

**O maior bem do Profissional de Prótese é o seu tempo !
Ganhe tempo e dinheiro com as nossas soluções !**



IPress 2

Mais lucro em menor tempo !

Mais qualidade com menor esforço !

100% DE APROVEITAMENTO NAS PRENSAGENS.

Apresentação:

- O EDG **IPress 2**® é um forno para a queima a vácuo de cerâmicas e injeção de cerâmicas prensadas.
- O sistema de prensagem do **IPress 2**® é a solução desenvolvida pela EDG Equipamentos para gerenciar o processo de injeção cerâmica.
- Projetado para identificar automaticamente o tipo de pastilha, sua temperatura ideal de prensagem e a força de injeção necessária para um ótimo resultado.
- Apesar de incorporar alta tecnologia, este equipamento foi projetado com objetivo de prover maior rentabilidade/lucro, e também para oferecer facilidade no uso de seus recursos.
- É o produto mais procurado por profissionais de prótese dentária, pois oferece muitos benefícios que propiciam redução de trabalho, reaproveitamento dos insumos e condições para gerar resultados de alta qualidade.
- Essa nova tecnologia da EDG, possibilita ao profissional protético dinamizar as rotinas de trabalho do laboratório, trabalhando com economia de tempo com a versatilidade das operações proporcionadas pelo IPress 2.

Benefícios associados a usabilidade:

- Painel ergonomicamente confortável
 - Contribui para reduzir o cansaço após horas de trabalhos repetitivos
- Gabinete e Painel com cores agradáveis

- Evitando fadiga ocular
- Acesso fácil ao painel com identificação de cores
 - Propicia agilidade no uso dos recursos além de evitar falhas operacionais
- Display com caracteres grandes
 - Facilita a leitura, e a identificação de mensagens e de comandos.
- Isolação térmica eficiente
 - Permite um melhor conforto no ambiente de trabalho

Benefícios associados a Produtividade:

- Os ajustes de temperatura e força corretas para cada pastilha são feitos pelo equipamento sem a intervenção do operador.
 - Reduz o tempo de operação, melhorando a qualidade do produto final e principalmente eliminando desperdícios de material e o retrabalho.
- 90% das funções são com acionamento direto.
 - Facilita o processo produtivo, evitando erros operacionais, que encarecem muito o trabalho de prótese.
- Permite o acesso rápidos a receitas gravadas previamente.
 - Evita a reprogramação do aparelho, aumentando assim a produtividade.
- Bandeja de apoio, facilitando o manuseio das peças.
 - Facilita a ergonomia, reduzindo o tempo de produção por peça.
 - Propicia segurança na operação por evitar acidentes.
- Equipamento robusto, fabricado com peças de alta qualidade.
 - Oferece alta durabilidade protegendo assim o investimento por longo tempo.
 - Oferece alta disponibilidade, pois é mais resistente a defeitos, evitando prejuízos pela indisponibilidade do equipamento.
- Permite ampliação dos recursos instalados – UP-GRADE.
 - Foi projetado para receber ampliação de funcionalidades, protegendo assim o investimento.

Benefícios associados a Qualidade final da prótese :

- Equipamento inteligente.
- Pode ser operado de forma automática utilizando o sistema INTELLIGENCE onde os valores dos parâmetros de injeção: temperaturas, pressão e tempos são adequados automaticamente para cada tipo de pastilha de injeção.
- Pode ser operado de forma tradicional onde os parâmetros de injeção: temperaturas, pressão e tempos são determinados pelo operador ou de forma.
- Por oferecer estas opções, propicia um resultado de qualidade independentemente da expertise do profissional.
- Acesso fácil a receitas associadas às principais pastilhas existentes no mercado.
 - Oferece flexibilidade para a escolha de pastilhas de diversos fabricantes.
 - Propicia a qualidade final do trabalho, independentemente da pastilha que for utilizada.

Outras Funcionalidades:

- Possui mufla de quartzo, display de cristal líquido.
- Banco de dados de alta capacidade onde os programas podem ser armazenados por nome e ou por números (de 001 a 999).
- Quatro patamares de queima, quatro set points.
- Indicação digital de vácuo e muito mais..
- Elementos de aquecimento construídos em alta liga de Cr, Ni, Mo,Al,Nb,Fe, projetada para trabalhar em temperaturas contínuas de até 1.300°C.
- Elemento de aquecimento montado no interior de tubo em espiral de quartzo amorfo de coeficiente de dilatação próximo de zero resistente a choques térmicos, degradação química a altas temperaturas e apropriado para a eficiente dissipação de calor por irradiação sob vácuo.
- Isolamento térmico em manta cerâmica sílico-aluminosa de baixo calor específico moldado a vácuo e aglutinada por coloides inorgânico
- Vaso de contenção de vácuo em alumínio estampado repuxado lacrado e vedado com vedantes resistentes a altas temperaturas.
- Montagem mecânica em gabinete modular produzido em chapa de aço carbono fosfatizado e pintado pelo processo de recobrimento eletrostático de pó polimérico posteriormente fundido em estufa, formando uma camada termo plástica resistente a corrosão, abrasão e degradação.

- Exclusivo sistema de elevador com amortecimento dinâmico que elimina as possíveis vibrações do prato elevatório que tanto prejudicam ou impedem (queimas sem retenção) os trabalhos em fornos de baixa qualidade tecnológica.
- Plataforma de queima e prensagem refratária moldada a vácuo em fibra sílico-aluminosa de alta densidade com inserto cerâmico central resistente a pressão.
- Desenho moderno, visando principalmente utilidade, facilidade de operação, qualidade, durabilidade e também estética.
- Teclado intuitivo de entrada de dados que disponibiliza todos os parâmetros em um único toque em teclas individuais. É um grande avanço sobre os antigos e ultrapassados sistemas sequenciais de programação que tanto dificultam e atrapalham a programação e operação.
- Display de cristal líquido alfa numérico de alta definição com iluminação posterior, ajuste de contraste montado em painel ergonomicamente correto para uma perfeita visualização dos parâmetros de queima, prensagem e status das operações.
- Memória de grande capacidade. As receitas podem ser indexadas por nome e número de 001 a 999 em um único banco de dados, unindo processamento e armazenamento.
- Gerenciamento e controle de processo por microprocessador dedicado de última geração.
- Termo elemento de precisão não refletivo montado com liga exótica especialmente projetado para longa vida útil operando em condições de ciclos curtos, sob vácuo, a altas velocidades de aquecimento e resfriamento.
- Temperaturas de trabalho de ambiente a 1.180°C.
- Um ciclo de queima e prensagem pode ser programado com quatro temperaturas, três velocidades de aquecimento, três patamares de tempo, três tempos de vácuo, um tempo de prensagem, uma força de prensagem. Caso haja necessidade de maior número de parâmetros para pesquisas ou novos materiais consulte nosso departamento de engenharia.
- Limitador de temperatura máxima, saída por alarme a 1.200°C.
- Temperatura média da face fria no máximo 20°C acima da temperatura ambiente.
- Velocidade de aquecimento linear de 1 a 120°C/minuto.
- Rápido resfriamento, devido à baixa densidade térmica da mufla e o eficiente sistema de retirada de calor.

- Controle de potência tyristorizado.
- O **IPress 2®** não utiliza ar comprimido, eliminando assim inconvenientes, tais como vazamentos, falta ou inconstância de pressão, água no sistema, necessidade de lubrificação, tubulações específicas e conseqüente falta de mobilidade etc.
- O princípio usado é a resultante de uma reação a uma ação.
- Sistema de prensagem PP (Prensagem Proporcional).
A força de injeção é ajustada continuamente de acordo com os valores da viscosidade do material, temperatura, tamanho da peça, dimensão do canal de alimentação etc.
- Indicação digital em Kgf (quilogramas força) e em tempo real da força de prensagem aplicada.
- Ajuste unitário da força máxima de prensagem em quilogramas.
- Tempo de queima de cerâmica de 0 a 30 minutos, de segundo em segundo com indicação decrescente.
- Tempo de prensagem de 0 a 30 minutos de segundos em segundo com indicação decrescente.
- Tempo de vácuo de 0 a 30 minutos de segundos em segundo com indicação decrescente.
- O vácuo pode ser ligado ou desligado em qualquer fase do processo.
- Indicação digital de vácuo em tempo real em polHg.
- Tempo de secagem.
- Totalizador de tempo de funcionamento.
- Totalizador de ciclos de queima.
- Programação de funções e parâmetros especiais através de MENU e barra de rolagem.
- Função multi linguagem.
- Para evitar o aquecimento do ambiente e economizar energia, após 10 minutos sem operação, um alarme soará e uma mensagem “Proteção” aparecerá no painel, avisando que a mufla será semi-fechada automaticamente.
- Função auto start, inicia a queima automaticamente quando T1 é atingido.
- Função pré-queima, homogeniza a temperatura do conjunto, bandeja, plataforma de queima, manta rígida e a peça a ser queimada no início do processo de aquecimento.
- Elevador com tempos de fechamento e abertura independentes e programáveis de 0 a 30 minutos.
- Sistema de auto limpeza da mufla entra em operação ao final de cada ciclo de queima, aumentando sua vida útil.

- Sistemas de segurança protegem o equipamento contra falhas e erros de operação.
- Indicação luminosa e sonora de todas as fases do processo.
- Sistema de substituição da mufla de baixo custo.
- Ventilação forçada do sistema eletrônico e do sistema de aquecimento mantém a integridade dos componentes.

Descrição Técnica:

- **Medidas**
 - **Altura:** 555 mm
 - **Largura:** 310 mm
 - **Profundidade:** 390 mm
- **Tensão de entrada:**
 - 110V/220V através de chave seletora.
- É constituído de 3 módulos facilmente substituíveis:
 - **Módulo 1** – controles, eletrônica, válvulas, comunicação e alimentação.
 - **Módulo 2** – mufla, sensores e acionamentos.
 - **Módulo 3** – elevador.

Dessa forma a manutenção, quando necessária, pode ser feita online pelo próprio usuário em comunicação com a fábrica.
- Tensão de alimentação 110 ou 220 volts através de chave seletora.
 - Benefícios: