

# SERVICE NEWSLETTER

*En nuestros días, acceder a información actualizada se ha convertido en un factor clave. Le garantizamos un avance en información personalizado, ya que consideramos que el conocimiento de hoy repercute en el éxito de ventas de mañana.*

## Seguridad eléctrica de los equipos de BEGO durante los servicios técnicos

Todos aquellos que realizan a diario reparaciones en equipos de laboratorio conocen los riesgos, especialmente cuando, con fines de servicio, dichos equipos se prueban con la carcasa abierta y bajo tensión de red.

Los conceptos de seguridad de los equipos de BEGO están diseñados de tal manera que se garantiza la seguridad del usuario mediante diversos mecanismos de protección. No obstante, si durante un servicio técnico se debieran puentear dichos mecanismos, deberá procederse con máxima precaución.

En tales casos, puede producirse un funcionamiento anómalo e imprevisible de los equipos. Un ejemplo concreto: durante los trabajos con el equipo abierto en una Fornax® T, el generador se encendió inesperadamente al hundirse la bobina del crisol, pese a que, hasta ese momento, se habían puentado todos los circuitos de seguridad relevantes en este aparato.



**Fig. 1:** La máquina centrífuga para colado compacta Fornax® T

**Todo técnico de servicio debería tener siempre presente que los dispositivos de seguridad puentados pueden generar riesgos!**

De modo preventivo, queremos llamar de forma expresa la atención de todos nuestros socios y empleados del servicio técnico sobre los riesgos asociados a la desconexión de los circuitos de seguridad, rogando que tomen nota de ello.

## LaserStar: nuevos contratos de mantenimiento para clientes alemanes

En el marco de la actualización de los contratos de mantenimiento para nuestros equipos de soldadura láser para prótesis dental, nos complace detallar algunas de sus ventajas nuevas:

Con los nuevos contratos, los clientes dejarán de pagar por las piezas de recambio sustituidas en bloque, sino únicamente por las que sean realmente necesarias y hayan sido montadas.

Asimismo, hemos reducido el precio de la ampliación de la garantía por un periodo extra de 24 meses a nuestros clientes de láser.

La mano de obra no cubierta en el contrato de mantenimiento se facturará según el tiempo exacto en minutos, y los costes de desplazamiento conforme al kilometraje exacto. De este modo, se pagan tan sólo los kilómetros reales recorridos, y no, p. ej., los tiempos de espera innecesarios en un atasco.

Además de las comprobaciones de funcionamiento tras el mantenimiento, se efectuará la verificación de los equipos conforme a las más recientes directrices de la VDE - 701/2, y se entregará el protocolo correspondiente como comprobante.

Estamos convencidos de que estas actualizaciones constituyen una nueva contribución en par de lograr la satisfacción de nuestros clientes.



**Fig. 2:** LaserStar T plus

## Consejos para comprobar el caudal de agua en los equipos de soldadura láser

En casos aislados, los equipos láser para prótesis dental generan el preaviso "HEX FLOW WARN" o el mensaje de servicio "HEX FLOW ILCK", aunque los filtros DI hayan sido sustituidos recientemente. Antes de volver a sustituir en bloque estos filtros, recomendamos proceder de la siguiente manera:

Para determinar el caudal real de agua, deberían medirse las señales del controlador de flujo. Para ello, se necesita un multímetro con función de medición de frecuencia, p. ej., el instrumento de medición Fluke 87 III.



Fig. 3: El instrumento de medición Fluke 87 III

Para leer los valores, los cables de medición del multímetro deben conectarse al sensor de flujo (n.º art. 16280) como sigue:

**Cable verde = polo positivo**

**Cable negro = Com.**

Para evaluar las frecuencias, utilice la siguiente tabla con los valores orientativos que se indican:

Frecuencia 11,0 Hz = 3,6 l/min = caudal satisfactorio,

Frecuencia 7,4 Hz = 3,0 l/min = preaviso,

Frecuencia 6,2 Hz = 2,6 l/min = desconexión.

Si constata que, en su totalidad, los filtros funcionan correctamente, también deberían considerarse como causas posibles:

- aire en el conducto,
- disminución del rendimiento de la bomba de aire y
- cuerpos extraños en el circuito.

Esperamos haberle suministrado consejos valiosos que le ahorrarán tiempo para una búsqueda y limitación sistemática de errores.

## Nuevo software con nuevas funciones en los hornos de precalentamiento Miditherm

### Software V 2.91

A fin de mejorar la seguridad en servicio de los hornos en relación a la medición de temperatura con el termopar, en el software se ha integrado una nueva función para la identificación de fallos en el funcionamiento del termopar. Esto comprende tanto un fallo total del termopar, como, en caso de servicio técnico, una inversión de polaridad tras la sustitución.



Fig. 4: Hornos de precalentamiento Miditherm 100 y 200 MP

Durante el periodo de calentamiento, la unidad de control comprueba si la medición de temperatura se realiza correctamente. Para ello, se comprueba el funcionamiento del sistema de calentamiento en su conjunto. Si, durante este periodo, se detectaran desviaciones respecto a los valores de calentamiento normales, se genera el mensaje de servicio E04 y se desconecta el calentamiento.

En este caso, las causas del fallo podrían residir en un termopar defectuoso o con polaridad invertida, o bien en una avería del sistema de calentamiento.

Esta modificación se incorpora a los hornos Miditherm 100 MP a partir del número de serie 306.621 y a los hornos Miditherm 200 MP a partir del número de serie 307.414.