



EQUIPAMENTOS ODONTOLÓGICOS

COBRA 100 Prog – 6 h

SINTERIZAÇÃO E METALO-CERÂMICA

MANUAL DO USUÁRIO

Parabéns...

Você acaba de adquirir mais um produto com a qualidade Futura Brasil Ltda. Líder Mundial em tecnologia.

Contando com a melhor equipe técnica da atualidade, a Futura Brasil Ltda. só utiliza materiais de primeira qualidade na confecção de seus produtos, garantindo assim, sua inteira satisfação e confiança na aquisição de nossos equipamentos.

Líder de mercado, COBRA 100 Prog – 6h é sinônimo de tecnologia de ponta.

Foi desenvolvido para obter o melhor desempenho e praticidade possível, pois é muito fácil operá-lo.

O COBRA 100 Prog – 6h também possui memória para 100 programas editados pelo próprio usuário.

Tudo isso com uma prática interface, que proporciona a mais completa informação e manuseio do equipamento, de forma clara e objetiva.

Isso faz do COBRA 100 Prog – 6h, uma ferramenta indispensável para todo profissional.

Agradecemos pela preferência

INSTALAÇÃO

BOMBA DE VÁCUO

- 01- Retire os tampões da bomba de vácuo, (indicados com uma etiqueta de identificação). A bomba de vácuo é 110 V,;
- 02- Encaixe uma extremidade da mangueira de vácuo na bomba e a outra no forno. Coloque a base refratária na bandeja de alumínio do **COBRA 100 Prog – 6h**.
*Obs. **NUNCA** ligue o Forno **COBRA 100 Prog – 6h**, **SEM** a base refratária.*
- 03- Ligue a tomada de energia da bomba de vácuo no **COBRA 100 Prog – 6h** conforme a identificação traseira do mesmo.
- 04- O Forno de Porcelana e sinterização **COBRA 100 Prog – 6h** é **BIVOLT** e faz a seleção de voltagem automaticamente.
- 05- Conecte a tomada do Forno **COBRA 100 Prog – 6h** à tomada da rede. Se houver flutuação de energia elétrica aconselhamos colocar estabilizador de tensão para 1500W.
- 06- Ligue a chave geral do Forno **COBRA 100 Prog – 6h**, localizada à direita, na parte lateral do aparelho.

MODO DE OPERAÇÃO

PROGRAMAÇÃO DO PROCESSO

O controlador eletrônico do Forno **COBRA 100 prog – 6h** possui memória com capacidade para 100 programas distintos.

Ao ligar o equipamento, o último programa selecionado será indicado no display menor. O display permanecerá em estado intermitente indicando o programa selecionado até que este seja iniciado. Ao iniciar o programa, o display passará a indicar a pressão de vácuo.

Para programar o processo, siga os seguintes passos:

- 1) Inicialmente, selecione o programa desejado pressionando as teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para iniciar a configuração do programa.
- 2) **Tempo de secagem** - indicado no display menor por **Sc**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
*Obs. Mantendo-se pressionadas as teclas **[+]** ou **[-]**, os valores serão aumentados ou diminuídos mais rapidamente.*

- 3) **Tempo de subida do elevador** - indicado pelas letras **SE**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 4) **Tempo de descida do elevador** - indicado pelas letras **dE**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 5) **Temperatura do patamar 1** - indicado por **P1**.
Selecione a temperatura pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 6) **Temperatura do patamar 2** - indicado por **P2**.
Selecione a temperatura pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.

A temperatura mínima do patamar 2 é limitada pela temperatura selecionada para o patamar 1, e a máxima limitada a 1.200 °C.
- 7) **Velocidade de aquecimento da rampa 2** - indicada por **r2**.
Selecione a velocidade pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 8) **Tempo de duração do patamar 2** - indicado por **ΓP**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 9) **Estado da bomba de vácuo na rampa de aquecimento** - indicado por **vr**.
Selecione ligado ou desligado pelas teclas **[+]** e **[-]** respectivamente, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar. O display maior indicará **Lig** para ligado e **dEsI** para desligado. Em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 10) **Tempo de vácuo no patamar 2** - indicado por **vP**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 11) **Temperatura do patamar 3** - indicado por **P3**.
Pode-se optar por não programar este patamar, selecionando **nPro** pelas teclas **[+]** ou **[-]** e em seguida pressionando a tecla **[PROG]** para sair do modo de programação do processo.
Caso queira programá-lo, selecionar a temperatura pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar. A temperatura mínima deste

patamar é limitada pela temperatura selecionada para o **patamar 1**, e a máxima limitada a 1.200 °C.

- 12) **Velocidade de aquecimento da rampa 3** - indicada por **r3**.
Selecione a velocidade pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 13) **Tempo de duração do patamar 3** - indicado por **ΓP**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 14) **Estado da bomba de vácuo na rampa de aquecimento** - indicado por **vr**.
Selecione ligado ou desligado pelas teclas **[+]** e **[-]** respectivamente, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar. O display maior indicará **Li** para ligado e **dE** para desligado. Em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 15) **Tempo de vácuo no patamar 3** - indicado por **vP**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 16) **Temperatura do patamar 4** - indicado por **P4**.
Pode-se optar por não programar este patamar, selecionando nPro pelas teclas **[+]** ou **[-]** e em seguida pressionando a tecla **[PROG]** para sair do modo de programação do processo.
Caso queira programá-lo, selecionar a temperatura pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressionar a tecla **[PROG]** para avançar. A temperatura mínima deste patamar é limitada pela temperatura selecionada para o patamar 1, e a máxima limitada a 1.200 °C.
- 17) **Velocidade de aquecimento da rampa 4** - indicada por **r4**.
Selecione a velocidade pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 18) **Tempo de duração do patamar 4** - indicado por **ΓP**.
Selecione o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.
- 19) **Estado da bomba de vácuo na rampa de aquecimento** - indicado por **vr**.
Selecione ligado ou desligado pelas teclas **[+]** e **[-]** respectivamente, em seguida, pressionar a tecla **[PROG]** para avançar. O display maior indicará **Li** para ligado e **dE** para desligado. Em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para avançar.

20) **Tempo de vácuo no patamar 4**, indicado por **vP**.

Selecionar o tempo pelas teclas **[+]** ou **[-]**, em seguida, pressione a tecla **[PROG]** para sair do modo de programação do processo.

OPERAÇÃO MANUAL DO ELEVADOR

Para operar o elevador manualmente, pressione a tecla **[ELEVADOR]**. O display menor indicará **EL**. Em seguida, pressione com um toque a tecla **[+]** ou **[-]** para comandar a subida ou descida do elevador respectivamente, e pressione novamente para parar.

Para sair do modo de operação manual, pressione a tecla **[ELEVADOR]** novamente.

Obs. Este modo de operação estará habilitado somente antes do processo ser iniciado.

ATENÇÃO! Caso o usuário comande o elevador por muitas vezes seguidas, é possível que o mesmo perca a referência de posicionamento. Para regulá-lo, comande a descida do elevador até o final do curso.

OPERAÇÃO DO FORNO

Antes de iniciar o processo, selecione o programa pelas teclas **[+]** ou **[-]**. Pressione a tecla **[START/STOP]** para dar início ao processo, que pode ser interrompido a qualquer momento pressionando-se a mesma tecla.

AJUSTE DA TEMPERATURA

O ajuste da temperatura pode ser realizado antes do início do processo. Para acessar o modo de ajuste da temperatura, pressione as teclas **[+]** e **[-]** simultaneamente. O display menor indicará **AJ**. Em seguida, mantenha pressionada a tecla **[+]** ou **[-]** para realizar o ajuste.

Para sair do modo de ajuste de temperatura, pressione a tecla **[PROG]**.

CONFIGURAÇÃO PADRÃO

Para retornar à configuração padrão dos parâmetros do processo (incluindo o ajuste de temperatura), mantenha pressionada o botão **[START/STOP]** e ligue o equipamento sem soltá-la.. Ao primeiro toque do sinal sonoro, solte o botão.

UNIDADE DE PROGRAMAÇÃO SEPARADA

Informações permanentes encontradas no painel de controle durante o uso.

Programas livres para memorizar.....	100
Temperatura de trabalho	0° a 1200°C
Indicador vácuo a temperatura.....	Display de Led
Tempo de Secagem Ajustável.....	0 a 20 min
Tempo de subida e descida do elevador.....	0 a 20 min
4 Temperaturas de trabalho ajustáveis.....	100 a 1200°C
4 Patamares de Queima.....	0 a 120 min
3 Velocidades de aquecimento (rampa).....	5 a 200°C / min
ALARME fim do processo.....	Duplo bip sonoro
Correção de temperatura.....	Painel de Controle
Nyhte.....	Após 40 min sem utilização
Tecla EL/Patamar de tempo.....	Tempo restante de cada patamar

Especificações Técnicas:

UNIDADE DE CONTROLE

Largura	=	195 mm
Profundidade	=	110 mm
Altura aberto	=	135 mm
Altura Fechado	=	50 mm
Peso	=	150 mm

UNIDADE FORNO

Altura	=	420 mm
Largura	=	230 mm (asa fechada)
Profundidade	=	310 mm
Peso	=	9,0 Kg
Potência	=	1300 w
Voltagem	=	110V / 220V
Frequência	=	50/60 HZ
Cores	=	Prateado e Preto

Mufla	=	Quartzo Acetinado
		Em espiral
Sensor Temperatura	=	Platina / Platina Rodium
Assistência Técnica	=	Controles Eletrônicos e
		Mufla de fácil substituição.
Garantia	=	1 ano a partir da data de
entrega.		

CONTATO

TELEVENDAS: +55 16 3378-7161

ASSISTÊNCIA TÉCNICA: +55 16 3378-7321

SITE: WWW.FUTURABRASIL.COM

E-MAIL: ftbrasil@uol.com.br

ENDEREÇO PARA CORRESPONDÊNCIA

CAIXA POSTAL: 2032

CEP: 13.574-970

SÃO CARLOS/SP