

**MANUAL DE
USUARIO**

VZB002075
BAÑO ELECTROLITICO
TECHNOFLUX DOBLE
VASO

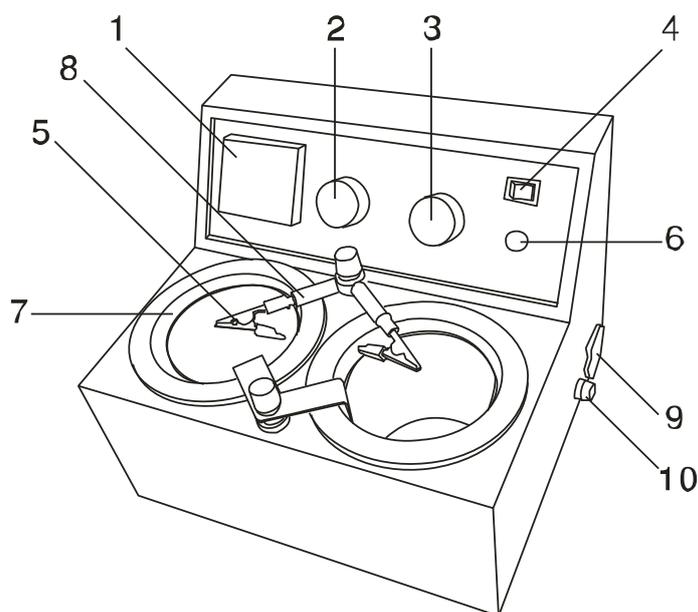
Descripción :

El pulidor electrolítico AX-D1 se utiliza en odontología restauradora, se puede utilizar para pulir objetos pulidos por chorros de arena como aleaciones de cromo-cobalto u objetos de acero inoxidable: marcos de dentaduras postizas, coronas y puentes y cierres. Esta máquina también se puede usar para pulir piezas de trabajo que están hechas de materiales especiales. Tiene un diseño excelente, su pequeño tamaño lo convierte en un dispositivo compacto. Los dos baños electrolíticos cilíndricos pueden funcionar al mismo tiempo para mejorar su eficiencia, y pueden pulir objetos de todas las direcciones. Los baños electrolíticos son su cátodo, y el ánodo es el clip que se usa para colgar las piezas fundidas. El temporizador controla la duración del pulido electrolítico y la corriente puede controlarse durante el proceso de pulido.

Especificaciones

Voltaje fuente de alimentación	AC 220V / 110V 50HZ / 60HZ $\pm 10\%$
Potencia	150W
Temporizador	0-15mins
Corriente	10A
Dimensiones	30 \times 26 \times 23 (cm)

Diagrama:



1. Amperímetro
2. Regulador corriente
3. Temporizador
4. Interruptor de encendido
5. Clip
6. Indicador de encendido
7. Baño electrolítico
8. Soporte en forma de V
9. Salida eléctrica con tubo fusible (1A)
10. Salida eléctrica con tubo fusible (1A)

10. Tubo fusible DC (7A)

Instrucciones:

1. Después de desempaquetar, verifique si todos los accesorios están dentro, lea este manual cuidadosamente antes de usar la unidad.
2. Conecte la máquina a una toma eléctrica, enciéndala, el indicador de alimentación debería estar encendido y la máquina en modo de espera.
3. Vierta la cantidad correcta de electrolito en los baños.
4. Ate la pieza fundida a un alambre de metal y cuélguela en el soporte del ánodo en forma de L. Remoje el molde completamente en el electrolito en el anillo del cátodo. No permita que la colada en el ánodo toque el cátodo para evitar cortocircuitos.
5. Ajuste el temporizador en el sentido de las agujas del reloj a la hora deseada y encienda el interruptor de alimentación.
6. Gire el mando para controlar la corriente electrolítica, la cantidad de corriente se indica en el amperímetro. Ajuste la cantidad de corriente a 3-3.5A para operaciones de baño individual, y 4-4.5A para operaciones de baño doble.
7. La máquina se detendrá automáticamente después de que se agote el tiempo del temporizador. Si el usuario desea detener la máquina inmediatamente, gire el mando potencia en sentido antihorario a 0. Para pulir objetos pequeños, utilice una pequeña corriente eléctrica y observe cuidadosamente el proceso para evitar un exceso de pulido que puede dañar los objetos.

Precauciones :

1. Asegúrese de que el voltaje de la fuente de alimentación se ajusta al voltaje de esta máquina.
2. Verifique el baño electrolítico regularmente, reemplace cuando haya una fuga.
3. Asegúrese de que haya un buen contacto entre la fundición pulida, el alambre de acero inoxidable y el clip.
4. Compruebe si hay un cortocircuito entre el artículo pulido, el cable de acero inoxidable y el cátodo, asegúrese de que no haya cortocircuitos antes de usar.
5. La superficie de la pieza moldeada pulida debe tratarse adecuadamente (desoxidante, desengrasante, etc.), de lo contrario, es posible que no se logre el efecto deseado.
6. Asegúrese de que la temperatura del electrolito no supere la temperatura recomendada (80 ° C).
7. Por favor, cambie el electrolito regularmente. Si la corriente eléctrica disminuye o permanece igual después de que la tensión ha subido, o si el proceso electrolítico tarda más tiempo y el efecto no es lo suficientemente bueno, indica que el electrolito está sucio y debe cambiarse inmediatamente.
8. Pare la máquina 30 minutos después de haberla usado más de 90 minutos.
9. Haga las reparaciones sólo si no hay corriente.
10. Debe haber un buen contacto entre el polo del cátodo y el orificio del cátodo.
11. Debe haber una conexión a tierra estable para la máquina.

Accesorios:

Manual	1
Cable potencia	1
Tubo fusible (7A)	2
Clip	1

FABRICADO POR :

TIANJIN SHARE IMPORT AND EXPORT CO., LTD.
BLOCK 3, NO.1, YUCHENG RD, XIQING, TIANJIN, CHINA, 300380

IMPORTADO POR :

BENMAYOR, S.A.
C/ BACH 2-B, POL. IND. FOINVASA, 08110 MONTCADA I REIXAC (BARCELONA) –
SPAIN