

Manual de instrucciones

Lyovapor™ L-250 Basic/L-250 Pro



Pie de imprenta

Identificación del producto:

Manual de instrucciones (Original) Lyovapor™ L-250 Basic/L-250 Pro
11594480

Fecha de publicación: 02.2025

Versión A

BÜCHI Labortechnik AG

Meierseggrasse 40

CH-9230 Flawil

Correo electrónico: quality@buchi.com

BUCHI se reserva el derecho a realizar cambios en el manual según sea necesario, basándose en la experiencia, especialmente en lo relativo a la estructura, las ilustraciones y los detalles técnicos.

Este manual está protegido por la ley de derechos de autor. La información incluida en él no se puede reproducir, distribuir ni utilizar con fines competitivos, ni ponerse a disposición de terceros. Se prohíbe también la fabricación de cualquier componente con la ayuda de este manual sin un consentimiento previo por escrito.

Índice

1	Acerca de este documento	7
1.1	Distinciones y símbolos.....	7
1.2	Marcas comerciales	7
1.3	Instrumentos conectados	7
2	Seguridad.....	8
2.1	Uso previsto	8
2.2	Uso distinto del previsto	8
2.3	Cualificación del personal	8
2.4	Equipo de protección individual	9
2.5	Avisos de advertencia en este documento	9
2.6	Símbolos de advertencia.....	10
2.7	Riesgos residuales.....	12
2.7.1	Fallos durante el funcionamiento.....	12
2.7.2	Vapores peligrosos	12
2.7.3	Superficies frías y calientes	12
2.7.4	Rotura del vidrio y del material acrílico.....	12
2.7.5	Daños en el condensador de hielo	12
2.7.6	Presión interna baja	13
2.8	Modificaciones	13
3	Descripción del producto.....	14
3.1	Descripción del funcionamiento	14
3.1.1	Fase de congelación.....	14
3.1.2	Fase de secado primaria	14
3.1.3	Fase de secado secundaria.....	15
3.2	Configuración	16
3.2.1	Vista delantera	16
3.2.2	Vista posterior	17
3.2.3	Conexiones de la parte trasera.....	18
3.2.4	Panel de control.....	19
3.3	Contenido del paquete	19
3.4	Placa identificadora	19
3.5	Características técnicas	20
3.5.1	Lyovapor™ L-250 Basic/L-250 Pro.....	20
3.5.2	Condiciones ambientales.....	21
3.5.3	Materiales	21
3.5.4	Lugar de instalación.....	22
3.6	Especificación del refrigerante	22
4	Transporte y almacenaje	24
4.1	Transporte	24
4.2	Almacenaje	24
4.3	Elevación del instrumento.....	24

5	Instalación	26
5.1	Antes de la instalación	26
5.2	Realización de las conexiones eléctricas.....	26
5.3	Seguridad frente a terremotos	27
5.4	Puesta en marcha del instrumento	28
5.4.1	Preparación del instrumento	28
5.4.2	Montaje de la unidad de control de vacío avanzado.....	28
5.4.3	Montaje de la unidad de control de vacío final.....	30
5.4.4	Conexión del gas inerte (opcional)	30
5.4.5	Montaje del sensor de presión PPG011	31
5.5	Puesta en marcha de la bomba de vacío.....	31
5.6	Establecer conexión LAN	33
5.6.1	Requisitos para los ajustes locales de red.....	33
5.6.2	Preparación del instrumento para que utilice la app.....	34
5.6.3	Activar el acceso a la nube BUCHI.....	34
5.7	Inserción de la tarjeta SD	34
5.8	Instalar la bandeja de la bomba de vacío	35
6	Interfaz	37
6.1	Esquema del panel de control.....	37
6.2	Barra de funciones	37
6.3	Otros símbolos del panel de mando	39
6.4	Barra de menú	39
6.4.1	Menú Iniciar	39
6.4.2	Menú Favoritos	40
6.4.3	Menú Método	40
6.4.4	Menú Configuraciones	40
6.4.5	Menú Mensajes.....	40
6.4.6	Menú Gráfico	40
6.5	Barra de estado.....	41

7	Funcionamiento	44
7.1	Liofilización manual	44
7.1.1	Preparación del instrumento	44
7.1.2	Iniciar la liofilización	45
7.1.3	Editar los parámetros del proceso en curso	45
7.1.4	Prueba de diferencia de presión para el accesorio de secado del colector	46
7.1.5	Finalización de la liofilización	47
7.2	Edición de métodos	47
7.2.1	Crear método nuevo	47
7.2.2	Cambiar el nombre de un método	48
7.2.3	Ajuste de la temperatura de colapso de las muestras	48
7.2.4	Ajuste del tipo de gas	48
7.2.5	Ajuste de la temperatura de carga de la bandeja	49
7.2.6	Ajuste de los pasos de un método	49
7.2.7	Creación de fases de un método	50
7.3	Eliminación de métodos	53
7.4	Ajuste de las definiciones de punto final	53
7.4.1	Realización de una prueba de diferencia de presión (opcional)	53
7.4.2	Prueba de diferencia de presión para el accesorio de secado del colector (opcional)	55
7.4.3	Determinación del valor de compensación	56
7.4.4	Prueba de diferencia de temperatura	56
7.5	Liofilización con un método (solo unidad Pro)	58
7.5.1	Preparación del instrumento	58
7.5.2	Seleccionar un método	58
7.5.3	Iniciar la liofilización	58
7.5.4	Modificación de los parámetros del proceso en curso	59
7.5.5	Finalización de la liofilización	59
7.6	Desplazamiento hacia abajo del instrumento	60
7.7	Descongelación de la bobina del condensador de hielo mediante gas caliente (opcional)	61
7.8	Desconexión del instrumento	62
7.9	Manejo de accesorios de secado	62
7.9.1	Funcionamiento de la cámara de secado acrílica con taponado (bandejas con calefacción)	62
7.9.2	Funcionamiento de la cámara de secado acrílica con taponado (bandejas sin calefacción)	65
7.9.3	Determinación del número de matraces para la cámara de secado con colector y accesorio	68
7.9.4	Manejo cámara de secado Acryl Manifold (bandejas con calefacción)	68
7.9.5	Manejo cámara de secado Acryl Manifold (bandejas sin calefacción)	72
7.9.6	Manejo cámara de secado Acryl (bandejas con calefacción)	74
7.9.7	Funcionamiento de la cámara de secado acrílica (bandeja sin calefacción)	76
7.9.8	Manejo rejilla de secado	77
7.9.9	Manejo válvulas del distribuidor	80

8	Limpieza y mantenimiento	81
8.1	Trabajo de mantenimiento	81
8.2	Limpieza de las juntas tóricas de 300 mm	81
8.3	Limpieza de los accesorios de secado	82
8.4	Limpieza del armazón	82
8.5	Limpieza y tareas de servicio de los símbolos de advertencia y directivas	82
8.6	Limpieza del mando giratorio de la válvula de drenaje	82
8.7	Limpieza de las ranuras de ventilación	82
8.8	Limpieza de la membrana de la válvula de drenaje	82
8.9	Comprobación y sustitución de los componentes de vidrio	82
8.10	Mantenimiento de la bomba de vacío	83
8.11	Limpieza del instrumento	83
8.12	Limpieza del tubo de vacío	83
8.13	Limpieza de las juntas KF	83
8.14	Realización de la prueba de vacío	83
8.15	Realización de la prueba de estanqueidad	84
	8.15.1 Realización de una prueba de estanqueidad con cámara de secado	84
	8.15.2 Realización de una prueba de estanqueidad con rejilla de secado	86
9	Ayuda en caso de avería	88
9.1	Resolución de problemas	88
9.2	Mensajes de error	89
9.3	Localización de la válvula del distribuidor no estanca	92
9.4	Detección de fugas en la válvula de regulación o en la válvula de ventilación	93
10	Retirada del servicio y eliminación	94
10.1	Puesta fuera de funcionamiento	94
10.2	Eliminación	94
10.3	Devolución del instrumento	94
11	Anexo	95
11.1	Piezas de recambio y accesorios	95
	11.1.1 Accesorios	95
	11.1.2 Accesorios de secado	96
	11.1.3 Piezas de recambio	99
	11.1.4 Piezas de desgaste	99
	11.1.5 Software	100
	11.1.6 Kits IQ/OQ	100
	11.1.7 Kits de mantenimiento	100

1 Acerca de este documento

Este manual de funcionamiento se aplica a todas las variantes del instrumento. Lea este manual de funcionamiento antes de manejar el instrumento y siga las instrucciones para garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas.

Guarde este manual de funcionamiento para consultarlo en el futuro y entrégueselo a los posibles usuarios o propietarios posteriores.

BÜCHI Labortechnik AG no acepta responsabilidad alguna por daños, defectos o averías que se deriven de no seguir este manual de funcionamiento.

Si tiene alguna duda después de leer este manual de funcionamiento:

- ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BÜCHI Labortechnik AG.

<https://www.buchi.com/contact>

1.1 Distinciones y símbolos



NOTA

Este símbolo advierte de información importante y útil.

- ☑ Este símbolo advierte de un requisito que debe cumplirse antes de realizar la siguiente tarea.
- ▶ Este símbolo indica una tarea que debe realizar el usuario.
- ⇒ Este símbolo marca el resultado de una tarea bien realizada.

Distinción	Explicación
<i>Ventana</i>	Las ventanas de software se distinguen de este modo.
<i>Fichas</i>	Las fichas se distinguen de este modo.
<i>Cuadros de diálogo</i>	Los cuadros de diálogo se distinguen de este modo.
<i>[Botones del programa]</i>	Los botones del programa se distinguen de este modo.
<i>[Nombres de campo]</i>	Los nombres de campo se marcan de este modo.
<i>[Menús / Opciones de menú]</i>	Los menús u opciones del menú se marcan de este modo.
Indicadores de estado	Los indicadores de estado se marcan de este modo.
Mensajes	Los mensajes se marcan de este modo.

1.2 Marcas comerciales

Los nombres de productos y las marcas comerciales registradas o no registradas que se utilizan en este documento solo tienen fines identificativos y siguen siendo propiedad del dueño en cada caso.

1.3 Instrumentos conectados

Además de este manual de uso, siga las instrucciones y especificaciones incluidas en la documentación de los instrumentos conectados.

2 Seguridad

2.1 Uso previsto

El instrumento se utiliza para la liofilización de materiales sólidos en ampollas, viales, placas, matraces y bandejas de cuello redondo o ancho y está diseñado exclusivamente para este fin. El instrumento se puede utilizar en laboratorios para las siguientes tareas:

- Sublimación y resublimación de muestras a base de agua
- Sublimación y resublimación de muestras que contienen disolventes orgánicos, ácidos y bases

2.2 Uso distinto del previsto

El uso del instrumento de cualquier otra manera a la indicada en Capítulo 2.1 “Uso previsto”, página 8 o con cualquier aplicación que no cumpla las especificaciones técnicas (consulte el Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20) constituye un uso distinto al previsto.

En particular, no están permitidas las siguientes aplicaciones:

- Uso del instrumento en un entorno con riesgo potencial de explosión o en áreas que requieran instrumentos a prueba de explosiones.
- Uso del instrumento para procesar sustancias fuera del ámbito de la investigación y el desarrollo.
- Producción y procesamiento de sustancias que pueden provocar reacciones espontáneas, como explosivos, hidruros metálicos o disolventes que pueden formar peróxidos.
- Procesamiento de muestras sin vacío.
- Procesamiento de demasiadas muestras y sobrecarga del instrumento, consulte el Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.
- Procesamiento con mezclas de gases explosivos.
- Secado de muestras con altas concentraciones de disolvente sin precauciones de seguridad especiales.
- Uso de ácidos y alcalinos sin comprobar primero la compatibilidad de los materiales.
- Uso de disolventes con un punto de congelación por debajo de la temperatura inferior del condensador, consulte el Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.

Cualquier daño o riesgo atribuible a un uso distinto al previsto del producto correrá completamente por cuenta y riesgo del operador.

2.3 Cualificación del personal

El personal no cualificado no está capacitado para identificar riesgos y, por tanto, está expuesto a peligros mayores.

El instrumento debe ser manejado por personal de laboratorio debidamente cualificado.

Estas instrucciones de funcionamiento están destinadas a los siguientes grupos objetivo:

Usuarios

Los usuarios son personas que cumplen estos criterios:

- Han recibido formación sobre el uso del instrumento.
- Están familiarizados con el contenido de estas instrucciones de funcionamiento y con las normativas de seguridad pertinentes y las aplican.
- Están capacitados, por su formación o experiencia profesional, para evaluar los riesgos asociados al uso del instrumento.

Operador

El operador (normalmente, el director del laboratorio) es responsable de estos aspectos:

- El instrumento debe instalarse, ponerse en marcha, manejarse y mantenerse correctamente.
- Solo el personal debidamente cualificado debe encargarse de realizar las operaciones descritas en estas instrucciones de funcionamiento.
- El personal debe cumplir los requisitos y normativas locales aplicables para llevar a cabo su trabajo en condiciones óptimas de seguridad y prevención de riesgos.
- Los incidentes relacionados con la seguridad que se produzcan durante el uso del instrumento deben notificarse al fabricante (quality@buchi.com).

Personal de servicio técnico de BUCHI

El personal de servicio técnico autorizado por BUCHI ha asistido a cursos especiales de formación y ha recibido la autorización de BÜCHI Labortechnik AG para llevar a cabo tareas especiales de servicio técnico y reparación.

2.4 Equipo de protección individual

En función de la aplicación, pueden surgir riesgos debidos al calor o a productos químicos corrosivos.

- ▶ Utilice siempre un equipo de protección individual adecuado, como gafas de seguridad, y ropa y guantes de protección.
- ▶ Asegúrese de que el equipo de protección individual cumpla los requisitos especificados en las hojas de datos de seguridad de todos los productos químicos utilizados.

2.5 Avisos de advertencia en este documento

Las notas de advertencia avisan de los peligros que pueden surgir al manipular el instrumento. Hay cuatro niveles de peligro, y cada uno se identifica mediante la palabra indicativa usada.

Palabra indicativa - Significado

PELIGRO	Indica un peligro con un alto nivel de riesgo que podría ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
ADVERTENCIA	Indica un peligro con un nivel medio de riesgo que podría ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
PRECAUCIÓN	Indica un peligro con un nivel bajo de riesgo que podría ocasionar la muerte o lesiones graves si no se evita.
AVISO	Indica un peligro que podría ocasionar daños en la propiedad.

2.6 Símbolos de advertencia

En este manual de instrucciones o en el instrumento se incluyen los siguientes símbolos de advertencia.



Advertencia general



Daños en el instrumento



Artículos frágiles



Sustancias explosivas



Sustancias inflamables



Superficie caliente



Baja temperatura



Lleve gafas de protección



Artículo pesado; se necesita más de una persona para levantarlo



Lleve una bata de laboratorio



Lleve guantes de protección

Ubicación de los símbolos de advertencia en el instrumento (vista delantera)

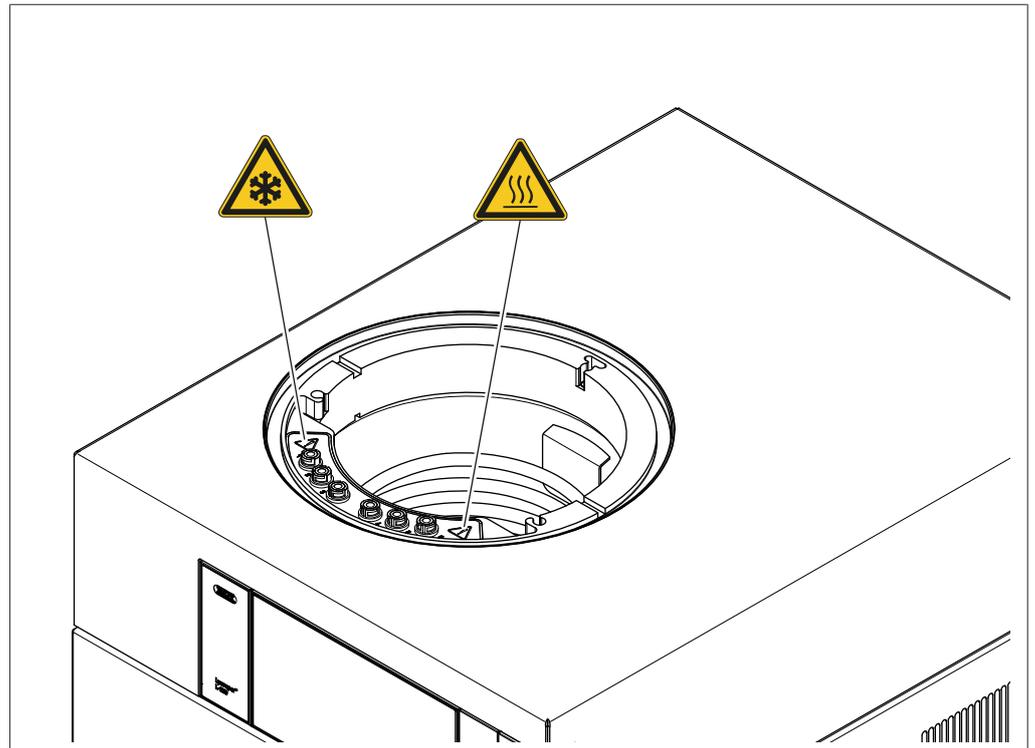


Fig. 1: Ubicación de los símbolos de advertencia en el instrumento (delantera)

Ubicación de los símbolos de advertencia en el instrumento (vista trasera)

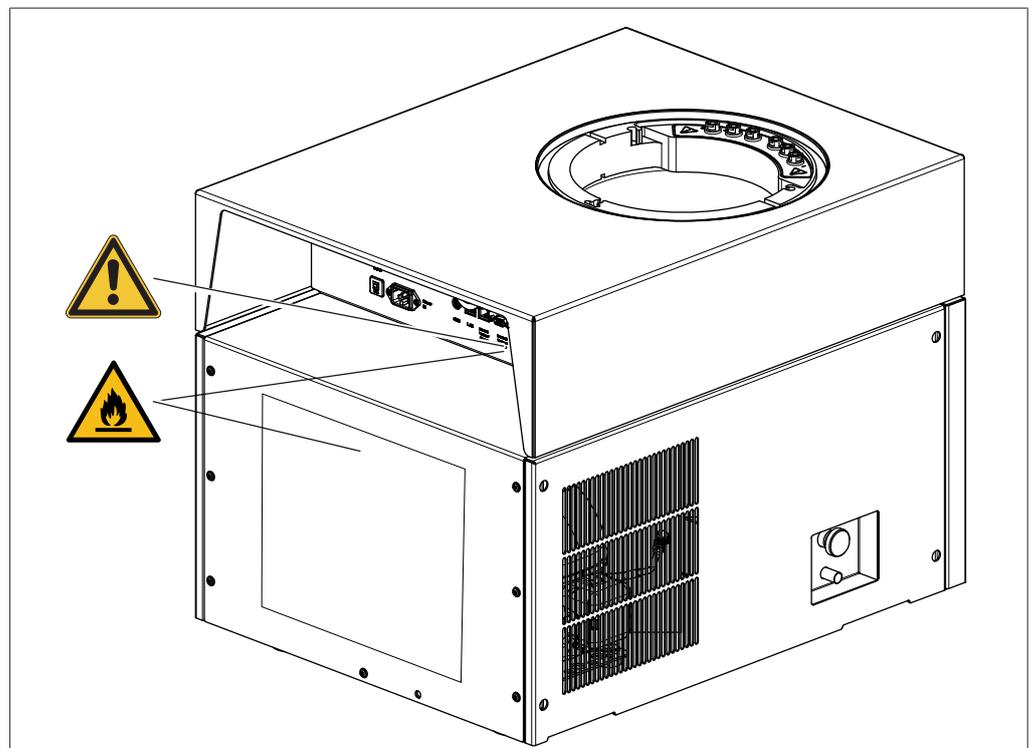


Fig. 2: Ubicación de los símbolos de advertencia en el instrumento (trasera)

2.7 Riesgos residuales

El instrumento se ha desarrollado y fabricado con los últimos avances tecnológicos. No obstante, las personas, la propiedad o el entorno pueden sufrir riesgos si el instrumento no se usa correctamente.

Las advertencias adecuadas incluidas en este manual sirven para avisar al usuario sobre estos riesgos residuales.

2.7.1 Fallos durante el funcionamiento

Los instrumentos dañados o con bordes cortantes, esquirlas de vidrio, piezas sueltas o cables eléctricos sin protección pueden provocar lesiones.

- ▶ Revise los instrumentos con regularidad para comprobar si presentan daños visibles.
- ▶ Si se produce alguna avería, apague el instrumento inmediatamente, desenchufe el cable de alimentación e informe al operador.
- ▶ No siga utilizando instrumentos que presenten daños.

2.7.2 Vapores peligrosos

El uso del instrumento puede generar vapores peligrosos que pueden provocar efectos tóxicos que suponen una amenaza para la vida.

- ▶ No inhale los vapores producidos durante el procesamiento.
- ▶ Asegúrese de que los vapores se extraigan mediante una campana extractora adecuada.
- ▶ Use solo el instrumento en áreas bien ventiladas.
- ▶ Si se escapan vapores de las conexiones, revise las juntas afectadas y sustitúyalas si es necesario.
- ▶ No procese líquidos desconocidos.
- ▶ Consulte todas las sustancias usadas en las hojas de datos de seguridad.

2.7.3 Superficies frías y calientes

El serpentín de refrigeración del condensador o las muestras pueden estar muy fríos. Las superficies con calefacción pueden estar muy calientes. El contacto con las superficies frías o calientes puede provocar quemaduras en la piel.

- ▶ No toque las superficies y los líquidos fríos y calientes y/o utilice guantes de protección.

2.7.4 Rotura del vidrio y del material acrílico

El acrílico y vidrio rotos pueden causar heridas graves por cortes.

Los componentes de acrílico y vidrio dañados pueden implosionar si se someten a vacío.

Los daños menores en las juntas de puesta a tierra afectan al efecto de sellado y, por lo tanto, pueden disminuir la capacidad de sublimación.

- ▶ Manipule con cuidado el matraz y otros componentes de vidrio y acrílico y no los deje caer.
- ▶ Coloque siempre los matraces en un contenedor adecuado cuando no estén montados en el instrumento.
- ▶ Siempre que utilice componentes de vidrio y acrílico, revíselos para comprobar si tienen posibles daños.
- ▶ No siga utilizando componentes de vidrio y acrílico que estén dañados o en mal estado.
- ▶ Utilice siempre guantes de protección cuando deseche componentes de vidrio y acrílico rotos.

2.7.5 Daños en el condensador de hielo

Los daños en el condensador de hielo provocan fugas de refrigerante inflamable y fallos en el instrumento.

- ▶ No utilice medios mecánicos para retirar el hielo del condensador de hielo.
- ▶ Espere hasta que el hielo se descongele completamente.
- ▶ Manipule el condensador de hielo con cuidado para evitar los peligros asociados al refrigerante inflamable.

2.7.6 Presión interna baja

La evacuación del sistema genera depresión en la cámara de secado. Esta depresión puede provocar la implosión de las piezas de vidrio y de material acrílico.

- ▶ Asegúrese de que ninguna de las piezas de vidrio y de material acrílico presente daños.

2.8 Modificaciones

Las modificaciones no autorizadas pueden afectar a la seguridad y causar accidentes.

- ▶ Utilice solo accesorios, piezas de recambio y consumibles originales de BUCHI.
- ▶ Realice cambios técnicos solo con un consentimiento escrito previo de BUCHI.
- ▶ Permita solo los cambios que realice el personal de servicio técnico de BUCHI.

BUCHI no asume ninguna responsabilidad derivada de daños, defectos o averías derivados de modificaciones no autorizadas.

3 Descripción del producto

3.1 Descripción del funcionamiento

El instrumento es un liofilizador en el que las muestras congeladas se pueden secar con delicadeza.

La base de la liofilización es la sublimación. La sublimación se define como el proceso por el cual una sustancia se transforma directamente del estado sólido al estado gaseoso.

El proceso físico de sublimación puede explicarse usando el agua disolvente como ejemplo.

- Se congela un disolvente, como el agua de una muestra.
- El disolvente congelado se transforma en estado gaseoso al vacío con una presión inferior al punto triple.

Por lo tanto, la liofilización tiene lugar en tres fases:

1. **Fase de congelación:** la muestra se congela a presión atmosférica.
2. **Fase de secado primario:** se aplica calor a la muestra congelada al vacío. El agua congelada se elimina por sublimación.
3. **Fase de secado secundario (solo es posible con bandejas con calefacción):** los niveles insignificantes de agua restantes se eliminan mediante calentamiento.

El instrumento consta de un condensador de hielo y una selección de varios accesorios de secado. Se puede elegir entre diferentes accesorios de secado para adaptarse a la disponibilidad de la muestra que se va a secar y a los requisitos del producto final.

Se pueden utilizar los siguientes accesorios de secado:

- Bandejas con calefacción y sin calefacción en el accesorio
- Bandejas en el accesorio
- Accesorio con válvulas colectoras

3.1.1 Fase de congelación

En la fase de congelación, la preparación acuosa pasa a estado sólido. La congelación se lleva a cabo bajo la presión atmosférica con un congelador independiente, un baño de nitrógeno líquido o una mezcla de hielo seco y alcohol. La fase de congelación llega a su fin cuando el disolvente que contiene la preparación se ha cristalizado completamente.

3.1.2 Fase de secado primaria

En la fase de secado primario, se eliminan los cristales de hielo de la preparación mediante sublimación. La sublimación se lleva a cabo en el instrumento con vacío y mediante la aplicación de energía térmica.

Para crear vacío, la presión baja al nivel requerido para la sublimación.

Por ejemplo, para agua esta debe ser inferior a 6,11 mbar.

Dado que el condensador de hielo está más frío que la preparación que se va a secar, la presión del vapor del área del condensador de hielo es inferior a la del área de la preparación. Así, el vapor del disolvente que sale de la preparación fluye hacia el condensador de hielo. El vapor del disolvente se condensa en el serpentín del condensador de hielo.

Si se utiliza un accesorio con válvula colectora, la transferencia de calor se produce por convección y por la radiación del entorno. Después resulta difícil controlar la energía térmica transferida.

Si se utiliza una cámara de secado con bandejas con calefacción, la transferencia de calor se lleva a cabo por contacto directo. La temperatura de las bandejas con calefacción es regulable. Después se puede controlar la energía térmica transferida. El control de la transferencia de calor impide alcanzar las siguientes temperaturas críticas para los materiales amorfos y cristalinos:

- la temperatura de transición vítrea T_g' de la preparación congelada.
- la temperatura de colapso T_c .
- la temperatura eutéctica T_{eu} .

Por encima de la temperatura de transición vítrea y de la temperatura de colapso, aumenta la viscosidad de la preparación congelada. El aumento de la viscosidad provoca el colapso de la estructura matricial de la preparación.

Por encima de la temperatura eutéctica, la preparación se derrite.

Durante la fase de secado primario, la temperatura del producto debe mantenerse por debajo de la temperatura de colapso para los materiales amorfos de la preparación.

La sublimación de los cristales de hielo se realiza desde la superficie del producto hacia abajo. Por encima del nivel de sublimación se encuentra el producto ya secado ("torta de liofilización"), mientras que más en el interior el producto aún sigue congelado.

El secado primario llega a su fin cuando se han eliminado todos los cristales de hielo de la preparación.

Después de la fase de secado primario, el resto del contenido de líquido de la preparación aún puede ser de entre el 5 y el 10 %.

3.1.3 Fase de secado secundaria

En la fase de secado secundario, el disolvente de la descongelación se elimina de la muestra mediante desorción. La función de secado secundario se realiza a través de las bandejas con calefacción de la cámara de secado del instrumento.

En la fase de secado secundario, la temperatura de las bandejas con calefacción aumenta y se mantiene así durante varias horas.

La fase de secado secundario llega a su fin cuando la humedad residual de la muestra finalmente oscila entre el 1 % y el 5 % o se determina correctamente el punto final.

3.2 Configuración

3.2.1 Vista delantera

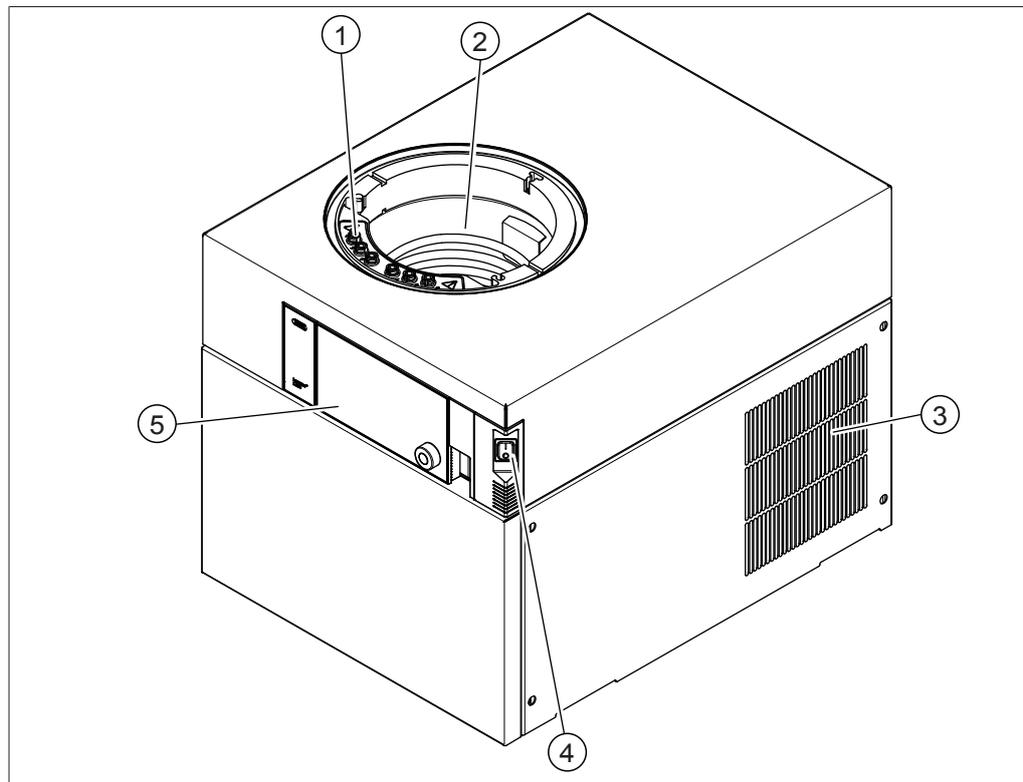


Fig. 3: Vista delantera

- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Conexiones para bandejas con calefacción
(solo Lyovapor™ L-250 Pro)
(48 V, máx. 2 A) | 2 | Condensador de hielo |
| 3 | Ranuras de ventilación | 4 | Interruptor principal de encendido/
apagado |
| 5 | Panel de control | | |

3.2.2 Vista posterior

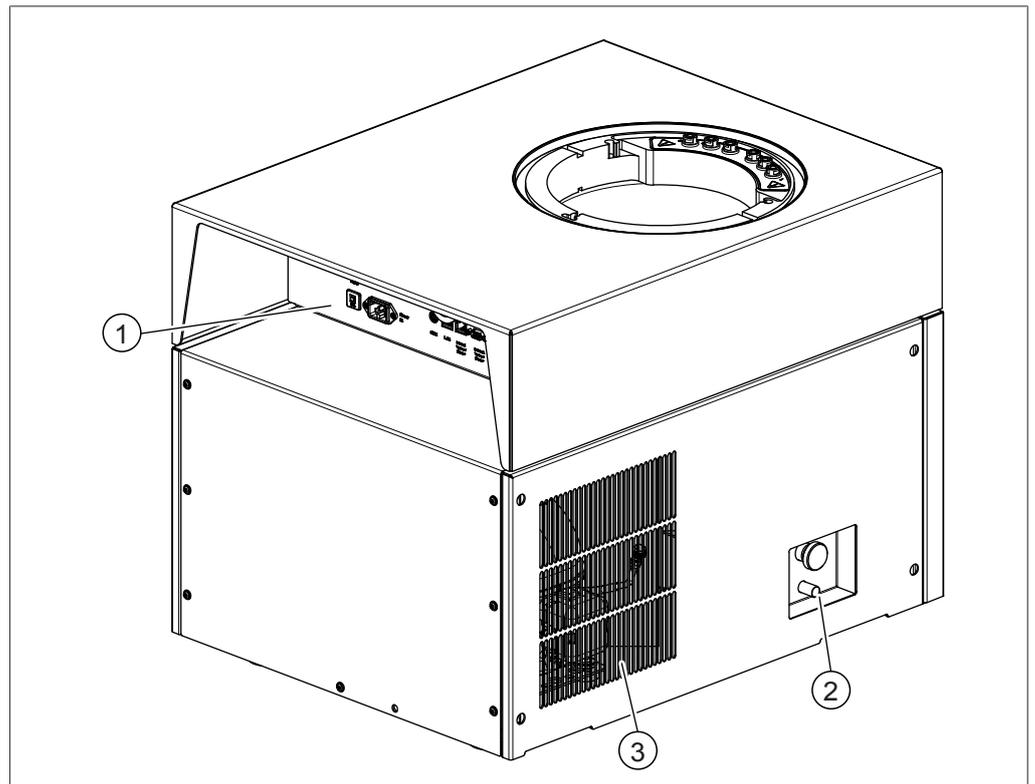


Fig. 4: Vista posterior

- | | | | |
|---|--|---|--------------------|
| 1 | Conexiones de la parte trasera
(consulte el Capítulo 3.2.3
“Conexiones de la parte trasera”,
página 18) | 2 | Válvula de drenaje |
| 3 | Ranuras de ventilación | | |

3.2.3 Conexiones de la parte trasera

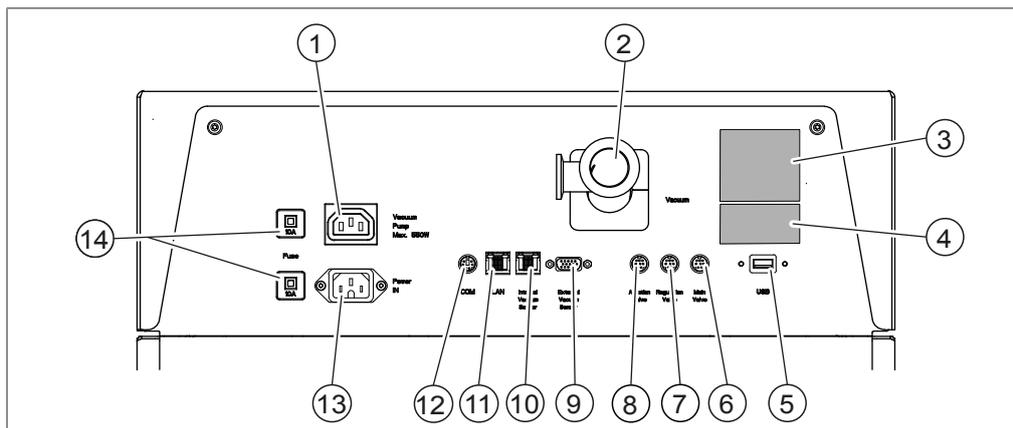


Fig. 5: Conexiones de la parte trasera

- | | | | |
|----|---|----|---|
| 1 | Conexión de la bomba de vacío
(200 – 240 V CA, 550 W) | 2 | Conexión de vacío |
| 3 | Placa identificadora | 4 | Especificación del refrigerante |
| 5 | Puerto USB 2.0 | 6 | Conexión de válvula principal
(24 V, ≤0,4 A) |
| 7 | Conexión de la válvula de regulación de presión
(24 V, ≤0,4 A) | 8 | Conexión de la válvula de ventilación
(24 V, ≤0,4 A) |
| 9 | Conexión del sensor de vacío externo
(24 V, máx. 0,125 A) | 10 | Conexión del sensor de vacío
(5 V, máx. 0,125 A) |
| 11 | Conexión LAN | 12 | Puerto COM
(24 V, ≤0,4 A) |
| 13 | Toma de corriente | 14 | Fusibles |

3.2.4 Panel de control

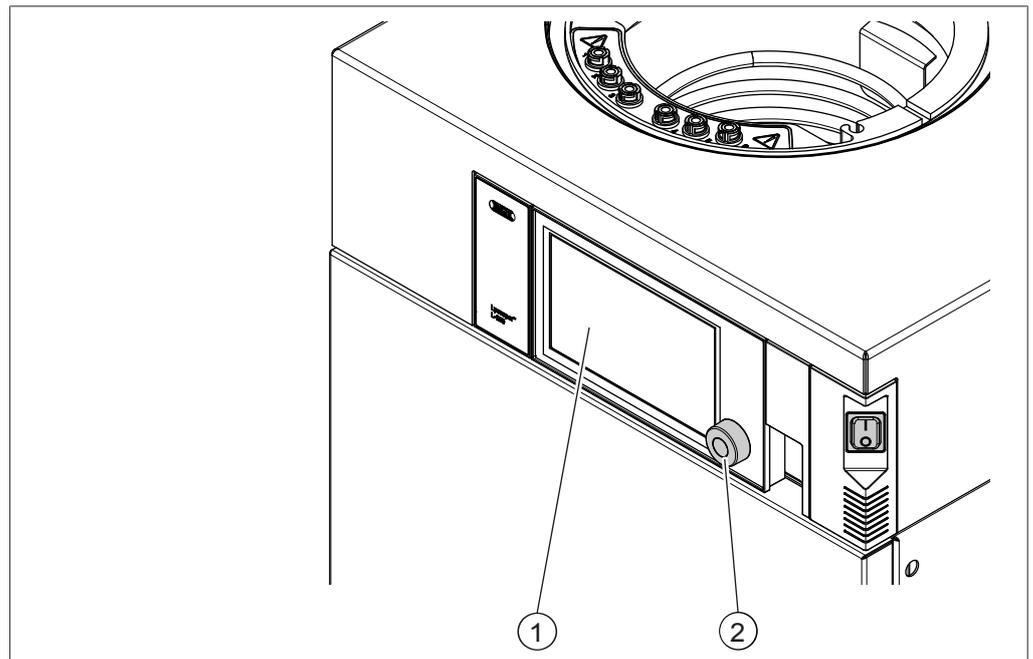


Fig. 6: Panel de control

1 Pantalla táctil

2 Control de navegación

3.3 Contenido del paquete



NOTA

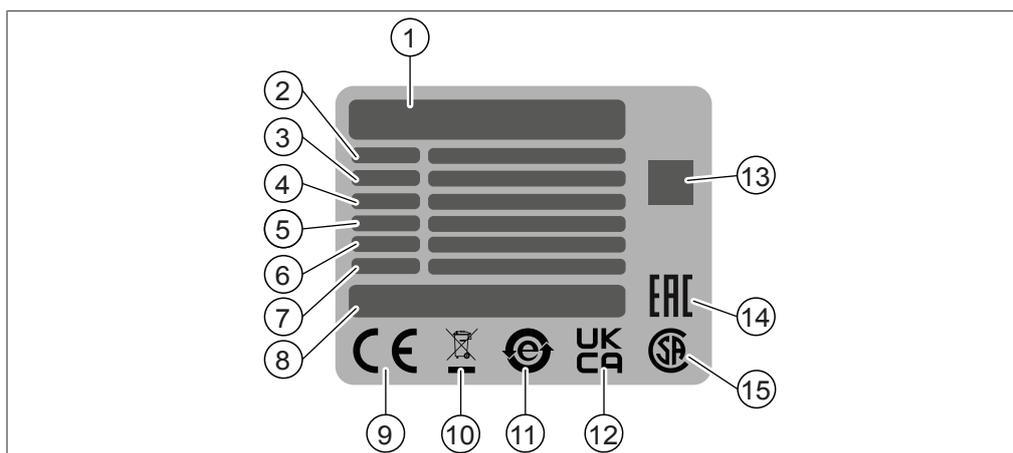
El alcance de la entrega depende de la configuración del pedido de compra.

Los accesorios se suministran de acuerdo con el pedido de compra, la confirmación del pedido y el albarán de entrega.

3.4 Placa identificadora

La placa identificadora identifica el instrumento. La siguiente placa identificadora es un ejemplo. Para obtener más información, consulte la placa identificadora del instrumento.

La placa identificadora se encuentra en la parte trasera del instrumento.



- | | | | |
|----|--|----|--|
| 1 | Nombre y dirección de la empresa | 2 | Nombre del instrumento |
| 3 | Número de serie | 4 | Rango de tensión de entrada |
| 5 | Frecuencia | 6 | Consumo de potencia máximo |
| 7 | Año de fabricación | 8 | Origen del producto |
| 9 | Símbolo de "Conformidad CE" | 10 | Símbolo "No eliminar con la basura doméstica" |
| 11 | Símbolo de "Reciclaje de componentes electrónicos" | 12 | Símbolo de "Evaluación de conformidad del Reino Unido" |
| 13 | El código QR contiene el "número de artículo y el número de serie" | 14 | Símbolo de "Conformidad euroasiática" (opcional) |
| 15 | Símbolo de "Certificación CSA" (opcional) | | |

3.5 Características técnicas

3.5.1 Lyovapor™ L-250 Basic/L-250 Pro

Especificación	L-250 Basic	L-250 Pro
Dimensiones sin accesorios de secado (An. × Pr. × Al.)	503 × 645 × 510 mm	503 × 645 × 510 mm
Peso	65,6 kg	67,4 kg
Espacio de separación mínimo en todos los lados	300 mm	300 mm
Tensión de conexión	200 – 240 VCA ± 10 %	200 – 240 VCA ± 10 %
Consumo de energía nominal	1.300 VA	1.800 VA
Fusible	10 A	10 A
Frecuencia	50/60 Hz	50/60 Hz
Categoría de sobretensión	II	II
Grado de protección	IP20	IP20
Grado de contaminación	2	2
Capacidad de condensación	4 kg/24 h	4 kg/24 h
Temperatura mínima del condensador	-85 °C	-85 °C
Desviación de la temperatura	±1,0 °C	±1,0 °C

Especificación	L-250 Basic	L-250 Pro
Capacidad del condensador	≤5 kg	≤5 kg
Área de la superficie del condensador	1.524 cm ²	1.524 cm ²
Refrigerantes	R290, R600, R1150	R290, R600, R1150
Cantidad de refrigerante	<100 g	<100 g
Tiempo de generación de vacío hasta 0,1 mbar	Normalmente ≤10 min	Normalmente ≤10 min
Tasa de fuga basada en volumen	<10 mbar l/h	<10 mbar l/h
Vacío mínimo del sistema	0,03 mbar	0,03 mbar
Vacío de regulación de control	0,1 – 1 mbar	0,1 – 1 mbar
Calefacción de las bandejas	Máx. 60 °C	Máx. 60 °C
Tolerancia del control de la temperatura de la bandeja	±1,0 °C	±1,0 °C
Certificados	CE/CSA/CB	CE/CSA/CB
Altura de funcionamiento de los accesorios de secado	1.100 mm	1.100 mm
Emisión de ruido según DIN 45635 (sin bomba de vacío)	<60 dB (A)	<60 dB (A)
Conexión para gases inertes (relativa)	0,5 bares	0,5 bares
Marca en la placa identificadora	Bas/BasD	Pro/ProD
Descongelación (opcional, D en la placa identificadora)	Sí	Sí

3.5.2 Condiciones ambientales

Sólo para uso en interiores.

Altura máx. de uso sobre el nivel del mar	2.000 m
Temperatura ambiente	5 – 30 °C ¹
Humedad relativa máxima	80 % para temperaturas hasta 30 °C
Temperatura de almacenamiento	Máx. 70 °C

¹ Por encima de 30 °C, la potencia del condensador de hielo disminuye. Reduzca la cantidad de muestras para evitar el colapso.

3.5.3 Materiales



AVISO

Daños materiales por el uso de disolventes orgánicos y ácidos.

El uso de disolventes orgánicos y ácidos puede desgastar los componentes de PMMA con el tiempo.

- ▶ Tenga en cuenta la compatibilidad del material con los disolventes. Consulte el documento *Lista de resistencias químicas Lyovapor™*.
- ▶ Compruebe regularmente los componentes de PMMA.

Carcasa	Acero 1.4301/304 con recubrimiento en polvo
Cámara de vacío y componentes	Acero 1.4404
Conector principal	PE-UHMW 1000

Tubo y tapa de la cámara de secado	PMMA GS
Juntas generales	FKM
Juntas de la válvula de drenaje	PTFE/EPDM
Accesorio de secado del colector	Acero 1.4301/304
Válvulas colectoras	EPDM, PP
Circuito del líquido refrigerante	Cobre para aplicaciones de congelación EN 12735-1
Abrazaderas de vacío	Aluminio
Tubo de drenaje para condensados	Acero 1.4301/304/silicona
Ventilación	Latón con juntas de válvula de drenaje de EPDM
Válvula principal, válvula de control	Latón con junta FKM
Válvula de condensado	Acero con juntas de EPDM

Los materiales utilizados en el instrumento, como el acero y el embalaje, proceden de procesos de reciclaje.

3.5.4 Lugar de instalación

El lugar de instalación debe cumplir los siguientes requisitos:

- El lugar de instalación debe tener una superficie firme, con superficie nivelada.
- El lugar de instalación debe tener una campana de extracción.
- El lugar de instalación debe permitir que la fuente de alimentación se pueda desconectar en cualquier momento en caso de emergencia.
- El lugar de instalación debe tener suficiente espacio para guiar los cables/tubos con seguridad.
- El lugar de instalación debe cumplir los requisitos de los dispositivos conectados. Consulte la documentación relacionada.
- No debe haber papeles sueltos ni objetos similares en el lugar de instalación que pudieran impedir la ventilación.
- El lugar de instalación debe cumplir las especificaciones indicadas en los datos técnicos (p. ej., peso, dimensiones, etc.). Consulte el Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.
- El lugar de instalación no debe estar expuesto a cargas térmicas externas, como la radiación solar directa.
- El lugar de instalación debe cumplir los requisitos de seguridad. Consulte el Capítulo 2.2 “Uso distinto del previsto”, página 8.
- Asegúrese de que las patas no se doblan al instalar el instrumento.
- Al realizar el montaje en un carro del instrumento, las patas del instrumento deben colocarse en los soportes del carro del instrumento.
- El lugar de instalación tiene espacio suficiente para la altura de funcionamiento de los accesorios de secado, consulte el Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.
- El lugar de instalación permite un espacio libre mínimo de 300 mm a cada lado del instrumento. El espacio libre garantiza la circulación del aire e impide que se caliente el instrumento en exceso.

3.6 Especificación del refrigerante

El instrumento utiliza una mezcla de refrigerante para mantener la temperatura del condensador de hielo. Consulte los detalles en Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.

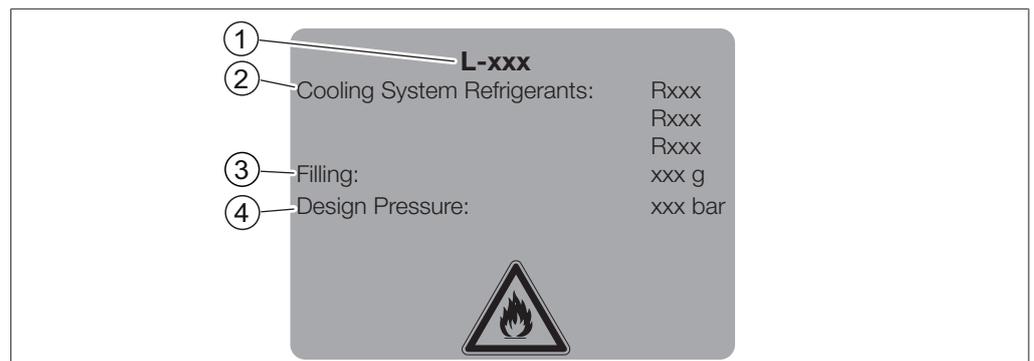


Fig. 7: Información sobre el refrigerante

- | | | | |
|---|------------------------|---|-----------------------------------|
| 1 | Nombre del instrumento | 2 | Información sobre el refrigerante |
| 3 | Capacidad de llenado | 4 | Presión de diseño |

4 Transporte y almacenaje

4.1 Transporte



AVISO

Riesgo de rotura debido a un transporte incorrecto

- ▶ Asegúrese de que el instrumento esté totalmente desmontado.
 - ▶ Embale todos los componentes del instrumento correctamente para evitar roturas. Utilice el embalaje original siempre que sea posible.
 - ▶ Evite movimientos bruscos durante el transporte.
-
- ▶ Después del transporte, compruebe que el instrumento y todos los componentes de vidrio no estén dañados.
 - ▶ Los daños que se hayan producido durante el transporte deben notificarse al transportista.
 - ▶ Guarde el embalaje para transportarlo en el futuro.

4.2 Almacenaje

- ▶ Asegúrese de que se cumplan las condiciones ambientales (consulte el Capítulo 3.5 "Características técnicas", página 20).
- ▶ Siempre que sea posible, guarde el instrumento en su embalaje original.
- ▶ Tras su almacenamiento, revise el instrumento, todos los componentes de vidrio, las juntas y los tubos para comprobar si están dañados. Cámbielos si es necesario.

4.3 Elevación del instrumento



ADVERTENCIA

Peligro derivado de un transporte incorrecto

Las posibles consecuencias son lesiones por aplastamiento, cortes y roturas.

- ▶ El instrumento debe ser transportado por dos personas al mismo tiempo.
 - ▶ Levante el instrumento por los puntos indicados.
-

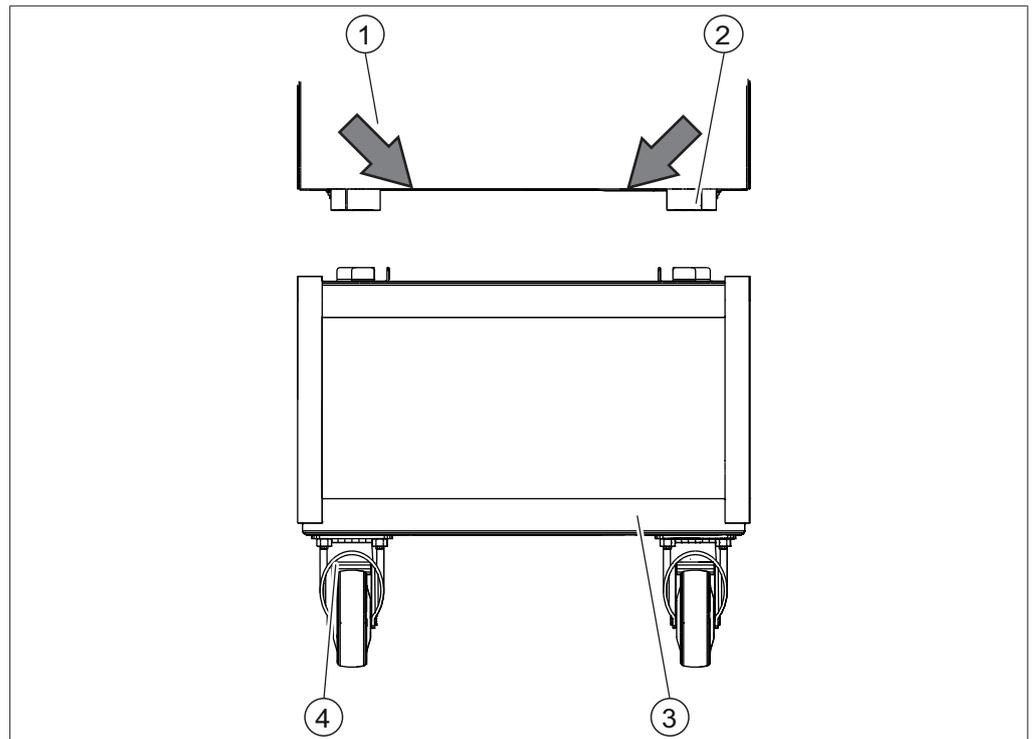


Fig. 8: Elevación del instrumento

- | | |
|--------------------|---|
| 1 Instrumento | 2 Patas |
| 3 Carro del equipo | 4 Frenos de las ruedas pivotantes del carro |

Requisito:

- Asegúrese de que los frenos de las ruedas pivotantes del carro del equipo están bloqueados.
- ▶ Levante el instrumento: se necesitan dos personas para levantarlo por los dos puntos indicados en la parte delantera y trasera del instrumento.
- ▶ Coloque el instrumento sobre el carro del equipo.

5 Instalación

5.1 Antes de la instalación



PELIGRO

Riesgo de explosión por mezclas de gas inflamable y aire

Las posibles consecuencias son la muerte o lesiones extremadamente graves.

- ▶ No dañe las tuberías del circuito de refrigerante.
- ▶ Almacene y utilice el instrumento en una sala con un volumen de al menos 16,6 m³ para evitar que se desarrolle una mezcla inflamable de gas y aire.



AVISO

Pérdida del producto debido a un fallo de alimentación y a una fuente de alimentación inestable.

Los fallos de alimentación interrumpen el funcionamiento y provocan la pérdida de producto.

- ▶ Cuando trabaje con muestras costosas o si la fuente de alimentación es inestable, utilice un sistema de alimentación ininterrumpida.

5.2 Realización de las conexiones eléctricas



AVISO

Riesgo de daños en el instrumento debido a cables de alimentación no adecuados.

Si los cables de alimentación no son adecuados, el instrumento puede funcionar incorrectamente o sufrir daños.

- ▶ Use solo cables de alimentación de BUCHI.



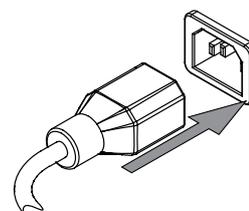
AVISO

El cable de alimentación es el dispositivo de desconexión.

- ▶ Se debe garantizar un fácil acceso al enchufe de red en todo momento.

Requisito:

- ☑ La instalación eléctrica es tal y como se especifica en la placa identificadora.
 - ☑ La instalación eléctrica está equipada de un sistema de conexión a tierra adecuado.
 - ☑ La instalación eléctrica está equipada con fusibles y dispositivos de seguridad eléctrica adecuados.
 - ☑ El lugar de instalación es tal y como se especifica en los datos técnicos. Consulte Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20.
- Conecte el cable de alimentación a la conexión del instrumento. Consulte Capítulo 3.2 “Configuración”, página 16.
- Conecte el enchufe principal a una toma de salida de red propia.



5.3 Seguridad frente a terremotos

El instrumento cuenta con un punto de fijación que lo protege frente a las caídas en caso de terremoto.

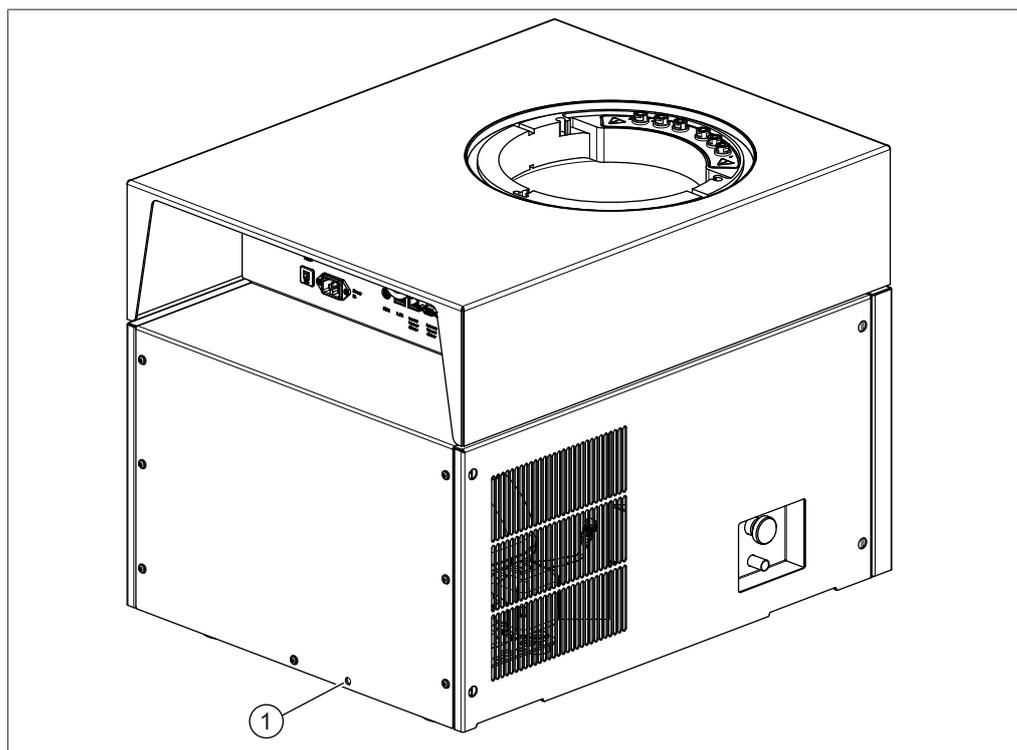


Fig. 9: Orificio de fijación

- 1 Orificio de fijación

- Ate una cuerda de acero al orificio de fijación para fijar el instrumento.

5.4 Puesta en marcha del instrumento



AVISO

Daños en el instrumento por reconexión anticipada

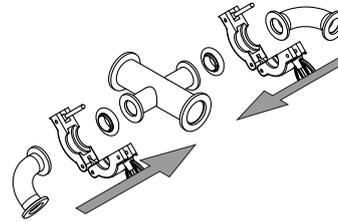
Espere diez minutos antes de volver a conectar el instrumento. El aceite del aspirador de refrigeración necesita diez minutos para volver al depósito.

5.4.1 Preparación del instrumento

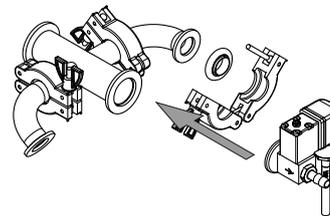
- ▶ Antes de ponerlo en marcha, limpie el instrumento con un paño húmedo.
- ▶ Compruebe que las superficies de sellado no presenten arañazos, polvo ni suciedad.

5.4.2 Montaje de la unidad de control de vacío avanzado

- ▶ Coloque los codos de 90° en el tubo transversal.



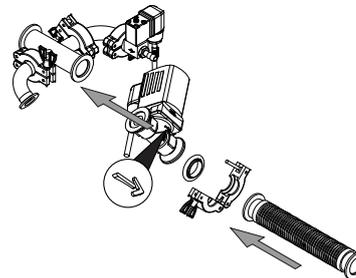
- ▶ Coloque la válvula de regulación de presión en el codo de 90°.



Elija una de las dos opciones siguientes para ajustar el tubo de vacío:

Opción 1

- ▶ Acople la válvula principal al tubo transversal.
- ▶ Conecte el tubo de vacío en la válvula principal.
- ▶ Omite los dos pasos siguientes para continuar.

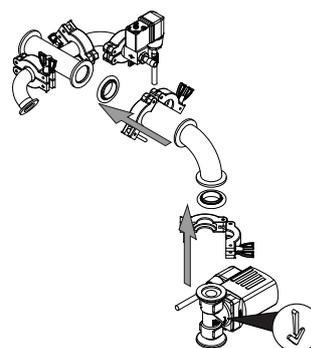


Opción 2

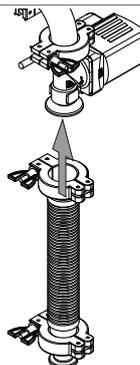
Requisito:

- La flecha apunta hacia abajo.

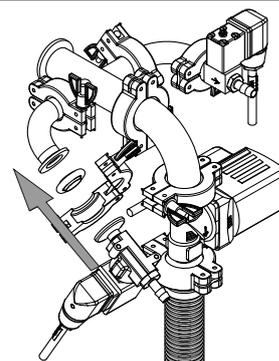
- ▶ Instale la válvula principal en el tubo transversal.



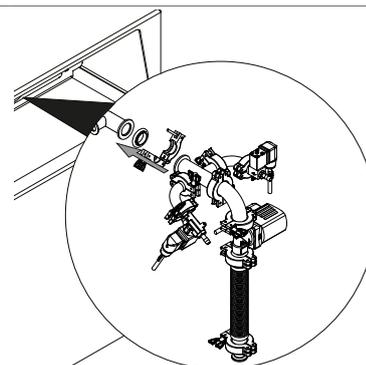
- ▶ Conecte el tubo verticalmente al codo de 90°.



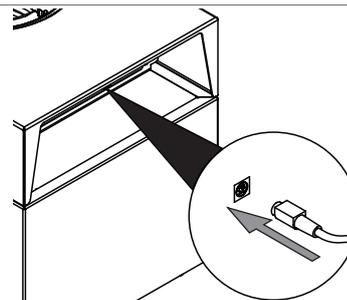
- ▶ Coloque la válvula de ventilación en el codo de 90°.



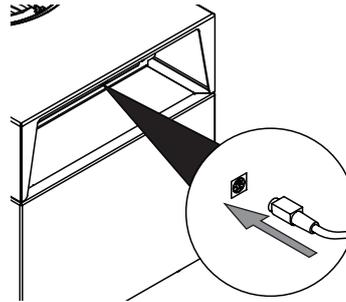
- ▶ Coloque la unidad de control de vacío avanzado montada en el instrumento.



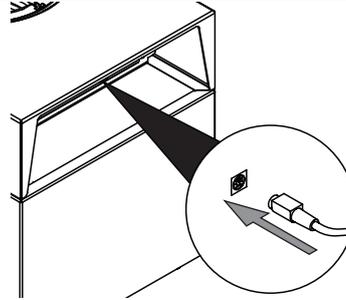
- ▶ Conectar la válvula de ventilación a la conexión con la inscripción **Aeration Valve**.



- ▶ Enchufe el conector de la válvula de regulación de presión en la toma marcada como **Regulation valve**.



- ▶ Conectar la válvula principal a la conexión con la inscripción **Main Valve**.

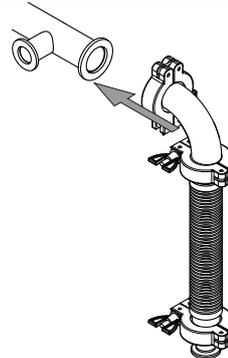


5.4.3 Montaje de la unidad de control de vacío final

- ▶ Coloque el tubo de vacío en el codo de 90°.



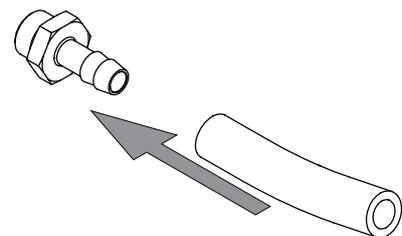
- ▶ Conecte el codo de 90° a la conexión de vacío del instrumento.



5.4.4 Conexión del gas inerte (opcional)

Requisito:

- Asegúrese de que la presión del gas inerte coincide con las especificaciones técnicas. Consulte el Capítulo 3.5 "Características técnicas", página 20.
- ▶ Introduzca el tubo de gas inerte en la conexión del gas de la válvula reguladora de presión y de la válvula de regulación.
- ▶ Fije el tubo de gas inerte con la abrazadera para tubo.



5.4.5 Montaje del sensor de presión PPG011

El sensor de presión mide la presión en el condensador de hielo.
Para evitar daños durante el transporte, el sensor de presión se suministra precalibrado en el embalaje original.

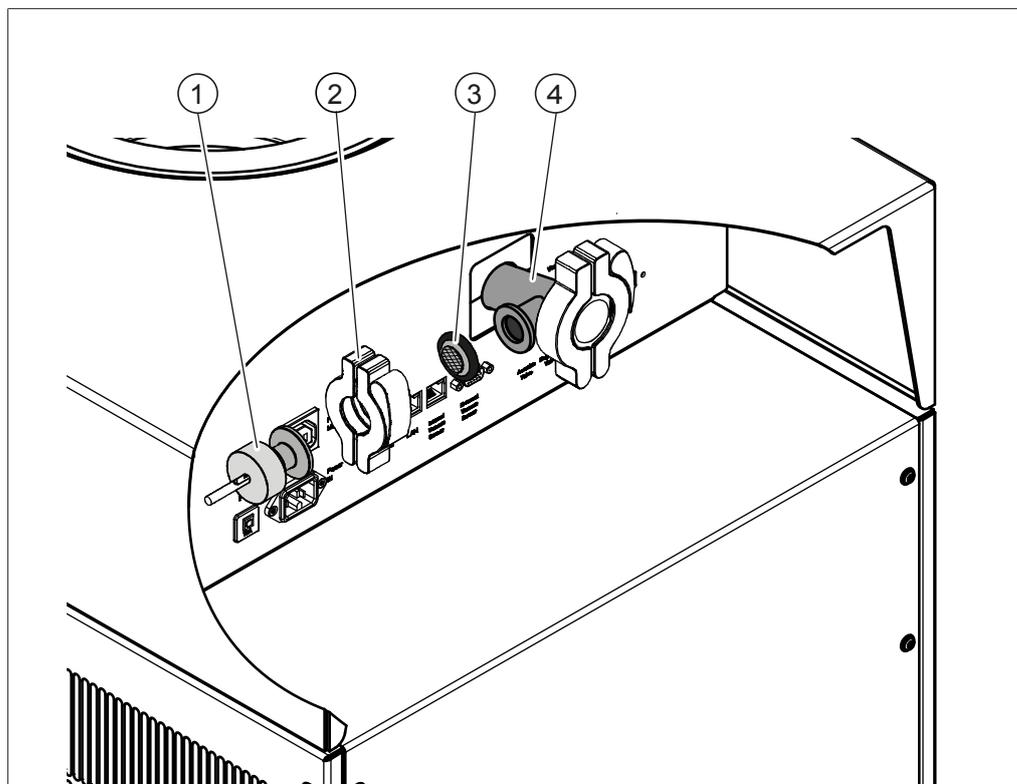


Fig. 10: Montaje del sensor de presión PPG011

- | | | | |
|---|--|---|-----------------------|
| 1 | Sensor de presión PPG011 | 2 | Abrazadera, ISO-KF 16 |
| 3 | Selle con filtros sinterizados,
ISO-KF 16 | 4 | Conexión, ISO-KF 16 |

- ▶ Sitúe el interruptor principal de encendido/apagado en la posición de apagado.
- ▶ Quite la tapa de transporte de la conexión (4).
- ▶ Monte el sensor de presión (1) y la junta (3) en la conexión (4) y fíjelos con la abrazadera (2).
- ▶ Acople la conexión eléctrica del sensor de presión en la toma marcada como **Vacuum Sensor**.
- ▶ Seleccione el sensor en el submenú *[Ajustes]* del panel de control.

5.5 Puesta en marcha de la bomba de vacío

La bomba de vacío evacua el accesorio de secado durante el proceso de liofilización.

**⚠ PELIGRO****Riesgo de descarga eléctrica debido a corrientes de fuga altas.**

Peligro de muerte o lesiones graves.

- ▶ No se necesita conexión a tierra adicional para el funcionamiento seguro de las siguientes bombas de vacío:
 - Edwards nXDS6iC
 - Pfeiffer DUO 6M
- ▶ Si se utiliza una bomba de vacío diferente, que debe ser de un tipo probado por terceros y certificado por NRTL, se necesita una conexión a tierra adicional.
- ▶ Un electricista cualificado debe instalar una conexión a tierra adicional entre el terminal de tierra proporcionado en la bomba de vacío y una conexión a tierra segura in situ.

**AVISO****Abra la válvula de estabilización de gas.**

Si se utilizan disolventes, una válvula de estabilización de gas cerrada puede provocar daños en el instrumento.

- ▶ Abra la válvula de estabilización de gas.

**NOTA**

El equipo debe ser instalado por personal cualificado.

**NOTA**

Para prolongar la vida útil de la bomba de vacío, utilícela con una válvula de estabilización de gas abierta.

**NOTA**

Prepare la bomba de vacío de conformidad con las instrucciones del fabricante. Consulte la documentación correspondiente.

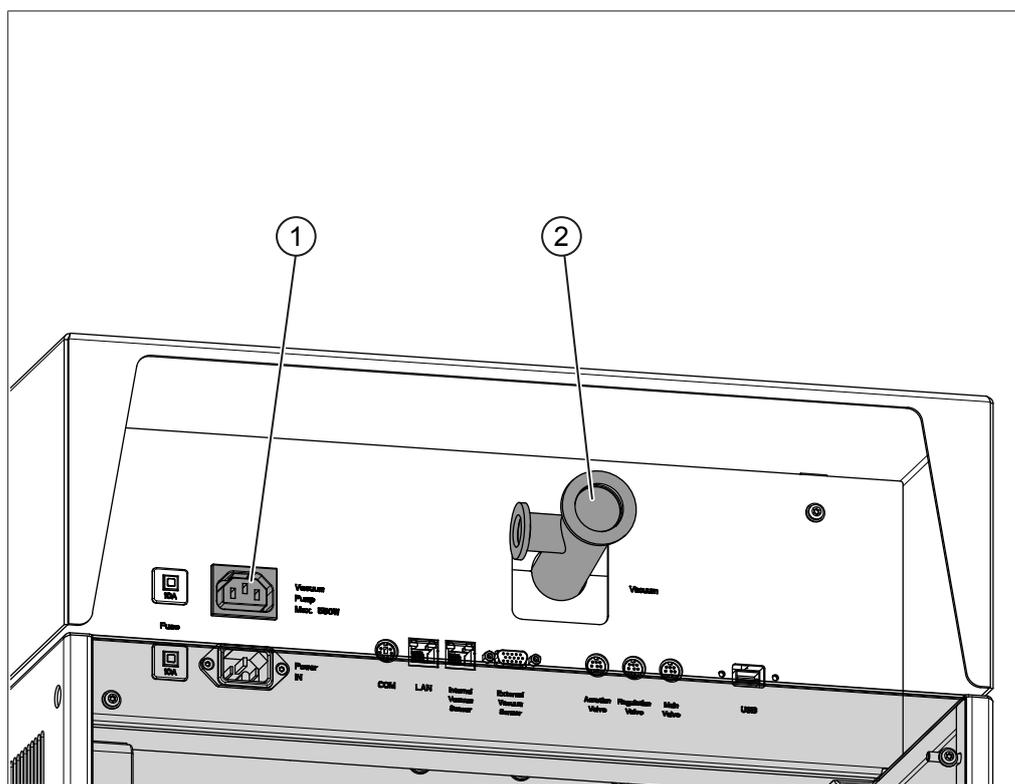


Fig. 11:

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------------------|
| 1 | Conexión de alimentación de la bomba de vacío | 2 | Conexión del tubo de vacío, ISO-KF 25 |
|---|---|---|---------------------------------------|

- ▶ Cambie el interruptor principal de **encendido/apagado** a la posición de apagado.
- ▶ Conecte el tubo de vacío de la bomba de vacío a la conexión del tubo de vacío (2).
- ▶ Introduzca el conector eléctrico de la bomba de vacío en la conexión marcada como **Vacuum Pump**.

5.6 Establecer conexión LAN

5.6.1 Requisitos para los ajustes locales de red

- ▶ Debe habilitarse el siguiente puerto en los ajustes del firewall de la puerta de enlace de Internet:
 - TCP (HTTPS) envía tráfico a través del puerto remoto 443
- ▶ Es necesario configurar el instrumento para que pueda utilizar la nube BUCHI como servidor DNS.



NOTA

Si no existe un servidor DNS disponible, introduzca la dirección IP de la conexión a la nube BUCHI de forma manual.



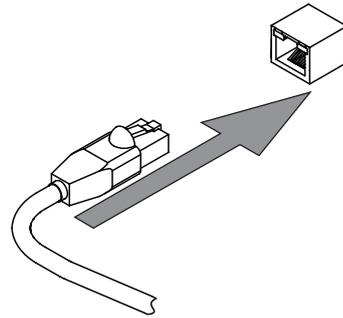
NOTA

Si no existe un servidor DHCP disponible, introduzca la dirección IP, la máscara de subred de la puerta de enlace y el servidor DNS manualmente.

5.6.2 Preparación del instrumento para que utilice la app

¡AVISO! No desconecte el cable LAN mientras el dispositivo esté conectado a BÜCHI Cloud Services.

- ▶ Conecte el dispositivo con la red.
- ▶ Reinicie el dispositivo.



Ruta de acceso

→  → [Ajustes] → [Red]

- ▶ Vaya a la medida [Red].
- ▶ Active la función [DHCP].
- ⇒ El equipo está preparado.

5.6.3 Activar el acceso a la nube BUCHI

Se debe habilitar el acceso a BUCHI Cloud para poder utilizar la BUCHI Monitor App.

Ruta de acceso

→  → [Ajustes] → [Red] → [BUCHI Cloud]

- ▶ Vaya a la opción [BUCHI Cloud] siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ Seleccione la opción [Sí].
- ⇒ El instrumento debe estar conectado a la BUCHI Cloud.

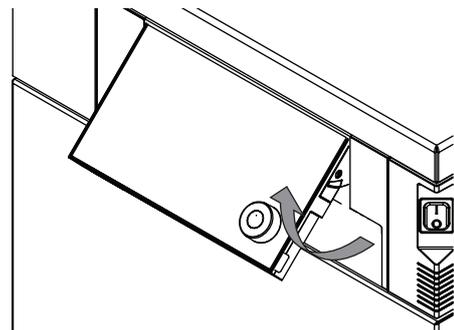
5.7 Inserción de la tarjeta SD



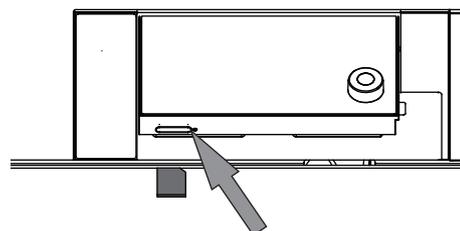
NOTA

Inserte o extraiga la tarjeta SD únicamente en el modo de espera y en el modo de apagado.

- ▶ Pliegue el panel de control hacia delante.



- ▶ Inserte la tarjeta SD en la parte inferior.



- ▶ Encienda el instrumento.
- ⇒ En la barra de estado aparecerá el símbolo de tarjeta SD.

Los siguientes datos se almacenan en la tarjeta SD:

- Numeración
- Fecha
- Hora
- Presión definida
- Presión actual del condensador de hielo
- Temperatura de entrada de los condensadores de hielo
- Valor de ajuste de temperatura de bandeja
- Temperatura actual de las bandejas
- Temperaturas actuales de las muestras

5.8 Instalar la bandeja de la bomba de vacío

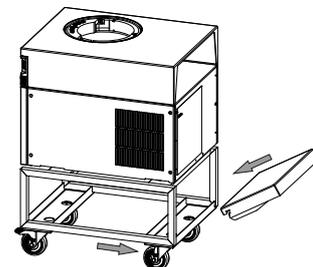


⚠ ATENCIÓN

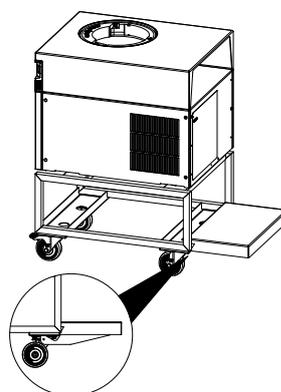
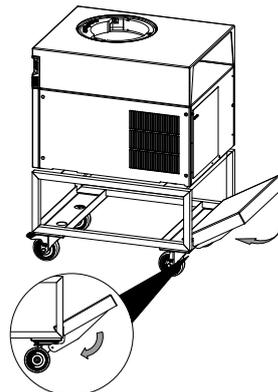
Riesgo de vuelco del carro

- ▶ La bomba de vacío no debe pesar más de 30 kg.
- ▶ El dispositivo principal debe estar sobre el carro cuando la bomba de vacío se coloque en la bandeja.

- ▶ Guíe la bandeja en un ángulo hacia el soporte metálico en el lado del carro donde no hay frenos en las ruedas.



- Gire la bandeja hacia abajo hasta que quede en posición horizontal.



6 Interfaz

6.1 Esquema del panel de control

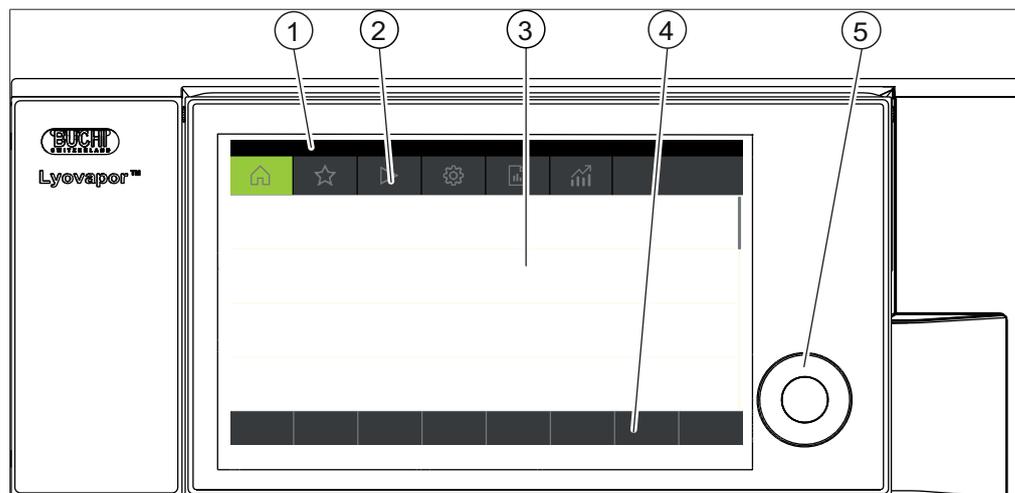


Fig. 12: Esquema del panel de control

Núm.	Descripción	Función
1	Barra de estado	Muestra el estado actual del instrumento.
2	Barra de menú	Muestra símbolos que representan los menús.
3	Área de contenido	Muestra las acciones, submenús y ajustes actuales dependiendo de la operación en curso.
4	Barra de funciones	Muestra las funciones que pueden realizarse según la operación en curso.
5	Control de navegación	Se utiliza para navegar a través de la interfaz de usuario. La pulsación del control lleva a cabo la función asignada en la barra de funciones.

6.2 Barra de funciones

La barra de funciones muestra las funciones que pueden realizarse según la operación en curso.

Las funciones de la barra de funciones se ejecutan tocando los botones de función correspondientes o pulsando el control de navegación.

Botones de función generales

Símbolo	Descripción	Significado
	[Atrás]	El panel de mando cambia a la vista anterior.
	[Cancelar]	Cancelar un proceso.
	[Añadir a favoritos]	Añade el elemento seleccionado al menú [Favoritos].
	[Confirmar]	Confirmar lo que se ha introducido.
	[Editar]	Modificar el ajuste seleccionado.
	[Menú]	Seleccionar un menú con la rueda de navegación de la barra de menú.

Símbolo	Descripción	Significado
	[Guardar]	Guardar el ajuste.

Botones de función del control de procesos

Símbolo	Descripción	Significado
	[Ventilar]	Se ventila el sistema.
	[Desplazamiento hacia abajo]	El instrumento se desplaza hacia abajo.
	[Iniciar]	Inicia el proceso de liofilización.
	[Iniciar acondicionamiento]	Se inicia la fase de acondicionamiento.
	[Manual]	Conmutación a liofilización manual.
	[Método]	Conmutación a liofilización con parámetros programables.
	[Nuevo]	Crear método nuevo
	[Derecha]	La selección se desplaza a la derecha.
	[Izquierda]	La selección se desplaza a la izquierda.
	[Curso del proceso]	Representación gráfica del curso del proceso con datos de presión y temperatura.
	[Activar]	Confirmar la selección de un método.
	[Eliminar]	Elimina la entrada seleccionada.
	[Omitir]	Omite el proceso en curso.
	[[Desactivación de la protección de muestras]]	Desactive manualmente la protección de muestras.
	[Copiar]	Copiar el método seleccionado.
	[Abrir]	Abre la válvula de alternancia seleccionada.
	[Cerrar]	Cierra la válvula de alternancia seleccionada.
	[Bomba de vacío activada]	Enciende la bomba de vacío.
	[Bomba de vacío desactivada]	Apaga la bomba de vacío.
	[Iniciar la descongelación]	Inicia la descongelación del condensador de hielo.
	[Detener la descongelación]	Detiene la descongelación del condensador de hielo.
	[Ampliar el tiempo]	Extiende la descongelación durante 30 minutos.

Símbolo	Descripción	Significado
	[Reducir el tiempo]	Reduce el tiempo de descongelación en 30 minutos.

6.3 Otros símbolos del panel de mando

Símbolo	Descripción	Significado
	[Cerrado]	El método asignado está activo y no puede modificarse.

6.4 Barra de menú

Los menús están representados mediante símbolos en la barra de menú. La navegación entre los menús se realiza con los elementos de entrada.

Dispone de estos menús:

Símbolo del menú	Significado	Submenú/Acción
	Menú [Iniciar]	<ul style="list-style-type: none"> • Parámetros del método del control de procesos
	Menú [Favoritos]	<ul style="list-style-type: none"> • Marcadores de puntos de acceso independientes
	Menú [Método]	<ul style="list-style-type: none"> • Guardar métodos de liofilización • Editar y activar método de liofilización
	Menú [Ajustes]	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustes del proceso • Ajustes • Determinación del punto final • Mantenimiento • Servicio • Información del sistema
	Menú [Mensajes]	<ul style="list-style-type: none"> • Notificaciones • Registro
	Menú [Gráfico]	<p>Gráfico en tiempo real que muestra los siguientes valores actuales:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Temperatura del condensador de hielo • Presión del condensador de hielo • Temperatura de la muestra • Temperatura de la bandeja

6.4.1 Menú Iniciar

En el menú [Iniciar] es posible ajustar los parámetros del método manualmente.

Ajuste de los parámetros del método con el control de navegación

- ▶ Seleccione un parámetro del método girando el control de navegación.
 - ⇒ El panel de control muestra el parámetro del método seleccionado en verde.
- ▶ Toque la función [Editar] en la barra de funciones.
 - ⇒ El panel de control muestra el parámetro del método seleccionado en negro.
- ▶ Utilice el cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores numéricos para aumentar o reducir el valor.

- ▶ Pulse el control de navegación.
- ⇒ Se guarda el valor ajustado.
- ⇒ El panel de control muestra el nuevo valor en verde.

Ajuste de los parámetros del método con la pantalla táctil

- ▶ Seleccione el parámetro del método tocando el panel de control.
- ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores numéricos.
- ⇒ El panel de control muestra el parámetro del método seleccionado en negro.
- ▶ Introduzca el valor en el campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
- ⇒ Se guarda el valor.
- ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.
- ⇒ El panel de control muestra el nuevo valor en verde.

6.4.2 Menú Favoritos

En el menú *[Favoritos]* se pueden incluir como favoritos los submenús y las acciones.

Añadir favorito

- ▶ Vaya a un submenú o a una acción.
- ▶ Toque la función *[Añadir a favoritos]* de la barra de funciones.
- ⇒ La interfaz de usuario cambia al menú *[Favoritos]* y muestra los favoritos incluidos.

Eliminar favorito

- ▶ En el menú *[Favoritos]*, vaya al favorito que desee eliminar.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Eliminar]*.
- ⇒ Se elimina el favorito.

6.4.3 Menú Método

El menú *[Método]* permite guardar procesos de liofilización con varias fases y pasos. Consulte el Capítulo 7.2 “Edición de métodos”, página 47.

6.4.4 Menú Configuraciones

En el menú *[Configuración]* puede introducir gran variedad de ajustes así como extraer información.

6.4.5 Menú Mensajes

El menú *[Mensajes]* muestra los mensajes actuales del instrumento y el historial de mensajes del instrumento.

Existen los siguientes tipos de mensaje:

- I = Información: El cliente no tiene que tomar ninguna medida inmediata.
- W = Advertencia: Se han producido fallos leves durante el funcionamiento. El cliente debe tomar alguna medida.
- E = Error: Se han producido fallos graves durante el funcionamiento debido a un componente defectuoso del sistema. Suele ser necesaria la intervención del servicio técnico.

6.4.6 Menú Gráfico

El menú *[Gráfico]* permite ver el proceso de liofilización actual mediante un gráfico en tiempo real.

El gráfico en tiempo real muestra los siguientes parámetros:

- Temperatura del condensador de hielo
- Presión del condensador de hielo
- Temperatura de la muestra
- Temperatura de la bandeja

6.5 Barra de estado

La barra de estado muestra el estado del instrumento.

Existen los siguientes estados:

Indicadores de la barra de estado

Unload / Load	<p>El acondicionamiento se ha completado.</p> <p>Antes del proceso de liofilización: equipe el rack de secado superior con una muestra congelada.</p> <hr/> <p>Después del proceso de liofilización: retire la muestra secada del rack de secado superior.</p>
Aerating	Se ventila el sistema.
Shutting down	<p>El instrumento se apaga.</p> <p>Coloque un recipiente debajo de la válvula de drenaje.</p> <p>Abra la válvula de drenaje manualmente para drenar el hielo fundido del condensador de hielo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La válvula de ventilación está cerrada. • En la barra de estado aparecerá el tiempo restante.
Defrosting	<p>El equipo se está descongelando.</p> <p>Coloque un recipiente debajo de la válvula de drenaje.</p> <p>Abra la válvula de drenaje manualmente para drenar el hielo fundido del condensador de hielo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La válvula de ventilación está abierta. • En la barra de estado aparecerá el tiempo restante.
Standby	Se ha completado el proceso de apagado.
Conditioning	<p>El instrumento se está iniciando, lo que incluye el inicio de los compresores de refrigerante y la bomba de vacío.</p> <p>Cierre manualmente la válvula de drenaje.</p>
Reconditioning	El instrumento se reinicia tras un fallo de alimentación temporal (< 15 min).
Warming up pump	La bomba de vacío adopta la temperatura de servicio.

Vacuum Test	El instrumento ejecuta una prueba de vacío.
Leak Test	El instrumento ejecuta una prueba de estanqueidad.
Manual Drying	El instrumento está ejecutando un proceso de liofilización manual.
Recovering	El sistema se está recuperando de un fallo de alimentación (> 15 min). Los parámetros del método actuales del proceso de liofilización se están restableciendo.
Hold	El instrumento está en la fase de detención.
Primary drying	El instrumento está en el paso de secado primario.
Secondary drying	El instrumento está en el paso de secado secundario.
Tempering shelves	El instrumento regula la temperatura de las bandejas con calefacción según la temperatura ajustada.
Stoppering	El instrumento está listo para el taponado.

Símbolos de la barra de estado

Símbolo	Estado
	El equipo se está descongelando.
	El instrumento está en modo de ahorro de energía.
	El instrumento está ejecutando un proceso de liofilización con un método.
	El instrumento se está iniciando.
	El instrumento está ejecutando un proceso de liofilización manual.
	El instrumento está conectado con la nube de BUCHI.
	La protección de las muestras está activa. Causa: La presión está fuera de los límites de presión.
	La protección de las muestras está activa. Causa: La temperatura está fuera de la temperatura de seguridad.
	La protección de la muestra está activa. Motivos: La presión está fuera de los límites de presión. La temperatura está fuera del rango de temperatura seguro.

Símbolo	Estado
	Antes del proceso de liofilización: equipar el accesorio de secado con un preparado congelado. Después del proceso de liofilización: retirar el preparado terminado del accesorio de secado.
	El instrumento realiza una prueba de vacío o una prueba de estanqueidad.
	El sistema se evacua con la presión ajustada.
	La tarjeta de memoria está insertada.

7 Funcionamiento



⚠ ATENCIÓN

Peligro de corte debido a la rotura del vidrio.

Los matraces rotos pueden provocar cortes.

- ▶ Compruebe que los matraces no presentan daños, grietas ni arañazos antes de cada uso.
- ▶ No utilice matraces que no estén en condiciones óptimas.
- ▶ Manipule los matraces con cuidado.



AVISO

Daños en el instrumento por astillas de vidrio.

Los objetos afilados pueden dañar la pantalla.

- ▶ Mantenga los objetos afilados alejados de la pantalla.



AVISO

Daños en el instrumento por líquidos derramados.

Las sustancias líquidas pueden provocar manchas y dañar el instrumento.

- ▶ Limpie inmediatamente cualquier líquido derramado.



NOTA

Vacíe el condensador de hielo antes del funcionamiento.

El procesamiento no funciona si el condensador de hielo no está vacío antes del funcionamiento.

- ▶ Vacíe el condensador de hielo antes del procesamiento.

7.1 Liofilización manual

7.1.1 Preparación del instrumento

Duración: 30 minutos aprox.



NOTA

Para minimizar la condensación de humedad del aire en el condensador, coloque un accesorio de secado. Elimine la humedad residual del condensador de hielo y cierre la válvula de drenaje.

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.

- ▶ Toque la función *[Iniciar acondicionamiento]* en la barra de funciones.
 - ⇒ La temperatura del condensador de hielo disminuye hasta la temperatura de servicio.
 - ⇒ La bomba de vacío adopta la temperatura de servicio.
 - ⇒ Tras concluir la fase de acondicionamiento, la barra de estado muestra el estado **Unload / Load**.

Preparación del instrumento con la unidad de control de vacío final

Duración: 45 minutos aprox.

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

- ▶ Asegúrese de que el condensador de hielo está seco y la válvula de drenaje está cerrada.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Toque la función *[Iniciar acondicionamiento]* en la barra de funciones.
- ▶ Instale el accesorio de secado del colector.
- ▶ En cuanto se alcance la temperatura del condensador de hielo, cierre las válvulas.
- ▶ Toque la función *[Bomba de vacío activada]* en la barra de funciones.
 - ⇒ La bomba de vacío se enciende.
- ▶ Calcule el tiempo de calentamiento manualmente.

7.1.2 Iniciar la liofilización



⚠ ATENCIÓN

Quemaduras en la piel por contacto con las piezas del condensador de hielo tras concluir el acondicionamiento.

- ▶ Utilice guantes de protección para trabajar en el instrumento después de la fase de acondicionamiento.

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

Requisito:

- El instrumento está preparado.
 - ▶ Monte un accesorio de secado. Consulte el Capítulo 7.9 “Manejo de accesorios de secado”, página 62.
 - ▶ Cargue el accesorio de secado con muestras congeladas.
 - ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
 - ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Manual]*.
 - ▶ Introduzca los ajustes necesarios de los parámetros del método del proceso.
 - ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ Se inicia el proceso de liofilización.
 - ⇒ El color de fondo del menú *Iniciar* cambia de blanco a negro.
 - ⇒ La barra de estado muestra un reloj que avanza y el estado **Manual Drying**.
 - ⇒ El sistema se evacua con la presión ajustada.

7.1.3 Editar los parámetros del proceso en curso

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

Requisito:

- El proceso se ha iniciado.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Con el control de navegación, desplácese hasta el parámetro que desea cambiar.
- ▶ Toque la función *[Editar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores numéricos.
 - ⇒ El panel de control muestra el parámetro del método seleccionado en blanco.
- ▶ Introduzca el valor en el campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ Se guarda el valor.
 - ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.

7.1.4 Prueba de diferencia de presión para el accesorio de secado del colector



NOTA

La prueba de diferencia de presión se realiza solamente con un kit de prueba de diferencia de presión. Consulte el Capítulo 11.1.1 “Accesorios”, página 95.

La prueba de diferencia de presión establece la diferencia entre las lecturas de dos sensores de presión de la cámara de secado. Si la diferencia entre las lecturas de los dos sensores es inferior a un umbral, se puede finalizar la fase de liofilización.

Ruta de acceso

→ *[Ajustes]* → *[Definición de punto final]*

Ajuste	Opción	Explicación
<i>[Límite]</i>	Introducir un valor	Especifica la diferencia entre las lecturas de los dos sensores, por debajo de las cuales se alcanza el punto final. El umbral debe ser superior al valor de desviación de la prueba de vacío. Consulte el Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56.
<i>[Tiempo]</i>	Introducir un valor	Especifica el lapso de tiempo durante el que va a realizarse la prueba de diferencia de presión hasta alcanzar el punto final.
<i>[Mensaje]</i>	Sí/No	Se muestra un mensaje tan pronto como se haya superado la prueba de diferencia de presión.

Requisito:

- Se ha llevado a cabo una prueba de vacío con una presión igual a la presión durante el proceso de liofilización posterior. Consulte Capítulo 8.14 “Realización de la prueba de vacío”, página 83
- Se han instalado los sensores para la prueba de diferencia de presión. Consulte “Conexión de los sensores para la prueba de diferencia de presión”
- Se ha determinado el valor de compensación. Consulte Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56

- ☑ Todos los matraces se han instalado en el accesorio de secado del colector.
- ▶ Vaya a *[Definición de punto final]* siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ Toque *[Prueba de diferencia de presión]*.
- ▶ Configure la prueba de diferencia de presión como deseo.
- ▶ Toque *[Iniciar]* para iniciar la prueba de diferencia de presión.

7.1.5 Finalización de la liofilización

Ruta de acceso

→ Iniciar

Requisito:

- ☑ La muestra está seca.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Toque la función *[Ventilar]* en la barra de funciones.
- ▶ Responda **YES** a la pregunta de confirmación.
 - ⇒ El sistema está ventilado.
 - ⇒ La barra de estado muestra el estado **Aerating**.
- ▶ Tan pronto como la barra de estado muestre el estado **Unload / Load**, retire la muestra seca del accesorio de secado.

Finalización de la liofilización con la unidad de control de vacío final

Ruta de acceso

→ Iniciar

Requisito:

- ☑ La muestra está seca.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Toque la función *[Ventilar]* en la barra de funciones.
- ▶ Responda **YES** a la pregunta de confirmación.
 - ⇒ El sistema está ventilado.
 - ⇒ La barra de estado muestra el estado **Aerating**.
- ▶ En cuanto la barra de estado muestre el estado **Unload / Load**, retire los matraces.
- ▶ Toque la función *[Bomba de vacío desactivada]* en la barra de funciones.
 - ⇒ La bomba de vacío se apaga.

7.2 Edición de métodos

El panel de control puede guardar hasta 35 métodos. Los métodos permiten automatizar el proceso de liofilización.

7.2.1 Crear método nuevo

Existen dos maneras de crear un método nuevo:

Crear método nuevo

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Nuevo]*.
 - ⇒ Se ha creado el nuevo método.

Crear un método nuevo copiando un método existente

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee copiar.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Copiar]*.
 - ⇒ Se ha creado el nuevo método.

7.2.2 Cambiar el nombre de un método

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción *[Información]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra la información de la acción.
- ▶ Toque el ajuste *[Nombre]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores alfanuméricos.
- ▶ Introduzca un nombre para el método.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ El nombre nuevo se ha guardado.
 - ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.

7.2.3 Ajuste de la temperatura de colapso de las muestras

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción *[General]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra la acción *[General]*.
- ▶ Toque el ajuste *[Temperatura de colapso de las muestras]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ Introduzca el valor en el campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ Se guarda el valor.
 - ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.

7.2.4 Ajuste del tipo de gas

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.

- ▶ Toque la acción *[General]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra la acción *[General]*.
- ▶ Toque el ajuste *[Tipo de gas]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores alfanuméricos.
- ▶ Introduzca el tipo de gas.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ Se guarda el valor.
 - ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.

7.2.5 Ajuste de la temperatura de carga de la bandeja

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción *[General]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra la acción *[General]*.
- ▶ Toque la acción *[Temp. carga bandeja]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra un cuadro de diálogo con un campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ Introduzca el valor en el campo de entrada de valores numéricos.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ Se guarda el valor.
 - ⇒ Se cierra el cuadro de diálogo.

7.2.6 Ajuste de los pasos de un método

El panel de control puede guardar hasta 30 pasos para cada método.



NOTA

La velocidad máxima de calentamiento es de 3 °C/min.



NOTA

La configuración de los pasos de acción afecta a un paso en cada caso.

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción *[Pasos]*.
 - ⇒ El panel de control muestra la acción Pasos.

Para cada paso están disponibles los siguientes ajustes:

Ajuste	Opción	Significado
<i>[Fase de paso]</i>	Secado primario/secado secundario	Establece el tipo de fase de paso.
<i>[Duración]</i>	Introducir un valor	Ajuste de la duración del paso en minutos.

Ajuste	Opción	Significado
[Temperatura de la bandeja]	Introducir un valor	Ajuste la temperatura de las bandeja con calefacción en un solo paso.
[Zona de presión]	Regulado/Mínimo	Regulado: Se ejecutan los valores de los ajustes de presión y límites de presión. Mínimo: Se aplica el valor de vacío máximo para alcanzar la presión más baja posible.
[Presión]	Introducir un valor	Ajuste de un valor para la presión regulada.
[Límite de presión]	Introducir un valor	Valor absoluto de la desviación de la presión ajustada antes de activar la protección de muestras.
[Duración de la presión]	Introducir un valor	Ajuste del tiempo durante el cual la presión está por encima del límite de presión antes de que la protección de muestra se aplique.

Edición de un paso

- ▶ Utilice la función *[Derecha]* o *[Izquierda]* de la barra de funciones para desplazarse al paso que desea editar.
 - ▶ Con el control de navegación, desplácese hasta el ajuste que desea cambiar.
 - ▶ Toque la función *[Editar]* en la barra de funciones.
 - ▶ Edite el ajuste según sea necesario.
 - ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
- ⇒ Se cambia la configuración.

Añadir paso

- ▶ Utilice la función *[Derecha]* o *[Izquierda]* de la barra de funciones para desplazarse a la posición a la que desea añadir un paso.
 - ▶ Toque la función *[Nuevo]* en la barra de funciones.
- ⇒ Se crea el nuevo paso.

Eliminar paso

- ▶ Utilice la función *[Derecha]* o *[Izquierda]* de la barra de funciones para desplazarse al paso que desea eliminar.
 - ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Eliminar]*.
 - ▶ Cuando se le solicite confirmación, pulse *[Aceptar]*.
- ⇒ El paso se elimina.

7.2.7 Creación de fases de un método



NOTA

Los ajustes de la vista Fase afectan a todos los pasos de una fase.

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.

- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción *[Fase]*.
 - ⇒ El panel de mando muestra la vista Fase.

Para cada método están disponibles las siguientes fases

Fase	Ajuste	Opción	Significado
<i>[Ejecutar secado primario]</i>	<i>[Acción Secado]</i>	Ninguna/ Protección de muestras/ Mensaje	Ninguna: no se ejecuta ninguna acción. Protección de muestras: en caso de presión excesiva, se interrumpe la calefacción de las bandejas. Mensaje: en caso de presión excesiva, el panel de mando muestra un mensaje.
	<i>[Acción Atemperar]</i>	Ninguna/ Protección de muestras/ Mensaje	Ninguna: no se ejecuta ninguna acción. Protección de muestras: en caso de temperatura excesiva, se interrumpe la calefacción de las bandejas. Mensaje: en caso de temperatura excesiva, el panel de mando muestra un mensaje.
	<i>[Temperatura de seguridad]</i>	Introducir valor	Desviación máxima de la temperatura de colapso ajustada antes de activar la protección de muestras.
	<i>[Hora de temperatura de seguridad]</i>	Introducir valor	Momento a partir del que deja de estar activa la protección de muestras. El valor hace referencia al tiempo antes de la finalización del secado primario.
	<i>[Definición de punto final]</i>	Otros ajustes	Consulte el Capítulo 7.4 "Ajuste de las definiciones de punto final", página 53

Fase	Ajuste	Opción	Significado
<i>[Ejecutar secado secundario]</i>	<i>[Acción Secado]</i>	Ninguna/ Protección de muestras/ Mensaje	Ninguna: no se ejecuta ninguna acción. Protección de muestras: en caso de presión excesiva, se interrumpe la calefacción de las bandejas. Mensaje: en caso de presión excesiva, el panel de mando muestra un mensaje.
	<i>[Acción Atemperar]</i>	Ninguna/ Protección de muestras/ Mensaje	Ninguna: no se ejecuta ninguna acción Protección de muestras: en caso de temperatura excesiva, se interrumpe la calefacción de las bandejas. Mensaje: en caso de temperatura excesiva, el panel de mando muestra un mensaje.
	<i>[Temperatura de seguridad]</i>	Introducir valor	Desviación máxima de la temperatura de bandejas ajustada antes de activar la protección de muestras.
	<i>[Definición de punto final]</i>	Otros ajustes	Consulte el Capítulo 7.4 "Ajuste de las definiciones de punto final", página 53
<i>[Taponado]</i>	<i>[Zona de presión]</i>	Regulado/ mínimo	Regulado: Se ejecutan los valores de los ajustes de presión y límites de presión. Mínimo: Se ejecuta el valor de vacío mínimo posible.
	<i>[Presión]</i>	Introducir valor	Ajuste de un valor para la presión regulada.
	<i>[Modo]</i>	Ninguna/Manual	Ninguna: no se ejecuta ninguna acción. Manual: ejecución manual del cierre.
<i>[Espera]</i>	<i>[Zona de presión]</i>	Regulado/ mínimo	Regulado: se ejecutan los valores de los ajustes de presión. Mínimo: se ejecuta el valor de vacío mínimo posible.
	<i>[Presión]</i>	Introducir valor	Ajuste de un valor para la presión regulada.
	<i>[Temperatura de la bandeja]</i>	Introducir valor	Introducción de un valor para la temperatura de las bandejas.

Edición de los ajustes de una fase

- ▶ Toque la fase que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra la fase seleccionada con el fondo verde.
- ▶ Toque el ajuste que desee editar.
- ▶ Realice el ajuste.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Guardar]*.
 - ⇒ El ajuste se ha modificado.

7.3 Eliminación de métodos

Ruta de acceso

→ [Método]

- ▶ Vaya al menú [Método] siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función [Eliminar].
- ▶ Confirme la pregunta de seguridad con [Confirmar].
 - ⇒ El método se ha eliminado.

7.4 Ajuste de las definiciones de punto final

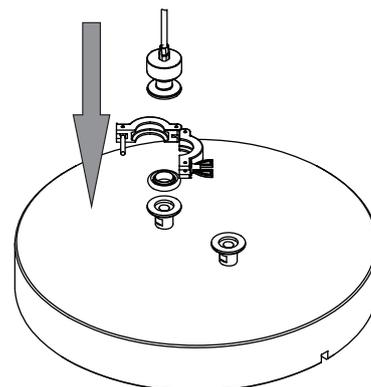
El final de una fase se puede configurar automáticamente para cada preparación definiendo un punto final.

El punto final se puede definir mediante la prueba de diferencia de temperatura o la prueba de diferencia de presión.

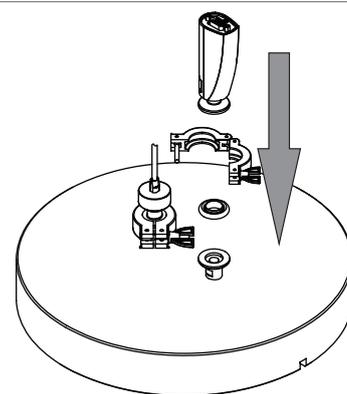
7.4.1 Realización de una prueba de diferencia de presión (opcional)

Conexión de los sensores para la prueba de diferencia de presión

- ▶ Coloque el sensor de presión, selle la conexión y fijela con la abrazadera.
- ▶ Introduzca el conector eléctrico del sensor de presión en la toma marcada como **Vacuum Sensor**.

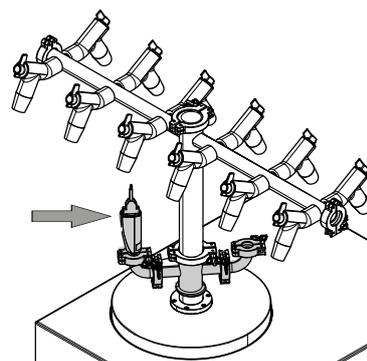


- ▶ Coloque el sensor de presión, selle la conexión y fijela con la abrazadera.
- ▶ Introduzca el conector eléctrico del sensor de presión en la toma marcada como **External Vacuum Sensor**.
- ▶ En el panel de control, seleccione el sensor Inficon Porter CDG020 D en el submenú [Ajustes].



Para accesorios de secado del colector:

- ▶ Coloque el accesorio de secado del colector en el sensor.



Prueba de diferencia de presión para la cámara de secado



NOTA

La prueba de diferencia de presión se realiza solamente con un kit de prueba de diferencia de presión. Consulte Capítulo 11.1.1 “Accesorios”, página 95.

La prueba de diferencia de presión establece la diferencia entre las lecturas de dos sensores de presión de la cámara de secado. Si la diferencia entre las lecturas de los dos sensores es inferior a un umbral, se puede finalizar la fase de liofilización.

Ruta de acceso

→ [Método]

Requisito:

- Se ha llevado a cabo una prueba de vacío con una presión igual a la presión durante el proceso de liofilización posterior. Consulte Capítulo 8.14 “Realización de la prueba de vacío”, página 83
- Se han instalado los sensores para la prueba de diferencia de presión. Consulte Capítulo “Conexión de los sensores para la prueba de diferencia de presión”, página 53
- Se ha determinado el valor de compensación. Consulte Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56
- ▶ Vaya al menú [Método] siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
- ▶ Toque la acción [Fase].
 - ⇒ El panel de control muestra la acción Fase.
- ▶ Toque el ajuste [Definición de punto final].
 - ⇒ El panel de control muestra el ajuste Definición de punto final.
- ▶ Toque [Prueba de diferencia de presión].
 - ⇒ El panel de control muestra la prueba de diferencia de presión.

Están disponibles los siguientes ajustes:

Ajuste	Opción	Explicación
[Prueba de diferencia de presión]	Sí/No	Activa o desactiva la prueba de diferencia de presión.

Ajuste	Opción	Explicación
[Tiempo de inicio]	Introducir un valor	Ajuste del momento a partir del que debe ejecutarse la prueba de diferencia de presión. El valor hace referencia al tiempo antes de la finalización de la fase de secado primaria.
[Límite de diferencia de presión]	Introducir un valor	Especifica la diferencia entre las lecturas de los dos sensores, por debajo de las cuales se alcanza el punto final. El umbral debe ser superior al valor de desviación de la prueba de vacío. Consulte Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56
[Duración]	Introducir un valor	Especifica el lapso de tiempo durante el que va a realizarse la prueba de diferencia de presión.
[Proceder]	Sí/No	Sí: El método pasa a la fase siguiente. No: La fase finaliza cuando se alcanzan los niveles establecidos.
[Mensaje]	Sí/No	El panel de control mostrará o no mostrará un mensaje tan pronto como se haya superado la prueba de diferencia de presión.

7.4.2 Prueba de diferencia de presión para el accesorio de secado del colector (opcional)



NOTA

La prueba de diferencia de presión se realiza solamente con un kit de prueba de diferencia de presión. Consulte el Capítulo 11.1.1 “Accesorios”, página 95.

La prueba de diferencia de presión establece la diferencia entre las lecturas de dos sensores de presión de la cámara de secado. Si la diferencia entre las lecturas de los dos sensores es inferior a un umbral, se puede finalizar la fase de liofilización.

Conexión de los sensores para una prueba de diferencia de presión

- ▶ Coloque el accesorio de secado del colector en el kit de sensor (n.º de pedido 11080770).
- ▶ Monte el kit de sensor en la parte superior del accesorio de secado del colector.

Ruta de acceso

→ [Ajustes] → [Definición de punto final]

Están disponibles los siguientes ajustes:

Ajuste	Opción	Explicación
[Límite de diferencia de presión]	Introducir un valor	Especifica la diferencia entre las lecturas de los dos sensores, por debajo de las cuales se alcanza el punto final. El umbral debe ser superior al valor de desviación de la prueba de vacío. Consulte Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56
[Duración]	Introducir un valor	Especifica el lapso de tiempo durante el que va a realizarse la prueba de diferencia de presión.

Requisito:

- Se ha llevado a cabo una prueba de vacío con una presión igual a la presión durante el proceso de liofilización posterior. Consulte Capítulo 8.14 “Realización de la prueba de vacío”, página 83
- Se han instalado los sensores para la prueba de diferencia de presión. Consulte “Conexión de los sensores para la prueba de diferencia de presión”
- Se ha determinado el valor de compensación. Consulte Capítulo 7.4.3 “Determinación del valor de compensación”, página 56
- Todos los matraces se han instalado en el accesorio de secado del colector.
 - ▶ Vaya a [Definición de punto final] siguiendo la ruta de acceso.
 - ▶ Toque [Prueba de diferencia de presión].
 - ▶ Configure la prueba de diferencia de presión como desee.
 - ▶ Toque [Iniciar] para iniciar la prueba de diferencia de presión.

7.4.3 Determinación del valor de compensación

Ruta de acceso

→ [Ajustes] → [Determinación de punto final] → [Prueba de diferencia de presión]

- ▶ Según la ruta de acceso, vaya a la [Prueba de diferencia de presión].
 - ⇒ La unidad de control muestra la cifra de desviación.

7.4.4 Prueba de diferencia de temperatura



NOTA

Se considera que la prueba de temperatura ha finalizado correctamente cuando todas las bandejas quedan por debajo el valor umbral.

Las muestras situadas en una misma bandeja tienen tiempos de secado distintos. Al ajustar la [Duración], se deben tener en cuenta los distintos tiempos de secado.

La prueba de diferencia de temperatura transmite la diferencia existente entre el sensor de temperatura de la bandeja con calefacción y el sensor de temperatura de la muestra. Si la diferencia entre las lecturas de los dos sensores es inferior a un umbral, se puede finalizar la fase de liofilización.

Ruta de acceso

→ [Método]

Requisito:

- ☑ Las bandejas con calefacción están montadas en el accesorio. Consulte Capítulo 7.9 “Manejo de accesorios de secado”, página 62
- ☑ El sensor de temperatura opcional está montado. Consulte Capítulo 7.9 “Manejo de accesorios de secado”, página 62
 - ▶ Coloque el sensor de temperatura opcional en la muestra.
 - ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
 - ▶ Toque el nombre del método que desee editar.
 - ⇒ El panel de mando muestra el método seleccionado con el fondo verde.
 - ▶ Toque la acción *[Fase]*.
 - ⇒ El panel de control muestra la acción Fase.
 - ▶ Toque el ajuste *[Definición de punto final]*.
 - ⇒ El panel de control muestra el ajuste Definición de punto final.
 - ▶ Toque *[Prueba de diferencia de temperatura]*.
 - ⇒ El panel de control muestra la prueba de diferencia de temperatura.

Están disponibles los siguientes ajustes:

Ajuste	Opción	Explicación
<i>[Prueba de diferencia de temperatura]</i>	Sí/No	Activa o desactiva la prueba de diferencia de temperatura.
<i>[Tiempo de inicio]</i>	Introducir un valor	Ajuste del momento a partir del que debe ejecutarse la prueba de diferencia de temperaturas. El valor hace referencia al tiempo antes de la finalización de la fase de secado primaria.
<i>[Límite de diferencia de temperatura]</i>	Introducir un valor	Especifica la diferencia entre las lecturas de los dos sensores, por debajo de las cuales se alcanza el punto final.
<i>[Duración]</i>	Introducir un valor	Periodo de tiempo durante el cual no se debe superar la diferencia. Si no se supera el umbral durante todo el periodo de tiempo, se supera la prueba de diferencia de temperatura.
<i>[Proceder]</i>	Sí/No	Sí: El método pasa a la fase siguiente. No: La fase finaliza cuando se alcanzan los niveles establecidos.
<i>[Mensaje]</i>	Sí/No	El panel de control mostrará o no mostrará un mensaje tan pronto como se haya superado la prueba de diferencia de temperatura.

7.5 Liofilización con un método (solo unidad Pro)

7.5.1 Preparación del instrumento

Duración: 30 minutos aprox.



NOTA

Para minimizar la condensación de la humedad del aire en el condensador, montar un accesorio de secado.

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Toque la función *[Iniciar acondicionamiento]* en la barra de funciones.
 - ⇒ La temperatura del condensador de hielo disminuye hasta la temperatura de servicio.
 - ⇒ La bomba de vacío adopta la temperatura de servicio.
 - ⇒ Tras concluir la fase de acondicionamiento, la barra de estado muestra el estado **Unload / Load**.

7.5.2 Seleccionar un método

Ruta de acceso

→ *[Método]*

- ▶ Vaya al menú *[Método]* siguiendo los pasos de navegación necesarios.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Método]*.
- ▶ Toque el método que deba utilizarse.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Activar]*.
 - ⇒ La barra de estado muestra el método activado.

7.5.3 Iniciar la liofilización



⚠ ATENCIÓN

Quemaduras en la piel por contacto con las piezas del condensador de hielo tras concluir el acondicionamiento.

- ▶ Utilice guantes de protección para trabajar en el instrumento después de la fase de acondicionamiento.



NOTA

El proceso de liofilización se puede cancelar tocando las funciones *[Manual]* y *[Ventilar]* en el menú *[Iniciar]*.

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

Si se está utilizando un gas

Requisito:

- El instrumento está preparado.
- Se ha seleccionado un método.
- ▶ Monte un accesorio de secado. Consulte el Capítulo 7.9 "Manejo de accesorios de secado", página 62.

- ▶ Cargue el accesorio de secado con muestras congeladas.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
- ▶ Asegúrese de que se está utilizando el gas especificado.
- ▶ Responda **YES** a la pregunta de confirmación.
 - ⇒ Se inicia el proceso de liofilización.
 - ⇒ El panel de control muestra el menú *Iniciar* con fondo negro.
 - ⇒ El sistema lleva a cabo el método seleccionado.

Si no se utiliza un gas

Requisito:

- El instrumento está preparado.
- Se ha seleccionado un método.
 - ▶ Monte un accesorio de secado. Consulte el Capítulo 7.9 “Manejo de accesorios de secado”, página 62.
 - ▶ Cargue el accesorio de secado con muestras congeladas.
 - ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
 - ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ Se inicia el proceso de liofilización.
 - ⇒ El panel de control muestra el menú *Iniciar* con fondo negro.
 - ⇒ El sistema lleva a cabo el método seleccionado.

7.5.4 Modificación de los parámetros del proceso en curso



NOTA

Los pasos siguientes se pueden eliminar.

- ▶ Seleccione el paso que quiera eliminar.
- ▶ Toque el botón *[Eliminar]* en la barra de funciones.

7.5.5 Finalización de la liofilización

Ruta de acceso

→ *[Iniciar]*

Requisito:

- La barra de estado muestra el estado **Hold**.
 - ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
 - ▶ Toque la función *[Ventilar]* en la barra de funciones.
 - ▶ Responda **YES** a la pregunta de confirmación.
 - ⇒ El sistema está ventilado.
 - ⇒ La barra de estado muestra el estado **Aerating**.
 - ▶ Espere a que la barra de estado muestre el estado **Unload / Load**.
 - ▶ Retire la preparación secada del accesorio de secado.



NOTA

Apagado después de finalizar la liofilización

Para obtener instrucciones sobre cómo apagar el instrumento después de la liofilización, consulte el Capítulo 7.6 “Desplazamiento hacia abajo del instrumento”, página 60.

7.6 Desplazamiento hacia abajo del instrumento

Duración: 50 min



AVISO

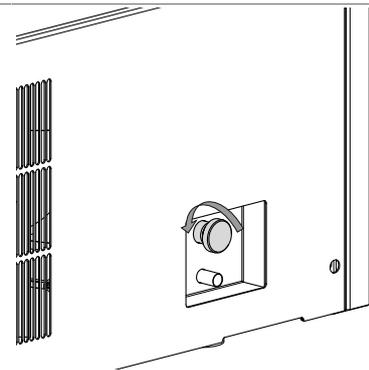
No retire el hielo del condensador de hielo aplicando fuerza mecánica.

Ruta de acceso

→ [Iniciar]

Requisito:

- El proceso de liofilización ha finalizado.
- No hay ningún accesorio de secado instalado en el condensador de hielo.
- Se prepara un recipiente para el drenaje.
- Solo para instrumentos con unidad de control de vacío final: La bomba de vacío está apagada.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú [Iniciar].
- ▶ En la barra de funciones, toque la función [Apagado].
 - ⇒ El instrumento se apaga.
 - ⇒ Una vez apagado, la barra de estado muestra el tiempo restante y el estado **Shutting down**.
- ▶ Espere hasta que el hielo se descongele completamente.
- ▶ Coloque un recipiente con capacidad suficiente debajo de la válvula de drenaje.
- ▶ Gire el mando de ajuste en sentido contrario a las agujas del reloj para abrir la válvula de drenaje manualmente.
 - ⇒ Los líquidos se drenan en el recipiente.
- ▶ Espere y asegúrese de que el tubo de drenaje de condensado se ha drenado por completo.
- ▶ Limpie el condensador de hielo. Consulte el Capítulo 8.11 "Limpieza del instrumento", página 83.
- ▶ Gire el mando de ajuste en el sentido de las agujas del reloj para cerrar la válvula de drenaje manualmente.



7.7 Descongelación de la bobina del condensador de hielo mediante gas caliente (opcional)



⚠ ATENCIÓN

Riesgo para la salud debido a la exposición a vapores o disolventes líquidos.

- ▶ Vigile el progreso de descongelación dentro de la cámara del condensador de hielo en todo momento.
- ▶ Evite la exposición al vapor.
- ▶ Evite el contacto con los materiales del condensador de hielo que contienen disolventes líquidos al final del proceso de descongelación.

Todas las operaciones y procedimientos relacionados con la función de descongelación del instrumento distintos de los descritos en este capítulo no están permitidos y deben entenderse como un uso indebido del instrumento.

Requisito:

- Debe disponerse de una campana extractora o de un extractor de aire suficiente para eliminar los vapores que se escapan.
- Deben evitarse períodos de descongelación prolongados. Especialmente cuando hay disolventes agresivos o ácidos en la composición del hielo, ya que pueden limitar la vida útil debido a la corrosión u otros defectos del material.
- La estabilidad del material de la cámara de secado, las juntas, la placa adaptadora y el condensador de hielo expuestos al líquido y al vapor de los disolventes descongelados debe comprobarse minuciosamente para evitar daños a largo plazo.
- Deben utilizarse medidas de protección personal como guantes, gafas y abrigo durante la manipulación.
- El instrumento está en el modo En espera.
 - ▶ Retire la cámara de secado.
 - ▶ Coloque la manguera de drenaje en un depósito resistente a disolventes/ácidos.
 - ▶ Pulse el icono de descongelación para iniciar la descongelación durante 60 min.
 - ▶ Compruebe visualmente la cantidad de hielo en el interior del condensador.
 - ▶ Seleccione una duración factible para evitar la formación de vapor durante la descongelación.
 - ▶ Para prolongar el tiempo de descongelación 30 minutos más, pulse el botón **[+30 MIN]**.
 - ⇒ La extensión máxima es de $8 \times 30 \text{ min} = 240 \text{ min}$ (total de 300 min).
 - ▶ Para reducir el tiempo de descongelación 30 minutos, pulse el botón **[-30 MIN]**.
 - ▶ Si se utilizan líquidos corrosivos en el condensador de hielo, abra la válvula de drenaje durante la descongelación para liberar el agua de descongelación de forma continua.
 - ▶ Detenga el proceso en cualquier momento con el botón **[STOP]**.
 - ▶ Abra la válvula de drenaje para liberar completamente el líquido de descongelación.
 - ▶ Limpie el condensador de hielo y el instrumento para eliminar la humedad residual.

7.8 Desconexión del instrumento

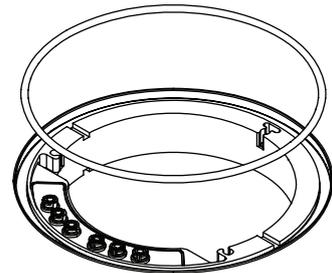
Requisito:

- ☑ Se ha apagado el instrumento. Consulte el Capítulo 7.6 “Desplazamiento hacia abajo del instrumento”, página 60.
- ▶ Sitúe el interruptor principal de encendido/apagado en la posición de apagado.

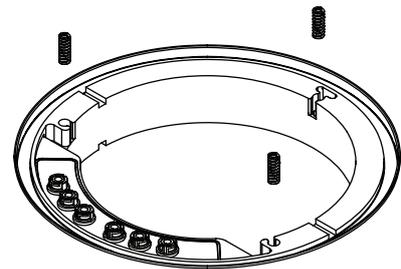
7.9 Manejo de accesorios de secado

7.9.1 Funcionamiento de la cámara de secado acrílica con taponado (bandejas con calefacción)

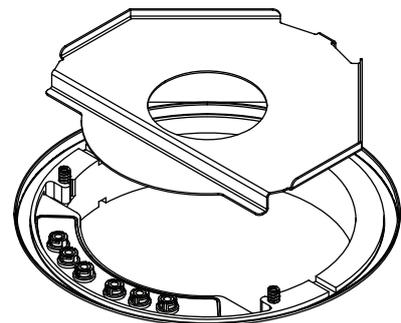
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



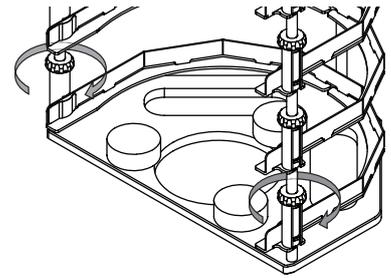
- ▶ Coloque los resortes en los orificios situados sobre el condensador de hielo.



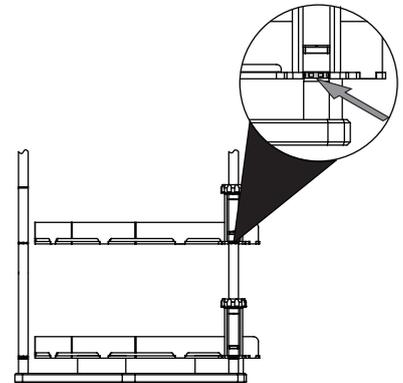
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



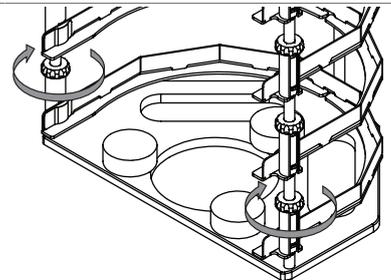
- Suelte todos los tornillos de fijación.



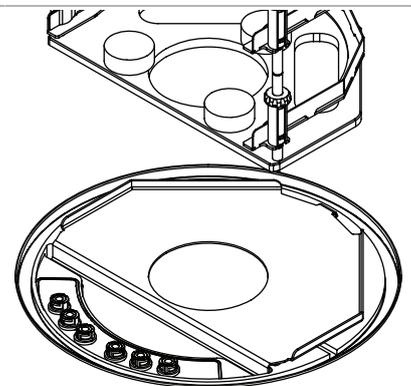
- Alinee la ranura de inserción para bandejas.



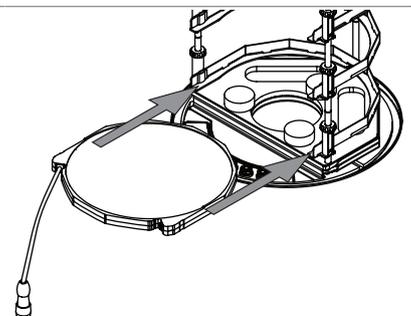
- Apriete los tornillos de fijación.



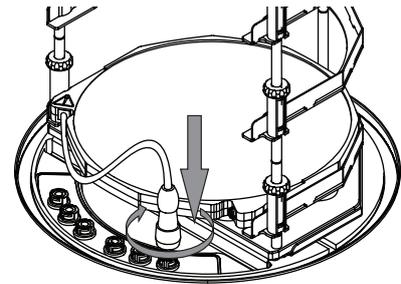
- Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



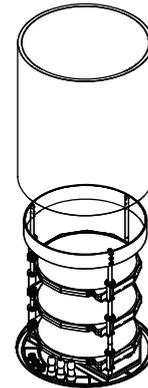
- Introduzca las bandejas en el rack.



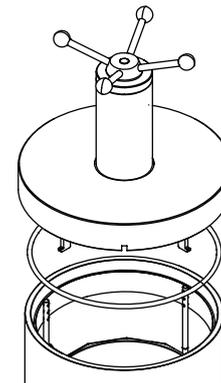
- ▶ Presione el conector en la conexión de la bandeja y gire al mismo tiempo el casquillo hacia la izquierda.



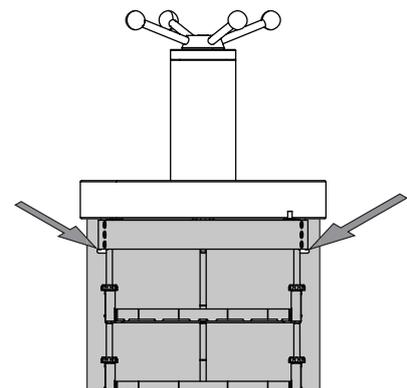
- ▶ Repita los pasos anteriores para bandejas adicionales.
- ▶ Coloque el cilindro en la ranura sobre la placa principal.



- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Gire el volante manual hacia arriba hasta que la placa situada dentro de la tapa haya presionado completamente los ganchos hacia dentro.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa sobre el cilindro.



- ▶ Asegúrese de que los ganchos se hayan enganchado en el rack.



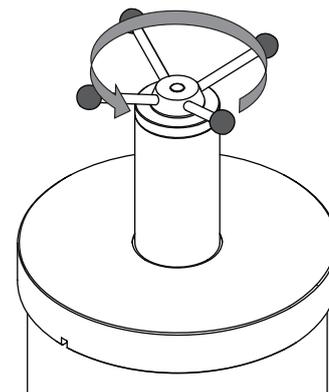
- ▶ Ejecute la liofilización.

Requisito:

- La barra de estado indica el estado

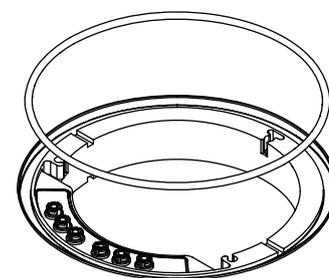
Stoppering.

- ▶ Gire el volante hasta que todas las muestras se hayan cerrado.
- ▶ Confirme la pregunta de seguridad en el panel de mando.

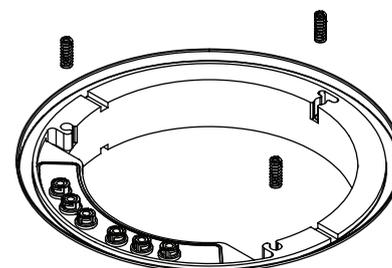


7.9.2 Funcionamiento de la cámara de secado acrílica con taponado (bandejas sin calefacción)

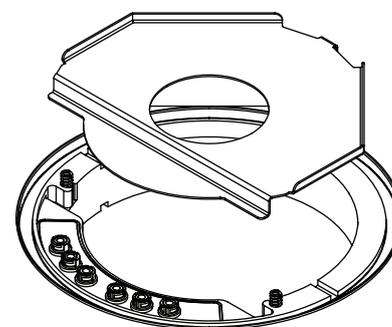
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



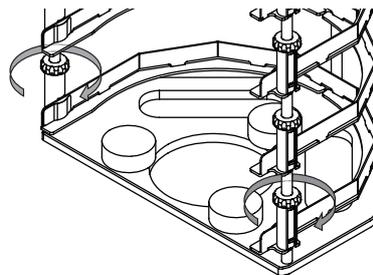
- ▶ Coloque los resortes en los orificios situados sobre el condensador de hielo.



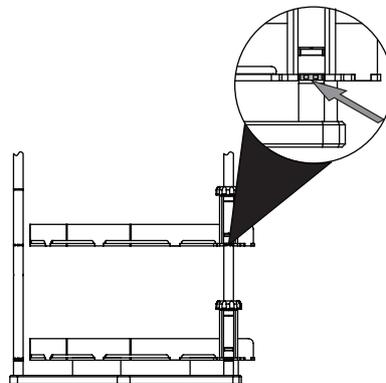
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



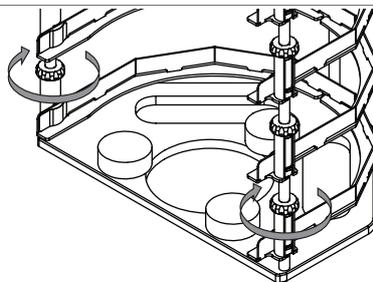
- ▶ Suelte todos los tornillos de fijación.



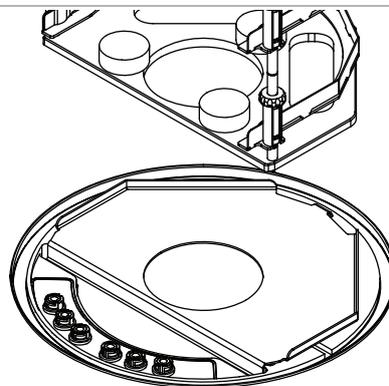
- ▶ Alinee la ranura de inserción para bandejas.



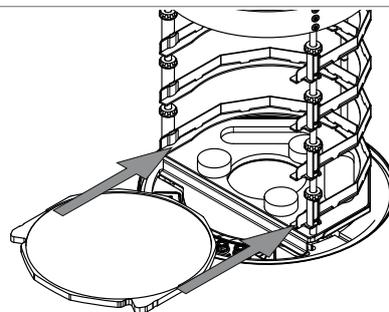
- ▶ Apriete los tornillos de fijación.



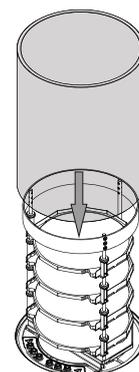
- ▶ Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



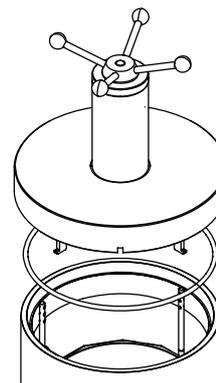
- ▶ Deslice las bandejas en el accesorio.



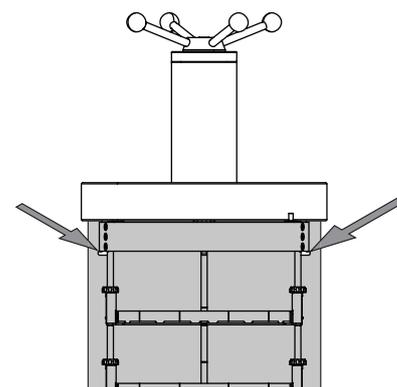
- ▶ Coloque el cilindro en la ranura por encima de la placa principal.



- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Gire el volante manual hacia arriba hasta que la placa situada dentro de la tapa haya presionado completamente los ganchos hacia dentro.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa sobre el cilindro.



- ▶ Asegúrese de que los ganchos se hayan enganchado en el rack.



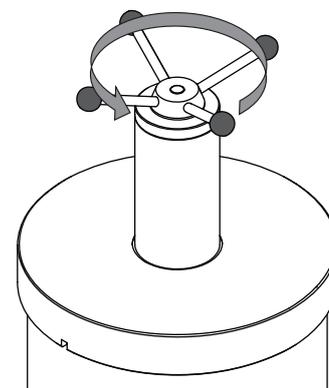
- ▶ Ejecute la liofilización.

Requisito:

- La barra de estado indica el estado

Stoppering.

- ▶ Gire el volante hasta que todas las muestras se hayan cerrado.
- ▶ Confirme la pregunta de seguridad en el panel de mando.



7.9.3 Determinación del número de matraces para la cámara de secado con colector y accesorio



NOTA

No llene los matraces en exceso.

El volumen máximo de las muestras debe ser inferior o igual a la mitad del volumen del matraz.



NOTA

Determine el número de matraces utilizados de manera individual para cada proceso.



NOTA

El volumen total de disolventes de extracción no debe superar la capacidad de hielo. Mantenga la presión para una sublimación adecuada.

El número de matraces utilizado depende de varios factores:

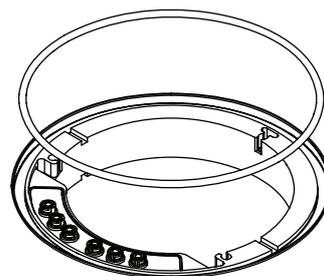
- El volumen del matraz
- El método de congelación
- La concentración de la muestra
- La composición del disolvente

Ejemplo de número de matraces que usan agua:

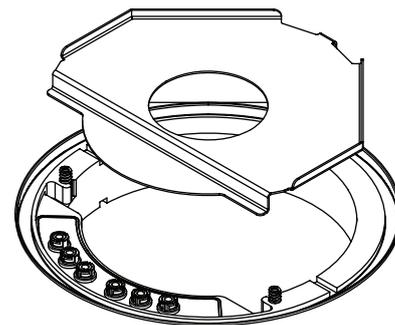
	Matraz con un volumen de 1.000 ml	Matraz con un volumen de 500 ml
Congelación giratoria	Máx. de 12 matraces	Máx. de 12 matraces

7.9.4 Manejo cámara de secado Acryl Manifold (bandejas con calefacción)

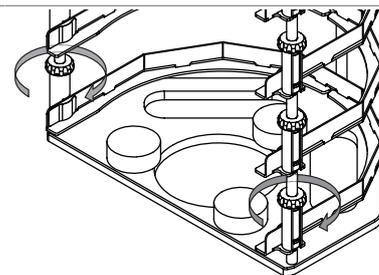
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



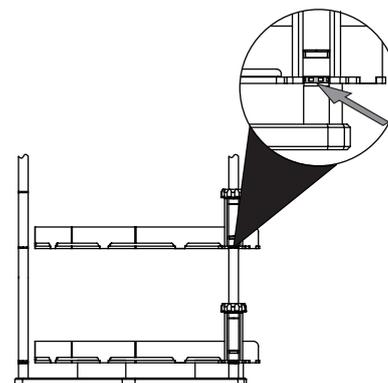
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



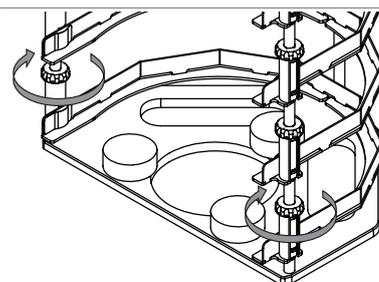
- ▶ Suelte todos los tornillos de fijación.



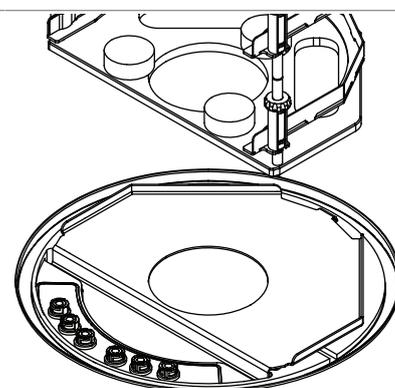
- ▶ Alinee la ranura de inserción para bandejas.



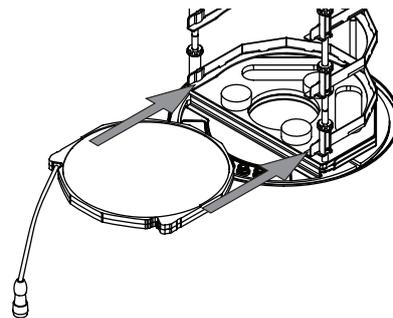
- ▶ Apriete los tornillos de fijación.



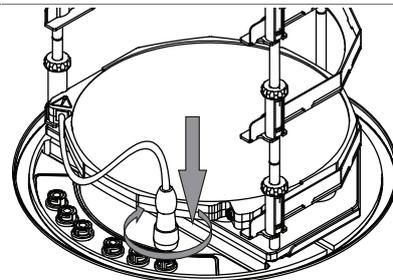
- ▶ Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



- ▶ Introduzca las bandejas en el rack.

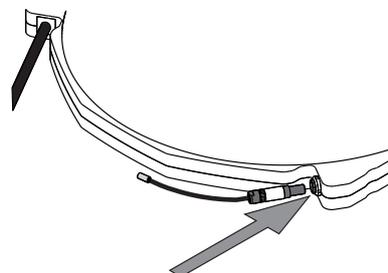


- ▶ Presione el conector en la conexión de la bandeja y gire al mismo tiempo el casquillo hacia la izquierda.

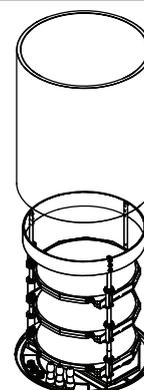


(opcional)

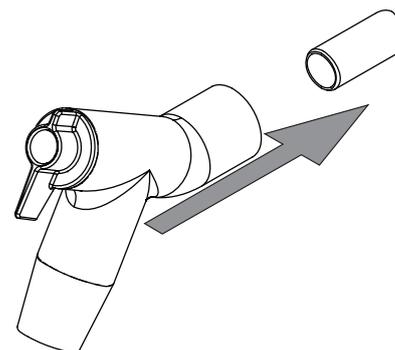
- ▶ Gire el conector del sensor de temperatura de forma que las marcas del conector del sensor de temperatura y de las bandejas con calefacción queden paralelas
- ▶ Presione el conector del sensor de temperatura en la conexión.



- ▶ Coloque el cilindro en la ranura sobre la placa principal.



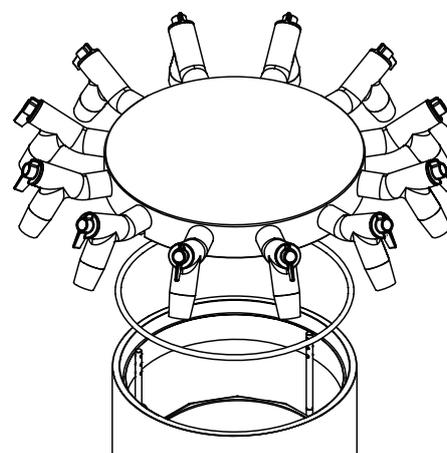
- ▶ Introduzca la válvula del distribuidor en la conexión del accesorio de secado.

**NOTA**

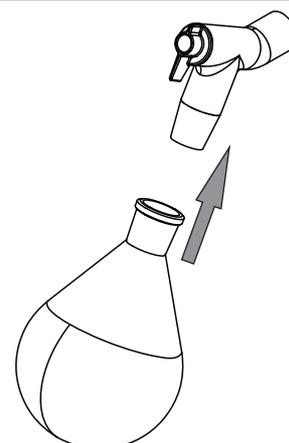
Opcionalmente, añada un juego de papel de filtro (n.º de pedido 11067334, 11066144) al adaptador del colector.

Para determinadas aplicaciones, se recomienda el uso de un juego de papel de filtro para evitar la contaminación cruzada o el bloqueo.

- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa del distribuidor sobre el cilindro.



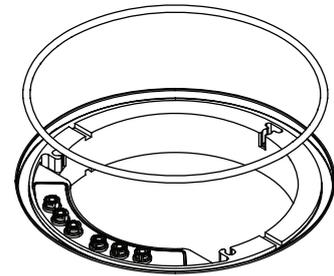
Cargue las muestras. Consulte el Capítulo 7.9.3 “Determinación del número de matraces para la cámara de secado con colector y accesorio”, página 68.



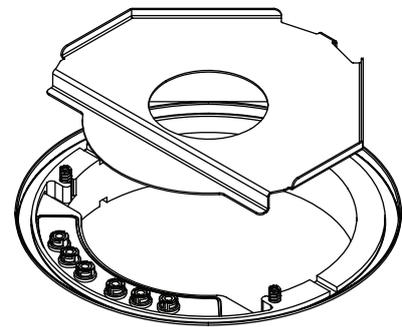
- ▶ Ejecute la liofilización.

7.9.5 Manejo cámara de secado Acryl Manifold (bandejas sin calefacción)

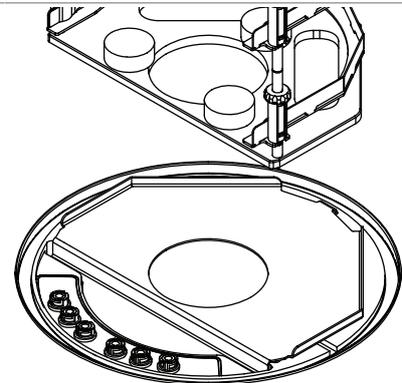
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



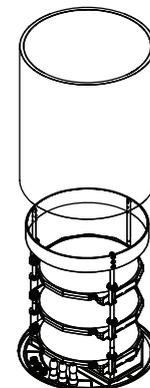
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



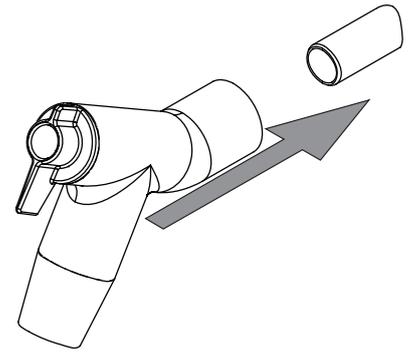
- ▶ Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



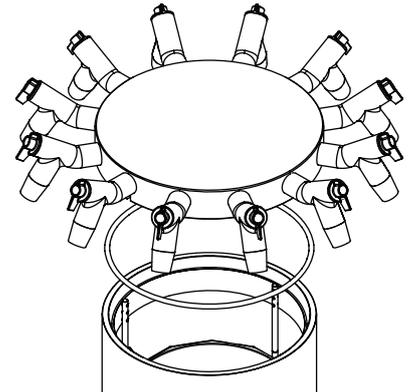
- ▶ Coloque el cilindro en la ranura sobre la placa principal.



- ▶ Introduzca la válvula del distribuidor en la conexión del accesorio de secado.



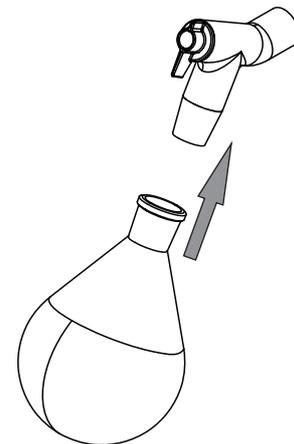
- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa del distribuidor sobre el cilindro.

**NOTA**

Opcionalmente, añada un juego de papel de filtro (n.º de pedido 11067334, 11066144) al adaptador del colector.

Para determinadas aplicaciones, se recomienda el uso de un juego de papel de filtro para evitar la contaminación cruzada o el bloqueo.

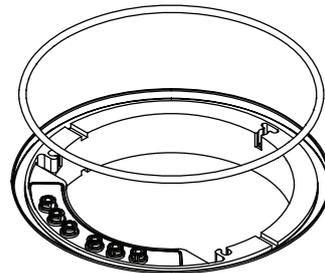
Cargue las muestras. Consulte el Capítulo 7.9.3 “Determinación del número de matraces para la cámara de secado con colector y accesorio”, página 68.



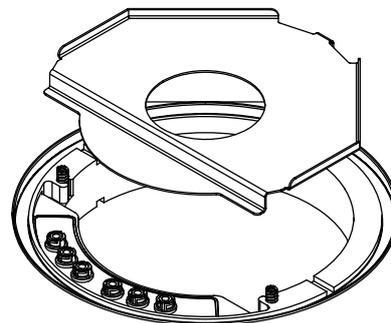
- ▶ Ejecute la liofilización.

7.9.6 Manejo cámara de secado Acryl (bandejas con calefacción)

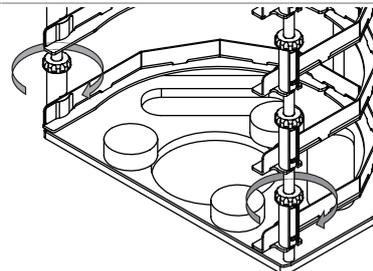
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



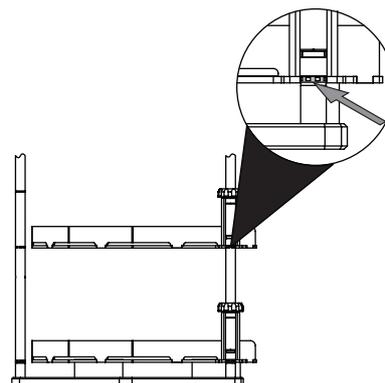
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



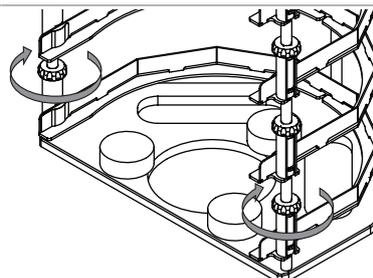
- ▶ Suelte todos los tornillos de fijación.



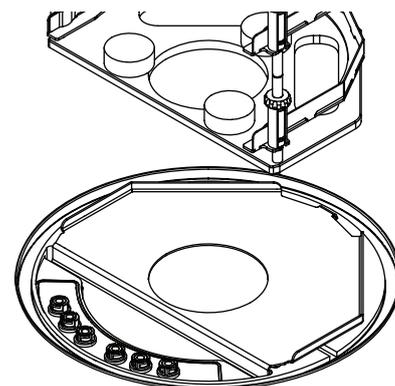
- ▶ Alinee la ranura de inserción para bandejas.



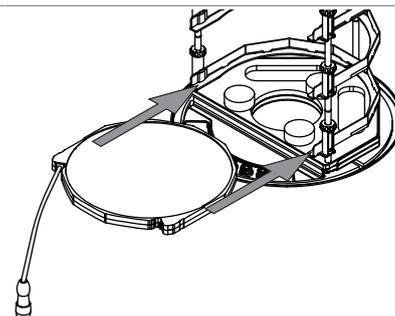
- ▶ Apriete los tornillos de fijación.



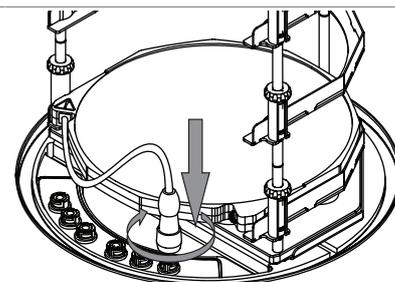
- ▶ Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



- ▶ Introduzca las bandejas en el rack.

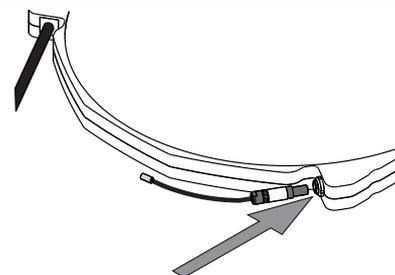


- ▶ Presione el conector en la conexión de la bandeja y gire al mismo tiempo el casquillo hacia la izquierda.

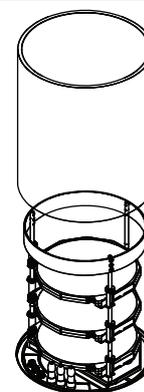


(opcional)

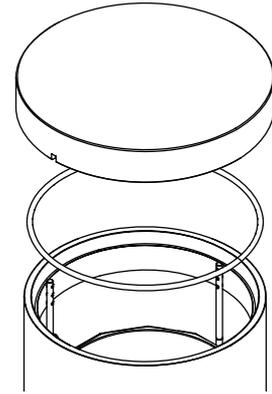
- ▶ Gire el conector del sensor de temperatura de forma que las marcas del conector del sensor de temperatura y de las bandejas con calefacción queden paralelas
- ▶ Presione el conector del sensor de temperatura en la conexión.



- ▶ Coloque el cilindro en la ranura sobre la placa principal.



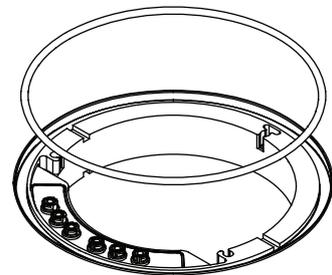
- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa sobre el cilindro.



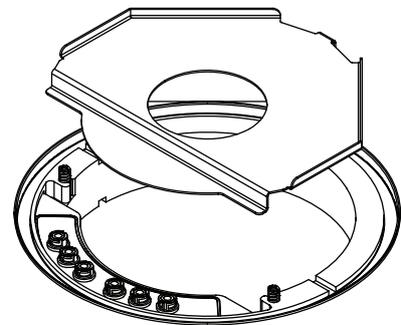
- ▶ Ejecute la liofilización.

7.9.7 Funcionamiento de la cámara de secado acrílica (bandeja sin calefacción)

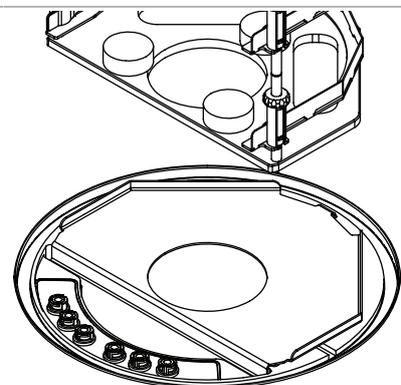
- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



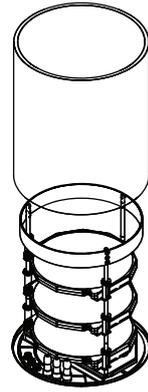
- ▶ Coloque la chapa intermedia sobre el condensador de hielo.



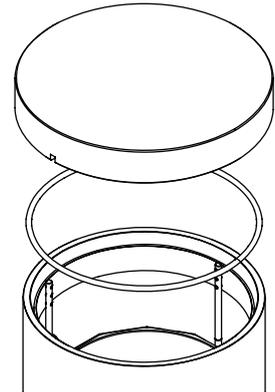
- ▶ Coloque el rack sobre la chapa intermedia.



- ▶ Coloque el cilindro en la ranura sobre la placa principal.



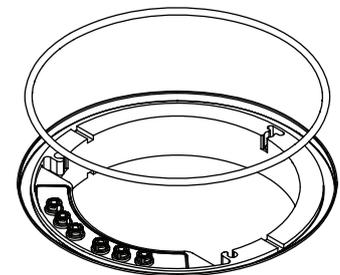
- ▶ Compruebe que la junta tórica no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica en la ranura de la tapa.
- ▶ Coloque la tapa sobre el cilindro.



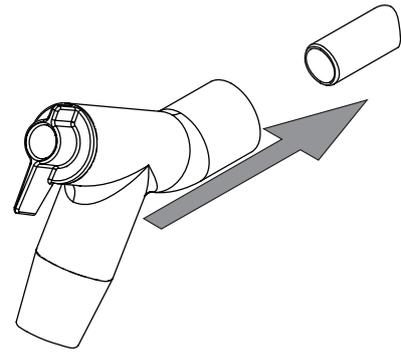
- ▶ Ejecute la liofilización.

7.9.8 Manejo rejilla de secado

- ▶ Asegúrese de que la ranura situada encima del condensador de hielo esté limpia y libre de polvo y arañazos.
- ▶ Compruebe que la junta tórica de 300 mm de diám. no presente daños.
- ▶ Coloque la junta tórica de 300 mm de diám. en la ranura situada sobre el condensador de hielo.



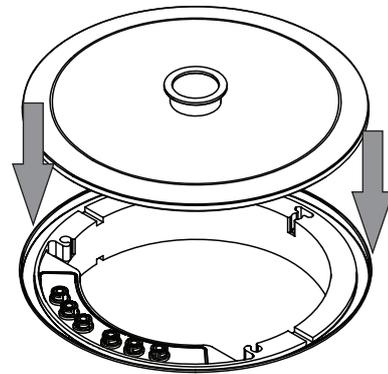
- ▶ Introduzca la válvula del distribuidor en la conexión del accesorio de secado.

**NOTA**

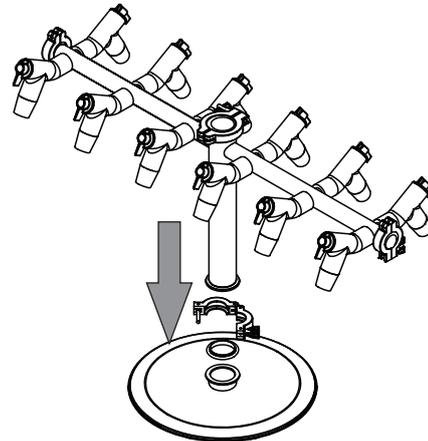
Opcionalmente, añada un juego de papel de filtro (n.º de pedido 11067334, 11066144) al adaptador del colector.

Para determinadas aplicaciones, se recomienda el uso de un juego de papel de filtro para evitar la contaminación cruzada o el bloqueo.

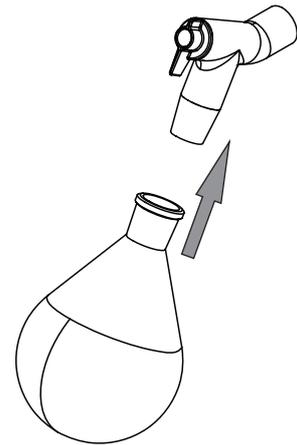
- ▶ Coloque la placa base sobre el condensador de hielo.



- ▶ Coloque la junta en la conexión.
- ▶ Coloque la rejilla de secado sobre la junta y fijela con la abrazadera.



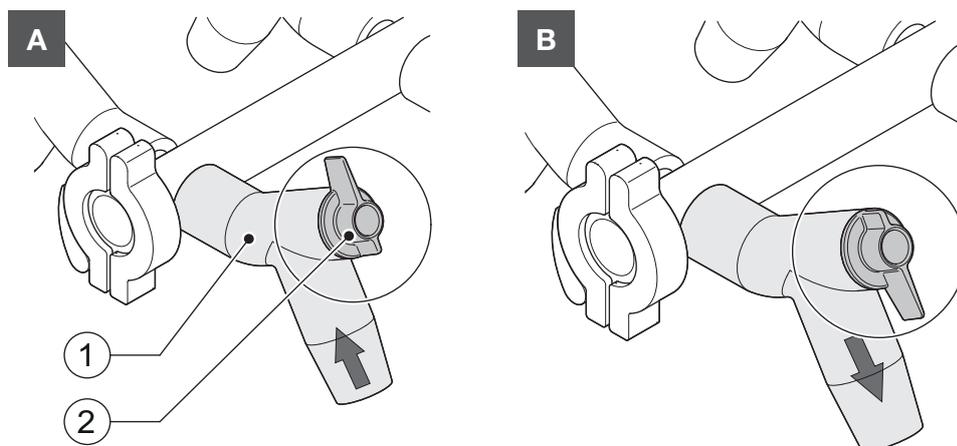
Cargue las muestras. Consulte el Capítulo 7.9.3 “Determinación del número de matraces para la cámara de secado con colector y accesorio”, página 68.



► Ejecute la liofilización.

7.9.9 Manejo válvulas del distribuidor

La palanca de la válvula del distribuidor se puede colocar en las siguientes posiciones:



Posición	Funcionalidad
A: Palanca arriba	El depósito conectado se evacua.
B: Palanca abajo	El depósito conectado se ventila.

8 Limpieza y mantenimiento



NOTA

- ▶ Lleve a cabo solo las operaciones de mantenimiento y limpieza descritas en esta sección.
- ▶ No realice otras operaciones de mantenimiento y limpieza que impliquen abrir la carcasa.
- ▶ Use solo piezas de repuesto de BUCHI originales para asegurarse de que funcione correctamente y mantener la validez de la garantía.
- ▶ Lleve a cabo las operaciones de mantenimiento y limpieza descritas en esta sección para prolongar la vida útil del instrumento.

8.1 Trabajo de mantenimiento

Acción	Diaria	Semanal	Mensual	Anualmente	Información adicional
8.2 Limpieza de las juntas tóricas de 300 mm	1				
8.3 Limpieza de los accesorios de secado	1				
8.9 Comprobación y sustitución de los componentes de vidrio	1				
8.4 Limpieza del armazón		1			
8.5 Limpieza y tareas de servicio de los símbolos de advertencia y directivas		1			
8.6 Limpieza del mando giratorio de la válvula de drenaje		1			
8.7 Limpieza de las ranuras de ventilación			1		
8.8 Limpieza de la membrana de la válvula de drenaje			1		
8.11 Limpieza del instrumento			1		
8.12 Limpieza del tubo de vacío				1	
8.13 Limpieza de las juntas KF				1	

1 - Operador

8.2 Limpieza de las juntas tóricas de 300 mm

- ▶ Limpie las juntas tórica de Ø 300 mm con un paño húmedo.
- ▶ Compruebe que no presentan arañazos u otros daños.
- ▶ Si están dañadas, sustituya las juntas tóricas de 300 mm.

8.3 Limpieza de los accesorios de secado

- ▶ Limpie los accesorios de secado con un paño húmedo.
- ▶ Si presentan mucha suciedad, utilice un detergente suave.

8.4 Limpieza del armazón

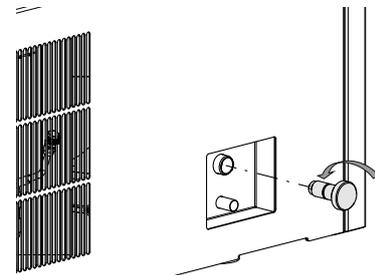
- ▶ Limpie el armazón con un paño húmedo.
- ▶ Si presenta mucha suciedad, utilice etanol o un detergente suave.
- ▶ Limpie la pantalla con un paño húmedo.

8.5 Limpieza y tareas de servicio de los símbolos de advertencia y directivas

- ▶ Compruebe que los símbolos de advertencia del instrumento sean legibles.
- ▶ Si están sucios, límpielos con un paño húmedo.

8.6 Limpieza del mando giratorio de la válvula de drenaje

- ▶ Gire el mando giratorio en el sentido de las agujas del reloj hasta que pueda extraerse del instrumento.



- ▶ Limpie el mando giratorio.
- ▶ Compruebe la junta tórica.
- ▶ Vuelva a colocar el mando giratorio en el instrumento.

Para aplicaciones que contengan alcoholes y productos químicos agresivos debe utilizarse la junta tórica FFKM, pieza de recambio número 041639.

8.7 Limpieza de las ranuras de ventilación

- ▶ Retire el polvo y los objetos extraños de las ranuras de ventilación con aire comprimido o una aspiradora.

8.8 Limpieza de la membrana de la válvula de drenaje

- ▶ Retire la válvula de drenaje del instrumento.
- ▶ Limpie la válvula de drenaje con un detergente suave.
- ▶ Compruebe si las juntas están dañadas.
- ▶ Si hay daños visibles, sustituya las juntas.
- ▶ Vuelva a colocar la válvula de drenaje en el instrumento.

8.9 Comprobación y sustitución de los componentes de vidrio

- ▶ Antes de cada uso, compruebe que los componentes de vidrio no presentan daños.
- ▶ No utilice componentes de vidrio que muestren signos de daños.
- ▶ Sustituya inmediatamente los componentes de vidrio que muestren signos de daños.
- ▶ Sustituya periódicamente los componentes de vidrio.

8.10 Mantenimiento de la bomba de vacío

- ▶ Realice los trabajos de mantenimiento según las instrucciones del fabricante de la bomba. Consulte la documentación correspondiente.

8.11 Limpieza del instrumento

- ▶ No pulverice ni vierta líquido sobre el instrumento.
- ▶ Limpie el instrumento con un paño húmedo.

8.12 Limpieza del tubo de vacío

- ▶ Limpie el tubo de vacío con un paño húmedo.
- ▶ Compruebe si el tubo de vacío presenta arañazos u otros daños.
- ▶ Si el tubo de vacío está dañado, sustitúyalo.

8.13 Limpieza de las juntas KF

Las siguientes juntas KF se encuentran en el instrumento:

- Juntas ISO-KF 16
- Juntas ISO-KF 25
- ▶ Limpie las juntas KF con un paño húmedo.
- ▶ Compruebe que las juntas KF no presentan arañazos u otros daños.
- ▶ Si las juntas KF están dañadas, sustitúyalas.

8.14 Realización de la prueba de vacío



NOTA

Este procedimiento solo se puede realizar con la unidad de control de vacío avanzada.

Con la prueba de vacío se comprueba el rendimiento del sistema de vacío.

Duración: máx. 10 minutos

Ruta de acceso

→ [Ajustes] → [Servicio] → [Prueba de vacío]

Requisito:

- Se ha completado el acondicionamiento del instrumento.
- Hay montado un accesorio de secado.
- El accesorio de secado no contiene muestras.
- ▶ Vaya a la opción [Prueba de vacío] siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ Especifique el ajuste necesario para alcanzar el vacío.
- ▶ Especifique el tiempo necesario en el que se debe alcanzar el vacío.
- ▶ Toque la función [Iniciar] en la barra de funciones.
- ⇒ Se inicia la prueba de vacío.
- ⇒ La barra de estado muestra el estado **Vacuum Test**.
- ⇒ Si la presión de vacío no es inferior a 500 mbar después de 30 segundos, la prueba de vacío se interrumpe automáticamente.
- ⇒ Una vez completada la prueba de vacío, la línea [Prueba de vacío] mostrará si se ha superado o no la prueba de vacío.

Solución de problemas después de una prueba de vacío fallida

Causa posible	Solución
El accesorio de secado no está montado correctamente	Monte correctamente el accesorio de secado.
El accesorio de secado está dañado	Compruebe el funcionamiento de las piezas de PMMA, sustituya las válvulas colectoras y limpie la válvula de drenaje.
Juntas tóricas sucias	Limpie las juntas tóricas con un paño húmedo.
Juntas tóricas dañadas	Compruebe las juntas tóricas y sustitúyelas si es necesario.
Ranura de juntas tóricas sucia	Limpie la ranura de las juntas tóricas con un paño húmedo.
Abrazaderas KF no cerradas	Cierre las abrazaderas KF.
Juntas KF sucias	Limpie las juntas KF con un paño húmedo.
Juntas KF dañadas	Compruebe las juntas KF y sustitúyelas si es necesario.
La bomba conectada no tiene la potencia suficiente	Realice la prueba de vacío con otra bomba de vacío.

8.15 Realización de la prueba de estanqueidad



NOTA

Este procedimiento solo se puede realizar con la unidad de control de vacío avanzada.

8.15.1 Realización de una prueba de estanqueidad con cámara de secado

Con la prueba de estanqueidad se comprueba si el sistema de vacío presenta fugas.

Duración: 45 min



NOTA

La prueba de estanqueidad se puede cancelar tocando *[Parar]* en la barra de funciones.

Ruta de acceso

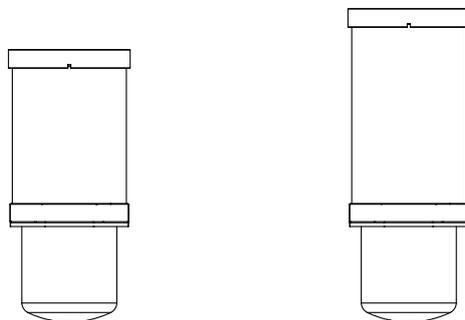
→ *[Ajustes]* → *[Servicio]* → *[Prueba de estanqueidad]*

Requisito:

- Se ha completado el acondicionamiento del instrumento.
- Hay montado un accesorio de secado.
- El accesorio de secado no contiene muestras.
- ▶ Vaya a la opción *[Prueba de estanqueidad]* siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ En la línea *[Condensador de hielo]*, ajuste un valor nominal para el vacío.
- ▶ En la línea *[Temperatura de la bandeja]*, introduzca la temperatura de bandeja necesaria.
- ▶ En la línea *[Alcance de la prueba]*, seleccione el componente que se va a probar.
- ▶ En la línea *[Calentador de la bandeja]*, active o desactive el calentador de la bandeja.

- ▶ En la línea *[Volumen]*, introduzca el volumen real de los componentes que se van a probar.

El volumen del sistema se calcula a partir del volumen del condensador de hielo y del accesorio de secado.



36,46 l

Cámara de secado acrílica
(con 4 bandejas)

43,41 l

Cámara de secado acrílica
(con 6 bandejas)

- ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ Se inicia la prueba de estanqueidad.
 - ⇒ La barra de estado muestra el estado **Leak Test**.
 - ⇒ Una vez completada la prueba de estanqueidad, la línea *[Prueba de estanqueidad]* mostrará si se ha superado o no la prueba de estanqueidad.
 - ⇒ La prueba de estanqueidad se habrá superado si la tasa de fuga es inferior a la tasa predeterminada de 10,10 mbar•l/h.

Solución de problemas después de una prueba de estanqueidad fallida

Causa posible	Solución
El accesorio de secado no está montado correctamente	Monte correctamente el accesorio de secado.
Juntas tóricas sucias	Limpie las juntas tóricas con un paño húmedo.
Juntas tóricas dañadas	Compruebe las juntas tóricas y sustitúyalas si es necesario.
Ranura de juntas tóricas sucia	Limpie la ranura de las juntas tóricas con un paño húmedo.
Abrazaderas KF no cerradas	Cierre las abrazaderas KF.
Juntas KF sucias	Limpie las juntas KF con un paño húmedo.
Juntas KF dañadas	Compruebe las juntas KF y sustitúyalas si es necesario.
Impurezas en el aceite de la bomba	Realice los trabajos de mantenimiento según las instrucciones del fabricante.
Fugas en las válvulas colectoras (solo cámara de secado acrílica de colector)	Sustituya la válvula colectoras con fugas. Localice la válvula colectoras con fugas. Consulte el Capítulo 9.3 "Localización de la válvula del distribuidor no estanca", página 92.

8.15.2 Realización de una prueba de estanqueidad con rejilla de secado

Con la prueba de estanqueidad se comprueba si el sistema de vacío presenta fugas.

Duración: 45 min



NOTA

La prueba de estanqueidad se puede cancelar tocando *[Parar]* en la barra de funciones.

Ruta de acceso

→ *[Ajustes]* → *[Servicio]* → *[Prueba de estanqueidad]*

Requisito:

- Se ha completado el acondicionamiento del instrumento.
- ▶ Coloque la placa base con una brida ciega KF 40, una junta ISO-KF 40 y una abrazadera ISO-KF 40.
- ▶ Vaya a la opción *[Prueba de estanqueidad]* siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ En la línea *[Condensador de hielo]*, ajuste un valor nominal para el vacío.
- ▶ En la línea *[Temperatura de la bandeja]*, introduzca la temperatura de bandeja necesaria.
- ▶ En la línea *[Alcance de la prueba]*, seleccione el componente que se va a probar.
- ▶ En la línea *[Calentador de la bandeja]*, active o desactive el calentador de la bandeja.
- ▶ En la línea *[Volumen]*, introduzca el volumen real de los componentes que se van a probar.

El volumen del sistema se calcula a partir del volumen del condensador de hielo y del accesorio de secado.



13,64 l

- ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ Se inicia la prueba de estanqueidad.
 - ⇒ La barra de estado muestra el estado **Leak Test**.
 - ⇒ Una vez finalizada la prueba de estanqueidad, la ficha *[Prueba de estanqueidad]* indica si la prueba se ha realizado correctamente.
 - ⇒ La prueba de estanqueidad se habrá superado si la tasa de fuga es inferior a la tasa predeterminada de 10,10 mbar•l/h.



NOTA

Para comprobar la estanqueidad del accesorio de secado del colector, realice otra prueba de estanqueidad con el accesorio de secado del colector instalado.

Solución de problemas después de una prueba de estanqueidad fallida

Causa posible	Solución
El accesorio de secado no está montado correctamente	Monte correctamente el accesorio de secado.
Juntas tóricas sucias	Limpie las juntas tóricas con un paño húmedo.
Juntas tóricas dañadas	Compruebe las juntas tóricas y sustitúyalas si es necesario.
Ranura de juntas tóricas sucia	Limpie la ranura de las juntas tóricas con un paño húmedo.
Abrazaderas KF no cerradas	Cierre las abrazaderas KF.
Juntas KF sucias	Limpie las juntas KF con un paño húmedo.
Juntas KF dañadas	Compruebe las juntas KF y sustitúyalas si es necesario.
Impurezas en el aceite de la bomba	Realice los trabajos de mantenimiento según las instrucciones del fabricante.
Fugas en las válvulas colectoras (solo si el accesorio de secado del colector está instalado)	Sustituya la válvula colectoras con fugas. Localice la válvula colectoras con fugas. Consulte el Capítulo 9.3 "Localización de la válvula del distribuidor no estanca", página 92.

9 Ayuda en caso de avería

9.1 Resolución de problemas

Problema	Causa posible	Solución
El aspirador no se inicia o se apaga	No llega alimentación eléctrica al aspirador	▶ Compruebe la alimentación eléctrica y encienda el instrumento.
	El aspirador se ha calentado excesivamente	▶ Deje que se enfríe el aspirador. ▶ Compruebe las condiciones ambientales.
	El disyuntor se ha disparado	▶ Restablezca el circuito del instrumento.
No se alcanza la temperatura de refrigeración	Condiciones ambientales incorrectas	Ajuste las condiciones ambientales. Consulte el Capítulo 3.5 "Características técnicas", página 20.
	Hay demasiado hielo en el condensador de hielo	Descongele el condensador de hielo.
El sistema se apaga automáticamente	Fluctuaciones importantes en la alimentación de la línea	▶ Conecte el instrumento a una línea de sistema de alimentación ininterrumpida.
El instrumento no funciona	El instrumento no está conectado al suministro de corriente	▶ Asegúrese de que la alimentación eléctrica está conectada y encendida.
La válvula principal o la bomba de vacío cambian con frecuencia	El sistema de vacío tiene fugas.	▶ Si es necesario, sustituya el tubo de muestras y/o las juntas.
La válvula principal no cambia	La válvula principal se ha instalado al revés	▶ Coloque la válvula principal en la posición correcta (flecha apuntando hacia la bomba de vacío).
	El cable de la válvula principal no está enchufado	▶ Asegúrese de que el cable eléctrico de la válvula principal está conectado a la toma correcta de la parte posterior del instrumento.

Problema	Causa posible	Solución
No se alcanza el vacío	El sistema de vacío tiene fugas	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Limpie la válvula de drenaje. ▶ Compruebe la válvula colectora. Consulte el Capítulo 9.3 “Localización de la válvula del distribuidor no estanca”, página 92. ▶ Compruebe la válvula reguladora de presión y la válvula de ventilación. Consulte el Capítulo 9.4 “Detección de fugas en la válvula de regulación o en la válvula de ventilación”, página 93. ▶ Si es necesario, sustituya el tubo de muestras y/o las juntas.
	La bomba de vacío es demasiado débil	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Use una bomba de vacío que tenga una capacidad de 5 m³/h como mínimo. ▶ Realice las tareas de mantenimiento de acuerdo con la documentación del fabricante de la bomba de vacío.
El instrumento no se ventila	La válvula principal está mal conectada	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Conecte la válvula principal correctamente (consulte el Capítulo 5.4.2 “Montaje de la unidad de control de vacío avanzado”, página 28).

9.2 Mensajes de error

Mensaje de error	Causa posible	Solución
6040	La temperatura de la bandeja es demasiado alta.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Elija la temperatura ajustada de la bandeja inferior.
6041	La temperatura de la bandeja es demasiado alta. Fugas.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Solucione las posibles fugas. ▶ Elija la temperatura ajustada de la bandeja inferior.
6042	Se ha producido un fallo de alimentación.	<p>La recuperación de los últimos parámetros del método del proceso se iniciará automáticamente.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe las muestras. ▶ Considere la posibilidad de utilizar un SAI.
6170	Carga de muestras alta. Temperatura ambiente alta.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retire las muestras. ▶ Compruebe la temperatura ambiente. ▶ Compruebe el ventilador.

Mensaje de error	Causa posible	Solución
6171	Carga de muestras alta. Temperatura ambiente alta.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retire las muestras. ▶ Compruebe la temperatura ambiente. ▶ Compruebe el ventilador.
6175	El sensor de temperatura de entrada de la separadora está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable. ▶ Mida la resistencia del sensor. ▶ Compare la resistencia del sensor con la tabla PT-1000.
6176	El sensor de temperatura de entrada del condensador de hielo está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable. ▶ Mida la resistencia del sensor. ▶ Compare la resistencia del sensor con la tabla PT-1000.
6177	El sensor de temperatura de salida del condensador de hielo está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable. ▶ Mida la resistencia del sensor. ▶ Compare la resistencia del sensor con la tabla PT-1000.
6179	El sensor de temperatura de salida del compresor está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y los conectores. ▶ Conecte un sensor que funcione. ▶ Sustituya el sensor.
6187	Exceso de temperatura del chip del posicionador. Subtensión o cortocircuito en el serpentín del motor.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y el conector. ▶ Conecte una válvula de expansión en funcionamiento. ▶ Sustituya la válvula de expansión.
6188	Exceso de temperatura del chip del posicionador. Subtensión o cortocircuito en el serpentín del motor.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y el conector. ▶ Conecte una válvula de expansión en funcionamiento. ▶ Sustituya la válvula de expansión.
6189	El ventilador no gira. El ventilador está desconectado o bloqueado. Componente defectuoso (p. ej., cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y los conectores. ▶ Compruebe manualmente si el ventilador gira. ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.
6190	El sensor de alta presión está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y los conectores. ▶ Conecte un sensor que funcione. ▶ Sustituya el sensor.

Mensaje de error	Causa posible	Solución
6191	El sensor de baja presión está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., sensor, cable, conector).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe el cable y los conectores. ▶ Conecte un sensor que funcione. ▶ Sustituya el sensor.
6195	Carga de muestras alta. Temperatura ambiente alta. Flujo de aire bajo.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retire las muestras. ▶ Compruebe la temperatura ambiente. ▶ Compruebe el ventilador.
6196	Carga de muestras alta. Temperatura ambiente alta. Flujo de aire bajo.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Retire las muestras. ▶ Compruebe la temperatura ambiente. ▶ Compruebe el ventilador.
6197	El compresor no tiene potencia. El compresor está dañado. El cable está roto.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.
6198	Error del compresor (error de tensión, motor o temperatura).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.
6272	La válvula principal está defectuosa. La válvula de regulación está defectuosa.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe si la válvula de regulación se puede abrir. ▶ Compruebe si las válvulas de regulación y ventilación están intercambiadas. ▶ Compruebe si las válvulas están instaladas correctamente.
6273	Fuga tras la colocación de un nuevo matraz. La válvula de regulación no está cerrada o no está apretada.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Desconecte el matraz hasta que la presión sea inferior al valor objetivo. ▶ Compruebe si la válvula de regulación de vacío está bien cerrada. ▶ Compruebe si hay fugas.
6274	No se puede alcanzar el vacío en el tiempo de espera determinado.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Solucione las posibles fugas. ▶ Compruebe el estado del aceite. ▶ Compruebe la conexión eléctrica de la bomba y los fusibles.
6275	No se puede alcanzar la presión de 500 milibares en 30 segundos.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Solucione las posibles fugas.
6278	La presión aumenta por encima del nivel de 1,5 mbar durante la prueba de estanqueidad. Fugas, humedad en el instrumento.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Solucione las posibles fugas. ▶ Limpie y seque la cámara del condensador de hielo. ▶ Limpie las juntas tóricas.

Mensaje de error	Causa posible	Solución
6279	El resultado de la prueba de estanqueidad supera el límite permitido. Fugas, humedad en el instrumento.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Solucione las posibles fugas. ▶ Limpie y seque la cámara del condensador de hielo. ▶ Limpie las juntas tóricas.
6280	La válvula de regulación está desconectada. Componente defectuoso (p. ej., cable, solenoide).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable y el estado del solenoide. ▶ Retire todas las válvulas de vacío para utilizar el instrumento con el sistema de vacío final.
6281	La válvula de ventilación está desconectada. Componente defectuoso (p. ej., cable, solenoide).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable y el estado del solenoide. ▶ Retire todas las válvulas de vacío para utilizar el instrumento con el sistema de vacío final.
6282	La válvula principal está desconectada. Componente defectuoso (p. ej., cable, solenoide).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable y el estado del solenoide. ▶ Retire todas las válvulas de vacío para utilizar el instrumento con el sistema de vacío final.
6283	El sensor de presión está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., cable, sensor).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable. ▶ Compruebe el estado del sensor de presión.
6570	La bandeja con calefacción está desconectada. Componente defectuoso (p. ej., serpentín de calentamiento, cable, enchufe)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Conecte una bandeja que funcione correctamente en la misma posición del conector. ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.
6571	El sensor de temperatura de las muestras está desconectado. Componente defectuoso (p. ej., cable, enchufe)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Conecte un PT-1000 que funcione correctamente en la misma posición del conector. ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.
6670	El taponado está desconectado.	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Compruebe la conexión del cable. ▶ Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de BUCHI.

9.3 Localización de la válvula del distribuidor no estanca

Ruta de acceso

→[Iniciar]

Requisito:

- El sistema no evacua a menos de 0,1 mbar.
- ▶ Vaya a la vista *Iniciar* siguiendo la ruta de acceso.
- ▶ Ajuste el vacío a 0,5 mbar.
- ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
- ▶ Gire cada válvula colectora individualmente mientras comprueba la pantalla para ver si cambia la presión real.
- ▶ Si el vacío disminuye en el caso de una de las válvulas colectoras, esa válvula es la que tiene fugas.
- ▶ Toque la función *[Ventilar]* en la barra de funciones.
- ▶ Sustituya la válvula colectora en cuestión.

9.4 Detección de fugas en la válvula de regulación o en la válvula de ventilación

Ruta de acceso

→*[Iniciar]*

Requisito:

- El instrumento está preparado.
- ▶ Retire la válvula de regulación o ventilación.
- ▶ Selle la abertura con la tapa KF16.
- ▶ Monte un accesorio de secado. Consulte el Capítulo 7.9 “Manejo de accesorios de secado”, página 62.
- ▶ Según la ruta de navegación, vaya al menú *[Iniciar]*.
- ▶ En la barra de funciones, toque la función *[Manual]*.
- ▶ Introduzca los ajustes especificados para el vacío.
- ▶ Toque la función *[Iniciar]* en la barra de funciones.
 - ⇒ El color de fondo del menú *Iniciar* cambia de blanco a negro.
 - ⇒ La barra de estado muestra un reloj que avanza y el estado **Manual Drying**.
 - ⇒ El sistema se evacua con la presión ajustada.
 - ⇒ Si no se alcanza el ajuste especificado, la válvula tiene fugas.
- ▶ Siga las instrucciones de acción en la otra válvula.

10 Retirada del servicio y eliminación

10.1 Puesta fuera de funcionamiento

- ▶ Apague el instrumento y desconéctelo de la red eléctrica.
- ▶ Extraiga todos los tubos y cables de comunicación del instrumento.

10.2 Eliminación

El operador es responsable de la eliminación adecuada.

- ▶ Al desechar el instrumento, el equipo o el embalaje, respete las normativas locales y los requisitos legales relativos a la eliminación de residuos.
- ▶ Al desecharlo, respete las normativas de eliminación de los materiales utilizados. Para obtener información sobre los materiales utilizados, consulte Capítulo 3.5 “Características técnicas”, página 20 o la información sobre el material en las etiquetas de las piezas.
- ▶ Se recomienda al cliente que recicle los materiales adecuados.



AVISO

Peligro medioambiental debido al refrigerante inflamable

El refrigerante utilizado para accionar el instrumento es inflamable.

- ▶ Elimine el instrumento correctamente y, en caso necesario, acuda a un servicio profesional de eliminación.

10.3 Devolución del instrumento

Antes de devolver el instrumento, póngase en contacto con el Departamento de servicio técnico de BÜCHI Labortechnik AG.

<https://www.buchi.com/contact>

11 Anexo

11.1 Piezas de recambio y accesorios

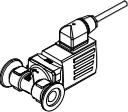
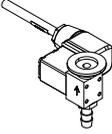
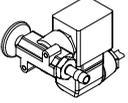
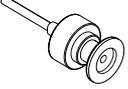
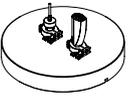
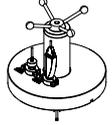
Utilice solo consumibles y piezas de recambio originales BUCHI para garantizar un funcionamiento correcto, confiable y seguro del sistema.

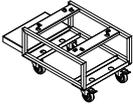
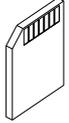


NOTA

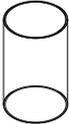
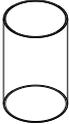
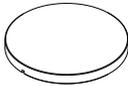
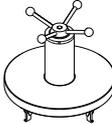
La modificación de piezas de recambio o módulos solo puede realizarse con la aprobación previa por escrito de BUCHI.

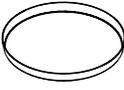
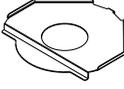
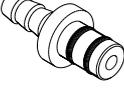
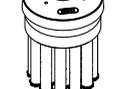
11.1.1 Accesorios

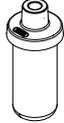
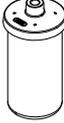
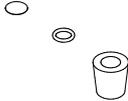
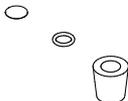
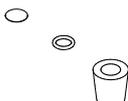
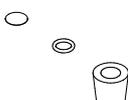
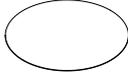
	N.º de pedido	Figura
Válvula principal	11076675	
Válvula reguladora de presión	11076679	
Válvula de ventilación	11064724	
Sensor de presión Pirani/Piezo	11062228	
Sensor de presión capacitivo Inficon CDG 020 D	11062230	
Sensor de temperatura de la muestra PT1000	11064031	
Juego de prueba de diferencia de presión incluye cable alargador para los sensores PPG011 y CDG 020D, cubierta superior de PMMA, juntas y abrazaderas	11067590	
Juego de prueba de diferencia de presión incluye cable alargador para los sensores PPG011 y CDG 020D, cubierta superior de taponado, juntas y abrazaderas	11070102	
Juego de prueba de diferencia de presión Solo para rack con distribuidor de acero de 12 conexiones	11080770	

	N.º de pedido	Figura
Carro L-250, revestimiento de acero inoxidable	11080440	
Tarjeta SD de 1 GB	11064730	
Cable de conexión para bomba de vacío	11064934	
Bomba de vacío Pfeiffer Duo 6	11065652	
Bomba de vacío Edwards nXDS6iC	11068158	

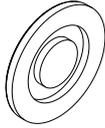
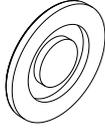
11.1.2 Accesorios de secado

	N.º de pedido	Figura
Tubo de cámara de secado, PMMA, para 4 bandejas L. 368 mm, Ø 300 mm	11063278	
Tubo de cámara de secado, PMMA, para 6 bandejas L. 480 mm, Ø 300 mm	11065093	
Cubierta superior, PMMA, sin sellado 300 mm de diám., 50 mm de altura	11062912	
Colector con cubierta superior, PMMA, con 12 válvulas, sin sellado 300 mm de diámetro, An. 546 mm, Al. 127 mm	11065595	
Taponado de cubierta superior, sin sellado solo para accesorio para 4 bandejas con calefacción 300 mm de diámetro, Al. 330 mm, An. 320 mm	11064314	
Accesorio para 4 bandejas con calefacción Al. 356 mm, Ø 265 mm, distancia de bandeja 30-75 mm	11065102	
Accesorio para 6 bandejas con calefacción Al. 468 mm, Ø 265 mm, distancia de bandeja 30-75 mm	11065103	

	N.º de pedido	Figura
Bandeja con calefacción, revestimiento de aluminio, con cable de conexión 219,5 mm de diámetro, área de superficie de 376 cm ²	11064095	
Bandeja para muestras, acero inoxidable 220 mm de diám., 18,5 mm de altura	11061439	
Casquillo, 218 mm de diám., 40 mm de altura	11065816	
Colector de rack de secado, acero inoxidable, con 12 válvulas Al. 340 mm, An. 777 mm	11063664	
Bandeja antigoteo, para colector	11066358	
Soporte para rack, acero inoxidable Al. 4 mm	11063789	
Placa base, acero inoxidable, para rack con distribuidor	11064953	
Placa base, PMMA, para rack con distribuidor	11065733	
Boquilla de succión Para aplicaciones de colector para crear vacío en matraces de muestras	11065819	
Adaptador de ampollas para colector con 19 conexiones para ampollas y adaptador de tapa	11065725	
Válvula colectora, EPDM/silicona, con SJ 29/32	11062300	
Matraz de vaso para colector de 100 ml con adaptador de tapa y filtro integrado	11066140	

	N.º de pedido	Figura
Matraz de vaso para colector de 200 ml con adaptador de tapa y filtro integrado	11066141	
Matraz de vaso para colector de 800 ml con adaptador de tapa y filtro integrado	11069474	
Matraz de vaso para colector de 1.200 ml con adaptador de tapa y filtro integrado	11066143	
Juego de adaptadores para matraces con colector con 12 adaptadores, incl. papel de filtro	11066144	
Juego de adaptadores para matraces con colector con 6 adaptadores, incl. papel de filtro	11067334	
Juego de adaptadores de matraces con colector, tamaño de junta 24/40 con 12 adaptadores, incl. papel de filtro	11066171	
Juego de adaptadores de matraces con colector, tamaño de junta 24/40 con 6 adaptadores, incl. papel de filtro	11067333	
Filtro redondo de 20 mm (juego de 100 unidades) Filtro para válvula colector	11065801	
Filtro redondo de 47 mm (juego de 100 unidades) Matraces de vaso con un volumen superior a 600 ml	11065731	
Filtro redondo de 30 mm (juego de 100 unidades) Matraces de vaso con un volumen inferior a 600 ml	11065728	
Bandeja con calefacción para taponado	11079991	

11.1.3 Piezas de recambio

	N.º de pedido	Figura
Junta tórica Ø 300 mm	11065367	
Manguera de vacío, KF 25, L 1.000 mm	11066031	
Abrazadera de vacío KF 16	11064939	
Junta de vacío KF 16	11063455	
Junta de vacío KF 25	11063457	
Junta de vacío KF 40	11063659	
Adaptador de brida de vacío para tubo, acero inoxidable, KF 16 a KF 25	11064870	
Brida ciega KF 16	11064902	
Brida ciega KF 25	11063660	
Brida ciega KF 40	11063661	

11.1.4 Piezas de desgaste

	N.º de pedido	Figura
Aceite mineral de 1 l para bomba de vacío Pfeiffer DUO 6	11065664	
Kit de sellado para punta para bomba de vacío Edwards nXDS6iC	11069617	

	N.º de pedido	Figura
Juntas para válvula de drenaje, FFKM	041639	

11.1.5 Software

	N.º de pedido
Licencia de Lyovapor™ Software	11065668
USB de Lyovapor™ Software	11065667

11.1.6 Kits IQ/OQ

	N.º de pedido
IQ/OQ set en	11081555
Repeating OQ en	11081556

11.1.7 Kits de mantenimiento

	N.º de pedido
Kit para el cliente para L-250 / L-210, con control de vacío avanzado Piezas de repuesto de uso frecuente para realizar tareas de mantenimiento sin ayuda en su dispositivo cómodamente reunidas en un kit	11076718
Kit para el cliente para L-250 / L-210, con control de vacío máximo Piezas de repuesto de uso frecuente para realizar tareas de mantenimiento sin ayuda en su dispositivo cómodamente reunidas en un kit	11076719



11594480 | A es

Nos representan más de 100 socios de distribución de todo el mundo.
Busca el representante de tu zona en:

www.buchi.com

Quality in your hands
