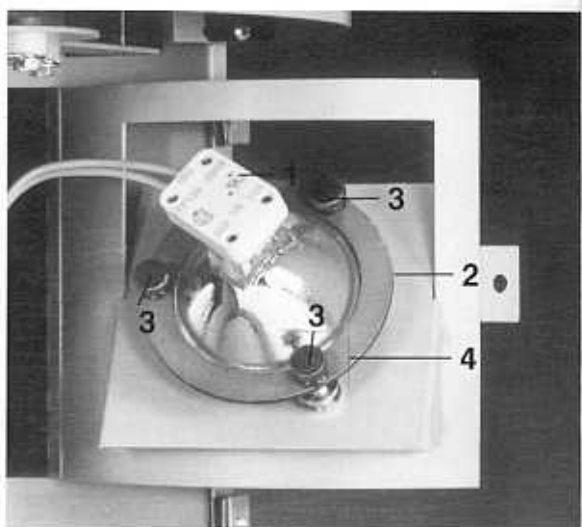
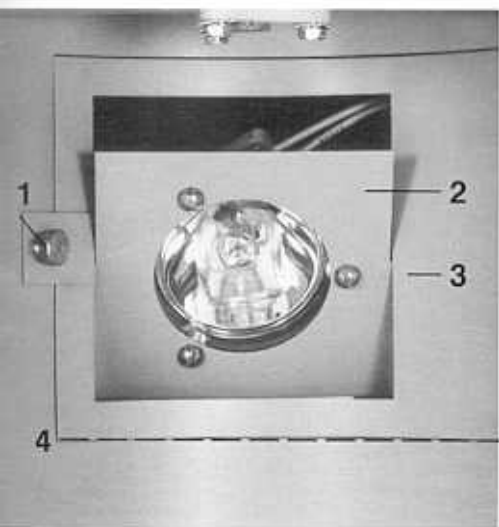
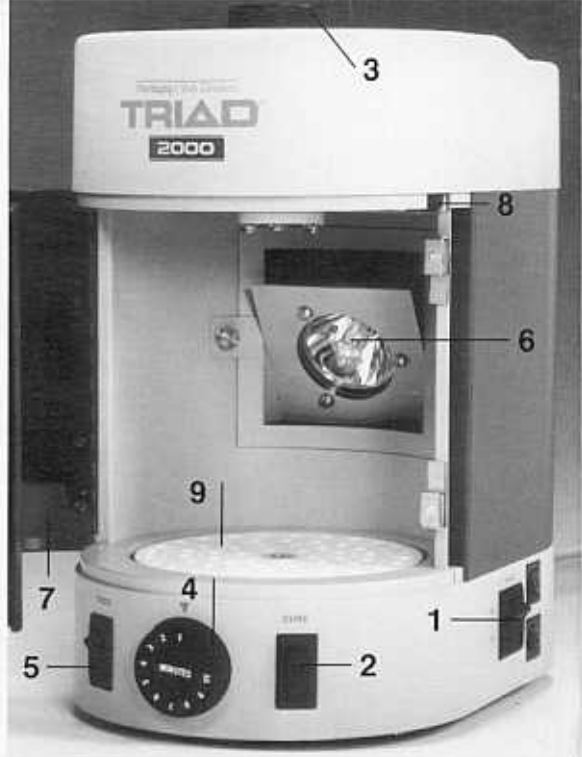




# Triad 2000



## Gerätebeschreibung

Abmessungen:	Höhe 31 cm
	Breite 18 cm
	Tiefe 27 cm
Kabellänge:	158 cm
Gewicht:	7,1 kg
Anschlußspannung:	230 V / 60 Hz 1,5 A
Polymerisationslampe:	Special Tungsten, Halogen

Das TRIAD 2000 VLC-Lichthärtegerät ist konzipiert für die Verwendung von TRIAD VLC-Materialien, die mit sichtbarem Licht gehärtet werden.

### ALLGEMEINE HINWEISE

Die völlige Durchhärtung aller TRIAD VLC-Materialien ist entscheidend für den erfolgreichen Einsatz des Systems. Voraussetzung hierzu ist die richtige Anordnung der Arbeiten im Lichthärtegerät, so daß die Polymerisationslampe ihre maximale Wirksamkeit entfalten kann.

Der Drehteller in der Polymerisationskammer sollte vertikal immer so justiert werden, daß der tiefste Punkt des VLC-Materials ca. 6 mm unterhalb der Sichtlinie liegt. Als Sichtlinie dient die Unterkante der Lampenklappe (s. Abb. 1).

## Aufbau und Installation

Das Gerät dem Versandkarton entnehmen.

Nach Öffnen des Sichtfensters Kartonstreifen aus der Polymerisationskammer entfernen.

Sichtfenster schließen.

Gerät an Netz anschließen.

Funktionstest bei geschlossenem Sichtfenster:

Schalter POWER auf ON drücken. Der Kühlventilator läuft.

Schalter CURE nach oben drücken. Die Polymerisationslampe brennt.

Schalter TABLE nach oben drücken.

Der Drehteller rotiert.

### EMV-Richtlinie

Triad 2000 wurde von einem unabhängigen Prüflabor auf seine EMV-Verträglichkeit geprüft und erfüllt die Anforderungen der EG-Direktive 89/336/EWG.



## Bedienungselemente

**POWER-Schalter:** Ein/Aus-Wippschalter.  
(Netzspannung) Bei Stellung ON ist

das Gerät eingeschaltet. Der Kühlventilator läuft.

**TABLE-Schalter:** Wippschalter.

(Drehteller)

Wird der Schalter nach oben gedrückt, rotiert der Drehteller (rote Signalfarbe sichtbar).

**CURE-Schalter:** Wippschalter.

(Polymerisation)

Wird der Schalter nach oben gedrückt (rote Signalfarbe sichtbar), leuchtet die Polymerisationslampe, wenn das Sichtfenster geschlossen ist. (Sichtfenster betätigt einen Kontaktschalter.)

**Zeitschalter:** Drehknopf mit  
Minutenskala.

**Drehknopf:** Zur vertikalen Einstellung des Drehtellers.

## BESTANDTEILE

### – Drehteller

Der Drehteller ist mit einem auf der Oberseite des Gerätes angeordneten Drehknopf vertikal einstellbar.

Der Drehteller rotiert im Uhrzeigersinn mit sechs Umdrehungen pro Minute.

### – Polymerisationskammer

Die Polymerisationskammer enthält eine leistungsstarke Tungsten-Halogenlampe, die auf den Drehteller fokussiert ist. Sie ist leicht auswechselbar.

## TEILEBEZEICHNUNG (s. Abb. 2)

1. POWER-Schalter (Netzspannung)
2. CURE-Schalter (Polymerisation)
3. Drehknopf zur Höheneinstellung
4. Zeitschalter
5. TABLE-Schalter (Drehteller)
6. Polymerisationslampe
7. Sichtfenster
8. Kontaktschalter
9. Drehteller

## Abbildung 3

1. Rändelschraube
2. Lampenhalterung
3. Lampenklappe
4. Unterkante der Lampenklappe – dient als Sichtlinie

## Betrieb des Lichthärtegerätes

### VORSICHT

Kontaktschalter nicht blockieren oder stillsetzen. Keine Gegenstände auf das Gerät stellen. Ventilationsschlitze nicht verschließen. Es ist zu vermeiden, daß Flüssigkeiten, insbesondere durch die Ventilationsschlitze, in das Gerät gelangen. Die Polymerisationslampe entwickelt Hitze. Jeglichen Kontakt vermeiden, um Verbrennungen zu verhindern. Drehteller nicht abdecken!

- Sichtfenster öffnen.
- Arbeit in die Mitte des Drehtellers setzen.
- Höhe des Drehtellers mit Drehknopf auf der Oberseite des Gerätes einstellen (tiefster Punkt des Materials ca. 6 mm unterhalb der Sichtlinie).
- Sichtfenster schließen.
- Schalter POWER auf Stellung ON drücken.
- Zeitschalter auf gewünschte Polymerisationszeit einstellen.
- Schalter CURE und TABLE nach oben drücken.
- Nach Ablauf des Zeitzyklus erlischt die Polymerisationslampe.
- Schalter CURE und TABLE nach unten drücken.
- Sichtfenster öffnen, Arbeit entnehmen.
- Nach ca. 5 Minuten ist das Gerät abgekühlt. Gerät abschalten (Schalter POWER auf OFF).

Während des Polymerisationsvorgangs muß sich der Drehteller stets in Rotation befinden, sonst ist Überhitzungsgefahr des Objektes gegeben.

## Wartung

### ALLGEMEIN

Die Anweisungen in diesem Teil beziehen sich auf periodische Wartung oder Betriebsstörungen. Maßnahmen gemäß Checkliste (siehe Folgeseiten) werden die häufigsten Störungen beseitigen. Falls mehrere Störfaktoren gleichzeitig auftreten, ist die vorgegebene Reihenfolge einzuhalten. Sollte die Beseitigung von Störungen trotzdem nicht gelingen, Kundendienst verständigen.

Das Gerät erfordert keine außergewöhnliche Wartung. Es sollte jedoch nicht übermäßiger Staubentwicklung ausgesetzt werden. Falls notwendig, das Gerät vorsichtig mit Druckluft, die Polymerisationskammer mit einer milden Seifenlösung reinigen. Aggressive Mittel vermeiden.

### ACHTUNG

Vor Eingriffen in das Gerät den Netzstecker ziehen.

### HINWEIS

Die Polymerisationslampe schaltet sich automatisch aus, wenn

- a) der Polymerisationszyklus beendet ist
- b) der Polymerisationszyklus durch Öffnen des Sichtfensters unterbrochen wird. Soll der Zyklus fortgesetzt werden, Sichtfenster schließen. Der Polymerisationszyklus beginnt nun entsprechend der am Zeitschalter eingestellten Zeit von vorne.

## AUSTAUSCH VON ERSATZ-/VERSCHLEISSTEILEN

### VLC-Polymerisationslampe

Netzstecker ziehen. Sichtfenster öffnen. Lampenklappe öffnen. Hierzu Rändelschraube entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

### ACHTUNG

Die Polymerisationslampe steht unter Druck und hohen Temperaturen und könnte platzen.

Ausschließlich Originallampen benutzen. Anderenfalls kann es zu Beschädigungen des Gerätes kommen. Die Lampe könnte sehr heiß sein. Gerät daher vor Austausch zunächst ca. 10 Minuten auf Raumtemperatur abkühlen.

Lampensockel vorsichtig abziehen. 3 Rändelschrauben aufdrehen und Klammerring mit Reflektor entnehmen. Neue Lampe einsetzen und in umgekehrter Reihenfolge der vorstehenden Arbeitsschritte verfahren. Falls der an der Gehäusesseite rechts befindliche Sicherungsknopf herausgesprungen ist, bitte wieder eindrücken.

## Abbildung 4

1. Lampensockel
2. Filter
3. Rändelschrauben
4. Klammerring

Gerät an Netz anschließen. Sichtfenster schließen und Schalter CURE nach oben drücken. Die Lampe arbeitet nur bei geschlossenem Sichtfenster. Es empfiehlt sich, jetzt nochmals einen Funktionstest, wie vorstehend beschrieben, durchzuführen.

## Polymerisationszeiten im TRIAD 2000 Lichthärtegerät

INDIKATION	MATERIAL	Polymerisationszeiten in Minuten:		
		AUF MODELL	SCHLEIM- HAUTSEITE	GESAMT- ZEIT
Abformlöffel	Löffelmaterial, blau (Platten)	1	5	6
	Löffelmaterial transparent	4		4
	LicuLite	3		3
Unterfütterungen	Unterfütterungsmat. hellrosa geadert, rosa geadert (Platten oder Stangen)	direkt 0,5 indirekt 2	10 8	10,5 10
	DuaLine	5		5
Bißschablonen	Prothesenmaterial, hellrosa geadert, rosa geadert, rosa (Platten oder Stangen)	2	6	8
	LicuLite	2	4	6
Prov. K+B	Prov. Material elfenbein (hell, medium, dunkel) schmelzfarben (Stangen)	4	6	10
	LicuLite	2	4	6
Orth. App.	Prothesenmaterial hellrosa geadert, rosa geadert, rosa	2	6	8
	LicuLite	2	5	7
	VLC Gel, farblos. rosa	3	4	7

### Achtung:

Bei Verwendung von Haftvermittler Trocken- und Polymerisationszeiten beachten.

## Checkliste für Störfälle und Beseitigung

FEHLER	URSACHE	ABHILFE
Kühlventilator arbeitet nicht	Netzspannung fehlt  Sicherungsknopf herausgesprungen  Schalter POWER defekt	Leitung/Stecker überprüfen und gegebenenfalls inandersetzen.  Sicherungsknopf eindrücken.  Anschlüsse überprüfen, gegebenenfalls ersetzen.
Polymerisationslampe brennt nicht	Lampe defekt  Sichtfenster ist offen oder Kontaktschalter ist defekt    Zeitschalter defekt Schalter CURE defekt	Lampe ersetzen.  1. Sichtfenster schließen. 2. Endschalter prüfen. Endschalter muß deutlich hörbar klicken. Falls kein Klicken hörbar, Halterung nachjustieren. 3. Gegebenenfalls ersetzen.  Zeitschalter ersetzen.  Schalter mehrfach drücken, gegebenenfalls ersetzen.
Drehteller rotiert nicht	Schalter TABLE defekt  Motor des Drehtellers defekt.	Schalter mehrfach drücken, gegebenenfalls ersetzen.  Motor ersetzen.
Polymerisationslampe erlischt nicht	Zeitschalter defekt.    Zeitschaltermodul defekt.	Widerstand des Zeitschalters prüfen; Klemmen Nr. 4 und 5 messen, 100K Ohm bei linkem Anschlag und 1 Mega-Ohm $\pm 10\%$ bei rechtem Anschlag; gegebenenfalls ersetzen.  Zeitschaltermodul ersetzen.

Technische Änderungen vorbehalten