**Instruções de uso forno EDGCON-5P – temperatura usual até 500ºC**

**PROCEDIMENTO:**

**- DESLIGAR A CHAVE DE POTENCIA.**

**- LIGAR A CHAVE GERAL DO EQUIPAMENTO.**

**- PROGRAMAR OS CICLOS DE QUEIMA DESEJADOS CONFORME EXEMPLO.**

**CICLO 1 – F + 1: surgirá no display de função o código H1 digita-se o valor da temperatura desejada ex: (400ºC)**

**F: surgirá no display de função o código A1, digita-se o valor da taxa de aquecimento desejada ex: ( 5ºC/min)**

**F: surgirá no display de função o código P1, digita-se o valor do tempo desejado (60 min)**

**“E” aceita a programação e volta a mostrar a temperatura lida no termopar.**

**“S/S” o sistema começa a cumprir o programa feito.**

**CICLO 2 – F + 2: surgirá no display de função o código H2 digita-se o valor da temperatura desejada ex: (1150ºC)**

**F: surgirá no display de função o código A2, digita-se o valor da taxa de aquecimento desejada ex: ( 10ºC/min)**

**F: surgirá no display de função o código P2, digita-se o valor do tempo desejado (120 min)**

**“E” aceita a programação e volta a mostrar a temperatura lida no termopar.**

**CICLO 3 – F + 3: surgirá no display de função o código H3 digita-se o valor da temperatura desejada ex: (100ºC)**

**F: surgirá no display de função o código A3, digita-se o valor da taxa de aquecimento desejada ex: ( 5ºC/min)**

**F: surgirá no display de função o código P3, digita-se o valor do tempo desejado (45 min)**

**“E” aceita a programação e volta a mostrar a temperatura lida no termopar.**

**Andamento: “S/S” o sistema começa a cumprir o programa feito.**

**OBS: pode-se usar a tecla “C” para limpar a programação de qualquer parâmetro ou simplesmente sobrepor um novo valor.**

**Caso queira apenas um ciclo, finalizar a programação com a tecla “S/S”**