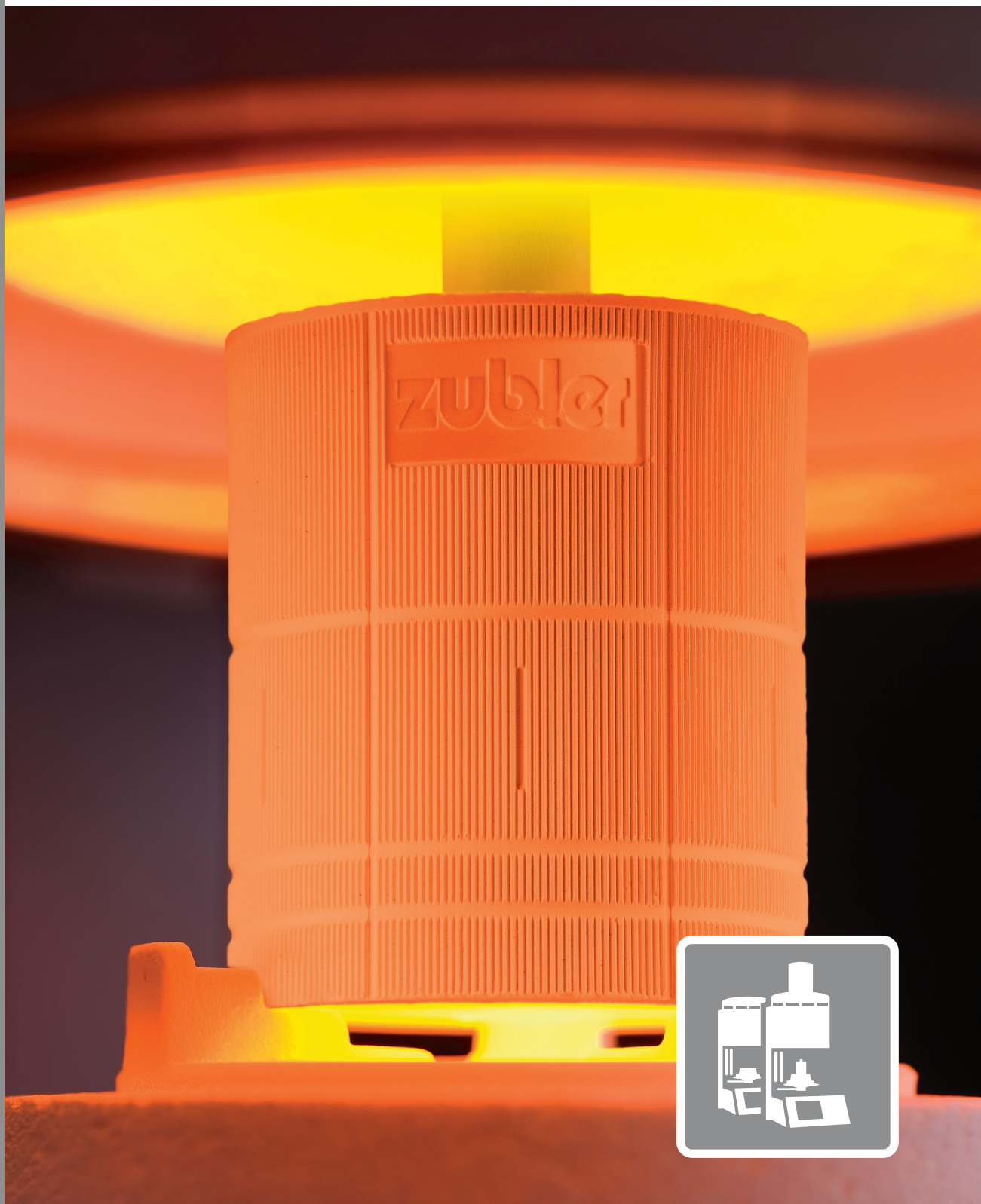
zubler® dental & technik

VARIO PRESS® 300/300.e



PIECE DO PORCELANY

Piec dwufunkcyjny do ceramiki prasowanej

zubler group

VARIO PRESS® 300/300.e

Dwufunkcyjny piec z technologią ADVANCED PRESS™

- **500 dowolnie programowalnych miejsc w pamięci**
- **Możliwość indywidualnego zaprogramowania na życzenie klienta**
- **Zaprojektowany jako piec do prasowania porcelany, ale również jako piec do wypalania ceramiki tradycyjnej.**

*Opatentowana metoda prasowania dwukrzemianu litu**

* od lipca 2014 opatentowana również w USA.



MADE IN GERMANY

ADVANCED PRESS™

TECHNOLOGIA* ADVANCED PRESS™

Opatentowana technologia ADVANCED PRESS™ zapewnia jednolite rozprowadzanie ciepła w mufli pieca, od czujnika temperatury aż do wnętrza pierścienia do prasowania.
Prasowanie następuje zawsze w idealnym zakresie temperatury dla dwukrzemianu litu. Dzięki temu powłoka reakcyjna na powierzchni ceramiki prawie nie powstaje. Bardzo krótki czas prasowania wspomaga ten efekt.
W rezultacie uzyskuje się bardzo gładką powierzchnię oraz olbrzymią oszczędność czasu.

* dostępna tylko w wersji VARIO PRESS 300.e.

Ekran dotykowy ze szkła hartowanego

Innowacyjny i nowoczesny wyświetlacz LCD jest wykonany z odpornego na uderzenia i wysoką temperaturę hartowanego szkła. W porównaniu z klawiaturą foliową jest rozwiązaniem wygodnym, przyjemnym i praktycznie niezniszczalnym.
Udzielamy na niego **dożywotniej gwarancji**.

Wyświetlacz EASY Light

Optymalna czytelność pod każdym kątem patrzenia – również przy większych odległościach i niekorzystnym oświetleniu, jak na przykład przy bezpośrednim świetle słonecznym.

Gniazdo USB

Łatwy transfer danych i zapis programów dzięki łączu USB.

Tryb suszenia Z -Dry

Efektywny i szybki

Wirtualny sensor określa położenie talerza na podstawie temperatury w komorze wypalania, zapewnia automatycznie stałą i najlepszą temperaturę wstępnego suszenia pracy.
Daje znaczną oszczędność czasu w pracy laboratoryjnej.

Jednolite dostarczanie ciepła do pierścienia

Zastosowana wkładka ceramiczna zapobiega ubytkowi ciepła występującego w konwencjonalnych piecach do ceramiki wyciskanej, przez podniesienie pierścienia i zapewnienie dostępu ciepła do całej jego powierzchni. Pierścień pozostaje na podstawce w czasie całego procesu.

Bezpieczeństwo dzięki PFC (Power-Fail-Control)

W przypadku nieprzewidzianej, krótkiej przerwy w zasilaniu zostaje aktywowany PFC. Po przywróceniu zasilania układ elektroniczny powraca do punktu, w którym wystąpiła przerwa i zapewnia zakończenie programu w normalnym trybie.

VARIO PRESS® 300.e

z opatentowaną technologią pracy
dla ceramiki z dwukrzemianu litu !



ADVANCED PRESS™

Technologia ADVANCED PRESS™

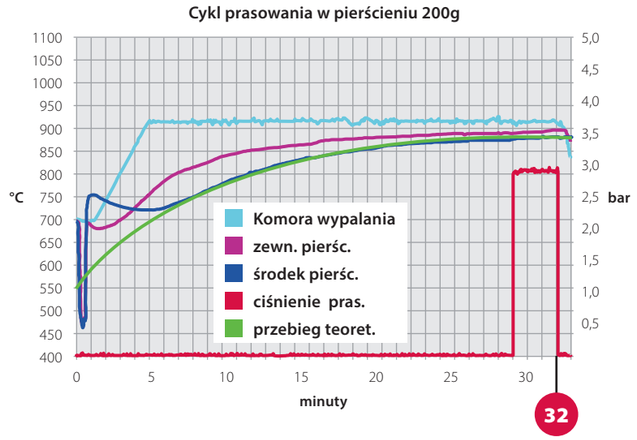
Ceramika litowo - dwukrzemianowa znajduje w laboratoriach dentystycznych coraz szersze zastosowanie do wytwarzania uzupełnień protetycznych. Materiał ten charakteryzuje się wysoką wytrzymałością.
W porównaniu do technologii CAD / CAM metoda ceramiki wyciskanej jest nadal łatwiej dostępna i bardziej wydajna.

Niestety, w procesie prasowania pojawia się temat wrażliwości ceramiki dwukrzemianowej i powstawania warstwy reakcyjnej spowodowanej, przy tradycyjnym wygrzewaniu i wyciskaniu, kontaktem z fosfatową masą osłaniającą. Zwiększa to czas pracy i złożoność procesu.

Technologia **ADVANCED PRESS™** została opatentowana w roku 2010 i zawiera całkowicie inny przebieg programu prasowania ceramiki dentystycznej. Na podstawie matematycznego określenia zachowania materiałów biorących udział w cyklu prasowania, opracowano taki przebieg wzrostu temperatury, który zdecydowanie poprawia rezultat pracy i skraca jej czas. Zasada jest prosta i łatwa do zrozumienia.

Standardowa technologia prasowania:

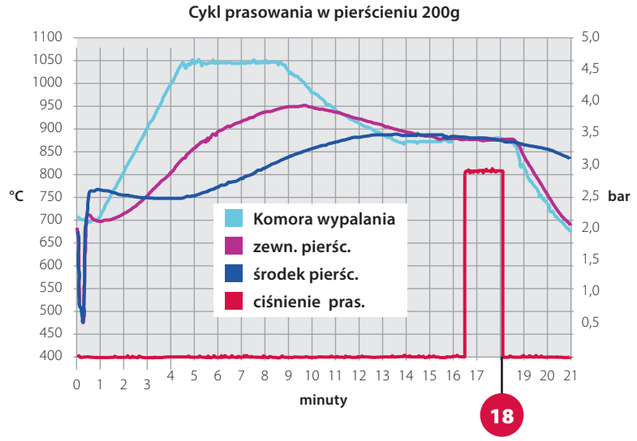
Na rysunku przedstawiono różnicę pomiędzy temperaturą mufli i temperaturą wewnątrz pierścienia, podczas standardowego prasowania, wynoszącą ok. 40°C. Duża różnica temperatur pomiędzy idealną temperaturą prasowania dwukrzemianu litu w centrum pierścienia i wysoką temperaturą w jego zewnętrznej części, w której z reguły znajdują się prasowane obiekty, powoduje powstanie wyróżniającej się powłoki reakcyjnej. Efektowi temu sprzyja wydłużony czas przetrzymania i prasowania. W rezultacie otrzymuje się szorstką powierzchnię (efekt „skórki pomarańczowej") i czasochłonny proces obróbki.

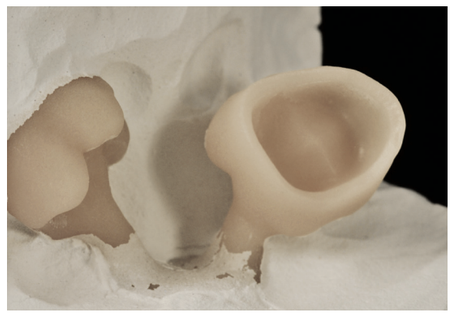




Technologia ADVANCED PRESS™

Na rysunku przedstawiono jednolity rozkład temperatury w piecu, aż do wnętrza pierścienia. Maksymalna różnica temperatury wynosi 4°C. Dzięki temu wszystkie obiekty, niezależnie od ich położenia w pierścieniu, są prasowane w idealnej temperaturze. Powstawanie powłoki reakcyjnej jest zredukowane do minimum, a ekstremalnie krótki czas prasowania jeszcze wzmacnia ten efekt. Gładka, jednorodna powierzchnia, oraz nadzwyczajna oszczędność czasu są wynikiem stosowania technologii ADVANCED PRESS™.





VARIO PRESS® 300/300.e

Perfekcyjny wynik prasowania dzięki dystrybucji ciepła wewnątrz komory wypalania

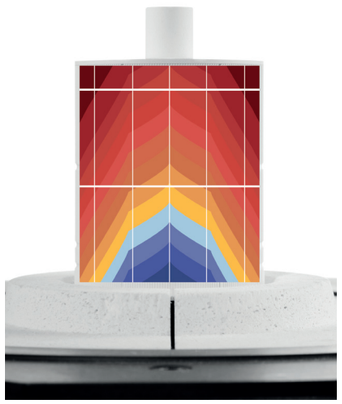
Efektywny i szybki



Jednolite grzanie pierścienia

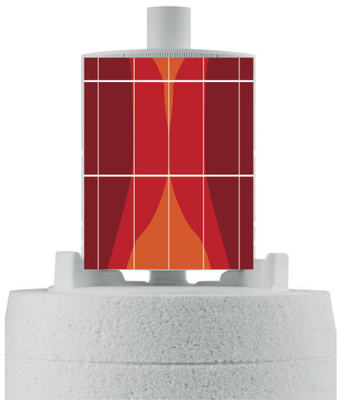
Niezawodny wynik prasowania jest zagwarantowany między innymi przez wydajne dostarczanie ciepła. Dla równomiernego zapewnienia ciepła dla pierścieni różnych wielkości, VARIO PRESS 300/300.e wyposażono w większy, wysokiej jakości układ grzewczy, składający się z 7 zwojów elementów grzejnych, obejmujących całkowitą przestrzeń komory wypalania (patrz technologia ADVANCED PRESS™). W ten sposób wyeliminowano strefy gdzie brak bezpośredniego nagrzewania mógłby powodować jakiekolwiek nierównomierności dystrybucji ciepła.

Pierścień jest umieszczony w VARIO PRESS 300/300.e na wkładce z trzema podporami i jest uniesiony wewnątrz komory wypalania, podczas całego przebiegu procesu. Zapewnia to konieczne jednolite rozprowadzenie ciepła wewnątrz komory wypalania i tym samym perfekcyjne prasowanie.



Płasko stojący pierścień w innym piecu

Strata energii wskutek niekorzystnego rozkładu ciepła, chłodniejsze strefy w dolnej części pierścienia.



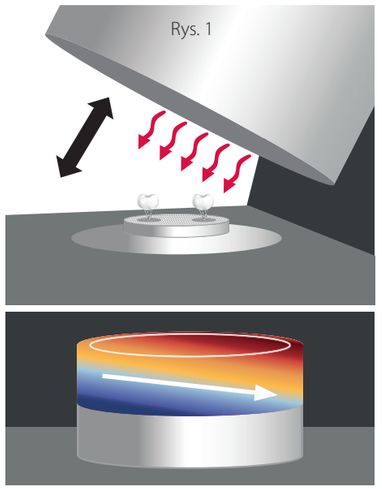
Pierścień ustawiony na trójnogu w piecu VP300/300.e

Idealny i równomierny rozkład ciepła w pierścieniu.

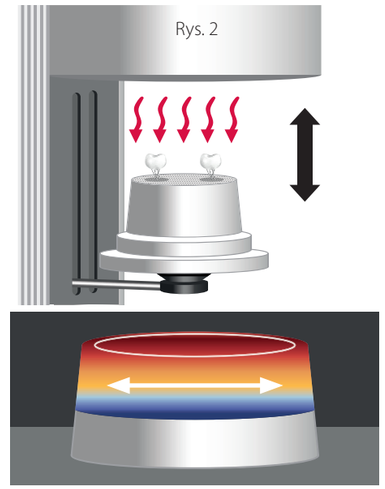
Tryb Z -Dry

Idealne warunki suszenia, dla uniknięcia pęknięć i bąblowania ceramiki to wstępne suszenie pracy w stałej temperaturze 130°C. Wykorzystując zalety symetrycznego projektu windy, rozkładu temperatury w mufli oraz położenia talerza VARIO PRESS 300/300.e zapewnia stałą, optymalną temperaturę procesu (rys.2). Zależnie od temperatury w komorze wypalania VVARIO PRESS 300/300.e automatycznie dopasowuje wysokość położenia windy kompensując zmiany temperatury. **Główne zalety to:**

- Tryb Z-Dry zapobiega powstawaniu pęknięć i pęcherzy poprzez kontrolowane suszenie.
- Czas oczekiwania pomiędzy kolejnymi paleniami można znacząco skrócić. Pracę na stoliku można umieścić znacznie wcześniej - jeszcze przed osiągnięciem temperatury początkowej.



„Muflowy“, asymetryczny mechanizm zamykania:
nierówne dostarczanie ciepła z mufli, nierównomierny rozkład temperatury na stoliku do wypalania.



Pionowy, symetryczny mechanizm zamykania:
równomierne dostarczanie ciepła, jednolity rozkład temperatury na talerzu.





	VARIO PRESS® 300	VARIO PRESS® 300.e
Piec do wypalania ceramiki dentystycznej	✓	✓
Piec do prasowania ceramiki dentystycznej	✓	✓
TECHNOLOGIA ADVANCED PRESS™ dla ceramiki z dwukrzemianu litu	○	✓
Intelligent Press (i-press)	✓	✓
Tryb Z-Dry	✓	✓
500 indywidualnie programowalnych miejsc w pamięci	✓	✓
Wstępne programowanie według życzenia klienta	✓	✓
PFC (Power Fail Control)	✓	✓
Programowalne ciśnienie prasowania	✓	✓
Gniazdo USB	✓	✓
Szklany ekran dotykowy wyświetlacza LC odporny na uderzenia I wysoką temperaturę	✓	✓
2 lata gwarancji	✓	✓

B00185 / 01-2015

CE

Zakres dostawy:

1 Piec do prasowania ceramiki VP300/300.e
1 Przewód sieciowy
1 System pierścieni Flex-Ring 100 g + 200 g
1 Stolik do prasowania
1 Stolik do wypalania
1 Wąż próżniowy z filtrem
1 Wąż do sprężonego powietrza o długości 2m
1 Szczypce do pierścieni
1 Pęseta długa
1 Zapasowy bezpiecznik
1 Pendrive
1 Instrukcja obsługi

Dane techniczne:

Wymiary (szer.x wys.x głęb.)	360 mm x 765 mm x 425 mm
Masa	27 kg
Napięcie	230 V ~ 50/60Hz
Moc	1300 W

Wyposażenie:

1 Pompa próżniowa P3
1 Przewód łączący z pompą P3



Zastrzega się możliwość wprowadzenia zmian.

zubler® dental & technik

Zubler Gerätebau GmbH
Buchbrunnenweg 26
D - 89081 Ulm-Jungingen

Tel.: + 49 (0) 731 - 14 52 0
Fax: + 49 (0) 731 - 14 52 13
www.zubler-group.de

Dystrybutor:

BALLITO
91-348 Łódź
Św. Teresy 5/9/010
tel. 42 658 56 58
www.zubler.pl