

MINISTAR ®



**Bedienungsanleitung
Operation Manual
Mode d'emploi
Manual de Instrucciones
Istruzioni per c'uso**

SCHEU
Dental Technology

EG - Konformitätserklärung

Name und Anschrift des Herstellers:

Scheu-Dental GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn
Telefon: 02374 / 9288-0
Telefax: 02374 / 9288-90

Wir erklären hiermit, dass das:

Gerät für alle Anwendungen in der dentalen Tiefziehtechnik

Typ:

MINISTAR

Art.-Nr. 3100/1 230V
Art.-Nr. 3101/1 115V
Art.-Nr. 3102/1 100V

Technische Daten:

Spannung	230 V / 115 V / 100 V
Leistung	Max. 850 W
Arbeitsdruck	3 bar / 43 psi
L x B x H	420 x 190 x 350 mm
Brutto-Gewicht	9 kg

den einschlägigen Bestimmungen der nachstehenden Richtlinie entspricht:

Niederspannungsrichtlinie	2006 / 95 / EG
EMV-Richtlinie	2004 / 108 / EG

Angaben zum Unterzeichner der Erklärung

Christian Scheu, Geschäftsführer der Firma Scheu-Dental GmbH

Iserlohn, 15.09.2009



Christian Scheu



EU - Declaration of Conformity

Name and address of manufacturer:

Scheu-Dental GmbH
Am Burgberg 20
58642 Iserlohn
Telefon: 02374 / 9288-0
Telefax: 02374 / 9288-90

This is to certify that this machine:

Machine for all applications in the dental Pressure Moulding Technique

Type:

MINISTAR

Art.-No. 3100/1 230V
Art.-No. 3101/1 115V
Art.-No. 3102/1 100V

Technical Information:

Voltage	230 V / 115 V / 100 V
Power	Max. 850 W
Working Pressure	3 bar / 43 psi
L x W x H	420 x 190 x 350 mm
Gross Weight	9 kg

is in accordance with the following guide line:

Low Voltage Guide Line	2006 / 95 / EG
EMV-Guide Line	2004 / 108 / EG

Testing according to:
DIN VDE 0411-1 / EN 61010-1 / IEC 61010-1

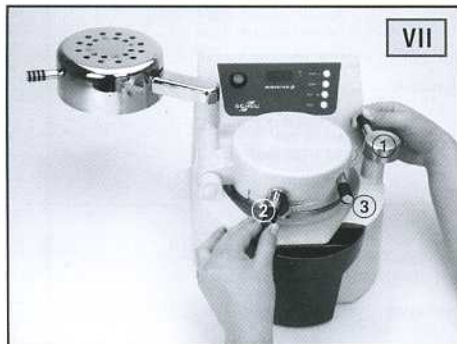
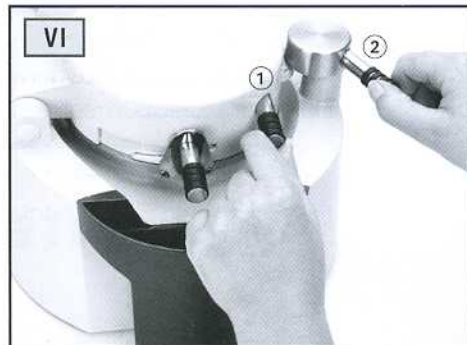
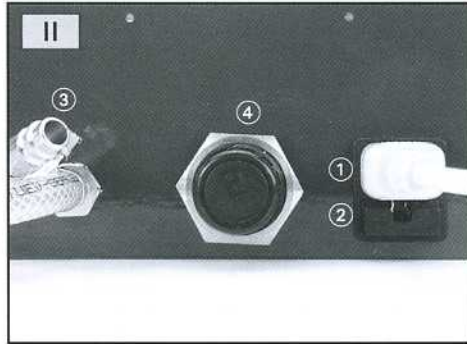
Christian Scheu, managing director of SCHEU-DENTAL GmbH

Iserlohn, 15.09.2009










Christian Scheu









Bedienungsanleitung

- I** Stellen Sie das Gerät auf einen ausreichend großen Platz, sodass Druckkammer ①, Strahler ② und Verschlusswelle ③ in alle Richtungen bis zu den Anschlägen frei beweglich sind.  Vermeiden Sie brennbare oder leicht entzündliche Materialien im Schwenkbereich des Strahlers.
- II** Verbinden Sie das Netzkabel ① mit der entsprechenden Stromquelle (230 V, 50/60 Hz). Unterhalb der Netzsteckdose ② sind zwei Sicherungen integriert. Die Luftdruckversorgung wird mittels Schnellkupplung ③ zum Kompressornetz hergestellt. Ein vom maximalen Standarddruck von 3,0 bar abweichender Arbeitsdruck kann auf der Geräterückseite mit dem Druckregler ④ eingestellt werden. Druckregler durch Zug lösen und durch Drehen ( ) einstellen, der Luftdruck kann im Display über die „bar“ Taste überprüft werden.
- III** Die Frontblende trägt folgende Bedienelemente:
- ① Ein-/Ausschalter
 - ② Display zur Anzeige von Heiz-/Abkühlzeit und Druck
 - ③ Duo-LED: grün = Betriebsbereitschaft, rot = Heizbetrieb
 - ④ Drucktasten „+/-“ zur Heizeiteingabe in 5 Sekunden Schritten
 - ⑤ Drucktaste „air“ zum Entlüften
 - ⑥ LED blau zur Anzeige von Abkühlzeit (Dauerlicht) und Entlüften (Blinklicht)
 - ⑦ Drucktaste „bar“ zur Kontrolle des Arbeitsdrucks
- Das Gerät wird über den beleuchteten Ein-/Ausschalter ① aktiviert. Die grüne LED signalisiert Betriebsbereitschaft. Heizzeiten können über die „+/-“ Tasten in 5 Sekunden Intervallen programmiert werden. Sobald die Zeit auf dem Display erscheint, kann durch Schwenken des Strahlers nach vorn das Beheizen gestartet werden (LED blinkt rot). Achtung Verbrennungsgefahr, Strahler und Strahlerarm werden heiß.
- IV** Auf dem Ausgleichsring in der Druckkammer werden ausschließlich runde 125 mm Folien positioniert und mit dem Bajonett des Folienspannrings ① festgesetzt. Verriegeln erfolgt durch 50°-Drehung nach links.
- V** Der nach oben abnehmbare Granulatbehälter ① enthält das zum Einbetten der Modelle notwendige Füllgranulat. Durch das Abnehmen nach oben wird gleichzeitig die umlaufende Rille für das Füllgranulat nach vorn mittels eines beweglichen Schiebers ② verschlossen.
- VI** Akustische Signale zeigen das Ende des Heizvorgangs an (+5 sec. bis 0 sec. = Pieptöne/0 sec. bis -5 sec. = Dauerton). Bei 000 sollte der Strahler zurückgeschwenkt werden, bei -5 Sekunden schaltet sich der Strahler aus Sicherheitsgründen ab. Druckkammer ① um 180° nach rechts schwenken ( Saubere Dichtfläche beachten) und Verschlusswelle ② um 180° nach vorne drehen. Dadurch wird die Druckkammer belüftet und die Abkühlzeit automatisch gestartet, Signal erfolgt durch blaue LED.
- VII** Optische (blaue LED blinkt) und akustische Signale (4 Pieptöne) zeigen das Ende des Abkühlvorgangs an. Druck auf die blinkende „air“ Taste entlüftet die Druckkammer, 4 weitere Signaltöne nach etwa 3 Sekunden zeigen das Ende des Entlüftungsvorganges an. Jetzt Verschlusswelle ①  um 180° nach hinten drehen, Verschlussring ②  nach links schieben und Druckkammer ③  öffnen. Nach Entnahme des Modells ist das Gerät für den nächsten Tiefziehvorgang wieder bereit.
- VIII** **Hinweis:** Bei geschlossener Druckkammer und geöffneter Verschlusswelle können speziell bei der Herstellung von Positionern, Mundschutz oder Schienen Zeitintervalle von 60/120/180 Sekunden programmiert werden. Diese Zeiten dienen dem Erwärmen oder dem Verbund der Okklusflächen unter Zuhilfenahme des MINISTAR® Heizsupports ① (REF 3451). Nach Programmierung der entsprechenden Heizzeit wird der Strahler mit angehängtem Heizsupport nach vorne in die Heizposition geschwenkt. Dieser Vorgang kann je nach Materialstärke mehrfach durchgeführt werden.

Operation Manual

- I** Place the machine on a level work surface allowing sufficient space to operate the pressure chamber ①, heater ② and locking handle ③. ⚠ Avoid placing inflammable material close to the heater.
- II** Connect the main cable ① to the corresponding network (230 V/115 V, 50/60 Hz). Two fuses are integrated under the plug ②. Connection to compressed air is done by quick connect coupling ③ to the air pressure system. If the maximum standard air pressure deviates from 3 bar, the pressure can be adjusted by the pressure regulator ④ on the back of the machine. Release the pressure regulator by pulling the knob, adjust the pressure by turning (). The air pressure can be controlled by the „bar“ button on the panel.
- III** The front panel has the following operating elements:
- ① ON/OFF switch
 - ② panel indicating heating/cooling time and air pressure
 - ③ Duo-LED: green = operating mode, red = heating mode
 - ④ „+/-“ button to input heating time in steps of 5 seconds
 - ⑤ „air“ button for depressurization
 - ⑥ blue LED for indication of cooling time (continuous light) and depressurization (flashing light)
 - ⑦ „bar“ button indicates working pressure
- The machine is activated by using the illuminated ON/OFF switch ①. The green LED indicates the machine is ready to use. Heating times can be programmed in 5 second intervals by the „+/-“ buttons. Swivelling the heater over the foil activates heating immediately (LED flashes red).
⚠ Heater and heater arm become very hot; avoid touching it.
- IV** Only round foils and plates 125 mm diameter can be placed on the adjusting ring in the pressure chamber and clamped with the bayonet of the locking ring ①. Close by turning it 50° to the left.
- V** The pellets for embedding the model are in the pellet container ① which is removable by pulling it upwards. This particular movement also pulls a metal plate ② upwards closing the deep pellet channel around the model cup.
- VI** Acoustic signals indicate the end of the heating process (+5 sec. until 0 sec. = short beeps/0 sec. until - 5 sec. = continuous signal). At 000 seconds the heater should be turned to the back, at -5 seconds the heater switches off automatically for safety reasons. Turn the pressure chamber ① 180° to the right (⚠ Make sure that the rim of the model cup is clean) and turn locking ring ② 180° to the front. The magnetic valve opens and the chamber is filled immediately. Cooling time starts automatically, which is indicated by the blue LED (continuous light).
- VII** Acoustic and optical signals indicate the end of the cooling process (blue LED flashes/4 short beeps). Press „air“ button to depressurize the chamber, 4 additional short beeps (after 3 seconds) indicate the end of depressurization. Turn locking handle ①  to the back, turn locking ring ②  to the left and open pressure chamber ③ . The machine is now ready for the next pressurizing procedure.
- VIII** **Hint:** If the chamber is closed and the locking handle opened, time intervals of 60/120/180 seconds can be programmed for fabrication of positioners, mouth protectors and splints. This is done in connection with the MINISTAR® heating support ① (REF 3451) for warming up or bonding occlusal surfaces. After the corresponding heating time is programmed, the heater with heating support is turned to the front in heating position. Depending on the thickness of the material, this can be repeated several times.

Mode d'emploi

- I** Placer l'appareil à ce que la chambre de pression ①, la lampe à infrarouge ② et l'anneau de fermeture ③ soient bien amovibles jusqu'aux arrêts dans toutes les directions. ⚠ Éviter les matériaux combustibles et facilement inflammables dans la plage de pivotement de la lampe à infrarouge.
- II** Relier le câble de réseau ① avec la source de courant correspondant (230 V, 50/60 Hz). En dessous de la prise de courant ② deux fusibles sont intégrés. L'alimentation en air comprimé est effectuée à l'aide du raccordement rapide ③ au compresseur. La pression de travail différente de la pression standard maximale de 3 bar peut être ajustée à l'aide du régulateur de pression ④ à l'envers de l'appareil. Délier le régulateur de pression par traction et l'ajuster en tournant (-↶↷+), l'air comprimé peut être vérifié sur l'affichage par la touche «bar».
- III** Le panneau avant porte les éléments de réglage suivants:
- ① Interrupteur marche/arrêt
 - ② Affichage du temps de chauffage/refroidissement et pression
 - ③ LED: vert = fonctionnement instantané, rouge = chauffage
 - ④ Touches «+/-» pour l'introduction du temps de chauffage en intervalles de 5 secondes
 - ⑤ Touche «air» pour évacuation
 - ⑥ LED bleu pour l'introduction du temps de refroidissement (allumage ininterrompu) et évacuation (allumage clignotant)
 - ⑦ Touche «bar» pour le contrôle de la pression de travail
- L'appareil est activé par l'interrupteur «marche/arrêt» ① activiert. illuminé. LED vert signe le fonctionnement instantané. Le temps de chauffage peut être programmé à l'aide des touches «+/- si» en intervalles de 5 secondes. Aussitôt que le temps apparaît sur l'affichage, le chauffage peut être mis en marche en pivotant la lampe à infrarouge en avant. (LED rouge clignotant). ⚠ Attention: danger de combustion - lampe à infrarouge et bras de la lampe à infrarouge deviennent très chauds.
- IV** Positionner les plaques uniquement rondes d'un diamètre de 125 mm sur l'anneau d'ajustage de la chambre de pression et les fixer à l'aide de l'anneau de serrage ①. Le verrouillage s'effectue en tournant à gauche de 50°.
- V** Le récipient de granulés ① décrochant d'en haut contient les granulés indispensables pour enrober les modèles. En le décrochant d'en haut en même temps la rainure périphérique pour les granulés est bloquée à l'aide de la coulisse amovible ②.
- VI** Des signaux acoustiques indiquent la fin du temps de chauffage (+5 sec. jusqu'à 0 sec. = bips sonores/0 sec. Jusqu'à -5 sec. = bip continué). Quand l'écran indique 000 pivoter la lampe en arrière, quand - 5 sec. est indiqué, la lampe à infrarouge s'éteint automatiquement pour des raisons de sécurité. Pivoter à droit de 180° la chambre de pression ① (⚠ Attention à ce que rien ne gêne la fermeture) et tourner en avant l'anneau de fermeture ② de 180°. En même temps la chambre de pression est évacuée et le temps de refroidissement démarre automatiquement, ce qui est indiqué par LED bleu.
- VII** Les signaux optiques (LED bleu) et acoustiques (4 bips sonores) indiquent la fin du temps de refroidissement. Afin d'évacuer la chambre de pression presser la touche clignotante «air», la fin de l'évacuation est indiquée par 4 autres bips sonores après environ 3 sec. Tourner le levier de fermeture ① ↶ de 180° en arrière et l'anneau de fermeture ② ← à gauche et ouvrir la chambre de pression ③ ↷. Après avoir enlevé le modèle l'appareil est prêt pour le prochain procédé de thermoformage.
- VIII** **Astuce:** La chambre de pression fermée et le levier de fermeture ouverts, les intervalles de 60/120/180 sec. peuvent être programmées en particulier pour la fabrication des positionneurs, des protèges-dents et des gouttières. Ces temps servent au chauffage ou à la liaison des surfaces occlusales à l'aide du support d'élément de chauffage ① MINISTAR® (Réf. 3451). Après programmation du temps de chauffe correspondante, la lampe à infrarouge avec le support d'élément de chauffage accroché est pivotée en avant dans la position de chauffe. Ce procédé peut être répété à plusieurs reprises selon l'épaisseur du matériau.

Manual de instrucciones

- I** Colocar la máquina sobre un puesto suficientemente amplio de modo que la cámara de presión ①, el emisor a rayos infrarrojos ② y la palanca de cierre ③ no se limiten en sus movimientos. ⚠ Evitar materiales inflamables o combustibles cerca del emisor a rayos infrarrojos.
- II** Conectar el cable ① al enchufe eléctrico (230 V, 50/60 Hz). Bajo el enchufe ② se encuentran dos fusibles incorporados. Conectando el acoplamiento rápido ③ a la red del compresor obtendremos el aire comprimido. Si la máxima presión estándar difiere de 3 atmósferas, la presión se ajusta mediante el regulador de presión ④ al dorso de la máquina. Soltar el regulador de presión por medio de tracción y ajustar la presión girando (-↺/+↻). La presión se controla por medio de la pantalla pulsando la tecla "bar".
- III** La pantalla lleva los siguientes elementos de manejo:
- ① llave ON/OFF
 - ② pantalla para la visualización de los tiempos de calentamiento, y enfriamiento y presión
 - ③ dúo LED: verde = disposición de funcionamiento, rojo = funcionamiento de calentamiento
 - ④ teclas "+/-" para la entrada del tiempo de calentamiento en intervalos de 5 segundos
 - ⑤ tecla "air" para la descarga del aire comprimido
 - ⑥ LED azul para la visualización del tiempo de enfriamiento (luz continua) y descarga del aire comprimido (luz intermitente)
 - ⑦ tecla "bar" para el control de la presión
- La máquina se conecta por medio de la llave alumbrada ON/OFF ①. El LED verde señala la disposición de funcionamiento. Los tiempos de calentamiento se programan mediante la tecla "+/-" en intervalos de 5 segundos. Cuando el tiempo de calentamiento aparece en la pantalla, mover el emisor a rayos infrarrojos hacia delante para comenzar el calentamiento (LED luz roja intermitente). ⚠ ¡Atención! Peligro de quemaduras. El emisor a rayos infrarrojos y su brazo queman.
- IV** Colocar solamente planchas redondas con un diámetro de 125 mm encima del anillo sobre el borde de la cámara de presión abierta y colocar el anillo de cierre ① de modo que sus garras de bayoneta encajen en los talones de cierre girando 50° hacia la izquierda.
- V** El recipiente para granulado ① para la introducción de los modelos se desmonta alzándolo hacia arriba. Este movimiento particular empuja una placa metálica ② hacia arriba cerrando así el surco alrededor de la mufla para modelos.
- VI** Señales acústicas indican el final del proceso de calentamiento (+ 5 seg. hasta 0 seg. = pitidos / 0 seg. hasta - 5 seg. = pitido continuo). Llegando a 000 segundos se deberá retirar el emisor a rayos infrarrojos, llegando a -5 segundos se apaga el emisor a rayos infrarrojos por motivos de seguridad. Girar la cámara de presión ① 180° hacia la derecha (⚠ ¡Asegurar una superficie de sellado limpia!) y girar la palanca de cierre ② 180° hacia delante. La válvula magnética se abre y el proceso del enfriamiento comienza automáticamente. Sigue la señal del LED azul.
- VII** Señales visuales (LED azul intermitente) y acústicas (4 pitidos) indican el final del proceso del enfriamiento. Pulsar la tecla intermitente "air" para descargar la cámara de presión, 4 pitidos adicionales aproximadamente después de 3 segundos indican el final del proceso del enfriamiento. Girar ahora la palanca de cierre ① ↺ 180° hacia atrás, girar el anillo de cierre ② ← hacia la izquierda y abrir la cámara de presión ③ ↻. Después de tomar el modelo, la máquina vuelve estar lista para el próximo proceso de termomoldeo a presión.
- VIII** **Indicio:** Si la cámara de presión está cerrada y la palanca de cierre abierta, se pueden programar intervalos de tiempos de 60/120/180 segundos para la fabricación de posicionadores, protectores bucales o férulas. Esto está hecho en combinación con el soporte de calentamiento ① MINISTAR® (REF 3451) para calentar o unir superficies oclusales. Después de programar el tiempo de calentamiento correspondiente, se gira el emisor a rayos infrarrojos con el soporte puesto hacia delante en posición de calentamiento. Dependiendo del espesor del material, este proceso se puede repetir varias veces.

Istruzioni per l'uso

- I** Situare l'apparecchio su una superficie di lavoro sufficientemente ampia, in modo da poter muovere la camera di pressione ①, il riscaldamento ② e la manopola di serraggio ③ in ogni direzione fino alla battuta. ⚠ Evitare di porre dei materiali infiammabili vicino al riscaldamento.
- II** Collegare il cavo di rete ① con la rete elettrica corrispondente (230 V, 50/60 Hz). Due fusibili sono integrati sotto alla presa di rete ②. L'allacciamento all'aria compressa si compie con l' attacco rapido ③ sul sistema di aria compressa. È possibile impostare una pressione di lavoro che differisce dalla pressione massima standard di 3,0 bar tramite il regolatore di pressione ④ situato sul retro dell'apparecchio. Sbloccare la manopola tirandola verso l'avanti e impostare la pressione ruotandola (↺↻); premendo il tasto "bar" si può visualizzare la pressione sul display.
- III** Sul frontale si trovano gli elementi di comando seguenti:
- ① Pulsante ON/OFF
 - ② Display per visualizzare i tempi di riscaldamento e di raffreddamento e la pressione
 - ③ LED bicolore: verde = pronto per l'uso, rosso = fase di riscaldamento
 - ④ Tasti "+/-" per digitare i tempi di riscaldamento in sequenze di 5 secondi
 - ⑤ Tasto "air" per disaerare
 - ⑥ LED blu che indica il tempo di raffreddamento (luce continua) e la disaerazione (luce intermittente)
 - ⑦ Tasto "bar" per il controllo della pressione
- L'apparecchio si mette in servizio con il pulsante illuminato ON/OFF ①. Il LED a luce verde segnala che l'apparecchio è pronto all'uso. Con i tasti "+/-" si programmano i tempi di riscaldamento in sequenze di 5 secondi. Non appena si visualizza il tempo sul display, iniziare il riscaldamento spostando il dispositivo di riscaldamento sopra al modello (LED rosso intermittente). ⚠ Attenzione: la resistenza e il braccio diventano molto caldi. Pericolo di scottarsi.
- IV** Posizionare solamente dei dischi laminati plastici da 125 mm sull'anello di rasamento nella camera di pressione e fissarli con la baionetta del telaio ①. Per bloccare, spostare di 50° verso sinistra.
- V** Il contenitore ① contiene il granulato necessario per immergervi i modelli e si toglie dall'alto. Togliendo il contenitore verso l'alto, si chiude contemporaneamente il solco del granulato con un otturatore ②.
- VI** Dei segnali acustici indicano la fine della fase di riscaldamento (+5 sec. fino a 0 sec. = segnale intermittente/0 sec. fino a - 5 sec. = segnale continuo). A 000 secondi spostare il dispositivo di riscaldamento verso il retro, a - 5 sec. il riscaldamento si spegne automaticamente per ragioni di sicurezza. Ruotare la camera di pressione ① di 180° verso destra (⚠ Assicurarsi che la superficie di tenuta sia sempre pulita) e spostare la manopola di serraggio ② di 180° verso avanti. La camera di pressione si riempie d'aria e la fase di raffreddamento inizia automaticamente, segnalata dal LED blu.
- VII** Dei segnali ottici (LED blu intermittente) e acustici (4 segnali acustici brevi) indicano la fine della fase di raffreddamento. Premendo il tasto a luce intermittente "air", si toglie l'aria dalla camera di pressione; i 4 segnali acustici brevi che seguono dopo ca. 3 secondi indicano che la fase di disaerazione è terminata. Ora spingere la manopola di serraggio ① ↻ di 180° verso il retro, spostare l'anello di chiusura ② ← verso sinistra e aprire la camera di pressione ③ ↺. Dopo aver tolto il modello, l'apparecchio è pronto per la prossima operazione di stampaggio.
- VIII** **Avvertenza:** Per lo stampaggio di posizionatori, paradenti o mascherine è possibile programmare degli intervalli di 60/120/180 secondi con la camera di pressione chiusa e con manopola di serraggio aperta. Ciò serve a riscaldare o a unire le superfici occlusali con l'ausilio dell'apposito supporto ① MINISTAR® (codice 3451). Dopo aver programmato il tempo di riscaldamento corrispondente, spostare in avanti il dispositivo di riscaldamento assieme al supporto precedentemente applicato, nella posizione adatta per il riscaldamento. Quest'operazione può essere ripetuta più volte a seconda dello spessore del materiale.

MINISTAR S® Heiz- und Abkühlzeit-Tabelle / MINISTAR S® heating and cooling time chart/ Tableau de temps de chauffage et refroidissement pour MINISTAR S® / Tabla de tiempos de calentamiento y enfriamiento para MINISTAR S®/ Tabella di tempi di riscaldamento e di raffreddamento per MINISTAR S®

Heizzeit heating time	Abkühlzeit cooling time
25	30
30	40
35	50
40	60
45	80
50	100
55	110
60	120

Heizzeit heating time	Abkühlzeit cooling time
65	300
70	300
75	140
80	160
85	160
90	300
95	180
100	180

Heizzeit heating time	Abkühlzeit cooling time
110	240
120	240
130	240
140	300
150	300
160	300
170	300
180	300

ⓓ Abkühlzeiten können problemlos verlängert werden.

Bei Bedarf kann die Abkühlzeit durch konstanten Tastendruck (5 Sekunden) der "air" Taste unterbrochen werden.

ⓖB The cooling times can be prolonged without any problem.

If necessary, the cooling time can be interrupted by pressing continuously for 5 seconds the "air" button.

ⓕ Les temps de refroidissement peuvent être prolongés sans aucun problème.

Si nécessaire, le temps de refroidissement peut être interrompu en pressant pour 5 sec. le bouton "air".

ⓔ Los tiempos de enfriamiento pueden prolongarse fácilmente.

En caso necesario, se puede interrumpir el tiempo de enfriamiento pulsando continuamente por 5 segundos la tecla "air".

Ⓛ I tempi di raffreddamento si possono prolungare facilmente.

Secondo il bisogno, si può interrompere il tempo di raffreddamento premendo continuamente per 5 secondi il tasto "air".

ⓓ Der neuartige kurzwellige Infrarotstrahler kann bei Schwarzanteilen in den Tiefziehmaterialien aufgrund von höherer Absorption verkürzte Heizzeiten erfordern; bitte Hinweise auf Materialetiketten beachten.

ⓖB Due to the new short-wave infrared heater heating times may have to be reduced when pressurizing plates with black content because of higher absorption; please see hints on material labels.

ⓕ Si vous utilisez des plaques avec des contingents de noir ayant une absorption plus élevée, la lampe à infrarouge à ondes courtes nouvelle peut nécessiter des temps de chauffages réduits. Voir svp les astuces sur les étiquettes des plaques.

ⓔ Debido al nuevo emisor a rayos infrarrojos de ondas cortas puede haber la necesidad de reducir los tiempos de calentamiento al termomoldear planchas de contenido negro a causa de absorción. Por favor, lea las indicaciones en la etiqueta del material.

Ⓛ Con il nuovo dispositivo di riscaldamento a raggi infrarossi a onde corte può essere necessario ridurre i tempi di riscaldamento dei materiali termoplastici che contengono delle componenti nere a causa di un assorbimento più forte. Vi preghiamo di osservare le avvertenze sulle etichette dei materiali.

SCHEU-DENTAL GmbH
www.scheu-dental.com

phone +49 2374 9288-0
fax +49 2374 9288-90

Am Burgberg 20
58642 Iserlohn · Germany

SCHEU
Dental Technology

DE/GB/FR/ES/IT 03/30000/09/10 G REF 0180.01

