



Ref. 100295



al servicio de su laboratorio y clínica dental

DepoDent Depósito Dental

Oficinas comerciales
Castellón -- Tarragona

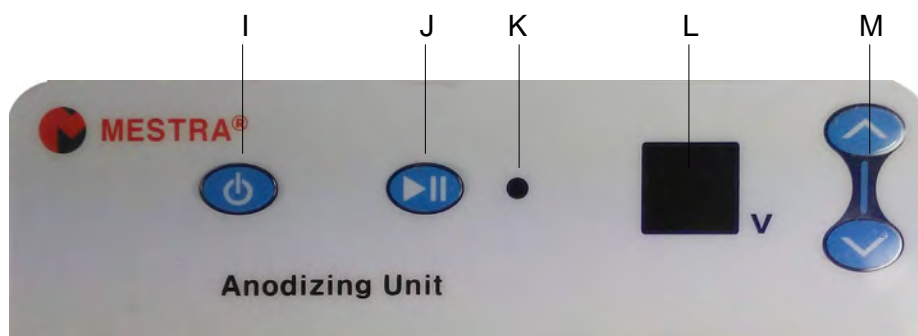
ventas@depodent.es
Tel. +34 911 976 174
WhatsApp 605 06 06 31
<https://depodent.es>

Centros Distribución:
Territorio Nacional

Cataluña-Levante
Centro-Madrid
Zona Norte

ES..... 3 Manual original
EN..... 5
FR..... 7





- | | |
|---|--|
| A | Conector cátodo / Cathode fitting / <i>Connecteur cathode</i> |
| B | Conector ánodo / Anode fitting / <i>Connecteur anode</i> |
| C | Panel de control / Control panel / <i>Panneau de contrôle</i> |
| D | Pinza / Clip / <i>Pince</i> |
| E | Gancho / Hook / <i>Crochet</i> |
| F | Cuba / Tank / <i>Cuve</i> |
| G | Placas cátodo / Cathode plates / <i>Plaques cathode</i> |
| H | Tapa / Lid / <i>Couvercle</i> |
| I | ON-OFF |
| J | Marcha-paro / Run-stop / <i>Marche-Arrêt</i> |
| K | Piloto / Pilot / <i>Pilote</i> |
| L | Pantalla / Display / <i>Ecran</i> |
| M | Subir-bajar / Up-down / <i>Monter-descendre</i> |

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:	10~80 V
Tiempo de anodizado:	5 segundos
Alto x ancho x fondo:	160 x 207 x 245 mm
Peso:	2,73 kg

The compact titanium anodizing unit is a simple device that allows you to process titanium dental elements quickly, easily and economically.

Anodizing is an electrochemical process that creates a protective oxide layer on the surface of the metal, in our case titanium. This layer – known as the anodic layer – is thicker than the natural oxide layer that forms on titanium when exposed to air, which offers a number of advantages:

Corrosion resistance:

The anodic layer protects the titanium from corrosion, even under adverse conditions (use in the mouth).

Wear resistance:

The anodic layer is harder than the base titanium, making it more resistant to wear by friction.

Better adhesion and surface finish:

Any layer of another material that is superimposed (e.g. zirconium) will be easier to adhere to the anodized base element (titanium).

Reduced release of metal ions:

The titanium oxide layer minimizes the release of metal ions into the physiological medium.

Appearance:

The anodic layer can be colored in different shades, which gives the titanium a more attractive appearance than the original brownish gray. This advantage is especially interesting in the case where the anodized element serves as a support for a translucent material, for example, zirconium.

To operate the machine, you only need to fill the tank with a solution of sodium bicarbonate (commonly sold in supermarkets) in water and then select the working voltage.

Depending on the voltage, different shades will be achieved. For example, at 60 V, an attractive golden shade is obtained, which is highly appreciated in the dental sector. The colouring process takes just 5 seconds.

INSTALLATION

- Choose a rigid, flat surface for the appliance, away from sources of vibration or heat.
- Connect the electrical plug to a 220-240 V, 50/60 Hz socket with an earth connection.





PREPARING THE TANK

- Pour into the tank (F) a solution of:
 - 600 ml of water.
 - At least 20 g of sodium bicarbonate (NaHCO₃).

Other electrolytes can be used. In this case, follow the manufacturer's instructions and take appropriate safety measures.

- Make sure to mix well.
- Place the tank (F) in its housing in the machine.
- Connect the metal plates (G) to the black terminal (A).
- Connect the clamp (D) to the red terminal (B).

INSTRUCTIONS FOR USE

1. Place the objects to be anodized on the holder (E).
2. Connect the holder (E) to the clamp (D), so that the objects are completely submerged.
3. Replace the cover (H).
4. Press the button  (I).
5. Use the   buttons (M) to select the voltage on the display (L).
(60 V for gold color)
6. Press the  button (J).
7. The indicator light (K) will light up red for 5 seconds and then turn green.

MAINTENANCE AND CLEANING

To ensure optimum operation of the appliance and a long life, we recommend:

- Always use electrolytes (liquids) of recognised quality. This factor is of vital importance to achieve optimum polishing.
- Periodically renew the electrolyte, following the manufacturer's instructions.
- Periodically empty the tank and remove its electrodes to carry out a thorough cleaning. Use a scouring pad and soap for this.
- Avoid the electrolyte coming into contact with the control panel.
- Do not overload the appliance.
- Avoid short circuits between the appliance's electrodes.

PRECAUTIONS

- Make sure that the mains connection voltage is adequate (230 V, 50/60 Hz with earth connection).
- Do not use the appliance in excessively humid rooms or locations.
- Prevent children or non-specialized personnel from handling the appliance.
- Before cleaning the appliance, make sure it is unplugged.
- Do not immerse the appliance in any liquid to clean it.
- Do not put any liquids other than quality electrolytes into the tank.
- During operation of the appliance, the electrolyte may heat up, producing certain vapours. Avoid inhaling them.
- Carefully read the electrolyte manufacturer's instructions and replace it as frequently as indicated. Handle it carefully to avoid spills. Also avoid prolonged contact with the skin.
- To dispose of the electrolyte once degenerated, follow the manufacturer's instructions (care of the environment).
- Do not overload the appliance.
- Keep the tank covered to avoid electrolyte splashes.
- Do not touch the electrodes with the machine on.
- Protect yourself adequately with gloves, glasses and a mask.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Power supply:	AC220~240 V, 50/60 Hz
Power:	100 W
Voltage:	10~80 V
Anodizing time:	5 seconds
Height x width x depth:	160 x 207 x 245 mm
Weight:	2,73 kg

L'unité d'anodisation compacte pour le titane est un appareil simple qui permet de traiter des éléments dentaires en titane rapidement, facilement et économiquement.

L'anodisation est un processus électrochimique qui crée une couche protectrice d'oxyde à la surface du métal, dans notre cas le titane. Cette couche – appelée couche anodique – est plus épaisse que la couche d'oxyde naturelle qui se forme sur le titane lorsqu'il est exposé à l'air, ce qui offre de nombreux avantages :

Résistance à la corrosion :

La couche anodique protège le titane de la corrosion, même dans des conditions défavorables (utilisation en bouche).

Résistance à l'usure :

La couche anodique est plus dure que le titane de base, ce qui la rend plus résistante à l'usure par friction.

Adhérence et finition de surface optimisées :

Toute couche superposée d'un autre matériau (par exemple la Zircone) sera plus facile à fixer sur l'élément de base anodisé (titane).

Moins de libération d'ions métalliques :

La couche d'oxyde de titane minimise la libération d'ions métalliques dans l'environnement physiologique.

Apparence :

La couche anodique peut être colorée avec différentes nuances, ce qui donne au titane un aspect plus attrayant que la couleur d'origine. Cet avantage est particulièrement intéressant dans le cas où l'élément anodisé sert de support à un matériau translucide, comme la zircone.

Pour faire fonctionner la machine, il suffit de remplir la cuve avec une solution de bicarbonate de soude (couramment vendu dans les supermarchés) et d'eau puis de sélectionner la tension de fonctionnement.

Selon la tension, différentes nuances seront obtenues. Par exemple, à 60 V, on obtient une jolie teinte dorée, très appréciée dans le secteur dentaire. Le processus de coloration ne dure que 5 secondes

INSTALLATION

- Choisissez une surface rigide et plane pour l'emplacement de l'appareil, loin des sources de vibrations ou de chaleur.
- Connectez la fiche électrique à une prise de courant 220-240 V, 50/60 Hz avec une connexion à la terre.


PRÉPARATION DE LA CUVE

- Versez dans la cuve (F) une solution de :
 - 600 ml d'eau.
 - Au moins 20g de bicarbonate de soude (NaHCO_3).

Il est possible d'utiliser d'autres électrolytes. Dans ce cas, suivez les instructions du fabricant et prenez les mesures de sécurité appropriées.

- Assurez-vous de bien mélanger.
- Placez la cuve (F) dans son emplacement
- Connectez les plaques métalliques (G) au terminal (couleur noire). (A).
- Connectez la pince (D) au terminal rouge (B).

MODE D'EMPLOI

1. Placez les objets à anodiser sur le support (E).
2. Connectez le support (E) à la pince (D), afin que les objets soient complètement immergés.
3. Placez le couvercle (H).
4. Appuyez sur le bouton  (I).
5. Utilisez les boutons ▲▼ (M) pour sélectionner la tension sur l'écran (L).

(60 V pour la couleur or)
6. Appuyez sur le bouton ►|| (J).
7. Le voyant lumineux (K) s'allumera en rouge pendant 5 secondes et deviendra finalement vert.
8. Retirez le couvercle, déconnectez le support avec les objets, rincez et séchez les objets.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Pour obtenir un fonctionnement optimal de l'appareil et une longue durée de vie, nous recommandons les précautions suivantes :

- Utiliser toujours des électrolytes (liquides) de qualité reconnue. Ce facteur est d'une importance transcendante pour obtenir un polissage optimal.
- Renouveler périodiquement l'électrolyte, en suivant les instructions du fabricant.
- Vider périodiquement la cuve et démonter ses électrodes pour procéder à un nettoyage approfondi. Utiliser pour cela un tampon à récurer et du savon.
- Éviter que l'électrolyte n'entre en contact avec le display de commande.
- Ne pas surcharger l'appareil.
- Éviter les courts-circuits entre les électrodes de l'appareil.

PRECAUTIONS

- Assurez-vous que la tension de connexion au secteur est adéquate (230 V, 50/60 Hz avec terre).
- N'utilisez pas l'appareil dans des locaux ou des emplacements excessivement humides.
- Empêchez les enfants ou le personnel non qualifié de manipuler l'appareil.
- Avant de nettoyer l'appareil, assurez-vous qu'il est débranché.
- Ne plongez pas l'appareil dans un liquide pour le nettoyer.
- Ne mettez pas de liquides autres que des électrolytes de qualité dans le réservoir.
- Lors du fonctionnement de l'appareil, l'électrolyte est susceptible de s'échauffer, produisant certaines vapeurs. Évitez de les inhaler.
- Lisez attentivement les instructions du fabricant de l'électrolyte et remplacez-le par la fréquence indiquée. Manipuler avec précaution pour éviter les déversements. Évitez également tout contact prolongé avec la peau.
- Pour éliminer l'électrolyte une fois dégénéré, suivez les instructions du fabricant (attention à l'environnement).
- Ne surchargez pas l'appareil.
- Gardez le réservoir couvert pour éviter les éclaboussures d'électrolyte.
- Ne touchez pas les électrodes lorsque la machine est allumée.
- Protégez-vous avec des gants, des lunettes et un masque.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Alimentation :	AC220~240 V, 50/60 Hz
Puissance :	100 W
Voltage d'anodisation :	10~80 V
Temps d'anodisation :	5 secondes
Hauteur x largeur x profondeur :	160 x 207 x 245 mm
Poids :	2,73 kg