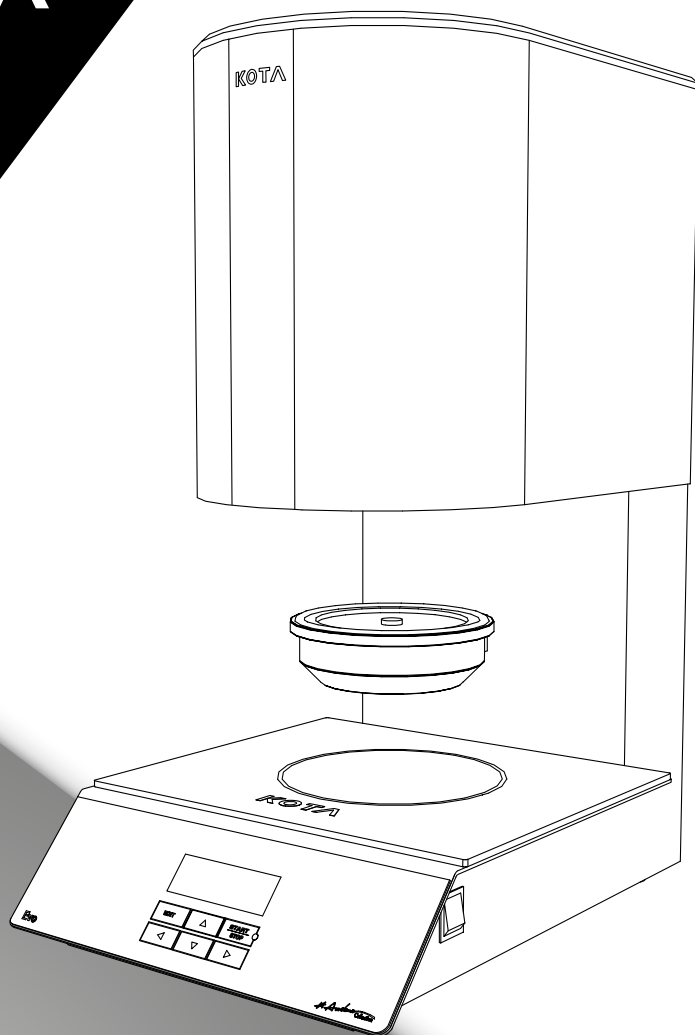


KOTA



**MANUAL
DO USUÁRIO
FORNO EVO**

Caro usuário,

Obrigado por escolher um produto KOTA.

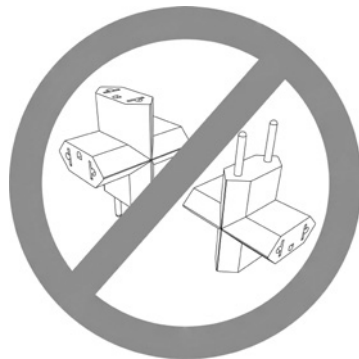
Os equipamentos KOTA são produzidos com materiais de qualidade buscando garantir a confiabilidade e a segurança de seus produtos.

Para manter o perfeito funcionamento do seu forno EVO são necessários alguns cuidados básicos. Leia atentamente este manual e siga as orientações de instalação e uso.

Precauções de segurança



- Utilize produtos originais KOTA identificados pela marca, que garantem desempenho ao seu equipamento.
- Não modifique o equipamento nem solicite a terceiros para fazê-lo, a não ser quando autorizado especificamente pela KOTA, pois o desempenho e ou a segurança poderão ser comprometidos. Qualquer alteração sem prévia autorização implicará em perda de garantia.
- Não utilize extensões e nenhum tipo de conector entre o cabo de força do aparelho e a tomada. Procedimentos como esses poderão diminuir o desempenho do seu equipamento e elevar o consumo de energia.
- Para limpeza, utilizar apenas pano úmido. Não aplicar produtos abrasivos, solventes ou corrosivos sobre o equipamento.



Indicações de segurança

- Não colocar trabalhos retirados do forno diretamente sobre o vidro da base área de trabalho. Revestimentos ou porcelanas recém-tirados do equipamento podem ocasionar quebra no vidro da base.
Temperatura máxima sobre o vidro: 200 °C.
- Ao ligar o equipamento coloque a base refratária sobre a bandeja de alumínio. Se esse procedimento não for realizado poderá danificar a borracha de vedação.

Características.....	5
Especificações.....	5
Visão geral do equipamento.....	6
Instalação inicial.....	6
Selecionando e editando um programa de cerâmica.....	8
Navegação de programas de prensagem.....	16
Preparo do modo de prensagem.....	18
Abrangência e prazo de garantia.....	19

Características

- Função multilinguagem.
- Base em vidro temperado.
- Elevada precisão de temperatura.
- Forno com acabamento superior em aço inox escovado.
- Sensor de temperatura (platina/Ródio).
- Mufla de queima com (quartzo clear).
- Injeção eletrônica dinâmica inteligente.
- 80 programas para cerâmica e 20 programas de injeção.
- Velocidade de aquecimento linear de 20 a 120 °C por minuto.

Especificações

Alimentação do equipamento: 110 ou 220 V (consulte a tensão do forno).

Consumo máximo: 1.300 W.

Fusível: 20 A.

Corrente máxima da tomada da bomba de vácuo: 10 A.

Temperatura máxima de operação: 1.200 °C.

Altura : 542 mm.

Largura: 298 mm.

Profundidade: 420 mm.

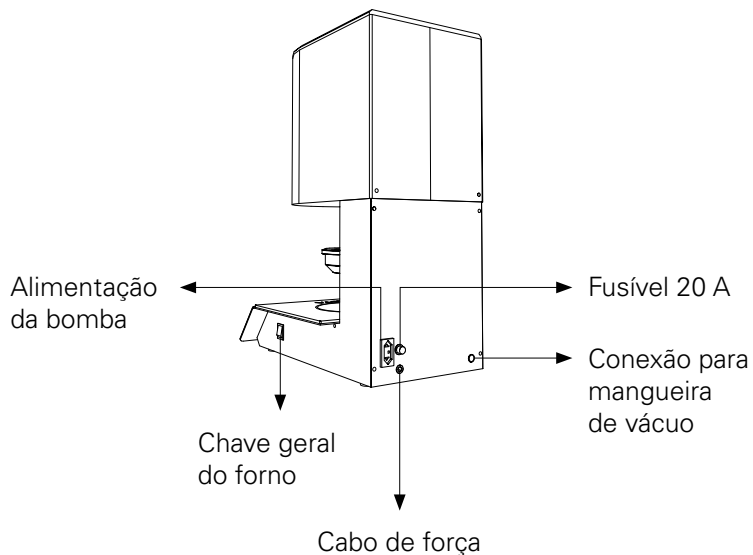
Peso líquido: 17 kg.

Peso bruto: 19,2 kg.

Frequência: 50-60 Hz.

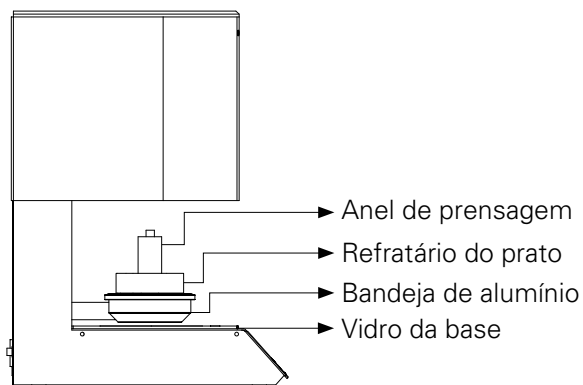
Cor: preto com acabamento em aço inox escovado.

Visão geral do equipamento



Instalação inicial

- 1º: antes de ligar o equipamento, verifique se a tensão dele é compatível com a rede de energia e somente após certificar-se conecte a tomada.
- 2º: coloque o refratário do prato na bandeja de alumínio do forno EVO.



TEMPO DE SECAGEM (TSEC)

TEMPO DE SECAGEM															
(<tSEC)															
01:00															

O tempo de secagem é um período de espera para o início da etapa de fechamento da mufla.

TEMPO DE SUBIDA (TSUB)

TEMPO DE SUBIDA															
(<tSUB)															
05:00															

O tempo de fechamento da mufla pode ser ajustado para fechamento direto ou por um tempo determinado entre 00:40 segundos e 30:00 minutos.

Para acionar o fechamento direto ajuste os parâmetros para 00:00.

TEMPO DE PRÉ-QUEIMA (TPRE)

TEMPO DE PRE QUEIMA															
TPRE (<tPRE)															
01:00															

O tempo de pré-queima é acionado quando o tempo de subida alcançou 90% do percurso.

O elevador permanece na posição pelo tempo determinado e depois de cumprido o tempo a mufla é fechada.

TEMPO DE DESCIDA (TDES)

TEMPO DE DESCIDA
(TDES)
01:00

O tempo de descida é acionado após o último processo de queima executado e pode ser ajustado para abertura direta ou por um tempo determinado entre 00:40 segundos e 30:00 minutos.

Para acionar a abertura direta ajuste os parâmetros para 00:00.

TEMPERATURA DE PATAMAR (TP2)

TEMPERATURA PATAMAR
(TP2)
980C

É o próximo nível de temperatura após a temperatura inicial.

TAXA DE AQUECIMENTO (TR2)

TAXA AQUECIMENTO
(TR2)
60CP/m

É a taxa de aquecimento entre a temperatura inicial e a temperatura patamar 2.

Os parâmetros podem ser ajustados de 20 a 120 °C graus por minuto.

VÁCUO RAMPA 2 (VR2)

VACUO	RAMPA
(VR2)	
OFF	
ON	

Determina se haverá vácuo entre a temperatura inicial até a temperatura de patamar 2.

Utilize a função ON ou OFF para configurar o parâmetro.

TEMPO DE PATAMAR (TPAT2)

TEMPO DE PATAMAR
(tPAT2)
01:00

Determina o tempo de permanência da temperatura programada no patamar 2.

TEMPO DE VÁCUO 2 (TVAC2)

TEMPO DE VACUO
(tVAC2)
01:00

Determina o tempo de vácuo dentro do tempo de patamar 2.

Se o vácuo na rampa 2 estiver desabilitado não será possível configurar o tempo de vácuo 2. O tempo de vácuo deverá ser sempre igual ou menor que o tempo de patamar.

TEMPERATURA DE PATAMAR 3 (TP3)

TEMPERATURA	PATAMAR
(TP3)	
OFF	
ON	

Habilita ou desabilita o 3º patamar.

Se esse parâmetro estiver desabilitado, o próximo parâmetro a ser executado é o tempo de descida e em seguida o término do programa executado.

TEMPERATURA DE PATAMAR 3 (TP3)

TEMPERATURA	PATAMAR
(TP3)	
990C	

É o próximo nível de temperatura após a temperatura de patamar 2.

TAXA DE AQUECIMENTO (TR3)

TAXA AQUECIMENTO
(TR3)
60C

É a taxa de aquecimento entre a temperatura de patamar 2 e a temperatura de patamar 3.

TEMPERATURA DE PATAMAR 4 (TP4)

TEMPERATURA	PATAMAR
	(TP4)
	OFF
	ON

Habilita ou desabilita o 4º patamar.

Se esse parâmetro estiver desabilitado, o próximo parâmetro a ser executado é o tempo de descida e em seguida o término do programa.

TEMPERATURA DE PATAMAR 4 (TP4)

TEMPERATURA	PATAMAR
	(TP4)
	990C

É o próximo nível de temperatura após a temperatura de patamar 3.

TAXA DE AQUECIMENTO (TR4)

TAXA AQUECIMENTO
(TR4)
20C

É o tempo determinado entre a temperatura de patamar 3 e a temperatura de patamar 4.

ALTERAR NOME DO PROGRAMA



Para alterar o nome do programa, pressione a tecla "Edit" por 2 segundos até que apareça no display o nome do programa.

O cursor irá piscar no primeiro campo a ser alterado.

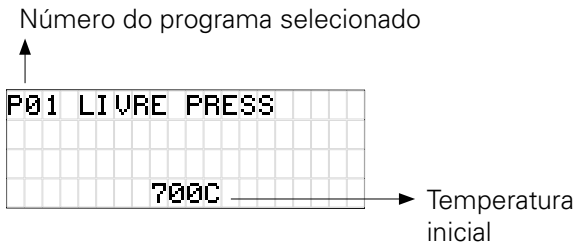
Para alterar o nome do programa utilize as setas para cima e para baixo.

Para navegar entre os campos de edição, pressione as setas para direita ou para esquerda.

Para salvar pressione a tecla "Edit".

Navegação de programas de prensagem

Ao selecionar o programa de prensagem temos a seguinte disposição no *display*:



Os programas de prensagem vão do número 1 ao 20.

Para editar um programa de prensagem selecione o número do programa e em seguida pressione a tecla "Edit".

Ao pressionar a tecla "Edit" serão mostradas as telas na ordem a seguir:

TEMPERATURA INICIAL (TP1)

TEMPERATURA	INICIAL
(TP1)	
	700C

A temperatura inicial é a temperatura de partida do processo de prensagem.

TEMPERATURA DE PATAMAR (TP2)

TEMPERATURA	PATAMAR
(TP2)	
	930C

É o próximo nível de temperatura após a temperatura inicial.

TAXA DE AQUECIMENTO (TR2)

TAXA	AQUECIMENTO
(TR2)	
	60CP/m

É a taxa de aquecimento entre a temperatura inicial e a temperatura de patamar 2.

TEMPO DE PATAMAR (TPAT2)

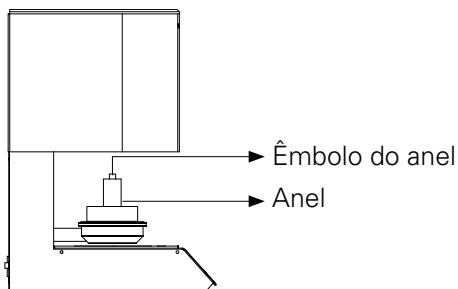
TEMPO DE PATAMAR
(tPAT2)
15:00

Determina o tempo de permanência da temperatura programada no patamar 2.

Preparo do modo de prensagem

Siga as instruções de preparação do modo de prensagem conforme descrito abaixo:

- 1 - Coloque o refratário do prato no centro do prato do forno, conforme ilustrado na página 4.
- 2 - Posicione o anel já com o êmbolo e as pastilhas sobre o centro do refratário do prato.
- 3 - Após pressionar “Executar”, o forno iniciará o programa de prensagem. O elevador subirá imediatamente, levando o anel para a mufla, mantendo o trabalho aquecido, e em seguida irá executar o programa conforme parâmetros salvos no programa selecionado.



CUIDADOS IMPORTANTES NA OPERAÇÃO:

A altura do conjunto composto por anel, êmbolo e pastilhas cerâmicas não deve exceder 85 mm. A não observância desse item impedirá o fechamento completo da mufla, danificando o sistema de elevador. Utilize revestimentos de boa qualidade e siga as instruções de aplicação de cada fabricante como:

- Diâmetro do *sprue*.
- Ângulo correto para um melhor escoamento do material.
- Distância de 10 mm entre o enceramento e a parede do anel, evitando quebras na parede do revestimento.
- Temperatura e tempo de patamar dos fornos de fundição.
- Transferência do anel do forno de fundição para o forno de prensagem.
- Seguir as orientações de temperatura e patamares dos fabricantes de cada pastilha para os anéis de 100 e 200 g.

Após o término do tempo de patamar, o forno executará a prensagem automaticamente e posteriormente a finalização do programa.

A KOTA garante o produto e seus acessórios contra defeitos de peças e mão de obra, desde que operados de acordo com as condições de uso especificadas no Manual do Usuário.

O prazo da garantia é de 1 (um) ano contado a partir da data da nota fiscal de compra, sendo 3 (três) meses de garantia legal e 9 (nove) meses de garantia contratual.

As peças ou acessórios substituídos serão garantidos pelo prazo de 90 (noventa) dias contados a partir da data de devolução do aparelho ao cliente ou pelo tempo restante da garantia original, prevalecendo o que ocorrer por último.

ÍTEM EXCLUÍDOS DA GARANTIA

Esta garantia não cobre:

- Danos resultantes de uso do produto de outro modo que não seja especificado no Manual do Usuário.
- Defeitos ocasionados por instalação, alteração, testes ou qualquer tipo de modificação realizada por pessoas ou assistências técnicas não autorizadas pela KOTA Equipamentos.
- Produtos com o número de série removido ou ilegível.
- Danos causados por derramamento de substâncias agressivas ao produto.
- Descargas elétricas ou variações de corrente elétrica que possam danificar o equipamento.

GARANTIA ESTENDIDA

Como forma de comprometimento com a sua satisfação e agradecimento pela confiança em adquirir um produto especialmente desenvolvido pela KOTA Equipamentos, estenderemos o prazo de garantia por mais 6 (seis) meses do forno EVO.

A garantia estendida será concedida conforme os itens mencionados acima. Para obtê-la acesse o site kotaimp.com/evo ou instale um aplicativo de leitura de QR CODE e leia a imagem abaixo.



Ao acessar a página preencha o número de série do equipamento, dados do revendedor, seus dados e faça o upload da imagem da nota fiscal do equipamento.

Caso seja necessário entrar em contato com a KOTA tenha sempre em mãos a nota fiscal de compra do equipamento e o seu respectivo número de série.

KOTA Equipamentos

kotaimp.com.br

Rua Íris Memberg, 140

Vila Jovina - Cotia, SP | CEP 06705 150

55 11 4615 9200

CONSULTOR TÉCNICO

consultoria.lab@kotaimp.com.br

55 11 4615 9200 | 55 11 9 9488 3529

SAC

sac@kotaimp.com.br

55 11 4615 9200 | 55 11 9 6196 2763

KOTA