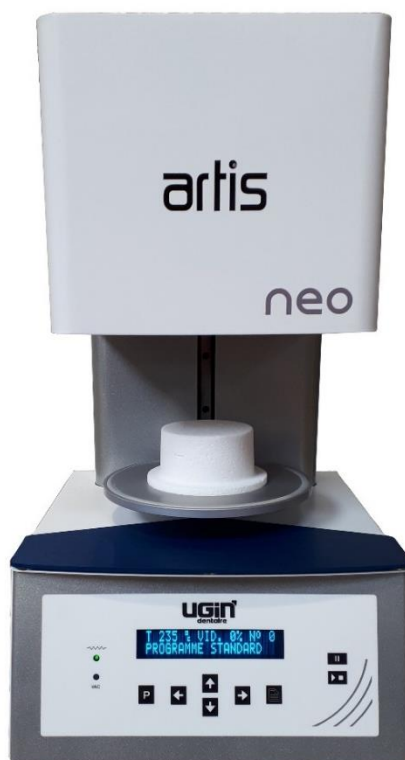


MODE D'EMPLOI

Four à céramique

artis neo



Rév. 240122

ARTIS NEO

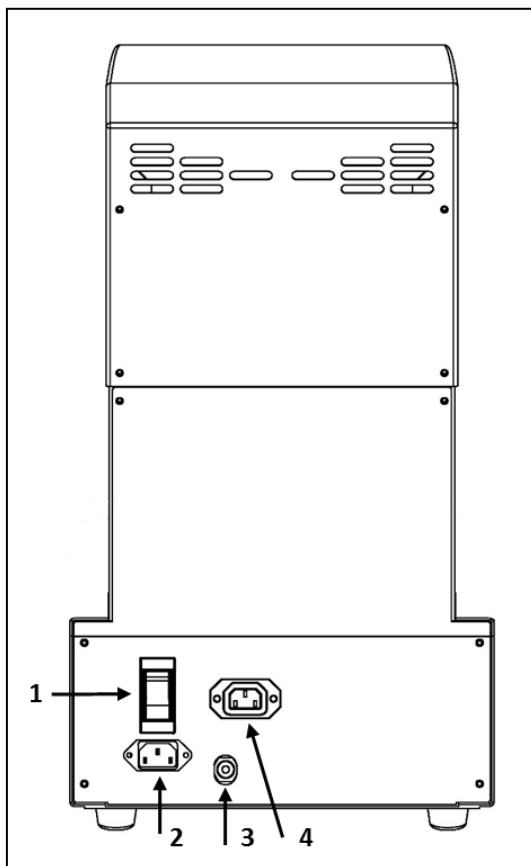
A.	Description de l'appareil	2
a.	Description de la face arrière	2
b.	Description interface utilisateur	3
B.	MODE D'EMPLOI	4
1.	CONSIGNES DE SECURITE	4
1.1.	UTILISATION	4
1.2.	CONSIGNES DE SECURITE	4
1.3.	ELIMINATION DES DECHETS	5
2.	DECLARATION DE CONFORMITE CE	5
3.	CARACTERISTIQUES	6
3.1.	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	6
3.2.	CONDITIONS D'UTILISATION, TRANSPORT ET STOCKAGE	7
3.3.	ACCESSOIRES	7
4.	INSTALLATION ET MISE EN SERVICE	7
4.1.	DEBALLAGE DU PRODUIT	7
4.2.	INSTALLATION	8
4.3.	MISE EN SERVICE	8
5.	PROGRAMMATION	10
5.1.	ECRAN ALPHANUMERIQUE	10
5.2.	TOUCHE STAND-BY	11
5.3.	TOUCHE START/STOP	11
5.4.	TOUCHE PAGE	11
5.5.	FLECHE VERS LA DROITE	13
5.6.	FLECHE VERS LE HAUT	13
5.7.	FLECHE VERS LE BAS	13
5.8.	FLECHE VERS LA GAUCHE	13
5.9.	TOUCHE PROGRAMMATION	13
5.10.	VOYANT VIDE	13
5.11.	VOYANT CHAUFFE	14
6.	PARAMETRES DE CUISSON	14
7.	PARAMETRES SECONDAIRES	16
8.	CALIBRATION TEMPERATURE	17
9.	MAINTENANCE	18
9.1.	PROGRAMME DE DECONTAMINATION	18
9.2.	RESOLUTION DES PROBLEMES	19
9.3.	PROTECTION	20
10.	TABLEAU DE CONVERSION DES UNITES DE VIDE	21
11.	CONVERSION DES UNITES DE TEMPERATURE	21

Visuels non contractuels

Mode d'emploi original (français)

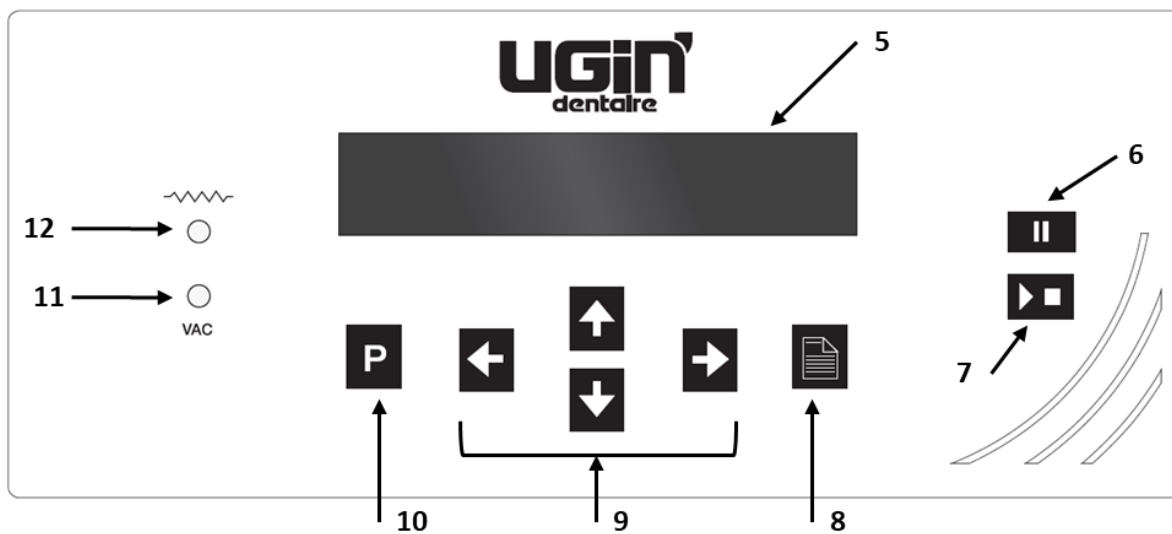
A. Description de l'appareil

a. Description de la face arrière



N°	DESCRIPTION
1	Interrupteur général M/A
2	Prise alimentation secteur (230V)
3	Raccordement de vide
4	Prise pompe à vide (230V)

b. Description interface utilisateur



N°	DESCRIPTION
5	Ecran alphanumérique
6	Touche stand-by (veille)
7	Touche start/stop (départ / stop)
8	Touche PAGE
9	Flèches directionnelles
10	Touche PROGRAMMATION
11	Voyant vide
12	Voyant chauffe

B. MODE D'EMPLOI

1. CONSIGNES DE SECURITE




1.1. UTILISATION

Le four à céramique ARTIS NEO est destiné à la cuisson des prothèses dentaires en céramique. Ce four peut être utilisé uniquement par des professionnels de la prothèse dentaire.





ARTIS NEO doit être utilisé dans les conditions et pour les utilisations décrites dans ce manuel. Tout autre usage qui en sera fait (telle que la cuisson d'autres matériaux, le réchauffement de produits alimentaires, etc.) est considéré comme inapproprié. Dans ce cas, le fabricant décline toute responsabilité et annule immédiatement la garantie de l'équipement. Compte tenu des consignes à respecter et des multiples fonctionnalités du produit, **il est impératif de lire attentivement le mode d'emploi avant son installation et utilisation.** Veuillez le conserver afin de pouvoir le consulter ultérieurement.



1.2. CONSIGNES DE SECURITE

Signification des pictogrammes utilisés dans le mode d'emploi :

 Danger général	 Danger électrique	 Danger de brûlure - surface chaude
--	---	--

Respecter les consignes de sécurités énoncées ci-après :

	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fonctionnement et après utilisation, la surface du capot supérieur, du plateau et du socle de cuisson peuvent atteindre des températures hautes : ne pas toucher. - Utiliser des gants adaptés et les pinces livrées en accessoires pour la manipulation des éléments prothétiques et du socle de cuisson.
	<ul style="list-style-type: none"> - L'appareil doit impérativement être raccordé à une installation électrique conforme à la norme en vigueur dans le pays où il est utilisé. Cette installation doit être équipée de protections contre les surintensités, les surtensions et les défauts de mise à la terre. - Ce four nécessite sa propre ligne électrique et doit être relié à un disjoncteur. Le raccordement à la terre est obligatoire. - Le brancher directement sur la prise du secteur. Ne pas utiliser des prises multiples ou des blocs multiprises. - Le cordon de raccordement doit être en bon état afin d'éviter les risques de court-circuit. - Avant toute intervention technique l'appareil doit impérativement être mis hors tension à travers son inter-disjoncteur et déconnecté du secteur. - Ne pas déverser de liquide sur les grilles de ventilation ni à l'intérieur de l'appareil.
	<ul style="list-style-type: none"> - Les tuyaux pneumatiques (raccordement réseau et pompe à vide) doivent être en bon état - Aucun objet ne doit bloquer le déplacement du plateau. Cela peut entraîner un dysfonctionnement de l'appareil et éventuellement endommager certains éléments. - Le four doit être positionné sur une surface plane en conservant autour de l'appareil suffisamment d'espace afin d'assurer une bonne ventilation. - Ne pas obstruer le système de ventilation afin d'éviter tout risque de surchauffe.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le socle de cuisson contient des fibres céramiques. Manipuler avec précaution. - <u>La chambre de chauffe contient du matériel isolant</u> composé de laines d'isolation haute température (laine de silicate alcalinoterreux), substance non-classé comme dangereuse conformément au règlement n° 1272/2008/CE (CLP). - Ils peuvent libérer de la poussière : enlever avec un aspirateur – ne pas souffler ni utiliser de l'air comprimé.

	<ul style="list-style-type: none"> - Pour tout déplacement, saisir le four par la base. Ne jamais soulever par le haut du four : risque de dommages matériels. - Ne jamais utiliser le four sans socle de cuisson. Utiliser uniquement ceux fournis par UGIN DENTAIRE. Avant utilisation, vérifier s'il est en parfait état (pas de saleté ou dommage). Si endommagé, ne pas utiliser.
	<ul style="list-style-type: none"> - Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales UGIN DENTAIRE. L'utilisation de pièces de rechanges non originales annule l'éventuelle garantie dont bénéficie votre appareil. - Ne jamais introduire d'objets étrangers à l'intérieur de la machine durant les opérations d'entretien. Il est interdit de modifier le matériel sans autorisation. - Ne pas effectuer d'opérations d'entretien différentes de celles indiquées dans ce manuel. Toute intervention non prévue dans la documentation peut être dangereuse. - Pour toute information concernant l'installation, l'entretien et l'utilisation de l'appareil s'adresser au service après-vente UGIN DENTAIRE.

1.3. ELIMINATION DES DECHETS

Respecter les consignes d'élimination propres aux appareils électriques et électroniques : ne pas jeter avec les ordures ménagères.

L'appareil est soumis à la directive 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques, ainsi qu'à la législation du pays dans lequel il est utilisé et doit donc être éliminé selon les dispositions en vigueur.

Le socle de cuisson contient des fibres céramiques réfractaires. Il doit être éliminé selon les dispositions en vigueur.

Le matériel isolant est composé de laines d'isolation haute température (laine de silicate alcalinoterreux), substance non-classé comme dangereuse conformément au règlement n° 1272/2008/CE (CLP), et classé comme déchet non dangereux pour l'élimination. Néanmoins, ces déchets sont par nature poussiéreux, ils doivent être correctement emballés avant leur élimination. Vérifier les réglementations nationales ou régionales pouvant s'appliquer.

2. DECLARATION DE CONFORMITE CE

La déclaration de conformité CE de l'équipement est fournie en annexe du mode d'emploi.

Contenu de la déclaration CE :

- Nom et adresse du fabricant :
UGIN DENTAIRE
25 rue de la Tuilerie
38170 SEYSSINET-PARISSET – FRANCE
- UGIN DENTAIRE déclare, sous sa complète responsabilité, que le produit :
 - Four à céramique **ARTIS NEO**
 - Numéro de série : *indiqué dans la déclaration de conformité CE de l'équipement*
- Répond aux exigences essentielles de santé et sécurité des directives suivantes :
 - Directive machine 2006/42/CE
 - Directive compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

3. CARACTERISTIQUES

3.1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Le four à céramique ARTIS NEO est destiné à la cuisson des prothèses dentaires en céramique. Ce four peut être utilisé uniquement par des professionnels de la prothèse dentaire et dans les conditions prévues à cet effet (*voir chapitre 1.1 et 3.2*).

<i>Caractéristiques techniques</i>			
Dimensions <i>(hauteur x largeur x profondeur)</i>	572 x 320 x 360mm	Temps de préchauffe	0 à 30 min
Poids	20 Kg	Nombre de paliers	6
Puissance	1 300 W	Préchauffe interne	0 à 30 min
Tension	230 V	Rampe <i>(élévation de la température)</i>	0 à 200°C/min
Fréquence	50/60 Hz	Départ du vide	0 à 1000°C
Affichage alphanumérique	2x20 caractères	Arrêt du vide	0 à 1200°C
Langues	français, anglais, allemand, espagnol, italien	Niveau de vide	0 à 99%
Nombre de programmes libres	100	Maintien du vide	0 à 60 min
Moufle	à gaine quartz	Température finale	0 à 1200°C
Température de veille	0 à 600°C	Stabilisation	0 à 60 min
Température de préchauffe	0 à 1000°C	Refroidissement interne	0 à 10 min
		Refroidissement externe	0 à 30 min
		Veille automatique	0 à 60 min

3.2. CONDITIONS D'UTILISATION, TRANSPORT ET STOCKAGE

▪ Conditions d'utilisations autorisées

- Température ambiante : +5°C à +40°C
- Plage d'humidité : humidité relative maximale 80% pour des températures jusqu'au 31°C, sans condensation et décroissance linéaire jusqu'à 50% à 40°C, sans condensation
- Pression ambiante : jusqu'à une altitude de 2000 m au-dessus du niveau de la mer

▪ Conditions de stockage autorisées

- Température ambiante : -20°C à +65°C
- Plage d'humidité : humidité relative maximale 80%
- Pression ambiante : jusqu'à une altitude de 2000 m au-dessus du niveau de la mer

▪ Conditions pour le transport

- Attendre le refroidissement total du four avant de procéder à son emballage et transport
- Utiliser uniquement l'emballage d'origine avec les éléments de protection (polystyrène...)
- Saisir le four uniquement par sa base, jamais par le haut du four
- Installer le four dans l'emballage et mettre en place les éléments de protection. Protéger également les accessoires pour le transport

3.3. ACCESSOIRES

▪ Accessoires livrés avec le four (*inclus dans l'emballage*) :

	Code UGIN
- 1 socle de cuisson	FCE05THE0038
- 1 cordon d'alimentation	FCE05ELC0014
- 1 tablette	FCE06TAB0005

▪ Accessoire recommandé (*non livré avec le four – à commander séparément*)

	Code UGIN
- Pompe à vide	FCE01PPE0001

4. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

4.1. DEBALLAGE DU PRODUIT

- Vérifier au déballage le parfait état du four ARTIS NEO et de l'ensemble des accessoires.
- Signaler au livreur d'éventuelles détériorations.
- Ne pas oublier de faire signer par le livreur le bon de transport.

NOTE : conserver l'emballage d'origine et les éléments de protection pour d'éventuels transports (voir chapitre 3.2)

4.2. INSTALLATION

- Placer le four dans un endroit aéré. Respecter les conditions indiquées dans le chapitre 3.2.
- Placer le four sur une surface plane et aérée, laisser un espace minimum de 10 cm autour de l'appareil. L'installer à l'abri de toute source de chaleur (radiateurs et/ou autres appareils qui diffusent de la chaleur). Éviter les vibrations et les chocs.
- L'appareil ne doit pas être utilisé ni placé dans un endroit où il existe un risque d'explosion.
- Il est interdit d'approcher de produits inflammables, toxiques, volatils ou explosifs à proximité du four.
- Installer la pompe à vide à proximité de four.




Cet appareil nécessite sa propre ligne électrique et doit être relié à un disjoncteur.

Le raccordement à la terre est obligatoire pour éviter les accidents et les dangers liés à la surchauffe de la ligne électrique et risques de parasites.

Par rapport à sa puissance, **le brancher directement sur la prise du secteur**, ne pas utiliser des prises multiples ou des blocs multiprises (risques de parasites).



4.3. MISE EN SERVICE

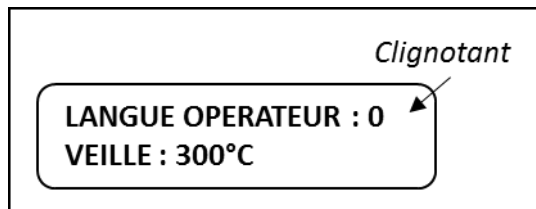
Note : pour les repères se reporter au chapitre A – description de l'équipement




- Brancher la prise de la pompe à vide (n° 4).
- Raccorder le tuyau de vide sur l'embout (n° 3).
- Après avoir vérifié que la tension secteur est identique à celle mentionnée sur la plaque signalétique, brancher le cordon sur une prise normalisée 10/16 A comportant une borne de mise à la terre.
- Actionner l'interrupteur général (n° 1) : un "BIP" sonore retentit.
- Appuyer sur la touche STAND-BY (n° 3) : 
- Le plateau descend et s'immobilise en position basse (PENDANT ENVIRON 5 MINUTES).
- Poser le socle de cuisson sur le plateau.
- Le paramétrage des programmes peut commencer.

▪ Choix de la langue

L'appareil est livré avec l'affichage en « FRANÇAIS ». Pour changer ce paramètre :

- Appuyer simultanément sur les touches  et 
- Sur l'écran alphanumérique apparaissent les indications :



- A l'aide de la touche  ou  déterminer le choix de la langue puis valider en appuyant sur la touche 

Codes langues :

0 – Français	3 – Anglais
1 – Allemand	4 – Italien
2 – Espagnol	5 - Français



5. PROGRAMMATION


5.1. ECRAN ALPHANUMERIQUE


L'écran peut présenter deux états, bien distincts :

A. En programmation (obtenu par la touche PROGRAMATION)

Il permet d'introduire ou de modifier les paramètres d'un programme et se caractérise par le clignotement d'un des paramètres.

La modification de la valeur de ce paramètre, s'effectue à l'aide des flèches  ou 

Le passage au paramètre suivant se fait à l'aide de la flèche 

Lorsque tous les paramètres d'une page sont programmés le passage à la page suivante s'effectue à l'aide de la touche 

La programmation complète comporte 5 pages.

B. En fonctionnement (rien ne clignote)

La **ligne supérieure** indique :

- la température en °C
- le niveau de vide en %
- le n° de programme (de 0 à 99)

La **ligne inférieure** indique :

- le nom de la phase en cours
- le temps restant avant la fin de cette phase


NOTE : en position « ATTENTE » (plateau en bas) le n° du programme peut être modifié à l'aide des touches



. La ligne inférieure de l'afficheur indique le nom du programme.

5.2. TOUCHE STAND-BY

Lorsque le four est en position « *ATTENTE* » (plateau en position basse), l'action sur cette touche permet de passer en position « *VEILLE* » : le plateau se ferme et la température se maintient à 300°C.

Si le four n'est pas utilisé (appui sur une des touches) pendant 5 minutes, le plateau se ferme automatiquement. Pour sortir de la position « *VEILLE* » appuyer de nouveau sur .


NOTE : la température de veille ainsi que la temporisation sont modifiables (voir chapitre 7 - paramètres secondaires).

5.3. TOUCHE START/STOP

Cette touche permet de **lancer le cycle de cuisson**.



Une deuxième action en cours de cycle interrompt la cuisson et le four revient en position « *ATTENTE* » (plateau en position basse).



5.4. TOUCHE PAGE

Lors de la programmation (appui sur ) , elle permet d'accéder aux 5 pages de paramètres.

▪ Page 1

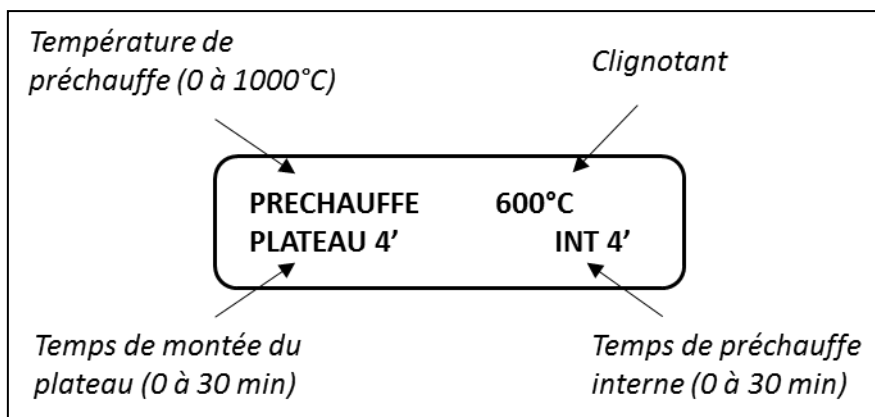





Il est modifiable grâce aux touches  ou  qui donnent accès à l'alphabet (majuscule et minuscule) ainsi qu'aux chiffres de 0 à 9.

- pour passer au deuxième caractère (et suivants) utiliser la touche 
- pour revenir au précédent appuyer sur la touche 

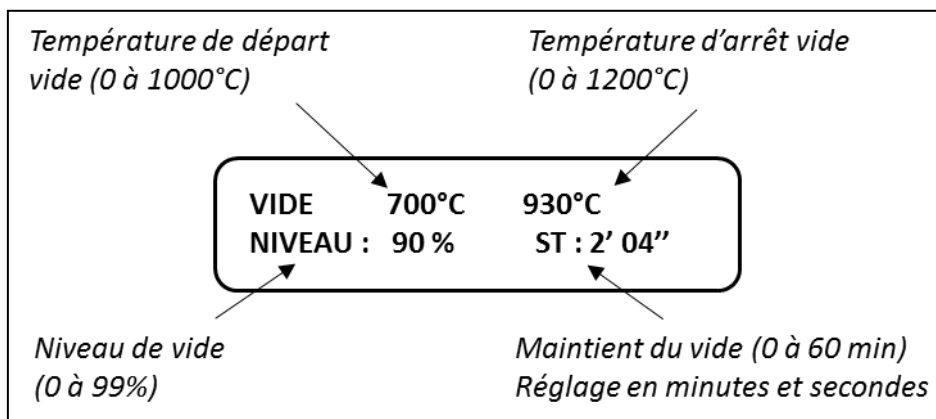
En fin d'opération valider en utilisant la touche  ou passer à la page suivante avec 

▪ Page 2

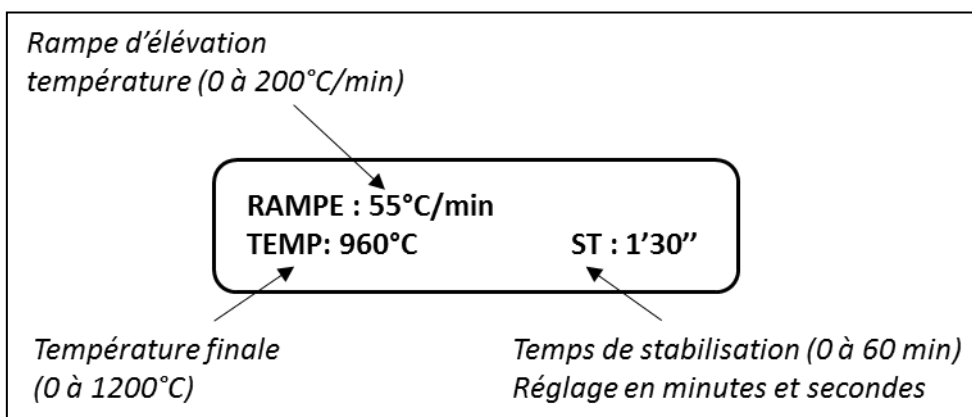


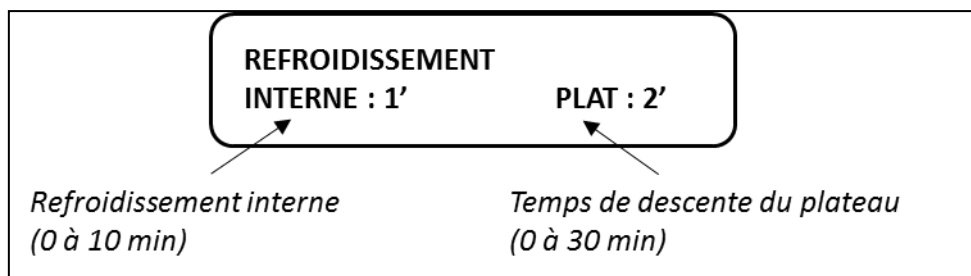
Comme précédemment, utiliser les touches  et  pour modifier le paramètre clignotant. Appuyer sur la touche  pour accéder au suivant. La procédure est ensuite identique à celle de la Page 1.

▪ Page 3



▪ Page 4



▪ Page 5

5.5. FLECHE VERS LA DROITE

- Pendant la programmation, cette touche permet d'accéder au paramètre suivant.
- Pendant le cycle de cuisson, elle annule la phase en cours et permet de passer à la suivante.

5.6. FLECHE VERS LE HAUT

- En position « ATTENTE », elle permet de changer le n° de programme.
- Lors de la programmation, elle augmente la valeur du paramètre qui clignote.
- Pendant le cycle de cuisson, elle annule la phase en cours et permet de passer à la suivante.

5.7. FLECHE VERS LE BAS


- En position « ATTENTE » : change le n° de programme.
- Lors de la programmation : diminue la valeur du paramètre qui clignote.
- En cours de cuisson : annule le cycle pour revenir en position « ATTENTE » (plateau en position basse).


5.8. FLECHE VERS LA GAUCHE

Pendant la programmation, cette touche permet de revenir au paramètre précédent.

5.9. TOUCHE PROGRAMMATION

Cette touche donne accès à la programmation.

En appuyant sur  il est possible d'introduire ou de modifier les paramètres de cuisson en cours de cycle.

Lorsque le cycle est paramétré, une nouvelle action sur  « valide » la programmation.

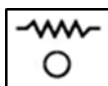
5.10. VOYANT VIDE

Ce voyant indique que la pompe à vide est en fonctionnement.

La pompe reste en fonctionnement jusqu'à ce que le niveau de vide programmé soit atteint.

Il est normal que la pompe redémarre plusieurs fois au cours du cycle de cuisson.

5.11. VOYANT CHAUFFE



Ce voyant indique que le moufle est en chauffe.

Pendant la montée en température, il s'allume et s'éteint régulièrement afin de maintenir une vitesse de montée en accord avec celle programmée.

6. PARAMETRES DE CUISSON

▪ Température préchauffe : 0 à 1000°C

Lorsque le cycle est terminé, la température chute à 300°C. Après avoir posé la céramique sur le socle de cuisson, l'opérateur donne le départ du cycle. La température s'élève alors de 300°C jusqu'à la valeur fixée en « température préchauffe ». Le plateau ne monte que lorsque la température « préchauffe » est atteinte.

▪ Montée plateau : 0 à 30 min

Le temps de montée du plateau est divisé en 6 paliers.

Le plateau ne monte que lorsque la température de préchauffe est atteinte.

Pendant la montée du plateau, la température est stable.

▪ Préchauffe interne : 0 à 30 min

Lorsque le plateau est fermé, la température se stabilise à la valeur « température préchauffe » pendant un temps programmable de 0 à 30 min.

La montée en température ne débutera qu'à l'issue de ce temps.

▪ Départ vide : 0 à 1000°C

Cette fonction permet de faire le vide dans la chambre de chauffe à une température différente de la température de départ de cycle.

Pour un cycle sans vide, il faut programmer :

- Départ vide : 0
- Arrêt vide : 0
- Maintien : 0
- Niveau vide : 0

▪ Arrêt vide : 0 à 1200°C

Cette fonction permet, dans le cas d'une cuisson sous vide, d'arrêter ou de maintenir le vide à partir d'une température donnée.

▪ Niveau de vide : 0 à 99%

La carte de commande du four **ARTIS NEO** est équipée d'un capteur de vide électronique. Plus précis et plus fiable qu'un manomètre traditionnel, il permet de réguler le niveau du vide dans un créneau de $\pm 3\%$ de la valeur programmée. Tableau de conversion des unités de vide : voir chapitre 13

NOTE : La pompe à vide UGIN DENTAIRE permet d'atteindre 95% de vide.

- **Maintien : 0 à 60 min**

A partir de la température d'arrêt du vide, l'utilisateur peut programmer un maintien du vide pendant un temps réglable de 0 à 60 minutes.

- **Rampe : 0 à 200°C/min**

L'élévation en température est parfaitement linéaire du début jusqu'à la fin de la cuisson. Sa valeur est réglable de degré en degré. La vitesse de montée est respectée, même si l'alimentation électrique varie dans une limite de ± 20 volts.

- **Température finale : 0 à 1200°C**

La température programmée est régulée par la carte électronique dans un créneau de $\pm 2^\circ\text{C}$. Elle reste stable avec ou sans vide (*voir ci-dessous stabilisation*).

- **Stabilisation : 0 à 60 min**

La température finale peut être maintenue dans la chambre de chauffe pendant un temps compris entre quelques secondes et 60 minutes. La programmation de cette fonction s'effectue en minutes et secondes.

a) Stabilisation sans vide

Si la température ARRET VIDE est inférieure ou égale à la température finale : le maintien du vide est programmé à 0.

b) Stabilisation avec vide

- Si la température ARRET VIDE est supérieure à la température finale : la stabilisation se fera en totalité sous vide.
- Si la température ARRET VIDE est inférieure ou égale à la température finale mais la fonction MAINTIEN DE VIDE a été programmée : une partie seulement de la stabilisation s'effectuera sous vide.

- **Refroidissement : 0 à 10 min**

A la fin du temps de stabilisation, la céramique peut être maintenue dans le moufle pour un refroidissement lent. Ce temps de refroidissement est programmable de 0 à 10 minutes.

Pour une ouverture immédiate du plateau : programmer REFROIDISSEMENT INTERNE = 0.

- **Descente plateau : 0 à 30 min**

Le temps de la descente du plateau peut se décomposer en 6 paliers.



Lorsque le plateau est en position basse, la température chute naturellement, jusqu'à la température de veille.

Exemples :

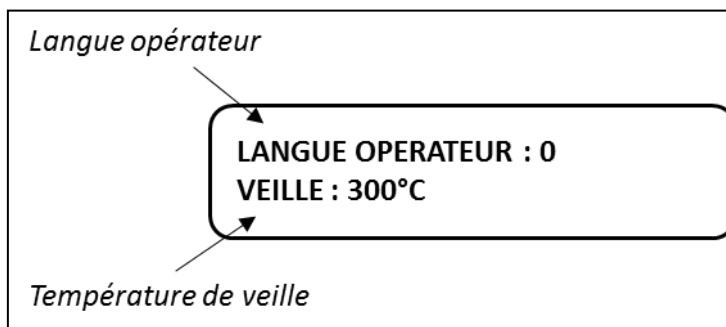
- Descente plateau 0 : le plateau descend dès la fin du cycle.
- Descente plateau 5 min : l'ouverture se réalise pendant une durée totale de 5 minutes et se fait en 6 paliers.

7. PARAMETRES SECONDAIRES

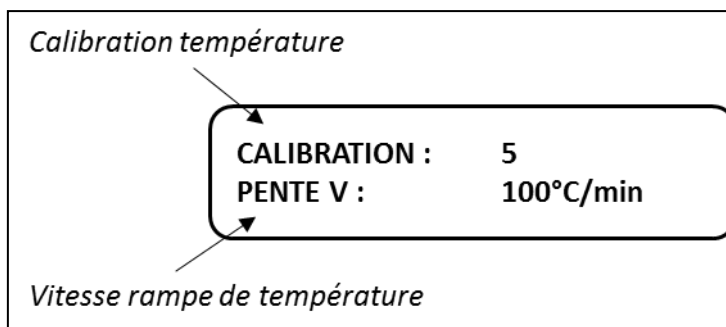
Cette deuxième série de paramètres peut être modifiée.

Pour y accéder lorsque le four est en position « **VEILLE** » ou « **ATTENTE** », appuyer simultanément sur les touches  et . Seule une partie de ces paramètres concerne les données techniques de l'appareil en rapport avec les fonctions de cuisson.

- Page 1

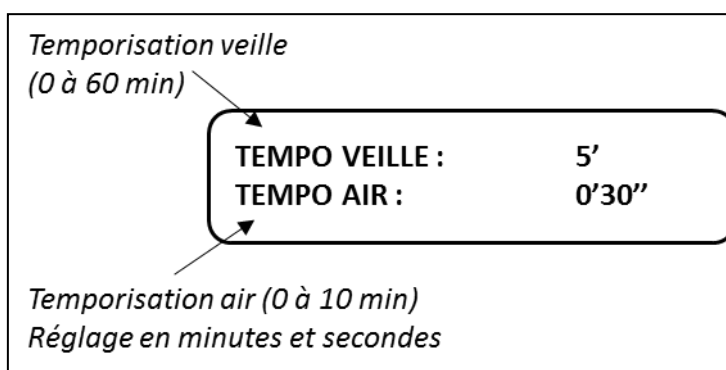


- Page 2

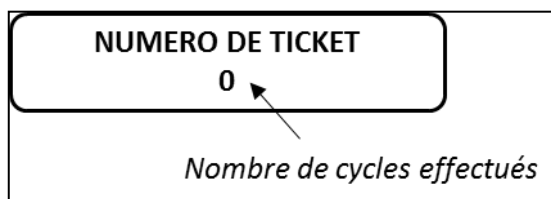


PENTE V : rampe de montée entre la température de veille et la température de préchauffe, réglable de **20** à **200°C/min**.

- Page 3



- Page 4






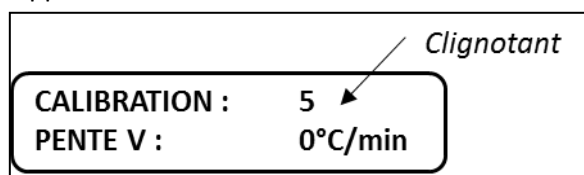
8. CALIBRATION TEMPERATURE

Le four a fait l'objet d'un contrôle de température à l'aide d'un calibrateur de température. Lors de l'étalonnage en usine et lorsque le moufle est neuf, le réglage est exact (indice = 5). Toutefois, si le réglage initial ne vous donne pas satisfaction, vous pouvez le modifier.





▪ Modification de la calibration de la température

Pour modifier ce paramètre :


- appuyer simultanément sur les touches  et 
- passer à la page 2 en appuyant sur 
- Sur l'écran alphanumérique apparaissent les indications :



- Si le résultat de la cuisson :
 - n'est pas assez prononcé : diminuer l'indice,
 - est trop prononcé : augmenter l'indice.

Indice de calibration	Valeur	Touche
7	= 2 points = -10°C	 puis valider avec 
6	= 1 point = -5°C	
5	Etalonnage par défaut	
4	= 1 point = +5°C	 puis valider avec 
3	= 2 points = +10°C	

9. MAINTENANCE



Avant de réaliser des travaux de nettoyage et/ou de maintenance :

- **déconnecter le four de l'alimentation électrique** (*interrupteur M/A et débrancher du secteur*),
- **laisser refroidir à température ambiante** après utilisation (*risque des brûlures et/ou dommages matériels*).

Veiller respecter les préconisations suivantes afin d'en assurer la longévité de l'appareil :

- Nettoyer les surfaces extérieures avec un chiffon doux et sec.
- Ne pas utiliser de produits abrasifs, solvants ou inflammables pour le nettoyage (tant extérieur comme intérieur).
- Remplacer le **moufle après 3000 heures d'utilisation**.
- **Nettoyer régulièrement le joint de plateau** avec de l'alcool afin d'assurer le bon fonctionnement du système de vide. Pour éviter tout risque d'adhérence il est recommandé de l'enduire légèrement de talc.
- Réaliser un **contrôle visuel du socle de cuisson avant utilisation**. Le cas échéant, le nettoyer avec un aspirateur – ne pas utiliser de l'air comprimé. Si cassé ou fissuré : ne pas utiliser et le remplacer.
- Utiliser un **aspirateur pour enlever des éventuelles poussières présentes dans la chambre ou sur le plateau** – ne pas utiliser de l'air comprimé.
- **Actionner les touches** du tableau de commande **sans utiliser d'instruments métalliques ou chauds** qui endommageraient le film plastique.
- **Eloigner du tableau les pièces chaudes** qui risqueraient de le brûler (par rayonnement).
- **Laisser le four constamment branché, sauf en cas d'absence prolongée**.
- **Ne jamais lancer un cycle sans socle de cuisson sous risque de détérioration du plateau**.

Note : ne pas utiliser de l'air comprimé pour le nettoyage : risque de dommages sur les accessoires et de mise en suspension des particules du matériau réfractaire.

9.1. PROGRAMME DE DECONTAMINATION

Réaliser périodiquement un programme de décontamination :


- **Paramétrer** le programme de décontamination :

- Température de préchauffe = 700°C	- Maintien = 2 min
- Montée plateau = 0 min	- Rampe = 100°C/min
- Préchauffe interne = 0 min	- Température finale = 1040°C
- Départ de vide = 700°C	- Stabilisation = 4 min
- Arrêt de vide = 1030°C	- Refroidissement = 2 min
- Niveau de vide = 94%	- Descente de plateau = 0 min

- Placer ensuite le graphite de décontamination « **CARBONET** » sur le socle de cuisson.
- Lancer le cycle à l'aide de la touche 

9.2. RESOLUTION DES PROBLEMES

L'affichage du type de défaut et sonnerie continue simultanée nécessitant l'intervention de l'opérateur.

- La première opération consiste à stopper la sonnerie en appuyant sur la touche .
- En fonction du type de défaut affiché, consulter la liste ci-dessous afin de déterminer la ou les causes de la panne et contacter notre SAV.
- Les différents défauts sont chiffrés.

PROBLEME	CAUSE
PANNE 1 : DEFAUT THERMOCOUPLE	Cette panne est due à une rupture du thermocouple et/ou du câble de liaison (orange).
PANNE 2 : DEFAUT CHALEUR	La température finale programmée est dépassée de +50°C. Généralement cela est due à : <ul style="list-style-type: none"> - une anomalie au niveau du triac situé sur la carte électronique du four, - une relance de cycle suivant trop rapproché du précédent.
PANNE 4 : DEFAUT POMPE A VIDE	Deux causes essentielles : <ul style="list-style-type: none"> - la pompe est hors d'usage, - le raccordement électrique ou pneumatique est défectueux ou inexistant. Vérifier la propreté du plateau et du joint (débris de céramique).
PANNE 8 : DEFAUT D'AIR	L'électrovanne est bouchée ou mal raccordée à la carte (fil vert/vert).
PANNE 16-32 : DEFAUT PLATEAU (MONTEE-DESCENTE)	Le plateau est bloqué en position. Plusieurs possibilités à envisager : <ul style="list-style-type: none"> - le moto-réducteur est hors service, - la courroie de transmission est cassée, - le raccordement électrique sur la carte est défectueux (fil rouge/bleu), - le pignon moteur est desserré sur l'arbre moteur.

- **Après avoir corrigé le défaut**, appuyer sur la touche  pour rétablir l'affichage normal. Refaire un cycle « à vide » pour vérification.

ATTENTION : la liste ci-dessus est partielle, certains affichages peuvent combiner plusieurs défauts. Exemple : PANNE 22 = PANNE 16+4+2.

Dans tous les cas, il est impératif de CONTACTER LE S.A.V. UGIN DENTAIRE.

9.3. PROTECTION

▪ PROGRAMMES

C'est grâce à une mémoire "EEPROM" qui fonctionne sans pile que s'effectue la protection des programmes.

▪ SURTENSIONS

L'alimentation d'un four à microprocesseur nécessite un filtrage parfait. Le four **ARTIS NEO** est protégé contre les surtensions par un système de filtres actifs et passifs.

Cependant, dans le cas de surtensions élevées, il peut y avoir un risque de perturbation des programmes. Pour plus de sécurité, il est conseillé de noter vos programmes sur le carnet prévu à cet effet.

▪ « CHIEN DE GARDE »

Un circuit indépendant contrôle en permanence le bon fonctionnement du micro - processeur. En cas d'anomalie, il place celui-ci en état de sécurité.

▪ VARIATION TENSION D'ALIMENTATION

Dans une limite de ± 20 volts le four corrige-lui même la variation et conserve la même précision.

▪ INTERRUPTION D'ALIMENTATION ELECTRIQUE

Lors de la coupure d'alimentation, le cycle s'interrompt, mais reprend son cours lors du rétablissement de la tension secteur, au niveau où a eu lieu l'interruption.

Suivant la durée de cette coupure, l'opérateur jugera s'il doit poursuivre ou non le cycle.

10. TABLEAU DE CONVERSION DES UNITES DE VIDE

% de vide	mm Hg	in Hg	mbar
0	0	0	0
5	38	1.49	50.663
10	76	2.99	101.33
15	114	4.48	151.99
20	152	5.98	202.65
25	190	7.48	253.31
30	228	8.97	303.98
35	266	10.47	354.64
40	304	11.96	405.3
45	342	13.46	455.96
50	380	14.96	506.63
55	418	16.45	557.29
60	456	17.95	607.95
65	494	19.44	658.61
70	532	20.94	709.28
75	570	22.44	759.94
80	608	23.93	810.6
85	646	25.43	861.26
90	684	26.92	911.93
95	722	28.42	962.59
99	752	29.60	1002.6
100	760	29.92	1013.3

<i>FORMULE DE CONVERSION</i>	<i>EXEMPLE</i>
$P (\% \text{ vide}) = P (\text{mm Hg}) / 7.6$	700 mm Hg / 7.6 ≈ 92%
$P (\% \text{ vide}) = P (\text{inch Hg}) / 0.299$	27 inch Hg / 0.299 ≈ 90.3%

11. CONVERSION DES UNITES DE TEMPERATURE

<i>FORMULE DE CONVERSION</i>	<i>EXEMPLE</i>
$T (^\circ\text{C}) = [T (^\circ\text{F}) - 32] / 1.8$	$(700^\circ\text{F} - 32) / 1.8 = 371.11^\circ\text{C}$
$T (^\circ\text{F}) = T (^\circ\text{C}) \times 1.8 + 32$	$600^\circ\text{C} \times 1.8 + 32 = 1112^\circ\text{F}$

°C : degrés Celsius

°F : degrés Fahrenheit



UGIN DENTAIRE

25 rue de la Tuilerie • 38170 Seyssinet-Pariset • FRANCE

Tél. : (+33) 4 76 84 45 45 • info@ugin-dentaire.fr • export@ugin-dentaire.fr

ugindentaire.fr  