

compact
megapuls



Instrucciones de uso

Índice

1.	Declaración de conformidad	3
2.	Descripción del aparato	4-5
3.	Avisos de seguridad.....	6
3.1.	Uso previsto.....	6
3.2.	Símbolos indicadores de peligros	6
3.3.	Garantía y responsabilidad	6
3.4.	Obligaciones del operador	6
3.5.	Obligaciones del usuario	7
3.6.	Instrucciones generales para el uso seguro del aparato	7
3.7.	Peligros especiales	7
3.8.	Eliminación	7
3.9.	Suministro	8
4.	Descripción de la centrífuga de alta frecuencia megapuls compact	8
4.1.	Funcionamiento.....	8
4.2.	Estructura del aparato.....	8
5.	Instalación.....	9
5.1.	Lugar de montaje	9
5.2.	Trabajos previos a realizar por el cliente para la instalación del agua.....	9
5.3.	Trabajos previos a realizar por el cliente para la instalación eléctrica	9
6.	Puesta en marcha y manejo.....	9
6.1.	Colocación del cilindro y regulación del contrapeso en el brazo de centrifugado	9
6.2.	Inicio del proceso de fundición.....	10
6.3.	Inicio del proceso de centrifugación	11
6.4.	Abrir la tapa de la centrífuga y extraer el cilindro	11
6.5.	Desconexión del aparato.....	11
6.6.	Uso de la tecla Stop	11
7.	Limpieza y mantenimiento.....	11
7.1.	Limpieza de la acometida de agua	11-12
7.2.	Limpieza del aparato.....	12
7.3.	Manipulación de los crisoles.....	12
8.	Subsanación de los fallos	13
9.	Piezas de repuesto	14
10.	Diagrama de bloques	14
11.	Datos técnicos.....	15

1. Declaración de conformidad

Declaración de conformidad CE

Por la presente,

DENTAURUM GmbH & Co. KG
Turnstr. 31
75228 Ispringen

declara que el equipo de laboratorio indicado a continuación corresponde en cuanto a su concepción y construcción, así como en la versión puesta en el mercado por nuestra empresa, a los requisitos básicos aplicables de seguridad y sanidad de las Directivas CE. La presente declaración pierde su validez en caso de modificaciones del equipo de laboratorio que se realicen sin nuestra autorización.

Denominación del aparato: **Megapuls Compact**

REF 090-620-00

Tipo de aparato: Centrifuga de alta frecuencia

a partir del número de aparato: 140-0004/2006

Directivas CE: 98/37/CEE
73/23/CEE
89/336/CEE

Normas armonizadas aplicadas:
EN 61010-1:2001
EN 61010-2-010:2003
EN 61010-2-020:2006

Fecha / Fabricante - Firma: 01.10.2025
Información sobre el firmante:


DENTAURUM
GmbH & Co. KG
Turnstr. 31 - 75228 Ispringen - Germany
Telefon +49 72 31 / 803-0 Fax +49 72 31 / 803-295

.....
- i.V. Dipl. Ing. (FH) K. Merkle -
Jefe de Mecánica

2. Descripción del aparato

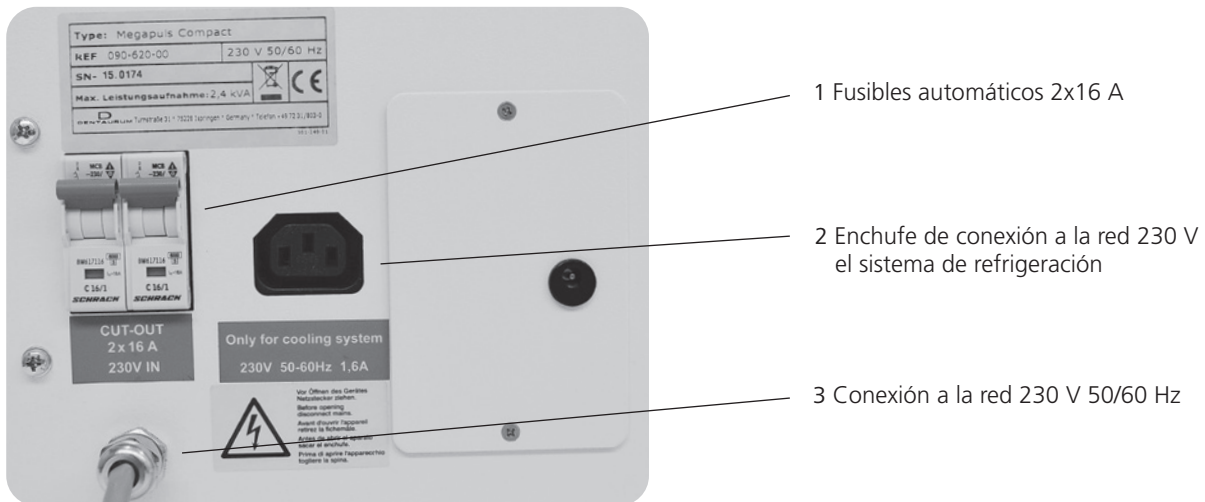


Fig. 1: Lado posterior del aparato con conexiones

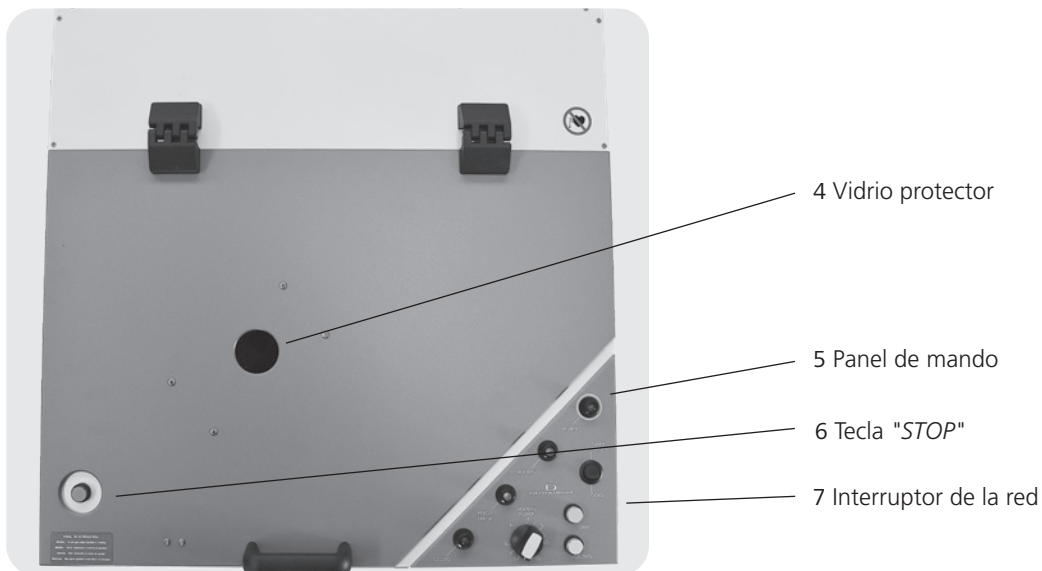


Fig. 2: Vista desde arriba



Fig. 3: Panel de mando

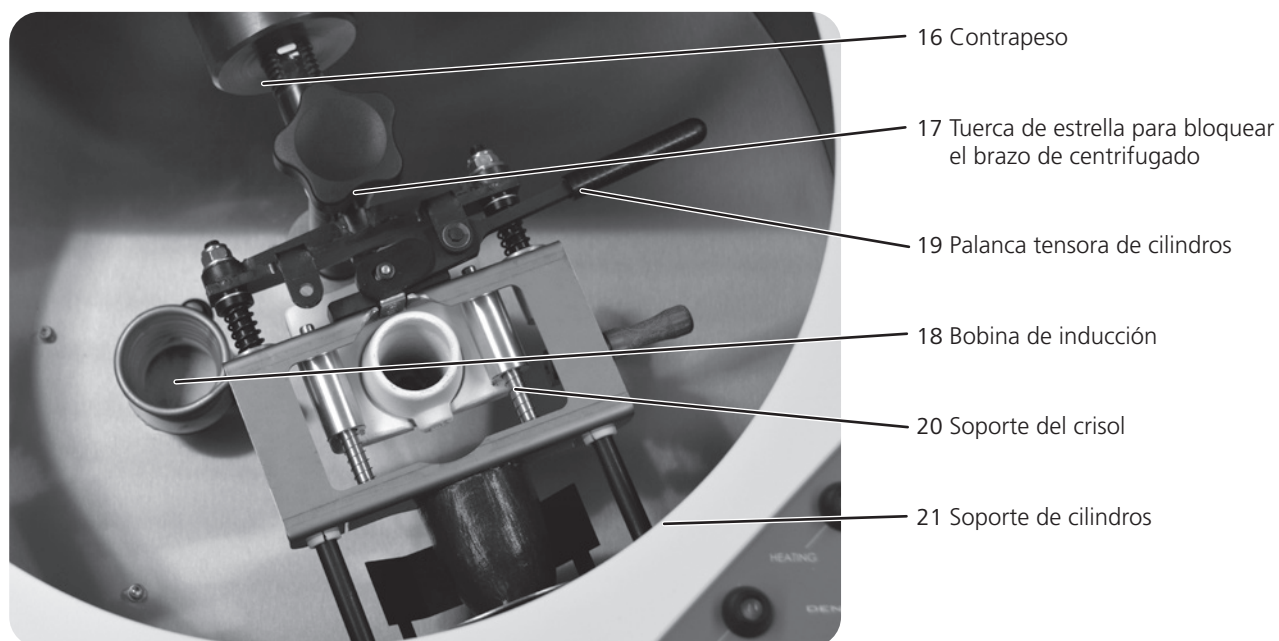



Fig. 4: Cámara de colado con brazo de centrifugado



Fig. 5: Situación de montaje del filtro del agua a la conexión de agua corriente

3. Avisos de seguridad

 **Atención** Lea atentamente las instrucciones de uso antes de instalar y poner en marcha el aparato. ¡No conecte el aparato antes de haber realizado este paso!

3.1. Uso previsto

La centrífuga de alta frecuencia **megapuls compact** está destinada exclusivamente a la fundición de las aleaciones dentales habituales, excepto el titanio y las aleaciones de titanio, y su moldeado posterior por colado centrífugado en el laboratorio dental. Un uso diferente o que vaya más allá de lo indicado se considerará como uso no previsto. La empresa Dentaureum GmbH & Co. KG no se hace responsable de los daños resultantes. También forma parte del uso previsto el cumplimiento de estas instrucciones de uso, así como la realización de los trabajos de inspección y de mantenimiento en intervalos regulares.


Para poner definitivamente fuera de servicio el producto deben cumplirse las disposiciones específicas del país correspondiente. Si tiene alguna duda relativa a la correcta eliminación del aparato consulte a Dentaureum o en el comercio dental especializado.

3.2. Símbolos indicadores de peligros

En las instrucciones de uso se utilizan los siguientes símbolos para las indicaciones de peligro:

 **Advertencia** Indica un posible peligro inmediato para la vida y la salud de las personas.

El incumplimiento de estas indicaciones puede tener graves consecuencias para la salud, llegando incluso a producir lesiones con peligro para la vida.

 **Atención** Indica una posible situación de peligro.

El incumplimiento de estas indicaciones puede tener como consecuencia lesiones leves o daños materiales.

 **Nota** Información general sobre el aparato

3.3. Garantía y responsabilidad

Se aplican nuestras condiciones generales de venta y suministro. Se excluirán los derechos de responsabilidad y garantía en caso de daños a personas o daños materiales cuyo origen se deba a una o varias de las siguientes causas:

- Puesta en marcha, manejo, montaje y mantenimiento inadecuados del aparato
- Uso no previsto del aparato
- Operación con dispositivos de seguridad defectuosos o con medidas de seguridad y de protección incorrectamente instaladas o que no funcionan adecuadamente
- El incumplimiento de las indicaciones del modo de empleo para el transporte, almacenamiento, montaje, funcionamiento y mantenimiento del aparato
- Falta de supervisión de las piezas de desgaste
- Modificaciones estructurales sin autorización del aparato
- Reparaciones realizadas incorrectamente

3.4. Obligaciones del operador

El operador está obligado a permitir que solo trabajen en el dispositivo aquellas personas que

- estén familiarizadas con las normas de seguridad laboral y prevención de accidentes, y que hayan sido instruidas en el manejo del aparato
- hayan leído y comprendido los avisos de seguridad y las instrucciones de uso
- estén informadas sobre normas vigentes para la prevención de accidentes.

3.5. Obligaciones del personal usuario

Todas las personas que trabajen con el aparato deberán comprometerse, antes de iniciar el trabajo, a:

- observar las normas fundamentales de seguridad laboral
- leer y comprender los avisos de seguridad y las instrucciones de uso, y a confirmarlo mediante su firma.

3.6. Instrucciones generales para el uso seguro del aparato

- No realice ningún tipo de modificaciones en el aparato.
- El aparato solo se debe utilizar en perfecto estado.
- Mantenga limpio el campo de trabajo. El desorden en el puesto de trabajo aumenta el riesgo de accidentes.
- No meta la mano en la máquina en funcionamiento. Antes de abrirla, espere a que el brazo centrifugador esté parado. La tapa de la cámara de centrifugación no puede abrirse durante el proceso de centrifugación.
- Para su propia seguridad utilice sólo accesorios y materiales indicados en las instrucciones de uso. El empleo de materiales distintos a los indicados en las instrucciones de uso puede significar riesgo de accidente para el usuario y es considerado como uso indebido.
- Antes de cada trabajo de mantenimiento desconecte el aparato y saque el enchufe de la red.

3.7. Peligros especiales



Advertencia

Por lo general, la radiación electromagnética de la centrifuga de alta frecuencia Megapuls Compact no supone ningún riesgo para personas con marcapasos, desfibriladores u otros aparatos electromédicos implantados. No obstante, en caso de duda como usuario de un aparato sanitario, en especial si se trata de un implante antiguo, póngase en contacto con el fabricante del mismo. Él podrá determinar en cada caso concreto si la permanencia en la cercanía inmediata de la centrifuga de alta frecuencia constituye o no un peligro.



Advertencia

Puede existir peligro de quemaduras al tocar crisoles y cilindros calientes. ¡Después del colado saque el cilindro caliente sólo con unas pinzas!



Advertencia

¡Peligro de incendio! No coloque objetos combustibles en la cámara de fundición y de centrifugación.



Advertencia

No mire en la fusión sin gafas protectoras.



Advertencia

Sólo deben fundirse los metales indicados en 3.1. En particular los metales ligeros, como el aluminio, el magnesio y el titanio, pueden producir situaciones peligrosas al fundirlos y colarlos.

3.8. Eliminación



Nota

Los productos marcados con este símbolo no deben desecharse junto con los residuos domésticos. La legislación actual no permite a los usuarios comerciales desechar aparatos electrónicos usados en los puntos de recogida de los municipios. Puede solicitar más información a Dentaureum o en el comercio dental especializado.



3.9. Suministro

1	Centrífuga de alta frecuencia megapuls compact - 230 V	REF 090-620-00
1	Instrucciones de uso y declaración de conformidad	
1,5 m	Manguera de presión reforzada con tejido para agua corriente, con pieza de unión $\frac{3}{4}$ ", diámetro interior 8 mm	
1,5 m	Tubo de desagüe diámetro interior 8 mm	
2	Crisol	
1	Cable de red	

4. Descripción de la centrífuga de alta frecuencia **megapuls compact**

4.1. Funcionamiento

La **megapuls compact** es una centrífuga de alta frecuencia de fácil manejo y diseño compacto para la fundición de todas las aleaciones dentales (excepto titanio y aleaciones de titanio) y para su colado inmediatamente posterior en un cilindro.

Con un proceso de funcionamiento manual y regulación continua de la potencia de calentamiento, está indicada para el uso universal.

El aparato funciona según el principio de transmisión de energía del transformador, el llamado "procedimiento por inducción".

Tras la aplicación de un campo magnético de alta frecuencia, una corriente secundaria producida por inducción fluye en la superficie del metal a fundir y se transforma en calor, produciendo así la fundición.

Las turbulencias que se forman en la masa fundida permiten una mezcla óptima del metal en la fundición. También el posterior colado centrifugado en un molde favorece la homogeneización de la masa fundida.

La **megapuls compact** destaca particularmente por:

- Alta potencia de fundición con bajo consumo de energía
- Fundición y colado homogéneos
- Mínimas pérdidas de material
- Reducción de trabajos adicionales
- Manejo sencillo
- Dimensiones compactas
- Mantenimiento sencillo

4.2. Estructura del aparato

El generador de alta frecuencia recubierto con una carcasa de chapa de acero es el corazón del aparato y cumple los requisitos de la tolerancia electromagnética. El generador de alta frecuencia produce un campo magnético, calentando y mezclando así la masa fundida de forma muy homogénea. La bobina de inducción (fig. 4, part. 18) se refrigera con agua y está protegida contra el sobrecalentamiento.

- El brazo de centrifugado (fig. 4) en la cámara de fundición y de centrifugación aloja el crisol y el cilindro. El brazo de centrifugado lleva montado un contrapeso para conseguir una marcha óptima y silenciosa.
- La bobina de inducción (fig. 4, part. 18) como fuente de calor se encuentra en la parte inferior de la cámara y sube después de posicionar el brazo de centrifugado y presionando la tecla "START" (fig. 3, part. 12).
- El proceso de fundición comienza al cerrar la tapa y se puede observar a través del vidrio protector (fig. 2, part. 4) integrado en la tapa.
- Presionando la tecla "CASTING" (fig. 3, part. 14) se finaliza el proceso de fundición.

5. Instalación

5.1. Lugar de montaje

El lugar de montaje debe tener una base firme. La máquina debe colocarse horizontal sobre una mesa estable. El lugar de la instalación debe estar limpio y sin polvo.

⚠ Atención Cuando se coloque el aparato es preciso dejar 20 cm de distancia a derecha e izquierda entre la centrífuga y otros aparatos. De este modo se asegura una buena ventilación del aparato.

Los hornos y los demás aparatos que emitan calor no deben colocarse cerca de la centrífuga.

5.2 Trabajos previos a realizar por el cliente para la instalación del agua

Establecer la alimentación de agua desde la llave de cierre del agua (fig. 5) hasta la boquilla de la manguera en la parte posterior del aparato con la manguera de presión reforzada con tejido para agua corriente con rosca de conexión $\frac{3}{4}$ " en ambos extremos.

La conexión del tubo de desagüe desde la boquilla de la manguera (fig. 5) en el lado posterior del aparato hasta el desagüe en un sifón o directamente a la tubería de aguas residuales domésticas se realiza a través de un tubo con un diámetro interior de 8 mm. El desagüe debe tener lugar sin contrapresión.

⚠ Atención Antes de conectar el aparato compruebe la presión del agua en su red de tuberías. Debe estar garantizado que la presión sea, incluso en verano, como mínimo de 3 bar y como máximo de 8 bar. Si la presión del agua fuese demasiado baja, entonces se debe emplear un grupo de circulación de agua de refrigeración. En cambio, con una presión de agua superior a los 8 bar es preciso instalar una válvula reductora de presión en la tubería de agua que conduce al aparato.

⚠ Atención En redes de abastecimiento de agua que por experiencia producen sedimentos o suciedad, es necesario instalar un filtro de paso para evitar fallos en el funcionamiento del control de flujo.

5.3. Trabajos previos a realizar por el cliente para la instalación eléctrica

El aparato debe conectarse a una toma de corriente de 230 V, debiendo poner cortacircuitos de un fusible automático de 16 A o de un fusible de acción lenta de 16 A.

⚠ Atención Todos los trabajos eléctricos en el enchufe o en los cables de alimentación los debe realizar únicamente un electricista cualificado.

6. Puesta en marcha y manejo

6.1. Colocación del cilindro y regulación del contrapeso en el brazo de centrifugado

Una vez instalado correctamente el aparato se puede comenzar con la puesta en marcha. Antes de cada colado es preciso poner primeramente en posición de equilibrio el brazo de centrifugado junto con el crisol y el cilindro.

¡ Nota Para evitar que el cilindro se enfríe, se recomienda regular la posición de equilibrio antes del derretido de la cera en el cilindro.

- En primer lugar abra el grifo de alimentación del agua de refrigeración.
- Encienda el aparato con el interruptor principal (fig. 2, part. 7).
- Si la instalación del agua circula bien se encenderá el indicador de funcionamiento verde "READY/ERROR" (fig. 3, part. 8).
- Coloque el crisol con el metal en el soporte para el crisol (fig. 4, part. 20) del brazo de centrifugado. ¡Precalentar siempre el crisol sin metal en el horno!

- A continuación, coloque el cilindro precalentado en el soporte de cilindros (fig. 4, part. 21) fijándolo con ayuda de la palanca tensora de cilindros (fig. 4, part. 19).
- Ahora es preciso poner el brazo de centrifugado en posición de equilibrio. Para ello, afloje la tuerca de estrella (fig. 4, part. 17) y gire el contrapeso (fig. 4, part. 16) en el husillo hasta que el brazo de centrifugado quede en posición de equilibrio. A continuación apriete de nuevo la tuerca de estrella y saque el cilindro. Por lo general, este ajuste se efectúa ya antes de empezar con el proceso de fundición propiamente dicho.



Atención ¡Apriete firmemente la tuerca de estrella! De lo contrario pueden producirse daños en el brazo de centrifugado o en el aparato durante el proceso de centrifugación.

6.2. Inicio del proceso de fundición

Una vez que el brazo de centrifugado con el cilindro se ha equilibrado y se ha sacado el cilindro con la cera derretida, se puede comenzar con el proceso de fundición.



Nota El cilindro caliente se puede colocar en el brazo de centrifugado directamente antes del proceso de fundición, o después de haber fundido previamente el metal en el crisol (función Preheating). De este modo se impide que el cilindro se enfríe demasiado. En caso de grandes cantidades de metal es recomendable una fundición previa.



Nota Para fundir aleaciones preciosas de color dorado utilice un crisol cerámico con receptáculo de grafito. ¡Para fundir aleaciones preciosas de color plateado utilice solo el crisol cerámico! Esto también es válido para aleaciones a base de paladio. Antes vitrifique el crisol con polvo de fusión.



Nota El potenciómetro para la potencia calorífica (fig. 3, part. 13) y la duración de la prefusión se deben adaptar a la correspondiente aleación o a las cantidades de metal que se necesiten cada vez, de modo que el metal no se funda al 100 % durante la fundición previa.

- Preseleccione la potencia de la fusión con el potenciómetro giratorio para la potencia calorífica (fig. 3, part. 13). Ajuste la potencia de modo que, según el tipo de aleación y la cantidad a fundir, el proceso de fundición dure menos de un minuto pero más de 30 segundos. Sólo en el caso de cantidades muy grandes de metal el proceso de fundición puede durar más de 60 segundos.

Si utiliza el crisol de grafito que se introduce en el crisol de cerámica, reduzca considerablemente la potencia de la fusión para que el crisol de grafito se caliente poco a poco fundiendo despacio la aleación preciosa.

- Regule la duración de centrifugación con el selector de la aleación "GOLD/OTHER ALLOYS" (fig. 3, part. 10). En la posición "GOLD" se aumenta el tiempo de centrifugación. En la posición "OTHER ALLOYS" la centrífuga tiene la fuerza de arranque máxima, reduciéndose así el tiempo.
- Coloque el brazo de centrifugado sobre la bobina de inducción hasta que suene una señal.
- Apriete la tecla "START" (fig. 3, part. 12) para que la bobina de inducción suba.
- Cierre la tapa de la cámara de centrifugado; empieza el proceso de fundición y el indicador de la fusión "HEATING" (fig. 3, part. 9) se enciende.
- Observe la fundición a través del vidrio protector. Si el metal está casi fundido, puede introducir el cilindro.
- Con unas pinzas apropiadas fije el cilindro caliente en el soporte para cilindros (fig. 4, part. 21).
- Al cerrar de nuevo la tapa se reanuda de inmediato el proceso de fundición. Con el potenciómetro giratorio para la potencia calorífica (fig. 3, part. 13) puede corregirse la potencia hacia arriba o hacia abajo durante la fundición.



Nota Con el botón rojo "STOP" (fig. 2, part. 6) puede interrumpirse el proceso de fusión (ver también el apartado 6.6).




Atención ¡Peligro de quemaduras! Debido al proceso de fundición pueden alcanzarse temperaturas elevadas en la cámara de centrifugado.


6.3. Inicio del proceso de centrifugación

Una vez que el metal está completamente fundido, accione la tecla para colado "CASTING" (fig. 3, part. 14). Un motor eléctrico acelera ahora el brazo de centrifugado. El metal fundido fluye en el cilindro caliente debido a la fuerza centrífuga.

6.4. Abrir la tapa de la centrífuga y extraer el cilindro


Sólo cuando el brazo de centrifugado esté parado se puede abrir la tapa de la centrífuga y sacar el cilindro.


 **Atención** ¡Peligro de quemaduras al extraer el cilindro caliente! La extracción del cilindro y del crisol debe realizarse únicamente con una pinza para cilindros y con guantes protectores adecuados.

 **Atención** ¡No abrir la tapa a la fuerza! Durante el proceso de centrifugación y también durante la marcha en inercia del brazo de centrifugado no es posible abrir la tapa, porque un mecanismo de bloqueo lo impide.

6.5. Desconexión del aparato

Para desconectar el equipo cierre la tapa de la cámara de centrifugado y desconecte el interruptor principal (fig. 2, part. 7).

 **Nota** El aparato no debe apagarse entre los procesos de colado para un mejor enfriamiento. Apague el aparato con el interruptor principal sólo después de haber efectuado el último colado.


 **Nota** El aparato interrumpe automáticamente la alimentación de agua después de apagarlo. Por tanto, no es necesario cerrar el grifo de alimentación del agua después de cada colado. Sin embargo, en caso de paradas prolongadas, p. ej. durante el fin de semana, es preciso cerrar el grifo del agua.

6.6. Uso de la tecla "STOP"

Si el aparato de fundición se utiliza correctamente no se necesita la tecla "STOP" (fig. 2, part. 6). Su utilización solo es necesaria cuando hay que interrumpir el ciclo de trabajo por un error, un fallo o una avería.

Al accionar la tecla "STOP" (fig. 2, part. 6) se interrumpe de inmediato el paso de trabajo, p. ej. la fundición de metal, y la bobina de inducción baja.

7. Limpieza y mantenimiento

 **Advertencia** En todos los trabajos de mantenimiento y de servicio es imprescindible desconectar siempre el equipo y sacar el enchufe de la red de la corriente. Durante los trabajos de reparación y de servicio siempre tiene que estar presente una segunda persona que esté informada sobre los efectos de las tensiones eléctricas.

Todos los trabajos en los componentes eléctricos del aparato solo los puede realizar personal especializado autorizado o el servicio de atención al cliente de Dentaureum.

7.1. Limpieza de la acometida de agua

Cada seis meses hay que limpiar el filtro de la conexión del agua (fig. 5):

- Para ello, cierre primero la llave de cierre del agua en el laboratorio con el aparato conectado. De este modo la circulación del agua en el aparato deja de estar sometida a la presión del agua.
- Después, desconecte el aparato y saque la clavija del enchufe de la red de alimentación de la corriente.
- Una vez cerrada la conexión del agua y desconectado el aparato de la red de la corriente, desenrosque la manguera de presión del aparato (fig. 5).

- En la conexión del agua en el lado del aparato hay un filtro fino que se puede sacar con unas pinzas (fig. 5). Limpie el filtro con un cepillo bajo el chorro de agua corriente o en un baño de ultrasonido.
- Introduzca el filtro limpio de nuevo en la abertura de la conexión del agua y atornille la manguera de presión. Asegúrese de que no falte la junta entre la conexión del agua y la pieza de unión de la manguera de presión.
- Antes de encender el aparato y de volver a abrir el grifo de paso del agua, controle la impermeabilidad de la manguera.

7.2. Limpieza del aparato

De vez en cuando limpie el aparato con un paño ligeramente húmedo. No utilice detergentes fuertes ni utensilios de limpieza.

Después de cada uso del aparato limpie el brazo de centrifugado para eliminar posibles restos de material y compruebe su movilidad.

Elimine los residuos de la cámara de centrifugado de manera periódica. Preste especial atención a que no penetren partículas metálicas en las guías de la bobina de trabajo.

7.3. Manipulación de los crisoles

Para conseguir unos resultados de colado óptimos debe tener en cuenta lo siguiente:

- Los crisoles (REF 090-611-00) se deben almacenar en un lugar seco, sin polvo y protegidos de los golpes.
- Después de cada fundición examine el crisol para detectar posibles deterioros o desgaste. No reutilice los crisoles agrietados.
- La eliminación de los residuos del crisol debe hacerse con precaución. Elimine los residuos más gruesos con ayuda de unas pinzas y limpie después el crisol con aire comprimido.
- Marque los crisoles por el lado de fuera con un lápiz de grafito para recordar qué aleación se ha fundido en ellos.

Nota Utilice un crisol para fundir cada tipo de aleación.

- Una característica de los materiales del crisol es que la industria cerámica tiene que trabajar con grandes tolerancias. Por eso puede suceder que un crisol se quede encajado en el soporte. Límelo para ajustarlo.

Conforme a las condiciones de suministro de la industria cerámica, para los crisoles no es posible asegurar una duración determinada ni se puede ofrecer una garantía que cubra los daños en el transporte.

Para la centrifuga de alta frecuencia **megapuls compact** están disponibles los siguientes crisoles:

Crisol	10 unidades	REF 090-611-00
Receptáculo de grafito	10 unidades	REF 090-615-00

8. Subsanación de los fallos

La centrífuga está equipada con un sistema de control de fallos. Las siguientes causas pueden provocar fallos:

Fallo	Causa	Corrección
Indicador "READY / ERROR" (fig. 3, part.11) encendido en rojo	<p>Circulación de agua interrumpida Control de afluencia defectuoso Presión del agua demasiado baja</p> <p>Sobrecalentamiento del equipo debido a la escasa circulación de aire</p> <p>Sobrecalentamiento del equipo debido a una excesiva cantidad de colados</p>	<p>Comprobar la circulación del agua Sustituir el control de afluencia Examinar la presión del agua</p> <p>Dejar una distancia de como mínimo 20 cm a la derecha y la izquierda respecto de otros aparatos y de la pared</p> <p>El protector térmico integrado interrumpe automáticamente la función de fundición durante 5 minutos. Realizar como máximo 15 colados de manera seguida. ¡Con el aparato de circulación de agua conectado máx. 7 colados, después 10 minutos de espera!</p>
Después del encendido no se ilumina ningún LED.	<p>Los fusibles en la parte posterior del aparato están desconectados</p> <p>Falta tensión de la red</p> <p>Interruptor de la red defectuoso</p>	<p>Conectar los fusibles automáticos</p> <p>Examinar la conexión a la red</p> <p>Sustituir el interruptor de la red</p>
Después del encendido no se ilumina ningún LED.	<p>Fusibles de la unidad de alimentación defectuosos</p> <p>Unidad de alimentación defectuosa</p>	<p>Comprobar o sustituir los fusibles</p> <p>La unidad de alimentación debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p>
La bobina de inducción no sube.	<p>El brazo de centrifugado no está posicionado</p> <p>La barrera de luz integrada no reconoce la posición del brazo</p> <p>El fusible o el motor del mecanismo de arranque está averiado</p> <p>Tecla "START" defectuosa</p> <p>Interruptor de la posición final inferior defectuoso</p>	<p>Poner el brazo de centrifugado en posición (confirmación por un pitido constante)</p> <p>Barrera de luz defectuosa, es preciso sustituirla (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>Comprobar o sustituir el fusible, motor del mecanismo de arranque defectuoso (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>La tecla START debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>El interruptor de la posición final inferior debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p>
Después del proceso de fundición y de haber apretado la tecla "CASTING" el aparato no centrifuga.	<p>Control averiado</p> <p>La bobina de inducción no baja</p> <p>La bobina de inducción está mecánicamente bloqueada</p> <p>El motor de centrifugación está averiado</p> <p>El interruptor de la posición final superior está defectuoso</p>	<p>El control debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>Comprobar o sustituir los fusibles, motor del mecanismo de arranque defectuoso (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>Limpiar las guías de la bobina de inducción</p> <p>El motor debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p> <p>El interruptor de la posición final superior debe sustituirse (llamar al servicio de atención al cliente)</p>

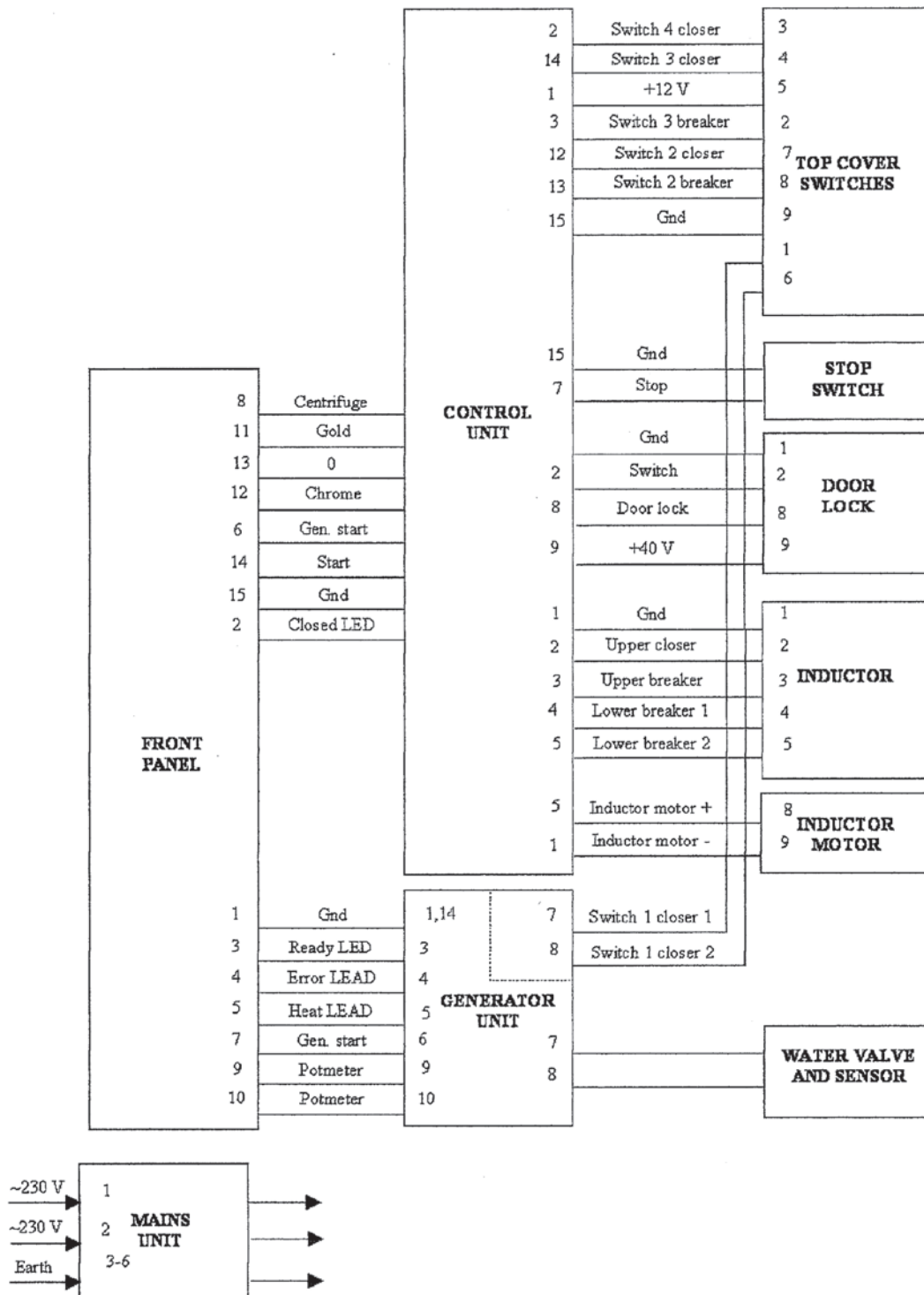
En caso de fallos que no se puedan subsanar mediante esta tabla de análisis de fallos, le rogamos que se ponga en contacto con el técnico de servicio responsable para usted o con el servicio técnico de Dentaureum para clientes y aparatos.

Tel.: +49 72 31/803-211 · info@dentaureum.com

9. Piezas de repuesto

Crisol	10 unidades	REF 090-611-00
Receptáculo de grafito	10 unidades	REF 090-615-00
Vidrio protector	1 unidad	REF 908-271-00

10. Diagrama de bloques



11. Datos técnicos

Tensión de la red	230 V
Frecuencia de la red	50/60 HZ
Máx. potencia absorbida	2,4 kW
Potencia media absorbida	1,5 kW
Clase de protección contra contacto	I
Par de arranque	0...21 Nm
Mín. carga de fundición	15 g metal precioso, 15 g CoCr, NiCr, Pd
Máx. carga de fundición	100 g metal precioso, 70 g CoCr, NiCr, Pd
Máx. potencia eléctrica de salida	2,2 kW
Consumo de agua	mín. 2 l/min
Temperatura ambiente de funcionamiento	15 °C...40 °C
Temperatura de almacenamiento	5 °C...40 °C
Humedad relativa del aire ambiental	máx. 70 %
Dimensiones [anchura x altura x fondo]	560 mm x 425 mm x 630 mm
Peso	55 kg

Fecha de la información: 2025 - 10

Reservado el derecho a realizar modificaciones

DENTAURUM GmbH & Co. KG • Turnstr. 31 • 75228 Ispringen • Germany
Tel. +49 72 31 / 803 - 0 • www.dentaurum.com • info@dentaurum.com

D
DENTAURUM
1886