



AMANN GIRRBACH

For submission
to the competent health authorities
of the Russian Federation

I hereby confirm that the content of the

Instruction manual

for the medical device
**Computerized dental furnace
for sintering, in versions**
is reliable and valid.

Amann Girrbach A.G, Austria,
is the legal manufacturer
of the medical device
mentioned in the document.

Alexander Köster
Regulatory Affairs Manager
Amann Girrbach A.G

Signature / Подпись

Date/Дата

Для предоставления
в компетентные органы здравоохранения
Российской Федерации

Настоящим я подтверждаю, что
содержание

Инструкции по эксплуатации

на медицинское изделие
**Печь стоматологическая
компьютеризированная для
синтеризации, в вариантах исполнения**
является подлинным и точным.

Компания **Аманн Гиррбах АГ, Австрия,**
является законным производителем
медицинского изделия,
упомянутого в документе.

Александр Кёстер
Менеджер по регуляторным вопросам
Аманн Гиррбах АГ

12.04.2021



Notarin Melanie Löbbecke

Westliche Karl-Friedrich-Str. 56 · 75172 Pforzheim · Postfach 10 13 20 · 75113 Pforzheim
Telefon: 07231 39766 50 · Telefax: 07231 39766 55 · E-Mail: post@notare-ol.de

Unterschriftsbeglaubigung

Herr Alexander Köster, geb. Kabancov,
geboren am 19.12.1980,
geschäftsansässig: Dürrenweg 40 in 75177 Pforzheim,
ausgewiesen durch seinen Personalausweis

hat vorstehende Unterschrift vor mir als eigenhändig vollzogen anerkannt.

Ihre Echtheit wird hiermit öffentlich beglaubigt.

Pforzheim, den 12.04.2021


Melanie Löbbecke
Notarin





AMANNGIRRBACH

Инструкция по эксплуатации

На медицинское изделие: **Печь стоматологическая
компьютеризированная для синтеризации, в вариантах исполнения**

Производство: Аманн Гиррбах АГ, Австрия (Amann Girrbach AG,
Austria)

Декабрь 2020 год

СОДЕРЖАНИЕ

1. Наименование, производитель, уполномоченный представитель	3
2. Комплект поставки	3
3. Назначение	5
4. Показания и противопоказания	5
5. Потенциальные потребители	5
6. Функциональные характеристики	5
7. Компонеты изделия	6
8. Програмное обеспечение	13
9. Технические характеристики	17
10. Контакт с организмом человека	20
11. Техника безопасности при эксплуатации	20
12. Установка и настройка	21
13. Эксплуатация	30
14. Дезинфекция, стерилизация, очистка	35
15. Техническое обслуживание	35
16. Утилизация	36
17. Данные о маркировке и упаковке	36
18. Условия хранения, эксплуатации и транспортировки	38
19. Электромагнитная совместимость	39
20. Срок службы и гарантии	39

1. НАИМЕНОВАНИЕ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ, УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ

Наименование: Печь стоматологическая компьютеризированная для синтеризации, в вариантах исполнения

Производитель: Аманн Гиррбах АГ (Amann Girrbach AG), Herrschaftswiesen 1, 6842 Koblach, Austria/ Австрия

Телефон: (+43) 5523 62333-105

Место производства: Amann Girrbach AG, Schweizerstrasse 96, 6830 Rankweil, Austria/ Австрия

Уполномоченный представитель: Общество с ограниченной ответственностью «МедТехКонсалт».

Адрес: Россия, 123181, г. Москва, Неманский проезд, д.1, корп.1, оф.129, тел.: +7 (499) 658-2477; e-mail: managers@medtestconsult.ru.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Печь стоматологическая компьютеризированная для синтеризации, в вариантах исполнения:

I. Печь для синтеризации диоксида циркония Ceramill Therm 3, в составе:

- 1) Печь для синтеризации диоксида циркония Ceramill Therm 3
- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Чаша агломерационная
- 4) Щипцы
- 5) Бисер циркониевый, 200г/уп.
- 6) Кабель, 3 м
- 7) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 8) Инструкция

II. Печь для синтеризации диоксида циркония Straumann Therm, в составе:

- 1) Печь для синтеризации диоксида циркония Straumann Therm
- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Чаша агломерационная
- 4) Щипцы
- 5) Бисер циркониевый, 200г/уп.
- 6) Кабель, 3 м
- 7) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 8) Инструкция

III. Печь для синтеризации диоксида циркония IDC T1 Zi, в составе:

- 1) Печь для синтеризации диоксида циркония IDC T1 Zi
- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Чаша агломерационная
- 4) Щипцы
- 5) Бисер циркониевый, 200г/уп.
- 6) Кабель, 3 м

- 7) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 8) Инструкция

IV. Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава Ceramill Argotherm 2, в составе:

1) Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава Ceramill Argotherm 2

- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Регулятор давления
- 4) Кабель, 3 м
- 5) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 6) Набор для камеры Ceramill Argovent 2, в составе:
 - Основание для камеры
 - Основа агломерационная
 - Чаша агломерационная
 - Диск сепарационный
 - Диск для обжига
 - Крышка для обжига
 - Реторта агломерационная
 - Груз реторты
 - Щипцы
 - Бисер циркониевый, 150 г/уп.
 - Порошок циркониевый, 10 г/уп.
 - Шланг для подачи газа внутри печи
 - Шланг для подачи газа/сжатого воздуха - 2 шт.

7) Инструкция

V. Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава Straumann Argotherm, в составе:

1) Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава Straumann Argotherm

- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Регулятор давления
- 4) Кабель, 3 м
- 5) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 6) Набор для камеры Ceramill Argovent 2, в составе:
 - Основание для камеры
 - Основа агломерационная
 - Чаша агломерационная
 - Диск сепарационный
 - Диск для обжига
 - Крышка для обжига
 - Реторта агломерационная
 - Груз реторты
 - Щипцы
 - Бисер циркониевый, 150 г/уп.
 - Порошок циркониевый, 10 г/уп.
 - Шланг для подачи газа внутри печи
 - Шланг для подачи газа/сжатого воздуха - 2 шт.

7) Инструкция

VI. Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава IDC T2 CoCr, в составе:

1) Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава IDC T2 CoCr

- 2) Стержень нагревательный - 4 шт.
- 3) Регулятор давления
- 4) Кабель, 3 м
- 5) Ключ для монтажа шестигранный - 2 шт.
- 6) Набор для камеры Ceramill Argovent 2, в составе:
 - Основание для камеры
 - Основа агломерационная
 - Чаша агломерационная
 - Диск сепарационный
 - Диск для обжига
 - Крышка для обжига
 - Реторта агломерационная
 - Груз реторты
 - Щипцы
 - Бисер циркониевый, 150 г/уп.
 - Порошок циркониевый, 10 г/уп.
 - Шланг для подачи газа внутри печи
 - Шланг для подачи газа/сжатого воздуха - 2 шт.

7) Инструкция

3. НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначено для обжига стоматологических фрезерованных каркасов.

4. ПОКАЗАНИЯ И ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ

Показания:

Используется в зуботехнических лабораториях при создании зубных протезов из циркония (Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi) и кобальт-хрома (Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr).

Противопоказания:

Не применяется для обжига материалов, не предназначенных для обжига в данной печи.

5. ПОТЕНЦИАЛЬНЫЕ ПОТРЕБИТЕЛИ

Лица, имеющие соответствующие знания в области стоматологии и протезирования зубов, стоматологи и зубные техники.

6. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

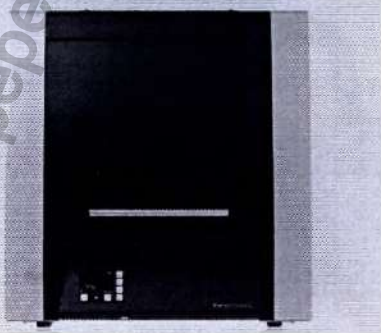
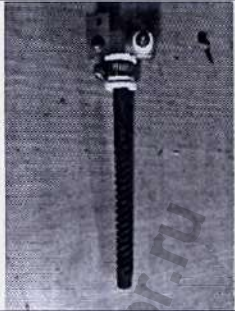
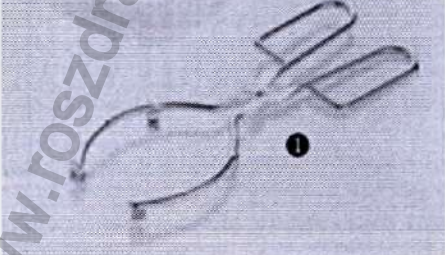
Печь предназначена для обжига циркониевых стоматологических фрезерованных каркасов (Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi) и каркасов из кобальт-хрома (Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr) в стоматологических лабораториях лицами, обладающими соответствующими знаниями.

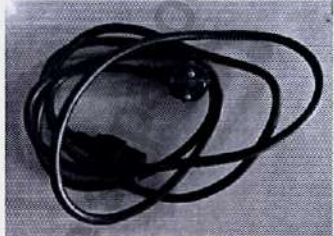
Печь имеет внутреннее программное обеспечение для правильной работы, регулировки настроек и технического обслуживания. Информация и все необходимые параметры отображаются на экране. Управление и выбор нужного пункта меню осуществляется с помощью сенсорных кнопок.

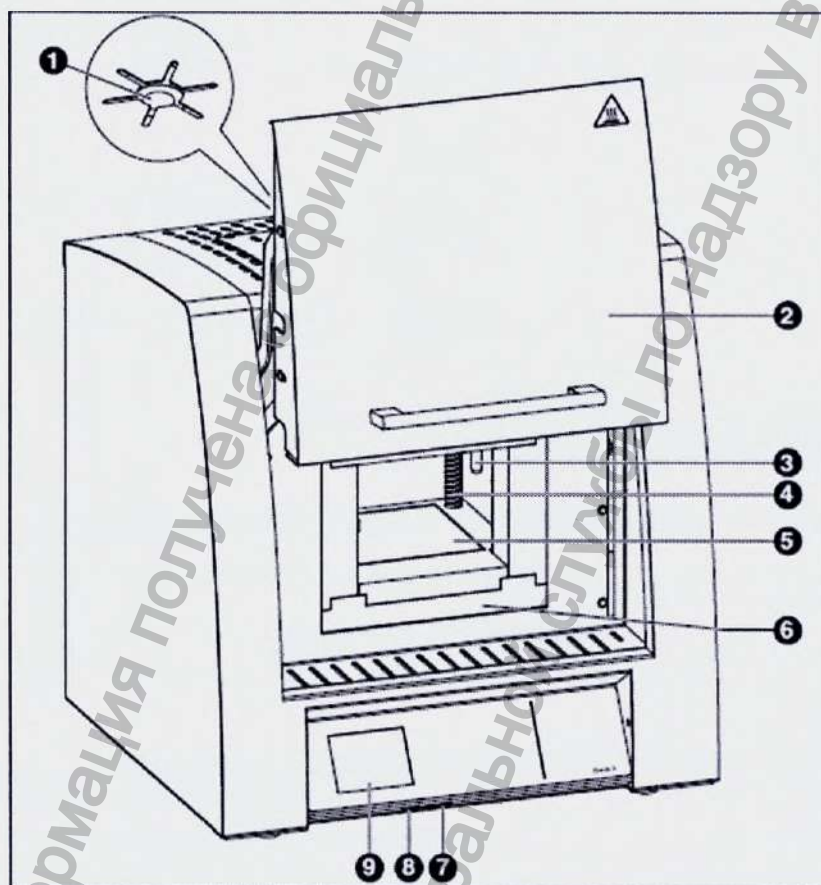
Параметры процессов спекания устанавливаются исключительно в программном обеспечении печи. Использование печи с другим программным обеспечением невозможно. При необходимости обновления, программное обеспечение предоставляется через интерфейс USB.

7. КОМПОНЕНТЫ ИЗДЕЛИЯ

1. Варианты исполнения: Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi

Наименование	Назначение	Фотоизображение
Печь для синтеризации диоксида циркония	Для обжига циркониевых стоматологических фрезерованных каркасов	
Стержень нагревательный	Обеспечивает нужную температуру в печи.	
Чаша агломерационная	В чашу помещают объекты для обжига во время процесса обжига.	
Щипцы	Используются для помещения агломерационной чаши в печь.	

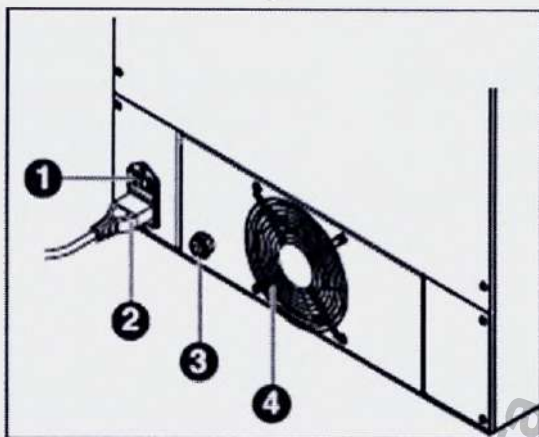
Бисер циркониевый	Бисер, изготовленный из циркония, высыпается в агломерационную чашу до начала обжига с целью улучшения процесса обжига.	
Кабель	Подсоединяется к печи и к соответствующему источнику напряжения.	
Ключ для монтажа шестигранный	Необходим для установки нагревательных элементов	
Инструкция		



Обзор печи, передняя часть

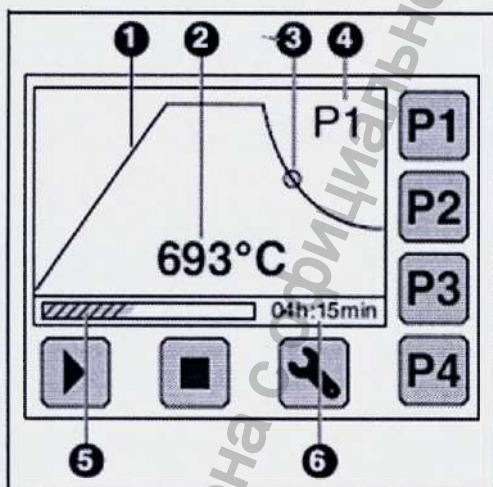
1. Труба тепло- и воздухоотвода
2. Подъемная дверь печи
3. Термозлемент
4. Нагревательный стержень
5. Лист настила

6. Изоляционный чехол
7. Слот для SD-карты
8. USB-порт
9. Дисплей



Обзор печи, задняя часть

1. Сетевой выключатель
2. Соединение с источником питания
3. Предохранитель
4. Переключение вентилятора



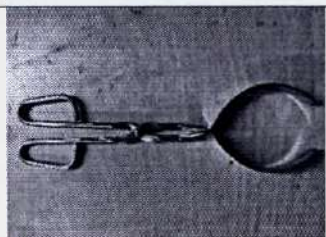
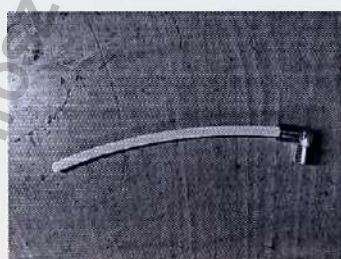
Дисплей, эксплуатационный уровень

- P1...P4** быстрые клавиши, программа 1...4
- ▶** клавиша запуска программы
- клавиша остановки программы
- 🔧** клавиша вызова режима конфигурации

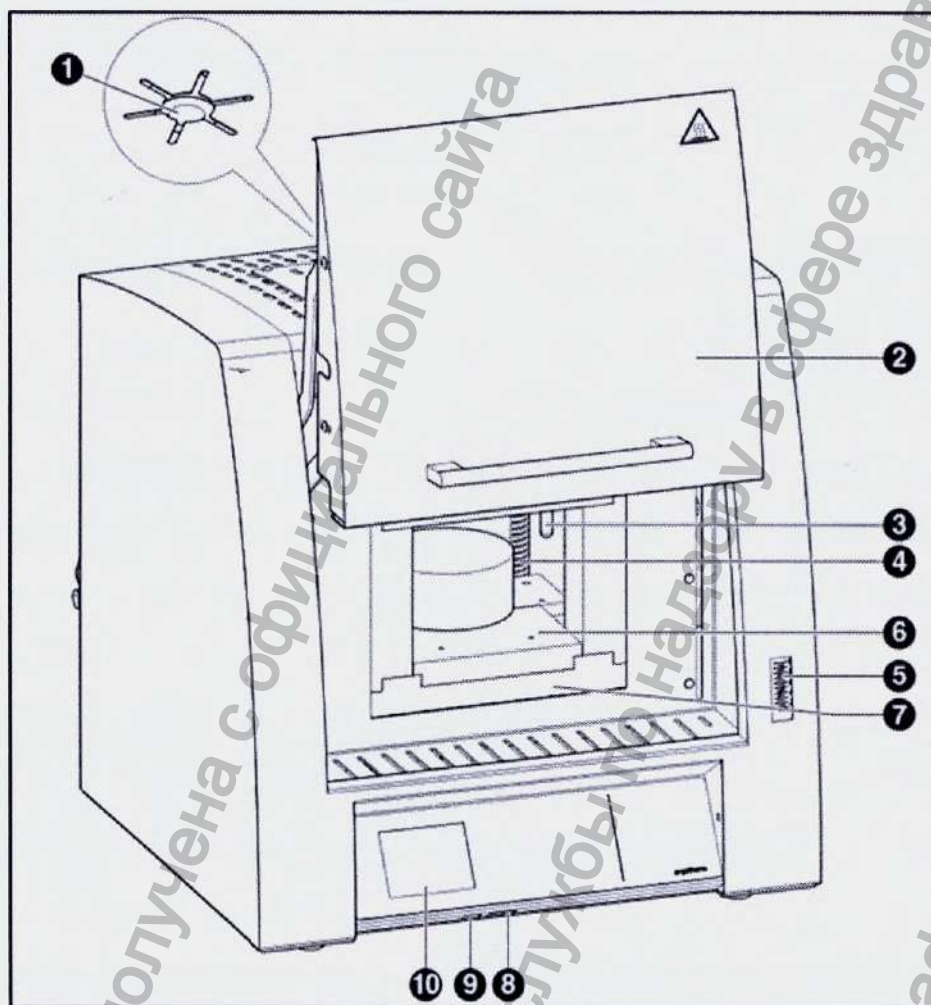
1. Температурная кривая
2. Текущая температура
3. Текущее состояние программы
4. Текущая программа
5. Указание периода выполнения программы
6. Оставшееся время до окончания программы

2. Варианты исполнения: Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr

Наименование	Назначение	Фотоизображение
Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава	Для обжига стоматологических фрезерованных каркасов из кобальт-хрома.	
Стержень нагревательный	Обеспечивает нужную температуру в печи.	
Регулятор давления	Подключается к газовому баллону и подводится к печи для регулировки давления.	
Кабель	Подсоединяется к печи и к соответствующему источнику напряжения.	
Ключ для монтажа шестигранный	Необходим для установки нагревательных элементов.	
Инструкция		
Набор для камеры Ceramill Argovent 2, в составе:		
Основание для камеры		
Основа агломерационная	Встраиваемая камера для обжига с подсоединением	

Чаша агломерационная	к газу.	
Диск сепарационный		
Диск для обжига		
Крышка для обжига		
Реторта агломерационная		
Груз реторты		
Щипцы	Используются для помещения агломерационной чашки в печь.	
Бисер циркониевый	Бисер, изготовленный из циркония, высыпает в агломерационную чашу до начала обжига с целью улучшения процесса обжига.	
Порошок циркониевый	Для улучшения процесса обжига.	
Шланг для подачи газа внутри печи	Соединение внутри печи для подачи газа	

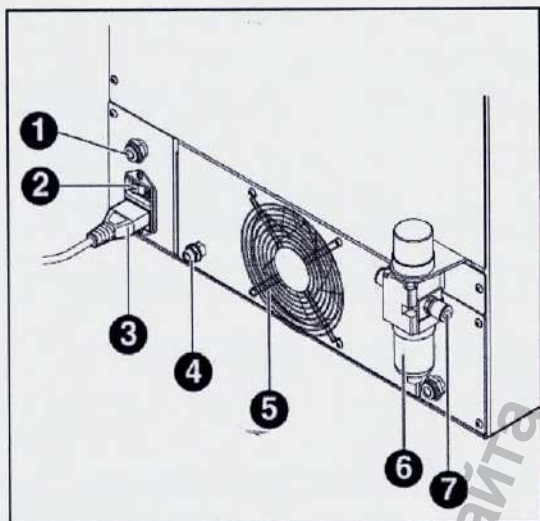
Шланг для подачи газа/ сжатого воздуха	Подключение к сжатому воздуху для процессов охлаждения и к баллону газа для подачи газа	



Обзор печи, передняя часть

1. Труба тепло- и воздухоотвода
2. Подъемная дверь печи
3. Термоэлемент
4. Нагревательный стержень
5. Индикатор расхода газа.

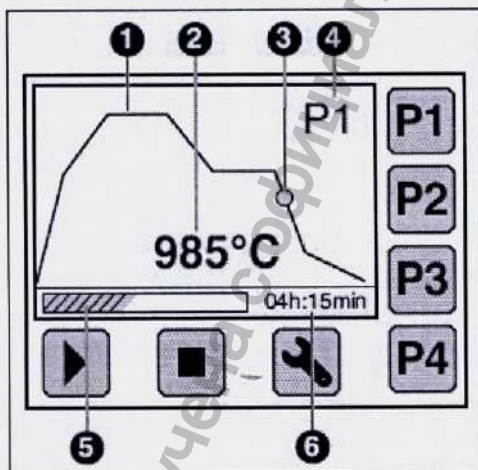
6. Лист настила
7. Изоляционный чехол/ изоляция кожуха
8. Слот для SD-карты
9. USB-порт
10. Дисплей



Обзор печи, задняя часть

1. Гнездо для подсоединения газа
2. Сетевой выключатель
3. Гнездо для подключения к источнику питания

4. Предохранитель
5. Переключение вентилятора
6. Установка
7. Гнездо для подключения сжатого воздуха



Дисплей, эксплуатационный уровень

- P1...P4** Быстрые клавиши, программа 1...4
- ▶** Клавиша запуска программы
- Клавиша остановки программы
- 🔧** Клавиша вызова режима конфигурации

1. Температурная кривая
2. Текущая температура
3. Текущее состояние программы
4. Текущая программа
5. Указание периода выполнения программы
6. Оставшееся время до окончания программы

8. ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Печи имеют внутреннее программное обеспечение:

1. Варианты исполнения: Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi

Версия 1.6.9, дата выпуска: 14.03.2018

Класс БЕЗОПАСНОСТИ программного обеспечения: А

2. Варианты исполнения: Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr

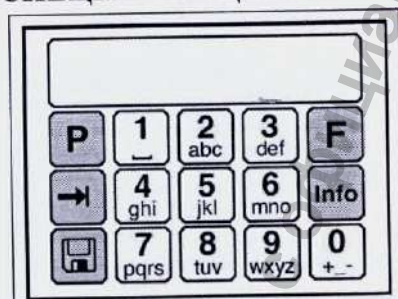
Версия 2.0, дата выпуска: 10.09.2017

Класс БЕЗОПАСНОСТИ программного обеспечения: А

В обычных условиях нет необходимости обновлять программное обеспечение. При необходимости обновления, новое программное обеспечение предоставляется через интерфейс USB.

Параметры процессов спекания устанавливаются исключительно в программном обеспечении печи. Программное обеспечение установлено и контролирует процесс спекания (температура и подача инертного газа* / *только для Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr), отображает пользовательскую информацию, такую как статус печи. Использование аппарата с другим программным обеспечением невозможно.

СПЕЦИФИКАЦИИ



Дисплей, уровень конфигураций



Дисплей, меню перечня

Расшифровка:

- клавиша «Программа»
- клавиша «Функция»
- клавиша «Выбор»
- клавиша «Информация»
- клавиша «Сохранить»
- клавиша «переместиться к списку вверх»
- клавиша «переместиться к списку вниз»
- клавиша «удалить символ слева»
- клавиша «переместиться на цифру вправо»
- клавиша «переместиться на цифру влево»
- клавиша «удалить название программы»

Обзор программы, быстрые клавиши

Высокотемпературная печь имеет три установленных программы для спекания каркасов из диоксида циркония, а также 247 свободно программируемых программных позиций для спекания каркасов от других производителей (смотрите информацию производителя).

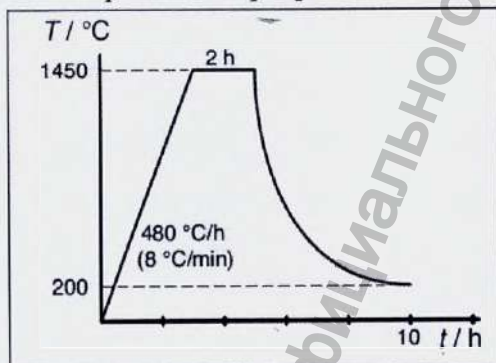


Дисплей, ввод названия программы

Описание программ

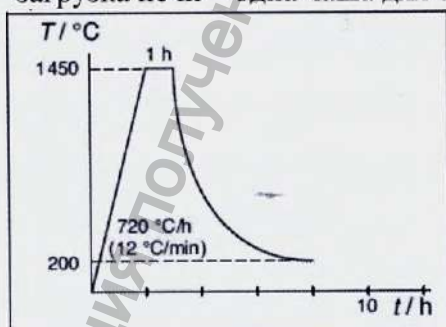
Программа 1 [P1] – стандарт

- Стандартная программа для диоксида циркония
- Универсальная программа спекания для всех стандартных показаний



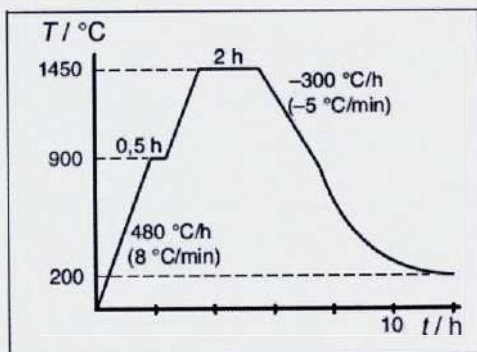
Программа 2 [P2] – быстрая

- Программа быстрого спекания для диоксида циркония – одиночные элементы.
- Программа быстрого спекания только для одиночных элементов. Максимальная загрузка печи – одна чаша для спекания.



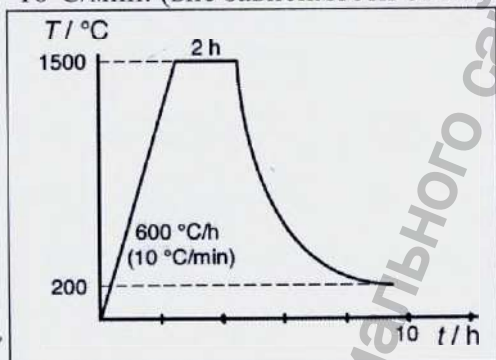
Программа 3 [P3] – медленная

- Программа спекания с длительным охлаждением для диоксида циркония.
 - Программа спекания с фазой покоя при 900⁰С и заданным охлаждением.
- Предназначена для больших и массивных каркасов, на которых также спекается закрепленная остаточная заготовка.



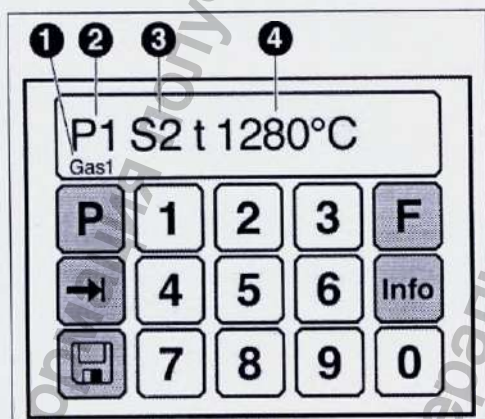
Программа 4 [P4] – по умолчанию

- Параметры свободно выставляются
- Программа предустановлена на 1500°C, время покоя 2 часа и скорость нагрева 10°C/мин. (вне зависимости от материала).



Если установлена максимальная температура 1530 °C, рекомендуется максимальная скорость нагрева 8 мин., чтобы предотвратить износ нагревательных стержней. Длительная работа печи на 1530 °C приводит к предварительному износу и глазурированию нагревательных стержней!

2. Варианты исполнения: Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr
Версия 2.0, дата выпуска: 10.09.2017



Дисплей, уровень конфигурации

P клавиша «Программа»

F клавиша «Функция»

→ клавиша «Выбор»

 клавиша «Информация»

 клавиша «Сохранить»

- 1 Определение функции
- 2 Выбранная программа
- 3 Выбранный сегмент программы
- 4 Соответствующий параметр

Управление программами:

- > Для выбора программы: нажмите на клавишу  и клавишу соответствующего номера.
- > Для смены программы: нажмите на клавишу . Дисплей переключится на рабочий уровень.
- > Для отображения сегментов программы: нажмите на клавишу .

Управление функциями:

- > Для выбора функции: нажмите на клавишу  и клавишу с соответствующим номером.
 - клавиша 1: функция «Газ 1»
 - клавиша 2: функция «Газ 2»
 - клавиша 3: функция «Воздух»
 - клавиша 4: Функция «Предустановленное время для программы»
- > Для запуска или остановки функций 1-3: Нажмите на клавишу .

Для программной функции 4:

- > Нажмите на клавишу .
- > Нажмите на клавишу .
- > Используя клавиши с номерами, введите желаемое время [чч:мм] до запуска программы.



После ввода последней цифры курсор перепрыгнет обратно к первой цифре, таким образом, при необходимости можно будет сделать корректировки.

- > Нажмите на клавишу .
- > Нажмите на клавишу .
- > Нажмите на клавишу с номером соответствующей программы
- > Нажмите на клавишу .

Программа сохранилась с предустановленным временем.

Дисплей переключится в режим работы.

После запуска программы сначала истечет предустановленное время, затем программа заработает.

Обзор программы, быстрые клавиши

В Argotherm 2 есть постоянная программа для спекания Sintron.

Описание программы

- Программа 1 [P1]
- Стандартная программа для Sintron

9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Степень защиты: IP20

Класс тепловой защиты согласно стандарту DIN EN 60519-2: Класс 0

Класс защиты от поражения электрическим током по ГОСТ IEC 61010-1-2014 – класс I, категория перенапряжения- II, степень загрязнения 2.

1. Варианты исполнения: Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi

Печь для синтеризации диоксида циркония

Параметр	Значение
Длина	500 мм $\pm$ 5 мм
Ширина	461 мм $\pm$ 3 мм
Высота	480 мм $\pm$ 4 мм
Масса	30 кг $\pm$ 0,2 кг
Электропитание	220-240В/ 50-60Гц
Максимальная мощность	3,5кВт
Предохранитель с задержкой срабатывания	15А

Стержень нагревательный

Параметр	Значение
Размеры	14 x 135 x 95 мм $\pm$ 2 x 5 x 3 мм
Масса	0,520 кг $\pm$ 0,06 кг
Напряжение	68В
Ток	16А

Чаша агломерационная

Параметр	Значение
Размеры	Ø 95 x 35 мм $\pm$ 3 мм
Масса	0,3 кг $\pm$ 0,02 кг

Щипцы

Параметр	Значение
Размеры	310 x 80 мм $\pm$ 1 мм
Масса	0,15 кг $\pm$ 0,01 кг

Бисер циркониевый

Параметр	Значение
Масса	200 г $\pm$ 3 г

Кабель

Параметр	Значение
Длина	3 м $\pm$ 0,1 м
Поперечное сечение	1,5 мм ²
Напряжение	250В
Масса	0,356 кг $\pm$ 0,02 кг

Ключ для монтажа шестигранный

Параметр	Значение
Размеры	Ø5 мм ±0,1 мм; Ø6 мм ±0,1 мм
Длина	28 x 80 мм ±2мм; 32 x 90 мм ±2мм
Масса	0,03 кг ± 0,01 кг

Температура спекания Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi - 1530°C

2. Варианты исполнения: Ceramill Argotharm 2, Straumann Argotharm, IDC T2 CoCr

Печь для синтеризации кобальт-хромового сплава

Параметр	Значение
Длина	500 мм ±5 мм
Ширина	461 мм ±4 мм
Высота	480 мм ±3 мм
Масса	32 кг ±0,3 кг
Электропитание	220-240В / 50-60Гц
Максимальная мощность	3,5кВт
Предохранитель с задержкой срабатывания	15А

Стержень нагревательный

Параметр	Значение
Размеры	14 x135 x95 мм ±2 мм
Напряжение	68В
Ток	16А
Масса	0,520 кг ±0,06 кг

Регулятор давления

Параметр	Значение
Давление P1	250 бар ±3 бар
Давление P2	2,5 бар ±0,2 бар

Кабель

Параметр	Значение
Длина	3 м ±0,1 м
Поперечное сечение	1,5 мм ²
Напряжение	250В
Масса	0,356 кг ±0,02 кг

Ключ для монтажа шестигранный

Параметр	Значение
Размеры	Ø5 мм ±0,1 мм; Ø6 мм ±0,1 мм
Длина	28 x 80 мм ±2 мм; 32 x 90 мм ±2 мм
Масса	0,03 кг ±0,01 кг

Набор для камеры Ceramill Argovent 2:

Основание для камеры	
Параметр	Значение
Размеры	120 x 130 x 10 мм $\pm 0,5$ мм
Масса	0,596 кг $\pm 0,05$ кг
Основа агломерационная	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 11$ x 20 мм $\pm 0,2$ мм
Масса	0,573 кг $\pm 0,05$ кг
Чаша агломерационная	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 95$ x 35 мм $\pm 0,2$ мм
Масса	0,335 кг $\pm 0,02$ кг
Диск сепарационный	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 75$ x 3 мм $\pm 0,2$ мм
Масса	0,048 кг $\pm 0,01$ кг
Диск для обжига	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 75$ x 3 мм $\pm 0,2$ мм
Масса	0,07 кг $\pm 0,01$ кг
Крышка для обжига	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 85$ x 30 мм $\pm 0,8$ мм
Масса	0,19 кг $\pm 0,05$ кг
Реторта агломерационная	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 110$ x 50 мм $\pm 0,8$ мм
Масса	0,56 кг $\pm 0,05$ кг
Груз реторты	
Параметр	Значение
Размеры	$\varnothing 105$ x 17 мм $\pm 0,3$ мм
Масса	0,64 кг $\pm 0,06$ кг
Щипцы	
Параметр	Значение
Размеры	310 x 80 мм $\pm 0,5$ мм
Масса	0,216 кг $\pm 0,03$ кг
Бисер циркониевый	
Параметр	Значение
Масса	150 г ± 2 г
Порошок циркониевый	
Параметр	Значение
Масса	10 г ± 1 г
Шланг для подачи газа внутри печи	
Параметр	Значение
Длина	0,25 м $\pm 0,02$ м
Максимальное давление	13 бар $\pm 0,2$ бар

Масса	0,15 кг $\pm$ 0,015 кг
-------	------------------------

Шланг для подачи газа/сжатого воздуха

Параметр	Значение
Длина	3 м $\pm$ 0,1 м
Максимальное давление	13 бар $\pm$ 0,2 бар
Масса	0,382 кг $\pm$ 0,010 кг

Температура спекания Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr - 1280°C

10. КОНТАКТ С ОРГАНИЗМОМ (ТЕЛОМ) ЧЕЛОВЕКА

Контакт отсутствует.

11. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

При установке, запуске и эксплуатации печи необходимо соблюдать инструкции по технике безопасности:

ОПАСНОСТЬ:

- Не использовать во взрывоопасной среде!
- Не работать со взрывоопасными газами или смесями!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Опасность возгорания!

- В случае непредвиденных процессов в печи (например, сильного задымления или неприятного запаха) немедленно выключить печь и дать ей остыть до комнатной температуры.

ОСТОРОЖНО:

Бракованный аппарат может привести к поломке! При обнаружении повреждения или функционального дефекта печи:

- Обозначить аппарат как неисправный.
- Не допускать дальнейшей эксплуатации до ремонта аппарата.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Работа с источниками питания, продуктами, расходными материалами, вспомогательными средствами, которые каким-либо образом влияют на здоровье обслуживающего персонала, не допускается.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Выключить печь, если она не используется или оставлена без присмотра в течение длительного времени, например, на ночь. Данный метод экономии электроэнергии также приносит пользу окружающей среде.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Повышенный износ дверной прокладки, изоляции, нагревательных стержней и корпуса печи:

- Не открывать печь в горячем состоянии (выше 200°C)!

Необходимый персонал

ПРИМЕЧАНИЕ:

Запуск и эксплуатация печи могут осуществляться только специально обученным персоналом.

12. УСТАНОВКА И НАСТРОЙКА

- Печь предназначена для использования только в сухих закрытых помещениях.
- В месте установки должна быть обеспечена достаточная вентиляция для отвода тепла и возможных выхлопных газов.
- Сбоку, сзади и сверху печи должен оставаться зазор не менее 50 см. Боковой зазор для негорючих материалов может быть уменьшен до 20 см.

Требования к размещению печи

Место для размещения печи должно иметь минимальные значения:

- Ширина: 1,4 м (0,8 м для негорючих материалов)
- Глубина: 0,9 м
- Высота: 1,0 м
- Установочная поверхность должна быть ровной.
- Установочная поверхность должна выдерживать нагрузку 50 кг.
- Во время работы соблюдать температуру в помещении от 18°C до 30°C; избегать больших перепадов температуры.
- Максимальная рабочая высота (стандартная высота - ноль) составляет 2000 м над уровнем моря.
- Напольное покрытие должно быть выполнено из негорючего материала.
- Установить печь на прочном рабочем столе (на негорючей поверхности).
- Удалить все упаковочные материалы.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Из-за веса рекомендуется участие двух людей в установке изделия.
- При настройке соблюдать действующие национальные правила предотвращения несчастных случаев.

ОПАСНОСТЬ:

- Для проведения дальнейших этапов установки требуется квалифицированный специалист в области электробезопасности. Установка и ремонт нагревательных элементов должны выполняться обученным и дипломированным персоналом.

Электрическое соединение

Электрическое соединение осуществляется через силовую розетку с заземляющим контактом, обеспечивающую 220-250 В и 50-60 Гц. Такая силовая розетка должна размещаться вблизи печи и быть легкодоступной.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Кабели питания не должны быть повреждены!

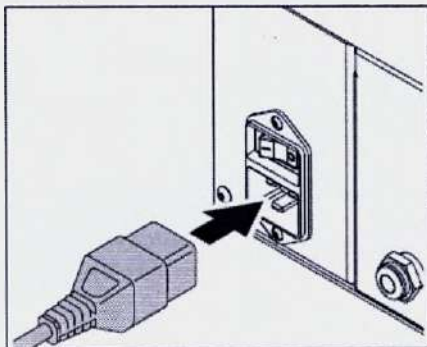
- > Не размещайте предметы на кабеле питания.
- > Укладывайте кабель питания таким образом, чтобы никто не мог наступить на него или споткнуться об него.
- > Следите за тем, чтобы кабели не контактировали с горячими предметами или поверхностями.
- > В случае повреждения изоляции: замените силовой кабель.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Не вставляйте сетевую вилку, пока не будут вставлены нагревательные элементы.

- > Установите сетевой выключатель в положение **О**.
- > Подключите комплектный сетевой кабель к гнезду, предназначенному для этих целей, на задней части печи.



- > Подключите другой конец кабеля к силовой розетке с заземляющим контактом.

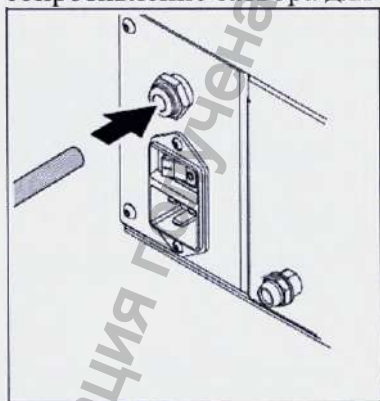


Силовой кабель может быть заменен только на оригинальный силовой кабель от производителя.

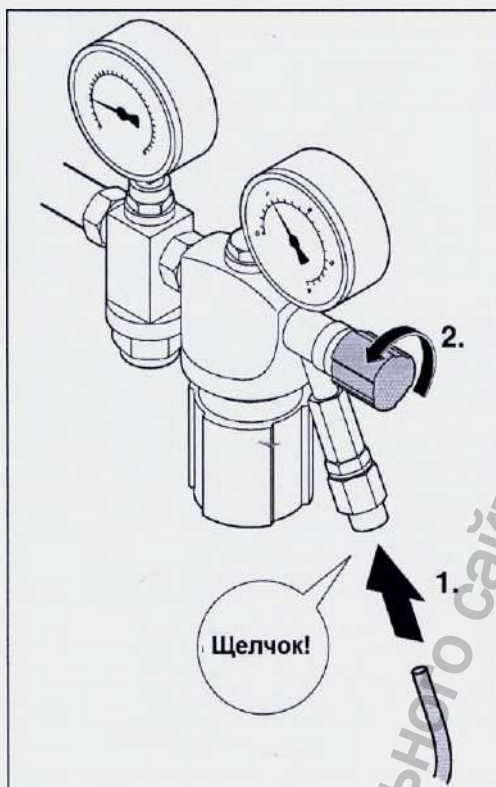
Для вариантов исполнения **Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr** также требуется:

Подсоединение шланга для подачи газа

- > Присоедините регулятор давления газа к газовому баллону.
- > В левой нижней части задней стенки печи вставьте шланг для подачи газа/ сжатого воздуха (шланг синего цвета) в гнездо для соединения с газом. Необходимо преодолеть сопротивление затвора для надежной защиты от протечек.



- > Присоедините другой конец шланга для подачи газа/ сжатого воздуха (шланг синего цвета) к регулятору давления. Для этого вставьте конец шланга для подачи газа/сжатого воздуха во вставной соединитель, повернув и протолкнув вовнутрь, пока не преодолеете сопротивление затвора.



> Полностью откройте правый клапан на регуляторе давления.

Для проверки герметичности газового шланга от протечек:

> Откройте газовый баллон и газовый регулятор.

> Свободно вращайте / передвигайте газовый шланг в газовом регуляторе.

Свистящие шумы должны полностью отсутствовать.

Требования к подаче газа

Для работы газ должен отвечать следующим минимальным требованиям:

- Аргон 4.6 (или выше) для коммерчески доступных цилиндров (предпочтительно 20 л)
- давление баллона 200 бар / 2900 пси



Когда указатель левостороннего манометра показывает 0 или ниже, баллон пуст, и его необходимо заменить. Баллон удерживает только остаточное давление примерно в 5 бар / 72.5 пси, которое больше не может использоваться для спекания. Печь оборудована функцией мониторинга сжатого воздуха и газа. Когда на стороне газа давление отсутствует, печь блокирует процедуру спекания или программа не запускается.

Подсоединение сжатого воздуха

Для воздушного охлаждения при работе - печь должна быть снабжена системой подачи сжатого воздуха. Один конец шланга для подачи газа/сжатого воздуха (второй шланг синего цвета) подсоедините к гнезду для подсоединения сжатого воздуха на задней части печи, второй конец шланга - к регулятору давления.

Требования к системе подачи сжатого воздуха

Для работы сжатый воздух должен соответствовать следующим минимальным требованиям:

- Скорость подачи 100 л/мин (3.54 CFM)
- Давление: 6 бар (87 пси)

Требования к чистоте воздуха:

- Загрязнение твердыми частицами: класс 3;

Чище, чем 5µm для твердых частиц

- Содержание воды: класс 4;

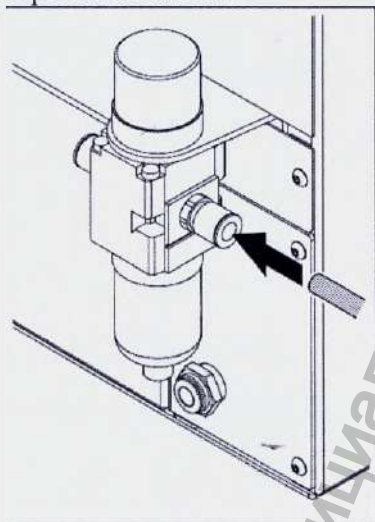
Максимальная точка конденсации давления: +3⁰C

- Общее содержание масла: класс 2;

Максимальное содержание масла: 0.1 мг/м³

Установка шланга подачи газа/ сжатого воздуха

> Вставьте шланг подачи газа/ сжатого воздуха (шланг синего цвета) до упора в сервисный блок.



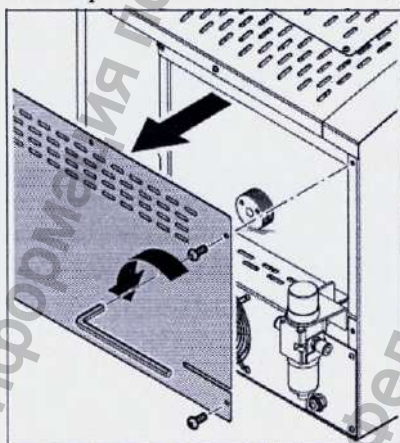
> Присоедините другой конец шланга для подачи газа/ сжатого воздуха к соединению со сжатым воздухом в лаборатории.

Установка Ceramill Argovent 2

Argovent 2 – это встроенное отделение для спекания фрезерованных каркасов из кобальт-хрома в защитной газовой атмосфере.

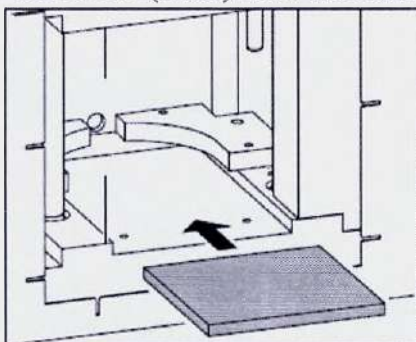
> Вытащите сетевую вилку.

> Открутите шесть винтов на задней стенке печи с помощью ключа для монтажа шестигранного и снимите заднюю панель.



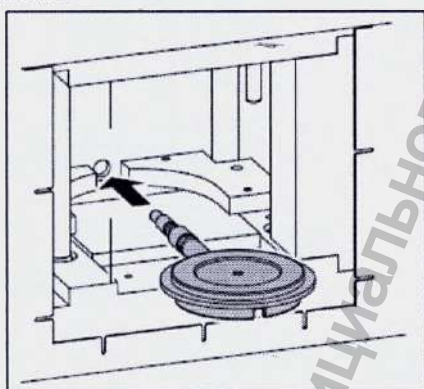
> Установите задние изолирующие камни с штифтами.

> Вставьте (8 мм) лист настила из комплекта поставки Argovent 2.

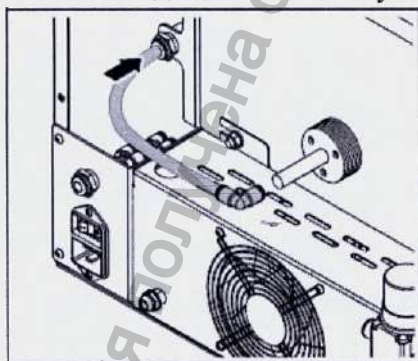


> Пропустите часть шланга агломерационной основы через отверстие на задней стенке и протолкните агломерационную основу до упора в печь; при необходимости немного двигайте в процессе.

Часть шланга агломерационной основы должна полностью выступать с задней стенки печи.

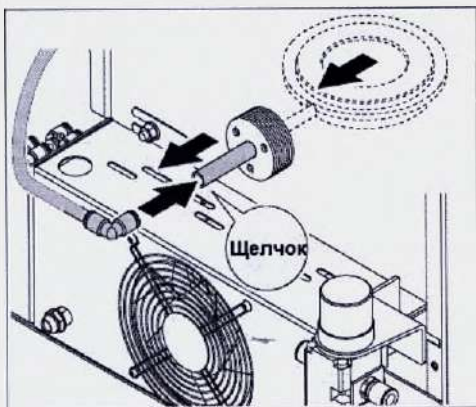


> Вставьте свободный конец шланга для подачи газа/сжатого воздуха во внутреннее газовое соединение вместо установленного шланга.



> Установите проталкиваемый угольник шланга для подачи газа внутри печи до упора в часть шланга спекающей основы, пока не преодолите сопротивление затвора. После этого захватите агломерационную основу в отделении печи.

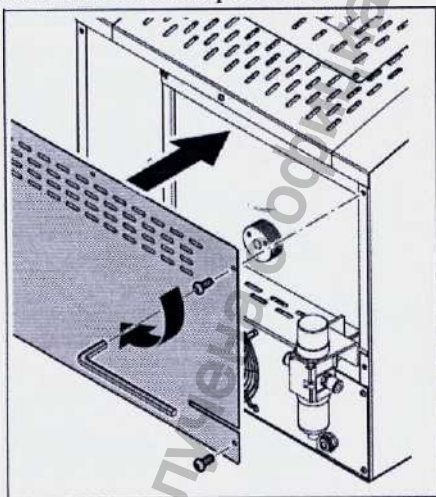
Щелчок укажет на то, что проталкиваемое соединение надежно закреплено.



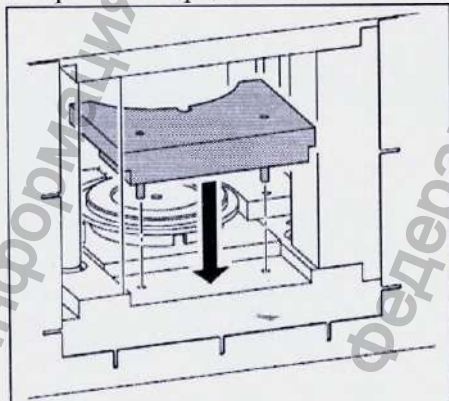
Если не удалось подключить Argovent 2:

- > Снять агломерационную основу.
- > Снаружи печи удерживать агломерационную основу соединительным болтом и аккуратно установить шланг для подачи газа внутри печи в газовую часть агломерационной основы.
- > Снова разъединить соединение, поместить агломерационную основу в печь и снова выполнить соединение.

- > Установить заднюю панель печи и закрутить шесть винтов с помощью ключа для монтажа шестигранного.



- > Установить изолирующий камень, убедиться, что керамические штифты попали в отверстия спереди листа настила.



Для проверки правильной установки изолирующего камня:

- > Аккуратно закройте подъемную дверь печи
- > Снова вставьте сетевую вилку.

Заполнение агломерационной чаши циркониевым бисером и порошком



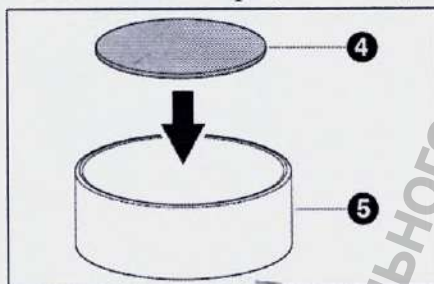
ПРИМЕЧАНИЕ:

Ненадлежащие результаты спекания!

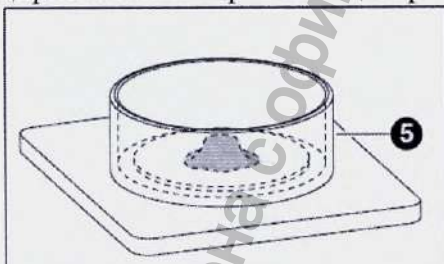
Истирание на агломерационной чаше может привести к появлению полированных поверхностей на спекаемом объекте.

- > Не прикасайтесь дном агломерационной чаши с жесткими предметами.

- > Поместите сепарационный диск [4] в агломерационную чашу. [5].



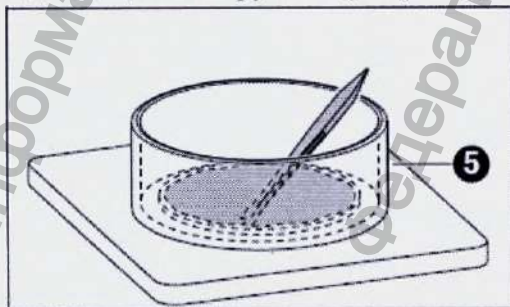
- > Поставьте агломерационную чашу на подходящие весы и добавьте примерно 2.5 г циркониевого порошка в центр сепарационного диска.



ПРИМЕЧАНИЕ:

- > Распределите порошок только на сепарационном диске! Небольшое количество на дне чаши вне диска не несет опасности, но по возможности следует избегать его попадания туда.

- > Аккуратно распределите порошок по центру сепарационного диска, используя подходящий инструмент (например, металлический пинцет).





ПРИМЕЧАНИЕ:

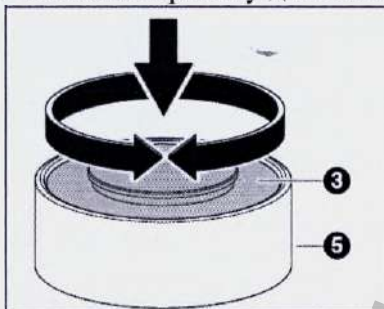
Опасность поломки агломерационной чаши!

При слишком большом количестве циркониевого бисера в агломерационной чаше возрастает давление на агломерационную чашу.

> Не закладывайте более 150 г циркониевого бисера.

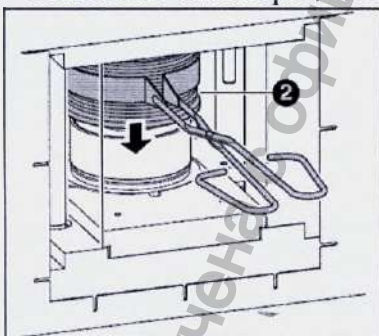
> Аккуратно засыпьте 150 г циркониевого бисера по центру диска и распределите их, слегка потряхивая чашу.

> Вставьте крышку для обжига [3] и сделайте несколько скручивающих движений.

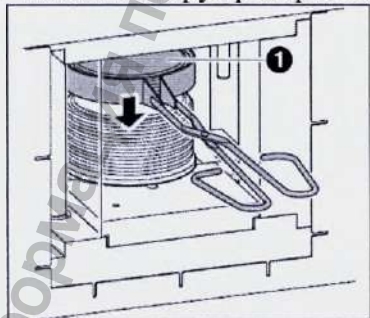


> Поместите чашу для спекания вручную или при помощи щипцов в печь на центр основания для камеры.

> Поместите агломерационную реторту поверх чаши на основание для камеры.



> Поставьте груз реторты на агломерационную реторту.



> Перед запуском покрутите/поверните агломерационную реторту на основании для камеры несколько раз вперед и назад, чтобы размолоть возможные частицы/пыль на поверхностях.



Убедитесь в правильной установке реторты. Чаша должна быть на одном уровне с ретортой.

> Закройте дверцу печи.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Ошибка обжига!

> Убедитесь, что установлена действующая версия программного обеспечения!

Использование диска для обжига в Argovent 2



ПРИМЕЧАНИЕ:

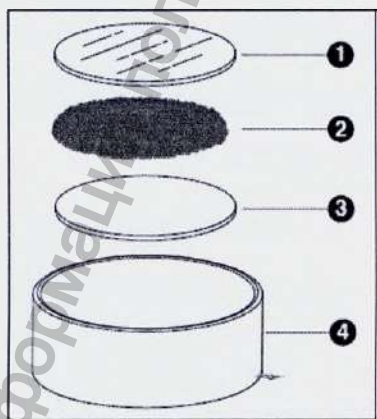
Ненадлежащие результаты спекания из-за неисправного диска!

> не используйте сепарационные диски в качестве диска для обжига, так как сепарационные диски не имеют отшлифованной (гладко отполированной) поверхности.

Для спекания больших объектов количество бисера может быть уменьшено, чтобы обеспечить большую высоту в агломерационной чаше.

Количество бисера	Сепарационный диск	Давление газа
150-100 г	Да	1.5 бар
< 100 г	Да	2.0 бар
Без бисера	Нет	2.0 бар

- > Извлеките бисер в соответствии с желаемой высотой.
- > Когда бисер извлечен, извлеките сепарационный диск.
- > Установите диск для обжига
- > Если на диске для обжига менее 100 г бисера, увеличьте давление газа до 2.0 бар.



1. Диск для обжига
2. Циркониевый бисер с порошком
3. Сепарационный диск
4. Агломерационная чаша

13. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



Перед запуском печи необходимо выдержать ее в месте установки в течение 24 часов для акклиматизации. Быстрый нагрев холодной печи может вызвать повреждение нагревательных стержней (например, прогорание).



Во время первого прогрева возможен запах из-за испарения связующих агентов с изоляционного материала.

> Обеспечить надлежащую вентиляцию в месте установки печи при первом прогреве.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Поверхности печи становятся очень горячими.

> Не размещать предметы на печи!



ПРИМЕЧАНИЕ:

Ненадлежащее спекание связано с неверным температурным контролем!

> Перед каждой процедурой проверяйте термозлемент на наличие повреждений.



ОПАСНОСТЬ:

Горячий воздух в вытяжном отверстии!

> Не подносить руку к вытяжному отверстию или выше него.

> Не размещать предметы на печи!

> Не размещать предметы прямо над печью!

1. Варианты исполнения: Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi

Выбор программы спекания

> Для выбора программы: нажмите на клавишу на дисплее печи.

Появится меню с перечнем.



Дисплей, меню перечня

> В перечне выберите желаемую программу клавишами .

Или

> Напрямую выберите программу, нажав на клавишу и клавишу с номером соответствующей программы.

> Для смены программы: нажмите на клавишу . Дисплей переключится на рабочий уровень.

> Для отображения сегментов программы: нажмите на клавишу .

Программирование программы спекания

Информация /рекомендации по программированию / поведению регулятора:

- Вводные опции скорости нагрева ограничены с $60^{\circ}\text{C}/\text{час}$ до $900^{\circ}\text{C}/\text{час}$ (максимум).
- Ввод температуры ограничивается с 25°C (минимум) до 1530°C (максимум).
- В случае неполного ввода параметров сегмента (например, скорость нагрева $0^{\circ}\text{C}/\text{час}$), либо вся программа будет отменена и не будет принята, будет отображаться стандартная программа P1, либо, в случае неполного запрограммированного сегмента последовательности, эта часть программы всегда будет отменяться (все последующие параметры будут установлены на 0).
- Отображение оставшегося времени выводится с округлением до 10 минут.
- В зависимости от заполнения печи отображение статуса программы (красная точка) может немного отличаться от показанной кривой формы в диапазоне кривой охлаждения.

Программа спекания включает до 8 сегментов. Каждый сегмент имеет 3 параметра:

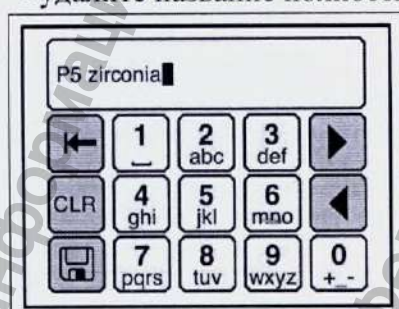
- Скорость нагрева в $^{\circ}\text{C}/\text{час}$ (максимум $60^{\circ}\text{C}/\text{час}$)
- Температура в $^{\circ}\text{C}$ (максимум 1530°C)
- Время покоя в минутах

Для установки программы (от 4 до 250):

- > Нажмите на клавишу .
- > Нажмите на клавишу с номером соответствующей программы.

Или

- > В перечне выберите желаемое свободное расположение программы клавишами  .
- > Введите определение сегмента: нажмите на клавишу .
- > Введите первый параметр сегмента (скорость нагрева в $^{\circ}\text{C}/\text{час}$) через цифровую клавиатуру.
- > Нажмите на клавишу .
- > Введите второй параметр сегмента (температура в $^{\circ}\text{C}$) через цифровую клавиатуру.
- > Нажмите на клавишу .
- > Введите третий параметр сегмента (время покоя в минутах) через цифровую клавиатуру.
- > Нажмите на клавишу .
- > Введите остальные сегменты таким же образом.
- > Чтобы сохранить программу: Нажмите на клавишу .
- > Дайте название программе, используя буквенно-цифровые клавиши.
 - навигация в заголовке осуществляется клавишами  .
 - удалите отдельные символы клавишей .
 - удалите название полностью клавишей .



Дисплей, ввод названия программы

- > Сохранить программу: нажмите на клавишу . Программа принята, дисплей изменяет уровень оператора.

Функции

- > Для выбора функции: нажмите на клавишу  и клавишу с соответствующим номером.
- Клавиша 4: Функция «предустановленное время для программы».

Для программной функции 4:

- > Нажмите на клавишу .
- > Нажмите на клавишу .
- > Используя цифровую клавиатуру, введите желаемое время [чч:мм] до запуска программы. Время округляется до 10 минут.

 После ввода последней цифры курсор перескочит к первому цифровому символу, таким образом, по-прежнему можно будет при необходимости внести корректировки.

- > Нажмите на клавишу .
 - > Нажмите на клавишу .
 - > В перечне выберите желаемую программу клавишами  .
- Или
- > Напрямую выберите программу, нажав на клавишу  и соответствующую номерную клавишу.
 - > Нажмите на клавишу .
- Программа принята с предустановленным временем.
Дисплей переключится в режим работы.
После запуска программы сначала истечет предустановленное время, затем программа начнет работу.

Запуск печи



ПРИМЕЧАНИЕ:

Повреждение нагревательных стержней!

- > При загрузке и разгрузке печи не нажимайте и не вступайте в контакт с нагревательными стержнями!

- > При спекании циркониевых каркасов используйте агломерационную чашу с циркониевым бисером.
- > Используя щипцы для агломерационной чаши, аккуратно разместите агломерационную чашу в печь (до 3 чаш можно ставить друг на друга).
- > Загрузите в печь элементы.
- > Закройте дверь печи.
- > Включите печь переключателем питания.
- > Определите программу спекания при необходимости (см. стр. 31).
- > Запустите программу спекания клавишей . После истечения программы цикл нагрева автоматически отключится.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Опасность ожога!

- > Для извлечения агломерационной чаши используйте ухват для чаши или другие подходящие щипцы.

2. Варианты исполнения: Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr

Проверка функций

Отдельные функции, такие как охлаждение и подача газа, можно установить и проверить вручную через регулятор.

Проверка функции печи для подачи газа

Необходимо обеспечить подачу правильного количества газа перед первым запуском программы. Количество устанавливается вручную и проверяется функциями F1 и F2.

> Открыть клапан на газовом цилиндре.

> Получить доступ к уровню конфигураций при помощи клавиши .

> Нажать на клавишу .

> Нажать на клавишу  и/или .

> Нажать на клавишу .

Функция запущена.

> После завершения испытания нажать на клавишу  для завершения функции.

Проверка функции печи для охлаждения сжатого воздуха



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Опасность возгорания!

> Проверять подачу воздуха, только когда печь холодная.

Печь имеет заводские настройки при доставке.

Когда подача воздуха активна, автоматически подается давление в 1 бар.

Подача воздуха должна быть проверена перед первым запуском программы.

> Получить доступ к уровню конфигураций при помощи клавиши .

> Нажать на клавишу .

> Нажать на клавишу .

> Нажать на клавишу .

Воздух подается в отделение спекания.

> После завершения испытания нажать на клавишу  для завершения функции.

Подготовка к спеканию

> Оборудуйте печь нагрева

> Подключите сжатый воздух

> Подключите подачу газа и настройте.

Спекание

> Закройте дверцу печи.

> Откройте клапан газового баллона.

> Обеспечьте подачу сжатого воздуха.

> Включите печь.

> Выберите программу 1 на клавиатуре печи, нажав на клавишу .

> Запустите программу, нажав на клавишу .

Печь проводит автоматическую проверку давления в течение нескольких секунд.

Показатель давления 1.5 бар отображается на дисплее.



При отслеживании подачи газа проверяется, открыт ли регулятор давления, а также присутствует ли при спекании газ. Если это не так, печь не начнет работу и покажет сообщение об ошибке. Давление газа постоянно отслеживается запущенной программой.

Последующие приготовления для спекания

Когда программа спекания завершается, отображается температура 50⁰С, а охлаждение сжатым воздухом останавливается.

- > Выключите печь.
- > Используя щипцы для чаши, аккуратно извлеките защитную газовую колбу из печного отделения и поместите ее на невоспламеняемую поверхность.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Наклон или падение чаши спекания из-за ее большого веса.

- > Используйте щипцы с покрытием, убедившись в надежности захвата.

- > Используя щипцы для чаши, аккуратно извлеките чашу спекания из печного отделения и поместите ее на невоспламеняемую поверхность.
- > Снимите крышку для спекания и поместите ее на невоспламеняемую поверхность.
- > Извлеките спеченный каркас.

Перед тем, как продолжить:

- > Обработайте спеченный каркас алюминиевым корундом (50-110 мк).

Завершение программы спекания

Когда программа спекания завершается, отображается температура 50⁰С, а охлаждение сжатым воздухом останавливается.

- > Отключите печь.
- > Отсоедините основной клапан газового баллона.

14. ДЕЗИНФЕКЦИЯ, СТЕРИЛИЗАЦИЯ, ОЧИСТКА

Данное медицинское изделие не предполагает дезинфекции или стерилизации.

Очистка

ОПАСНОСТЬ:

Опасность поражения электрическим током!

- Перед любой чисткой вынуть вилку из розетки.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Возможно повреждение печи!

- Не использовать очиститель высокого давления для очистки!
- Использовать только чистящие средства на водной основе или нетеряющие средства, не содержащие растворителей.

Перед очисткой:

- Дать печи остыть до комнатной температуры.

Очистка деталей

Деталь	Очистка
Корпус (внешний)	Протереть влажной безворсовой тканью
Внутренняя часть	Тщательно пропылесосить
Изоляционные материалы	Тщательно пропылесосить
Прокладка двери	Протереть влажной безворсовой тканью
Приборная панель	Протереть влажной безворсовой тканью

15. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ремонт может проводиться только обученным, специализированным персоналом.

1.1 Замена предохранителя:

- Выключить печь и вынуть вилку из розетки.
- Подождать, пока печь остынет до комнатной температуры.
- На задней стороне печи повернуть держатель предохранителя против часовой стрелки и вытащить его (байонетный замок).
- Заменить неисправный предохранитель на идентичный.
- Вставить держатель предохранителя с новым предохранителем в заднюю стенку печи и зафиксировать его, повернув по часовой стрелке.

1.2 Ежедневная проверка:

- Проверить печь на наличие внешних повреждений.
- Проверить работу предохранительных устройств (например, сетевого выключателя).
- Проверить работу вентилятора (проверить наличие шума).
- Визуально проверить следующие компоненты:
 - Уплотнительные поверхности на дверце и кожухе печи
 - Видимая часть нагревательных стержней в топочном отсеке
 - Видимая часть термоэлемента в топочном отсеке

1.3 Ежемесячное обслуживание:

- Тщательно пропылесосить и очистить топочный отсек, выпускные отверстия и трубу тепло- и воздухоотвода.

- Проверить топочный отсек, выпускные отверстия и трубу тепло- и воздухоотвода на наличие повреждений.

Претензии по качеству направлять официальному уполномоченному представителю на территории РФ:

Общество с ограниченной ответственностью «МедТехКонсалт».

Адрес: Россия, 123181, г. Москва, Неманский проезд, д.1, корп.1, оф.129, тел.: +7 (499) 658-2477; e-mail: managers@medtestconsult.ru.

16. УТИЛИЗАЦИЯ

Упаковка

Все используемые упаковочные материалы являются экологически чистыми и пригодными для вторичной переработки.

Оборудование для переработки отходов

Отходы оборудования содержат материалы, нуждающиеся в сортировке для экологически чистой переработки.

- По истечении срока службы печь следует утилизировать через общественные системы утилизации экологически чистым способом.
- Нельзя утилизировать совместно с бытовыми отходами. Утилизация проводится по правилам утилизации электронных приборов

17. ДАННЫЕ ОБ УПАКОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

Маркировка

Логотип	Значимость
	После истечения срока службы утилизировать изделие, принадлежности и упаковку надлежащим образом. Соблюдать местные правила утилизации.
	Продукт соответствует требованиям: Директива 2011/65 / ЕС Европейского парламента и Совета об ограничении использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании; Директива о машинном оборудовании 2006/42/ЕС; Директива 2014/30 / ЕС об электромагнитной совместимости
	Следовать инструкциям по эксплуатации.
	Наименование, адрес производителя
	Дата производства в формате мм/гг
	Номер лота
	Отсоединить сетевой штекер перед открытием оборудования

	
	Предупреждение о горячей поверхности

Макет маркировки изделия для РФ

Печь стоматологическая компьютеризированная для синтеризации

LOT _____  мм/гг

Вариант исполнения _____

 Amann Girrbach AG/ Аманн Гиррбах АГ
Herrschaftswiesen 1, 6842 Koblach, Austria/ Австрия
Тел.: +43 5523 62333-0, austria@amanngirrbach.com

Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», Россия, 123181, г. Москва, Неманский проезд, д.1, корп.1, оф.129
Тел.: +7 (499) 658-2477, managers@medtestconsult.ru

Регистрационное удостоверение: _____

Напряжение (вольтаж): 220 - 240 В
Максимальная мощность 3,5 кВт.
Частота: от 50 до 60 Гц

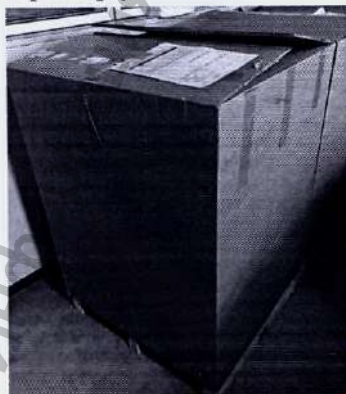
  

IP 20 **Класс I**

Упаковка

Печь с принадлежностями упаковывается в картонные коробки, являющиеся также транспортными контейнерами.

Пример упаковки:



Размеры упаковок:

Ceramill Therm 3, Straumann Therm, IDC T1 Zi: 720 мм x 600 мм x 770 мм

Ceramill Argotherm 2, Straumann Argotherm, IDC T2 CoCr: 720 мм x 600 мм x 770 мм

Макет маркировки транспортной упаковки

Печь стоматологическая компьютеризированная для синтеризации	
LOT _____	 _____ мм/ГГ
Вариант исполнения _____	
	Amann Girrbach AG/ Амман Гиррбах АГ Herrschaftswiesen 1, 6842 Koblach, Austria/ Австрия Тел.: +43 5523 62333-0, austria@amanngirrbach.com Сайт производителя www.amanngirrbach.com
Уполномоченный представитель в РФ: ООО «МедТехКонсалт», Россия, 123181, г. Москва, Неманский проезд, д.1, корп.1, оф.129 Тел.: +7 (499) 658-2477, managers@medtestconsult.ru	
Регистрационное удостоверение: _____	
Напряжение (вольтаж): 220 - 240 В Максимальная мощность 3,5 кВт. Частота: от 50 до 60 Гц Масса брутто 50 кг	
  	 
IP 20 Класс I	

18. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

Хранение:

- Температура от +18 °С до +30 °С в сухих закрытых помещениях
- Относительная влажность воздуха от 20% до 80%
- Атмосферное давление от 700 до 1060 кПа

Эксплуатация:

- Температура от +18 °С до +30 °С в сухих закрытых помещениях
- Относительная влажность воздуха от 20% до 80%
- Атмосферное давление от 700 до 1060 кПа

Транспортировка:

- Температура от +5 °С до +30 °С
- Относительная влажность воздуха от 20% до 80%
- Атмосферное давление от 700 до 1060 кПа

Особых требований к транспортировке нет. Данное медицинское изделие может перевозиться всеми видами транспорта при условии поддержания необходимой температуры, относительной влажности и атмосферного давления.

19. ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ

С точки зрения излучения помех и чувствительности к воздействию помех соблюдены требования следующих нормативных документов:

EN 55011

EN 55022

IEC 61000-4-5

IEC 61000-4-4

20. СРОК СЛУЖБЫ И ГАРАНТИЯ

Срок эксплуатации составляет 5 лет при условии использования печи по назначению и регулярного технического обслуживания.

Срок гарантии – 1 год.

Гарантия соответствует требованиям законодательства.

Производитель не несет ответственности за повреждения и неисправности, возникшие в результате несоблюдения данного руководства пользователя, а именно:

- Использование системы не по назначению.
- Неправильный монтаж, запуск, эксплуатация и техническое обслуживание системы.
- Эксплуатация системы с неисправными предохранительными устройствами или неправильно установленными/неработоспособными предохранительными и защитными устройствами.
- Несоблюдение указаний руководства пользователя относительно транспортировки, хранения, монтажа, запуска, эксплуатации, технического обслуживания и оснащения системы.
- Несанкционированные изменения в системе.
- Несанкционированное изменение рабочих параметров.
- Оригинальные детали и технические данные разработаны специально для данной печи. При замене деталей использовать только оригинальные детали. В противном случае гарантия аннулируется. За ущерб, причиненный использованием неоригинальных деталей, производитель ответственности не несет.
- Несчастные случаи, вызванные инородными телами и форс-мажорными обстоятельствами.

AMANNGIRRBACH

For submission
to the competent health authorities
of the Russian Federation

I hereby confirm that the content of the
Instruction manual
for the medical device
Computerized dental furnace
for sintering, in versions
is reliable and valid.

Amann Girrbach A.G, Austria,
is the legal manufacturer
of the medical device
mentioned in the document.

Alexander Köster
Regulatory Affairs Manager
Amann Girrbach A.G

Для предоставления
в компетентные органы
здравоохранения
Российской Федерации

Настоящим я подтверждаю, что
содержание
Инструкции по эксплуатации
на медицинское изделие
Печь стоматологическая
компьютеризированная для
синтеризации, в вариантах
исполнения

является подлинным и точным.

Компания **Аманн Гиррбах АГ,**
Австрия,
является законным производителем
медицинского изделия,
упомянутого в документе.

Александр Кёстер
Менеджер по регуляторным вопросам
Аманн Гиррбах АГ

Signature / Подпись: /подпись/

Date/Дата: 12.04.2021

Печать нотариуса Мелани Лёббеке

На фирменном бланке нотариуса Мелани Лёббеке (Melanie Löbbecke):

Нотариальный реестр UR L 904 I 2021

Адрес: Westliche Karl-Friedrich-Str. 56 ■ 75172 Pforzheim/Пфорцхайм • Почтовый ящик: 10 13 20 ■ 75113 Pforzheim/Пфорцхайм

Тел.: 07231 39766 50 ■ Факс: 07231 39766 55 ■ Электронная почта: post@notare-ol.de

Удостоверение подписи

Г-н Александр Кёстер, урожденный Кабанцов,

Дата рождения: 19.12.1980,

Юридический адрес: Dürrenweg 40, 75177 Pforzheim (Дюрренверг 40, 75177 Пфорцхайм),

идентифицирован при предъявлении удостоверения личности

признал, что поставленная передо мной подпись была сделана лично.

Настоящим публично подтверждается подлинность.

Пфорцхайм, 12.04.2021

/подпись/

Мелани Лёббеке

Нотариус

Печать, скрепленная нотариусом Мелани Лёббеке

переводчик

Яйлоян Давид Георгиевич

Российская Федерация

Город Москва

Двадцать первого июля две тысячи двадцать первого года

Я, Моисеева Лилия Владимировна, нотариус города Москвы, свидетельствую подлинность подписи переводчика Яйлоян Давида Георгиевича.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 50/995-н/77-2021- 14-42

Уплачено за совершение нотариального действия: 400 руб. 00 коп.



Л.В.Моисеева

Всего прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 43 лист(-а,-ов).

Л.В.Моисеева

