



	<p>پس از اطمینان از سلامت ظاهری دستگاه، کابل برق را به کانکتور برق در پشت دستگاه و به شبکه برق (۲۰۰ ولت تا ۲۴۰ ولت) متصل نمایید. با استفاده از کلید برق اصلی - در پشت دستگاه - آن را روشن کنید.</p> <p>⚠ هشدار: برای اطمینان از رعایت مسائل ایمنی و زمین شدن مناسب دستگاه، از پریزهای ارت دار استفاده نمایید.</p> <p>پانل جلوی دستگاه روشن شده و دستگاه شروع به تست قسمت های مختلف خود می نماید. پس از بررسی، چنانچه مشکل فنی در دستگاه مشاهده گردد، گزارش خرابی مربوطه صادر می شود که بروی صفحه نمایش LCD قابل رؤیت است. در صورتیکه پس از مراحل Self-Checking بررسی انجام شده با موفقیت پایان یابد، پیغام روبرو برای لحظاتی بروی نمایشگر LCD ظاهر می گردد. سپس پیغام WELCOME TO ICONIC... بروی نمایشگر LCD ظاهر می شود. یکی از دکمه های پانل را به دلخواه فشار دهید تا سیستم به حالت نرمال رفته و آماده کار گردد.</p> <p>(بهتر است دستگاه را خاموش نموده و کلیه اکسسوری های همراه دستگاه را به دستگاه متصل نموده و یکبار دیگر مراحل بالا را تکرار نمایید).</p>
	<p>ابتدا کابل پلیت را به دستگاه متصل نمایید و سپس سیم RF (رابط جریان الکتریکی قلم آرگون) را به ورودی Monopolar1 روی دستگاه Iconic متصل کنید.</p> <p>☛ مودهای همراه با گاز آرگون در دستگاه، تنها روی خروجی Monopolar1 (با فعال کردن پدال پایی یا سوئیچ انگشتی)، فعال خواهند شد.</p>
	<p>کانکتور گاز قلم جراحی را در محل تعبیه شده داخل پنل جلوی دستگاه APS1 قرار داده و با یک چرخش ساعتگرد، آن را محکم کنید. (به فشار اضافی نیازی ندارد).</p>
 <p>انتخاب آرگون Coag پیوسته</p>	<p>انتخاب مود آرگون با توجه به نوع جراحی:</p> <p>الف- انعقاد در جراحی باز = انتخاب مود آرگون پیوسته.</p> <p>ب- برش در جراحی باز = انتخاب مود آرگون Cut به همراه یکی از مودهای Cut به تناسب نوع جراحی و بافت. (جهت استفاده از این مود، بایستی سر قلم مناسب برش به کار گرفته شود)</p>
	<p>انتخاب توان مناسب آرگون با توجه به نوع جراحی:</p> <p>الف- انعقاد در جراحی باز = شروع از توان 40W در مود آرگون پیوسته برای انعقاد.</p> <p>ب- برش در جراحی باز = برای برش با الکترودهای سوزنی، توان 60Watt و برای برش با الکترودهای چاقویی، توان 90Watt مناسب است.</p>
	<p>انتخاب صحیح جریان گاز آرگون:</p> <p>☛ در جراحی باز از 2 liter/min تا حداکثر 4 liter/min به تناسب وسعت سطح بافت مورد نظر.</p> <p>☛ بطور کلی پیشنهاد می شود زمانی که توان زیاد استفاده می شود و نیاز است سطح وسیعی از بافت با سرعت زیاد منعقد گردد، از جریان گاز زیادتر استفاده شود.</p>
	<p>با فشار دکمه Purge (حدود دو ثانیه) در دستگاه APS1، از صحت اتصالات پنوماتیک و برقراری جریان گاز، اطمینان حاصل نمایید.</p> <p>☛ مواردی همچون مدت زمان اعمال اشعه آرگون به بافت، فاصله سر قلم تا بافت، و میزان توان انتخاب شده و مشخصات بافت در عمق نفوذ انعقاد تاثیر مستقیم دارد.</p>
	<p>در صورتی که کلیه اتصالات شامل کابل ارتباطی میان Iconic و APS1، درست برقرار شده باشد، و شیر کپسول آرگون نیز باز باشد، با فعال کردن دستگاه Iconic، Beam آرگون در نوک الکتروود ایجاد خواهد شد.</p> <p>☛ برای فعال کردن دستگاه، الکتروود آرگون را نزدیک بافت قرار داده (در فاصله کمتر از ۱cm) و با فشردن پدال یا سوئیچ دستی، دستگاه را فعال کنید. (زاویه الکتروود نسبت به سطح بافت، باید بین ۴۵ تا ۶۰ درجه باشد)</p>