

*Fotopolimerização estroboscópica, fibra e vácuo*  
*Stroboscopic photopolymerization, fiber and vacuum*  
*Fotopolimerización estroboscópica, fibra y vacío*

# ***strobolux***



**EDG**  
EQUIPAMENTOS

MANUAL DE INSTRUÇÕES  
INSTRUCTION MANUAL  
MANUAL DE INSTRUCCIONES

# ***strobolux***

*Fotopolimerização estroboscópica, fibra e vácuo*

Data de fabricação

		200
--	--	-----

Número de Série

--

## **1** Recebimento

Lembre-se que os equipamentos viajam por conta e risco do comprador, portanto notando qualquer avaria na embalagem ou no equipamento entre imediatamente em contato com a transportadora para que o seguro de transporte seja acionado, caso necessário.

## 2 Acessórios

Confira o conteúdo da embalagem:

Equipamento;

1 câmara de moldagem F-50 com membrana e anel de vedação;

1 suporte magnético de jacaré;

Manual de instruções;

Termo de garantia.

## 3 Instalação

Instale o seu equipamento em local ventilado, distante de fornos e outras fontes de calor.

É de suma importância deixar um vão livre de no mínimo 20 cm na traseira do equipamento para a circulação de ar. A obstrução das ventilações poderá levar a queima da lâmpada ou a drástica diminuição de sua vida útil.

O Strobolux é produzido na tensão 220 volts consumindo cerca de 500 watts 2,2A. Para utilizá-lo em 110 ou 127 volts, é necessário o uso de transformador com capacidade de 1000 Watts. É aconselhável a conexão do terminal redondo da tomada (terra) a uma barra cobreada enterrada.

Nunca utilize o neutro da rede elétrica como aterramento.

Na parte traseira do equipamento temos o bico de vácuo e o plug de ligação da bomba. O vácuo pode ser obtido por qualquer bomba de baixa capacidade. Uma unidade selada de geladeira de 1/8 hp cumpre perfeitamente a função. O plug da bomba de vácuo deve ser conectado à tomada traseira do equipamento e a mangueira da bomba ao bico de entrada de vácuo. Certifique-se que a tensão de funcionamento da bomba é 220 volts.

O strobolux gera luz pulsante de altíssima intensidade que penetra profundamente nas resinas sendo adequado para a fotopolimerização de todas as resinas que utilizam este processo.

## 4 Funcionamento

### 4.1 Programação

Para programar o equipamento, este deverá se encontrar com a tampa aberta, e com a tecla de ajuste, será feita a seleção do processo a ser utilizado.

Para fotopolimerização comum, o display deverá mostrar “1.11”;

Para conformação de fibras, o display deverá mostrar “2.22”.

## 4.2 Fotopolimerização simples

- Ligue a chave geral localizada atrás do equipamento.

No painel aparecerá um número entre 0.00 e 00.8 que indica o tempo de teste do equipamento na fábrica. Posteriormente conforme o equipamento é utilizado, será indicada a soma dos tempos de uso em horas, que será útil para o acompanhamento da vida útil das lâmpadas.

Após alguns segundos, aparecerá o modo de programação "1.11" no display, indicando que o equipamento está programado para fotopolimerização normal. Coloque a peça a ser fotopolimerizada no centro da bandeja espelhada utilizando, se necessário, a garra jacaré.

Feche a tampa, determine o tempo de polimerização entre 0,5 e 9 minutos acionando a tecla AJUSTE .

- Acione a tecla S/S. A lâmpada começará a piscar durante o tempo determinado.
- Terminado o tempo, soará um alarme indicando final de processo.
- Para interromper o processo acione a tecla S/S.

## 4.3 Conformação de fibras

Após o equipamento ligado acione a tecla AJUSTE e aparecerá no display "2.22" indicando que o equipamento está programado para a conformação de fibras.

- Retire a capa espelhada do prato.

Importante: a conformação ficará comprometida se a capa espelhada não for retirada.

- Coloque a peça a ser conformada sobre o centro do prato.

- Coloque o acessório de conformação sobre a peça com a membrana voltada para cima .

- Ligue a bomba de vácuo através da chave lig/desl sobre o equipamento

- Feche a chave vácuo girando-a para a direita, a membrana de silicone será sugada sobre a peça, iniciando o processo de conformação.

- Feche a tampa, determine na tecla AJUSTE o tempo desejado de fotopolimerização e acione a tecla S/S .

- Durante 2 minutos a peça será conformada sem fotopolimerização, em seguida, automaticamente se dará a fotopolimerização durante o tempo determinado,

- Terminado o tempo, soará um alarme indicando final de processo.

- Ao final do processo, abra a tampa, desligue a bomba de vácuo e abra a válvula de retorno de ar, e aguarde o total retorno do ar.

- Limpe o prato de quaisquer resíduos.

## 4.4 Fotopolimerização sob Vácuo

- Entre uma operação e outra, feche a tampa do equipamento, quando o processo permitir.
- Mantenha os filtros (vidros) do equipamento e limpos, use para isso um pano úmido. Não utilize álcool pois sendo inflamável pode provocar acidentes.
- Não permita que pessoas não habilitadas operem o equipamento.
- Não permita que pessoas não autorizadas e treinadas dêem manutenção ao equipamento.

O strobolux trabalha com altas tensões e correntes, portanto é imprudente permitir que leigos tenham acesso às partes internas do equipamento.

- Nunca olhe diretamente para a luz emitida pelo equipamento.

## 5 Troca da lâmpada

Após decorrido o tempo de vida útil das lâmpadas é necessário substituir o conjunto “Suporte-Lâmpada”. Este conjunto deverá ser substituído pela assistência técnica autorizada.

## 6 Lembretes importantes

- Entre uma operação e outra, feche a tampa do equipamento, quando o processo permitir.
- Mantenha os filtros (vidros) do equipamento limpos, use para isso um pano úmido. Não utilize álcool pois sendo inflamável pode provocar acidentes.
- Não permita que pessoas não habilitadas operem o equipamento.
- Não permita que pessoas não autorizadas e treinadas dêem manutenção ao equipamento.

O strobolux trabalha com altas tensões e correntes portanto é imprudente permitir que leigos tenham acesso a partes internas do equipamento.

- Nunca olhe diretamente para a luz emitida pelo equipamento.

### **Especificações:**

Tensão de alimentação: 220 Volts – 60Hz.

Consumo: 500 watts – 2,2 A.

Lâmpada tipo xenon.



***EQUIPAMENTOS***

EDG Equipamentos e Controles  
Ltda.

R. Eduardo Gobato,300  
Centro Empresarial de Alta  
Tecnologia C.E.A.T.

São Carlos, S.P. 13573-440  
Brasil

55 16 33779600  
edg@edg.com.br

[www.edg.com.br](http://www.edg.com.br)