



Manual de Instruções SOLDAMAXX ELETRÔNICA DIGITAL

4º passo – Abaixar a pазinha com o eletrodo inferior, evitando assim que os eletrodos tenham contato entre si;

6º passo – Em seguida, aperte o botão de start.

Cuidado: no processo de revenimento, as peças ficam com temperaturas elevadas, por isso aconselhamos um tempo para esfriamento antes do manuseio, evitando queimaduras leves a graves.

Obs.: Para revenimento é obrigatório abaixar a pазinha, caso não faça isso o equipamento não funcionará.

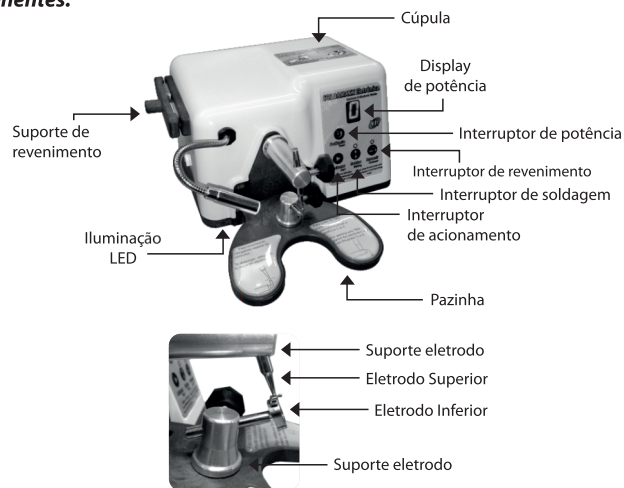
Conselhos e advertências de segurança

- Nunca toque nas partes aquecidas do aparelho, sob risco de queimaduras;
- Não instale o aparelho perto de inflamáveis;
- Mantenha o aparelho, ao menos, a 40 cm de fontes de calor, umidade e líquido;
- Mantenha o aparelho longe do alcance de crianças, especialmente quando estiver em uso;
- Desligue-o na chave e da rede elétrica quando não estiver em uso;
- Não insira nenhum objeto em qualquer abertura do aparelho;
- Não tente transportar o equipamento sustentando-o pelo cabo de força;
- Para desplugar da tomada, puxe-o pelo plugue e nunca pelo cabo;
- Nunca deixe o cabo encostar-se a superfícies quentes;
- Use sempre óculos de segurança.
- Nunca abra o aparelho, sob risco de choque elétrico;
- Use o aparelho sempre em local ventilado.

Manutenção e limpeza

- Desligue o equipamento da chave e da tomada e aguarde até que o mesmo esteja completamente frio antes de realizar qualquer manutenção ou limpeza;
- Para realização da limpeza da carenagem, utilize um pano úmido com detergente líquido neutro ou álcool;
- Nunca submergir o aparelho em água ou qualquer líquido, nem o coloque debaixo da torneira;
- Para fazer a substituição dos eletrodos basta girar o parafuso nas laterais do suporte para soltar os eletrodos, ao inserir o novo eletrodo, regule-o e volte a

Componentes:

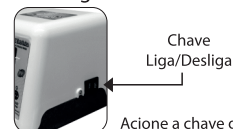


Todas as partes, acessórios ou materiais a serem utilizados são de uso exclusivo do equipamento, o uso de qualquer parte, acessório ou material não especificado é de inteira responsabilidade do usuário.

Instalação e uso inicial:

Instale a sua SOLDAMAXX em uma base plana, nivelada, lisa (de modo que o equipamento fique estável para trabalhar), temperatura ambiente, ventilada, em altura adequada para o manuseio, a uma distância mínima de 40cm de fontes de calor e umidade.

A SOLDA PONTO está ajustada para operar em 220v, para que não haja danos ao equipamento ao ser ligado em voltagem errada, verifique a voltagem correta e se houver necessidade de alterar para 110v altere a posição na chave seletora, que se encontra na parte de trás da carenagem.



Ação a chave geral na lateral da solda.

Obs.: Ao ligar a chave aparecerá automaticamente no display o número zero e estarão selecionadas as duas opções solda e revenimento.

Aviso legal:
As informações contidas neste manual são protegidas por leis de direitos autorais e são de propriedade da ESSENCE DENTAL IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA, ficando ao seu critério fazer alterações às especificações e atributos sem aviso prévio. Nenhuma parte deste manual pode ser reproduzida, copiada, traduzida ou publicada de qualquer forma ou através de quaisquer meios sem permissão prévia por escrito da ESSENCE DENTAL.

Agradecimento:
Parabéns, você acaba de adquirir **SOLDAMAXX** da ESSENCE DENTAL. Este equipamento foi submetido a um rigoroso controle de qualidade e segurança, a fim de oferecer o que há de melhor no mercado em relação à tecnologia, funcionalidade e design, sempre atendendo os requisitos da vigilância sanitária.

Atenção:
É imprescindível que sejam lidas todas as informações contidas neste manual, para tirar o maior proveito possível de todos os recursos que este equipamento oferece, evitando o uso inadequado, possíveis acidentes e danos ao equipamento. Após leitura e entendimento, guarde o manual, juntamente com a nota fiscal de compra e o certificado de garantia em local seguro.

Aplicação:
A Soldamaxx foi desenvolvida para uso profissional, para ser utilizada para pontear e soldar a ponto brackets com lâminas, brackets com tubos, fios de liga de titânio molibdênio e outros acessórios por meio de eletrodos de cobre especial e revenimento de arco matriz entre outras operações de soldagem e revenimento, conforme instruções contidas no manual.

Características e Benefícios:

- Eletrodos confeccionados em cobre especial, fazendo com que tenha uma maior durabilidade;
- Sistema fácil e rápido na troca dos eletrodos;
- Solda fio com fio
- Dispositivo para destemperar fios ortodônticos para confecção de arco;
- Baixo custo nas peças de reposição.



Para utilizar o processo de soldagem deve seguir os seguintes passos:
1º passo – Prenda o material a ser soldado entre os eletrodos superior pontiagudo e o inferior ponta chata ou utilize o eletrodo inferior ponta chata para soldar internamente tubos ou braquetes, conforme desenho abaixo:
2º passo – Selecione o botão de soldagem no painel;
3º passo – Acione o botão de potencia até a potência desejada, conforme a espessura do material a ser soldado;
4º passo – Em seguida, aperte o botão de start;
5º passo – Se for necessário mais um ponto de solda nesta lâmina, mude a posição do material, para que o próximo ponto não seja em cima do primeiro, pois a primeira descarga funde as duas partes que estão sendo soldadas. Já a segunda, alastra a solda que já está feita, fazendo com que as partes, antes unidas, se soltem.

Para uma solda perfeita, é aconselhável fazer teste com o mesmo material a ser usado, para definir a potencia ideal pra obter o melhor resultado.

Atenção: se a potência de solda selecionada não estiver soldando direito, verifique se a corrente elétrica não está com oscilações, pois não ocorrerá uma soldagem perfeita.

Solda a ponto de fios de liga de titânio – Molibdênio (TMA)
Os fios de TMA são bastante utilizados na confecção de cantilevers, alças para verticalização de dentes e alças para fechamento de espaços. Tem como característica um módulo de elasticidade bem maior que o aço inoxidável o que proporciona cargas mais leves e constantes. A solda entre fios de TMA pode ser realizada com máquinas de solda a ponto, desde que a potência esteja regulada de maneira adequada. Neste tipo de liga a soldagem de dois fios não interfere nas propriedades e características mecânicas dos fios. O mesmo não acontece com fios de aço inoxidável, nos quais são necessárias solda à prata para união dos mesmos.

apertar o parafuso até que se obtenha a firmeza e regulagem do novo eletrodo;
• Para fazer a limpeza dos eletrodos, basta utilizar uma lixa removendo os resíduos e faceando sua superfície de contato como foram fornecidas originalmente.

Diagnósticos de falhas:

Falha apresentada	Causa provável	Solução
Máquina não liga	Falta de energia	Verifique se a rede elétrica está funcionando
	Fusível queimado	Faça a reposição do fusível
	Chave geral	Verifique se a chave geral está acionada
Máquina não faz solda ponto	Eletrodo incorreto	Usar somente eletrodos específicos para solda ponto
	Seleção modo solda não ligado	Acionar interruptor modo soldar
	Isolando	Limpar os eletrodos com lixa
Máquina não faz revenimento	Seleção modo revenir não ligado	Acionar interruptor modo revenir
	Fio de aço fora de posição	Certifique-se se o fio de aço está bem preso nos contatos do revenidor.
	Pazinha erguida	Pressione a pazinha

Termo de garantia
Caso este equipamento apresente algum defeito de fabricação, a ESSENCE DENTAL cobre os custos de mão de obra e reposição das peças, durante o prazo de doze (12) meses. Sendo os três (3) primeiros meses de garantia legal e os nove (9) últimos meses garantia especial concedida pela ESSENCE DENTAL, a partir da data de compra. Caso seja realizada a substituição do equipamento ou peça durante a garantia, o prazo não será estendido, ou seja, a data inicial valida continua sendo a informada na nota fiscal de compra. A garantia da ESSENCE DENTAL será válida desde que o equipamento seja utilizado corretamente (ao uso que se destina), conforme as instruções contidas neste manual e sob a apresentação da nota ou cupomfiscal de compra, indicando a data e o nome do revendedor, juntamente com o certificado de garantia devidamente preenchido. Despesas com deslocamento (envio e retorno) do equipamento, independente da maneira a ser enviada: por correio, presencial ou transportadora, bem como os riscos e seguro do envio é de responsabilidade do usuário.

A garantia da ESSENCE DENTAL não se aplicará, caso:
Os documentos estejam adulterados, alterados ou ilegíveis de alguma forma.
• O número de série no equipamento for alterado, apagado, removido ou tornado ilegível.
• Defeitos ou danos recorrentes de reparos, desmonte, testes, instalação, alteração ou qualquer tipo de modificação realizada por pessoas ou assistências técnicas não

Para utilizar o processo de soldagem deve seguir os seguintes passos:
1º passo – Posicione os eletrodos, o eletrodo superior com a parte chata voltado para baixo e a parte chata do eletrodo inferior voltado para cima, conforme o desenho:

2º passo – Prenda o material a ser soldado entre os eletrodos superior e o inferior;
3º passo – Selecione o botão de soldagem no painel;
4º passo – Acione o botão de potência até a potência desejada, conforme a espessura do material a ser soldado;
Obs.: Para fios menos calibrosos, como fios redondos 0,016” ou 0,018” de TMA, quando soldados em fios retangulares 0,017” x 0,025” ou 0,019” x 0,025”, **utilizar a potência “5”**. Para fios mais espessos como os 0,032” ou 0,036”, ou ainda quando fios retangulares são soldados a outros fios retangulares, **utilizar a potência “6”**.
5º passo – Em seguida, aperte o botão de start;
6º passo – Se for necessário mais um ponto de solda nesta lâmina, mude a posição do material, para que o próximo ponto não seja em cima do primeiro, pois a primeira descarga funde as duas partes que estão sendo soldadas. Já a segunda, alastra a solda que já está feita, fazendo com que as partes, antes unidas, se soltem.

Para uma solda perfeita, é aconselhável fazer teste com o mesmo material a ser usado, para definir a potência ideal para obter o melhor resultado.

Atenção: se a potência de solda selecionada não estiver soldando direito, verifique se a corrente elétrica não está com oscilações, pois não ocorrerá uma soldagem perfeita.

Revenimento:
O revenimento consiste no reaquecimento de peças temperadas cujo objetivo é corrigir aços cuja tenacidade é frágil e a dureza excessiva. Variações na temperatura resultam em pequenas e grandes transformações na estrutura do metal.

Para utilizar o processo de revenimento deve seguir os seguintes passos:
1º passo – Puxe ou faça uma alavanca para abrir o revenidor;
2º passo – Encaixe o fio no revenidor, ajuste a posição e feche;
3º passo – Selecione o botão de revenimento no painel;