

FORNI ELETTRICI L7S - L9S

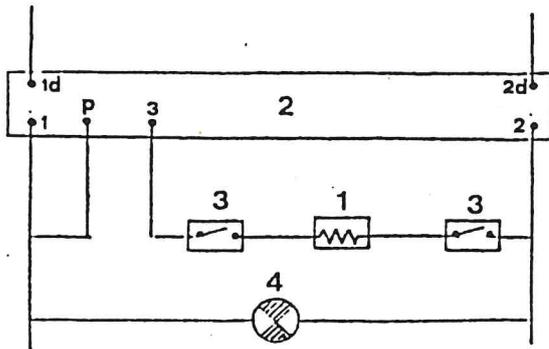
1

Pos.	60'	90'	120'	150'	180'
F	410°C 770°F	550°C 1022°F	650°C 1202°F	720°C 1328°F	780°C 1436°F
G	480°C 896°F	620°C 1148°F	720°C 1328°F	800°C 1472°F	860°C 1580°F
H	540°C 1004°F	720°C 1328°F	820°C 1508°F	910°C 1670°F	980°C 1796°F
I	600°C 1112°F	780°C 1436°F	910°C 1670°F	1020°C 1868°F	
L	660°C 1220°F	840°C 1544°F	980°C 1796°F		

2

POS.	TEMP.	
A	360° C	680° F
B	420° C	788° F
C	600° C	1112° F
D	730° C	1346° F
E	900° C	1652° F
F	980° C	1796° F

FORNI ELETTRICI MOD. "L7S - L9S"

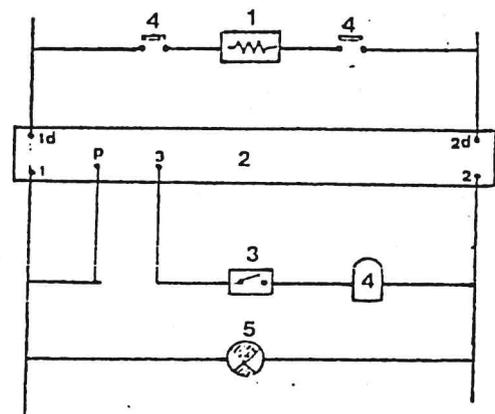


Leggenda schema elettrico "L7S"

- 1 - Forno
- 2 - Regolatore salita temperatura
- 3 - Microinterruttori sportello
- 4 - Lampada spia accensione

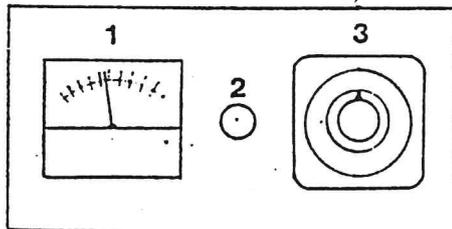
Leggenda schema elettrico "L9S"

- 1 - Forno
- 2 - Regolatore salita temperatura
- 3 - Microinterruttore sportello
- 4 - Interruttore comando forno
- 5 - Lampada spia accensione



Leggenda

- 1 - Pirometro indicatore temperatura camera
- 2 - Lampada spia inserimento forno
- 3 - Regolatore velocità di salita della temperatura



- Collegare l'apparecchio alla rete elettrica adatta per tensione e potenza ai dati della targhetta segnaletica e munita di terra.
- **Il collegamento alla terra é obbligatorio a norma di legge.**
- L'installazione va eseguita da un installatore qualificato che possa assicurarsi di tale adempimento.
- **IL FABBRICANTE DECLINA OGNI RESPONSABILITA' PER EVENTUALI DANNI A COSE O A PERSONE DERIVANTI DALLA MANCATA OSSERVANZA DI TALE NORMA.**

FORNI ELETTRICI L7S - L9S - ISTRUZIONI PER L'USO

I forni **L7s** ed **L9s**, servono per il preriscaldamento di cilindri di qualsiasi dimensione, confezionati con qualsiasi tipo di rivestimento utilizzato nei laboratori odontotecnici. I forni **L7s** ed **L9s**, sono adatti per il funzionamento anche continuo fino alla temperatura di 1000°C ; sono ammissibili temperature superiori, ma a detrimento della durata degli elementi termici.

Alcuni materiali usati per la confezione di preformati, da soli od unitamente ai componenti del rivestimento, possono sviluppare dei vapori ad altissima attività chimica nei confronti delle leghe che formano le resistenze.

E' sempre ottima cosa provvedere all'estrazione della cera mediante un essiccatore od un forno a gas in modo da introdurre nel forno elettrico i cilindri già privati delle sostanze chimicamente più attive.

La velocità di salita della temperatura è finemente regolata dal dispositivo di regolazione che, messo sulla posizione **F**, rallenta la salita della temperatura fino a raggiungere i 720°C in ore 2,30 mentre sulla posizione **L** la accelera fino a raggiungere i 700°C in circa 70 minuti.

AZIONAMENTO DEL FORNO

- Inserire la spina in una presa di alimentazione monofase dotata di conduttore di terra.
- Spostando la manopola del regolatore di salita della temperatura su una posizione diversa dallo "O", il forno comincerà a riscaldare alla velocità indicata nella tabella 1.
- Una volta raggiunta la temperatura desiderata, in un tempo più o meno lungo, come indicato nella tabella "1", è possibile stabilizzare la temperatura stessa riportando la manopola del regolatore sulla rispettiva posizione di equilibrio seguendo le indicazioni della tabella "2", si ricordi che in posizioni superiori alla "F", il forno si stabilizza a temperature tali da potere essere ritenute pericolose per la durata delle resistenze.
- Si tenga presente che le tabelle sono solo indicative e si riferiscono a prove eseguite col forno vuoto. Esse possono cambiare a seconda del numero ed all'umidità dei cilindri introdotti.
- Il forno è dotato di microinterruttore di sicurezza di modo che, all'apertura dello sportello, viene immediatamente interrotta l'erogazione di corrente alle resistenze.
- Il pirometro indicatore segna la temperatura esistente all'interno del forno in °C (scala in nero) ed °F (scala in rosso).
- Per spegnere il forno è sufficiente riportare la manopola di regolazione di salita della temperatura sulla posizione "O".

FORNO L9S

POS.	CODICE	DESCRIZIONE	POS.	CODICE	DESCRIZIONE
A1	54608040	SPORTELLO COMPLETO SERIE 9	N3		DISTANZIALE ANTERIORE
A2	2402033	MATTONE SPORTELLO	N4	20200050	PIEDINO DIAM. 25
A3		SPORTELLO INOX			
A4	81000500	KIT PERNI SPORTELLO	P1		PASSACAVO DIAM. 12
			P2		CAVO LINEA 3 X 2,5 GRIGIO
B1	54608030	KIT PARALLELOGRAMMA SPORTELLO SERIES	P3		SPINA GRANDE ART. 611
B2		MENSOLA DESTRA COMPLETA			
B3	22000030	IMPUGNATURA APERTURA FORNO	Q1	26300220	TELERUTTORE 3TF 4211 V. 220
B4		IMPUGNATURA			
B5		BLOCCO IMPUGNATURA			
B6		MENSOLA SINISTRA COMPLETA			
B7		BOCCOLA PER PERNO			
B8	52300110	MOLLA SPORTELLO FORNO			
B9		PERNO FERMA SPORTELLO			
B10		SUPPORTO SPORTELLO			
B11		PROTEZIONE ASTA			
B12		LEVA MANOVRA MICROINTERRUTTORE			
C1		CARASSA INOX			
C2		SCHERMO SPORTELLO			
C3		RINZORZO SPORTELLO			
C4	24500020	SFIATATOIO DIAM. EST. 28			
C5		PIEDINO FORNO			
C6		COPRIMORSETTIERA			
C7		TARGA AVVISO TENSIONE			
D1		ASTA DI RICHIAMO MICROINTERRUTTORE			
D2		PIEDINO FORNO FRESATO			
D3		ASTA PREMI MICROINTERRUTTORE			
D4		SPINA			
D5		DISTANZIALE H 14			
D6	27000040	MICROINTERRUTTORE			
E1	81001100	KIT CONTORNO BOCCA SERIE 9			
E2		BOCCA L9 CON DENTE			
E3		BOCCA L9 PIANA			
F1	55700090	SERIE PIASTRE FORNO L9			
F2		PIASTRA LATERALE			
F3		RESISTENZA LATERALE - CIELO-SUOLA			
F4		PIASTRA CIELO - SUOLA			
F5		PERLINA PICCOLA DIAM. 4,3			
F6		LANA MINERALE			
G1	81002100	KIT REFRATTARI ISOLANTI SERIE9			
G2		ISOLANTE 390X257X32 CIELO			
G3		ISOLANTE 390X247X20 CIELO-SUOLA			
G4		ISOLANTE 390X217X20 LATERALE			
G5		ISOLANTE 390X318X34 LATERALE			
G6		ISOLANTE 210X200X30 CONTROCHIUSURA			
G7		ISOLANTE390X257X35 SUOLA			
G8		ISOLANTE 180X180X20 CHIUSURA			
H1	24201121	CHIUSURA POSTERIORE L9			
J1		MORSETTIERA COLLEGAMENTI			
L1	33000090	TERMOCOPPIA L.120 DIAM. 6			
L2		CAVO COMPENSATO L.950			
M1	28700070	STRUMENTO MILLIVOLTMETRO			
M2	80000010	MANOPOLA COMPLETA DIAM. 29			
M3		PANNELLO L9S			
M4		SPIA ROSSA			
M5		STAFFA PERCENTUALE			
M6	31000220	PERCENTUALE V. 220			
N1		STATIVO			
N2		DISTANZIALE POSTERIORE			

