

# Alloy Melter

---

REFERENCE GUIDE

**CIVCO**

CE



Contact CIVCO to recycle per EU Directives.

**联系CIVCO以按照欧盟指令进行回收。**

Kontaktirajte društvo CIVCO za recikliranje prema EU direktivama.

Informace o recyklaci v souladu se směrnicemi EU vám poskytne CIVCO.

Kontakt CIVCO vedrørende genbrug i overensstemmelse med EU-direktiver.

Neem contact op met CIVCO voor recycling volgens EU-Richtlijnen.

Ota yhteyks CIVCO:on koskien EU-direktiivien mukaista kierrätystä.

Contacter CIVCO pour recycler le produit conformément aux directives européennes.

Zum Recycling nach EU-Richtlinien CIVCO kontaktieren.

Επικοινωνήστε με τη CIVCO για να διαθέσετε σύμφωνα με τις οδηγίες της ΕΕ.

Lépjén kapcsolatba a(z) CIVCO félével az EU irányelvek szerinti újrahasznosításhoz.

Contattare CIVCO per il riciclaggio secondo le Direttive EU.

**リサイクルに関しましてはEU本部までご連絡ください。**

Sazinieties ar CIVCO par pārstrādi saskaņā ar ES direktīvām.

Ta kontakt med CIVCO for å gjennomføring av gjenvinning i henhold til aktuelle EU-direktiver.

Należy skontaktować się z CIVCO, aby wykonać recykling zgodnie z dyrektywami UE.

Contacte a CIVCO para a reciclagem de acordo com as normas da UE.

Contactați CIVCO pentru a recicla conform directivelor UE.

Za recikliranje skladno z direktivami EU stopite v stik z CIVCO.

Contacte con CIVCO para el reciclado según las Directrices de la UE.

Kontakta CIVCO för återanvändning enligt EU-direktiv.

AB Direktifleri uyarınca geri dönüşüme için CIVCO ile iletişime geçin.

Conforms to UL Std. 61010-1A Splňuje UL Std. 61010-1A

**符合 UL 标准 61010-1A**

Sukladno UL Std. 61010-1A

Splňuje UL Std. 61010-1A

Lever op til UL Standard 61010-1A

Is conform UL-standaard 61010-1A

Vastaa UL-standardia 61010-1A

Conforme à la norme UL 61010-1A

Entspricht UL Standard 61010-1A

Συμμόρφωση με το πρότυπο UL 61010-1A

Megfelel az UL szabványnak 61010-1A

Conforme alla normativa UL 61010-1A

**UL 規格 61010-1A に準拠しています**

Atbilst UL Std. 61010-1A

I samsvar med UL-standard 61010-1A

Zgodny z normą UL 61010-1A

Em conformidade com a norma UL 61010-1A

Conform cu UL Std. 61010-1A

Skladen s standardom UL 61010-1A

De conformidad con el estándar UL 61010-1A

Överensstämmer med UL Standard 61010-1A

UL Std. 61010-1A' a uygundur

Certified to CAN/CSA C22.2 #1010.1-92

**按照 CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92 认证**

Certificirano u skladu s CAN/CSA C22.2 #1010.1-92

Certifikováno dle CAN/CSA C22.2 #1010.1-92

Certificeret til CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Gecertificeerd volgens CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Hyväksytyt CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Certifié conformément à CAN/CSA C22.2 n° 1010.1-92

Zertifiziert für CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Πιστοποίηση κατά CAN/CSA C22.2 αρ. 1010.1-92

CAN/CSA C22.2 #1010.1-92 szerint tanúsítva

Certificato CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

**CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92 の認定取得済み**

Sertificets CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Sertifisert til CAN/CSA C22.2 nr. 1010.1-92

Certyfikat CAN/CSA C22.2 #1010.1-92

Certificado de acordo com a norma CAN/CSA C22.2 n.º 1010.1-92

Certificat la CAN/CSA C22.2 #1010.1-92

Potrjeno za CAN/CSA C22.2 št. 1010.1-92

Certificado para CAN/CSA C22.2 # 1010.1-92

Certifierad med CAN/CSA C22.2 nr 1010.1-92

CAN/CSA C22.2 #1010.1-92 belgelidir

**INTENDED USE**

Device is intended to heat shielding alloy.

**CAUTION**

Federal (United States) law restricts this device to sale by or on the order of a physician.

**ALLOY MELTER SET-UP****⚠ WARNING**

- Do not use if device appears damaged.
- Consult your facilities manager before assembly and installation.
- Use only power cords provided.
- Do not move or slide alloy melter with molten alloy in tank.

NOTE: If any serious incident occurs in relation to device, incident should be reported to manufacturer. If incident occurred within the European Union, also report to the competent authority of the Member State in which you are established.

1. Close ball valve dispenser.
2. Plug alloy melter into appropriate GFCI (ground fault circuit interrupter) receptacle.

**⚠ WARNING**

- Ensure device is properly grounded to prevent injury.

3. Turn alloy melter on.

**ALLOY MELTER CONTROLS MUST BE SET IN THE FOLLOWING ORDER:**

4. Tank Temperature: Press + or - as necessary to set tank temperature to approximately 75°C (165°F).
5. Selecting °C/°F unit: Simultaneously press + and - . Press + until 10 is displayed. Press + once more to toggle between Fahrenheit or Celsius option.

NOTE: The procedure for changing the temperature units also adjusts the valve temperature set point. Step 6 must be performed after changing the temperature units to correctly set the valve temperature.

6. Set Valve Temperature: Simultaneously press + and - . Press + or - to set valve temperature setting. 3 for low temperature alloys and 5 for medium temperature alloys.
7. Remove alloy melter lid.
8. Allow alloy melter to run at temperature settings for a minimum of 24 to 48 hours for thermal stabilization of heating elements.

**USING ALLOY MELTER****⚠ WARNING**

- Routinely check alloy melter and power cords for signs of deterioration. Do not use if device appears damaged.
- Exercise care during operation to prevent any liquids or objects from spilling or falling into the product's housing.
- Always keep the alloy tank covered to minimize dross formation.
- After initial set-up keep alloy melter power on continuously.
- Do not allow alloy level to drop below 25mm (1") from bottom of alloy tank.
- Do not allow alloy level to exceed 50mm (2") from top of alloy tank.

1. Place alloy into melter with tongs one ingot at a time until appropriate level is achieved.

**⚠ WARNING**

- Do not add any other material, nor mix alloy types in the alloy melter tank.
- Hot alloy poses a burn hazard, do not touch.
- To remove alloy dross (oxidized alloy): Use ladle to extract and dispose in appropriate recycling bin.

2. Allow alloy tank temperature to stabilize within set range.
  - 79-82°C (175-180°F) for low temperature alloy.
  - 104-107°C (220-225°F) for medium temperature alloy.
3. Clear valve dispenser:
  - Place heat resistant vessel directly under nozzle.
  - Slowly open valve until alloy flows freely.
  - If alloy does not flow freely, close valve.
  - Increase valve temperature by one.
  - Wait 15 minutes and repeat.
4. Place Flat-Foam™ mold under nozzle and fill as appropriate.
5. Allow the alloy cast to cool to room temperature prior to handling.

**REPROCESSING****⚠ WARNING**

- Users of this product have an obligation and responsibility to provide the highest degree of safety hazard control to co-workers and themselves. To avoid safety hazards, wear all recommended protective equipment and follow safety control policies established by your facility.

1. Clean loose particles with a HEPA vacuum.
2. Clean with lead and heavy metal equipment cleanser or towelettes.
3. Wipe dry with lint-free cloth or allow to air dry prior to use.

**MAINTENANCE**

NOTE: • Inspect device prior to use for signs of damage and general wear.  
• If device does not function per instructions, contact CIVCO.

**DISPOSAL****⚠ WARNING**

- Ensure device is free of alloy before disposal.
- Contact CIVCO to recycle per EU Directives.

**STORAGE**

NOTE: For long term storage: Empty alloy from melter.

## 预期用途

本器械用于钛合金的加热。

## 小心

联邦（美国）法律限制本器械只能由医生销售或订购。

## 合金熔化器设置

### 警告

- 如果设备有损坏迹象，请勿使用。
- 在组装和安装之前，请向所在机构的管理员咨询。
- 仅可使用提供的电源线。
- 槽内有融化的合金时，切勿移动或滑动合金熔化器。

注意： 如果发生设备相关的严重事故，应向制造商报告事故。如果事故发生在欧洲联盟，还应向所在的成员国主管机构报告。

1. 关闭球阀浇铸盘。
2. 将合金熔化器连接至适当的接地故障断路器（GFCI）插座。

### 警告

- 确保装置正确接地以防止受伤。

3. 开启合金熔化器。

### 必须按以下顺序设置合金熔化器控制器：

4. 槽温度：根据需要，按下“+”或“-”将槽温度设置在大约75°C（165°F）。
5. 选择°C/°F单位：同时按下“+”和“-”。按下“+”，直到显示为10。再次按下“+”，在华氏和摄氏温度选项中选择。

注意： 改变温度单位的操作也会调整阀门温度设定点。在改变温度单位之后，必须执行第6步，以正确设定阀门温度。

6. 设置阀门温度：同时按下“+”和“-”。按下“+”或“-”设置阀门温度设置值。3用于低温合金，5用于中温合金。
7. 移除合金熔化器盖。
8. 使合金熔化器按温度设置值运行至少24至48小时，以使加热部件达到热稳定。

## 使用合金熔化器

### 警告

- 定期检查浇铸站和电源线是否存在损坏。如器械有损坏迹象，切勿使用。
- 操作时应小心，防止任何液体或物体溢出或掉入产品的壳体内。
- 始终将合金槽盖好，以避免浮渣形成。
- 首次设置后，保持合金熔化器的电源开启。
- 切勿使合金液面低于合金槽底部上方25mm（1”）。
- 切勿使合金液面超过合金槽顶部下方50mm（2”）。

1. 使用夹钳每次夹取一块合金锭放入熔化器，直至达到适当的液位。

### 警告

- 切勿加入任何其他物质，不要在合金熔化器中混合不同合金类型。
- 炙热的合金存在烫伤的危险，请不要触摸。
- 去除合金浮渣（合金氧化物）：使用铸勺提取浮渣并在适当的回收桶中处置。

2. 使合金槽温度稳定在设置范围内。
  - 低温合金为79-82°C（175-180°F）。
  - 中温合金为104-107°C（220-225°F）。
3. 清洁阀门浇铸盘：
  - 将耐热容器直接放置在门口下方。
  - 缓慢打开阀门，直到合金自由流动。
  - 如果合金无法自由流动，则关闭阀门。
  - 提高阀门温度一度。
  - 等待15分钟并重新操作。
4. 将Flat-Foam™模具放在门口下方，并装填适当。
5. 搬运前，使合金铸件冷却至室温。

## 再处理

### 警告

- 本产品的用户有义务和责任采取最严格的安全风险控制措施，避免同事和本人受伤。为了避免安全风险，应佩戴所有建议的保护装备，并遵守所在机构制定的安全控制规定。

1. 使用HEPA真空吸尘器清洁松散微粒。
2. 使用铅及重金属设备清洗剂或小毛巾进行清洁。
3. 使用不起毛的布料擦干或在重新使用前风干。

## 维护

注意：
 

- 在使用之前，检查器械是否有损坏迹象和一般性磨损。
- 如器械工作与说明不符，请联系CIVCO。

## 处理

### 警告

- 在处理前，确保装置不带有任何合金。
- 联系CIVCO以按照欧盟指令进行回收。

## 贮存

注意: 长期贮存：清空熔化器中的合金。

**产品名称:** 人体定位袋  
**备案凭证编码:** 国械备20161113号  
**产品技术要求编码:** 国械备20161113号

**备案人名称:** MEDTEC, Inc.  
美泰柯有限公司  
**备案人注册地址:** 1401 8TH ST. S.E. Orange City, IA USA 51041  
**生产地址:** 1401 8TH ST. S.E. Orange City, IA USA 51041  
**电话:** 319 2486757

**代理人:** 广州康理医疗器械有限公司  
**代理人注册地址:** 广州市天河区体育东路108号东座602单元  
**电话:** 020-38080269  
**传真:** 020-38080299

**售后服务机构名称:** 广州康理医疗器械有限公司  
**地址:** 广州市天河区体育东路108号东座602单元  
**电话:** 020-38080269

**型号规格:** 见标签  
**结构及组成:** 见标签  
**生产日期:** 见标签  
**失效日期:** 见标签  
**预期用途:** 用于放疗患者的体位固定。

**说明书编制日期:** 2013/6/5  
**说明书修订日期:** 2020/8/6

**PREDVIĐENA UPORABA**

Uređaj je namijenjen zagrijavanju zaštitnih legura.

**OPREZ**

Federalni zakon (Sjedinjenih Američkih Država) ograničava prodaju ovog uređaja od strane ili po nalogu liječnika.

**POSTAVKE TALIONIKA ZA LEGURE****⚠ UPOZORENJE**

- Ne koristite ako uređaj izgleda oštećeno.
- Prije montaže i ugradnje obratite se upravitelju objekta.
- Upotrebljavajte isključivo isporučene kabele za napajanje.
- Nemojte pomicati ili gurati talionik za legure ako spremnik sadrži rastaljenu leguru.

NATUKNICA: U slučaju ozbiljnog incidenta povezanog s uređajem o tome obavijestite proizvođača. Ako se incident dogodi unutar Europske unije, prijavite ga i nadležnom tijelu države članice u kojoj imate sjedište.

1. Zatvorite kuglasti ventil na posudi za doziranje.
2. Uključite talionik za legure u odgovarajući GFCI osigurač (zaštitni uređaj diferencijalne struje).

**⚠ UPOZORENJE**

- Osigurajte da je uređaj pravilno uzemljen kako ne bi došlo do ozljede.

3. Uključite talionik za legure.

**SUSTAV ZA UPRAVLJANJE TALIONIKOM ZA LEGURE POSTAVLJA SE SLJEDEĆIM REDOSLIJEDOM:**

4. Temperatura spremnika: Pritisnite tipku + ili - prema potrebi za postavljanje temperature spremnika na približno 75 °C (165 °F).
5. Odabir jedinice °C / °F: Istovremeno pritisnite + i -. Pritisnite + dok se ne prikaže broj 10. Pritisnite + još jednom za prebacivanje između opcije Fahrenheit ili Celzij.

NATUKNICA: Postupak promjene temperaturnih jedinica također mijenja postavljenu vrijednost temperature ventila. Korak 6 mora se provesti nakon promjene temperaturnih jedinica radi ispravnog podešavanja temperature ventila.

6. Podesite temperaturu ventila: Istovremeno pritisnite + i -. Pritisnite + ili - za podešavanje temperature ventila. 3 za legure s niskim talištem i 5 za legure s umjerenim talištem.
7. Uklonite poklopac talionika za legure.
8. Ostavite talionik za legure uključen barem 24 do 48 sati pri temperaturnim postavkama radi termičke stabilizacije grijaćih elemenata.

**UPOTREBA TALIONIKA ZA LEGURE****⚠ UPOZORENJE**

- Redovito provjeravajte talionik za legure i kabele za napajanje radi znakova oštećenja. Ne koristite ako uređaj izgleda oštećeno.
- Budite oprezni tijekom rada kako u kućište proizvoda ne bi ušla tekućina ili upali predmeti.
- Neka spremnik za legure uvijek bude pokriven kako bi se smanjila mogućnost nastajanja troske.
- Nakon početnog postavljanja neka talionik za legure uvijek bude uključen.
- Razina legure ne smije se spustiti ispod 25 mm (1") od dna spremnika za legure.
- Razina legure ne smije prijeći 50 mm (2") od vrha spremnika za legure.

1. Stavljajte po jedan ingot legure u talinik s pomoću hvataljke dok ne postignete odgovarajuću razinu.

**⚠ UPOZORENJE**

- U spremnik za taljenje legura nemojte dodavati druge materijale ili miješati različite vrste legura.
- Vruća legura može uzrokovati opekline, nemojte je dirajte.
- Za uklanjanje drozge od legura (oksidirane legure): Izvadite s pomoću grabilice te odložite u odgovarajući kantu za odlaganje.

2. Pustite da se temperatura spremnika za legure stabilizira u zadanom temperaturnom rasponu.
  - 79 – 82 °C (175 – 180 °F) za leguru s niskim talištem.
  - 104 – 107 °C (220 – 225 °F) za leguru s umjerenim talištem.
3. Prozirna posuda za doziranje s ventilom:
  - Postavite posudu otpornu na toplinu izravno ispod mlaznice.
  - Polako otvorite ventil dok legura slobodno ne poteče.
  - Ako legura ne teče, zatvorite ventil.
  - Povećajte temperaturu ventila za jedan stupanj.
  - Pričekajte 15 minuta i ponovite.
4. Stavite kalup Flat-Foam™ ispod mlaznice i napunite ga prema potrebi.
5. Pustite da se odljevak od legure ohladi do sobne temperature prije rukovanja.

**PRERADA****⚠ UPOZORENJE**

- Korisnici ovog proizvoda imaju obvezu i odgovornost osigurati najviši stupanj kontrole potencijalnih opasnosti za suradnike i sebe. Da biste izbjegli potencijalne opasnosti, nosite svu preporučenu zaštitnu opremu i slijedite sigurnosna pravila koje je odredila vaša ustanova.

1. Očistite rastresene čestice s pomoću usisača s HEPA filtrom.
2. Očistite sredstvom za čišćenje opreme od olova i teških metala ili vlažnim maramicama.
3. Osušite tkaninom koja ne ostavlja dlaciće ili ostavite da se osuši na zraku prije upotrebe.

**ODRŽAVANJE**

NATUKNICA: Pregledajte uređaj prije uporabe zbog znakova oštećenja i općeg habanja.

- Ako uređaj ne radi prema uputama, obratite se društvu CIVCO.

**ODLAGANJE****⚠ UPOZORENJE**

- Prije odlaganja provjerite da na uređaju nema legura.
- Kontaktirajte društvo CIVCO za recikliranje prema EU direktivama.

**SKLADIŠTENJE**

NATUKNICA: Za dugoročno skladištenje: Ispraznite leguru iz talionika.

**ÚČEL POUŽITÍ**

Prostředek slouží k tepelnému stínění slitiny.

**VAROVÁNÍ**

Federální zákon (USA) omezuje prodej tohoto zařízení na lékaře nebo na jejich objednávku.

**SESTAVENÍ DRŽÁKU SLITINY****VAROVÁNÍ**

- Pokud je zařízení poškozené, nepoužívejte jej.
- Před sestavením a instalací si prostudujte průvodce pracoviště.
- Používejte pouze dodávané napájecí kabely.
- Nepohybujte ani neposouvejte tavičku slitiny s roztavenou slitinou v nádrži.

POZNÁMKA: Pokud dojde ve spojitosti s prostředkem k závažnému incidentu, incident je nutné nahlásit výrobci. Pokud dojde k incidentu v Evropské unii, nahlaste jej také příslušnému úřadu členského státu, kde sídlíte.

1. Zavřete aplikátor kulového ventilu.
2. Připojte tavič slitiny do příslušné zásuvky GFCl (přerušovač okruhu v případě chyby zemnění).

**VAROVÁNÍ**

- Ujistěte se, že je prostředek správně uzemněn, aby nedošlo k poranění.

3. Zapněte tavičku slitiny.

**OVLÁDACÍ PRVKY TAVIČE SLITINY JE NUTNÉ NASTAVIT V NÁSLEDUJÍCÍM POŘADÍ:**

4. Teplota nádrže: tlačítkem + nebo - nastavte dle potřeb teplotu nádrže na přibližně 75 °C (165 °F).
5. Nastavení jednotky °C / °F: současně stiskněte + a -. Stiskněte +, dokud se nezobrazí 10. Dalším stisknutím tlačítka + přepnete mezi možnostmi Fahrenheit nebo Celsius.

POZNÁMKA: Změnou teplotních jednotek také upravíte nastavenou teplotu ventilu. Po změně teplotních jednotek je nutné provést krok 6, aby byla teplota ventilu nastavena správně.

6. Nastavte teplotu ventilu: současně stiskněte + a -. Stisknutím tlačítek + nebo - nastavte teplotu ventilu. 3 pro nízkoteplotní slitiny a 5 pro slitiny se střední teplotou.
7. Odstraňte víko taviče slitiny.
8. Ponechte tavič pracovat při nastavené teplotě minimálně 24 až 48 hodin, abyste dosáhli termální stabilizace topných prvků.

**POUŽITÍ TAVIČE SLITINY****VAROVÁNÍ**

- Rutinně kontrolujte slitinový tavič a napájecí kabely, jestli nevykazují známky opotřebení. Nepoužívejte, pokud se prostředek zdá být poškozen.
- Při provozu postupujte opatrně, aby se do krytu produktu nedostaly žádné tekutiny nebo objekty.
- Vždy ponechte nádrž overlay zakrytou, abyste minimalizovali tvorbu strusky.
- Po úvodním sestavení udržujte tavič slitiny neustále zapnutý.
- Dávejte pozor, aby hladina slitiny nepoklesla pod 25 mm (1") od dna zásobníku slitiny.
- Dávejte pozor, aby hladina slitiny nepřekročila 50 mm (2") od horní části zásobníku slitiny.

1. Pomocí kleští vložte do taviče slitinu po jednotlivých ingotech až do požadované hladiny.

**VAROVÁNÍ**

- Nepřidávejte žádný jiný materiál ani nemíchejte typy slitin v tavném zásobníku slitiny.
- Horká slitina může způsobit popáleniny, nedotýkejte se jí.
- Odstranění strusky ze slitiny (oxidované slitiny): vytáhněte pomocí sběračky a zlikvidujte do odpovídajícího recyklačního koše.

2. Ponechte teplotu zásobníku na slitiny stabilizovat v nastaveném rozmezí.
  - 79–82 °C (175–180 °F) pro nízkoteplotní slitinu.
  - 104–107 °C (220–225 °F) pro slitinu o střední teplotě.
3. Průhledný ventilový aplikátor:
  - Uložte nádobu odolnou vůči teplu přímo pod trysku.
  - Pomalu otevřete ventil, dokud nebude slitina volně téct.
  - Pokud slitina neteče volně, zavřete ventil.
  - Zvyšte teplotu ventilu o jednu.
  - Počkejte 15 minut a zopakujte.
4. Uložte formu Flat-Foam™ pod trysku a naplňte dle potřeb.
5. Ponechte slitinový odlitek vychladnout na pokojovou teplotu, než s ním začnete manipulovat.

**OPAKOVANÉ ZPRACOVÁNÍ****VAROVÁNÍ**

- Uživatelé tohoto produktu jsou povinni a zodpovědní za zajištění nejvyšší úrovně kontroly rizik pro spolupracovníky a sebe. Používejte veškeré doporučené ochranné pomůcky a dodržujte bezpečnostní protokoly vašeho pracoviště, abyste předešli bezpečnostním rizikům.

1. Vyčistěte volné částičky pomocí HEPA podtlaku.
2. Vyčistěte pomocí čistícího přípravku nebo hadříků na zařízení z olova a těžkých kovů.
3. Před použitím otřete do sucha netřepícím se hadříkem nebo ponechte vyschnout na vzduchu.

**ÚDRŽBA**

POZNÁMKA: • Před použitím zkontrolujte, zda u zařízení nejsou patrné známky poškození nebo celkového opotřebení.  
• Pokud prostředek nefunguje dle pokynů, kontaktujte CIVCO.

**LIKVIDACE****VAROVÁNÍ**

- Před likvidací se ujistěte, že prostředek neobsahuje žádnou slitinu.
- Informace o recyklaci v souladu se směrnicemi EU vám poskytne CIVCO.

**SKLADOVÁNÍ**

POZNÁMKA: Dlouhodobé uskladnění: vypusťte slitinu z taviče.



**TILSIGTET ANVENDELSE**

Enheden er beregnet til at opvarme afdækningslegeringer.

**FORSIGTIG**

I USA må denne anordning kun sælges af læger eller på lægers ordinerings i henhold til gældende amerikansk lov.

**INSTALLING AF LEGERINGSSMELTEDIGLEN****⚠ ADVARSEL**

- *Må ikke benyttes, hvis enheden synes beskadiget.*
- *Rådfør dig med din afdelingschef inden samling og installation.*
- *Benyt kun de medleverede ledninger.*
- *Når smeltediglen er fyldt med en smeltet legering må den ikke bevæges eller skubbes.*

BEMÆRK: Hvis der opstår en alvorlig hændelse i forbindelse med udstyret, skal hændelsen rapporteres til producenten. Hvis hændelsen har fundet sted inden for Den Europæiske Union, skal den også rapporteres til den kompetente myndighed i den medlemsstat, hvor du er etableret.

1. Luk kugleventilen til mægdeafmåleren.
2. Tilslut smeltediglen til en passende stikkontakt (med kredløbsafbryder ved jordforbindelsesfejl).

**⚠ ADVARSEL**

- *Kontroller at enheden er korrekt jordforbundet for at undgå personskader.*

3. Tænd for smeltediglen.

**SMELTEDIGLENS STYREKONTROL SKAL INDSTILLES I FØLGENDE RÆKKEFØLGE:**

4. Tanktemperatur: Tryk på + eller - alt efter behov for at indstille temperaturen til ca. 75°C (165°F).
5. Vælg temperatureenhed °C/°F: Tryk samtidigt på + og -. Tryk indtil der vises 10. Tryk en gang til for at skifte imellem Fahrenheit eller Celcius-indstillingerne.

BEMÆRK: Proceduren for ændring af temperatureenheder justerer også sætpunktet for ventiltemperaturen. Trin 6 skal udføres, når temperatureenhederne ændres for at indstille ventiltemperaturen korrekt.

6. Indstil ventiltemperatur: Tryk samtidigt på + og -. Tryk på + eller - for at indstille temperaturindstillingen for ventilen. 3 for legeringer med lavt smeltepunkt og 5 for legeringer med medium højt smeltepunkt.
7. Fjern låget til smeltediglen.
8. Tillad smeltediglen at opnå smeltetemperaturindstillingerne i mindst 24 til 48 timer for at opnå termisk stabilisering af varmeelementerne.

**ANVENDELSE AF SMELTEDIGLEN****⚠ ADVARSEL**

- *Efterse jævnligt smeltemaskinen samt tilhørende ledninger for tegn på slid. Må ikke benyttes hvis anordningen bærer tegn på beskadigelse.*
- *Vær omhyggelig under betjeningen at forhindre væsker eller genstande imod at løbe eller falde ned i produktets kabinet.*
- *Hold altid smeltediglen tildækket for at undgå slaggedannelse.*
- *Efter begyndelsesindstillingen holdes smeltediglen vedvarende tændt.*
- *Niveaulet af smeltet legering må ikke falde til under 25mm (1") fra bunden af smeltediglen.*
- *Niveaulet af smeltet legering må ikke overstige 50mm (2") fra den øverste kant på smeltediglen.*

1. Placer legering i smeltediglen med en tang, en smelteblok ad gangen, til det korrekte niveau opnås.

**⚠ ADVARSEL**

- *Tilsæt ikke andre materialer eller bland legeringstyper i smeltediglen.*
- *Opvarmede legeringer udgør en forbrændingsfare, må ikke berøres.*
- *Fjernelse af legeringsslagger (oxideret legering): Benyt en støbeske til at indsamle og overføre til en passende genbrugsbeholder.*

2. Giv smeltediglen tid til at stabiliseres indenfor det indstillede område.
  - 79-82°C (175-180°F) for legeringer med lavt smeltepunkt.
  - 104-107°C (220-225°F) for legeringer med mellemhøjt smeltepunkt.
3. Rens kugleventilen til mægdeafmåleren:
  - Placer en ildfast beholder direkte under studsden.
  - Åbn langsomt for ventilen indtil legeringen løber frit.
  - Luk ventilen, hvis legeringen ikke løber frit.
  - Forøg ventiltemperaturen med en.
  - Vent i 15 minutter og gentag.
4. Placer en Flat-Foam™ støbeform under ventilstudsden og fyld passende op.
5. Giv støbeformen tid til at nedkøle til omgivelsestemperatur, før den håndteres.

**EFTERBEHANDLING****⚠ ADVARSEL**

- *Brugere af dette produkt har pligt til, og ansvar for, at yde den højest mulige grad af beskyttelse mod sikkerhedsfarer over for kolleger og sig selv. For at undgå sikkerhedsfarer, vær iført anbefalet sikkerhedsudstyr og følg alle sikkerhedsregler på stedet.*

1. Fjern løse partikler med HEPA-vakuum.
2. Rengør med rensmiddel til bly og tungmetal eller servietter.
3. Tør efter med en fnugfri klud, eller lad produktet tørre i luften inden brug.

**VEDLIGEHOLDELSE**

BEMÆRK: • Efterse anordningen før brug, for at se om der er tegn på skader og almindeligt slid.  
• Hvis udstyret ikke fungerer som anvist, så kontakt CIVCO.

**BORTSKAFFELSE****⚠ ADVARSEL**

- *Kontroller at der ikke er legering på enheden før bortskaffelsen.*
- *Kontakt CIVCO vedrørende genbrug i overensstemmelse med EU-direktiver.*

**OPBEVARING**

BEMÆRK: Ved langtidsopbevaring: Aftap legeringen fra diglen.

**BEOOGD GEBRUIK**

Apparaat is bedoeld als beschermende legering.

**LET OP**

Volgens de federale wetgeving in de VS mag dit apparaat uitsluitend worden verkocht door of op voorschrift van een arts.

**LEGERINGSMELTER INSTELLING****⚠ WAARSCHUWING**

- Niet gebruiken indien apparaat beschadigd lijkt te zijn.
- Consulteer uw faciliteitenmanager voor montage en installatie.
- Gebruik alleen de meegeleverde netkabels.
- Verplaats of verschuif de legeringsmelter niet met gesmolten legeringsmateriaal in de tank.

OPMERKING: Als er met het apparaat een ernstig voorval plaatsvindt, moet dit incident aan de fabrikant gerapporteerd worden. Als het incident binnen de Europese Unie plaatsvindt dient ook de bevoegde autoriteit van de lidstaat waar u zich bevindt te worden geïnformeerd.

1. Sluit de kogelklepdoseerder.
2. Sluit de legeringsmelter aan op een geschikte aardlekschakelaar.

**⚠ WAARSCHUWING**

- Zorg dat het apparaat correct is geaard om letsel te voorkomen.

3. Zet de legeringsmelter aan.

**DE LEGERINGSMELTERBEDIENINGEN MOETEN IN DE ONDERSTAANDE VOLGORDE WORDEN INGESTELD:**

4. Tanktemperatuur: Druk op + of - om de tanktemperatuur op ongeveer 75°C (165°F) in te stellen.
5. Selecteer °C/°F unit: Druk tegelijkertijd op + en - . Druk op + tot 10 wordt getoond. Druk nog een keer op + om om te schakelen tussen de Fahrenheit of Celsius optie.

OPMERKING: De procedure voor het veranderen van de temperatuureenheden stelt ook het instelpunt voor de kleptemperatuur bij. Stap 6 moet worden uitgevoerd na het veranderen van de temperatuureenheden om de kleptemperatuur correct in te stellen.

6. Stel de kleptemperatuur in: Druk tegelijkertijd op + en - . Druk op + of - om de kleptemperatuur in te stellen. 3 voor lage temperatuur legeringen en 5 voor midden temperatuur legeringen.
7. Verwijder het deksel van de legeringsmelter.
8. Laat de legeringsmelter aan staan met de temperatuurinstellingen gedurende minimaal 24 tot 48 uur voor thermische stabilisatie van verwarmingselementen.

**DE LEGERINGSMELTER GEBRUIKEN****⚠ WAARSCHUWING**

- Voer routinecontroles uit voor de legeringsmelter en de netkabels voor tekenen van slijtage. Niet gebruiken indien het apparaat beschadigd lijkt.
- Wees voorzichtig tijdens de bediening om te voorkomen dat vloeistoffen of voorwerpen gemorst worden of in de behuizing van het product vallen.
- Houd de legeringstank altijd afgedekt om de vorming van metaalschuim te minimaliseren.
- Houd na de initiële instelling de voeding van de legeringsmelter continu aan.
- Laat het legeringniveau niet beneden 25mm (1") van de onderzijde van legeringstank komen.
- Laat het legeringniveau niet boven 50mm (2") van bovenzijde van legeringstank komen.

1. Plaats het legeringsmateriaal in de smelter met tangen met één blok tegelijkertijd tot het juiste niveau is verkregen.

**⚠ WAARSCHUWING**

- Voeg geen ander materiaal toe, en meng ook geen legeringstypes in de legeringsmelterstank.
- Heet legeringsmateriaal is brandgevaarlijk. Niet aanraken.
- Voor het verwijderen van metaalschuim (geoxideerd legeringsmateriaal): Gebruik een gietlepel om dit eraf te scheppen en verwijder het in een hiervoor geschikte afvalcontainer.

2. Laat de legeringstank opwarmen zodat de temperatuur kan stabiliseren binnen het instelbereik.
  - 79-82°C (175-180°F) voor lage temperatuur legeringen.
  - 104-107°C (220-225°F) voor midden temperatuur legeringen.
3. Reinig de klepdoseerder:
  - Plaats een warmtebestendige container direct onder de uitloop.
  - Open de klep langzaam tot het legeringsmateriaal vrij vloeit.
  - Als het legeringsmateriaal niet vrij vloeit, sluit dan de klep.
  - Verhoog de kleptemperatuur met één.
  - Wacht 15 minuten en herhaal.
4. Plaats een Flat-Foam™ vorm onder de verstuiver en vul deze zoals vereist.
5. Laat het legeringsmateriaalgietstuk tot kamertemperatuur afkoelen voordat u het gaat afwerken.

**RECYCLEREN****⚠ WAARSCHUWING**

- Gebruikers van dit product hebben de verplichting en de verantwoordelijkheid om de hoogst mogelijke graad van infectiebeheersing voor patiënten, medewerkers en zichzelf te bieden. Om veiligheidsrisico's te voorkomen, draagt u alle aanbevolen beschermingsmiddelen en volgt u de veiligheidsvoorschriften van uw instelling op.

1. Reinig losse deeltjes met een HEPA-vacuüm.
2. Reinig met reinigingsmiddelen en reinigingsdoekjes voor apparatuur van lood en zwaar metaal.
3. Veeg droog met een pluisvrije doek of laat het aan de lucht opdrogen voorafgaande aan gebruik.

**ONDERHOUD**

OPMERKING:
 

- Inspecteer apparaat vóór gebruik op tekenen van schade en algemene slijtage.
- Als het apparaat niet functioneert volgens de instructies, neem dan contact op met CIVCO.

**AFVOEREN****⚠ WAARSCHUWING**

- Controleer dat toestel vrij is van legering voor de verwerking.
- Neem contact op met CIVCO voor recycling volgens EU-Richtlijnen.

**OPSLAG**

OPMERKING: Voor lange termijn opslag: Verwijder het legeringsmateriaal uit de smelter.

**KÄYTTÖTAR-KOITUS**

Laite on tarkoitettu seoksen lämmöneristykseen

**HUOMIO**

Liittovaltion laki (USA) rajoittaa tämän laitteen myynnin lääkärille tai lääkärin määräyksestä.

**SEOKSEN SULATTAJAN SÄÄTÄMINEN****VAROITUS**

- Älä käytä laitetta, jos se on vaurioitunut.
- Kysy lupa laitoksesi vastaavalta henkilöltä ennen laitteen kokoamista ja asennusta.
- Käytä vain pakkauksen mukana olevia virtajohtoja.
- Älä liikuta tai liu'uta seoksen sulattajaa sulan seoksen ollessa säiliössä.

HUOMAUTUS: Laitteen käyttöön liittyvistä vakavista tapaturmista on ilmoitettava valmistajalle. Jos tapaturma sattui EU:n alueella, ilmoita siitä myös sijaintivaltiosi toimivaltaiselle viranomaiselle.

1. Sulje palloventtiilin jakelija.
2. Kiinnitä seoksen sulattaja sopivaan GFCI (ground fault circuit interrupter) -liitinporttiin.

**VAROITUS**

- Varmista, että laite on kunnolla maadoitettu vammojen välttämiseksi.

3. Käynnistä seoksen sulattaja.

**ALLOY MELTERIN OHJAIMET TULEE ASETTAA SEURAAVASSA JÄRJESTYKSESSÄ:**

4. Säiliön lämpötila: Paina + tai - tarpeen mukaan säätääksesi säiliön lämpötilaa noin 75°C (165°F) asteeseen.
5. Valitse °C/°F yksikkö: Paina yhtäaikaan + ja - . Paina + kunnes näytöllä näkyy 10. Paina vielä + valitaksesi Fahrenheit ja Celsius vaihtoehdon välillä.

HUOMAUTUS: Menettely lämpötilayksikköjen muuttamiseksi säätää myös venttiililämpötilan asetus pistettä. Vaihe 6 on suoritettava lämpötilayksikköjen vaihdon jälkeen venttiililämpötilan asettamiseksi oikein.

6. Säädä venttiilin lämpötila: Paina yhtäaikaan + ja - . Paina + tai - säätääksesi venttiilin lämpötilan asetuksen. 3 alhaisen lämpötilan seoksille ja 5 keskilämpötilan seoksille.
7. Poista seoksen sulattajan kanssi.
8. Anna seoksen sulattajan käydä asetuslämpötiloissa vähintään 24-48 tuntia kuumentavien elementtien lämmön stabilisoimiseksi.

**SEOKSEN SULATTAJAN KÄYTTÖ****VAROITUS**

- Tarkista seoksen sulattaja ja virtajohdot säännöllisesti kulumien varalta. Älä käytä laitetta, jos se näyttää vahingoittuneelta.
- Noudata varovaisuutta laitteen käytössä välttääksesi nesteiden tai esineiden roiskumisen tai putoamisen tuotteen suoja-ainnoille.
- Pidä seossäiliö aina suljettuna kuonan muodostumisen minimoimiseksi.
- Alkusaattojen jälkeen pidä seoksen sulattajan virtaa päällä jatkuvasti.
- Älä anna seoksen tason pudota alle 25 mm (1") seossäiliön pohjaan nähden.
- Älä anna seoksen tason ylittää 50mm (2") seossäiliön yläosaan nähden.

1. Aseta seos sulattajaan pihtejä apuna käyttäen yksi harkko kerrallaan, kunnes oikea taso on saavutettu.

**VAROITUS**

- Älä lisää muuta materiaalia, äläkä sekoita seostyyppejä keskenään seoksen sulattajan säiliössä.
- Kuuma seos aiheuttaa palovammavaaran, ei saa koskea
- Kuonan poistamiseen (hapettava seos): Käytä kauhaa kuonan keräämiseen ja laita kuona asianmukaiseen kierrätysastiaan.

2. Anna seossäiliön lämpötilan stabilisoitua säädetyn asteikon mukaan.
  - 79-82°C (175-180°F) alhaisen lämpötilan seoksille.
  - 104-107°C (220-225°F) keskilämpötilan seoksille.
3. Venttiilin jakelijan puhdistaminen:
  - Aseta kuumuutta kestävä astia suoraan nokan alle.
  - Avaa venttiili hitaasti, ja anna seoksen juosta.
  - Jos seos ei juokse kunnolla, sulje venttiili.
  - Lisää venttiilin lämpötilaa yhdellä yksiköllä.
  - Odota 15 minuuttia ja toista.
4. Aseta Flat-Foam™-muotti nokan alle ja täytä tarpeen mukaan.
5. Anna valuseoksen jäähtyä huoneenlämpöiseksi ennen sen käsittelyä.

**UUDELLENKÄSITTELY****VAROITUS**

- Tämän tuotteen käyttäjä on veloitettu varmistamaan potilaille, työntekijöille ja itselleen mahdollisimman hyvän suojan vaaratilanteiden varalta. Käytä vaaratilanteiden välttämiseksi kaikkia suositeltuja suojavarusteita ja noudata laitoksesi säätämiä turvallisuuskäytäntöjä.

1. Poista irralliset hiukkaset HEPA-suodattimella.
2. Puhdista lyijy- ja raskasmetallilaitteiden puhdistusaineella tai pyyhkeillä.
3. Pyyhi kuivaksi nukkaamattomalla liinalla tai anna kuivua ennen käyttöä.

**YLLÄPITO**

HUOMAUTUS: • Tarkista laite ennen käyttöä säännöllisin väliajoin mahdollisten vaurioiden ja kulumisen varalta.  
• Jos laite ei toimi ohjeiden mukaisesti, ota yhteys CIVCO:on.

**HÄVITTÄMINEN****VAROITUS**

- Varmista, että tuotteessa ei ole seosta ennen sen hävittämistä.
- Ota yhteys CIVCO:on koskien EU-direktiivien mukaista kierrätystä.

**SÄILYTYS**

HUOMAUTUS: Pitkäaikaiseen säilytykseen: Poista seos sulattajasta.

## UTILISATION PRÉVUE

Destiné à chauffer un alliage de protection.

## ATTENTION

La loi fédérale américaine n'autorise la vente de ce dispositif que sur ordonnance ou par un médecin.

## CONFIGURATION DU CREUSET DE FUSION D'ALLIAGE

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Ne pas utiliser si le dispositif semble endommagé.
- Consulter le responsable des locaux avant le montage et l'installation.
- Uniquement utiliser les cordons d'alimentation fournis.
- Ne pas déplacer ou faire glisser le creuset de fusion d'alliage lorsqu'un alliage en fusion se trouve dans un réservoir.

REMARQUE: En cas d'incident grave en lien avec le dispositif, ledit incident doit être signalé au fabricant. Si l'incident se produit au sein de l'Union européenne, veuillez également le signaler à l'organisme compétent de l'État membre dans lequel vous êtes établi.

1. Fermer le distributeur à robinet sphérique.
2. Brancher le fondeur d'alliage à la prise appropriée du disjoncteur de fuite à la terre.

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Vérifier que le dispositif est correctement relié à la terre pour éviter toute blessure.

3. Allumer le creuset de fusion d'alliage.

## RÉGLER LES COMMANDES DU CREUSET DE FUSION D'ALLIAGE DANS L'ORDRE SUIVANT:

4. Température du réservoir : Appuyer sur + ou - au besoin pour régler la température du réservoir sur 75°C (165°C) environ.
5. Sélection de l'unité « °C/°F » : Appuyer simultanément sur + et -. Appuyer sur + jusqu'à ce que 10 s'affiche. Appuyer sur + une fois de plus pour passer de l'option Fahrenheit à Celsius.

REMARQUE: La procédure permettant de modifier la température des unités permet également de régler la valeur de réglage de la température du robinet. L'étape 6 doit être effectuée après avoir modifié la température des unités afin de régler correctement la température du robinet.

6. Régler la température du robinet : Appuyer simultanément sur + et -. Appuyer sur + ou - pour régler le paramètre de température du robinet. 3 pour les alliages de basse température et 5 pour les alliages de température moyenne.
7. Retirer le couvercle du creuset de fusion d'alliage.
8. Laisser le creuset de fusion d'alliage fonctionner selon les paramètres de température pendant au moins 24 à 48 heures pour stabiliser la température des éléments de chauffe.

## UTILISATION DU FONDEUR D'ALLIAGE

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Contrôler régulièrement le fondeur d'alliage et les cordons d'alimentation pour détecter tout signe de détérioration. Ne pas utiliser si l'appareil semble endommagé.
- Faire attention lors de l'utilisation pour éviter que des liquides ou des objets ne se déversent ou ne tombent dans le boîtier du produit.
- Toujours laisser le réservoir d'alliage couvert pour limiter la formation de scories.
- Après la configuration initiale, laisser le creuset de fusion d'alliage constamment allumé.
- Ne pas laisser le niveau d'alliage chuter au-dessous de 25 mm (1") à partir du fond du réservoir d'alliage.
- Ne pas laisser le niveau d'alliage dépasser 50 mm (2") à partir du haut du réservoir d'alliage.

1. Placer l'alliage dans le creuset de fusion à happe, un lingot à la fois, jusqu'à ce que le niveau souhaité soit atteint.

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Ne pas ajouter d'autre matériau, ni mélanger les types d'alliages dans le réservoir du creuset de fusion d'alliage.
- L'alliage chaud présente un risque de brûlure. Ne pas le toucher.
- Pour retirer les scories d'alliage (alliage oxydé) : Utiliser une poche de coulée pour extraire les scories et l'éliminer dans une poubelle de recyclage appropriée.

2. Laisser la température du réservoir d'alliage se stabiliser dans la gamme définie.
  - 79-82°C (175-180°F) pour l'alliage de basse température.
  - 104-107°C (220-225°F) pour l'alliage de température moyenne.
3. Nettoyer le distributeur à robinet :
  - Placer le convertisseur résistant à la chaleur directement sous le bec.
  - Lentement ouvrir le robinet jusqu'à ce que l'alliage coule librement.
  - Si l'alliage ne coule pas librement, fermer le robinet.
  - Augmenter la température du robinet d'un cran.
  - Attendre 15 minutes et recommencer.
4. Placer une lingotière Flat-Foam™ sous le bec et remplir comme il convient.
5. Laisser la coulée d'alliage revenir à température ambiante avant de la manipuler.

## RETRAITEMENT

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Les utilisateurs de ce produit ont l'obligation et la responsabilité d'assurer une gestion des risques au niveau le plus élevé, pour le personnel et pour eux-mêmes. Pour éviter tout risque, porter l'équipement de protection recommandé et suivre les principes de contrôle des risques en vigueur dans votre établissement.

1. Nettoyer les particules en vrac avec un aspirateur à filtre HEPA.
2. Nettoyer avec un appareil de nettoyage ou des serviettes pour matériel en plomb ou en métal lourd.
3. Sécher avec un tissu non pelucheux et laisser sécher à l'air avant utilisation.

## ENTRETIEN

REMARQUE: • Vérifier avant utilisation si le dispositif présente des signes de dommages ou d'usure normale.  
• Si l'appareil ne fonctionne pas d'après les instructions, contacter CIVCO.

## MISE AU REBUT

### ⚠ AVERTISSEMENT

- Vérifier qu'il ne reste plus d'alliage sur le dispositif avec la mise au rebut.
- Contacter CIVCO pour recycler le produit conformément aux directives européennes.

## RANGEMENT

REMARQUE: Pour le stockage à long terme : Vider le fondeur.

**VERWENDUNGSZWECK**

Das Gerät ist zum Aufheizen von Schutzmetall vorgesehen.

**ACHTUNG**

Nach US-amerikanischem Recht darf diese Vorrichtung nur von einem Arzt oder auf Anweisung eines Arztes verkauft werden.

**METALLSCHMELZER EINSTELLUNG****⚠ WARNHINWEIS**

- Das Gerät nicht benutzen, falls es beschädigt wurde.
- Vor Zusammenbau und Installation verständigen Sie bitte den Leiter Ihrer Einrichtung.
- Verwenden Sie nur die mitgelieferten Stromkabel.
- Bewegen oder verschieben Sie den Metallschmelzer nicht, während sich geschmolzenes Metall in ihm befindet.

HINWEIS: Wenn es zu einem ernsthaften Vorfall im Zusammenhang mit dem Gerät kommt, sollte der Vorfall dem Hersteller gemeldet werden. Wenn der Vorfall in der Europäischen Union geschieht, muss dies auch der zuständigen Behörde des Mitgliedstaates gemeldet werden, in der sich Ihre Einrichtung befindet.

1. Schließen Sie das Kugelventil.
2. Das Schmelzgerät in einen mit einem Fehlerstromschutzschalter geschützte Steckdose stecken.

**⚠ WARNHINWEIS**

- Achten Sie darauf, dass das Gerät angemessen geerdet wurde, um Verletzungen zu vermeiden.

3. Schalten Sie den Metallschmelzer ein.

**DIE KONTROLLEN FÜR DEN METALLSCHMELZER MÜSSEN IN DER FOLGENDEN REIHENFOLGE EINGESTELLT WERDEN:**

4. Temperatur im Tank: Drücken Sie je nach Bedarf + oder -, um die Tanktemperatur auf ungefähr 75°C (165°F) einzustellen.
5. Auswahl °C/°F Einheit: Drücken Sie gleichzeitig auf + und -. Drücken Sie auf +, bis 10 angezeigt wird. Drücken Sie noch einmal auf +, um von Fahrenheit zu Celsius oder umgekehrt zu wechseln.

HINWEIS: Das Verfahren zur Änderung der Temperatureinheiten passt auch den Sollwert der Ventiltemperatur an. Der Schritt 6 muss zum korrekten Einstellen der Ventiltemperatur nach der Änderung der Temperatureinheiten durchgeführt werden.

6. Einstellung Temperatur Ventil: Drücken Sie gleichzeitig auf + und -. Drücken Sie + oder -, um die Ventiltemperatur einzustellen. 3 für Niedrigtemperatur-Legierungen und 5 für Hochtemperatur-Legierungen.
7. Entfernen Sie die Klappe des Metallschmelzers.
8. Lassen Sie den Metallschmelzer mit dieser Temperatureinstellung mindestens 24 bis 48 Stunden lang laufen, um die thermische Stabilisierung der Heizelemente zu ermöglichen.

**DAS METALLSCHMELZGERÄT VERWENDEN****⚠ WARNHINWEIS**

- Überprüfen Sie den Metallschmelzer und die Stromkabel regelmäßig auf mögliche Schäden. Das Gerät nicht benutzen, falls es beschädigt scheint.
- Lassen Sie beim Betrieb Sorgfalt walten, um zu verhindern, dass irgendwelche Flüssigkeiten oder Gegenstände in das Gehäuse gelangen.
- Halten Sie den Tank stets abgedeckt, um Krätzebildung zu minimieren.
- Lassen Sie den Metallschmelzer nach der Grundeinstellung permanent angeschaltet.
- Halten Sie den Tank bei einem Füllzustand von mindestens 25mm (1") vom Boden.
- Halten Sie den Tank bei einem Füllzustand von höchstens 50mm (2") von der Oberseite.

1. Fügen Sie barrenweise Metall ein, bis der gewünschte Pegelstand erreicht ist.

**⚠ WARNHINWEIS**

- Fügen Sie kein anderweitiges Material hinzu. Mischen Sie keine unterschiedlichen Legierungstypen im Tank.
- Heißes Metall stellt eine Verbrennungsgefahr dar, nicht berühren.
- Entfernung von Metallkrätze (oxidiertes Metall): Verwenden Sie zum Abschöpfen und zur Entsorgung eine Kelle.

2. Warten Sie, bis die Tanktemperatur sich im eingestellten Bereich stabilisiert hat.
  - 79-82°C (175-180°F) für Niedrigtemperatur-Legierungen.
  - 104-107°C (220-225°F) für Mediumtemperatur-Legierungen.
3. Leeren des Ausgabeventils:
  - Platzieren Sie ein hitzebeständiges Gefäß direkt unter der Düse.
  - Öffnen Sie langsam das Ventil, bis die Legierung frei fließt.
  - Falls die Legierung nicht frei fließt, schließen Sie das Ventil.
  - Erhöhen Sie die Ventiltemperatur um eine Stufe.
  - Warten Sie 15 Minuten und wiederholen Sie den Vorgang.
4. Platzieren Sie die Flat-Foam™-Form unter dem Ansatzrohr und lassen Sie sie vollaufen.
5. Lassen Sie das Metall auf Zimmertemperatur abkühlen, bevor Sie mit der Bearbeitung beginnen.

**WIEDERAUFBEREITUNG****⚠ WARNHINWEIS**

- Die Benutzer dieses Produkts sind verpflichtet, für die Patienten, Mitarbeiter und sich selbst den höchsten Grad des Sicherheitsschutzes zu gewährleisten. Um Sicherheitsrisiken zu vermeiden, alle empfohlenen Schutzausrüstungen tragen und die in Ihrer Organisation vorgeschriebenen Sicherheitsschutzvorschriften befolgen.

1. Entfernen Sie lose Partikel mit dem HEPA-Staubsauger.
2. Benutzen Sie zur Reinigung für Blei und Schwermetalle geeignete Reinigungsmittel oder getränkte Tücher.
3. Vor der Wiederbenutzung mit einem sauberen, fusselfreien Tuch abwischen oder mit Luft trocknen.

**WARTUNG**

HINWEIS: • Das Gerät vor der Benutzung auf Zeichen von Beschädigungen und Abnutzungserscheinungen überprüfen.  
• Falls das Gerät nicht den Anweisungen entsprechend funktioniert, mit CIVCO in Kontakt treten.

**ENTSORGUNG****⚠ WARNHINWEIS**

- Stellen Sie sicher, dass das Gerät vor dem Entsorgen keine Metallrückstände enthält.
- Zum Recycling nach EU-Richtlinien CIVCO kontaktieren.

**LAGERUNG**

HINWEIS: Zur Langzeitlagerung: Leer für Metallschmelzgerät.

**ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ**

Η συσκευή προορίζεται για να θερμαίνει προστατευτικό κράμα.

**ΠΡΟΣΟΧΗ**

Στις Η.Π.Α., η ομοσπονδιακή νομοθεσία περιορίζει την πώληση της συσκευής αυτής μόνο από ιατρό ή κατόπιν εντολής ιατρού.

**ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΚΤΗ ΚΡΑΜΑΤΩΝ****⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Να μη χρησιμοποιηθεί εάν η συσκευή εμφανίζει ζημιές.
- Συμβουλευτείτε το διαχειριστή του χώρου εργασίας σας πριν από τη συναρμολόγηση και την εγκατάσταση.
- Χρησιμοποιείτε μόνο τα καλώδια τροφοδοσίας που παρέχονται.
- Μη μετακινείτε ή ολισθαίνετε τον τήκτη κραμάτων ενώ υπάρχει λυωμένο κράμα στο δοχείο του.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Εάν υπάρξει κάποιο σοβαρό συμβάν σε σχέση με τη συσκευή, θα πρέπει να αναφερθεί στον κατασκευαστή. Εάν συμβεί κάποιο συμβάν εντός της Ευρωπαϊκής Ένωσης, αναφέρετε το επίσης στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είστε εγκατεστημένοι.

1. Κλείστε το διανεμητή σφαιρικών βαλβίδων.
2. Συνδέστε τον τήκτη κραμάτων με την κατάλληλη υποδοχή GFCI (διακόπτη κυκλώματος βλάβης γείωσης).

**⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή είναι κατάλληλα γειωμένη για να αποτραπεί ενδεχόμενος τραυματισμός.

3. Ενεργοποιήστε τον τήκτη κραμάτων.

**ΤΑ ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ ΤΟΥ ΤΗΚΤΗ ΚΡΑΜΑΤΩΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΡΥΘΜΙΖΟΝΤΑΙ ΜΕ ΤΗΝ ΑΚΟΛΟΥΘΗ ΣΕΙΡΑ:**

4. Θερμοκρασία δοχείου: Πιέστε + ή - για να ρυθμίσετε τη θερμοκρασία δοχείου στους 75°C περίπου (165°F).
5. Επιλογή της μονάδας °C/°F: Πιέστε ταυτόχρονα + και - . Πιέστε + ώσπου να εμφανιστεί το 10. Πιέστε + μία ακόμη φορά για να αλλάξετε από Fahrenheit σε βαθμούς Κελσίου και αντιστρόφως.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η διαδικασία για την αλλαγή των μονάδων θερμοκρασίας ρυθμίζει επίσης το σημείο καθορισμού θερμοκρασίας της βαλβίδας. Το βήμα 6 πρέπει να πραγματοποιείται μετά την αλλαγή των μονάδων θερμοκρασίας για να ρυθμίσετε σωστά τη θερμοκρασία της βαλβίδας.

6. Ρύθμιση θερμοκρασίας βαλβίδας: Πιέστε ταυτόχρονα + και - . Πιέστε + ή - για να ρυθμίσετε τη θερμοκρασία βαλβίδας. 3 για κράματα χαμηλής θερμοκρασίας και 5 για κράματα μέτριας θερμοκρασίας.
7. Αφαιρέστε το καπάκι του τήκτη κραμάτων.
8. Αφήστε τον τήκτη κραμάτων να λειτουργήσει με τις ρυθμίσεις θερμοκρασίας για τουλάχιστον 24 με 48 ώρες, ώστε να σταθεροποιηθούν θερμικά τα στοιχεία θέρμανσης.

**ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΤΗΚΤΗ ΚΡΑΜΑΤΩΝ****⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Ελέγχετε τακτικά τον τήκτη κραμάτων και τα καλώδια τροφοδοσίας για σημάδια φθοράς. Μην χρησιμοποιείτε εάν η συσκευή εμφανίζει ζημιές.
- Ασκείτε προσοχή κατά τη λειτουργία, ώστε να μην χύνονται και να μην πέφτουν υγρά ή αντικείμενα στο πλαίσιο του προϊόντος.
- Κρατάτε το δοχείο κράματος πάντα καλυμμένο για να ελαχιστοποιείται ο σχηματισμός σκουριάς.
- Επειτα από την αρχική ρύθμιση, ο τήκτης κραμάτων πρέπει να παραμένει συνδεδεμένος με την τροφοδοσία συνεχώς.
- Μην αφήνετε το επίπεδο του κράματος να πέφτει κάτω από τα 25mm (1") από τον πυθμένα του δοχείου κράματος.
- Μην αφήνετε το επίπεδο του κράματος να υπερβαίνει τα 50mm (2") από την κορυφή του δοχείου κράματος.

1. Βάλτε το κράμα στον τήκτη με λαβίδα μία ράβδο τη φορά, ώσπου να επιτευχθεί το σωστό επίπεδο.

**⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Μην προσθέτετε άλλα υλικά και μην αναμινύετε διάφορους τύπους κραμάτων στο δοχείο του τήκτη.
- Το ζεστό κράμα ενέχει κίνδυνο εγκαύματος, μην το αγγίζετε.
- Για να αφαιρέσετε τη σκουριά (οξειδωμένο κράμα): Χρησιμοποιήστε την κουτάλα για να αφαιρέσετε και να απορρίψετε τη σκουριά στον κατάλληλο κάδο αποβλήτων.

2. Αφήστε τη θερμοκρασία του δοχείου να σταθεροποιηθεί εντός του καθορισμένου πεδίου.
  - 79-82°C (175-180°F) για κράματα χαμηλής θερμοκρασίας.
  - 104-107°C (220-225°F) για κράματα μέτριας θερμοκρασίας.
3. Αφαιρέστε το διανεμητή βαλβίδων:
  - Τοποθετήστε το ανθεκτικό στη θέρμανση δοχείο ακριβώς κάτω από το ακροφύσιο.
  - Ανοίξτε αργά τη βαλβίδα ώσπου το κράμα να τρέχει ελεύθερα.
  - Αν το κράμα δεν τρέχει ελεύθερα, κλείστε τη βαλβίδα.
  - Αυξήστε τη θερμοκρασία βαλβίδας κατά ένα.
  - Περιμένετε για 15 λεπτά και επαναλάβετε.
4. Τοποθετήστε το καλούπι Flat-Foam™ κάτω από το ακροφύσιο και γεμίστε όσο χρειάζεται.
5. Αφήστε το καλούπι να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου πριν να το πιάσετε.

**ΕΠΑΝΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ****⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Οι χρήστες του προϊόντος αυτού έχουν υποχρέωση και ευθύνη να παρέχουν τον υψηλότερο εφικτό βαθμό προστασίας από τους κινδύνους για τους ασθενείς, τους συναδέλφους τους και τους ίδιους. Για να αποφύγετε την έκθεση σε κινδύνους, φροντίστε να φοράτε τον προστατευτικό εξοπλισμό και να ακολουθείτε τις πολιτικές ασφαλείας που ακολουθεί γενικά ο χώρος εργασίας σας.

1. Καθαρίστε τα χαλαρά υπολείμματα με φίλτρο HEPA.
2. Καθαρίστε με καθαριστικό ή πανάκια για μόλυβδο και βαρύ μέταλλο.
3. Στεγνώστε με πανί χωρίς χνούδι ή αφήστε να στεγνώσει με τον αέρα πριν από τη χρήση.

**ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ**

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:**

- Επιθεωρείτε τη συσκευή τακτικά πριν από τη χρήση για βλάβες και γενικές φθορές.
- Αν η συσκευή δεν λειτουργεί σύμφωνα με τις οδηγίες, επικοινωνήστε με τη CIVCO.

**ΔΙΑΘΕΣΗ****⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

- Βεβαιωθείτε ότι η συσκευή δεν περιέχει καθόλου κράμα πριν από τη διάθεση.
- Επικοινωνήστε με τη CIVCO για να διαθέσετε σύμφωνα με τις οδηγίες της ΕΕ.

**ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ**

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Για μακροχρόνια αποθήκευση: Αδειάστε το κράμα από τον τήκτη.

**TERVEZETT ALKALMAZÁS**

Az eszköz célja, hogy segítse a beteg pozicionálását.

**VIGYÁZAT!**

Az Egyesült Államok szövetségi törvényei értelmében ez az eszköz csak orvos által vagy orvosi rendelvényre értékesíthető.

**AZ ÖTVÖZETOLVASZTÓ KÉSZÜLÉK BEÁLLÍTÁSA****⚠ FIGYELEM!**

- Ne használja, ha az eszköz sérültnek tűnik.
- Az összeszerelés és a telepítés előtt konzultáljon a létesítménye vezetőjével.
- Csak a mellékelt tápkábeleket használja.
- Ne mozgassa vagy csúsztassa el az ötvözetolvasztó készüléket, ha a tartályban olvadt ötvözet található.

MEGJEGYZÉS: Ha bármilyen súlyos baleset következik be az eszközzel kapcsolatban, ezt jelenteni kell a gyártónak. Ha a baleset az Európai Unió belüli történt, jelentést kell tenni az Ön letelepedési helye szerinti tagállam illetékes hatósága számára is.

1. Zárja le a golyósszelep adagolóját.
2. Csatlakoztassa az ötvözetolvasztó készüléket a megfelelő GFCl (hibaáram-védőkapcsoló) aljzatba.

**⚠ FIGYELEM!**

- A sérülések elkerülése érdekében ügyeljen arra, hogy az eszköz megfelelően földelt legyen.

3. Kapcsolja be az ötvözetolvasztó készüléket.

**AZ ÖTVÖZETOLVASZTÓ KÉSZÜLÉK KEZELŐSZERVEIT A KÖVETKEZŐ SORRENDRENDBEN KELL BEÁLLÍTANI:**

4. A tartály hőmérséklete: Nyomja meg a + vagy - gombot szükség szerint, hogy a tartály hőmérsékletét körülbelül 75°C (165°F) értékre állítsa.
5. A °C/°F mértékegység kiválasztása: Nyomja meg egyszerre a + és a - gombot. Nyomja meg a + gombot, amíg meg nem jelenik a 10. Nyomja meg ismét a + gombot a Fahrenheit és a Celsius opció közötti átkapcsoláshoz.

MEGJEGYZÉS: A hőmérsékleti egység módosítási eljárásával beállítható a szelephőmérséklet alappontja is. A szelephőmérséklet helyes beállításához a hőmérsékleti egységek beállítása után a 6. lépést kell végrehajtani.

6. Állítsa be a szelep hőmérsékletét: Nyomja meg egyszerre a + és a - gombot. Nyomja meg a + vagy a - gombot a szelep hőmérsékletének beállításához. 3 alacsony hőmérsékletű ötvözetekhez és 5 közepes hőmérsékletű ötvözetekhez.
7. Távolítsa el az ötvözetolvasztó készülék fedelét.
8. A fűtőelemek hőmérsékletének stabilizálása érdekében hagyja az ötvözetolvasztó készüléket legalább 24–48 órán keresztül a megfelelő hőmérsékleti beállításokkal üzemelni.

**AZ ÖTVÖZETOLVASZTÓ KÉSZÜLÉK HASZNÁLATA****⚠ FIGYELEM!**

- Rendszeresen ellenőrizze az ötvözetolvasztó készüléket és a tápkábeleket, hogy nem láthatók-e rajta károsodás jelei. Ne használja, ha az eszközön sérülések láthatók.
- Folyadékok vagy testek a termék burkolatába való jutásának elkerülése érdekében óvatosan kell eljárni az eszköz működtetése közben.
- Mindig tartsa lefedve az ötvözettartályt a salakképződés minimalizálása érdekében.
- Az első beállítás után tartsa folyamatosan bekapcsolva az ötvözetolvasztó készüléket.
- Ne hagyja, hogy az ötvözet szintje az ötvözettartály aljától számított 25 mm (1") alá essen.
- Ne hagyja, hogy az ötvözet szintje az ötvözettartály tetejétől számított 50 mm-t (2") túllépje.

1. Helyezze az ötvözetet az olvasztó készülékbe a fogókkal egyszerre egy öntecs adagolásával, amíg el nem éri a megfelelő szintet.

**⚠ FIGYELEM!**

- Ne tegyen semmilyen más anyagot és ne keverjen különböző típusú ötvözeteket az ötvözetolvasztó készülék tartályában.
- A forró ötvözet esetében fennáll az égési sérülés veszélye, tilos megérinteni.
- Az ötvözetsalak (oxidált ötvözet) eltávolításához: Merőkanállal merje ki és a megfelelő újrahasznosító tartályban ártalmatlanítsa.

2. Hagyja, hogy az ötvözettartály hőmérséklete a beállított tartományon belül stabilizálódjon.
  - 79-82 °C (175-180 °F) hideg ötvözet esetén.
  - 104-107 °C (220-225 °F) közepes hőmérsékletű ötvözet esetén.
3. Tisztítsa meg a szelepes adagolót:
  - Helyezze a hóálló edényt közvetlenül a fúvóka alá.
  - Lassan nyissa ki a szelepet, amíg az ötvözet nem áramlik szabadon.
  - Ha az ötvözet nem áramlik szabadon, zárja le a szelepet.
  - Növelje egy fokkal a szelep hőmérsékletét.
  - Várjon 15 percig és ismétlje meg.
4. Helyezze a Flat-Foam™ formát és töltsse fel a megfelelő módon.
5. Az anyag kezelése előtt hagyja, hogy az ötvözetből készített öntvény szobahőmérsékletre lehűljön.

**ÚJBÓLI FELDOLGOZÁS****⚠ FIGYELEM!**

- A termék felhasználóinak a legmagasabb szintű balesetvédelmet kell biztosítaniuk a páciensek, a munkatársak és saját maguk számára. A biztonsági kockázatok elkerülése érdekében viselje az összes ajánlott védőfelszerelést és kövesse az Ön intézménye által meghatározott biztonsági irányelveket.

1. A lazán tapadó részecskéket HEPA porszívóval takarítsa fel.
2. Tisztítsa meg ólom- és nehézfém berendezésekhez szánt tisztítószerezrel vagy törlikendővel.
3. Használat előtt törölje szárazra a felületeket egy szőszmentes kendővel, vagy az eszköz összeszerelése és használata előtt hagyja azokat a levegőn megszáradni.

**KARBANTARTÁS**

MEGJEGYZÉS: • Használat előtt ellenőrizze az eszközt sérülésre vagy általános kopásra utaló jelek szempontjából.  
• Ha az eszköz nem az előírásoknak megfelelően működik, vegye fel a kapcsolatot a CIVCO-vel.

**ÁRTALMATLANÍTÁS****⚠ FIGYELEM!**

- Megsemmisítés előtt győződjön meg róla, hogy az eszközben már nem tartalmaz ötvözetet.
- Lépjön kapcsolatba a(z) CIVCO féllal az EU irányelvek szerinti újrahasznosításhoz.

**TÁROLÓ**

MEGJEGYZÉS: Hosszú távú tárolás esetén: ürítse le az ötvözetet az olvasztóból.

**USO PREVISTO**

Il dispositivo serve a scaldare la lega schermante.

**ATTENZIONE**

Le leggi federali degli Stati Uniti limitano la vendita del presente dispositivo ai soli medici o dietro prescrizione medica.

**CONFIGURAZIONE DEL FONDITORE PER LEGHE****⚠ AVVERTENZA**

- Non utilizzare il dispositivo se mostra segni di danneggiamento.
- Prima dell'assemblaggio e dell'installazione contattare il responsabile della struttura.
- Utilizzare unicamente i cavi per l'alimentazione forniti.
- Non spostare né far scorrere il fonditore se nel serbatoio è presente del materiale fuso.

NOTA: In caso di grave incidente associato al dispositivo, l'incidente deve essere segnalato al fabbricante. In caso di incidente all'interno dell'Unione europea, effettuare la segnalazione anche all'autorità competente dello stato membro in cui ha sede la propria azienda.

1. Chiudere l'erogatore con valvola a sfera.
2. Collegare il fonditore ad una presa provvista di interruttore differenziale (GFCI).

**⚠ AVVERTENZA**

- Accertarsi che il dispositivo sia correttamente collegato a terra per prevenire lesioni.

3. Accendere il fonditore.

**I COMANDI PER I FONDITORI PER LEGHE DEVONO ESSERE DISPOSTI NELL'ORDINE SEGUENTE:**

4. Temperatura del serbatoio: premere + o - secondo in caso per impostare la temperatura del serbatoio a circa 75°C (165°F).
5. Selezione dell'unità a °C/°F: premere contemporaneamente + e -. Premere + fino a visualizzare 10. Premere + ancora una volta per passare dall'opzione Fahrenheit alla Celsius o viceversa.

NOTA: La procedura impiegata per cambiare le unità di temperatura consente anche di regolare il valore di temperatura impostato per la valvola. Dopo avere cambiato le unità di temperatura sarà necessario effettuare le operazioni indicate al Punto 6 per impostare correttamente la temperatura della valvola.

6. Impostare la temperatura della valvola: premere contemporaneamente + e -. Premere + o - per fissare l'impostazione della temperatura della valvola. 3 per leghe a bassa temperatura e 5 per leghe a temperatura media.
7. Rimuovere il coperchio del fonditore.
8. Lasciare che il fonditore funzioni alla temperatura impostata per un minimo di 24/48 ore per consentire la stabilizzazione termica degli elementi riscaldanti.

**L'USO DEL FONDITORE****⚠ AVVERTENZA**

- Controllare regolarmente che il fonditore e i cavi di alimentazione non presentino segni di usura. Non utilizzare il dispositivo se mostra segni di danneggiamento.
- Durante l'uso prestare attenzione a evitare che liquidi o oggetti cadano o penetrino nel corpo del prodotto.
- Tenere sempre coperto il serbatoio per le leghe per minimizzare la formazione di scorie.
- Dopo la configurazione iniziale tenere continuamente inserita l'alimentazione del fonditore.
- Evitare che il livello della lega scenda al di sotto di 25 mm (1") sopra il fondo del serbatoio.
- Evitare che il livello della lega superi i 50 mm (2") dalla parte superiore del serbatoio.

1. Collocare la lega nel fonditore con le pinze, ad un lingotto per volta, finché non si raggiunge il livello appropriato.

**⚠ AVVERTENZA**

- Non aggiungere altro materiale, né mescolare tipi di lingotti nel serbatoio.
- La lega calda espone a rischio di ustioni, non toccare.
- Per rimuovere le scorie di lega (lega ossidata): utilizzare un mestolo per estrarle, quindi smaltirle nell'apposito contenitore per i rifiuti.

2. Lasciare che la temperatura del serbatoio si stabilizzi nell'intervallo stabilito.
  - 79-82°C (175-180°F) per leghe a bassa temperatura.
  - 104-107°C (220-225°F) per leghe a media temperatura.
3. Pulire l'erogatore a valvola:
  - Collocare un contenitore resistente al calore direttamente sotto l'ugello.
  - Aprire lentamente la valvola finché la lega non scorre liberamente.
  - Se la lega non scorre liberamente, chiudere la valvola.
  - Aumentare la temperatura della valvola di 1 grado.
  - Attendere 15 minuti e ripetere.
4. Collocare uno stampo Flat-Foam™ sotto l'ugello e riempire quanto basta.
5. Lasciare raffreddare la lega a temperatura ambiente prima di manipolare.

**RIGENERAZIONE****⚠ AVVERTENZA**

- Gli utilizzatori del presente prodotto hanno l'obbligo e la responsabilità di garantire il massimo livello di controllo dei rischi per proteggere se stessi e i rispettivi colleghi. Per evitare rischi per la sicurezza, indossare tutto l'equipaggiamento di protezione consigliato e attenersi alle norme di controllo di sicurezza stabilite dalla propria struttura.

1. Pulire le particelle sparse con un aspiratore HEPA.
2. Pulire con apparecchi o panni per la pulizia del piombo o di metalli pesanti.
3. Asciugare con un panno privo di fili oppure far asciugare all'aria prima dell'utilizzo.

**MANUTENZIONE**

NOTA:
 

- Prima dell'uso verificare che il dispositivo non presenti segni di danni o di usura generale.
- Se il dispositivo non funziona secondo quanto specificato nelle istruzioni, contattare CIVCO.

**SMALTIMENTO****⚠ AVVERTENZA**

- Prima dello smaltimento accertarsi che il dispositivo non presenti tracce di leghe.
- Contattare CIVCO per il riciclaggio secondo le Direttive EU.

**CONSERVAZIONE**

NOTA: Per la conservazione a lungo termine: Svuotare il fonditore.



## 使用目的

この装置はシールディング合金を保持するものです。

## 注意

(米国) 連邦法により、本装置の販売は、医師または医師の指示による場合に制限されています。

## 合金溶解装置セットアップ

### 警告

- 製品に損傷が見られる場合は使用しないでください。
- 組立および設置の前に、施設マネージャに相談します。
- 付属の電源コードだけを使用してください。
- タンク内の溶融合金と一緒に合金溶解装置を移動またはスライドさせないようにします。

備考: 機器に関連して重大な事故が発生した場合、当該事故を製造業者に報告する必要があります。欧州連合内で発生した事故の場合には、御社が設置されている加盟国の所轄官庁にも報告してください。

- ボールバルブディスベンサを閉じます。
- 適切なGFCI (漏電防止装置) レセプタクルへ合金溶解装置をプラグインしてください。

### 警告

- けがを防ぐために、デバイスがしっかり設置されていることを確認してください。

- 合金溶解装置をオンにしてください。

### 合金溶解装置コントロールは、必ず以下の順番で設定してください:

- タンク温度: 必要に応じて+または-を押して、タンク温度を約75° (165°F) にセットします。
- °C/°Fの単位を選択: 同時に、+と-を押します。10が表示されるまで、+を押してください。もう一度+を押して華氏と摂氏をトグルさせます。

備考: 温度の単位を変える手順で、バルブ温度設定値の調整も行います。温度の単位を変えた後、ステップ6を行ってください。そうすることでバルブ温度が正しく設定されます。

- バルブ温度をセットしてください: 同時に、+と-を押します。+か-を押してバルブ温度設定値をセットします。低温合金に対しては3を、中間温度合金に対しては5。
- 合金溶解装置のふたを取り除きます。
- 発熱体の熱安定化のために最低24~48時間の間、合金溶解装置の温度設定で動作させます。

## 合金溶解装置の使用

### 警告

- いつも合金溶解装置と電源コードに劣化の徴候がないかチェックしてください。デバイスに損傷が見られる場合は使用しないでください。
- 運転の間注意を払って、液体や物体が製品のハウジング内にこぼれたり落下したりしないようにします。
- 溶渣形成が増えないように合金タンクを絶えず維持します。
- イニシャルセットアップの後、合金溶解装置電源を連続的にオンのままにします。
- 合金レベルを合金タンクの底から25mm (1インチ) 以下に下らないようにします。
- 合金レベルを合金タンクの底から50mm (2インチ) を超えないようにします。

- 適正水準になるまで、一度に1個のインゴットで、トンクスで合金を溶解装置に入れます。

### 警告

- 他の物質や混合合金タイプは合金溶解装置タンクに入れないようにします。
- 高温合金は、やけどの危険があります。触らないでください。
- 合金溶渣 (酸化合金) を取り除きます: レードルを使用して、抽出物を適切にリサイクリングくず入れに廃棄してください。

- 合金タンク温度をセットされた範囲内に安定させます。
  - 低温合金に対しては、79-82°C (175-180°F)
  - 中間温度合金に対しては、104-107°C (220-225°F)
- バルブディスベンサをクリアにします:
  - ノズルの下に直接熱耐性の容器を置きます。
  - 金が自由に流れるまで、ゆっくりとバルブを開けます。
  - もし合金が自由に流れなければ、バルブを閉じます。
  - バルブ温度を1段階増やします。
  - 5分待つてから、繰り返します。
- ノズルの下に Flat-Foam™ を置いて適当にいっぱいにします。
- 処理の前に合金キャストを室温に冷やします。

## 再処理

### 警告

- 本製品のユーザーは、他の従業員や自分自身に対して、最高レベルの安全管理を行う義務と責任があります。事故防止のために、あらゆる保護装備を着用し、施設の安全管理方針に従ってください。

- HEPAバキュームで疎い粒子を掃除します。
- 鉛のおよび重金属設備クレンザーまたはティッシュで掃除します。
- リントのない布で乾かすが、または、使用前にドライエアーを当てます。

## メンテナンス

備考: 破損の徴候や全体的な摩損がないか使用前に装置を点検します。  
本製品が説明の通りに機能しない場合は CIVCO までご連絡ください。

## 廃棄

### 警告

- デバイスに合金が付着していないかどうか確認してから廃棄します。
- リサイクルに関しましてはEU本部までご連絡ください。

## 保管

備考: 長期間保存に関して: 溶解装置の合金を空にしてください。

**PAREDZĒTĀ LIETOŠANA**

Ierīce ir paredzēta ekranējuma sakausējuma sildīšanai.

**UZMANĪBU**

Federālie (Amerikas Savienoto Valstu) likumi ierobežo šīs ierīces pārdošanu tikai ārstam vai pēc ārsta pasūtījuma.

**KAUSĒŠANAS IEKĀRTAS IESTATĪŠANA****⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Neizmantojiet, ja ierīce ir bojāta.
- Pirms montāžas un uzstādīšanas sazinieties ar savu iekārtu pārvaldnieku.
- Izmantojiet tikai nodrošinātos barošanas vadus.
- Nepārvietojiet vai neslidiniet sakausējuma kausētāju, kad tvertnē atrodas izkausēts sakausējums.

IEVERIBAI: Ja saistībā ar iekārtu radies nopietns negadījums, par to jāziņo ražotājam. Ja negadījums noticis Eiropas Savienības teritorijā, ziņojiet arī kompetentajai iestādei dalībvalstī, kurā esat reģistrēts.

1. Aizveriet lodvārsta izkļiedētāju.
2. Savienojiet sakausētāju ar atbilstošu GFCl (zemējuma bojājuma ķēdes pārtraucēja) kontaktligzdu.

**⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Pārļiecinieties, ka ierīce ir pareizi zemēta, lai novērstu ievainojumus.

3. Ieslēdziet sakausējuma kausētāju.

**KAUSĒŠANAS IEKĀRTAS KONTROLIERU IESTATĪŠANA JĀVEIC ŠĀDĀ SECĪBĀ:**

4. Tvertnes temperatūra: nospiediet + vai -, lai iestatītu tvertnes temperatūru uz aptuveni 75°C (165°F).
5. °C/°F mērvienības atlasīšana: vienlaicīgi nospiediet + un -. Spiediet +, līdz parādās 10. Nospiediet + vēlreiz, lai pārslēgtos starp Fārenheita vai Celsija opciju.

IEVERIBAI: Temperatūras vienību maiņas procedūra mainīs arī vārstu temperatūras kontrolpunktu. 6. solis jāveic pēc temperatūras vienību maiņas, lai pareizi iestatītu vārsta temperatūru.

6. Iestatiet vārsta temperatūru: vienlaicīgi nospiediet + un -. Nospiediet + vai -, lai veiktu vārsta temperatūras iestatījumu. 3 zemas temperatūras sakausējumiem un 5 vidējās temperatūras sakausējumiem.
7. Noņemiet sakausējuma kausētāja vāku.
8. Lai veiktu karsēšanas elementu termisku stabilizēšanu, ļaujiet kausēšanas iekārtai darboties konkrētajos temperatūras iestatījumos vismaz 24 līdz 48 stundas.

**KAUSĒŠANAS IEKĀRTAS IZMANTOŠANA****⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Regulāri pārbaudiet sakausējuma kausētāja un barošanas vadu nolietojuma pazīmes. Neizmantojiet, ja ierīce ir bojāta.
- Darbības laikā esat piesardzīgi, lai novērstu jebkādu šķidrumu izšļakstīšanos vai priekšmetu iekrīšanu izstrādājuma korpusā.
- Vienmēr turiet sakausējuma tvertni aizvērtu, lai samazinātu sārņu veidošanos.
- Pēc pirmreizējās uzstādīšanas turiet sakausējuma kausētāju nepārtraukti ieslēgtu.
- Neļaujiet sakausējuma līmenim nokrist zem 25 mm (1") no sakausējuma tvertnes apakšmalas.
- Neļaujiet sakausējuma līmenim pārsniegt 50 mm (2") no sakausējuma tvertnes augšmalas.

1. Ievietojiet sakausējuma kausētājā ar knaiblēm pa vienam lietnīm, līdz tiek sasniegts atbilstošais līmenis.

**⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Nepievienojiet nevienu citu materiālu un nejauciet kopā dažādus sakausējuma veidus sakausējuma kausētāja tvertnē.
- Karsts sakausējums rada apdegumu risku; nepieskarieties.
- Lai iztīrītu sakausējuma izdedžus (oksidēts sakausējums): izmantojiet kausiņu, lai iztīrītu un izmestu atbilstošā atkritumu tvertnē.

2. Ļaujiet sakausējuma tvertnes temperatūrai nostabilizēties noteiktajā diapazonā.
  - 79-82°C (175-180°F) zemas temperatūras sakausējumam.
  - 104-107°C (220-225°F) vidējās temperatūras sakausējumam.
3. Notīriet lodvārsta izkļiedētāju:
  - Novietojiet karstumizturīgo tvertni tieši zem uzgaļa.
  - Lēnām atveriet vārstu, līdz sakausējums sāk brīvi plūst.
  - Ja sakausējums neplūst brīvi, aizveriet vārstu.
  - Palleliniet vārsta temperatūru par vienu vienību.
  - Pagaidiet 15 minūtes un atkārtojiet.
4. Novietojiet Flat-Foam™ veidni zem uzgaļa un pēc vajadzības piepildiet.
5. Pirms tālākas apstrādes ļaujiet sakausējuma veidnei atdzist līdz istabas temperatūrai.

**ATKĀRTOTA APSTRĀDE****⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Šī izstrādājuma lietotājiem ir pienākums un atbildība nodrošināt visaugstākā līmeņa drošības risku kontroli līdzstrādniekiem un pašiem. Lai izvairītos no drošības riskiem, valkājiet visu ieteicamo aizsargaprīkojumu un ievērojiet jūsu iestādes noteiktās drošības kontroles politikas.

1. Notīriet valīgās detaļas ar HEPA vakuumu.
2. Tīriet ar sviņa un smago metāla aprīkojuma tīrīšanas līdzekli vai salvetēm.
3. Pirms lietošanas noslaukiet ar bezplūksnu drānu vai ļaujiet nožūt gaisā.

**APKOPE**

IEVĒRĪBAI: • Pirms lietošanas pārbaudiet, vai iekārtai nav redzami bojājumi.  
• Ja ierīce nedarbojas saskaņā ar norādījumiem, sazinieties ar CIVCO.

**IZMEŠANA****⚠ BRĪDINĀJUMS**

- Pirms izmešanas pārļiecinieties, vai ierīcē nav sakausējumu.
- Sazinieties ar CIVCO par pārstrādi saskaņā ar ES direktīvām.

**GLABĀŠANA**

IEVERIBAI: Ilgtermiņa glabāšanai: Izņemiet sakausējumu no kausēšanas iekārtas.

**ANVENDELSESOMRÅDE**

Anordningen er ment å forme en skjermende legering.

**FORSIKTIG**

I USA begrenser føderal lov dette apparatet til salg eller bruk av eller etter ordre fra lege.

**OPPSETT FOR LEGERINGSSMELTEREN****⚠ ADVARSEL**

- Apparatet må ikke brukes hvis det ser ut til å være skadet.
- Rådfrø deg med avdelingslederen før sammenkobling og installering.
- Bruk kun de medfølgende strømkablene.
- Legeringssmelteren skal ikke flyttes på eller skyves med smeltet legering i tanken.

**MERK:** Hvis det oppstår en alvorlig hendelse i tilknytning til utstyret, må hendelsen rapporteres til produsenten. Hvis hendelsen skjedde i EU, må hendelsen også rapporteres til den kompetente myndigheten i medlemslandet du er bosatt i.

1. Lukk beholderen for kuleventilen.
2. Plugg støpestasjonen til en passende GFCI (jordfeilsikring) kontakt.

**⚠ ADVARSEL**

- Kontroller at utstyret er ordentlig jordet for å forhindre skade.

3. Slå på legeringssmelteren.

**SMELTEKONTROLL FOR LEGERING MÅ SETTES I FØLGENDE REKKEFØLGE:**

4. Tanktemperatur: Trykk + eller - etter behov for å stille inn tanktemperaturen på omtrent 75°C (165°F).
5. Slik velges °C/°F enhet: Trykk + og - samtidig. Trykk + til det vises 10. Trykk + en gang til for å veksle mellom Fahrenheit og Celsius.

**MERK:** Prosedyren for å endre temperaturenheten justerer også ventiltemperatursettpunktet. Trinns 6 må utføres etter bytte av temperaturenheten for å stille inn riktig ventiltemperatur.

6. Innstilling av ventiltemperatur: Trykk + og - samtidig. Trykk + eller - for å stille inn ventiltemperaturen. 3 for lavtemperaturlegeringer og 5 for middeltemperaturlegeringer.
7. Ta av lokket på legeringssmelteren.
8. La legeringssmelteren kjøre på den innstilte temperaturen i minst 24 til 48 timer for at varmeelementene skal stabilisere seg.

**BRUK AV LEGERINGSSMELTEDIGELEN****⚠ ADVARSEL**

- Støpestasjon og strømkabler skal kontrolleres regelmessig for eventuelle tegn på forringelse. Skal ikke brukes hvis utstyret synes å være skadet.
- Det må utvises forsiktighet under betjening for å unngå væske- eller annet søl inn i produktkabinettet.
- La alltid legeringstanken være tildekket slik at blir minst mulig slaggdannelse.
- Etter at legeringssmelteren først er satt opp skal det stå strøm på smelteren kontinuerlig.
- Ikke la nivået på legeringen falle til under 25 mm (1") fra bunnen av legeringstanken.
- Ikke la nivået på legeringen overstige 50mm (2") fra toppen av legeringstanken.

1. Legg inn legering i smelteren med tang med en støpeblokk om gangen til passende nivå nås.

**⚠ ADVARSEL**

- Ikke tilsett annet materiale og bland heller ikke forskjellige legeringer i legeringssmeltertanken.
- Varm metallegering kan gi fare for brannskade, ikke berør.
- Slik fjernes legeringsslag (oksydert legering): Bruk en støpeskje til å ta ut og kassere det i en egnet gjenvinningsbeholder.

2. La temperaturen i legeringstanken stabiliseres innenfor det innstilte området.
  - 79-82°C (175-180°F) for lavtemperaturlegering.
  - 104-107°C (220-225°F) for mellomtemperaturlegering.
3. Klargjør ventilbeholderen:
  - Sett et varmeresistent kar rett under dysen.
  - Åpne ventilen langsomt til legeringen flyter fritt.
  - Hvis ikke legeringen flyter fritt skal ventilen lukkes.
  - Ventiltemperaturen økes med en.
  - Vent 15 minutter og prøv på nytt.
4. Legg Flat-Foam™-formen under dysen og fyll den opp.
5. La legeringsavstøpningen kjøles ned til romtemperatur før den håndteres.

**OMBEHANDLING****⚠ ADVARSEL**

- Brukere av dette produktet er forpliktet til og har ansvar for å gi pasienter, medar-beidere og seg selv best mulig beskyttelse mot sikkerhetsmessige farer. For å unngå sikkerhetsmessige farer, må alt anbefalt verneutstyr brukes og alle sikkerhetspåbud for institusjonen må overholdes.

1. Rengjør for løse partikler med HEPA-vakuum.
2. Rengjør med rens for bly- og tungmetallutstyr eller håndklær.
3. Tørkes av med en lofri klut eller la det lufttørke før bruk.

**VEDLIKEHOLD**

**MERK:**

- Utstyret skal inspiseres før bruk for å kontrollere at det ikke finnes tegn på skade eller generell slitasje.
- Hvis utstyret ikke fungerer som det skal, må CIVCO kontaktes.

**AVHENDING****⚠ ADVARSEL**

- Kontroller at utstyret er fritt for legering før avhending.
- Ta kontakt med CIVCO for å gjennomføring av gjenvinning i henhold til aktuelle EU-direktiver.

**OPPBEVARING**

**MERK:** For langtidsoppbevaring: Tøm legeringen ut av støpestasjonen.

**WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA**

Urządzenie służy do ochrony termicznej stopów.

**UWAGA**

Prawo federalne (w Stanach Zjednoczonych) ogranicza zakres sprzedaży tego wyrobu do sprzedaży przez lekarza lub na jego zlecenie.

**KONFIGURACJA MASZYNY DO TOPIENIA STOPÓW****⚠ OSTRZEŻENIE**

- Nie używać, jeśli wyrób wydaje się być uszkodzony.
- Przed montażem i instalacją należy skonsultować się z kierownikiem placówki.
- Używać wyłącznie dołączonych przewodów zasilających.
- Nie wolno przesuwać ani przemieszczać maszyny to topienia stopów, gdy w zbiorniku znajduje się stopiony stop.

UWAGA: Jeśli dojdzie do poważnego zdarzenia w związku z użytkowaniem wyrobu, należy zgłosić to zdarzenie producentowi. Jeśli zdarzenie zajdzie na terenie Unii Europejskiej, należy je zgłosić również do organów kompetentnych w państwie członkowskim, w którym znajduje się użytkownik.

1. Zamknąć dozownik zaworu kulowego.
2. Podłączyć maszynę do topienia stopu do odpowiedniego gniazda GFCI (wyłącznika różnicowoprądowego).

**⚠ OSTRZEŻENIE**

- Upewnić się, że urządzenie jest prawidłowo uziemione, aby uniknąć obrażeń.

3. Włączyć maszynę do topienia stopów.

**ELEMENTY STERUJĄCE MASZYNY DO TOPIENIA STOPU MUSZĄ BYĆ USTAWIANE W NASTĘPUJĄCEJ KOLEJNOŚCI:**

4. Temperatura zbiornika: Nacisnąć + lub -, aby ustawić temperaturę zbiornika na mniej więcej 75°C (165°F).
5. Wybór jednostek °C/°F: Nacisnąć jednocześnie + i -. Nacisnąć +, aż wyświetlona będzie wartość 10. Nacisnąć + jeszcze raz, aby przełączyć pomiędzy opcją stopni w skali Fahrenheita i Celsjusza.

UWAGA: Procedura zmiany jednostek temperatury reguluje także punkt ustawienia temperatury zaworu. Po zmianie jednostek temperatury należy wykonać czynność 6, aby prawidłowo ustawić temperaturę zaworu.

6. Ustawić temperaturę zaworu: nacisnąć jednocześnie + i -. Nacisnąć + lub -, aby skonfigurować ustawienie temperatury zaworu. 3 dla stopów niskotemperaturowych i 5 dla stopów średnotemperaturowych.
7. Zdjąć wieko maszyny do topienia stopów.
8. Pozostawić maszynę do topienia stopów włączoną w danym ustawieniu temperatury przez co najmniej 24 do 48 godzin, aby osiągnąć termiczną stabilizację elementów grzewczych.

**KORZYSTANIE Z MASZYNY DO TOPIENIA STOPÓW****⚠ OSTRZEŻENIE**

- Należy rutynowo maszynę do topienia stopów i przewody zasilania pod kątem oznak pogorszenia stanu. Nie używać, jeśli wyrób wydaje się być uszkodzony.
- Zachować ostrożność podczas obsługi, aby uniknąć rozlania płynów lub upuszczenia przedmiotów na obudowę urządzenia.
- Zawsze należy pilnować, aby zbiornik na stop był przykryty w celu minimalizowania tworzenia żużlu.
- Po początkowej konfiguracji maszyna do topienia stopów musi być stale podłączona do źródła zasilania.
- Nie dopuścić, aby poziom stopu obniżył się poniżej 25 mm (1") od dna zbiornika stopu.
- Nie dopuścić, aby poziom stopu obniżył się przekroczył 50 mm (2") od góry zbiornika stopu.

1. Włożyć szczypcami stop do maszyny do topienia, po jednej sztabce naraz, aż uzyskany będzie odpowiedni poziom.

**⚠ OSTRZEŻENIE**

- Nie dodawać innych materiałów ani nie mieszać różnych typów stopów w zbiorniku maszyny do topienia stopów.
- Gorący stop grozi poparzeniem, nie dotykać.
- Aby usunąć żużel stopu (utleniony stop): za pomocą łopatkę wydobyc i wyrzucić do odpowiedniego pojemnika na odpady.

2. Począć na stabilizację temperatury zbiornika na stop w zadanym zakresie.
  - 79–82°C (175–180°F) dla stopów niskotemperaturowych.
  - 104–107°C (220–225°F) dla stopów średnotemperaturowych.
3. Wycisnąć dozownik zaworu:
  - Umieścić zbiornik żaroodporny bezpośrednio pod dyszą.
  - Powoli otworzyć zawór, aż stop zacznie swobodnie wypływać.
  - Jeśli stop nie płynie swobodnie, zamknąć zawór.
  - Zwiększyć temperaturę zaworu o jeden.
  - Odczekać 15 minut i powtórzyć.
4. Umieścić formę Flat-Foam™ pod dyszą i napełnić odpowiednio.
5. Pozostawić odlew stopu do ostygnięcia do temperatury pokojowej, zanim zostanie poddany dalszym manipulacjom.

**PONOWNE PRZETWARZANIE****⚠ OSTRZEŻENIE**

- Użytkownicy tego produktu mają obowiązek zapewnić współpracownikom i sobie jak największe bezpieczeństwo w zakresie kontroli zagrożeń dla bezpieczeństwa. Aby uniknąć zagrożenia bezpieczeństwa, należy nosić cały zalecany sprzęt ochronny i postępować zgodnie z zasadami kontroli bezpieczeństwa obowiązującymi w placówce.

1. Usunąć swobodnie cząsteczki za pomocą odkurzacza z filtrem HEPA.
2. Wycisnąć środkiem czyszczącym lub ściereczkami usuwającymi z urządzeń otów i metale ciężkie.
3. Przed użyciem wytrzeć do sucha przy użyciu ściereczki niepozostawiającej klaczków lub pozostawić do wyschnięcia na powietrzu.

**KONSERWACJA**

UWAGA: • Przed użyciem sprawdź stan urządzenia pod kątem widocznych oznak uszkodzeń lub ogólnego zużycia.  
• Jeśli wyrób nie działa zgodnie z instrukcją, należy skontaktować się z CIVCO.

**UTYLIZACJA****⚠ OSTRZEŻENIE**

- Przed utylizacją upewnić się, że w wyrobie nie ma stopu.
- Należy skontaktować się z CIVCO, aby wykonać recykling zgodnie z dyrektywami UE.

**PRZECHOWYWANIE**

UWAGA: W celu długotrwałego przechowywania: wyłączyć stop z maszyny do topienia.

## UTILIZAÇÃO

O dispositivo destina-se a aquecer uma liga de fundição.

## ATENÇÃO

A lei federal dos EUA limita este dispositivo a venda por ou com a autorização de um médico.

## CONFIGURAÇÃO DO FUNDIDOR

### ⚠ AVISO

- Não utilizar se o dispositivo aparentar estar danificado.
- Consulte o administrador do local antes da montagem e instalação.
- Utilize apenas os cabos fornecidos.
- Não mova nem deslize o fundidor com liga derretida no tanque.

NOTA: Se ocorrer algum incidente grave que envolva o dispositivo, o incidente deve ser relatado ao fabricante. Se o incidente ocorrer dentro da União Europeia, também o relate à autoridade competente do Estado-Membro no qual se encontra.

1. Feche o distribuidor da válvula de esferas.
2. Ligue o fundidor de ligas ao receptáculo GFCI (corte de circuito de falha de terra) apropriado.

### ⚠ AVISO

- Certifique-se de que o dispositivo está devidamente ligado à terra para impedir a ocorrência de lesões.

3. Ligue o fundidor.

## OS CONTROLOS DE LIGA FUNDIDA DEVEM SER CONFIGURADOS PELA SEGUINTE ORDEM:

4. Temperatura do tanque: Prima + ou - como necessário para definir a temperatura do tanque em aproximadamente 75°C (165°F).
5. Seleccionar °C/°F: Prima simultaneamente + e - . Prima + até que seja apresentado 10. Prima + mais uma vez para alternar entre Fahrenheit e Celsius.

NOTA: O procedimento de alteração das unidades de temperatura também ajusta o ponto de controlo da válvula de temperatura. O passo 6 deve ser realizado após a alteração das unidades de temperatura para definir corretamente a temperatura da válvula.

6. Definir a temperatura da válvula: Prima simultaneamente + e - . Prima + ou - para definir a temperatura da válvula. 3 para ligas de baixa temperatura e 5 para ligas de temperatura média.
7. Retire o tabuleiro do fundidor.
8. Deixe que o fundidor funcione nas definições de temperatura durante um mínimo de 24 a 48 horas para a estabilização térmica dos elementos de aquecimento.

## UTILIZANDO O FUNDIDOR DE LIGAS

### ⚠ AVISO

- Verifique regularmente o fundidor de ligas e os cabos de alimentação para ver se existem sinais de deterioração. Não utilizar se o dispositivo aparentar estar danificado.
- Tenha cuidado durante o funcionamento para evitar que qualquer líquido ou objecto entre na protecção do produto.
- Mantenha o tanque de liga sempre coberto para minimizar a formação de impurezas.
- Após a configuração inicial, mantenha o fundidor em funcionamento contínuo.
- Não permita que o nível da liga desça abaixo de 25 mm (1") a contar do fundo do tanque de liga.
- Não permita que o nível da liga exceda de 50 mm (2") a contar do topo do tanque de liga.

1. Coloque a liga no fundidor com a língua num lingote de cada vez até que seja alcançado o nível adequado.

### ⚠ AVISO

- Não adicione qualquer outro material nem misture tipos de ligas no tanque de liga.
- Uma liga quente representa um risco de queimaduras, não tocar.
- Para remover a impureza da liga derretida (liga oxidizada): Utilize a colher para extrair e eliminar num recipiente de reciclagem adequado.

2. Deixe a temperatura do tanque estabilizar dentro do intervalo definido.
  - 79-82°C (175-180°F) para liga de baixa temperatura.
  - 104-107°C (220-225°F) para liga de média temperatura.
3. Limpar o distribuidor da válvula:
  - Coloque o recipiente resistente ao calor directamente sob o bico.
  - Abra lentamente a válvula até que o fluxo flua livremente.
  - Se a liga não fluir livremente, feche a válvula.
  - Aumente a temperatura da válvula em um.
  - Aguarde 15 minutos e repita.
4. Coloque o molde Flat-Foam™ sob o bico e encha de acordo com o adequado.
5. Permita que a liga arrefeça à temperatura ambiente antes de manusear.

## REPROCESSAMENTO

### ⚠ AVISO

- Os utilizadores deste produto têm a obrigação e responsabilidade de fornecer o mais alto nível de controlo de riscos de segurança para os seus colegas e para si próprios. Para evitar riscos de segurança, utilize todos os equipamentos de protecção recomendados e siga as políticas de controlo de segurança estabelecidas pela sua instituição.

1. Limpe as partículas soltas com vácuo HEPA.
2. Limpe com produto de limpeza ou toalhetes de equipamento de metal pesado e chumbo.
3. Limpar com um pano sem pêlos ou deixar secar ao ar antes de voltar a utilizar.

## MANUTENÇÃO

NOTA:
 

- Inspeccione o dispositivo antes de usar para ver se há sinais de danos e desgaste geral.
- Se o dispositivo não funcionar de acordo com as instruções, contactar a CIVCO.

## ELIMINAÇÃO

### ⚠ AVISO

- Certifique-se de que o dispositivo não tem vestígios de liga antes de descartar.
- Contacte a CIVCO para a reciclagem de acordo com as normas da UE.

## CONSERVAÇÃO

NOTA: Para conservação de longo prazo: Esvazie a liga do fundidor.

**DESTINAȚIA DE UTILIZARE**

Dispozitivul este destinat încălzirii aliajului de ecranare.

**ATENȚIE**

Legislația federală (din Statele Unite) restricționează comercializarea acestui dispozitiv la vânzarea de către sau la comanda unui medic.

**CONFIGURAREA DISPOZITIVULUI DE TOPIRE A ALIAJULUI****⚠️ AVERTIZARE**

- A nu se utiliza dacă dispozitivul pare deteriorat.
- Înainte de montare și instalare, consultați administratorul unității dvs.
- Folosiți numai cablurile de alimentare furnizate.
- Nu mișcați și nu glisați topitorul de aliaj cu aliajul topit în rezervor.

**OBSERVAȚIE:** Dacă apare un incident grav în legătură cu dispozitivul, acesta ar trebui să fie raportat producătorului. Dacă incidentul s-a produs într-un stat membru al Uniunii Europene, în care sunteți stabilit, raportați și autorității competente din statul respectiv.

1. Închideți distribuitorul valvei cu bilă.
2. Conectați dispozitivul de topire a aliajului la receptorul GFCI (înteruptor de circuit de avarie) corespunzător.

**⚠️ AVERTIZARE**

- Pentru a preveni rănirea, asigurați-vă că dispozitivul este împământat corespunzător.

3. Porniți dispozitivul de topire a aliajului.

**COMENZILE DISPOZITIVULUI DE TOPIRE A ALIAJULUI TREBUIE SETATE ÎN URMĂTOAREA ORDINE:**

4. Temperatura rezervorului: apăsați + sau - după cum este necesar pentru a seta temperatura rezervorului la aproximativ 75 °C (165 °F).
5. Selectarea unității °C/°F: Apăsați simultan + și -. Apăsați + până când este afișat 10. Apăsați + încă o dată pentru a comuta între opțiunile Fahrenheit sau Celsius.

**OBSERVAȚIE:** Procedura de schimbare a unităților de temperatură ajustează, de asemenea, punctul de reglare a temperaturii supapei. Pentru a regla corect temperatura valvei, etapa 6 trebuie efectuată după schimbarea unităților de temperatură.

6. Setări temperatura valvei: apăsați simultan + și -. Apăsați + sau - pentru a stabili setarea temperaturii valvei. 3 pentru aliaje de temperatură joasă și 5 pentru aliaje de temperatură medie.
7. Îndepărtați capacul dispozitivului de topire a aliajului.
8. Permiteți dispozitivului de topire a aliajului să funcționeze la reglaje de temperatură timp de minimum 24 până la 48 de ore pentru stabilizarea termică a elementelor de încălzire.

**UTILIZAREA DISPOZITIVULUI DE TOPIRE A ALIAJULUI****⚠️ AVERTIZARE**

- Verificați periodic dispozitivul de topire al aliajului și cablurile de alimentare, pentru a detecta semne de deteriorare. A nu se utiliza dacă dispozitivul pare deteriorat.
- Aveți grijă în timpul funcționării dispozitivului să nu permiteți ca lichidele sau obiectele să se verse sau să cadă în carcasa produsului.
- Păstrați întotdeauna rezervorul de aliaj acoperit, pentru a minimiza formarea de foraj.
- După instalarea inițială, mențineți topirea aliajului în continuă funcționare.
- Nu permiteți scăderea nivelului de aliaj sub 25 mm (1") de la fundul rezervorului de aliaj.
- Nu permiteți ca nivelul aliajului să depășească 50 mm (2") de la partea de sus a rezervorului de aliaj.

1. Așezați aliajul în dispozitivul de topire cu ajutorul unor linguri câte un lingou pe rând, până când se atinge nivelul adecvat.

**⚠️ AVERTIZARE**

- Nu adăugați alte materiale și nici nu amestecați tipurile de aliaje în rezervorul de topire a aliajelor.
- Aliajul fierbinte prezintă un pericol de arsură, nu atingeți.
- Pentru a îndepărta zgura de aliaj (aliaj oxidat): utilizați mănuașă pentru a extrage și a arunca în coșul de reciclare corespunzător.

2. Permiteți ca temperatura rezervorului din aliaj să se stabilizeze în cadrul intervalului setat.
  - 79-82 °C (175-180 °F) pentru aliaj de temperatură joasă.
  - 104-107 °C (220-225 °F) pentru aliaj de temperatură medie.
3. Curățați distribuitorul valvei cu bilă:
  - Puneți vasul rezistent la căldură direct sub duză.
  - Deschideți ușor valva până când aliajul curge liber.
  - Dacă aliajul nu curge liber, închideți supapa.
  - Măriți temperatura valvei cu unu.
  - Așteptați 15 minute și repetați.
4. Plasați forma Flat-Foam™ sub duză și umpleți după caz.
5. Lăsați modelul din aliaj să se răcească la temperatura camerei înainte de manipulare.

**REPROCESARE****⚠️ AVERTIZARE**

- Persoanele care utilizează produsul au obligația și responsabilitatea de a asigura cel mai ridicat grad de controlare a riscurilor de siguranță pentru pacienți, colegi și ele însele. Pentru a evita pericolele de siguranță, purtați toate echipamentele de protecție recomandate și urmați politicile de control de siguranță stabilite de unitatea dvs.

1. Curățați particulele libere cu un aspirator cu filtru HEPA.
2. Curățați cu detergent sau prosoape pentru echipamente de metale grele sau plumb.
3. Înainte de utilizare, uscați cu o lavetă fără scame sau lăsați să se usuce la aer.

**ÎNTREȚINERE**

**OBSERVAȚIE:**

- Inspectați dispozitivul înainte de utilizare pentru a detecta eventualele semne de deteriorare și uzură generală.
- Dacă dispozitivul nu funcționează conform instrucțiunilor, contactați CIVCO.

**ELIMINARE****⚠️ AVERTIZARE**

- Asigurați-vă că dispozitivul nu are aliaj, înainte de a-l elimina.
- Contactați CIVCO pentru a recicla conform directivelor UE.

**DEPOZITARE**

**OBSERVAȚIE:** Pentru depozitare pe termen lung: goliți aliajul din dispozitivul de topit.

**PREDVIDENA UPORABA**

Naprava je namenjena za segrevanje zaščitne zlitine.

**POZOR**

V skladu z zvezno zakonodajo ZDA je prodaja te naprave dovoljena samo zdravnikom ali po njihovem naročilu.

**SESTAVA TALILNIKA ZLITIN****⚠ OPOZORILO**

- Ne uporabljajte, če je naprava poškodovana.
- Pred montažo in namestitvijo se posvetujte s svojim vodjem ustanove.
- Uporabljajte samo priložen napajalni kabel.
- Ne premikajte ali potiskajte talilnika zlitine s staljeno zlitino v rezervoarju.

OPOMBA: Če v zvezi z napravo pride do nastopa kakršnega koli resnega dogodka, morate to prijaviti proizvajalcu. Če se je dogodek zgodil v Evropski uniji, ga morate prijaviti tudi pristojnemu organu države članice, v kateri imate sedež.

1. Zaprite krogelni ventil na dozirniku.
2. Priključite talilnik zlitine v ustrezni vtič GFCI (prekinjevalec tokokroga napak).

**⚠ OPOZORILO**

- Prepričajte se, da je naprava ustrezno ozemljena, da preprečite poškodbe.

3. Vključite talilnik zlitine.

**KRMILNI ELEMENTI TALILNIKA ZLITIN MORAJO BITI RAZPOREJENI V NASLEDNJEM VRSTNEM REDU:**

4. Temperatura rezervoarja: pritisnite + ali -, da nastavite temperaturo rezervoarja na približno 75 °C (165 °F).
5. Izbiranje enote °C/°F: istočasno pritisnite + in -. Pritisnite +, dokler se ne prikaže 10. Še enkrat pritisnite +, da preklopite med možnostjo Fahrenheit ali Celzij.

OPOMBA: S postopkom spreminjanja temperaturnih enot nastavite tudi referenčno vrednost temperature ventila. Po spremembi temperaturnih enot morate izesti 6. korak, da pravilno nastavite temperaturo ventila.

6. Nastavljanje temperature ventila: istočasno pritisnite + in -. Pritisnite + ali -, da nastavite temperaturo ventila. 3 za nizkotemperaturne zlitine in 5 za srednjetermaturne zlitine.
7. Odstranite pokrov talilnika zlitine.
8. Talilnik zlitin mora zaradi toplotne stabilizacije grelnih elementov obratovati na nastavljeni temperaturi najmanj 24 do 48 ur.

**UPORABA TALILNIKA ZLITINE****⚠ OPOZORILO**

- Redno preverjajte znake poslabšanja na talilniku zlitine in napajalnih kabljev. Ne uporabljajte, če je naprava poškodovana.
- Med obratovanjem skrbno pazite, da preprečite razlivanja in padce tekočin in predmetov na ohišje izdelka.
- Rezervoar z zlitino mora biti vedno pokrit, da zmanjšate tvorjenje žlindre.
- Po začetnih nastavitvah ohranjajte konstantno moč talilnika zlitine.
- Nivo zlitine ne sme pasti pod 25 mm (1") od dna rezervoarja za zlitino.
- Nivo zlitine ne sme preseči 50 mm (2") od vrha rezervoarja za zlitino.

1. S kleščami postavite zlitino v talilnik, po en ingot naenkrat, dokler ne dosežete ustrezne ravni.

**⚠ OPOZORILO**

- V rezervoar talilnika zlitin ne dodajajte drugih materialov ali mešajte različnih vrst zlitin.
- Vroča zlitina predstavlja nevarnost opeklin; ne dotikajte se je.
- Za odstranjevanje usedline zlitine (oksidirane zlitine): za odstranjevanje uporabite zajemalko in zavržite v ustrezno posodo za recikliranje.

2. Počakajte, da se temperatura rezervoarja za zlitino stabilizira v nastavljenem obsegu.
  - 79–82 °C (175–180 °F) za zlitino z nizko temperaturo.
  - 104–107 °C (220–225 °F) za zlitino s srednje visoko temperaturo.
3. Očistite dozirnik z ventilom:
  - Postavite toplotno odporno posodo neposredno pod dulec.
  - Počasi odprite ventil, dokler zlitina ne izteka prosto.
  - Če se zlitina ne pretaka prosto, zaprite ventil.
  - Povečujte temperaturo ventila po ena.
  - Počakajte 15 minut in ponovite.
4. Postavite klap Flat-Foam™ pod dulec in ustrezno napolnite.
5. Preden uporabite odlitek, počakajte, da se ohladi na sobno temperaturo.

**PREDELAVA****⚠ OPOZORILO**

- Uporabniki tega izdelka so odgovorni in dolžni poskrbeti za najvišjo stopnjo nadzora nevarnosti pri bolnikih, sodelavcih in pri njih samih. Za preprečevanje nevarnosti nosite vso priporočljivo zaščitno opremo in upoštevajte politike za nadzor varnosti, ki veljajo v vaši ustanovi.

1. Delce posesajte z vakuumskim sesalcem HEPA.
2. Očistite s čistilom za svinec in težke kovine ali s čistilnimi robčki.
3. Pred uporabo obrišite do suhega s krpo brez kosmov ali počakajte, da se posuši na zraku.

**VZDRŽEVANJE**

OPOMBA: • Pred uporabo preverite, ali je naprava poškodovana oziroma obrabljena.  
• Če naprava ne deluje v skladu z navodili, stopite v stik z CIVCO.

**ODSTRANJEVANJE****⚠ OPOZORILO**

- Preden napravo zavržete, se prepričajte, da je brez zlitine.
- Za recikliranje skladno z direktivami EU stopite v stik z CIVCO.

**SHRANJEVANJE**

OPOMBA: Za dolgotrajno hrambo: izpraznite zlitino iz talilnika.



**USO PREVISTO**

El dispositivo está diseñado para calentar la aleación de blindaje.

**PRECAUCIÓN**

Las leyes federales de Estados Unidos limitan la venta de este dispositivo a médicos o por prescripción médico.

**INSTALACIÓN DEL FUNDIDOR DE ALEACIÓN****⚠ ADVERTENCIA**

- No utilice el aparato si presenta signos de estar dañado.
- Consulte al gerente de su institución antes del montaje e instalación.
- Utilice solamente los cables de alimentación eléctrica suministrados.
- No mueva ni deslice el fundidor de aleación cuando haya aleación fundida en el tanque.

NOTA: En caso de producirse cualquier incidente grave con el dispositivo, el mismo debe ser informado al fabricante. Si el incidente ocurre dentro de la Unión Europea, el mismo también debe ser informado a la autoridad competente del Estado miembro en el cual usted está establecido.

1. Cierre el dispensador de la válvula de bola.
2. Enchufe el fundidor de aleaciones al zócalo GFCI (interruptor de circuito de fallos a tierra) apropiado.

**⚠ ADVERTENCIA**

- Asegúrese de que el dispositivo está correctamente establecido.

3. Encienda el el fundidor de aleación.

**LOS CONTROLES DEL FUNDIDOR DE ALEACIÓN DEBEN FIJARSE EN EL ORDEN SIGUIENTE:**

4. Temperatura del tanque: Presione + o - según sea necesario para fijar la temperatura del tanque en aproximadamente 75°C (165°F).
5. Seleccione unidades °C/°F: Presione simultáneamente + y -. Presione + hasta que se muestre el 10. Presione + una vez más para conmutar entre las opciones Fahrenheit o Celsius.

NOTA: El procedimiento para cambiar las unidades de temperatura también ajusta el punto de referencia de la temperatura de la válvula. El paso 6 debe realizarse después de cambiar las unidades de temperatura para configurar correctamente la temperatura de la válvula.

6. Fije la temperatura de la válvula: Presione simultáneamente + y -. Presione + o - para fijar la posición de la temperatura de la válvula. 3 para aleaciones de temperatura baja y 5 para aleaciones de temperatura media.
7. Quite la tapa del fundidor de aleación.
8. Deje funcionar el fundidor de aleación a las temperaturas fijadas durante como mínimo 24 a 48 horas para que los elementos de calentamiento logren la estabilización térmica.

**USO DEL FUNDIDOR DE ALEACIONES****⚠ ADVERTENCIA**

- Realice controles de rutina del fundidor de aleaciones y de los cables de alimentación para detectar signos de deterioro. No utilice el aparato si presenta signos de estar dañado.
- Preste atención durante la operación para evitar que se derramen o caigan dentro de la carcasa líquidos u objetos.
- Mantenga siempre tapado el tanque de aleación para minimizar la formación de escoria.
- Tras la puesta a punto inicial, mantenga la alimentación eléctrica continua al fundidor de aleación.
- No permita que el nivel de aleación baje a menos de 25mm (1") del fondo del tanque de aleación.
- No permita que el nivel de aleación exceda los 50mm (2") del borde superior del tanque de aleación.

1. Coloque el fundidor de aleación con las pinzas en un lingote por vez hasta alcanzar el nivel correcto.

**⚠ ADVERTENCIA**

- No añada ningún otro material, ni mezcle tipos de aleaciones en el tanque del fundidor de aleación.
- La aleación caliente constituye un peligro de quemadura.
- Para quitar la escoria de la aleación (aleación oxidada): Utilice el cucharón para extraer y desechar en el cubo de reciclado.

2. Deje que la temperatura del tanque de aleación se estabilice dentro del rango fijado.
  - 79 a 82°C (175 a 180°F) para temperatura baja de la aleación.
  - 104 a 107°C (220 a 225°F) para temperatura media de la aleación.
3. Despeje el dispensador de la válvula:
  - Coloque un recipiente resistente al calor directamente debajo de la boquilla.
  - Abra lentamente la válvula hasta que la aleación fluya libremente.
  - Si la aleación no fluye libremente, cierre la válvula.
  - Incremente en uno la temperatura de la válvula.
  - Espere 15 minutos y repita.
4. Coloque el molde Flat-Foam™ debajo de la boquilla y llene lo que corresponda.
5. Deje que la aleación se funda hasta enfriar a temperatura ambiente antes de manipular.

**REPROCESADO****⚠ ADVERTENCIA**

- Los usuarios de este producto tienen obligación y responsabilidad de proporcionar el más alto nivel de control de seguridad a los compañeros de trabajo y a ellos mismos. Para evitar peligros de seguridad, utilice todo el equipo protector recomendado y siga las políticas de control definidas en su establecimiento.

1. Limpie las partículas sueltas con vacío HEPA.
2. Limpie con limpiador o toallitas para equipos de plomo y metales pesados.
3. Limpie y seque con un paño que no despida pelusa o deje airear antes de volverlo a usar.

**MANTENIMIENTO**

NOTA: • Inspeccione el dispositivo antes de usarlo para comprobar si tiene signos de deterioro o desgaste general.  
• Si el aparato no funciona de acuerdo con las instrucciones, póngase en contacto con CIVCO.

**ELIMINACIÓN****⚠ ADVERTENCIA**

- Antes de desecharlo, asegúrese de que el dispositivo no tenga aleación.
- Contacte con CIVCO para el reciclado según las Directrices de la UE.

**ALMACENAMIENTO**

NOTA: Para almacenamiento a largo plazo: Vacíe la aleación del fundidor.

**AVSEDD ANVÄNDNING**

Enheten är avsedd att hetta upp avskärningslegering.

**OBSERVERA**

Enligt federal lag i USA får utrustningen endast säljas av eller på ordination av läkare.

**INSTÄLLNING AV LEGERINGSSMÄLTAREN****⚠ VARNING**

- Om emballaget verkar vara skadat ska produkten ej användas.
- Konsultera anläggningens chef innan montering och installation.
- Använd endast levererade strömladdar.
- Flytta eller skjut inte legeringssmältaren med smält legering i tanken.

OBS: Om en allvarlig incident inträffar med enheten ska incidenten rapporteras till tillverkaren. Om en incident har inträffat inom EU ska den även rapporteras till behörig myndighet i det medlemsland där du är etablerad.

1. Stäng kulventilutlösaren.
2. Anslut legeringssmältaren till lämpligt GFCI-uttag (med jordfelsbrytare).

**⚠ VARNING**

- Kontrollera att enheten är rätt jordad för att undvika personskada.

3. Slå på legeringssmältaren.

**LEGERINGSSMÄLTARENS REGLAGE MÅSTE STÄLLAS IN I FÖLJANDE ORDNING:**

4. Tanktemperatur: Tryck på + eller - vid behov för att ställa in tenktemperaturen på ungefär 75°C.
5. Välja °C/°F-enhet: Tryck samtidigt på + och - . Tryck på + tills 10 visas. Tryck på + en gång till för att växla mellan Fahrenheit eller Celsius.

OBS: Proceduren för att byta temperaturenheter justerar också den inställda ventiltemperatur. Steg 6 måste utföras efter byte av temperaturenheter för att ställa in ventiltemperatur korrekt.

6. Ställ in ventiltemperatur: Tryck samtidigt på + och - . Tryck på + eller - för att ställa in ventiltemperatur. 3 för legeringar med låg temperatur och 5 för legeringar med medeltemperatur.
7. Ta bort legeringssmältarens lock.
8. Låt legeringssmältaren köras med temperaturinställningen i minst 24 till 48 timmar för termisk stabilisering av värmeelement.

**ANVÄNDA LEGERINGSSMÄLTARE****⚠ VARNING**

- Kontrollera regelbundet smältare och strömladdar med avseende på tecken på försämring. Använd inte om enheten verkar skadad.
- Var försiktig under drift så att inga vätskor eller föremål spills eller tappas i produktens hölje.
- Håll alltid legeringstanken täckt för att minimera slaggbildning.
- Låt legeringssmältaren vara igång kontinuerligt efter den initiala inställningen.
- Låt inte legeringsnivån falla under 25 mm (1 tum) från tankens botten.
- Låt inte legeringsnivån överskrida 50 mm (2 tum) från tankens topp.

1. Placera legeringen i smältaren med tänger en tacka i taget tills lämplig nivå har uppnåtts.

**⚠ VARNING**

- Tillsätt inget annat material och blanda inte legeringstyper i smälttanken.
- Varm legering utgör en risk för brännskada. Vidrör inte.
- Ta bort legeringsdagg (oxidiserad legering): Använd slev för att extrahera och bortskaffa i lämplig återanvändningstunna.

2. Låt legeringstankens temperatur stabiliseras inom inställt intervall.
  - 79-82°C (175-180°F) för lågtemperaturslegeringar.
  - 104-107°C (220-225°F) för medeltemperaturslegeringar.
3. Rengör ventilutlösaren.
  - Placera värmeresistent kärl direkt under munstycke.
  - Öppna långsamt ventilen tills legeringen flödar fritt.
  - Stäng ventilen om legeringen inte flödar fritt.
  - Öka ventiltemperaturen med ett.
  - Vänta 15 minuter och upprepa.
4. Placera Flat-Foam™-form under munstycke och fyll på som avsett.
5. Låt legeringsgjutningen svalna av till rumstemperatur innan vidare hantering.

**RENGÖRING****⚠ VARNING**

- Användare av den här produkten har skyldighet och ansvar att tillhandahålla högsta möjliga kontroll av säkerhetsriskerna för sina medarbetare och sig själva. För att undvika säkerhetsrisker ska all rekommenderad skyddsutrustning användas och bestämmelserna för säkerhetskontroll för er anläggning följas.

1. Ta bort lösa partiklar med ett HEPA-vakuum.
2. Rengör med putsmedel för bly och tungmetaller med handdukar.
3. Torka torrt med en luddfri trasa eller låt lufttorka före hopsättning och användning.

**UNDERHÅLL**

OBS:
 

- Inspektera enheten regelbundet för tecken på skador och allmänt slitage.
- Kontakta CIVCO om enheten inte fungerar enligt anvisningarna.

**BORTSKAFFNING****⚠ VARNING**

- Kontrollera att enheten är fri från legering innan bortskaffning.
- Kontakta CIVCO för återanvändning enligt EU-direktiv.

**FÖRVARING**

OBS: Vid långvarig förvaring: Töm ut legering ur smältaren.

**KULLANIM AMACI**

Cihaz, ekranlama alařımını ısıtmak için kullanılmaktadır.

**DİKKAT**

Federal (Amerika Birleşik Devletleri) yasalara göre, bu cihaz sadece bir hekim tarafından kullanılabilir veya hekim izniyle satılabilir.

**ALAŐIM ERİTİCİ AYARI****⚠ UYARI**

- Cihaz hasarlı görünüyorsa kullanmayın.
- Montaj ve kurulumdan önce kliniğinizin yöneticisine danışın.
- Yalnızca temin edilen elektrik kablolarını kullanın.
- Deposunda erişim alařım varken alařım eriticiyi hareket ettirmeyin ve kaydırmayın.

NOT: Cihazla ilgili ciddi bir olay yaşanırsa olay üreticiye bildirilmelidir. Olay, Avrupa Birlięi içerisinde gerçekleştiyse kurulduęunuz Üye Devletin yetkili makamına da bildirin.

1. Küresel vanalı dağıtıcıyı kapatın.
2. Alařımlı eriticiyi uygun GFCİ (toprak arızası devre kesici) prizine takın.

**⚠ UYARI**

- Yaralanmayı önlemek için cihazın doęru şekilde topraklandıęından emin olun.

3. Alařım eriticisini çalıřtırın.

**ALAŐIM ERİTİCİ KONTROLLERİ ŐU SIRAYLA AYARLANMALIDIR:**

4. Depo Sıcaklıęı: Tank sıcaklıęını yaklaşık olarak 75°C'ye (165°F) ayarlamak için gerektięinde + veya -'ye basın.
5. °C/°F biriminin seçilmesi: Aynı anda + ve -'ye basın. 10 görüntüleninceye kadar +'ya basın. Fahrenheit ile Santigrat seçenekleri arasında geçiş için +'ya bir kez daha basın.

NOT: Sıcaklık birimlerini deęiřtirme prosedürü, vana sıcaklıęı ayar noktasını da ayarlar. Vana sıcaklıęının doęru ayarlanması için, sıcaklık birimleri deęiřtirildikten sonra 6. Adım uygulanmalıdır.

6. Valf Sıcaklıęını Ayarlayın: Aynı anda + ve -'ye basın. Valf sıcaklıęını ayarlamak için + veya -'ye basın. Düşük sıcaklıklı alařımlar için 3'e, orta sıcaklıklı alařımlar için 5'e basın.
7. Alařım eriticisinin kapaęını sökün.
8. Alařım eriticisini, ısıtma elemanlarının termal dengelenmesi için en az 24 ila 48 saat boyunca ayarlanan sıcaklık seviyelerinde çalıřtırın.

**ALAŐIM ERİTİCİSİNİN KULLANIMI****⚠ UYARI**

- Bozulma işaretlerine karşı alařım eriticisini ve güç kablolarını rutin olarak kontrol edin. Hasarlı görünüyorsa cihazı kullanmayın.
- Sıvıların ve nesnelerin ürün kasasına dökülmelerini veya düşmelerini önlemek için kullanım sırasında dikkatli davranın.
- Cüruf oluşumunu en aza indirmek için daima alařım deposunu kapalı tutun.
- İlk kurulumdan sonra alařım eriticisini sürekli olarak çalıřır durumda tutun.
- Alařım seviyesinin alařım deposu tabanından 25mm (1") yükseklięin altına düşmesine izin vermeyin.
- Alařım seviyesinin alařım deposunun tepesinden 50 mm (2") kademesini aşmasına izin vermeyin.

1. Mařa kullanarak, her defasında bir külçe olmak üzere, uygun seviyeye ulařılıncaya kadar alařımları eriticiye koyun.

**⚠ UYARI**

- Bařka bir malzeme eklemeyin ve farklı alařım türlerini alařım eritici deposunda karıřtırmayın.
- Sıcak alařım yanık tehlikesi oluřturur, dokunmayın.
- Alařım cürufunu (oksitli alařım) boşaltmak için: Kepçe kullanarak boşaltın ve uygun çöp kutusuna atın.

2. Alařım deposu sıcaklıęının ayarlanan aralıkta dengelenmesini bekleyin.
  - Düşük sıcaklıklı alařım için 79-82°C (175-180°F).
  - Orta sıcaklıklı alařım için 104-107°C (220-225°F).
3. Vanalı dağıtıcının temizlenmesi:
  - Isıya dayanıklı kabı doęruca nozulün altına koyun.
  - Alařım serbest bir şekilde akıncaya kadar vanayı yavařça açın.
  - Alařım serbestçe akmazsa vanayı kapatın.
  - Vana sıcaklıęını bir derece artırın.
  - 15 dakika bekleyin ve tekrarlayın.
4. Flat-Foam™ kalıbını nozulün altına yerleřtirin ve gerektięi kadar doldurun.
5. Almadan önce alařım dökümünün oda sıcaklıęına soęumasını bekleyin.

**TEKRAR KULLANIM****⚠ UYARI**

- Bu ürünün Kullanıcılar iřçiler ve kendilerine güvenlik tehlikesi kontrolü en yüksek derecede saęlamak yükümlülüęü ve sorumluluęu var. Emniyet tehlikeleri önlemek için, önerilen tüm koruyucu ekipman giyin ve tesis tarafından kurulan güvenlik kontrolü politikalarını takip edin.

1. Gevşek parçacıkları HEPA vakumuyla temizleyin.
2. Kurşun ve ağır metal ekipman temizleme maddeleri veya temizleme havlıları kullanarak temizleyin.
3. Kullanmadan önce tüy bırakmayan bir bezle silerek kurulayın ya da doęal olarak kurummasını bekleyin.

**BAKIM**

- NOT:
- Kullanmadan önce cihazın hasarlı veya genel olarak aşınmış olup olmadıęını kontrol edin.
  - Cihazın talimatlar doęrultusunda çalıřmaması halinde CIVCO ile iletiřime geçin.

**İMHA****⚠ UYARI**

- Atmadan önce cihazdaki alařımı boşalttıęınızdan emin olun.
- AB Direktifleri uyarınca geri dönüřtürmek için CIVCO ile iletiřime geçin.

**DEPOLAMA**

NOT: Uzun süreli saklama için: Eriticideki alařımı boşaltın.




CEpartner4U  
Esdoornlaan 13  
3951 DB Maarn, Netherlands  
Ph: +31 (0) 6-516.536.26

**MD**

Medical Device	医療機器
医疗器械	Medicinas ierice
Medicinski uređaj	Medinsk utstyr
Zdravotnický prostředek	Wyrób medyczny
Medicinsk udstyr	Dispositivo médico
Medisch hulpmiddel	Dispozitiv medical
Lääkinnällinen laite	Medicinska naprava
Dispositif médical	Dispositivo médico
Medizinprodukt	Medicinsk utrustning
Ιατρική συσκευή	Tibbi Cihaz
Orvostechnikai eszköz	
Dispositivo medico	

# CIVCO

 **CIVCO RADIOTHERAPY**  
1401 8th Street SE  
Orange City, IA 51041  
United States  
[info@civcort.com](mailto:info@civcort.com)

COPYRIGHT © 2020 ALL RIGHTS RESERVED. CIVCO IS A REGISTERED TRADEMARK OF CIVCO MEDICAL SOLUTIONS. ALL OTHER TRADEMARKS ARE PROPERTY OF THEIR RESPECTIVE OWNERS. PRINTED IN USA.

[WWW.CIVCORT.COM](http://WWW.CIVCORT.COM)