



Ref. 080543



- ① Panel superior / **Top plate**
- ② Cuerpo principal / **Main unit**
- ③ Manómetro / **Pressure gauge**
- ④ Resistencia / **Heater**
- ⑤ Anillo superior / **Upper sliding**
- ⑥ Anillo inferior / **Lower sliding**
- ⑦ Placa inferior / **Bottom plate**
- ⑧ Apoyo modelo / **Bead case**
- ⑨ Columna / **Support fixture**
- ⑩ Carcasa resistencia / **Heater case**
- ⑪ Conexión aire / **Air connection**
- ⑫ Regulador / **Regulator**
- ⑬ Etiqueta / **Label**
- ⑭ Toma de corriente / **Power supply**
- ⑮ Muelle / **Spring**

La termoconformadora a presión ref. 080543 es un práctico dispositivo con multitud de aplicaciones en el laboratorio dental. Para una correcta utilización del aparato y la obtención del máximo provecho de sus prestaciones, le recomendamos que lea con detenimiento las siguientes instrucciones de uso:

La fuerte presurización permite un moldeo preciso, independientemente del recorte del modelo, así como diversos grosores (0.5 a 4.0 mm) y se pueden usar láminas cuadradas y redondas (127, 125, 120 mm).

## Instalación

- Desempaquete cuidadosamente la unidad.
- Elija una superficie rígida y plana, lejos de fuentes de vibración o calor, para la ubicación de la unidad. Coloque la unidad a una altura que le permita manejar cómodamente los objetos dentro de la cámara.
- Conecte el enchufe eléctrico a una fuente de alimentación de 220-240 V, 50/60 Hz con una conexión a tierra.
- Conecte el tubo de aire (Ø 8) a la conexión de aire (11) en la parte inferior de la parte posterior del cuerpo.
- Conecte el cable de alimentación a la fuente de alimentación (14) en la parte inferior de la parte posterior del cuerpo.
- Retire el accesorio del soporte (9) y la atadura de cables fija.
- Gire el deslizamiento de descenso (6) hacia el elevador (90°) para mirar hacia adelante.

## Operación



- **Heater:** Calentamiento de la lámina.
- **Cylinder:** Movimiento arriba/abajo y vacío.
- **Pressure:** Presión.

## A. Preparación antes del uso

- ① Conecte el cable de alimentación a la unidad principal y a la toma de corriente.
- ② Conecte el tubo de aire (Ø8) a la conexión de aire de la unidad principal. (Compruebe la lectura del manómetro).
- ③ El ajuste de fábrica es de 5 bar (si el manómetro no funciona, verifique el compresor de aire).
- ④ Gire el anillo inferior en la dirección frontal y coloque el apoyo del modelo sobre la placa inferior.

## B. Uso

- ① Seleccione la lámina que mejor se adapte a su propósito (temporal, férula, retenedor, blanqueador, etc.).
- ② Coloque el modelo que desea hacer en medio del apoyo.
- ③ Coloque la lámina (cuadrada □ o redonda ○) en el anillo para que se ajuste a la guía, y luego coloque el anillo superior.
- ④ Presione el interruptor del calentador en el panel superior (la lámpara está encendida y el calentador está en modo de espera).
- ⑤ Gire el anillo inferior hacia la izquierda (90°). En este momento, el calentador se enciende automáticamente.
- ⑥ Espere a que la lámina alcance la altura del modelo o la mitad (el rango de tiempo oscila entre 50 y 90 segundos dependiendo del material y del grosor).
- ⑦ Gire el deslizamiento inferior hacia la derecha (180°, ubicación del modelo en el centro).
- ⑧ Presione el interruptor del cilindro en el panel superior (la lámpara se enciende y la caja de aire baja y presiona el deslizamiento superior e inferior para crear un estado de espera de vacío).
- ⑨ Presione el interruptor de presión en el panel superior. En este momento se inyecta el aire a presión y la lámina se moldea completamente sobre el modelo. El tiempo de funcionamiento es de aproximadamente 3 a 5 minutos, dependiendo del material y el grosor.

- ⑩ Apague el interruptor de presión delantero y apague el interruptor del cilindro en el panel superior (la lámina estará completamente asentada en el modelo).
- ⑪ Gire el soporte inferior hacia la izquierda (90°).
- ⑫ Retire el soporte superior y saque el modelo moldeado.
- ⑬ Apague el interruptor del calentador en el panel superior.

## C. Almacenamiento

- ① Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.
- ② Después del uso, compruebe que el equipo quede limpio.
- ③ No coloque nada sobre el calentador.

## Mantenimiento y almacenaje

- ① Mantener lejos del alcance de los niños.
- ② Usar en un lugar alejado de fuentes de calor y agua.
- ③ Temperatura: -10~70 °C
- ④ Humedad: 10~100 %
- ⑤ Presión: 50~106 kPa

## Medidas de precaución

- ① Existe el riesgo de quemaduras porque el área del calentador se calienta después de usar este producto. No toque el área del calentador después de la operación.
- ② No desarme ni repare este producto. Para evitar descargas eléctricas, no abra la carcasa. Remita las reparaciones solo a personal calificado.
- ③ Después de usar este producto, debe desconectar el cable de alimentación.
- ④ El contacto con el ablandamiento de la lámina puede causar deformación de la lámina y quemaduras.
- ⑤ No utilice el aparato para otros fines diferentes de los descritos en este manual.
- ⑥ Evite los rayos fuertes, aunque este formador de vacío ha sido diseñado de conformidad con las normas internacionales EMI.

## Limpieza

Limpiar el aparato y cada pieza con un paño suave y aire.

## Componentes



## Símbolos



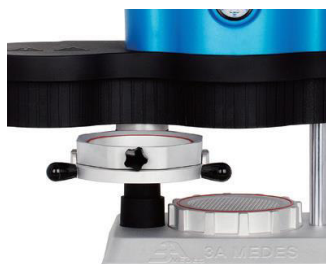
## Solución de problemas

- ① **Fallo de alimentación:**  
Comprobar el fusible y el interruptor.
- ② **Fallo de calentamiento:**  
Comprobar el interruptor de calentamiento, final de carrera, y la resistencia.
- ③ **Fallo de presión:**  
Comprobar el compresor y el interruptor de presión.

## Guía rápida

## Características técnicas

Alto: ..... 410 mm  
Ancho: ..... 545 mm  
Largo: ..... 260 mm  
Peso: ..... 15 kg  
Alimentación: ..... 220~240 V, 50/60 Hz  
Consumo: ..... 450 W  
Presión: ..... 4~6 bar



1.  
Preparación



2.  
Coloque la lámina



3.  
Gire a la izquierda (90°)



4.  
Gire al centro (180°)



5.  
Active el cilindro



6.  
Calentamiento al girar a la izquierda

The pressure former ref. 080543 is a practical machine with many applications in dental laboratory. For optimum performance and a long-lasting life, please read the following instructions.

Strong pressurization allows precise molding, regardless of model trimming, as well as various thickness (0.5 to 4.0 mm), and size (127, 125, 120 mm) square and round sheet can be used.

## Installation

- Carefully unpack the unit.
- Choose a rigid, flat surface, away from sources of vibration or heat, for the location of the unit. Place the unit at a height that allows you to comfortably handle objects inside the chamber.
- Connect the electrical plug to a 220-240 V, 50/60 Hz power supply with an earth connection.
- Connect air tube (Ø 8) to the air connection (11) on the bottom of the back of the body.
- Connect power cable to the power supply (14) on the bottom of the back of the body.
- Remove the support fixture (9) and fixed cable tie.
- Rotate the lowering sliding (6) to the lift (90°) to look to the front.

## Operation



- **Heater:** Sheet heating and softening.
- **Cylinder:** Up & down operation and vacuum.
- **Pressure:** Pressure ejection and model moulding.

## A. Preparation before use

- ① Connect the power cable to the main unit and the outlet.
- ② Connect air tube (Ø8) to air connection of the main unit. (Check pressure gauge operation)
- ③ The factory setting is 5 bar (If the pressure gauge does not work, check the air compressor in use.)
- ④ Rotate the lower sliding in the front direction and place the bead case on the bottom plate of the main unit.

## B. How to use

- ① Select the sheet that best suits your purpose. (Temporary, Splint, retainer, bleaching, and so on)
- ② Place the model you want to make in the middle of the bead case.
- ③ Place a round ○ or square □ type sheet on the lower sliding to fit the guideline, and then put the upper sliding on.
- ④ Press the heater switch on the front top plate. (The lamp is turned on and the heater is in standby mode.)
- ⑤ Rotate the lower sliding to the left (90°). At this time, the heater automatically turns on.
- ⑥ Wait for the sheet to hit the model height or halfway. (Time range is between 50 to 90 seconds. The operating time differs depending on the material and thickness.)
- ⑦ Rotate the lower sliding to the right (180°). (Model location in the center of the body)
- ⑧ Press the cylinder switch on the front top plate. (The lamp is turned on and the air case comes down and presses the upper and lower sliding to create a vacuum standby state.)
- ⑨ Press the pressure switch on the front top plate. At this time, the air is injected into the air case and the sheet is completely molded into the model. (The operating time is about 3 to 5 minutes depending on the material and thickness.)

- ⑩ Turn off the front pressure switch and turn off the cylinder switch on the front top plate. (The sheet is fully seated on the model and comes up.)
- ⑪ Rotate the lower sliding to the left (90°).
- ⑫ Remove the upper sliding and take out the molded model.
- ⑬ Turn off the heater switch on the front plate.

## C. Management and storage methods

- ① Disconnect the power cable from the outlet.
- ② After use, check the equipment is clean.
- ③ Do not place anything on the heater.

## Maintenance and storage

- ① Please keep out of reach of children.
- ② Please use in a place separated from fire and water.
- ③ Temperature: -10~70 °C
- ④ Humidity: 10~100 %
- ⑤ Pressure: 50~106 kPa

## Precautionary measures

- ① There is a risk of burns because the heater area is heated after using this product. Do not touch heater area after operation.
- ② Do not disassemble or repair this product. To avoid electric shock, do not open the case. Refer servicing to qualified personnel only.
- ③ After using this product, must remove the power cable from outlet
- ④ Contact with sheet softening may cause sheet deformation and burns.
- ⑤ Do not use for other purposes.
- ⑥ Avoid strong rays, although this vacuum former has been designed pursuant to international EMI standards.

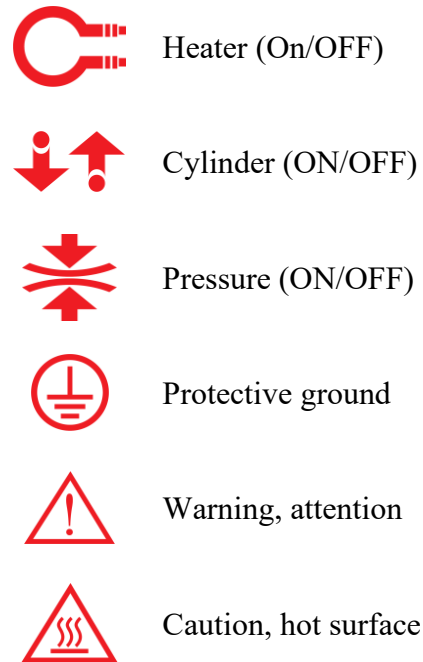
## Cleaning

Clean the product and each part with a soft cloth and air.

## Components



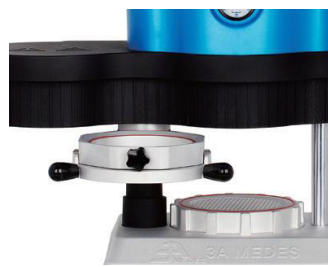
## Symbols



## Fault coping method

- ① **Power failure:** Check fuse and power switch.
- ② **Heater failure:** Check heater switch, limit switch, heater.
- ③ **Pressure failure:** Check compressor, pressure switch.

## Quick guide



1.  
Preparation



2.  
Place the sheet



3.  
Turn it to the left (90°)



4.  
Turn it to the center  
(180°)



5.  
Activate the cylinder



6.  
Heater on turn left

## Technical characteristics

Height: ..... 410 mm  
Width: ..... 545 mm  
Length: ..... 260 mm  
Weight: ..... 15 kg  
Power supply: ..... 220~240 V, 50/60 Hz  
Power consumption: ..... 450 W  
Pressure: ..... 4~6 bar