

Guida rapida per Degutron® eco

Gentile cliente,

dopo aver installato l'unità seguendo le istruzioni per l'uso da noi fornite, è importante eseguire un ultimo controllo prima di avviare il sistema.

Controllo finale delle connessioni



- Tensione di alimentazione: Accertarsi che la spina sia inserita.
- Acqua di raffreddamento: Accertarsi di non aver invertito ingresso e uscita.
- Vuoto: Accertarsi che la pompa sia installata e collegata.
- Impianto di aria compressa: Accertarsi che l'aria compressa sia stata collegata a "Gas In" e che sia disponibile una pressione di 4–6 bar. Accertarsi che non siano collegati altri dispositivi in grado di interferire.



Fusione e colata

Verificare che il crogiolo e relativo tubo di protezione siano puliti e integri.

Il crogiolo deve poggiare leggermente sulla lana di quarzo, ma il collare del crogiolo deve risultare a filo del tubo di protezione.

Raccomandazioni generali

- La quantità minima di materiale da introdurre nel crogiolo è di 10 g per il crogiolo in grafite e di 15 g per il crogiolo in ceramica.
- Rivestire il crogiolo di ceramica con polvere di fusione prima del primo utilizzo con leghe in metallo nobile. L'aggiunta di un agente di fusione in genere è raccomandata per le leghe in metallo nobile che devono essere fuse in un crogiolo in ceramica.
- Le piastrine o i cubetti di lega devono essere collocati nel crogiolo in posizione orizzontale per favorire l'azione del campo di induzione.
- Se il materiale non entra nel crogiolo, è consigliabile eseguire una fase di pre-fusione. La fase di pre-fusione viene interrotta con il tasto "Stop" quando il materiale risulta ammorbidito, quindi viene aggiunto nuovo materiale per la fusione principale. La muffola viene introdotta solo nella fase della fusione principale.
- L'impostazione standard per la pressione di colata è di 2 bar.
- In caso di leghe che tendono a presentare inclusioni di gas, è possibile alternare tra vuoto pieno e vuoto ridotto premendo il tasto "Start" (per ridurre l'assorbimento di gas).
- Dopo ogni colata è necessario rimuovere ogni residuo di lega dal crogiolo per prevenire le inclusioni di gas.

Procedura generale

- Aprire l'alimentazione dell'acqua di raffreddamento/circuito di raffreddamento dell'acqua
- Aprire l'alimentazione dell'aria compressa.
- Accendere la pompa per vuoto.
- Accendere l'interruttore principale.
- Se il test di autodiagnostica viene eseguito con successo, sul display viene visualizzato "Power" "---". (pronto)
- Dopo l'accensione, durante la prima procedura di fusione viene eseguito un test di pressione. Se il test di pressione non va a buon fine, per esempio perché il coperchio della camera di colata non era chiuso correttamente, viene visualizzato un messaggio di errore, ad es. E081.

Per ridurre i tempi di raffreddamento della muffola in caso di procedure di fusione particolarmente lunghe, è possibile eseguire il test di pressione nel modo seguente:

- Introdurre il crogiolo in grafite vuoto, completo del tubo in vetro di quarzo, nella bobina di induzione.
- Chiudere e bloccare il coperchio.
- Premere "Start" per avviare il test di pressione. Il test è concluso con successo se viene creato il vuoto e viene avviato il processo di riscaldamento (sul display viene visualizzato Pxxx).
- Premere "Stop" per terminare il test di pressione. A questo punto è possibile inserire il crogiolo con il materiale.
Attenzione, crogiolo molto caldo!
- Introdurre il crogiolo in grafite contenente il materiale da lavorare, completo del tubo in vetro di quarzo, nella bobina di induzione.
- Selezionare un supporto adeguato alle dimensioni della muffola e prepararlo.
- Utilizzare i tasti "+" e "-" sulla schermata "Power" per selezionare la potenza calorifica desiderata (da 0% a 100% in incrementi di 10%).
- Introdurre la muffola nell'adattatore per muffola.
- Chiudere e bloccare la camera di colata.
- Premere una volta il tasto "Start": La camera di colata viene evacuata.
- Una volta raggiunto un vuoto di < -0,98 bar, il display con l'indicazione della pressione commuta sulla modalità timer.
- Premendo nuovamente il tasto "Start" è possibile alternare tra vuoto pieno e vuoto ridotto.
- Una volta raggiunto il punto di colata (vedere le istruzioni del produttore della lega), premere il pulsante sulla maniglia e ruotare l'unità velocemente a destra fino all'arresto. Una volta raggiunta la posizione finale far scattare il pulsante sulla maniglia nella posizione di blocco. Durante la rotazione, l'unità produce automaticamente sovrappressione nella camera di colata. Il display con l'indicazione della pressione include automaticamente un timer calibrato in secondi.
- Al termine del tempo di permanenza desiderato (minimo 1 min.), premere il pulsante sulla maniglia per sbloccare l'unità e riportare la camera di colata in posizione orizzontale. La camera di colata viene ventilata automaticamente.
- Aprire la camera di colata ed estrarre la muffola.