel gelöst werden. Die Schraube muss nicht entfernt werden.
- Befolgen Sie die Schritte 1 bis 4 der Anleitung für die grundlegenden Funktionen, aber platzieren Sie das Modell noch nicht auf der Platte.
- Geben Sie mithilfe der Zeitschaltuhr die Gesamtzeit ein, die entsprechend den Angaben des Herstellers zum Erwärmen beider Seiten der Kunststoffolie erforderlich ist, und geben Sie etwas Zeit für das Umdrehen der Kunststoffolie zu. Die Folien können zu jedem Zeitpunkt vor dem Ablaufen der Zeitschaltuhr geformt werden; daher ist es günstiger, etwas mehr Zeit zur Verfügung zu haben anstatt zu wenig.
- Nach Eingeben des gesamten für das Erwärmen erforderlichen Zeitraums schalten Sie den Heizer ein, um das Erwärmen zu starten.
- Sobald die erste Seite ausreichend lange erwärmt wurde, schwenken Sie das Heizelement mithilfe des Griffs um 90° nach links.
- Drehen Sie mithilfe des Griffs die Kunststofffolien-Halterung **gegen den Uhrzeigersinn** um 180°, bis Sie ein Klicken spüren, um die andere Seite der Kunststoffolie der Erwärmung durch den Heizer auszusetzen.
- Schwenken Sie das Heizelement mithilfe des Griffs zurück über die Kunststoffolie.
- Erwärmen Sie die zweite Seite der Kunststoffolie, bis die erforderliche Zeitspanne verstrichen ist.
- Wiederholen Sie die Schritte 5 bis 7; drehen Sie dabei jedoch die Kunststoffolie **im Uhrzeigersinn**, um sie zurück in die ursprüngliche Position zu bringen.
- Wenn angegeben, setzen Sie das abschließende Erwärmen der Kunststoffolie fort, bis sie zur Thermoformung bereit ist. Wenn der Kunststoff die geeignete Temperatur erreicht hat, befolgen Sie das grundlegende Verfahren zur Thermoformung, bis die Vorrichtung hergestellt ist. **ACHTUNG:** Senken Sie die Kunststoffolie keinesfalls ab, solange sie sich in der gedrehten Position befindet. Drehen Sie sie vor dem Thermoformen stets in die ursprüngliche Position zurück.

FEHLERBEHEBUNG

- Zu geringe Detailgenauigkeit:** Dies wird häufig durch ungenügende Erwärmung oder zu kurze Vakuumzeit verursacht. Wenn Ihre Passform nicht genügend Details aufweist, erwärmen Sie das Material vor der Formung länger und/oder verlängern Sie die Vakuumzeit. Geeignete Erwärmungszeiten finden Sie in der Anleitung, die Sie zusammen mit Ihrem Essix® Markenkunststoff erhalten.
- Das Material hat Falten oder Risse:** Dies ist das Ergebnis zu großer Hitze. Reduzieren Sie die Heizzeit. Wenn Sie nacheinander mehrere Vorrichtungen herstellen, bleibt die Einheit heiß, so dass zum Erwärmen weniger Zeit erforderlich ist als normalerweise. Passen Sie die Zeit entsprechend an.
- Das Material bleibt am Modell haften:** Sprühen Sie das Modell vor dem Thermoformen mit Trim-Rite® Trennmittel ein.
- Das Material klebt an den Materialplatten:** Lassen Sie das Material länger abkühlen. Essix Freeze Spray® Kühlmittel kann diesen Prozess beschleunigen.
- Das Material bleibt in den Vakuumlöchern hängen:** Dies kann passieren, wenn das Material überhitzt wird und in und durch die Vakuumlöcher gezogen wird. Lassen Sie das Material vollständig abkühlen. Versuchen Sie, das Material von der Plattform zu ziehen. Wenn das Material nicht durch die Vakuumlöcher hindurchgedrungen ist, hebeln Sie es vorsichtig ab. Überhitzen des Materials kann zu dauerhaften Schäden am Motor führen, die Reparaturen erfordern, welche nicht durch die Garantie abgedeckt sind.
- Der Heizer funktioniert nicht:** Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel korrekt angeschlossen ist. Vergewissern Sie sich, dass der Netzschalter der Einheit gedrückt ist. Wenn der Heizer immer noch nicht funktioniert, prüfen Sie das Vakuum. Wenn weder der Heizer noch das Vakuum funktioniert, prüfen Sie die Sicherung neben der Netzanschlussbuchse der Einheit. Im Lieferumfang der Einheit ist eine Ersatzsicherung enthalten. (Siehe Anleitung zum Austauschen der Sicherung weiter unten.)

Wenn die Einheit immer noch nicht funktioniert, wenden Sie sich bitte an Dentsply International Raintree Essix unter +1 800 883 8733.

REINIGUNG UND WARTUNG

- Bei Bedarf kann ein leicht angefeuchtetes Tuch zum Abwischen der Einheit verwendet werden. Es ist keine weitere Reinigung erforderlich.
- Prüfen Sie bei jeder Verwendung das Netzkabel auf Verschleiß oder Beschädigung (i. e. durch Hitze, Durchscheuern etc.) und prüfen Sie den Stecker, um sicherzustellen, dass das Gerät korrekt angeschlossen ist. Der Heizer darf keinesfalls für längere Zeit auf das Netzkabel gestellt werden, da es dadurch beschädigt werden könnte.
- Halten Sie die Heizspirale frei von Feuchtigkeit und berühren Sie sie keinesfalls mit den Fingern oder mit Metallgegenständen.
- Austauschen der Sicherung:** Der Netzanschluss auf der Rückseite der Einheit ist mit einer Sicherung ausgestattet. Die Sicherung ist für den bestimmungsgemäßen Betrieb unter normalen Bedingungen eingestuft. Für den Fall, dass die Sicherung ausgetauscht werden muss, wird eine Ersatzsicherung mitgeliefert. Sie befindet sich im Sicherungshalter. Nehmen Sie zuerst das Netzkabel von der Einheit ab, indem Sie es aus der Steckdose ziehen und vom Gerät trennen. Verwenden Sie einen Flachschnitt-Schraubendreher, um den Sicherungshalter am Netzanschluss in dem durch das

Sicherungssymbol gekennzeichneten Bereich herauszuhebeln. Entnehmen Sie die Sicherung und tauschen Sie sie durch die Sicherung im Sicherungshalter aus. Es ist wichtig, dass sie für den Austausch eine Sicherung desselben Typs verwenden (12 A für das 110-V-Gerät und 7 A für das 220-V-Gerät). Bei Verwendung anderer Sicherungen kann es zu Fehlfunktionen kommen und die Garantie erlischt. Ersatzsicherungen können bei Dentsply International Raintree Essix unter +1 800 883 8733 bestellt werden.

5. Bei der Herstellung des Essix® SelectVac® Geräts werden nur Materialien von höchster Qualität verwendet. Dennoch müssen nach einigen Jahren eventuell der Heizer oder andere Teile ersetzt werden. Muss ein Teil ausgetauscht werden, wenden Sie sich bitte unter +1 800 33 8733 an Dentsply International Raintree Essix.

REPARATUREN UND RÜCKSENDUNGEN

Ist eine Reparatur erforderlich, wenden Sie sich an: Dentsply International Raintree Essix, 7290 26th Court East, Sarasota, FL 34243, USA.

Verpacken Sie das Essix® SelectVac® Gerät zum Transport nicht in Styroporchips. Das Material kann sich im Heizmechanismus festkleben und zu Brandgefahr führen. Entfernen Sie die Griffe, bevor Sie die Einheit verpacken. **Wenn Sie Fragen haben oder technische Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an das Kundendienst-Center von Dentsply International Raintree Essix unter +1 800 883 8733.**

GEWÄHRLEISTUNGSBEDINGUNGEN

Für das Essix® SelectVac® Gerät wird bei bestimmungsgemäßer Verwendung in Übereinstimmung mit der Anleitung ab Kaufdatum eine 12-monatige* Garantie gegen Fehler in Material und Verarbeitung gewährt. Diese Garantie gilt nur für den Erstkäufer. *Die Gewährleistung erlischt, wenn das Gerät manipuliert wurde.

HINWEIS: Wenn das Gerät nicht bestimmungsgemäß verwendet wird, kann dies den Schutz des Geräts beeinträchtigen. Dichtungen, Sicherungen, Stromkabel und Abdrücke sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.

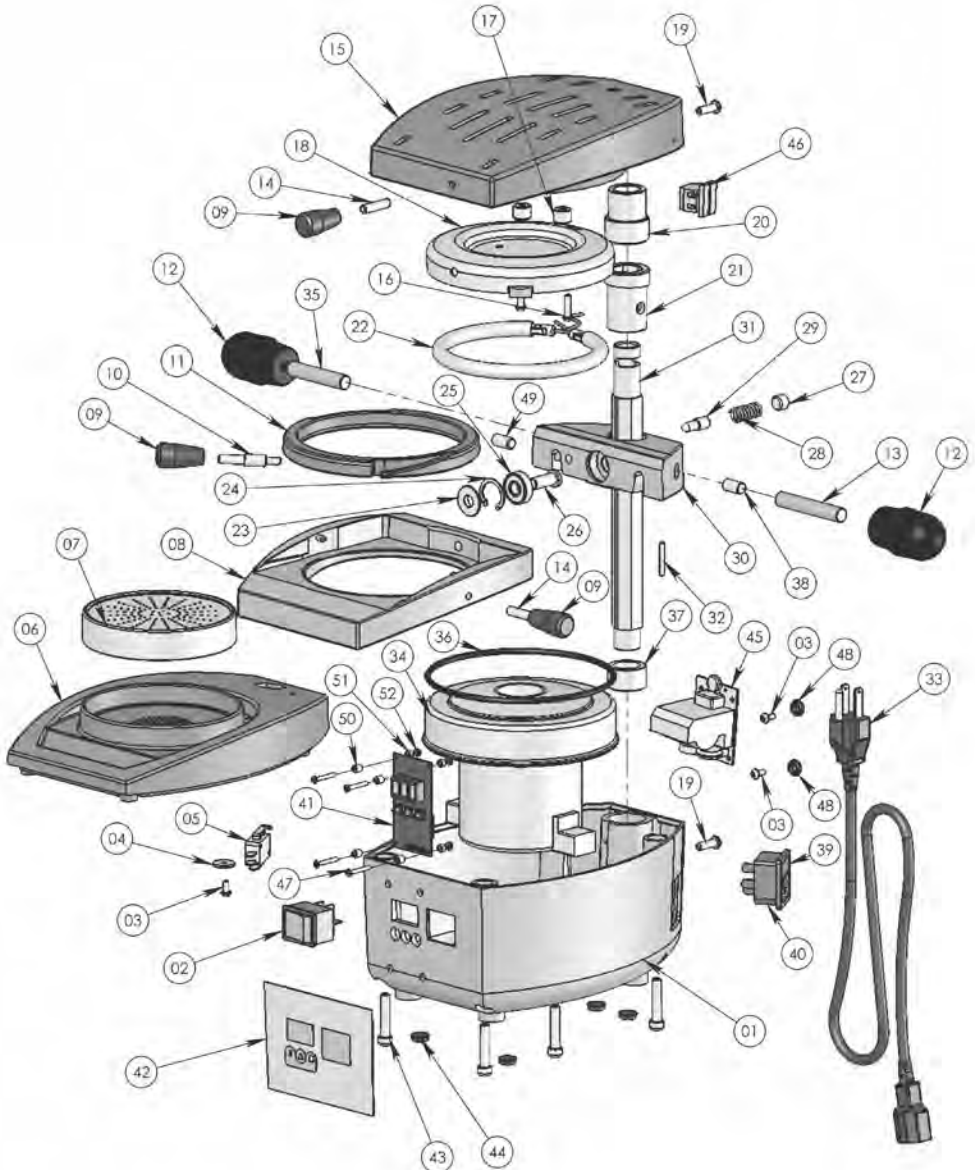
EXPLOSIONS-ANSICHT

(gegenüberliegende Seite)

Beschreibung	Menge	110V Code	220V Code
01 Motorgehäuse	1	FINV1138	FINV1138
02 On-/Off-Schalter	1	CINT0507	CINT0507
03 Konvexkopfschraube Philips M 3,5 x 8 mm	2	CPAR1004	CPAR1004
04 Unterlegscheibe Ø 5 x 12,3 x 1,2 mm	1	CARR0858	CARR0858
05 Mikroschalter	1	CMCR0057	CMCR0057
06 Deckel für Motorgehäuse	1	FTAP0826	FTAP0826
07 Kombiniertes Thermoformungs-Rack (Schalen-/flacher Typ)	1	FPTM0858	FPTM0858
08 Griff zum Drehen der Kunststofffolien-Halterung	1	FANE1061	FANE1061
09 Heizeinheit/Griff der Kunststofffolien-Halterung	3	CCAB1345	CCAB1345
10 Schraube für Griff der Kunststofffolien-Arretierung	1	FPAR0919	FPAR0919
11 Kunststofffolien-Arretierung	1	FANE1058	FANE1058
12 Drehgriff	2	FCAB1135	FCAB1135
13 Schraube für rechten Drehgriff	1	FPAR1137	FPAR1137
14 Heizeinheit/Schraube für Drehgriff der Kunststofffolien-Halterung	2	FPAR0918	FPAR0918
15 Gehäuse für Heizelement	1	FINV1059	FINV1059
16 Konvexkopfschraube Philips M 4 x 16 mm	2	CPAR0541	CPAR0541
17 Isolator	2	CISO1256	CISO1256
18 Reflektor für Heizelement	1	FREF0842	FREF0842
19 Konvexkopfschraube Allen M 5 x 16 mm	2	CPAR1384	CPAR1384
20 Buchse für Heizeinheit	1	FBCH0937	FBCH0937
21 Schwingenlager	1	FBCH0938	FBCH0938
22 Heizelement Ø 10 x Ø Außen 120, 127 V, 450 W	1	CRES1227	CRES1228
23 Lager-Distanzring	1	FESPO841	FESPO841
24 Elastischer Ring Ø 23,5 x 1 mm	1	CANE1229	CANE1229
25 Lager 608 ZC3 Ø 22 x Ø 8 x 7	1	CROL1225	CROL1225
26 Lagerachse	1	FEIX0840	FEIX0840
27 Kopflose Sechskantschraube M 10 x 10 mm	1	FPAR0868	FPAR0868
28 Feder	1	CMOLO047	CMOLO047
29 Arretierstift	1	FPIN0856	FPIN0856
30 Tragzapfen	1	FPIV1060	FPIV1060
31 Hexagonales Stativ	1	FCOL0921	FCOL0921
32 Anschlagstift	1	FPIN0429	FPIN0429
33 Elektrokabel NEMA 5-15P	1	CCELO498	CCELO498
34 Universalmotor 1400 W	1	CMOT1428	CMOT1429
35 Schraube für linken Drehgriff	1	FPAR1136	FPAR1136
36 O-Ring ORI-249	1	COR11435	COR11435
37 Untere Stativbuchse	1	CBCH1363	CBCH1363
38 Bremsstift 15 mm	1	CPIN494	CPIN494
39 Sicherung 5 x 20 mm (12 A, 250 V)	2	CFSV1192	CFSV1191
40 Buchse mit Sicherungshalter	1	CTOM1261	CTOM1261
41 Leiterplatte für Zeitschaltuhr	1	SCELO121	SCELO121
42 Frontetikett	1	CADS1563	CADS1563
43 Konvexkopfschraube Philips M 6 x 30 mm	4	CPAR1313	CPAR1313
44 Gummifuß Ø 12,7 x 3,5 mm	5	CBOR1249	CBOR1249
45 Geräuschfilter	1	SCELO124	SCELO124
46 Leitungsverbinder (Wago)	1	CCNT1377	CCNT1377
47 Kopflose Philips-Schraube M 2,5 x 15 mm	4	CPAR1588	CPAR1588
48 O-Ring	2	CBOR1262	CBOR1262
49 Kopflose Allen-Schraube M 8 x 16 mm	1	FPAR0713	FPAR0713
50 Abstandsstück	4	FBCH1140	FBCH1140
51 Beilagscheibe	4	FARR1141	FARR1141
52 Mutter M2.5 DIN970	4	CPOR1629	CPOR1629

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

- Stromversorgung: 127 V oder 220 V Wechselstrom, 50/60 Hz
- Leistungsaufnahme: 750 W im Durchschnitt
- Heizleistung: 450 W
- Motorleistung: 1400 W
- Abmessungen (B x T x H): 180 x 230 x 290 mm (ohne Verpackung), 200 x 250 x 300 mm (in der Verpackung)
- Gewicht: 4,500 kg (ohne Verpackung), 5,600 kg (mit Verpackung)
- Verschmutzungsgrad: 2
- Schutzart: IPX1 (tropfenwasser-geschützt)
- Geräuschpegel: Motor 70/90 dB bei 0,50 M



Essix® SelectVac® Approximate Heating Times

Plastic	Thickness	Heating Time
Essix ACE® Plastic	.030"/¾mm	0:01:25
Essix ACE® Plastic	.035"/⅞mm	0:01:30
Essix ACE® Plastic	.040"/1mm	0:01:35
Essix® PLUS™ Plastic	.035"/⅞mm	0:02:20
Essix® PLUS™ Plastic	.040"/1mm	0:02:25
Essix C+® Plastic	.040"/1mm	0:02:30
Essix® Nightguard Laminate	.120"/3mm	0:02:30
Essix® Dual Laminate	.080"/2mm	0:02:45/0:00:50 (soft/hard)
Essix® Dual Laminate	.120"/3mm	0:03:00/0:01:00 (soft/hard)
Essix Tray Rite® Plastic	.020"/½mm	0:01:25
Essix® Model Duplication Material	.040"/1mm	0:01:30
Essix® Model Duplication Material	.060"/1½mm	0:01:35
Essix® Model Duplication Material	.080"/2mm	0:01:40
Essix A+® Plastic	.020"/½mm	0:01:20
Essix A+® Plastic	.030"/¾mm	0:01:30
Essix A+® Plastic	.040"/1mm	0:01:35
Essix A+® Plastic	.060"/1½mm	0:02:00
Essix A+® Plastic	.080"/2mm	0:02:05
Essix A+® Plastic	.120"/3mm	0:03:20
Essix® Sports Mouthguard Material	.120"/3mm	0:02:15
Essix® Sports Mouthguard Material	.160"/4mm	0:02:50
Essix® Laminated Sports Mouthguard Material	.160"/4mm	0:02:30
Essix® Laminated Sports Mouthguard Material	.200"/5mm	0:03:30



Manufacturer:

Dentsply International Raintree Essix

7290 26th Court East

Sarasota, FL 34243 USA

Tel: 800.883.8733

www.essix.com