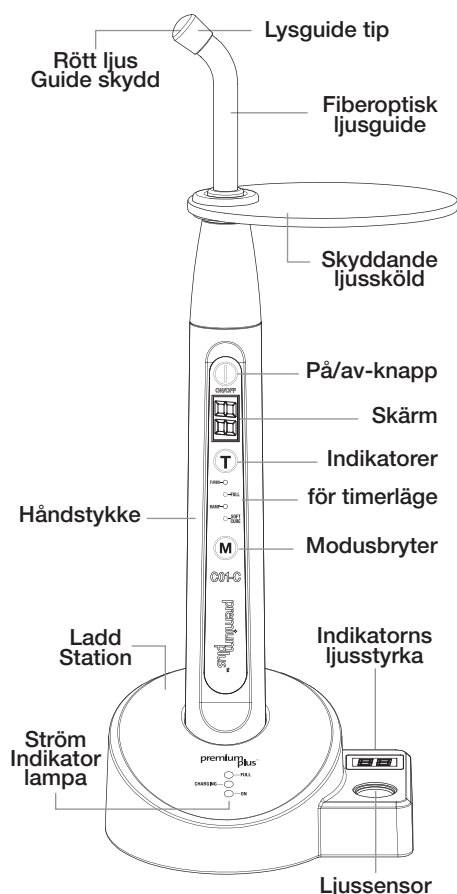


C01-C HÄRDLJUS INSTRUKTIONER



Avsedd användning:- Denna härdningslampa är endast avsedd att användas av erfarna tandläkare i syfte att enkelt härda resiner och kompositer

C01-C SPESIFIKASJONER (klassisk)

F.O. LJUSGUIDE	8 mm (Ø)
LJUSETS VÅGLÄNGD	440~480 nm
TILLÄMPNING	Allmänt

Innehåll:-

- C01-C Härdningsljushandstycke med laddstation
- C01-C-1 8mm fiberoptisk ljusledare
- C01-2 skyddande ljussköld
- 123S engångs temper ljuspåsar små (100 st)
- C-S3 Strömadapter 100 - 240V

MILJÖFAKTORER:-

Drift: 10 °C ~ 40 °C / 30% ~ 75% RH / 500hPa ~ 1060hPa atmosfärstryck

Transport och lagring: -10 °C ~ 55 °C / 10% ~ 95% relativ luftfuktighet / 500hPa ~ 1060hPa atmosfärstryck

INNAN DU INSTALLERAR OCH STARTAR ENHETEN, LÄS DESSA INSTRUKTIONER NOGGRANT.

Denna enhet måste användas i enlighet med dessa instruktioner.

Tillverkaren avvisar alla skyldigheter om instruktionerna inte följs eller om enheten används för andra applikationer.

⚠ VARNINGAR OCH FÖRSIKTIGHET:-

- Högintensiva tempererande ljus producerar mer värme. Detta är en direkt indikation på kraften hos det utsända ljuset.
- Ljusstrålningen som produceras av denna typ av enhet kan vara farlig och FÅR INTE riktas mot ögonen.
- Ljuset som produceras av denna enhet får endast riktas mot den zon som ska behandlas i munhålan.
- När du använder enheten i mer än 10 sekunder, håll inte ljusspetsen i ett läge. Det rekommenderas alltid att använda en dentalspruta för att blåsa en kall luftström på området under långa härdningsperioder. Detta kommer att bibehålla en lägre temperatur för kompositen och det omgivande området, särskilt när du använder en stamdamm för att undvika att stamdammen går sönder på grund av värmeuppbyggnad.
- Oavbruten exponeringstid för samma tandyta under lång tid och direktkontakt med munslemhinna eller hud är viktigt att undvika. Polymerisation med intermittenta intervall rekommenderas.
- Undvik att ljusledarspetsen kommer i kontakt med mjukvävnad i munnen och utsätt inte mjukvävnad för ljuset som avges i mer än 2 sekunder, annars kan brännskador uppstå.
- Det finns många variabler (avstånd och vinkel mellan ljusspets och komposit, area, skuggtjocklek och typ etc.) som påverkar härdningstiderna. Det rekommenderas att placera och härda maximalt 2 mm för varje kompositplacering. Den lätta styrspetsen ska placeras cirka 1-2 mm ovanför kompositen eller hartset och peka vinkelrätt mot tandytan.
- Att använda en barriärhylsa på härdningsljuset reduceras med 5-10%, vilket påverkar härdningstiden. Bär alltid skyddsskärmar och glasögon när du härdar ljus.

- Använd inte enheten nära en värmekälla. Använd inte lösningsmedel, rengöringsmedel eller brandfarliga produkter för att rengöra eller sänka ner enheten, vilket kan skada enheten eller orsaka kortslutning.
- Undvik att vätska kommer in i härdningsljuset, laddningsdockan eller nätadaptern.
- Modifiera aldrig enheten eller någon av dess komponenter. Varje förändring kan äventyra säkerheten och effektiviteten.
- Härdningsljuset kan inte repareras i fält. Ta inte isär denna produkt. Okvalificerad reparation eller tampmed interna delar kan leda till allvarliga personskador och upphäver tillverkarens garanti.
- Använd endast med adaptern som tillhandahålls av tillverkaren.
- Kontrollera enheten före varje användning. Använd inte enheten om den är skadad på något sätt. Kontinuerlig användning av en skadad enhet kan orsaka skada eller felaktiga resultat.
- Placera inte enheten i ett läge där det är svårt att koppla bort strömförsörjningen.
- Ladda enheten i minst 2 timmar före användning om den inte har använts på mer än en månad.
- USA:s federala lag begränsar denna enhet till försäljning av eller på order av sjukvårdspersonal/tandläkare.

INSTALLATION:-

A. LADDSTATION:-

- Anslut nätadapterns anslutning till laddstationen och strömförsörjningen.
- Sätta på **[PA/AV]** Slå på baksidan av laddstationen
- Laddstationens strömindikatorlampa tänds om strömmen är ansluten och "ON"-läget omkopplaren är i **[PA/AV]**

B. HÄRDNING LÄTT HANDSTYCKE:-

- Sätt in den fiberoptiska ljusledaren i härdningsljushandstycket med en vridande rörelse. Se till att ljusledaren sitter tätt i härdningsljusstycket.
- Ställ in härdningslampan på laddstationen som visas i diagrammet ovan. Indikatorlampan "CHARGING" tänds om härdningslampan passar korrekt in i laddstationen.
- Batteriet är inte fulladdat före leverans. Ladda batteriet i minst 2 timmar före första användningen.
- När tempereringslampan är fulladdad tänds indikatorlampan "FULL" på laddstationen.
- Tempereringsljuskretsen kompenserar automatiskt för effektfluktuationer under användning för en konstant ljusintensitet.
- När batterinivån är låg kommer displayen att visa "LO" och härdningslampan slutar fungera.
- Ladda härdningslampan i laddstationen.
- Vi rekommenderar att du placerar härdningslampan i laddstationen för att ladda när den inte används.
- Kontinuerlig laddning av härdningslampan kommer inte att påverka batteriets livslängd eftersom den har en inbyggd säkerhetsfunktion som slutar ladda batteriet när det är fullt.

C. LJUSINTENSITET:-

- Ljusintensiteten bör kontrolleras regelbundet med ljusintensitetsindikatorn inbyggd i laddstationen. Ljusintensiteten bör ligga inom de intervall som anges i våra specifikationer. Detta ger en allmän indikation och en måttstock, men inte en exakt avläsning.
- För att kontrollera ljusintensiteten, se till att laddstationen ansluts till strömförsörjningen och att strömindikatorlampan lyser, ta bort det röda ljuskyddslocket från ljusledarspetsen, rengör både ljusledarspetsen och ljussensorn, håll i tempereringsljuset och placera ljusledarspetsen (som visas fig. 1-3) i 90° vinkel mot ljussensorn bredvid ljusintensitetsindikatorn på laddstationen och slå på härdningsljuset (Kontrollera ÄNDRING AV INSTÄLLNINGAR OCH ANVÄNDNING för hur du tänds detta tempereringsljus). Ljusintensiteten visas på ljusintensitetsindikatorn (avläsningen är i multiplar x100).

Fikon.1



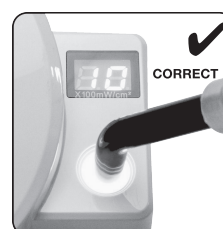
Ljusguide till långt borta. Enheten kommer att visa låga eller inga resultat.

Fikon.2



Ljusledaren hålls inte platt mot ljussensorn. Enheten kommer att visa felaktiga resultat.

Fikon.3



Ljusledaren hålls platt och passar exakt på ljussensorn. Enheten kommer att visa korrekta resultat.

- Om den angivna ljusintensiteten är mindre än 20 procent av intervallet i våra specifikationer, ska den skickas till en auktoriserad Premium Plus-återförsäljare för reparation. Det kan också tyda på att det är dags att byta ut det mot ett nytt tempereringsljus.

ÄNDRING AV INSTÄLLNINGAR OCH ANVÄNDNING:-

- Aktivera härdningsljuset genom att trycka på **[PÅ/AV]** omkopplare EN gång, displayen visar härdningsljuset Tillverkarens förinställda tid för **[10]** sekunder medan läget är FULLT.
- För att ändra tiden, tryck på timeromkopplaren **[T]** i 0.5 sekunder. Tiden kan väljas i steg om 5 sekunder i
- FULL-, RAMP- och SOFT HURE-lägen. Tiden är fast för TURBO-läge.
- För att ändra läge, tryck på lägesomkopplaren **[M]** och håll den intryckt i 3 sekunder, välj TURBO, FULL, RAMP eller SOFT CURE genom att trycka kontinuerligt för att hitta läget.
- Läget låses efter 30 sekunder om det inte finns några fler ändringar i inställningarna. För att ändra, tryck och håll ned lägesknappen i 3 sekunder för att låsa upp.
- Varje start och slut av programmet eller varje ändring av tid eller läge kommer att signaleras med ett "pip".
- Härdningslampan släcks automatiskt om den inte fungerar på 1 minut. Det kommer att behålla det senast valda programmet i minnet när det startas om.
- Sätt på engångspåsen för härdningsljus för att täcka hela tempereringsljuset för korsinfektionskontroll. Härdningen Lampan är nu klar att användas. Knacka **[PÅ/AV]** Växla för att aktivera tempereringsljuset om skärmen är avstängd. När Förberedelsen för lätt härdning är klar, tryck **[PÅ/AV]** Växla för att börja använda tempereringsljuset.
- När ljushärdningsprocessen är klar, ta bort och kassera härdningsljuspåsen för varje patient.

HÄRDNING AV LJUSPROGRAM:-

LÄGE	APLIKASJON	SPESIFIKASJON
TURBO	Supersnabb härdning för harts och komposit som inte är mer än 2 mm tjock. Rekommenderas även för keramiska fästen, limfanér etc.	1 500 mW/cm ² i 5 sekunder±10 %
FULL	För allmänna applikationer.	1 200 mW/cm ² i 5, 10, 15, 20 sekunder±10 %
RAMP	De första 0-5 sekunderna rampas för allmänt bruk.	1. fem sekunder från 0 1 200 mW/cm ² ±10 % nästa 5, 10, 15, 20 sekunder 1 200 mW/cm ² ±10 %
MJUK HÄRDNING	De första 0-5 sekunderna rampas för en mer skonsam behandling, utformad för patienter som är känsliga för värme.	1. fem sekunder från 0,900 mW/cm ² ±10% nästa 5, 10, 15, 20, 25 sekunder 900 mW/cm ² ±10%

DYBDE AV KUR:-





LÄGE	Intensitet mW/cm ²	Tid	Djupmätningar	ISO 4049 Djup Mått (-50%)
TURBO	1 500±10%	5 sekunder	En mm stora bild:	En mm 2,10
FULL	1 200±10%	10 sekunder	En mm tjock	En mm 2,15
RAMP	1 200±10%	10 sekunder	En mm storlek 4,1	mm 2,05 mm
MJUK HÄRDNING	900±10%	15 sekunder	En mm tjock mm	mm 2,30 mm

Data är endast för referens, följ alltid instruktionerna från bonding komposittillverkarna.

Ovanstående:

data är baserade på testresultat med en A2-skuggkomposit. Ljusledarspetsen placerades ovanför och pekade vinkelrätt mot kompositen. Testerna gjordes enligt ISO 4049-standarden. Proverna mättes och data delades upp i två delar (50 % av det totala kompositdjupet härdat). ISO 4049-standarden kräver att resultaten för klass II-restaureringsmaterial ska vara minst 1,5 mm för ickeogenomskinliga nyanser och 1,0 mm för ogenomskinliga nyanser. Alla bindningar och kompositerna har olika härdningstider. Det rekommenderas starkt att du testar komposit- och hartsprestanda för att bestämma de härdningstider som krävs.

FELSÖKNING:-













LÄGE	FEIL	ORSAK OCH LÖSNING
	Låg batterinivå	Enheten kräver laddning och slutar fungera.
	Ljusledaren är felaktigt ansluten	Anslut till ljusledaren korrekt. Kontakta Premium Plus eller en tekniker för att reparera eller byta ut om problemet kvarstår.
	Fel på batteriet	Byt ut batteriet.
	Lätt spets hög temperatur	Ljusledartemperaturen är för hög. Enheten slutar automatiskt att fungera. Kyl enheten och starta om.

RENGÖRING OCH DESINFEKTION:-

- Stäng av tempereringslampan och koppla bort laddstationen från strömförsörjningen.
- Härdningsljushandstycket och laddningsbasen kan endast rengöras med en alkoholfri desinfektionsservett endast för kallsterilisering.
- Ljusledaren kan autoklaveras.
- Dra ut ljusledaren från det härdande ljushandstycket med en VRIDANDE rörelse, ta bort smuts eller skräp med en vattenfuktad nylonborste, rengör och torka med en våtservett och autoklavera sedan enligt ISO 17665-1 121°C (250°F) i minst 15 minuter.
- Följ alltid autoklavtillverkarens instruktioner.

GARANTI: Härdningsljus garanteras till den ursprungliga köparen mot defekt utförande och material under accepterad installation, användning och service under en period av 24 månader från inköpsdatumet.

SYMBOLER:-

	Symbol för utrustning i klass II		Elektroniskt avfall: kassera det på rätt sätt när det utgår
	Symbol för "producent"		PARTINUMMER
	Symbol för "Europeiska unionens befullmäktigade representant"		Symbol för "Tillämpad del av typ B"
	Symbol för "Storbritanniens befullmäktigade representant"		Följ bruksanvisningen
	Symbol för "importör"		Symbol för "skydd mot inträngning av vätskor i handstycket"
	Symbol för "distributör"		Symbol för "serienummer"

 manufactured by:
Premium Plus International Ltd.
1001, Yuen Long Trading Centre
No.33, Wang Yip Street West
Yuen Long, N.T.
Hong Kong
Tel: 852-2761-3211
Email: mailbox@premiumplushk.com

  
Premium Plus Poland sp.z o.o.
ul. Bukowska 27
62-081 Wysogotowo
Poland
Tel: 48-61-880-1094
Email: info@premiumpluspl.com

  
Premium Plus UK Ltd.
2, Knighton Heath Industrial Estate
847 Ringwood Road, Bournemouth
Dorset BH11 8NE
U.K.
Tel: 44-1202-611011
Email: info@premiumplusuk.com

 
Premium Plus Dental Supplies Inc.
155 Liberty Avenue
Brooklyn NY 11212
U.S.A.
Tel: 1-718-366-8686
Email: sales@premiumplususa.com

 
Premium Plus Japan Co., Ltd.
5th Floor, 1-1-31, Nishimidorigaoka,
Toyonakashi, Osaka 560-0005,
Japan
Tel: 81-6-6845-0066
Email: premiumplus.info@premiumplus.jp

 
Horseley Dental Supplies P/L
Unit 41, 10 Straits Avenue,
South Granville, NSW 2142
Australia
Tel: 61-2-8717-6500
Email: orders@horseley.com.au