

Máquina de inyección automática
para materiales termoplásticos

*Injection machine for
thermoplastic materials*

Inflex

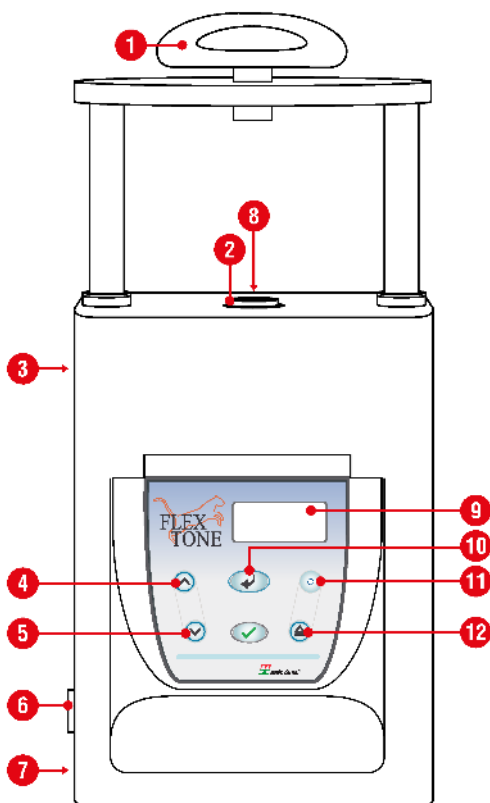


 **MDC**[®]
DENTAL






PARTES:

- 1 TORNILLO DE AJUSTE
- 2 ÉMBOLO
- 3 VENTILA
- 4 BOTÓN SUBIR
- 5 BOTÓN BAJAR
- 6 CONECTOR DE AIRE
- 7 BOTÓN POWER
- 8 CABEZAL DEL PISTÓN
- 9 PANTALLA
- 10 ENTER
- 11 LED
- 12 EXPULSAR



Los siguientes botones tienen una doble función según su aplicación:

-  Si presiona una vez: **Sube**
 Si lo mantiene presionado: **Le permite programar el programa 1**
-  Si presiona una vez: **Baja**
 Si lo mantiene presionado: **Le permite programar el programa 2**
-  Si presiona una vez: **Funciona como Enter**
 Si lo mantiene presionado: **Le permite programar el programa 3**



Programación o Reprogramación del equipo de termo-inyección Flex Tone

Paso 1: Conecte el equipo a 110 volts así como la toma de aire 115 psi (8 bar).

Paso 2: Con el equipo apagado presione cualquier de los siguientes botones: (el equipo realizará un sonido)

Programa 1 programa 2 programa 3

Paso 3: Suelte el botón, observe en pantalla aparecerán los siguientes datos

Programa: 1

temp: ____ tiempo: ____ enfría: ____

Al lado izquierdo de la pantalla aparece una flecha, con ésta seleccione el valor a modificar con los botones bajar o subir

Paso 4: Una vez situado en el valor a modificar presione el botón "enter" la flecha cambiará de forma

Programa 1

temp: ____ tiempo : ____ enfría: ____

Utilizando los botones subir o bajar "podrá aumentar o disminuir el valor a su necesidad

Paso 5: Para guardar el nuevo valor presione "enter" "1"

Paso 6: Repita esta operación con cada uno de los valores del programa si así lo requiere.

Paso 7: Una vez realizados los cambios al programa apague el equipo, con esto se estará guardando la nueva configuración de valores, encendiendo el equipo podrá verificar la nueva programación, realice la misma operación con los programas 2 y 3 si así lo requiere.

Recuerde que usted puede re programar su equipo cuando lo desee.

Se recomienda tener siempre un programa con los valores mínimos para realizar el cambio del cabezal del pistón cada vez que este sea necesario (el cambio del cabezal se realiza al utilizar cartuchos de 26gr o más, con el fin de evitar desperdicios de material).

Uso del equipo de termo-inyectado Flex Tone

Paso 1: Conectado el equipo a 110 volts, conecte la toma de aire 115 psi (8 bar)

Paso 2: Encienda el equipo con el botón "power", el cual se encuentra del lado izquierdo del equipo.

Paso 3: Seleccione programa a utilizar 1, 2, o 3, presionando los botón de subir o bajar

Paso 4: Seleccionado el programa, presione el botón "enter", encenderá la luz en rojo que indica que inicia el programa seleccionado, en ese momento la resistencia comienza su calentamiento.

Paso 5: Espere a que el programa alcance y estabilice la temperatura. Encenderá la luz verde indicando que el sistema está listo para la colocación del nuevo cartucho.

Paso 6: Lubrique el cartucho a utilizar e inserte en el horno del equipo, presione el botón "ok" el equipo iniciará en temperatura y tiempos el programados.

Paso 7: Cumpliendo el tiempo programado, se activará el pistón del equipo automáticamente, cambiando la luz a azul, el pistón mantendrá la presión durante el tiempo de enfriamiento que se haya programado.

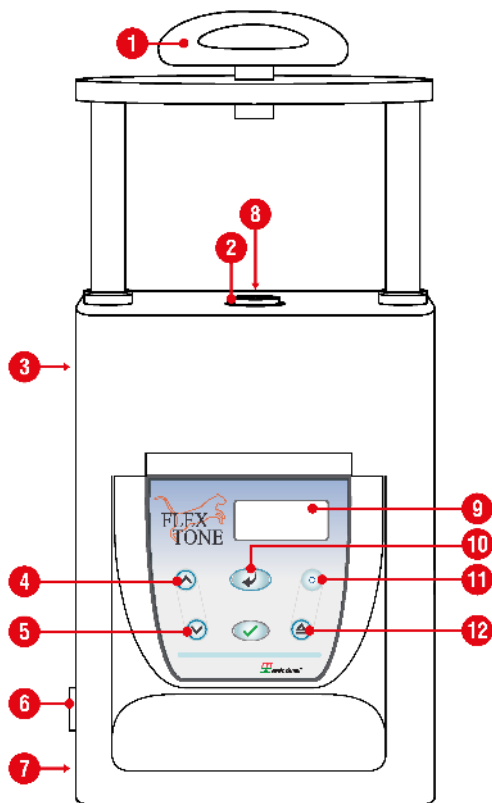
Paso 8: Transcurrido el tiempo de enfriamiento, el pistón se retraerá automáticamente, hasta entonces podrá retirar la mufla del equipo, la luz cambiará a verde.

Paso 9: Para limpiar o expulsar los restos del cartucho inyectado que hayan quedado dentro del horno presione primero el botón "ok" sin soltarlo, y luego, presione el botón "expulsar", una vez realizada esta operación el equipo estará listo para comenzar un nuevo ciclo, la luz seguirá en verde.



PARTS:

- 1 SETTINGS
- 2 PLUNGER
- 3 VENTILATE
- 4 UP
- 5 DOWN
- 6 AIR CONNECTION
- 7 POWER
- 8 PISTON HEAD
- 9 SCREEN
- 10 ENTER
- 11 LED
- 12 EJECT



The following pressing buttons have a double function depending how they are used or needed:



If pressed once: **goes up**
 If kept pressed: **It allows you to set program 1**



If pressed once: **Goes down**
 If kept pressed: **It allows you to set program 2**



If pressed once: **It Works as "Enter" key.**
 If kept pressed: **It allows you to set program 3**



“FlexTone” Thermo Injection Programming or reprogramming:

Step 1: Plug equipment in to 110 voltz as well as air intake to 115 psi (8bar).

Step 2: Press any of the following buttons (being careful machine is off), equipment will make a noise:

PROGRAM 1 / PROGRAM 2 / PROGRAM 3

Step 3: Release the button. You will observe in the screen the following data:

Program:1

Temp:_____ Time:_____ Cooling:_____

On the left side of screen an arrow will show on, with said arrow select the value to be modified with buttons “down” or “up”.

Step 4: Once you are positioned on the value to be modified, press the “Enter” button. Arrow will change its shape.

Program 1:

Temp:_____ Time:_____ Cooling:_____

Using buttons “down” or “up” you will be able to increase or decrease the value according to your requirements.

Step 5: Press “Enter” in order to save the new value.

Step 6: If you require it, please repeat this operation with each of the values of the program.

Step 7: Once program changes have been performed, turn the equipment off. In this way you will be saving the new value configuration. You will be able to verify new programming by turning the machine on. If required, make same operation with programs 2 and 3.

Please take in consideration that you can reprogram your equipment anytime you wish. It is recommended having a program with minimum values in order to make the piston head change each time it is needed. Head change is made by using 26g. cartridges in order to avoid material waste).

How to use Flex Tone thermo injection equipment.

Step 1: Plug equipment to 110 voltz and also air intake to 115 psi (8 bar).

Step 2: By using the “power” button which is located on the left side, turn your equipment on.

Step 3: Select your program 1, 2 or 3 by pressing “up” and “down” buttons.

Step 4: Once you have selected your program, press “Enter”, a red light will turn on, it indicates selected program has been started. Resistance begins to heat at that moment.

Step 5: Wait until program reaches and stabilizes its temperature. A Green light will show meaning system is ready to receive another cartridge.

Step 6: Lubricate cartridge to be used and insert it at the oven. press the “ok” button. Equipment will start working on programmed temperature and time.

Step 7: As soon as machine has reached programmed temperature, piston will automatically be activated changing its light to blue. Piston will keep pressure during programmed cooling time.

Step 8: Once cooling time has elapsed, piston will automatically retract, until then, you will be able to take the muffle out from the equipment. Light will change to green color.

Step 9: In order to clean or expulse injected cartridge debris left inside the oven, pressure “ok” button without releasing it, then pressure “expulse” button. Once this operation has been done, equipment will be ready to start a new cycle. Light will keep Green.

Mantenimiento para equipo de termo inyección Flex Tone

Para poder mantener su equipo por un largo periodo de funcionalidad, es recomendable la limpieza del émbolo cada vez que se utilice, con esto evitará la acumulación de residuos de metal y material que exceden en cada inyección. Preferentemente de una mayor limpieza al émbolo cada 30 días.

Pasos para realizar el mantenimiento adecuadamente:

- Repetir desde el paso No.3
- Solo para la realización del mantenimiento, daremos los valores mínimos de temperatura, tiempo y enfriamiento que marca el equipo.
- Cuando el equipo esté en el proceso de enfriamiento, deshabilitaremos el suministro de aire, el pistón se mantendrá elevado.
- Apague el equipo.
- Una vez frío el equipo, retiraremos el cabezal del pistón ayudándonos de la herramienta adecuada.
- Una vez retirado, podremos dar mayor limpieza al interior de esa zona así como al émbolo, ayudándonos con el spray desmoldante Flex Tone
- Realizada su limpieza, coloque nuevamente el cabezal en su posición y asegurarlo con la herramienta adecuada.
- Conecte el suministro de aire, el pistón se retraerá a su posición original.
- Re programe si es necesario.
- Puede comenzar a utilizar normalmente su equipo
- De igual forma, siguiendo estos pasos, podremos intercambiar los diferentes calibres de cabezal, dependiendo el tamaño del cartucho que va a utilizar.

Maintenance:

In order to maintain your equipment in good conditions for a long working period, it is recomendable to clean plunger each time it has been used. This way. With this, you will avoid metal and material debris accumulation on each injection. Provide a wider cleaning to plunger each 30 days preferably .

Steps in order to provide an adequate Maintenance:

- Repeat from step 3
- Only for Maintenance Purposes, we will provide minimum values as temperature, time and cooling that are instructed for equipment.
- When equipment is in cooling process, we will disable air supply, the piston will keep elevated.
- Turn the equipment off.
- Once machine is cool, we will take out piston head by using the right tooling.
- Once it has been taken, we will be able to give a better cleaning within that area as well as to plunger by helping us with Flex Tone release spray.
- Once it is clean, place head on its original position and secure it with proper tools.
- Connect air supply, piston will retract to its original position.
- Reprogram if necessary.
- You can start working with your equipment normally.
- By following this steps we can also exchange different head caliber, depending on the size of cartridge to be used.



Hecho en México por:





Estuche cartuchos chicos

20 cartuchos de 8 g
20 bolsas individuales
1 instructivo

Estuche cartuchos medianos

10 cartuchos de 22 g
10 bolsas individuales
1 instructivo

Estuche cartuchos grandes

10 cartuchos de 26 g
10 bolsas individuales
1 instructivo



Mufla Flex

Aplicaciones

- Enmoldado de prótesis termo inyectado

Características

- Fabricada en aluminio inyectado con acabado brillante
- Excelente sellado entre sus componentes

Ventajas

- Larga durabilidad · Mayor limpieza · Tapa para desmoldar rápido



Flex Mold

Solución desmoldante en aerosol. Facilita la remoción ya que previene que las partes se peguen.



Flex Fundente

Líquido para preparar las áreas a reparar en prótesis flexible



Flex Cement

Adhesivo para fijar dientes de resina o acrílico al registro del yeso

Cautín Flex

Para reparaciones de material termoplástico.

