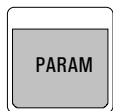


Configuración			
Pantalla	Valor inicial	Significado	Gama de entrada
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-right: 20px;">CONFIG</div> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ajustes del horno</li> <li>Ajustes generales</li> <li>Ajustes para el interface RS</li> </ul> </div>			
<b>&gt;ajustes del horno</b>			
preparación auto:	no	Preparación del horno tras conectar red.	sí, no
ajustar válvula:	sí	Ajuste la válvula después del desarrollo.	sí, no
start si acond.ok:	no	Comienza el desarrollo sólo si el aparato conectado está acondicionado.	sí, no
límite temp.start	5 °C	Comienza el desarrollo sólo si la temperatura está en la gama.	1...5...100 °C
corrección temp.	0 °C	Corrección de la temperatura de muestra.	0...±99.9 °C
transmisión a:	IBM	Selección de la impresora (juego de caracteres)	IBM, Epson, Seiko, Citizen, HP
impresión:	no	Impresión automática.	sí, no
<b>&gt;ajustes varios</b>			
diálogo:	english	Selección de la lengua del diálogo.	english, deutsch, francais, español
n.de muestra	0	Número correlativo de la muestra.	0...9999
comienzo auto	no	Comienzos automáticos.	1...9999, no
t(espera)	0 s	Tiempo de espera antes del comienzo.	0...9999
aviso acústico	1	Aviso acústico.	1...9, no
dirección		Designación del instrumento para llamada vía control remoto.	hasta 8 caracteres ASCII
programa	5.768.0010	Versión del programa.	ninguna entrada
<b>&gt;ajustes para RS232</b>			
baud rate:	9600	Baud Rate.	300, 600, 1200, 2400, 4800, 9600
data bit:	8	Data Bit.	7, 8
stop bit:	1	Stop Bit.	1, 2
paridad:	ninguna	Paridad.	par, impar, ninguna
handshake:	HWs	Handshake.	HWs, HWc, SWlínea, SWcar, ninguna
control RS:	sí	Recepción de órdenes por medio del interfase RS.	sí, no

## Parámetros



Parámetros del método

Pantalla	Valor inicial	Significado	Gama de entrada
<b>temperatura</b>	<b>50 °C</b>	Temperatura de la muestra.	50...300 °C
<b>un. flujo gas:</b>	<b>mL/min</b>	Unidad para la indicación del flujo de gas.	mL/min, L/h
<b>flujo gas min.</b>	<b>5 mL/min</b>	Flujo mínimo de gas.	0...5...999 mL/min
<b>tipo de gas:</b>	<b>aire</b>	Selección del tipo de gas portante.	aire, N2, otro
<b>factor</b>	<b>1</b>	Factor para "otro" gas portante.	0.001...1...9.999
<b>tiempo de purga</b>	<b>0 s</b>	Tiempo de espera antes del comienzo del calentamiento con la válvula en "purge".	0...99 999 s
<b>tiempo de acond.</b>	<b>0 s</b>	Tiempo de espera antes del comienzo del calentamiento con la válvula en "transfer".	0...99 999 s

## Teclas para las funciones individuales manuales

Tecla	Significado
<b>&lt;HEATER&gt;</b>	Calefacción conexión/desconexión.
<b>&lt;PUMP&gt;</b>	Bomba conexión/desconexión. Desconexión de la bomba cuando se utiliza N2 como gas portante.
<b>&lt;VALVE&gt;</b>	Conmutación de la válvula. La posición de la válvula se observa en el piloto "VALVE".
<b>&lt;BOAT IN&gt;</b>	Entrada de la navecilla; se mueve hasta que se vuelva a pulsar la tecla.
<b>&lt;BOAT OUT&gt;</b>	Salida de la navecilla; se mueve hasta que se vuelva a pulsar la tecla.
<b>&lt;PRINT&gt;</b>	Activa la impresión manual.

## Ajustes especiales



+CONECTAR  
AL RED

Desconecte el Horno. Pulse la tecla <CONFIG>, queda pulsando la tecla y conecta el horno.

Pantalla	Valor inicial	Significado	Gama de entrada
<b>&gt;bloquear</b>		<b>Bloqueo de teclas</b>	
<b>&lt;configuration&gt;</b>	<b>no</b>	La tecla correspondiente se bloquea cuando el ajuste está en "sí".	no, sí
<b>&lt;parameters&gt;</b>	<b>no</b>		no, sí
<b>&lt;heater&gt;</b>	<b>no</b>		no, sí
<b>&lt;pump&gt;</b>	<b>no</b>		no, sí
<b>&lt;valve&gt;</b>	<b>no</b>		no, sí
<b>&lt;boat&gt;</b>	<b>no</b>		no, sí