

DC Polymerisationsdrucktopf

DC DentalCentral GmbH • Owiefendfeldstr. 6 • D-30559 Hannover • Germany • www.dental-central.de • E-Mail: office@dental-central.de

Stand 04 / 2013

Art. Nr. 714440 DC Polymerisationsdrucktopf 4 Ltr. mit Füllschlauch, Geräte-Nr.:

D Betriebsanleitung

Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme des Gerätes aufmerksam durch.

Der DC Polymerisationsdrucktopf ist in spezieller Verpackung gegen Transportschäden geschützt. Sollte dennoch ein Transportschaden festgestellt werden, benachrichtigen Sie bitte sofort den Transporteur und den Versender.

1. Aufstellen des Gerätes

Mitgelieferten oder vorhandenen Druckluft-Füllschlauch bei 3 bar (max. 8 bar) an die Kompressorleitung anschließen, gegebenenfalls Druckminderer dazwischen installieren. Transportschutz von Einlassventil abschrauben. Das Gerät nicht in der Nähe von unkontrollierbaren Wärmequellen wie offenes Feuer aufstellen. Bei der Handhabung des DC Polymerisationsdrucktopfes sind stets die Druckbehälterverordnung und die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

2. Handhabung des Gerätes/Befüllen mit Wasser
DC Polymerisationsdrucktopf bis ca. 3-5 cm unterhalb des Randes mit ca. 40° C / 104° F warmem Wasser befüllen.

Aufsetzen des Deckels

Deckel bei Einschubstellung des Bajonettverschlusses satt auf den Topfrand aufsetzen. Der linke Markierungsstrich „I“ auf dem Deckel muss dabei mit dem Riegelbolzen auf dem Topfgriff übereinstimmen. Der rote Schaltknopf steht in Stellung AUF „I“. Deckel schließen durch Verschieben im Uhrzeigersinn bis beide Topfgriffe übereinander stehen.

Roten Schaltknopf auf Stellung ZU „0“ drehen. Dadurch ist der Luftablasshahn geschlossen und der Deckel mechanisch verriegelt. Er kann somit unter Druck nicht geöffnet werden.

Befüllen mit Druck

Mit dem Druckluft-Füllschlauch durch Aufdrücken des Stecknippels auf das Einlassventil am Deckel auf 2,0-2,2 bar (grüne Markierung) befüllen, ggf. Transportschutz abnehmen. Sollte der Druck über die grüne Markierung steigen, kann er durch kurzes Öffnen des roten Schaltknopfes wieder gesenkt werden. Falls der Druck über 2,5 bar steigt, öffnet sich automatisch das Sicherheitsventil und reduziert den Druck auf 2,0 bar.

Polymerisieren

Die Polymerisationszeit beträgt üblicherweise 30 Minuten, solange sollte der Deckel geschlossen bleiben, um ein blasen- und porenfreies Aushärten des Objektes zu gewährleisten. Herstellerangaben von Kunststoffen beachten! Ein kurzes Öffnen zum Besichtigen mit weiteren Objekten ist frühestens nach ca. 5 Minuten möglich.

Entlüften und Öffnen

Roten Schaltknopf in Stellung AUF „I“ drehen. Warten bis die Luft vollständig ausgeströmt ist. Deckel entgegen dem Uhrzeigersinn drehen bis der Markierungsstrich „I“ auf dem Deckel wieder mit dem Riegelbolzen auf dem Topfgriff übereinstimmt. Dann den Deckel abheben.

3. Wartung und Pflege des Gerätes

Kalkablagerungen können die Funktion des Sicherheitsventils beeinträchtigen. Das Sicherheitsventil 2x monatlich prüfen durch Betätigen der Rändelmutter. Zusätzliche Überprüfung alle 6 Monate: Topf mit Wasser befüllen, Deckel verschließen, roten Schaltknopf ZU „0“ und das Gerät unter Überdruck setzen. Das Sicherheitsventil muss bei 2,6-2,8 bar öffnen. Bei Nichtöffnen Sicherheitsventil ausbauen und entkalken oder neues Sicherheitsventil einbauen; ggf. an Hersteller einschicken. Aus sicherheitstechnischen Gründen dürfen nur komplette Geräte (Topf mit zugehörigem Deckel) überprüft und im Bedarfsfall mit Original Ersatzteilen repariert werden. Um eine längere Lebensdauer des Gerätes zu erreichen wird eine regelmäßige Reinigung außen und innen empfohlen. Das Wasser sollte je nach Benutzung mehrmals täglich gewechselt werden, da es sich mit aggressiven Stoffen aus Modellen anreichert und dadurch evtl. selbst die widerstandsfähige Anti-Korrosionsbeschichtung angreifen kann.

Fristen für wiederkehrende Druckprüfungen, wie in der Konformitätserklärung beschrieben, im Interesse der eigenen Sicherheit, unbedingt einhalten.

EG-Konformitätserklärung

Gerätebezeichnung: DC Polymerisationsdrucktopf
Art des Gerätes: Drucktopf für Polymerisation
EG-Richtlinien: EG-Richtlinie Druckgeräte RL 97/23/EG
Nationale Normen/Vorschriften: Druckgeräteverordnung 14 GSGV
Inhalt: 4,0 l
Zulässiger Betriebsüberdruck: 2,5 bar

Arbeitsdruck: 2,0 – 2,2 bar
Prüfdruck: 4,0 bar
Druck max. im Druckluftnetz: 8,0 bar
Arbeitstemperatur: max. 50° C / 122° F
Fertigungsmaterial: Aluminium / Innenbeschichtung Teflon

Die Gerätenummer ist an den Griffen von Deckel und Topf eingestanz.

DC DentalCentral bestätigt, dass oben beschriebenes Gerät auf Grund seiner Konzeption und Bauart den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Das Gerät ist mit einem Manometer mit Kennzeichnung (durch roten Strich) des Maximaldrucks und mit einem TÜV-Sicherheitsventil 2,5 bar ausgerüstet. Nach der Druckbehälter-Verordnung sind wiederkehrende Prüfungen für das Gerät vom Betreiber festzulegen.

Empfehlung: Das Gerät mindestens alle 5 Jahre einer Druckprüfung unterziehen. Für den Betrieb des Gerätes wird ausdrücklich auf die Betriebsanleitung verwiesen.

Garantie

Art. Nr. 714440 DC Polymerisationsdrucktopf 4 Ltr. mit Füllschlauch, Geräte-Nr.:

Unsere Geräte sind das Ergebnis sorgfältiger Fertigung und unterliegen ständigen Qualitätskontrollen.

Sollte dennoch ein Grund zur Beanstandung bestehen, beachten Sie bitte die nachfolgenden Garantiebestimmungen.

DC DentalCentral leistet für dieses Gerät eine Garantie von 12 Monaten ab Kaufdatum gerechnet. Sie umfasst Mängel, die nachweisbar durch Material oder Fabrikationsfehler aufgetreten sind. Diese Garantie ist nicht übertragbar.

Garantieleistungen bewirken weder eine Verlängerung der Garantiezeit, noch eine neue Garantie für ersetzte oder nachgebesserte Teile. Weitergehende Ansprüche,

insbesondere solche auf Schadensersatz sind ausgeschlossen. Wir haften auch nicht für Folgeschäden.

ACHTUNG: Fehler, die durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung, unsachgemäße Behandlung, unbefugten Eingriff des Käufers bzw. Dritter oder durch ein unabwendbares Ereignis verursacht werden, sind von der Garantieleistung ausgeschlossen.

Die Leistung des Garantiedienstes erfolgt ausschließlich durch DC DentalCentral, die Abwicklung über den zuständigen Händler.

Transport- und Verpackungskosten gehen zu Lasten des Käufers. Transportschäden unterliegen keinem Garantieanspruch und müssen sofort gemeldet werden.

Stempel des Fachhändlers

Kundenname:

Kaufdatum:

DC polymerisation pressure vessel

DC DentalCentral GmbH • Owidenfeldstr. 6 • D-30559 Hannover • Germany • www.dental-central.de • E-Mail: office@dental-central.de

Art. Nr. 714440 DC polymerisation pressure vessel 4 l with inflating hose, Serial no.:

GB Operating Instructions

Before start up please read the operating instructions of the equipment attentively.

The DC polymerisation pressure vessel is a pressure vessel for polymerisation that is protected with special packing against damage during shipment. If nevertheless a transport damage should be ascertained please inform the forwarder and the sender immediately.

1. Installing of the equipment

Connect the enclosed or existing inflating tube at 3 bar (max. 8 bar) to the compressed air network, if necessary install a pressure-reducing valve between. Do not place the equipment in the immediate vicinity of uncontrolled heat sources, such as open fire. Always comply with Pressure Equipment Directive and general accident prevention instructions when handling the DC Polymerisation pressure vessel.

2. Handling of the equipment Pour in water

The DC polymerisation pressure vessel should be filled with lukewarm water (approx. 40° C / 104° F) to 3-5 cm off the rim.

Put on the lid

Place the lid fully down on the bayonet catches on the vessel body. The marking line "I" on the lid must be aligned with the locking mechanism on the handle. Turn the red switch to the open (AUF) "I" position. Rotate the lid clockwise until both handles are in line. Turn the red switch to the closed (ZU) "O" position. By that the pressure release valve is closed and the lid is mechanically locked. Thus it cannot be opened under pressure.

Build up pressure

Pressurize the vessel with the inflating tube to 2.0-2.2 bar (green marking line) by pressing the plug nipple on the inlet valve (check if the transport protection is twisted off). Should the pressure exceed the green marking line it can be reduced by briefly opening the red switch. Should the pressure exceed 2.5 bar (red marking line) the safety valve automatically opens and reduces the pressure to 2.0 bar.

Polymerisation

The polymerisation time usually amounts 30 min and the lid should remain closed during this time to ensure a pore-free hardening of the object (Consider the acrylic manufacturers instructions). To insert further objects a briefly opening is possible earliest after 5 min.

Releasing the pressure and opening

Turn the red switch to the open (AUF) "I" position. Wait until pressure has been released completely. Turn the handle of the lid anti-clockwise until unlocked (the marking line on the lid should be aligned with the locking mechanism on the handle from body of the vessel) and then lift off.

3. Maintenance and care of the equipment

Build-up of lime can prevent the safety valve from functioning. The safety valve should be checked twice a month by unscrewing the serrated nut. Additional checking every 6 months: Fill the DC polymerisation pressure vessel to the rim with water, replace and lock the lid, turn the red switch to the closed (ZU) "O" position and than pressurize. The safety valve must open between 2.6-2.8 bar. If the valve does not open, change it or return the unit to the manufacturer. In accordance with safety regulations only the complete unit with matching lid and body should be checked and, if necessary, repaired by the manufacturer with original spare parts. To prolong the life of the unit a regular cleaning outside and inside is recommended. The water should be changed several times daily, depending on frequency of use, since it enriches itself with aggressive components from models and thus possibly can attack the resistant anti-corrosion coating.

We recommend that the periods for retesting registered in the Declaration of Conformity of the performed pressure and inspection test be adhered to in your own interest.

EC-Declaration of Conformity

Description of the unit: DC polymerisation pressure vessel

Type: Pressure vessel for polymerisation

EC-Guidelines: Pressure Equipment Directive RL 97/23/EC

Capacity: 4.0 l

Maximum pressure: 2.5 bar

Operating pressure: 2.0 – 2.2 bar

Checking pressure: 4.0 bar

Compressor supply: 8.0 bar

Working temperature: max. 50° C / 122° F

Production material: Aluminium / Inside coating Teflon

The serial no. is engraved in handles of lid and body of the unit.

DC DentalCentral declares that above described unit corresponds to the relevant fundamental safety and health requirements of the EC-Guidelines due to its conception and design. This declaration become invalid if the unit is modified or altered in any way without our prior consent.

The unit is equipped with a manometer with marking (red line) for the maximum pressure and a safety valve, complying with TÜV requirements for components, set at 2.5 bar. Recurrent testing of pressure vessel must be ordered by user.

We recommend to test the unit at least every 5 years. The unit must only be operated in accordance with the operating instructions.

Warranty

Art. Nr. 714440 DC polymerisation pressure vessel 4 l with inflating hose, Serial no.:

Our devices are the result of careful manufacturing and are subject to constant quality controls. If nevertheless a reason should exist for complaint, please consider the following terms of warranty. DC DentalCentral grants a warranty for a period of 12 months from the date of the original purchase. It covers defects arising provable from faults in material or manufacturing. This warranty is not transferable.

Warranty performance neither causes an extension of the warranty period nor a further warranty for replacements. Claims of a more far-reaching nature, in particular such on compensation are impossible. We are also not responsible for consequential damages.

ATTENTION: Damages resulting from failure to observe the operating instructions, from negligent handling or misuse, from action by unauthorised persons or by an inevitable event are excluded from the warranty performance.

The performance of the warranty service must be carried out exclusively by the manufacturer and the completion by the responsible dealer.

Costs for shipping and packaging are in charge of the buyer. Transport damages are not subject to warranty claim and must be reported immediately.

Stamp of dealer

Name of client:

Date of purchase: