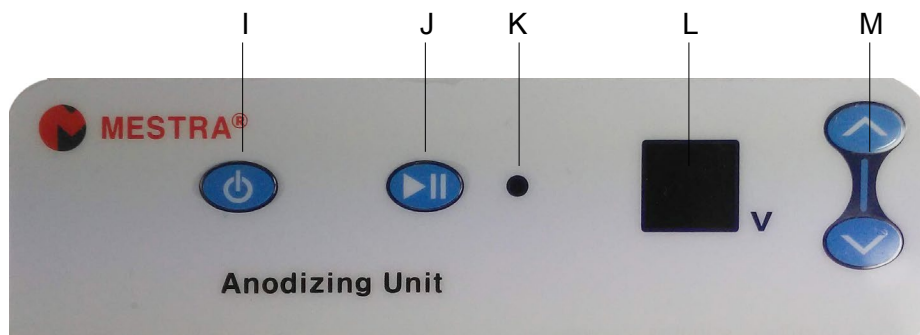
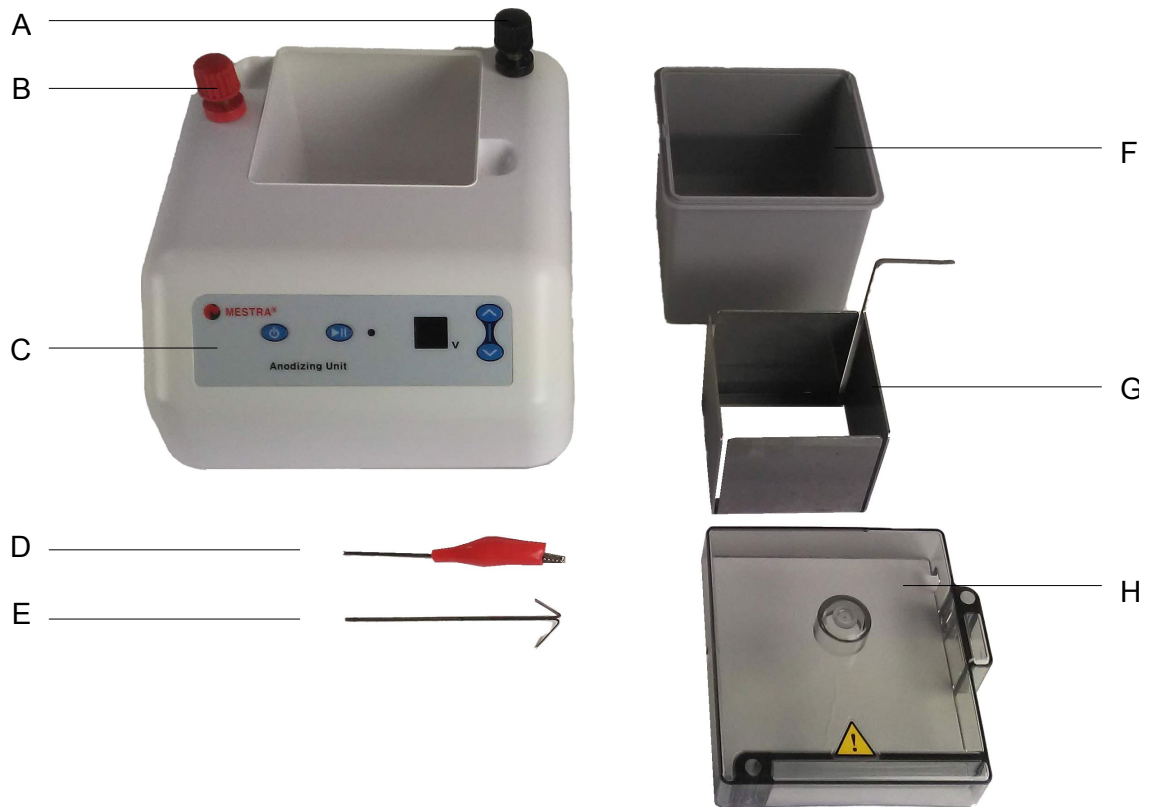




Ref. 100295



- | | |
|---|--|
| A | Conector cátodo / Cathode fitting |
| B | Conector ánodo / Anode fitting |
| C | Panel de control / Control panel |
| D | Pinza / Clip |
| E | Gancho / Hook |
| F | Cuba / Tank |
| G | Placas cátodo / Cathode plates |
| H | Tapa / Lid |
| I | ON-OFF |
| J | Marcha-paro / Run-stop |
| K | Piloto / Pilot |
| L | Pantalla / Display |
| M | Subir-bajar / Up-down |

La unidad de anodizado compacta para titanio es un sencillo aparato que permite procesar elementos dentales de titanio de forma rápida, sencilla y económica.

El anodizado es un proceso electroquímico que crea una capa protectora de óxido en la superficie del metal, en nuestro caso el titanio. Esta capa – conocida como capa anódica– es más gruesa que la capa de óxido natural que se forma en el titanio cuando es expuesto al aire, lo que ofrece una serie de ventajas:

Resistencia a la corrosión:

La capa anódica protege el titanio de la corrosión, incluso en condiciones adversas (uso en boca).

Resistencia al desgaste:

La capa anódica es más dura que el titanio base, lo que la hace más resistente al desgaste por fricción.

Mejor adherencia y acabado superficial:

Cualquier capa de otro material que se superponga (p. ej. zirconio) será más fácil de fijar sobre el elemento base anodizado (titanio).

Menor liberación de iones metálicos:

La capa de óxido de titanio minimiza la liberación de iones metálicos al medio fisiológico.

Apariencia:

La capa anódica puede ser coloreada con diferentes tonalidades, lo que le da al titanio un aspecto más atractivo que el gris pardo original. Esta ventaja es especialmente interesante en el caso de que el elemento anodizado sirva como soporte de un material translúcido, por ejemplo, el zirconio.

Para operar la máquina solo se necesita llenar la cuba con una disolución bicarbonato sódico (el común de venta en supermercados) en agua y, posteriormente, seleccionar el voltaje de trabajo.

Según sea el voltaje, se conseguirán diferentes tonalidades. Por ejemplo, a 60 V se obtiene una atractiva tonalidad dorada muy apreciada en el sector dental. El proceso de coloración dura apenas 5 segundos.

INSTALACIÓN

- Elija para el emplazamiento del aparato una superficie rígida, plana, alejada de fuentes de vibraciones o de calor.
- Conecte el enchufe eléctrico a una toma de corriente de 220-240 V, 50/60 Hz provista de toma de tierra.





PREPARACION DE LA CUBA

- Vierta en la cuba (F) una solución de:
 - 600 ml de agua.
 - Al menos 20 g de bicarbonato sódico (NaHCO_3).

Es posible utilizar otros electrolitos. En ese caso siga las instrucciones del fabricante y adopte las medidas de seguridad adecuadas.

- Asegúrese de mezclar bien.
- Coloque la cuba (F) en su alojamiento en la máquina.
- Conecte las placas metálicas (G) al terminal negro (A).
- Conecte la pinza (D) al terminal rojo (B).

MODO DE EMPLEO

1. Coloque los objetos a anodizar en el soporte (E).
2. Conecte el soporte (E) a la pinza (D), de manera que los objetos queden totalmente sumergidos.
3. Coloque la tapa (H).
4. Pulse el botón  (I).
5. Use los botones   (M) para seleccionar el voltaje en la pantalla (L).
(60 V para color dorado)
6. Pulse el botón  (J).
7. El piloto (K) se encenderá en rojo durante 5 segundos y finalmente pasará a verde.
8. Retire la tapa, desconecte el soporte con los objetos, enjuague y seque los objetos.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Para conseguir un óptimo funcionamiento del aparato y una larga vida del mismo, le recomendamos:

- Utilice siempre electrolitos (líquidos) de calidad reconocida. Este factor tiene una trascendental importancia para conseguir un óptimo pulido.
- Renueve periódicamente el electrolito, siguiendo para ello las instrucciones del fabricante.
- Periódicamente vacíe la cuba y desmonte sus electrodos para proceder a una limpieza en profundidad. Utilice para ello estropajo y jabón.
- Evite que el electrolito entre en contacto con el pupitre de control.
- No sobrecargue el aparato.
- Evite cortocircuitos entre los electrodos del aparato.

PRECAUCIONES

- Asegúrese que la tensión de conexión a la red es la adecuada (230 V, 50/60 Hz con toma de tierra).
- No utilice el aparato en locales o emplazamientos excesivamente húmedos.
- Evite que los niños o personal no especializado manipulen el aparato.
- Antes de limpiar el aparato asegúrese que se encuentra desenchufado.
- No sumerja el aparato en ningún líquido para proceder a su limpieza.
- No introduzca en la cuba otros líquidos que no sean electrolitos de calidad.
- Durante el funcionamiento del aparato es probable que se caliente el electrolito produciendo ciertos vapores. Evite inhalarlos.
- Lea cuidadosamente las instrucciones del fabricante del electrolito y realice las sustituciones del mismo con la frecuencia indicada. Manipúlelo con cuidado para evitar derrames. Evite también el contacto prolongado con la piel.
- Para deshacerse del electrolito una vez degenerado, siga las instrucciones del fabricante (cuidado del medio ambiente).
- No sobrecargue el aparato.
- Mantenga tapada la cuba para evitar salpicaduras de electrolito.
- No toque los electrodos con la máquina encendida.
- Protéjase adecuadamente con guantes, gafas y mascarilla.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Alimentación:	AC220~240 V, 50/60 Hz
Potencia:	100 W
Voltaje:	10~65 V
Tiempo de anodizado:	5 segundos
Alto x ancho x fondo:	160 x 207 x 245 mm
Peso:	2,73 kg