

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Inyectora DEFLEX

SERIE: MD1500

Equipo para fabricar prótesis dentales

Índice:

1. Descripción
2. Datos técnicos
3. Instalación
4. Parámetros de trabajo (Programación)
5. Procedimiento de inyección
6. Limpieza y mantenimiento
7. Advertencias y descripción de símbolos
8. Servicio Técnico
9. Certificado de garantía



Sitio de Montevideo 2381
Lanús (C.P.:1824) - Buenos Aires - Argentina
Tel.: (+5411) 4812-9638
info@deflex.com.ar
www.deflex.com.ar

ET 69 REV 01
28-08-2017



FÁBRICA y ADMINISTRACIÓN: Sitio de Montevideo 2381; Lanús; Buenos Aires (B1824KEC);

+54 11 4241-7762 info@deflex.com.ar

1. Descripción:

FIG 1



FIG 2



2. Datos técnicos:

| | | |
|--|---|---|
| Disposición | Vertical | |
| Control de temperatura | Digital | |
| Cilindro de inyección | Neumático | |
| Manómetro | Incorporado | |
| Horno de calentamiento | Integrado a la unidad de inyección | |
| Regulador de presión | Incorporado | |
| Altura | 64 cm. / 25,19'' | |
| Plataforma | 20 cm. x 35 cm. / 7,87'' x 13,77'' | |
| Peso aproximado | 22 Kg. / 48,5 lb | |
| Diámetro pistón | ○ 22 mm. ○ 25 mm. | |
| Capacidad del cilindro neumático | 862 kg. a 6,5 kg/cm ¹ = 1900 lb a 92,5 PSI | |
| Alimentación eléctrica | ○ 220V | Tensión 220V~ 2P+T Frecuencia 50 Hz. Potencia 650 W. Fusible 3,5A F 250V. Ø 6 X 32 |
| | ○ 110V | Tensión 110V~ 2P+T Frecuencia 50 Hz. Potencia 650 W. Fusible 7A F 250V. Ø 6 X 32 |
| Temperatura máxima de uso | Programable: 500 C° / 932° F Recomendada: 390 C° / 734° F | |
| Alimentación neumática | Presión mínima de línea 100 lb = 7KG = 7 bars Caudal mínimo de línea 150 l/min. | |
| Condiciones ambientales de utilización | <ul style="list-style-type: none"> - Equipo de uso interior - Humedad relativa ambiente: 50% a temperatura ambiente de 40 °C 80% a temperatura ambiente de 31 °C 90% a temperatura ambiente de 20 °C La variación de humedad relativa ambiente admisible entre estas temperaturas es lineal - Altitud: Usable hasta una altura de 2000 m. | |

3. Instalación

FIG 3



PASO 1 - Conexión de Aire

Conecte una manguera (provista con la máquina), de 8 x 5 mm. para aire comprimido desde la conexión de entrada de aire hacia el compresor con una abrazadera.

IMPORTANTE: se recomienda que la conexión sea directa desde el compresor a la inyectora, sin acoples, pasos o filtros que afecten el caudal de aire.

! Nota 1: Presión de aire:

La presión de aire de la inyectora ya viene regulada en 6 kg/cm² +/- 1 = 86 PSI +/- 14, que es la presión recomendada. Si la misma necesita ser modificada, consulte el ítem "Modificación de la Presión".

! Nota 2: Características del Compresor:

Presión mínima y máxima: El compresor debe estar regulado con **una presión mínima de 7 kg/cm² (100 Lb/pulg²)**, para que recargue cuando descienda por debajo de esa presión neumática. **La presión máxima recomendada es de 8,5 kg/cm² (120 Lb/pulg²)**, para que corte la carga del tanque en ese valor. Recuperación litros por minuto = 50 litros por minuto

Cualquier duda consulte con el manual del compresor, o service del compresor.

! Nota 3: Caudal de Aire

Sugerimos que la conexión de aire no sea mediante una manguera de más de 5 metros de largo. Mayor longitud puede implicar un caudal de aire insuficiente al momento de inyectar, aún cuando la presión en el manómetro de la máquina inyectora coincida con los parámetros recomendados 6 kg/cm² +/- 1 = 86 PSI +/- 14).

! ¡IMPORTANTE!
Realice un primer testeo de caudal de aire en la inyectora Deflex

Una forma de detectar si hay un caudal de aire insuficiente, es controlar que en el momento de inyectar la aguja del manómetro no descienda de los 4kg/cm² (55 Lb/pulg²) de presión.

PASO 2 - Conexión Eléctrica


Instale el cable de alimentación en la ficha de conexión de la máquina inyectora, luego conecte el enchufe en el toma eléctrico. El equipo debe ser instalado en la cercanía del toma eléctrico, de tal manera que le resulte accesible al operador del equipo durante el funcionamiento para su desconexión.

! Nota 4 - Cable a Tierra:

No reemplace la ficha por otra de 2 espigas, no utilice adaptadores con entrada de tres espigas y salida de dos espigas, pues en ambos casos se elimina la protección de la conexión a tierra.

! Nota 5 - Cable a Tierra:

La maquina debe ser conectada a tierra mediante un cable de 1mm (mínimo) en el toma eléctrico que utilice.

La máquina tiene una tecla de corte de suministro eléctrico (ver Figura 3)  ¡**IMPORTANTE!** Recuerde activarla para encender la máquina.

4. Parámetros de trabajo (Programación)



! **IMPORTANTE:** La inyectora está programada en origen según los parámetros requeridos por la Poliamida Deflex CLASSIC SR. Para los otros materiales Deflex consulte las indicaciones técnicas de los mismos.

| Parámetros Deflex CLASSIC SR | |
|------------------------------|-----------------------------------|
| Temperatura | 280°C +/- 10°C |
| Presión de Aire | 6 kg/cm2 +/- 1 = 86 PSI +/- 14 |

Para modificar los parámetros de inyección, siga las siguientes instrucciones:

Modificación de la Temperatura

Presione la tecla **PROGRAM** durante dos segundos aproximadamente hasta que los números comiencen a parpadear y aparezca la leyenda "SP" en el visor.

En ese momento puede modificarse la temperatura programada presionando las flechas  (Arriba) o  (Abajo) ubicadas al costado de la tecla **PROGRAM**, según corresponda. El parámetro se fija presionando nuevamente la tecla **PROGRAM** (sin sostenerla por 2 segundos), y en el visor volverá a figurar la temperatura real.

Modificación de la presión de aire:

La presión de aire está regulada en origen a 6 kg/cm² +/- 1 = 86 PSI +/- 14. En caso de necesitar una modificación esta puede realizarse de forma manual. Tire hacia afuera (hacia su cuerpo) la perilla del regulador de aire (ver Figura 2 en pág. 1) hasta escuchar un click y gire a favor de las agujas del reloj para aumentar o en contra de las agujas del reloj para disminuir la presión neumática. Una vez establecido el parámetro deseado presionar la perilla hacia adentro hasta escuchar un click.

! Nota: Se recomienda efectuar una inyección de prueba (sin mufla, ni cartucho), presionando directamente el botón de inyección. Esto permitirá nivelar la presión, y comprobar si quedó establecido el parámetro deseado. Luego presione nuevamente el botón para hacer descender el pistón.

5. Procedimientos de inyección.

PASO 1: Encender la máquina

Presione la tecla que se encuentra en la parte posterior de la maquina (ver grafico 3) para encender la microinyectora.

La temperatura inicial irá en aumento progresivamente hasta alcanzar la temperatura programada (demora entre 10 y 15 Minutos).

PASO 2: Rociado del cartucho

Seleccionar el cartucho que corresponda, abrir el envase y rociar el mismo con desmoldante siliconado (tipo "Neutro" para inyección de plástico) en toda su superficie, evitando rociar la tapa y la base.

! Nota : Rociar previamente con un poco de desmoldante siliconado el interior del horno.

PASO 3: Colocación del cartucho

Insertar el tubo en el horno cuidando de que el extremo cerrado que tiene una pequeña marca circular en el centro quede mirando hacia arriba, y el extremo con el repulgue hacia abajo.

PASO 4: Colocación de la mufla

Colocar la mufla con el orificio de inyección hacia abajo, y haga girar la tranquera hacia el frente de modo que la misma haga tope con la columna izquierda de la maquina como se ve en la figura 4. Luego ajuste el cierre de mufla de manera firme.



FIG 4

PASO 5: Ciclo de inyección

Setee en el timer provisto con la microinyectora 15 minutos y presione **START**. Cuando falten 5 minutos para la inyección el timer emitirá un sonido, esto es para que verifique que la maquina cuenta con la presión de aire correcta para realizar el inyectado. Una vez transcurridos los 15 minutos presione el botón **INJECTION** para inyectar. Resetee el timer y transcurrido 1 minuto vuelva a presionar el botón **INJECTION** para que descienda el pistón de la microinyectora.

- ! Nota: El botón INJECTION cuenta con retención, esto significa que no es necesario mantenerlo presionado para que el pistón suba, basta con un toque para el ascenso y otro para el descenso del mismo

PASO 6: Expulsión de la mufla

La inyección ya ha sido efectuada, y el próximo paso es desajustar el cierre de ajuste de la mufla, abrir por completo la tranquera de manera que quede perpendicular con la columna derecha de la máquina (Ver Figura 5), tomar la mufla con un guante, y al mismo tiempo presionar tecla **INJECTION**, para que el émbolo sea activado, hasta que la mufla sea expulsada. Una vez expulsada la mufla vuelva a presionar el botón **INJECTION** para que descienda el pistón



FIG 5

! Nota : No intente forzar o acelerar la expulsión de la mufla tirando hacia arriba manualmente. Simplemente sostenga con su mano la mufla de manera firme, hasta que el émbolo realice la expulsión.

! Nota : ⚠ ¡ADVERTENCIA!

No toque el sobrante de cartucho inyectado ya que estará a alta temperatura.

6. Limpieza y mantenimiento

-El horno limpiarlo en caliente, haciendo un hisopo de papel absorbente sobre una pinza larga, introduciendo la misma dentro del horno, eliminando así toda impureza o sedimento que se pueda ir depositando.

-Es de vital importancia mantener limpio el exterior de las muflas que se colocan sobre el horno de la máquina, eliminando de ser necesario los restos de cera u otros elementos, ya que al inyectar, los residuos pueden ser arrastrados al interior de la mufla, contaminando el material y dañando la pieza inyectada.

-La operación de limpieza del horno deberá realizarse una (1) vez al día o tantas veces como sea necesaria para mantenerlo totalmente limpio.

7. Advertencias y descripción de símbolos





Indica superficie caliente.



Indica leer el manual.



Conexión de la línea de tierra de protección.

- Se debe tener en cuenta que se trata de un equipo que está conectado a una tensión de alimentación de 220V o 110V.
- Se deberá tener una alimentación eléctrica con conexión a tierra, y el equipo no se debe mojar.
-  **¡ADVERTENCIA!** PELIGRO: No toque el horno cuando la máquina esté encendida.
-  **¡ADVERTENCIA!** PELIGRO: Nunca coloque la mano entre la mufla y el dispositivo de sujeción de la misma y/o apertura del equipo.
- OBSERVACIÓN: Es normal que se registre en el visor de la temperatura una variación de +/- 4° C respecto de la temperatura programada, y no indica mal funcionamiento alguno del equipo.

8. Servicio técnico

En caso de suscitarse cualquier dificultad comunicarse con Nuxen S.R.L. vía mail a: info@deflex.com.ar o por vía telefónica al: 0054-11-4812-9638.

En ningún caso intente el desarme o reparación de la máquina ya que quedará automáticamente anulada la garantía.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Inyectora Deflex – Serie: MD1500

NUXEN S.R.L. / DEFLEX garantiza al comprador de este artefacto por el término de 1 (un) año a partir de la fecha de su adquisición, el normal funcionamiento contra cualquier defecto de fabricación y/o vicio material, y se compromete a reparar el mismo, sin cargo alguno para el cliente, cuando el mismo fallare en situaciones normales de uso y bajo las condiciones que se detallan a continuación:

-La garantía estará limitada al reemplazo de partes que presenten una defectuosa fabricación.

-No se incluirá dentro de la Garantía el transporte, visita del personal técnico de Deflex, embalajes, etc.

-La garantía ofrecida no cubrirá las partes sujetas al mal uso y que posean daños derivados de un defectuoso mantenimiento, incorrecta alimentación eléctrica, negligencia, falta de capacidad para su operación o causas no imputables a Deflex.

-En el caso que el usuario haya realizado reparaciones y/o apertura del equipo o se le haya dado al mismo un uso inapropiado, la garantía caducará automáticamente.

-La garantía tampoco cubrirá los daños sufridos en el equipamiento por accidentes o agentes de la naturaleza.

-En ningún caso NUXEN SRL/DEFLEX se responsabilizará por daños cuyo valor total exceda el precio de adquisición del equipamiento, o por cualquier daño accidental, especiales o indirectos, pérdida comercial o lucro cesante, que puedan derivarse del uso o de la imposibilidad de uso del equipamiento.

-**IMPORTANTE:** La microinyectora debe utilizarse con el **Desmoldante Deflex** (o con aquellos desmoldantes indicados por el distribuidor oficial), que es un aislante siliconado de temperatura que evita que el tubo de aluminio quede adherido al horno de la máquina. La garantía no cubrirá los daños ocasionados por la utilización de desmoldantes no autorizados por el fabricante o el distribuidor, los cuales pueden tener componentes que perjudiquen alguna de las partes del equipo de inyección.

Para hacer uso de la garantía, el comprador deberá dirigirse únicamente al vendedor o al fabricante del equipo.

CERTIFICADO DE GARANTÍA (Para el Cliente)

Cliente _____

Número de Serie _____

Fecha de compra _____

FIRMA DISTRIBUIDOR

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Inyectora Deflex – Serie: MD1500

NUXEN S.R.L. / DEFLEX garantiza al comprador de este artefacto por el término de 1 (un) año a partir de la fecha de su adquisición, el normal funcionamiento contra cualquier defecto de fabricación y/o vicio material, y se compromete a reparar el mismo, sin cargo alguno para el cliente, cuando el mismo fallare en situaciones normales de uso y bajo las condiciones que se detallan a continuación:

-La garantía estará limitada al reemplazo de partes que presenten una defectuosa fabricación.

-No se incluirá dentro de la Garantía el transporte, visita del personal técnico de Deflex, embalajes, etc.

-La garantía ofrecida no cubrirá las partes sujetas al mal uso y que posean daños derivados de un defectuoso mantenimiento, incorrecta alimentación eléctrica, negligencia, falta de capacidad para su operación o causas no imputables a Deflex.

-En el caso que el usuario haya realizado reparaciones y/o apertura del equipo o se le haya dado al mismo un uso inapropiado, la garantía caducará automáticamente.

-La garantía tampoco cubrirá los daños sufridos en el equipamiento por accidentes o agentes de la naturaleza.

-En ningún caso NUXEN SRL/DEFLEX se responsabilizará por daños cuyo valor total exceda el precio de adquisición del equipamiento, o por cualquier daño accidental, especiales o indirectos, pérdida comercial o lucro cesante, que puedan derivarse del uso o de la imposibilidad de uso del equipamiento.

-**IMPORTANTE:** La microinyectora debe utilizarse con el **Desmoldante Deflex** (o con aquellos desmoldantes indicados por el distribuidor oficial), que es un aislante siliconado de temperatura que evita que el tubo de aluminio quede adherido al horno de la máquina. La garantía no cubrirá los daños ocasionados por la utilización de desmoldantes no autorizados por el fabricante o el distribuidor, los cuales pueden tener componentes que perjudiquen alguna de las partes del equipo de inyección.

Para hacer uso de la garantía, el comprador deberá dirigirse únicamente al vendedor o al fabricante del equipo.

CERTIFICADO DE GARANTÍA (Para Deflex)

Cliente _____

Número de Serie _____

Fecha de compra _____

FIRMA CLIENTE