

# BOND-PRIME

SISTEMA DE TINCIÓN IHC E ISH COMPLETAMENTE AUTOMATIZADO

MANUAL DEL USUARIO

(NO se debe usar en China)



CE

Advancing Cancer Diagnostics  
Improving Lives

**Leica**  
BIO SYSTEMS

# Contenido

Contenido .....	2
<b>1 Hardware de BOND-PRIME .....</b>	<b>24</b>
1.1 Acerca de BOND-PRIME .....	25
1.1.1 Materiales auxiliares y artículos consumibles BOND-PRIME .....	26
1.2 Módulo de procesado BOND-PRIME .....	28
1.2.1 Vista frontal .....	28
1.2.2 Vista trasera .....	29
1.3 Cubierta .....	30
1.4 Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) .....	31
1.5 Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida .....	32
1.5.1 Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos) .....	32
1.5.2 Drenajes de residuos .....	33
1.5.3 Sumideros y tubo de recogida con filtro .....	34
1.6 Reagent Platform (Plataforma de reactivos) .....	35
1.7 Recipientes a granel .....	36
1.8 Armario del depósito .....	38
1.9 Interruptor de alimentación de CA .....	39
1.10 Reagent Trays (Bandejas de reactivos) .....	40
1.11 Work Surface (Superficie de trabajo) (debajo de la cubierta) .....	41
1.11.1 Work Surface (Superficie de trabajo) (vista frontal) .....	43
1.11.2 High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) .....	44
1.11.3 Probe Selector (Selector de sonda) .....	45
1.11.4 Wash Robots (Robots de lavado) .....	46
1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC) .....	47
1.11.6 Estaciones de lavado/cebado .....	49
1.11.7 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) .....	50
1.11.8 Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos) .....	51
1.12 Conectar el módulo de procesado y encenderlo .....	52
1.13 Desconectar el módulo de procesado .....	54
1.14 Traslado de un módulo de procesado a una nueva ubicación .....	56
1.15 Desmantelamiento y eliminación de un módulo de procesado .....	58

<b>2 Pantalla táctil</b> .....	<b>59</b>
2.1 Iniciar y cerrar sesión .....	60
2.1.1 Iniciar sesión .....	60
2.1.2 Cerrar sesión .....	61
2.2 Barra de navegación .....	62
2.3 Pantalla de estado .....	63
2.3.1 Segmento cargado de portaobjetos .....	63
2.3.2 Segmento de procesado de portaobjetos .....	65
2.3.3 Segmento de procesado de portaobjetos completado .....	67
2.3.4 Ver más información de portaobjetos .....	68
2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento .....	69
2.4 Cola de acciones y báner de alerta .....	71
2.4.1 Mostrar y ocultar la cola de acciones .....	71
2.4.2 Completar una tarea sugerida en un elemento de cola de acciones .....	72
2.4.3 Ocultar manualmente el báner de alerta .....	72
2.5 Precarga de portaobjetos .....	74
2.6 Pantalla de precarga .....	76
2.6.1 Vista de Preload Drawer (Cajón de precarga) .....	78
2.6.2 Vista de casos de precarga .....	80
2.7 Descarga de portaobjetos .....	82
2.8 Pantalla de descarga .....	84
2.8.1 Vista de Unload Drawer (Cajón de descarga) .....	85
2.8.2 Vista de caso de descarga .....	86
2.9 Información detallada de casos y portaobjetos .....	88
2.9.1 Ver cada portaobjetos en un caso .....	90
2.9.2 Detener un portaobjetos en curso .....	91
2.10 Pantalla Reactivos .....	92
2.10.1 Preparar el Reagente Container (Recipiente de reactivos) y las Reagent Trays (Bandejas de reactivos) .....	92
2.10.2 Cargar Reagent Trays (Bandejas de reactivos) .....	94
2.10.3 Ejemplos de iconos de reactivos .....	95
2.10.4 Ejemplos de iconos de Reagent Container (Recipientes de reactivos) .....	95
2.10.5 Ver detalles del sistema de reactivos y del Reagent Container (Recipientes de reactivos) .....	96

2.10.6 Descargar las Reagent Trays (Bandejas de reactivos) .....	98
2.11 Pantalla Mantenimiento .....	99
<b>3 Inicio rápido .....</b>	<b>100</b>
3.1 Introducción .....	101
3.2 Iniciar el módulo de procesado .....	102
3.3 Cargar la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) y el DS9824 Detection System .....	104
3.4 Precargar, procesar y descargar los portaobjetos .....	106
<b>4 Limpieza y mantenimiento .....</b>	<b>110</b>
4.1 Programas de mantenimiento .....	111
4.1.1 Recordatorio de servicio preventivo .....	111
4.1.2 Programa de limpieza y mantenimiento .....	111
4.1.3 Comprobación de limpieza y mantenimiento .....	113
4.2 Rellenar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) .....	114
4.3 Rellenar el Alcohol Container (Recipiente de alcohol) .....	116
4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote .....	119
4.5 Vaciar los recipientes de residuos .....	122
4.6 Usar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) .....	124
4.7 Inicio del mantenimiento .....	128
4.8 Limpiar la superficie interna de los ARC Modules (Módulos ARC) .....	130
4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) y del ARC Bank (Banco de ARC) .....	134
4.10 Limpieza de la Suction Cup (Ventosa) .....	138
4.11 Sustituir la Suction Cup (Ventosa) .....	142
4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida .....	146
Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos) .....	146
Limpieza del drenaje y el sumidero de residuos .....	150
Limpiar el tubo y filtro de recogida del cajón de descarga .....	151
4.13 Limpiar las estaciones de lavado/cebado .....	155
4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC) .....	159
4.15 Limpiar el Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel) .....	165
4.16 Limpieza de los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) bloqueados .....	168
4.17 Limpiar los recipientes de residuos .....	178
4.18 Limpiar la Sump Tray (Bandeja de sumidero) .....	181

4.19 Detener mantenimiento .....	183
4.20 Apagar el módulo de procesado .....	185
4.21 Sustituir los fusibles de la fuente de alimentación .....	187
<b>5 Resolución de problemas .....</b>	<b>190</b>
5.1 Fallo al iniciar .....	191
5.2 Error de conectividad de red .....	191
5.3 Recuperación manual de portaobjetos del módulo de procesado .....	191
5.3.1 Recuperación manual de portaobjetos de los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) .....	192
5.3.2 Recuperación manual de los portaobjetos de la Work Surface (Superficie de trabajo) .....	193
5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC) .....	195
5.3.4 Recuperación manual de los portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC) durante un corte de energía .....	199
5.4 Eliminación de un fragmento de portaobjetos de un ARC Module (Módulo ARC) .....	201
<b>6 Especificaciones .....</b>	<b>203</b>
6.1 Especificaciones del sistema .....	204
6.2 Especificaciones físicas .....	204
6.3 Requisitos de alimentación eléctrica y SAI .....	205
6.4 Especificaciones ambientales .....	205
6.5 Especificaciones de funcionamiento .....	205
6.6 Especificaciones de portaobjetos de microscopio .....	207
6.7 Especificaciones de transporte y almacenamiento .....	208
<b>Índice .....</b>	<b>209</b>

# Avisos legales

## Marcas comerciales

BOND, BOND-III, BOND-MAX, BOND-PRIME, BOND-ADVANCE, Covertile, Bond Polymer Refine Detection, Bond Polymer Refine Red Detection, Parallel Automation, Compact Polymer y Oracle son marcas comerciales de Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd ACN 008 582 401.

## Copyright

Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd es propietaria del copyright de este documento y de cualquier software asociado. Bajo la ley, es necesario nuestro permiso por escrito para copiar, reproducir, traducir o convertir a un formato electrónico u otro tipo de formato legible por máquinas, en todo o en parte, la documentación o el software.

© 2023 Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd

## Identificación del producto

Doc. 91.7500.525 A09

## Fabricante



Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd  
495 Blackburn Road  
Mount Waverley VIC 3149  
Australia

## Información importante para todos los usuarios

Este manual contiene información importante sobre cómo utilizar BOND-PRIME. Para obtener la información más reciente sobre productos y servicios de Leica Biosystems, visite [www.LeicaBiosystems.com](http://www.LeicaBiosystems.com).

Debido a su política de mejora continua, Leica Biosystems se reserva el derecho a cambiar las especificaciones sin previo aviso.

# Terminología

En este documento se utilizan los términos siguientes:

- Leica Biosystems—consulte Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd.
- BOND - la plataforma Leica Biosystems que incluye BOND-III, BOND-MAX y BOND-PRIME
- BOND-PRIME - un tipo de instrumento de tinción IHC e ISH automatizado
- Software BOND: la aplicación de software a través de la cual los usuarios pueden configurar y operar el sistema BOND-III, BOND-MAX o BOND-PRIME

## Usuarios previstos

Los usuarios a los que va destinado el sistema BOND-PRIME son personal de laboratorio con la formación adecuada.

Las personas que operen un Módulo de procesado BOND-PRIME deben haber recibido la formación suficiente para asegurarse de que se utilice de acuerdo con este documento y ser plenamente conscientes de cualquier peligro potencial o procedimiento peligroso, antes de operar el módulo de procesado. Solamente el personal formado debe retirar las cubiertas o cualquiera de las partes del módulo de procesado, y solamente si así se indica dentro de este manual.

## Instalación y reparaciones

La instalación y las reparaciones sólo deben ser realizadas por personal de servicio cualificado, autorizado por Leica Biosystems.

Solamente se puede hacer reclamaciones de garantía si el sistema se ha utilizado para la aplicación especificada y se ha utilizado de acuerdo con las instrucciones de este documento. El daño debido a una manipulación inadecuada o un mal uso del producto invalidará la garantía. Leica Biosystems no puede asumir la responsabilidad por tales daños.

## Notificación de incidentes graves

La aparición de cualquier incidente grave que haya conducido a, o que pueda provocar, la muerte de un paciente o usuario o el deterioro temporal o permanente del estado de salud de un paciente o usuario debe notificarse a un representante local de Leica Biosystems y a la autoridad reguladora local pertinente.

## Declaración de seguridad y privacidad de los datos de los usuarios

Leica Biosystems respeta y se compromete a proteger la seguridad y privacidad de los datos personales. El Aviso de privacidad de Leica Biosystems describe los datos personales que podemos recopilar, utilizar y conservar.

## Aviso de privacidad

El licenciatario cumplirá con todas las leyes de privacidad y protección de datos aplicables en el tratamiento de datos personales utilizando el BOND-PRIME, sin limitación, mediante la realización de todas las notificaciones necesarias y la obtención de todos los consentimientos necesarios de los pacientes y otros interesados antes de tratar sus datos personales.

Los siguientes tipos de datos personales existen en el módulo de procesado BOND-PRIME:

- **Nombre del paciente:** se mantiene temporalmente en BOND-PRIME para realizar un seguimiento de los detalles de la serie del portaobjetos mientras este último se procesa.
- **Nombre del doctor:** se mantiene temporalmente en BOND-PRIME para realizar un seguimiento de los detalles de la serie del portaobjetos mientras este último se procesa.
- **ID de portaobjetos:** se mantiene temporalmente en BOND-PRIME para realizar un seguimiento de los detalles de la serie del portaobjetos mientras este último se procesa.
- **Detalles de la cuenta de usuario:** los detalles de la cuenta de usuario se cifran en los archivos de datos y se conservan en el controlador BOND hasta que un supervisor los elimina. No se almacenan datos de usuario en el Módulo de procesado BOND-PRIME.
- **Imágenes de portaobjetos:** se recopilan imágenes de portaobjetos procesados para realizar un seguimiento de los detalles de la serie del portaobjetos. Las imágenes de portaobjetos se cifran en los archivos de datos y se conservan en el controlador BOND de forma indefinida. Las imágenes se eliminan automáticamente del Módulo de procesado BOND-PRIME después de un día.

## Cómo ponerse en contacto con Leica Biosystems

Para obtener servicio o asistencia, póngase en contacto con su representante local de Leica Biosystems o consulte [www.LeicaBiosystems.com](http://www.LeicaBiosystems.com).



# Registro de revisiones

Rev.	Publicación	Secciones afectadas	Detalles
A09	Diciembre de 2023	Avisos sobre la normativa Glosario de símbolos 1.1 Acerca de BOND-PRIME 4.1 Programas de mantenimiento 4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC)	Correcciones menores.
A08	Mayo de 2023	Todos	Correcciones a la traducción.
A07	Enero de 2023	Todos	Primer lanzamiento.
A01 - A06	-	-	No lanzado.

# Avisos sobre la normativa

## Finalidad prevista



El sistema BOND automatiza los protocolos clínicos para la inmunotinción de muestras de patología montadas en portaobjetos de microscopio. Posteriormente, un profesional sanitario cualificado interpreta los portaobjetos del microscopio para facilitar el diagnóstico.

## Cumplimiento de las reglas de la FCC norteamericana

Este equipo se ha probado y ha demostrado cumplir los límites para dispositivos digitales de Clase A, según la parte 15 subparte B de las reglas FCC. Estos límites se han diseñado para proporcionar una protección razonable contra interferencias nocivas cuando se utiliza el equipo en un entorno comercial. Este equipo genera, usa y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y se utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones, puede provocar interferencias nocivas para las comunicaciones por radio. Es probable que el funcionamiento de este equipo en un área residencial provoque interferencias nocivas, en cuyo caso el usuario deberá corregir la interferencia por su propia cuenta.

Para mantener la conformidad, utilice solamente los cables suministrados con el instrumento.



**ADVERTENCIA:** Cualquier cambio o modificación que Leica Biosystems no haya aprobado expresamente podría anular la autoridad del usuario para manejar este equipo.

## Marca CE



La marca CE indica el cumplimiento con las Directivas de la UE que se indican en la declaración de conformidad del fabricante.

## Instrucciones para equipos médicos para diagnóstico in vitro

Este equipo IVD cumple con los requisitos de emisión e inmunidad de la norma IEC 61326 parte 2-6 e IEC 60601 parte 1-2.

El entorno electromagnético debe ser evaluado antes del funcionamiento del dispositivo.

No utilice este dispositivo cerca de fuentes de radiación electromagnética fuerte (p. ej., fuentes de RF intencional sin blindaje) y/o campos magnéticos, ya que pueden interferir con el funcionamiento correcto.



**ADVERTENCIA:** Este equipo se diseñó y se probó para CISPR 11 Clase A. En un entorno doméstico puede provocar interferencias de radio, en cuyo caso usted deberá tomar medidas para mitigar la interferencia.

Requisitos normativos para ordenadores: Listado UL (UL 60950), Certificado IEC 60950.



**PRECAUCIÓN:** La legislación federal restringe la venta de este dispositivo a los médicos o bajo su prescripción o la de un facultativo autorizado.

## Clasificación del equipo conforme a CISPR 11 (EN 55011)

Este equipo está clasificado como Grupo 1 Clase A conforme a CISPR 11 (EN 55011). La explicación para el grupo y la clase se describe a continuación.

**Grupo 1:** esto es aplicable a todos aquellos equipos que no estén clasificados como equipos del grupo 2.

**Grupo 2:** esto es aplicable a todos los equipos de RF de ISM en los que la energía de radiofrecuencia en la gama de frecuencias de 9 kHz a 400 GHz es generada y utilizada intencionalmente o solo se utiliza en forma de radiación electromagnética, acoplamiento inductivo y/o capacitivo para el tratamiento de material o fines de inspección/análisis.

**Clase A:** esto es aplicable a todos los equipos adecuados para su uso en todas las instalaciones distintas del área habitable y los que están conectados directamente a una red de suministro de energía de baja tensión que también de suministro a edificios con viviendas.

**Clase B:** esto es aplicable a todos los equipos adecuados para su uso en instalaciones domésticas y establecimientos conectados directamente a una red de suministro de energía de baja tensión que también de suministro a edificios con viviendas.

## Definiciones

ISM: industriales, científicos y médicos

RF: radiofrecuencia

# Glosario de símbolos

En esta sección se describen los símbolos normativos y de seguridad utilizados en el etiquetado del producto.

## Símbolos normativos

Explicación de los símbolos normativos utilizados en los productos de BOND.












Este glosario proporciona imágenes de los símbolos presentados en las normas pertinentes; sin embargo, algunos de los símbolos utilizados pueden tener otro color.

La siguiente es una lista de símbolos utilizados en el etiquetado del producto y su significado.

### ISO 15223-1





Productos sanitarios: símbolos que se deben utilizar con las etiquetas, etiquetado e información de los productos sanitarios que se deben suministrar. Parte 1: Requisitos generales.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	ISO 15223-1	5.1.1	<b>Fabricante</b> Indica el fabricante del dispositivo médico.
	ISO 15223-1	5.1.2	<b>Representante autorizado en la Comunidad Europea</b> Indica el Representante autorizado en la Comunidad Europea.
	ISO 15223-1	5.1.3	<b>Fecha de fabricación</b> Indica la fecha en que se fabricó el dispositivo médico.
	ISO 15223-1	5.1.4	<b>Usar antes de (fecha de caducidad)</b> Indica la fecha después de la cual no se debe utilizar el dispositivo médico.
	ISO 15223-1	5.1.5	<b>Código de lote</b> Indica un código del fabricante que permite identificar el lote.
	ISO 15223-1	5.1.6	<b>Número de catálogo/Número de referencia</b> Indica un número que identifica el dispositivo médico en el catálogo del fabricante.
	ISO 15223-1	5.1.7	<b>Número de serie</b> Indica un número de serie del fabricante que permite identificar una unidad específica del dispositivo médico.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	ISO 15223-1	5.1.8	<b>Importador</b> Indica la entidad que importa el producto sanitario a la Unión Europea.
	ISO 15223-1	5.1.9	<b>Distribuidor</b> Indica la entidad que distribuye el producto sanitario en la configuración regional.
	ISO 15223-1	5.3.1	<b>Frágil, debe manipularse con cuidado</b> Indica que el dispositivo médico puede romperse o dañarse si no se manipula con cuidado.
	ISO 15223-1	5.3.4	<b>Mantener alejado de la lluvia</b> Indica que el paquete de transporte debe mantenerse seco y alejado de la lluvia.
	ISO 15223-1	5.3.7	<b>Límite de temperatura</b> Indica los límites de temperatura a los que el dispositivo médico puede exponerse de forma segura.
	ISO 15223-1	5.4.2	<b>No reutilizar</b> Indica que el dispositivo médico está indicado para un solo uso o para usar en un solo paciente durante un solo procedimiento.
	ISO 15223-1	5.4.3	<b>Consultar las instrucciones de uso</b> Indica la necesidad de que el usuario consulte las instrucciones de uso.
	ISO 15223-1	5.4.4	<b>Precaución</b> Indica la necesidad de que el usuario consulte las instrucciones de uso para acceder a información de precaución importante, como advertencias y precauciones que, por diversas razones, no pueden presentarse en el propio dispositivo médico.
	ISO 15223-1	5.5.1	<b>Dispositivo médico de diagnóstico in vitro</b> Indica un dispositivo médico que está diseñado para utilizarse como dispositivo médico de diagnóstico in vitro.

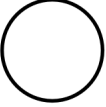
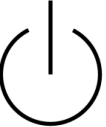
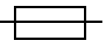
## ISO 7000






Símbolos gráficos para su uso en equipos: símbolos registrados.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	ISO 7000	1135	<b>Reciclar</b> Indica que el artículo marcado o su material forman parte de un proceso de recuperación o reciclaje.
	ISO 7000	1640	<b>Manual técnico: manual de servicio</b> Identifica la ubicación donde se almacena el manual o información relacionada con las instrucciones de servicio del equipo. Indica que hay que tener en cuenta la guía o el manual de servicio al dar mantenimiento al dispositivo cerca de donde se coloca el símbolo.
	ISO 7000	2594	<b>Ventilación abierta</b> Identifica el control que permite el ingreso de aire del exterior al ambiente interior.
	ISO 7000	3650	<b>USB</b> Identifica un puerto o enchufe que cumple los requisitos genéricos del bus serie universal (USB). Indica que el dispositivo está conectado a un puerto USB o es compatible con un puerto USB.



## IEC 60417

Símbolos gráficos para su uso en equipos.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	IEC 60417	5007	<b>Encendido</b> Indica la conexión con la red eléctrica, al menos en lo que respecta a los interruptores de alimentación o sus posiciones, así como todos los casos en los que la seguridad está implicada.
	IEC 60417	5008	<b>Apagado</b> Indica la desconexión de la red eléctrica, al menos en lo que respecta a los interruptores de alimentación o sus posiciones, así como todos los casos en los que la seguridad está implicada.
	IEC 60417	5009	<b>En espera</b> Identifica el interruptor o la posición del interruptor por medio de los cuales el equipo se enciende para ponerlo en estado de espera.
	IEC 60417	5016	<b>Fusible</b> Identifica las cajas de fusibles o su ubicación.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	IEC 60417	5019	<b>Tierra de protección: masa de protección</b> Un terminal que está diseñado para conectarse a un conductor externo para la protección contra descargas eléctricas en caso de fallo, o bien el terminal de un electrodo de tierra (masa) de protección.
	IEC 60417	5032	<b>Corriente alterna monofásica</b> Indica en la placa de características que el equipo es adecuado solo para corriente alterna e identifica los terminales relevantes.
	IEC 60417	5988	<b>Red de ordenadores</b> Identifica la propia red informática o indica los terminales de conexión de la red informática.
	IEC 60417	6057	<b>Precaución: piezas móviles</b> Instrucciones de protección que recomienda mantenerse alejado de las piezas móviles.
	IEC 60417	6222	<b>Información general</b> Identifica el control para examinar el estado del equipo (p. ej., máquinas de copiado multifuncionales).

## Otros símbolos y marcas

Símbolo	Norma / Regulación	Descripción
	21 CFR 801.15(c)(1) (i)F	<b>Solo con receta</b> Reconocido por la FDA de EE. UU. como una alternativa a "Precaución: la ley federal restringe la venta de este dispositivo a profesionales sanitarios autorizados o por prescripción facultativa".
	La Declaración de conformidad del instrumento enumera las directivas que cumple el sistema.	<b>Conformidad europea</b> La Declaración de conformidad del instrumento enumera las directivas que cumple el sistema.

Símbolo	Norma / Regulación	Descripción
	Directiva 2012/19 / EC UE: Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (WEEE)	<p><b>Directiva de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (WEEE)</b> El producto electrónico no debe desecharse como residuo sin clasificar, sino que debe enviarse a instalaciones de recogida separadas para su recuperación y reciclaje.</p> <p>La presencia de esta etiqueta indica lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El dispositivo se puso en el mercado europeo después del 13 de agosto de 2005.</li> <li>• El dispositivo no debe desecharse a través del sistema de recogida de residuos municipales de ningún estado miembro de la Unión Europea.</li> </ul> <p>Los clientes deben comprender y respetar todas las leyes relativas a la correcta descontaminación y la eliminación segura de equipos eléctricos.</p>
	AS/NZS 4417.1	<p><b>Señal de cumplimiento normativo (RCM)</b> Indica el cumplimiento con los requisitos de seguridad y compatibilidad electromagnética (EMC) de la Autoridad Australiana de Medios de Comunicación (ACMA) en Australia y Nueva Zelanda.</p>
	Estándar de la industria electrónica de la República Popular China SJ / T11364	<p><b>Restricción de sustancias peligrosas (RoHS 2)</b> Indica que este producto informático electrónico contiene ciertos elementos tóxicos o peligrosos, y puede utilizarse de forma segura durante su período de uso de protección medioambiental. El número en el centro del logotipo indica el período de uso de protección ambiental del producto (en años). El círculo exterior indica que el producto se puede reciclar. El logotipo también indica que el producto debe reciclarse inmediatamente después de que haya vencido su período de uso de protección ambiental. La fecha en la etiqueta indica la fecha de fabricación.</p>
	Estándar de la industria electrónica de la República Popular China SJ / T11364	<p><b>Restricción de sustancias peligrosas (RoHS 2)</b> Indica que este producto informático electrónico no contiene ninguna sustancia peligrosa o que no supera los límites de concentración especificados en la norma GB/T 26572. Se trata de un producto ecológico que se puede reciclar.</p>
	Título 47 Código de Regulaciones Federales de los Estados Unidos, Parte 15	<p><b>Comisión Federal de Comunicaciones (FCC)</b> Este equipo se ha probado y ha demostrado cumplir los límites para dispositivos digitales de Clase A que se establecen la parte 15 subparte B de las reglas FCC.</p>
	N/A	<p><b>Marca de certificación de Underwriters Laboratories (UL)</b> Underwriters Laboratories ha certificado que los productos enumerados cumplen con los requisitos de seguridad de EE. UU. y Canadá.</p>






Símbolo	Norma / Regulación	Descripción
	CSA International	<b>Dispositivo certificado por la agencia de pruebas de CSA Group</b> CSA Group ha certificado que los productos enumerados cumplen con los requisitos de seguridad de EE. UU. y Canadá.
	N/A	<b>Dispositivo certificado por la agencia de pruebas de Intertek</b> La agencia de pruebas Intertek ha certificado que los productos enumerados cumplen con los requisitos de seguridad de EE. UU. y Canadá.
	Ordenanza sobre dispositivos médicos para diagnóstico in vitro (IvDO) del 4 de mayo de 2022.	<b>Representante autorizado en Suiza</b> Indica el representante autorizado en Suiza.
	N/A	<b>Intervalo de humedad relativa</b> Indica los límites superior e inferior aceptables de humedad relativa para el transporte y el almacenamiento. Este símbolo va acompañado de los límites de humedad relativa aplicables.
	N/A	<b>Puerto no conectado</b> Este producto tiene un puerto no conectado en la bomba de jeringa.

## Símbolos de seguridad

Explicación de los símbolos de seguridad utilizados en los productos de BOND.

### ISO 7010

Símbolos gráficos: colores y señales de seguridad; señales de seguridad registradas.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	ISO 7010	W001	<b>Advertencias generales</b> Indica la necesidad de que el usuario consulte las instrucciones de uso para acceder a información de precaución importante, como advertencias y precauciones que, por diversas razones, no pueden presentarse en el propio dispositivo médico.
	ISO 7010	W004	<b>Advertencia: haz de láser</b> Riesgo por láser. Puede dañar gravemente los ojos. Evite el contacto directo de los ojos con los rayos láser.
	ISO 7010	W007	<b>Advertencia: obstáculo a nivel del suelo</b> Peligro de obstáculos a nivel del suelo. Tenga cuidado cuando se encuentre cerca de un obstáculo a nivel del suelo.

Símbolo	Norma / Regulación	Referencia	Descripción
	ISO 7010	W009	<b>Advertencia: peligro biológico</b> Peligro biológico. Posible exposición a un peligro biológico. Siga las instrucciones de la documentación adjunta para evitar la exposición.
	ISO 7010	W012	<b>Precaución: riesgo de descargas eléctricas</b> Riesgo eléctrico. Posible riesgo de descargas eléctricas. Siga las indicaciones de la documentación adjunta para evitar daños a las personas o a los equipos.
	ISO 7010	W016	<b>Advertencia: material tóxico</b> Riesgo de toxicidad. Posible peligro de graves repercusiones para la salud si no se siguen los procedimientos correctos de manipulación de productos químicos. Utilice guantes y protección para los ojos cuando manipule reactivos.
	ISO 7010	W017	<b>Advertencia: superficie caliente</b> Riesgo de calentamiento. Las superficies calientes provocarán quemaduras si se tocan. Evite tocar las partes identificadas con este símbolo.
	ISO 7010	W020	<b>Advertencia: obstáculo suspendido</b> Obstáculo suspendido. Tenga cuidado y tome las precauciones para evitar chocar o golpearse con un obstáculo suspendido.
	ISO 7010	W021	<b>Advertencia: material inflamable</b> Riesgo de ignición. Los materiales inflamables pueden inflamarse si no se siguen las precauciones adecuadas.
	ISO 7010	W022	<b>Advertencia: pieza afilada</b> Pieza afilada. Tenga cuidado y tome las precauciones para evitar lesiones con piezas afiladas (p. ej. agujas, filos).
	ISO 7010	W023	<b>Advertencia: sustancia corrosiva</b> Peligro químico asociado con una sustancia corrosiva. Existe el peligro de que salud se vea afectada gravemente si no se toman las precauciones correctas. Use siempre ropa y guantes de protección. Limpie inmediatamente los derrames usando las prácticas estándar de laboratorio.
	ISO 7010	W024	<b>Advertencia: aplastamiento de las manos</b> Riesgo de aplastamiento. Las manos u otras partes del cuerpo pueden ser aplastadas por un movimiento de cierre de las partes mecánicas del equipo.
	ISO 7010	W072	<b>Advertencia: peligro medioambiental</b> Peligro medioambiental. Sustancia o mezcla que puede causar un peligro ambiental.

# Advertencias generales

Las advertencias son notificaciones de peligros que podrían provocar lesiones personales o en los que exista la posibilidad de perder, dañar o identificar de manera incorrecta muestras de pacientes. Siga todas las precauciones de seguridad para evitar lesiones personales, daños, pérdidas o errores de identificación de muestras de pacientes, así como daños en el equipo.

Las advertencias utilizan símbolos con borde negro y fondo amarillo:

A continuación aparecen las advertencias generales de BOND-PRIME. En las secciones correspondientes del manual aparecen otras advertencias.

## Funcionamiento del módulo de procesado



Para asegurarse de que el Módulo de procesado BOND-PRIME funcione correctamente, siga siempre las instrucciones aprobadas de Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd. Si no obedece las instrucciones correctamente, esto puede causar un rendimiento insatisfactorio.



BOND-PRIME no requiere acceso a la red para funcionar y realizar su uso previsto. Para evitar el acceso malicioso o no autorizado, instale BOND-PRIME sin ninguna conexión a su red/infraestructura.

Si desea una conexión de red, el método preferido es conectar BOND-PRIME a una red de área local virtual (VLAN) con paredes contra incendios. Como alternativa, puede implementar y validar sus propios mecanismos de seguridad de red de acuerdo con sus procedimientos operativos estándar.

Para obtener más información, consulte la *Guía de sistemas de información para BOND 7+* (49.6539.811).



Una infección por malware en un controlador BOND podría provocar comportamientos inesperados en funcionamiento, incluida la desactivación de los módulos de procesado. Asegúrese de que sus dispositivos de almacenamiento USB no tengan virus antes de conectarlos al controlador BOND. Además, Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd no preinstala una solución antivirus; le recomendamos que instale su propio producto antivirus empresarial. Póngase en contacto con su representante Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd local para obtener más información.

---

## Riesgos de tipo eléctrico



Retire las cubiertas del módulo de procesado o intente acceder a los componentes internos solo si este documento le indica que lo haga. Hay tensiones peligrosas dentro del módulo de procesado. Solo los técnicos de servicio cualificados aprobados por Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd deben realizar trabajos eléctricos.



No cambie la tensión de funcionamiento del módulo de procesado. Si conecta el módulo de procesado a una tensión de alimentación incorrecta, esto puede dañar el módulo de procesado.

Notifique al servicio de atención al cliente si es necesario cambiar la configuración.



Debe conectar el módulo de procesado a una toma de corriente conectada a tierra, a la que se pueda acceder fácilmente.



No puentee ni cortocircuite los fusibles.

Antes de sustituir un fusible, coloque el interruptor de alimentación de CA del módulo de procesado en OFF y desconecte el cable de alimentación de la cubierta trasera del módulo de procesado.

Si es necesario sustituir regularmente los fusibles, notifíquelo al servicio de atención al cliente. Si es necesario sustituir regularmente los fusibles, notifíquelo al servicio de atención al cliente.

## Riesgos de tipo químico



Asegúrese de instalar correctamente los tapones en los depósitos y recipientes a granel extraíbles.

No permita que una llama u otra fuente de ignición se ubique cerca del módulo de procesado.

Algunos de los reactivos de los recipientes y depósitos a granel son inflamables.



Para evitar un incendio, no coloque material inflamable sobre o cerca de superficies calientes en el módulo de procesado.

## Riesgos de tipo mecánico



Utilice ambas manos cuando levante los Bulk/Hazardous Waste containers (Recipientes de residuos a granel/peligrosos) y el agua desionizada para las tareas de limpieza y mantenimiento.



Antes de intentar utilizar el módulo de procesado, cierre la cubierta. El módulo de procesado tiene interruptores de seguridad que impiden el funcionamiento cuando la cubierta está abierta. No intente sortear los interruptores de seguridad.



Si el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) se atasca en una posición por encima de la Work Surface (Superficie de trabajo), no intente moverlo manualmente. Informe del problema al servicio de atención al cliente.



Cuando cierre la cubierta, asegúrese de que las manos estén alejadas de la abertura. La cubierta es pesada y puede causar lesiones.

Mientras el módulo de procesado está en funcionamiento, la cubierta está bloqueada en la posición cerrada. No intente abrir la cubierta.



El High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) y los Wash Robots (Robots de lavado) no deben seguir funcionando cuando la cubierta está abierta. Si siguen haciéndolo, notifique inmediatamente al servicio de atención al cliente sobre el problema.



Mientras el módulo de procesado esté en funcionamiento, no coloque las manos dentro de la abertura de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos). El High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) puede moverse de forma rápida y repentina durante el funcionamiento.



Si necesita mover un módulo de procesado a larga distancia a una nueva ubicación, notifique al servicio de atención al cliente. El módulo de procesado es muy pesado. Solo el personal aprobado debe mover el módulo de procesado.

## Funcionamiento del módulo de procesado



Para evitar la contaminación de reactivos y portaobjetos, utilice el módulo de procesado únicamente en un entorno limpio y lo más libre posible de polvo y partículas.



Para evitar la contaminación y un rendimiento insatisfactorio, asegúrese de instalar correctamente los recipientes a granel. Las estaciones de recipientes a granel tienen etiquetas de nombre codificadas por colores.

Consulte [1.7 Recipientes a granel](#).

## Precauciones generales

Las precauciones son notificaciones de peligros que podrían provocar daños en el equipo del sistema BOND u otras consecuencias adversas que no pongan en peligro a las personas.

Las precauciones utilizan símbolos con borde negro y fondo blanco

A continuación aparecen las precauciones generales de BOND-PRIME. En las secciones correspondientes del manual aparecen otras precauciones.

## Equipo de protección personal (EPP)

Debe usar el EPP mínimo requerido antes de utilizar reactivos o realizar tareas de operación, mantenimiento o limpieza del módulo de procesado:

- Guantes de laboratorio
- Gafas de seguridad
- Ropa protectora adecuada, por ejemplo, una bata de laboratorio

## Riesgos relacionados con la instalación



No selle las aberturas de ventilación de la cubierta trasera del módulo de procesado.

---

## Riesgos operativos



Coloque todas las partes de la etiqueta del portaobjetos sin sobresalir de los bordes del portaobjetos. Una superficie pegajosa expuesta puede hacer que la etiqueta del portaobjetos (y el portaobjetos) se peguen al Covertile u otro equipo y dañen el portaobjetos.

---



No deje humedad ni residuos pegajosos en el área de la etiqueta del portaobjetos, ya que pueden causar daños.

---



Debe limpiar las piezas desmontables solo a mano. Para evitar daños, no limpie las piezas en un lavavajillas automático. No utilice disolventes ni materiales agresivos ni abrasivos para limpiar las piezas.

---



No utilice la fuerza cuando instale recipientes a granel. Esto puede causar daños en el recipiente.

---



No utilice portaobjetos dañados.

---

## Riesgos relacionados con reactivos

---



Los reactivos a granel que no son compatibles pueden causar un rendimiento insatisfactorio y daños en el módulo de procesado.

Consulte Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd para obtener información sobre los reactivos a granel compatibles.

---



No utilice xileno, cloroformo, acetona, ácidos fuertes (por ejemplo, HCl al 20 %), álcalis fuertes (por ejemplo, NaOH al 20 %) en módulos de procesado BOND-PRIME.

Si se produce un derrame de estos productos químicos sobre o cerca de un módulo de procesado, limpie inmediatamente el área con etanol al 70 % para evitar daños en las cubiertas del módulo de procesado.

---



Utilice únicamente BOND-PRIME Dewax Solution, BOND-PRIME ER1, BOND-PRIME ER2 Solutions y BOND-PRIME Wash Solution Concentrate en los módulos de procesado BOND-PRIME.

No utilice xileno, sustitutos del xileno ni otros reactivos que puedan degradar partes del BOND-PRIME y causar fugas de líquido.

---

# 1

# Hardware de BOND-PRIME

En esta sección:

1.1 Acerca de BOND-PRIME .....	25
1.2 Módulo de procesado BOND-PRIME .....	28
1.3 Cubierta .....	30
1.4 Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) .....	31
1.5 Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida .....	32
1.6 Reagent Platform (Plataforma de reactivos) .....	35
1.7 Recipientes a granel .....	36
1.8 Armario del depósito .....	38
1.9 Interruptor de alimentación de CA .....	39
1.10 Reagent Trays (Bandejas de reactivos) .....	40
1.11 Work Surface (Superficie de trabajo) (debajo de la cubierta) .....	41
1.12 Conectar el módulo de procesado y encenderlo .....	52
1.13 Desconectar el módulo de procesado .....	54
1.14 Traslado de un módulo de procesado a una nueva ubicación .....	56
1.15 Desmantelamiento y eliminación de un módulo de procesado .....	58



# 1.1 Acerca de BOND-PRIME

Los usuarios a los que va destinado BOND-PRIME son personal de laboratorio con la formación adecuada.

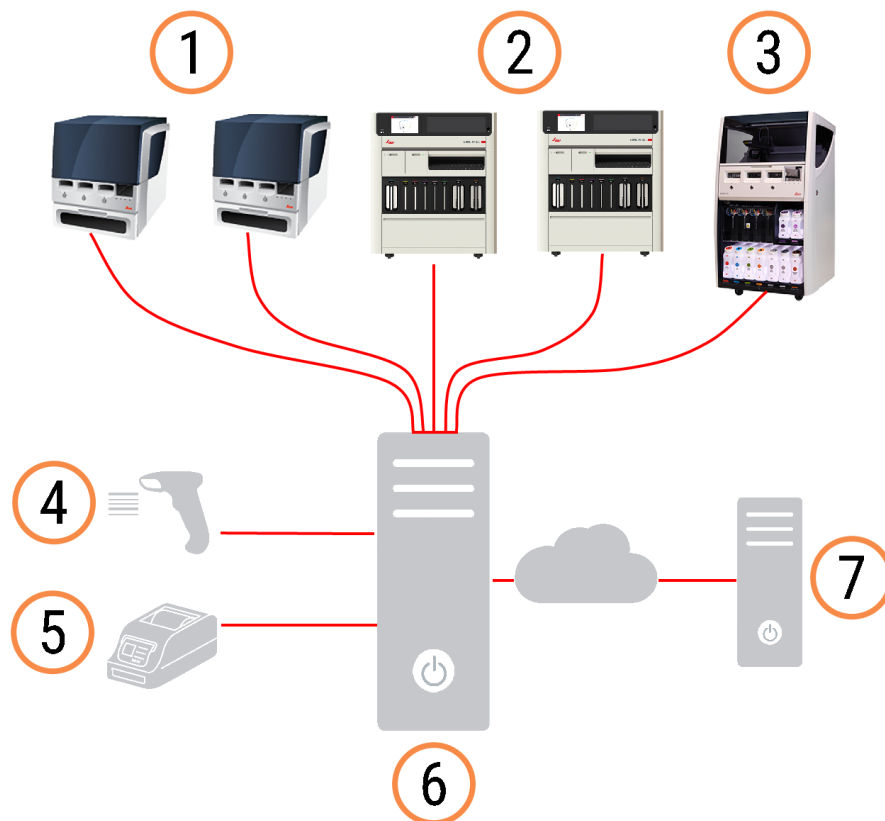
BOND-PRIME tiene los siguientes componentes primarios:

- Uno o más módulos de procesado
- Un controlador BOND o un controlador BOND-ADVANCE.



Un sistema BOND-ADVANCE también tiene terminales y puede incluir un controlador secundario (de respaldo).

- Uno o más escáneres de códigos de barras portátiles
- Una o más etiquetadoras de portaobjetos.



## Leyenda

- |   |                                       |   |  |
|---|---------------------------------------|---|--|
| 1 | Módulo de procesado BOND-MAX          | 5 | Impresora de etiquetas de portaobjetos |
| 2 | Módulo de procesado BOND-PRIME        | 6 | Controlador BOND                       |
| 3 | Módulo de procesado BOND-III          | 7 | Conexión LIS                           |
| 4 | Escáner de códigos de barras portátil |   |  |

Cada nuevo Módulo de procesado BOND-PRIME tiene:

- Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) de precarga extraíble
- Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) de descarga extraíble
- Single Reagent Trays (Bandejas de reactivos únicas)
- Cable de Ethernet.

Otros elementos necesarios son:

- Sistemas de detección BOND-PRIME
- Reactivos o concentrados listos para usar (RTU) BOND-PRIME
- Recipientes abiertos BOND-PRIME.

Consulte [www.LeicaBiosystems.com](http://www.LeicaBiosystems.com) para obtener una lista completa y actualizada de los artículos consumibles y piezas de repuesto.

## 1.1.1 Materiales auxiliares y artículos consumibles BOND-PRIME

Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd suministra los siguientes materiales auxiliares para su uso con el Módulo de procesado BOND-PRIME.

Para obtener portaobjetos tintados de la mejor calidad y evitar daños, no utilice materiales auxiliares alternativos.

### Reactivos auxiliares

- BOND-PRIME Dewax Solution
- BOND-PRIME Wash Solution Concentrate
- BOND-PRIME Epitope Retrieval Solution 1
- BOND-PRIME Epitope Retrieval Solution 2
- BOND-PRIME Hematoxylin
- BOND-PRIME Cleaning Kit ( Kit de limpieza BOND-PRIME)

### Artículos consumibles

- Portaobjetos BOND Plus o portaobjetos de vidrio aceptables (consulte [6.6 Especificaciones de portaobjetos de microscopio](#))
- Recipientes abiertos BOND (7 ml), paquete de 10
- Recipientes abiertos BOND (30 ml), paquete de 10
- Kit de recipiente de titulación BOND, 10 recipientes, 50 insertos
- Kit de cinta de impresión y etiqueta de portaobjetos BOND

- BOND-PRIME ARC Refresh Kit ( Kit de recambio del BOND-PRIME ARC):
  - 24 ARC Covertiles (Covertiles de ARC)
  - 1 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)

## Repuestos

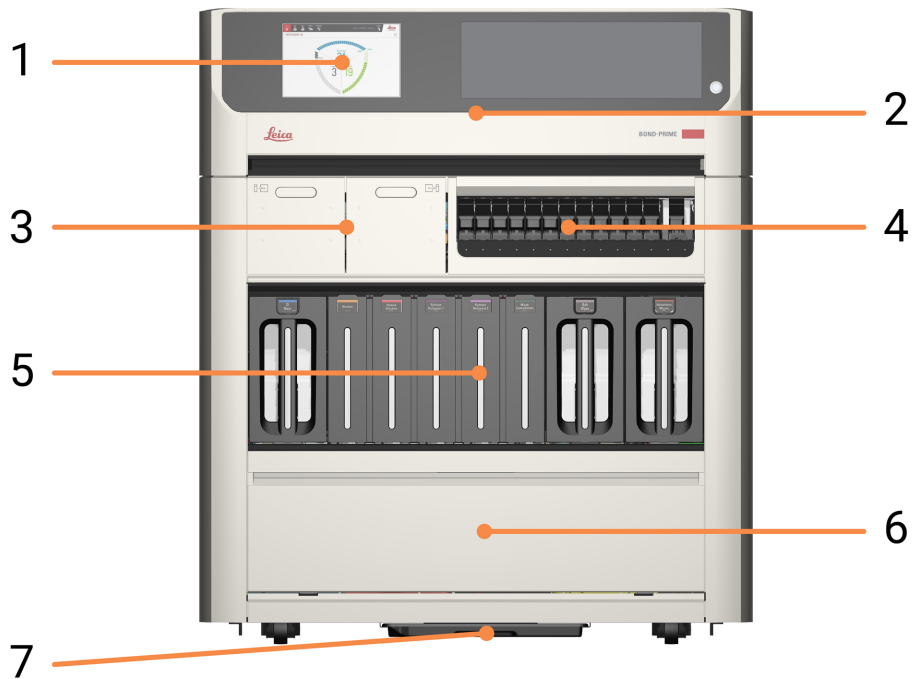
- BOND-PRIME Suction Cups (Ventosas BOND-PRIME)

## Reactivos necesarios (no suministrados por Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd)

- Alcohol de grado reactivo
- Agua desionizada

## 1.2 Módulo de procesamiento BOND-PRIME

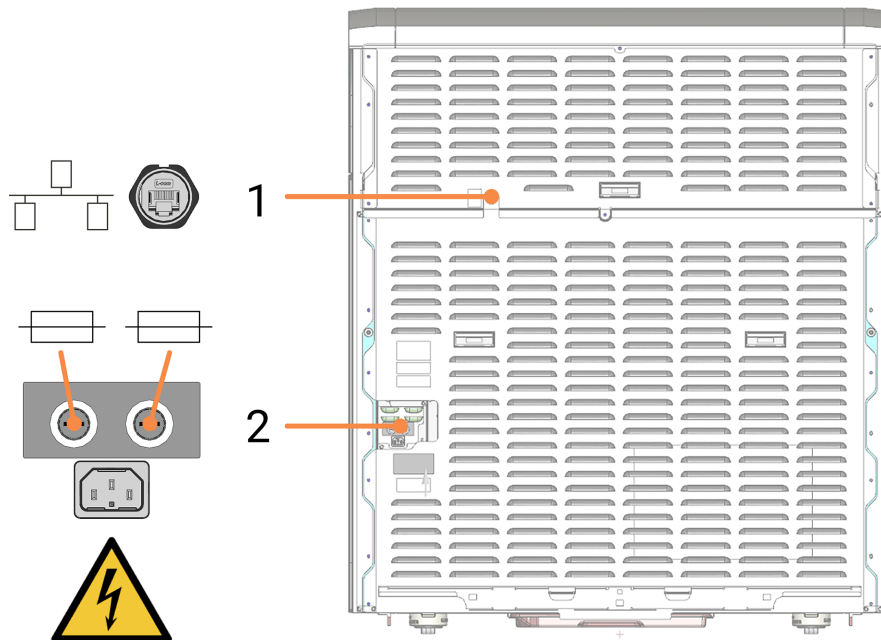
### 1.2.1 Vista frontal



#### Leyenda

1	2 Pantalla táctil	5	1.7 Recipientes a granel
2	1.3 Cubierta	6	1.8 Armario del depósito
3	1.4 Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga)	7	Sump Tray (Bandeja de sumidero)
4	1.6 Reagent Platform (Plataforma de reactivos)		

## 1.2.2 Vista trasera

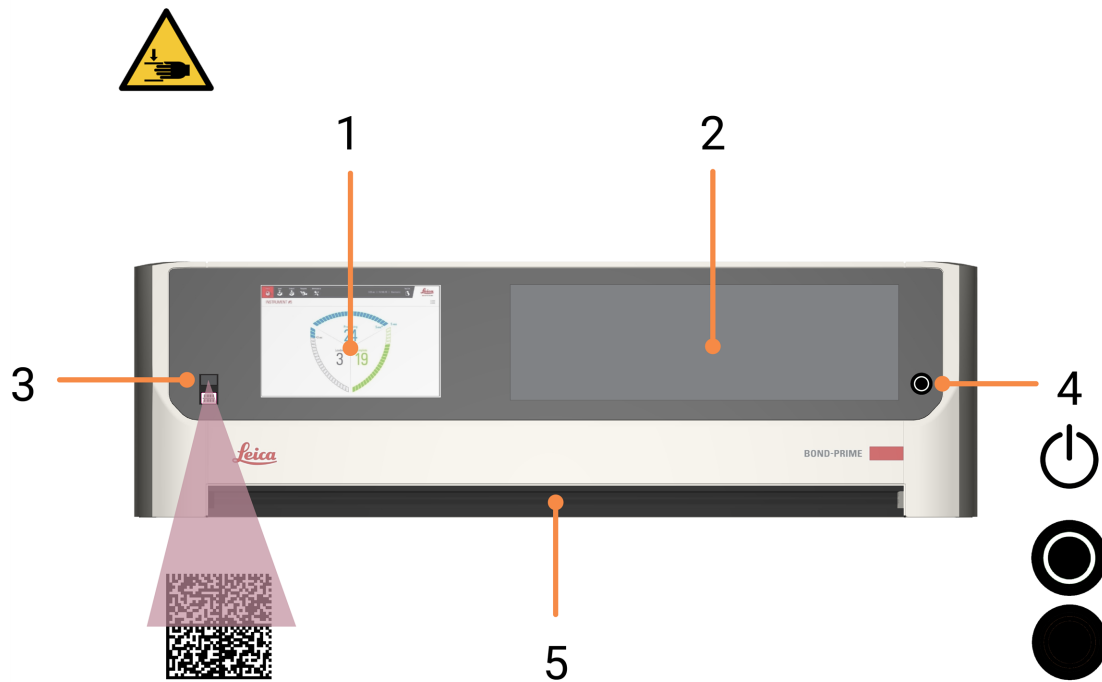


### Leyenda

- 1 Conexión Ethernet
- 2 Fusibles y conexión de la fuente de alimentación



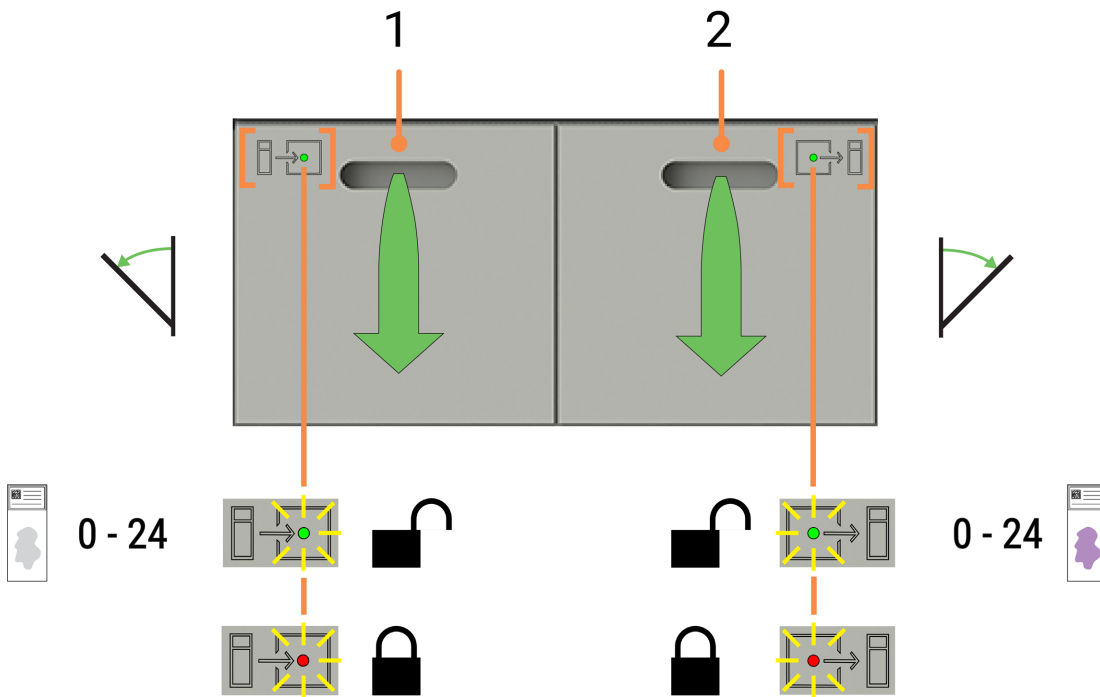
## 1.3 Cubierta



### Leyenda

- |  |  |
|--|--|
| <p><b>1</b> Pantalla táctil</p> <p><b>2</b> Ventana de visualización<br/>Le permite ver la Work Surface (Superficie de trabajo) mientras el módulo de procesado está en funcionamiento.</p> <p><b>3</b> Escáner de códigos de barras<br/>Se utiliza para escanear botellas de suministro de reactivos a granel y el ARC Refresh Kit (Kit de recambio del ARC).</p> | <p><b>4</b> Botón de encendido en espera con LED blanco<br/>Indica cuándo el módulo de procesado está encendido (blanco) o apagado (sin encender).</p> <p><b>5</b> Asa<br/>Se utiliza para abrir y cerrar la cubierta.</p> |
|--|--|

## 1.4 Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga)



### Leyenda

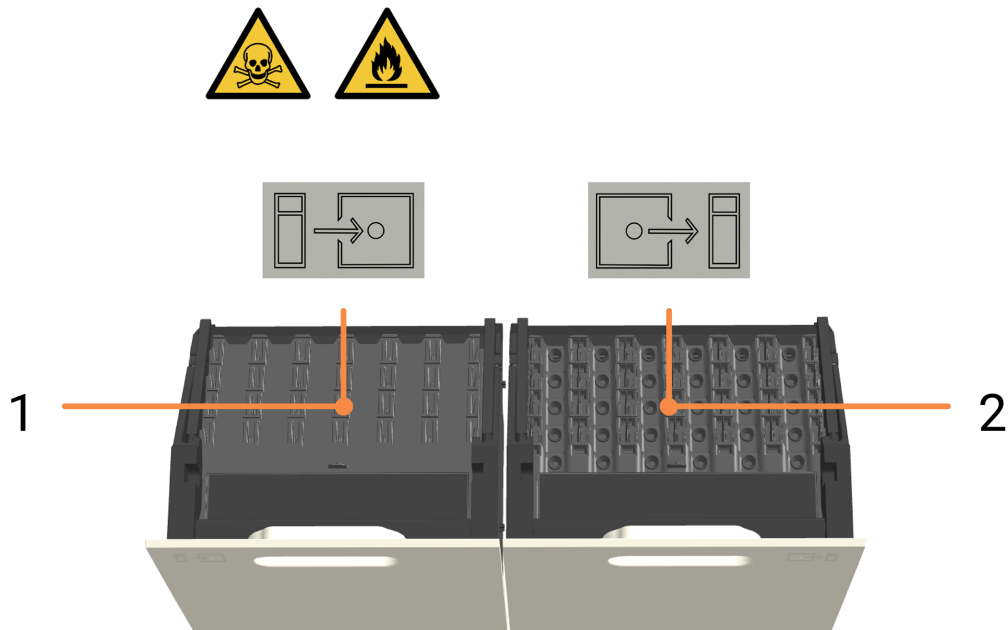
- 
- 1 Preload Drawer (Cajón de precarga)
  - 2 Unload Drawer (Cajón de descarga)
- 

Consulte también:

- [2.5 Precarga de portaobjetos](#)
- [2.7 Descarga de portaobjetos](#)
- [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#)

## 1.5 Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida

### 1.5.1 Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos)



#### Leyenda

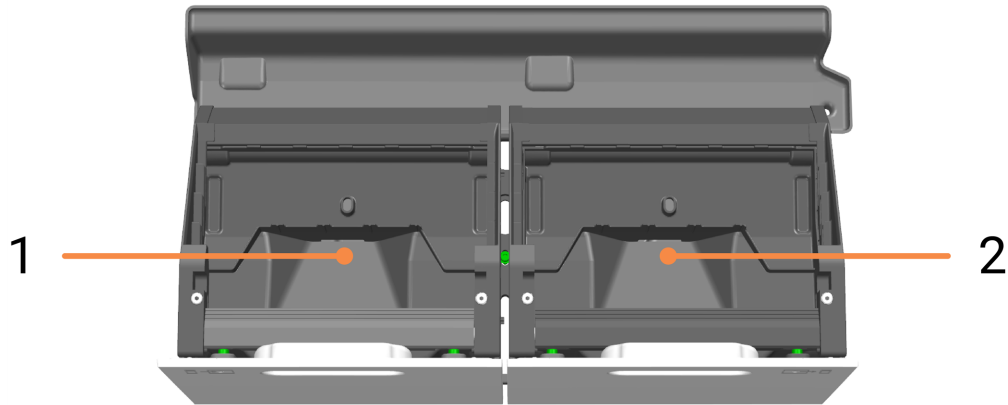
- 1 Precargar el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos)
- 2 Descargar el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos)

Consulte también:

- [2.5 Precarga de portaobjetos](#)
- [2.7 Descarga de portaobjetos](#)
- [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#)



## 1.5.2 Drenajes de residuos



### Leyenda

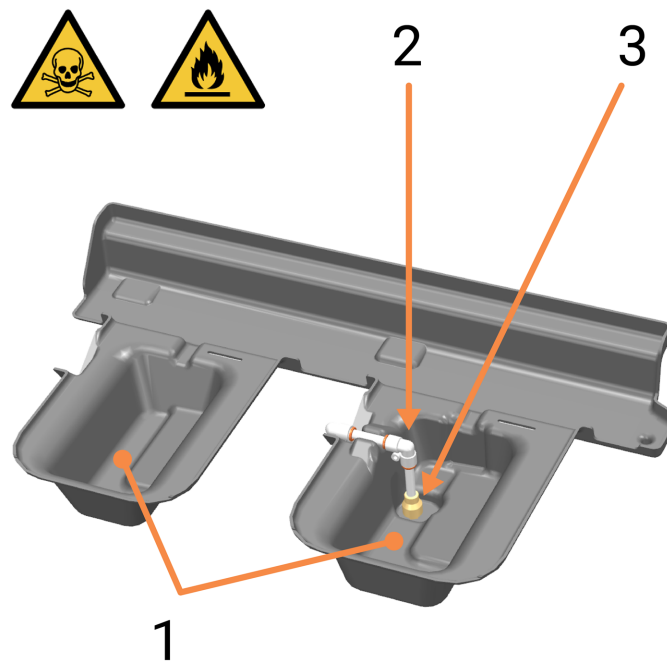
- 
- 1 Drenaje de desechos de precarga
  - 2 Descarga del drenaje de residuos
- 

Se puede acceder a los drenajes de desechos después de retirar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos) de los cajones abiertos.

Consulte también:

- [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#)

## 1.5.3 Sumideros y tubo de recogida con filtro



### Leyenda

- |   |  |
|---|--|
| 1 | Sumideros  |
| 2 | Tubo de recogida del Unload Drawer (Cajón de descarga) |
| 3 | Filtro de recogida                                     |

Los sumideros se encuentran debajo y detrás de los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga). Se puede acceder a ellos a través de la Work Surface (Superficie de trabajo) después de abrir completamente los cajones.

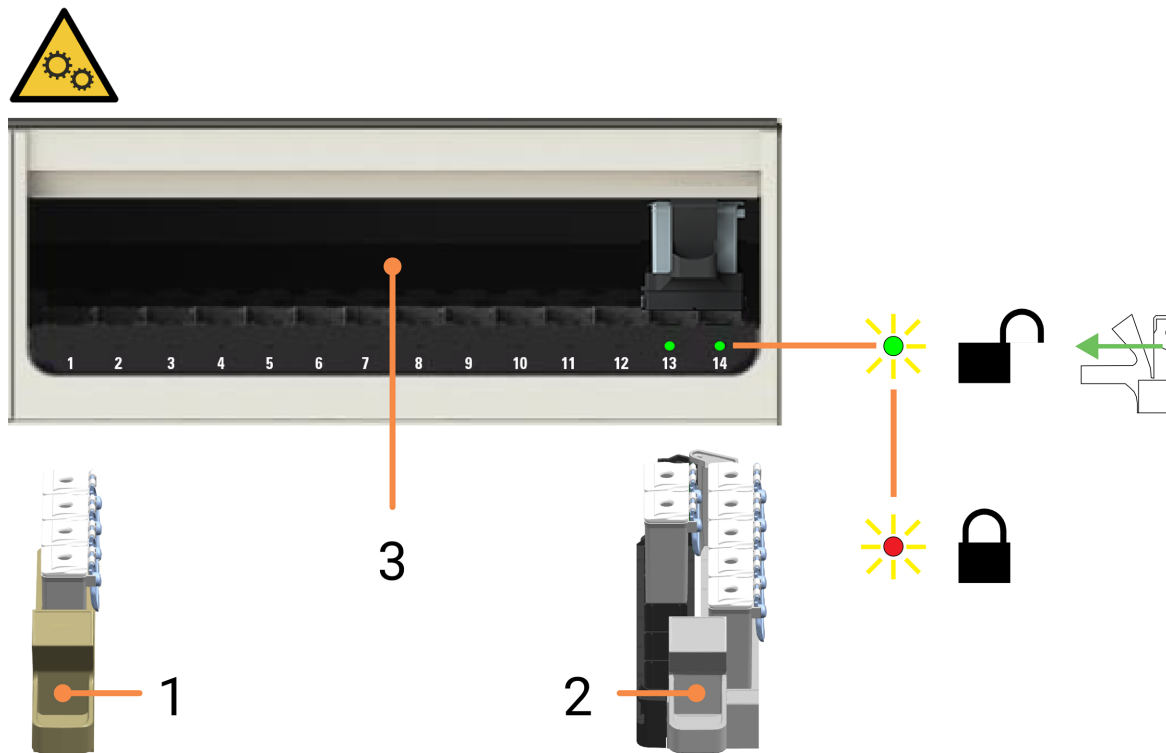
En el cárter situado debajo del Unload Drawer (Cajón de descarga), el tubo y filtro de recogida del cajón de descarga se utilizan para extraer el agua residual que se recoge al abrir y cerrar el Unload Drawer (Cajón de descarga).

Si hay acumulación de líquido en un sumidero, puede deberse a que el filtro de recogida está bloqueado. Consulte [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida.](#)

Consulte también:

- [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#)

## 1.6 Reagent Platform (Plataforma de reactivos)



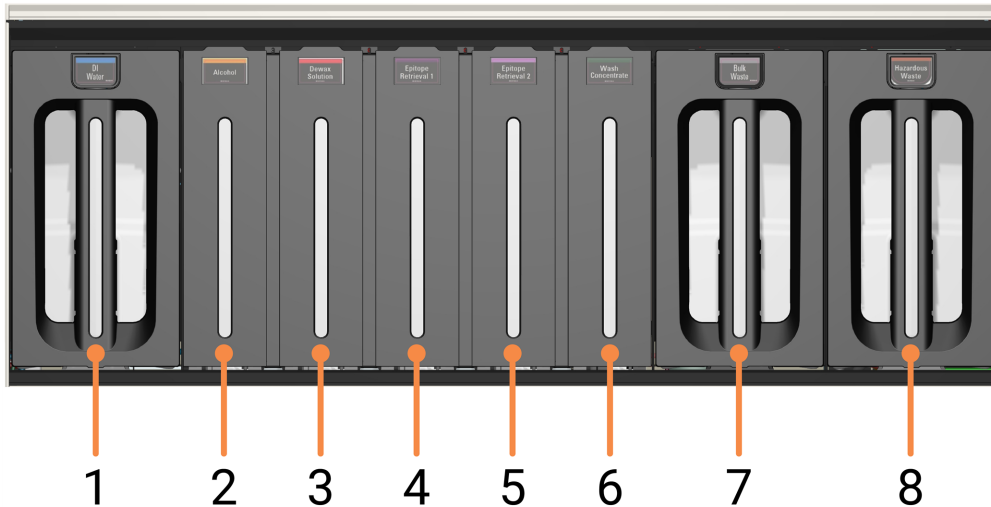
### Leyenda

1	Single Reagent Tray (Bandeja de reactivos única)	3	Reagent Platform (Plataforma de reactivos) con 14 carriles (capacidad total de 70 Reagent Containers [Recipientes de reactivos], en cualquier combinación de bandejas simples y dobles)
2	Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble)		









### Consulte también:

- [1.10 Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [2.10.1 Preparar el Reagente Container \(Recipiente de reactivos\) y las Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [2.10.2 Cargar Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [2.10.6 Descargar las Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform \(Plataforma de reactivos\) y del ARC Bank \(Banco de ARC\)](#)

## 1.7 Recipientes a granel



### Leyenda

1		Agua desionizada	5		BOND-PRIME Epitope Retrieval 2
2		Alcohol	6		BOND-PRIME Wash Solution Concentrate
3		BOND-PRIME Dewax Solution	7		Bulk Waste
4		BOND-PRIME Epitope Retrieval 1	8		Hazardous Waste

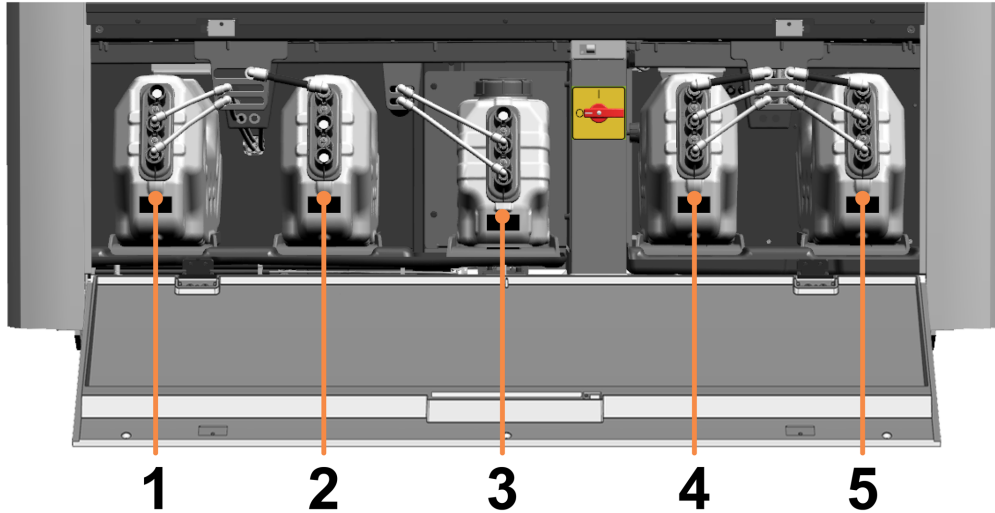


**ADVERTENCIA:** Utilice ambas manos cuando levante los Bulk/Hazardous Waste containers (Recipientes de residuos a granel/peligrosos) y el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) para las tareas de limpieza y mantenimiento.

## Consulte también:

- [4.2 Rellenar el DI Water Container \(Recipiente de agua desionizada\)](#)
- [4.15 Limpiar el Bulk DI Water Container \(Recipiente de agua desionizada a granel\)](#)
- [4.3 Rellenar el Alcohol Container \(Recipiente de alcohol\)](#)
- [4.16 Limpieza de los Bulk Reagent Containers \(Recipientes de reactivos a granel\) bloqueados](#)
- [4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote](#)
- [4.17 Limpiar los recipientes de residuos](#)
- [4.5 Vaciar los recipientes de residuos](#)

## 1.8 Armario del depósito



### Leyenda

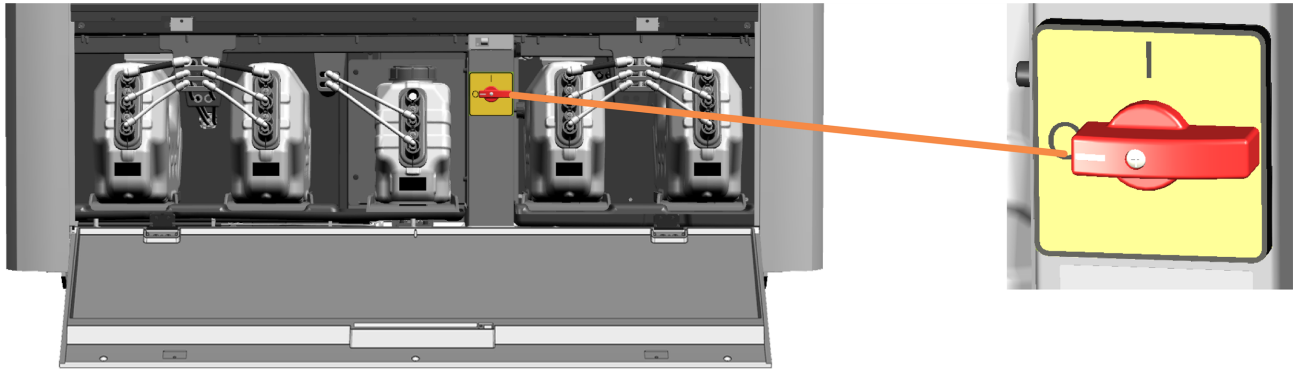
1	DI Water Reservoir (Depósito de agua desionizada)	5 l
2	Depósito de vacío	
3	BOND-PRIME Wash Working Solution Reservoir (Depósito de BOND-PRIME Wash Working Solution)	1 l
4	Bulk Waste Reservoir (Depósito de residuos a granel)	5 l
5	Hazardous Waste Reservoir (Depósito de residuos peligrosos)	5 l



**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.

## 1.9 Interruptor de alimentación de CA

El interruptor de alimentación de CA se encuentra en el armario del depósito.



Posiciones del interruptor:

- I Encendido
- O Apagado

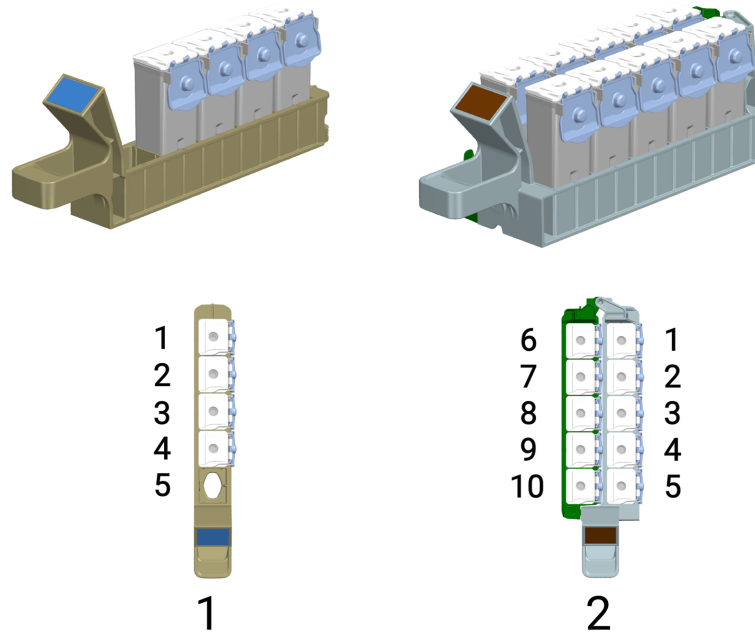


**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.

Consulte también:

- [1.12 Conectar el módulo de procesamiento y encenderlo](#)
- [1.13 Desconectar el módulo de procesamiento](#)

## 1.10 Reagent Trays (Bandejas de reactivos)



### Leyenda

- 1 **Single Reagent Tray (Bandeja de reactivos única)**  
Puede contener hasta 5 Reagent Containers (Recipientes de reactivos).
- 2 **Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble)**  
Puede contener hasta 10 Reagent Containers (Recipientes de reactivos), aunque algunos sistemas de reactivos solo tienen 6 recipientes. Puede insertar Reagent Containers (Recipientes de reactivos) adicionales, por ejemplo, BOND-PRIME Hematoxylin auxiliar (AR0096), en ubicaciones vacías.

Todos los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) de BOND y sistemas de reactivos BOND-PRIME deben registrarse en el controlador de BOND antes de su uso.

### Consulte también:

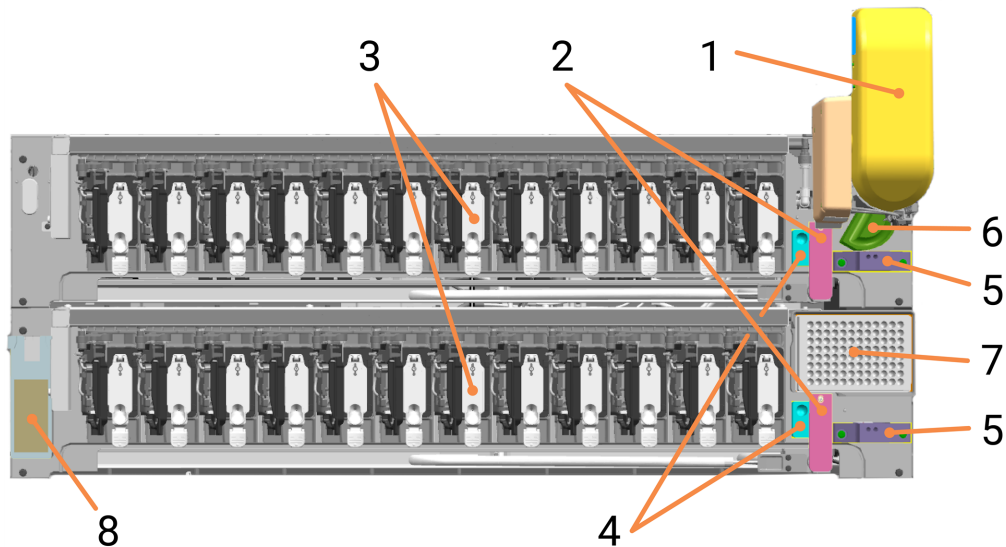
- [1.6 Reagent Platform \(Plataforma de reactivos\)](#)
- [2.10.1 Preparar el Reagent Container \(Recipiente de reactivos\) y las Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [2.10.2 Cargar Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)
- [2.10.6 Descargar las Reagent Trays \(Bandejas de reactivos\)](#)



Consulte el *Manual del usuario de BOND 7*.



## 1.11 Work Surface (Superficie de trabajo) (debajo de la cubierta)



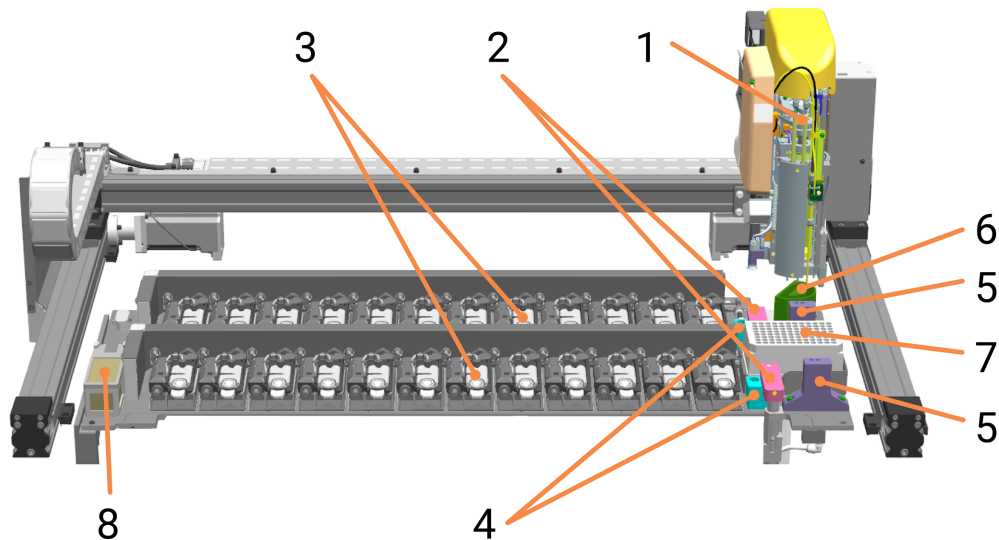
### Leyenda

- |   |  |
|---|--|
| <p>1 1.11.2 High-Speed Robot (Robot de alta velocidad)</p> <p>2 1.11.4 Wash Robots (Robots de lavado) (2)</p> <p>3 1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Banco A (trasero) numerado del 1 al 12 de izquierda a derecha</li> <li>• Banco B (frontal) numerado del 1 al 12 de izquierda a derecha</li> </ul> <p>4 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado</p> <p>Estaciones de lavado (para Wash Robots [Robots de lavado])</p> | <p>5 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado</p> <p>Para la ARC Probe (Sonda ARC) en el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estación de lavado estándar (trasera) y</li> <li>• Estación de lavado peligrosa (delantera)</li> </ul> <p>6 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado</p> <p>Estación de cebado (para Bulk Reagent Probes [Sondas de reactivos a granel])</p> <p>7 1.11.7 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)</p> <p>8 1.11.8 Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos)</p> |
|---|--|

## Consulte también:

- [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#)
- [4.7 Inicio del mantenimiento](#)
- [5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#)
- [4.8 Limpiar la superficie interna de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#)
- [4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform \(Plataforma de reactivos\) y del ARC Bank \(Banco de ARC\)](#)
- [4.13 Limpiar las estaciones de lavado/cebado](#)

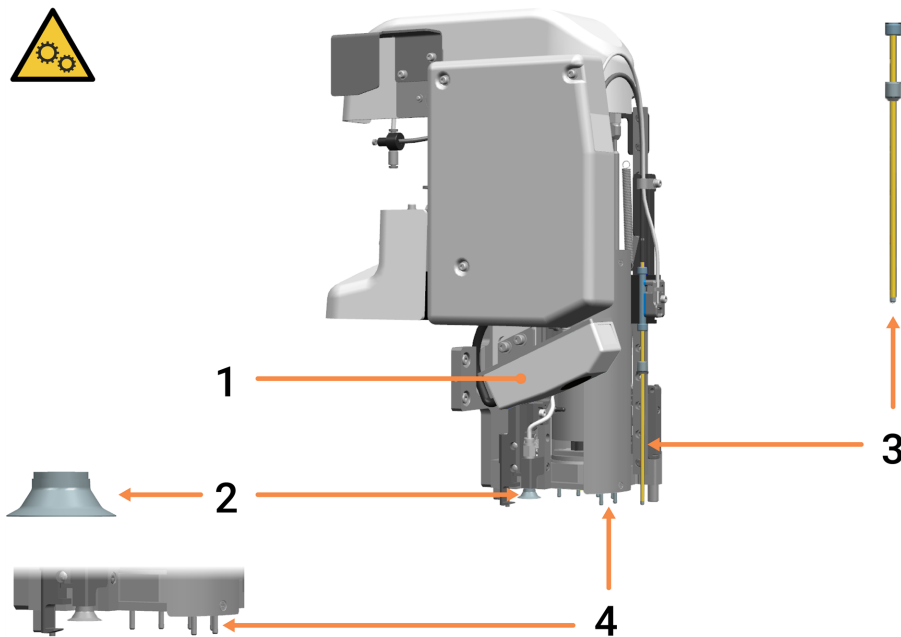
## 1.11.1 Work Surface (Superficie de trabajo) (vista frontal)



### Leyenda

- |   |   |
|---|---|
| <p>1 1.11.2 High-Speed Robot (Robot de alta velocidad)</p> <p>2 1.11.4 Wash Robots (Robots de lavado) (2)</p> <p>3 1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC)<br/>Banco A (trasero) numerado del 1 al 12 de izquierda a derecha.<br/>Banco B (frontal) numerado del 13 al 24 de izquierda a derecha</p> <p>4 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado<br/>Estaciones de lavado (para Wash Robots [Robots de lavado])</p> | <p>5 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado<br/>Para la ARC Probe (Sonda ARC) en el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad):<br/>Estación de lavado estándar (trasera) y Estación de lavado peligrosa (delantera)</p> <p>6 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado<br/>Estación de cebado (para Bulk Reagent Probes [Sondas de reactivos a granel])</p> <p>7 1.11.7 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)</p> <p>8 1.11.8 Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos)</p> |
|---|---|

## 1.11.2 High-Speed Robot (Robot de alta velocidad)



### Leyenda

- |   |   |
|---|---|
| <p><b>1 ID Imager (Generador de imágenes de ID)</b></p> <p><b>2 Suction Cup (Ventosa)</b><br/>Para mover portaobjetos del Preload Drawer (Cajón de precarga) a los ARC Modules (Módulos ARC) al Unload Drawer (Cajón de descarga).<br/><br/>Consulte <a href="#">1.4 Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga)</a> y <a href="#">1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC)</a>.</p> | <p><b>3 ARC Probe (Sonda ARC)</b><br/>Dispensa los reactivos obtenidos del reactivo a los ARC Modules (Módulos ARC) de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• recipientes cargados en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos). Consulte <a href="#">1.6 Reagent Platform (Plataforma de reactivos)</a>.</li> <li>• reactivos mezclados obtenidos de la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla). Consulte <a href="#">1.11.7 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)</a>.</li> </ul> <p><b>4 Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel) (consulte también la página siguiente)</b><br/>Dispense los reactivos a granel de los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) a los ARC Modules (Módulos ARC). Consulte <a href="#">1.7 Recipientes a granel</a>.</p> |
|---|---|

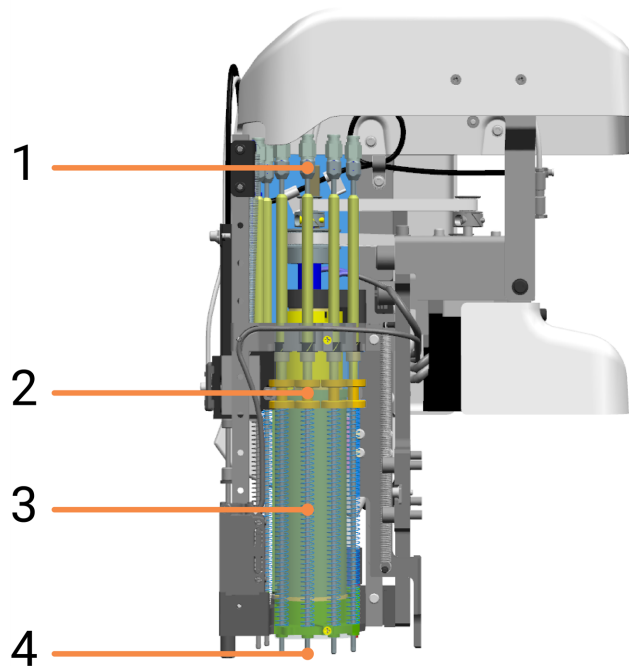


**ADVERTENCIA:** Si el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) se atasca en una posición por encima de la Work Surface (Superficie de trabajo), no intente moverlo manualmente. Informe del problema al servicio de atención al cliente.

Consulte también:

- 4.10 Limpieza de la Suction Cup (Ventosa)
- 4.11 Sustituir la Suction Cup (Ventosa)

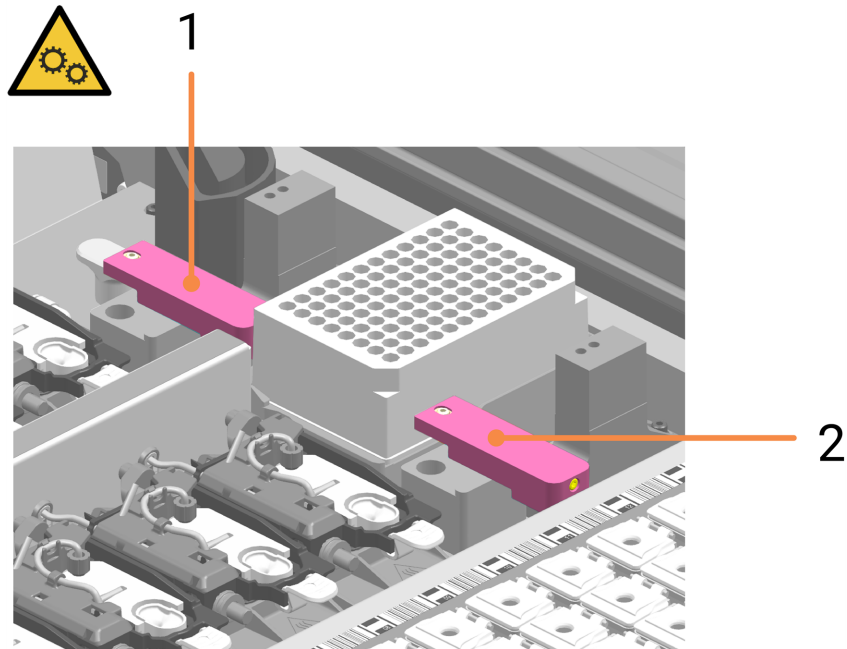
### 1.11.3 Probe Selector (Selector de sonda)



#### Leyenda

1	Conectores de tubos	3	Resortes de compresión
2	Casquillos de Bulk Reagent Probe (Sonda de reactivos a granel)	4	Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel) Las Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel) están conectadas al Probe Selector (Selector de sondas) del cabezal del robot. El carrusel del Probe Selector (Selector de sondas) gira para colocar la sonda requerida sobre un ARC Module (Módulo ARC).

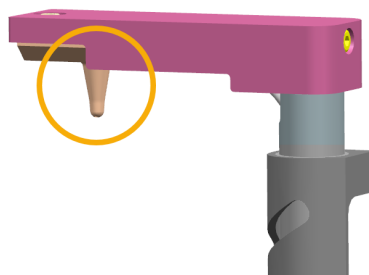
## 1.11.4 Wash Robots (Robots de lavado)



### Leyenda

- 1 Wash Robot (Robot de lavado) (para ARC Modules [Módulos ARC] - Banco A)
- 2 Wash Robot (Robot de lavado) (para ARC Modules [Módulos ARC] - Banco B)

### Wash Robot Probe (Sonda del Robot de lavado)



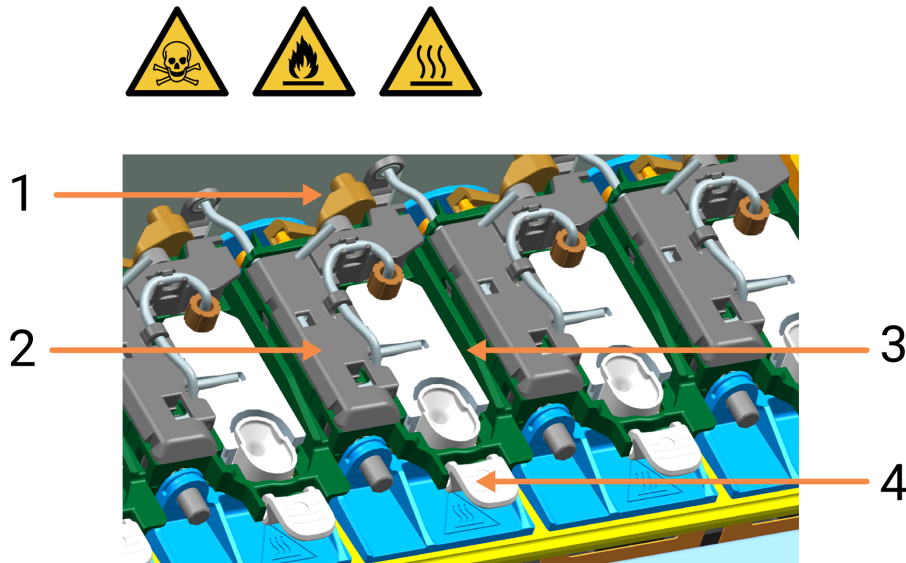
Durante el mantenimiento, puede mover manualmente los Wash Robots (Robots de lavado) para obtener un mejor acceso a los ARC Modules (Módulos ARC).

Si un Wash Robot (Robot de lavado) se atasca en una posición por encima de la Work Surface (Superficie de trabajo), no intente moverlo manualmente. Informe del problema al servicio de atención al cliente.

## 1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC)

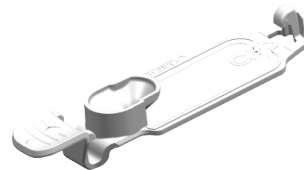
Veinticuatro ARC Modules (Módulos ARC) montados en dos ARC Banks (Bancos de ARC) sostienen portaobjetos durante la tinción. En conjunto, se les conoce como ARC Array (Matriz ARC). Los reactivos son dispensados por las Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel) y la ARC Probe (Sonda ARC) en el cabezal del robot, y los Wash Robots (Robots de lavado) limpian los ARC Modules (Módulos ARC).

Los residuos de los ARC Modules (Módulos ARC) se dirigen al Hazardous Waste Reservoir (Depósito de residuos peligrosos).



### Leyenda

- |  |  |
|--|--|
| 1 ARC Module Latch (Cierre del módulo ARC)   | 3 Conjunto de ARC Module Lid (Tapa del módulo ARC) |
| 2 ARC Module Cover (Cubierta del módulo ARC) | 4 Covertile de ARC:                                |



Si la cola de acciones (consulte [Cola de acciones y bñer de alerta en la página 71](#)) indica que un ARC Module (Módulo ARC) está defectuoso, compruebe que tenga un Covertile.

Si hay fugas en un ARC Module (Módulo ARC), compruebe:

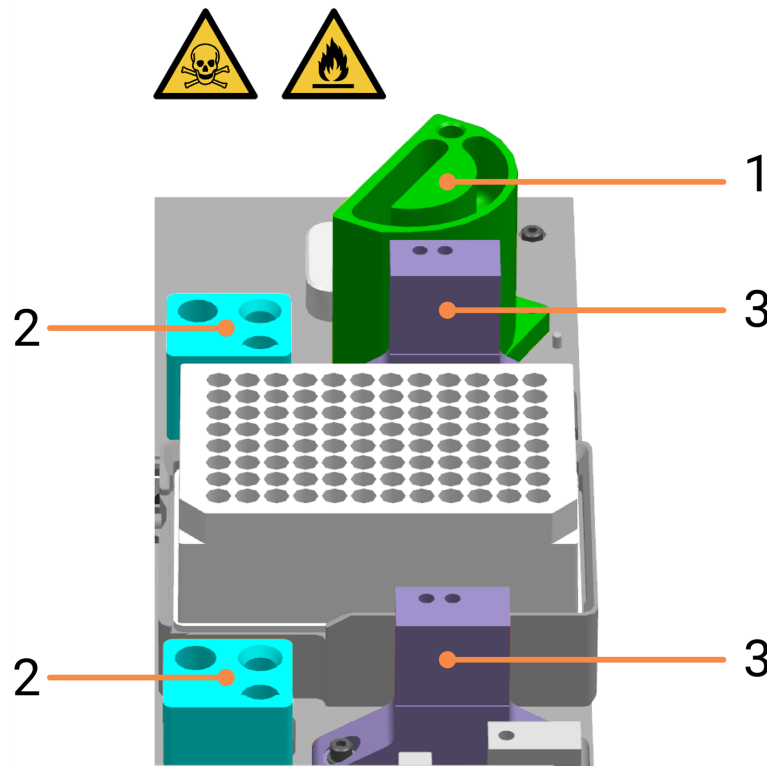
- el estado del Covertile y del sello del Covertile y, si es necesario, sustituya el Covertile.
- ARC Module (Módulo ARC) para residuos y, si es necesario, limpiar ([Limpiar la superficie interna de los ARC Modules \(Módulos ARC\) en la página 130](#)).

## Consulte también:

- [4.8 Limpiar la superficie interna de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#)
- [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#)
- [5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#)



## 1.11.6 Estaciones de lavado/cebado



### Leyenda

- |  |   |
|--|---|
| <p>1 Bulk Probe Prime Station (Estación de cebado de la sonda a granel)</p> <p>2 Estaciones de lavado de Wash Robots (Robots de lavado)<br/>El puerto derecho se utiliza para el lavado.</p> | <p>3 Estaciones de lavado de ARC Probes (Sondas ARC)<br/>El puerto derecho se utiliza para el lavado.</p> |
|--|---|

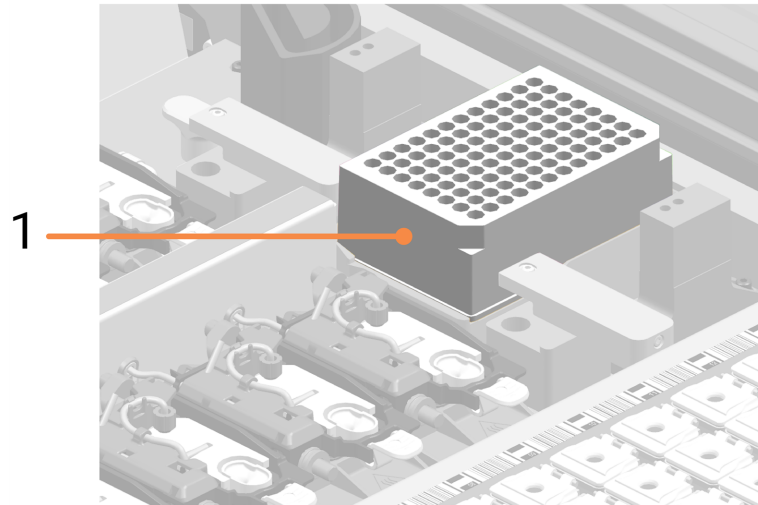
Residuos líquidos de:

- la estación de lavado de ARC Probes (Sondas ARC) del banco A (trasera) se dirige al Bulk Waste Reservoir (Depósito de residuos a granel)
- la estación de lavado de ARC Probes (Sondas ARC) del banco B (frontal) se dirige al Hazardous Waste Reservoir (Depósito de residuos peligrosos)
- ambas estaciones de lavado del Wash Robot (Robot de lavado) se dirigen al Hazardous Waste Reservoir (Depósito de residuos peligrosos).

Consulte también:

- [4.13 Limpiar las estaciones de lavado/cebado](#)

## 1.11.7 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)



### Leyenda

#### 1 Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)

Aquí es donde se mezclan los reactivos cromógenos antes de dispensarlos en los portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC) mediante la ARC Probe (Sonda ARC).

Consulte [1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo \(ARC\)](#) y [1.11.2 High-Speed Robot \(Robot de alta velocidad\)](#).

La orientación de la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) en el Mixing Block (Bloque de mezcla) no es importante; sin embargo, debe asentarse correctamente dentro del soporte.

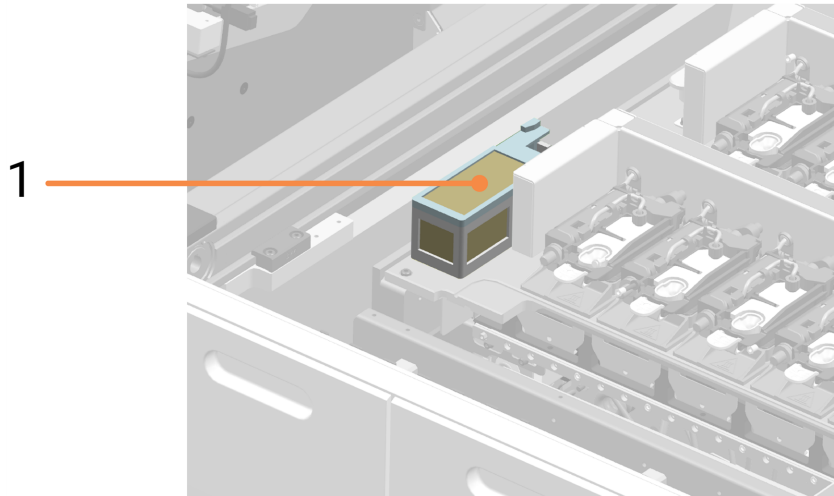


El módulo de procesamiento no completará la inicialización si no hay ninguna Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) instalada.

### Consulte también:

- [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#)

## 1.11.8 Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos)



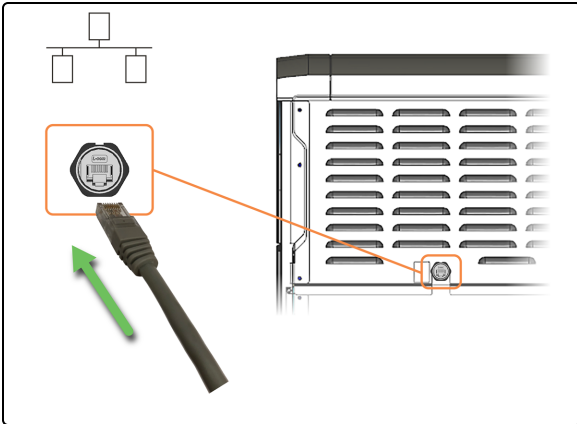
### Leyenda

- 1 Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos)



Antes de transferir cada portaobjetos a un ARC Module (Módulo ARC) para su procesamiento, se limpia con chorros de aire comprimido en la Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos). Esto está diseñado para eliminar las partículas no deseadas, especialmente las partículas de vidrio, de las superficies del portaobjetos, de modo que el proceso de tinción no se vea comprometido.

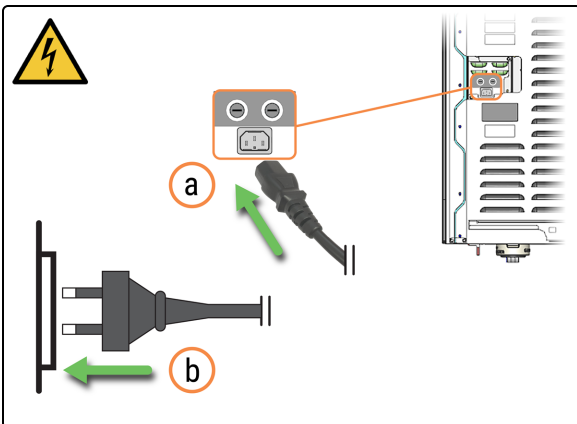
## 1.12 Conectar el módulo de procesamiento y encenderlo



1. Conecte el cable Ethernet al puerto de red del laboratorio.



Es posible que tenga que mover el módulo de procesamiento para acceder mejor a los conectores del panel trasero.

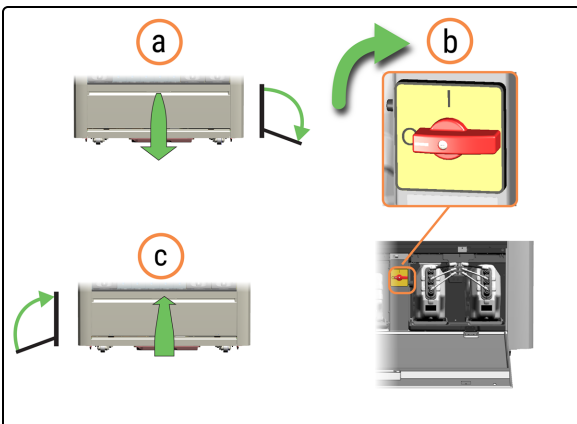


2. Enchufe el cable de alimentación.

- a. Enchufe el cable de alimentación a la parte trasera del módulo de procesamiento.
- b. Enchufe el cable de alimentación a la toma de corriente.



Es posible que tenga que mover el módulo de procesamiento para acceder mejor a los conectores del panel trasero.

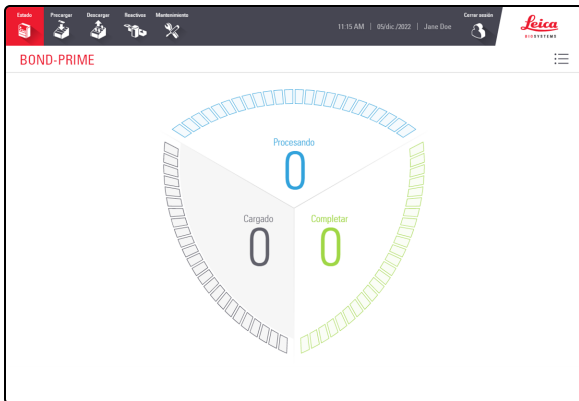


3. Encienda el módulo de procesamiento.

- a. Abra la puerta del armario del depósito.
- b. Gire el interruptor de alimentación de CA en el sentido de las agujas del reloj.
- c. Cierre la puerta del armario del depósito.



4. Cuando el módulo de procesado está encendido, se inicia antes de mostrar la pantalla de inicio de sesión. Este proceso dura entre 8 y 15 minutos. Si el módulo de procesado no se inicia, consulte [5.1 Fallo al iniciar](#).



Se muestra la pantalla de Estado.

## 1.13 Desconectar el módulo de procesado

Debe apagar y desconectar el módulo de procesado:

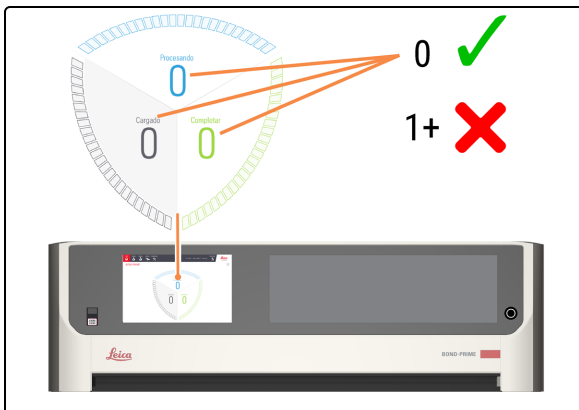
- antes de mover el módulo de procesado a una nueva ubicación
- antes de retirar el módulo de procesado



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



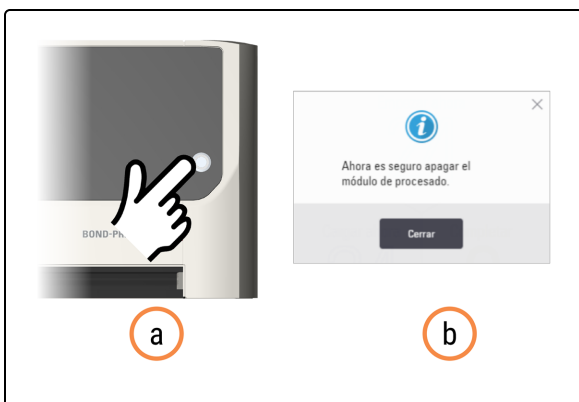
1. Toque **Estado**.



2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).

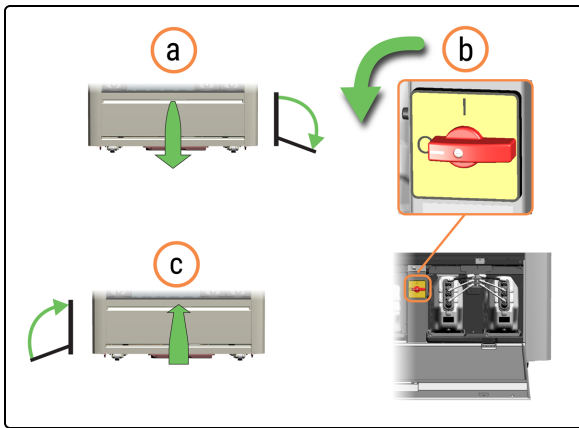


3. Apague el módulo de procesado.

a. Pulse el botón de encendido en modo espera.

Una ventana emergente indica que es seguro apagar el módulo de procesado.

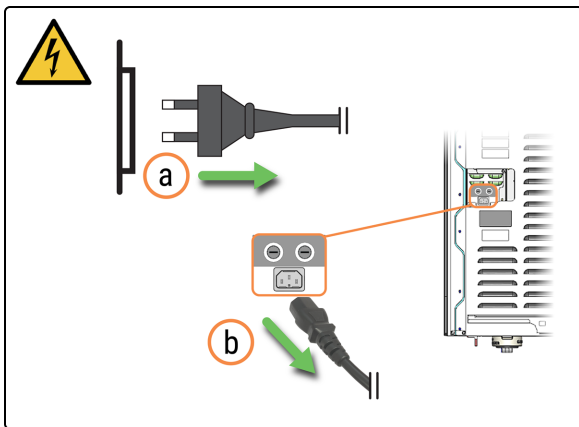
b. Toque **Cerrar**.



4. Apague el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.



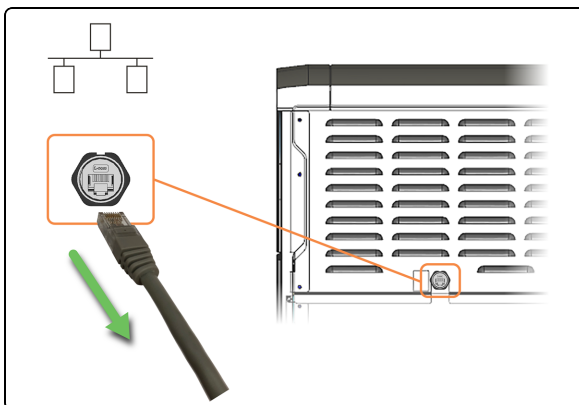
**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.



5. Desenchufe el cable de alimentación.
  - a. Desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente.
  - b. Desenchufe el cable de alimentación de la parte trasera del módulo de procesado.



Es posible que tenga que mover el módulo de procesado para acceder mejor a los conectores del panel trasero.



6. Desconecte el cable Ethernet de la parte posterior del módulo de procesado.

## 1.14 Traslado de un módulo de procesado a una nueva ubicación



**ADVERTENCIA:** Si necesita mover un módulo de procesado a larga distancia a una nueva ubicación, notifique al servicio de atención al cliente. El módulo de procesado es muy pesado. Solo el personal aprobado debe mover el módulo de procesado.



**PRECAUCIÓN:** No selle las aberturas de ventilación de la cubierta trasera del módulo de procesado. Asegúrese de que haya suficiente flujo de aire en la nueva ubicación.



**PRECAUCIÓN:** No utilice una carretilla elevadora para levantar un módulo de procesado BOND-PRIME.

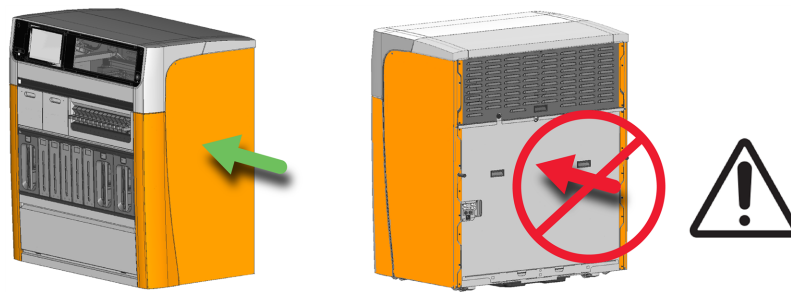
Si es necesario mover un módulo de procesado solo una distancia corta a una nueva ubicación:

- Desconecte el módulo de procesado. Consulte [1.13 Desconectar el módulo de procesado](#).
- Vacíado de los recipientes de residuos. Consulte [4.5 Vaciar los recipientes de residuos](#).
- Retire y limpie la Sump Tray (Bandeja de sumidero). Consulte [4.18 Limpiar la Sump Tray \(Bandeja de sumidero\)](#).
- Antes de intentar mover un Módulo de procesado BOND-PRIME, utilice una llave inglesa para girar los engranajes naranjas de los conjuntos de cuatro ruedas. Levante las patas centrales para permitir que el módulo de procesado se mueva libremente sobre sus ruedas.





- Pulse **solo** las zonas de empuje permitidas, que se muestran resaltadas en naranja.



- En la nueva ubicación, que debe tener una superficie nivelada, gire los engranajes naranjas para bajar los pies centrales hasta que el módulo de procesado no pueda moverse libremente sobre sus ruedas.
- Ajuste la altura de los pies en los conjuntos de ruedas para asegurarse de que el módulo de procesado esté nivelado en todas las direcciones. Use un nivel de burbuja en la parte superior de la cubierta como guía.
- Asegúrese de que el suelo tenga suficiente resistencia. Respete todos los procedimientos locales y pertinentes. Para conocer las dimensiones y el peso del módulo de procesado, consulte [6 Especificaciones](#).
- Utilice únicamente el cable de alimentación aprobado. Asegúrese de poder acceder a la toma de pared.
- Evalúe si hay interferencias en el entorno electromagnético antes de utilizar el módulo de procesado.



**PRECAUCIÓN:** No utilice un módulo de procesado BOND-PRIME cerca de fuentes de radiación electromagnética intensa. Por ejemplo, fuentes de RF intencionales sin blindaje, que pueden interferir con el funcionamiento correcto.

## 1.15 Desmantelamiento y eliminación de un módulo de procesado

El módulo de procesado, incluidas las piezas y los accesorios asociados utilizados, debe desecharse de acuerdo con los procedimientos y normativas locales aplicables. Deseche los reactivos utilizados con el módulo de procesado de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del reactivo.

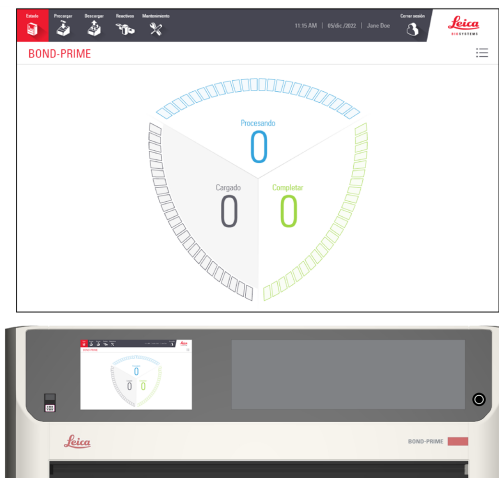
Limpie y descontamine de acuerdo con los procedimientos y normativas locales antes de devolver o desechar el módulo de procesado o las piezas y accesorios.

En la UE, todos los residuos electrónicos deben eliminarse de acuerdo con los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (2012/19/UE). En regiones fuera de la UE, siga los procedimientos y normativas locales para la eliminación de residuos electrónicos.

Si necesita ayuda, póngase en contacto con su representante local de Leica Biosystems.

# 2

## Pantalla táctil



En esta sección:

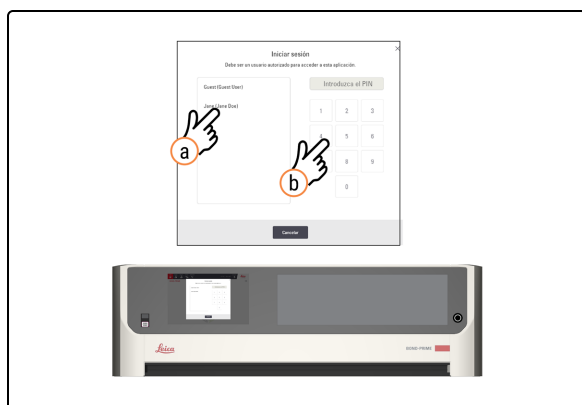
2.1 Iniciar y cerrar sesión .....	60
2.2 Barra de navegación .....	62
2.3 Pantalla de estado .....	63
2.4 Cola de acciones y banner de alerta .....	71
2.5 Precarga de portaobjetos .....	74
2.6 Pantalla de precarga .....	76
2.7 Descarga de portaobjetos .....	82
2.8 Pantalla de descarga .....	84
2.9 Información detallada de casos y portaobjetos .....	88
2.10 Pantalla Reactivos .....	92
2.11 Pantalla Mantenimiento .....	99

## 2.1 Iniciar y cerrar sesión

### 2.1.1 Iniciar sesión

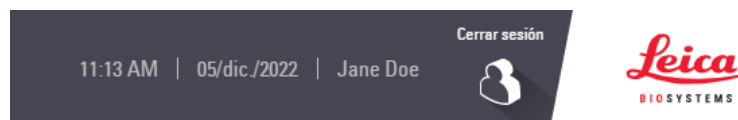
Si no hay nadie conectado, hay varias acciones que harán que aparezca el cuadro de diálogo **Iniciar sesión**, por ejemplo:

- tocando el botón **Iniciar sesión**
- tocando el botón **Iniciar mantenimiento** en la pantalla **Mantenimiento**
- escaneando el código de barras de una botella de suministro de reactivos a granel
- cargando una Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos)



1. Inicie sesión en la pantalla táctil.
  - a. En la pantalla **Iniciar sesión**, toque su nombre de usuario.
  - b. Introduzca su PIN.

Cuando haya iniciado sesión correctamente, su nombre aparecerá junto a la fecha.

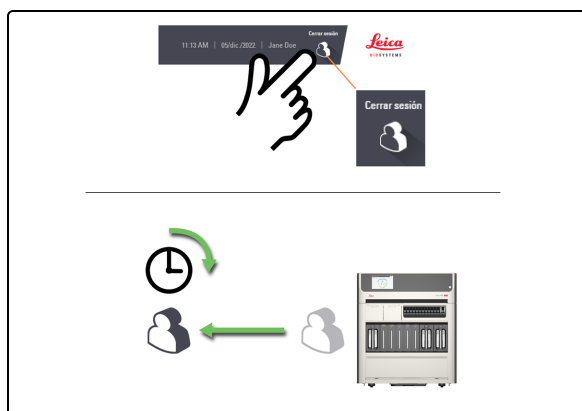


Consulte el *Manual del usuario de BOND 7* para obtener información sobre cómo configurar o cambiar su PIN.



La información de salud del paciente es visible en la interfaz gráfica de usuario cuando se inicia sesión y se oculta cuando se cierra la sesión.

## 2.1.2 Cerrar sesión



1. Pulse el botón **Cerrar sesión**.

Si no interactúa con el módulo de procesamiento durante un periodo de tiempo predeterminado, se cerrará la sesión automáticamente.



Puede cambiar este periodo de tiempo en Cliente de administración en el controlador de BOND. Consulte el *Manual del usuario de BOND 7*.

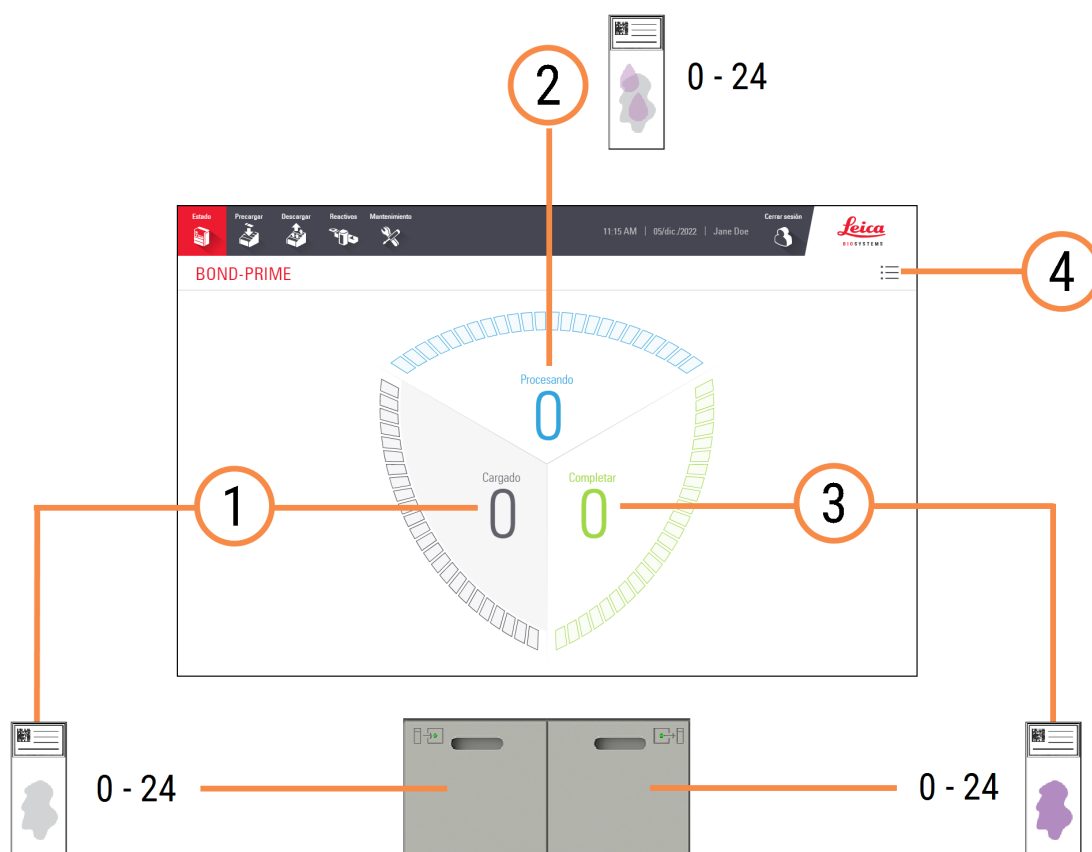
## 2.2 Barra de navegación



### Leyenda

- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| 1 | <a href="#">2.3 Pantalla de estado</a>   | 4 | <a href="#">2.10 Pantalla Reactivos</a>                                     |
| 2 | <a href="#">2.6 Pantalla de precarga</a> | 5 | <a href="#">2.11 Pantalla Mantenimiento</a>                                 |
| 3 | <a href="#">2.8 Pantalla de descarga</a> | 6 | Iniciar/cerrar sesión: consulte <a href="#">2.1 Iniciar y cerrar sesión</a> |

## 2.3 Pantalla de estado



### Leyenda

- 1 2.3.1 Segmento cargado de portaobjetos
- 2 2.3.2 Segmento de procesado de portaobjetos
- 3 2.3.3 Segmento de procesado de portaobjetos completado
- 4 **Botón Cola de acciones.**  
Consulte [2.4 Cola de acciones y b ner de alerta](#)

### 2.3.1 Segmento cargado de portaobjetos

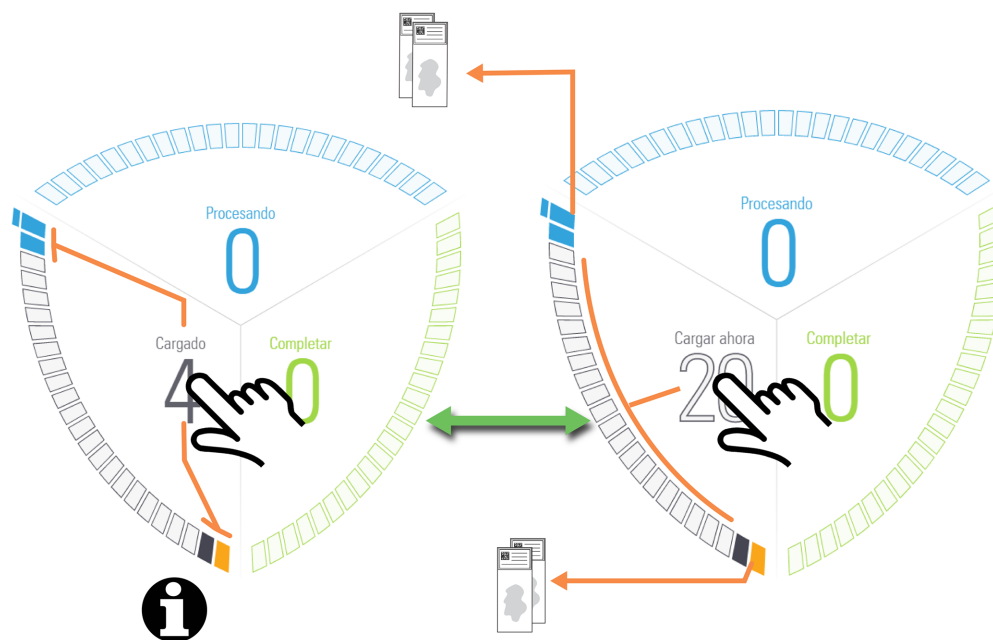
Para mostrar alternativamente el recuento de portaobjetos **Cargado** y **Cargar ahora**, toque el valor mostrado.

Después de cargar los nuevos portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga), inicialmente aparecen en la parte inferior del segmento y son grises. Cuando se aceptan portaobjetos, se mueven a la parte superior del segmento y cambian a azul, los más antiguos primero. Los portaobjetos que no se aceptan se quedan en la parte inferior del segmento.



No hay relación entre las posiciones de portaobjetos en el segmento cargado de portaobjetos y en Preload Drawer (Cajón de precarga).

Consulte también [2.3.4 Ver más información de portaobjetos](#)

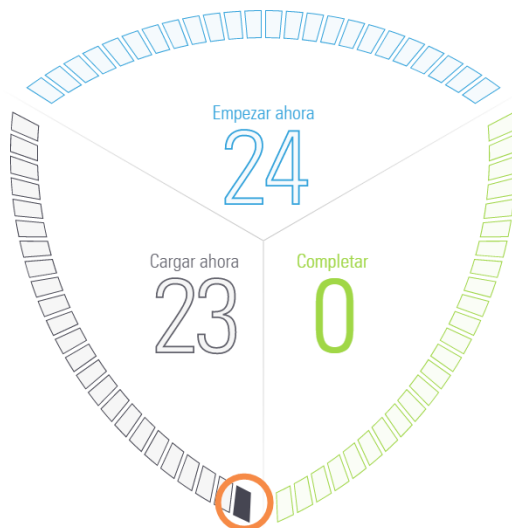


Icono	Descripción
	Posición de portaobjetos disponible.
	Portaobjetos identificado.
	Último portaobjetos (de los portaobjetos cargados) en un caso. Cuando se acepta el último portaobjetos, este icono cambia a azul.
	Portaobjetos aceptado. Los portaobjetos no aceptados se quedan en la parte inferior del segmento. Consulte también <a href="#">2.3.1.1 Portaobjetos no aceptados</a> .
	Portaobjetos de tiempo crítico rechazado o un portaobjetos con el estado "Advertencia".
	Portaobjetos rechazado o con el estado "Precaución".



### 2.3.1.1 Portaobjetos no aceptados

En raras ocasiones, puede que el módulo de procesado no evalúe ni acepte un portaobjetos cargado.



Cuando esto sucede, el portaobjetos se queda en la parte inferior del segmento durante un período prolongado.

Para rectificar esta situación, debe:

- 1 Retirar el portaobjetos del Preload Drawer (Cajón de precarga) y, a continuación, cerrar el cajón.
- 2 Esperar a que el módulo de procesado escanee el cajón y actualice la pantalla de estado.
- 3 Volver a cargar el portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga). El módulo de procesado debería poder identificar el portaobjetos y aceptarlo para su procesamiento.

### 2.3.2 Segmento de procesamiento de portaobjetos

Para mostrar alternativamente el recuento de portaobjetos **Procesando** y de **Empezar ahora**, toque el valor mostrado.

Cuando los portaobjetos se transfieren a los ARC Modules (Módulos ARC) para su procesamiento, aparecen a la derecha del segmento, los más antiguos primero.

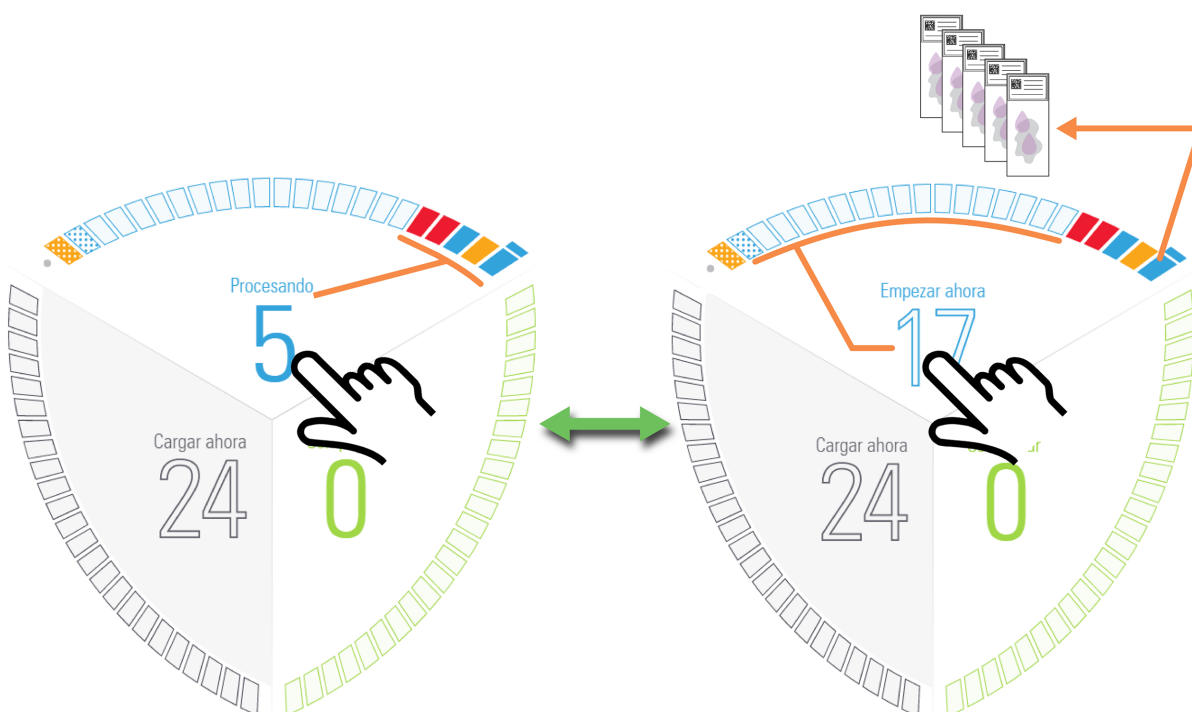
No hay relación entre las posiciones de portaobjetos en el segmento de procesamiento de portaobjetos y en los ARC Modules (Módulos ARC).

Consulte también [2.3.4 Ver más información de portaobjetos](#).


## Actualizaciones de la pantalla de estado

Es posible que el módulo de procesado no siempre priorice la carga de portaobjetos. Esto se debe a que el módulo de procesado realiza automáticamente una limpieza básica de cada ARC Module (Módulo ARC) entre el procesamiento de portaobjetos.

El proceso de limpieza básico ayuda a garantizar que la calidad de la tinción se mantenga a un nivel alto para cada portaobjetos procesado.



Icono	Descripción
	Posición de portaobjetos disponible
	Un portaobjetos con el estado "Precaución". Consulte <a href="#">2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento</a> .
	Último portaobjetos de un caso
	Procesado de portaobjetos en curso
	Portaobjetos completado
	ARC Module (Módulo ARC) defectuoso o desactivado. Consulte <a href="#">1.11.5 Módulos de Control activo del reactivo (ARC)</a>
	El BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) se está aplicando actualmente o se está ejecutando una limpieza básica entre portaobjetos.
	Se ha alcanzado el recuento de uso del ARC Module (Módulo ARC). El ARC Module (Módulo ARC) se desactiva hasta que se aplica el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).

Icono	Descripción
	<p>Portaobjetos abandonado o cancelado, o un portaobjetos con el estado "Advertencia".</p> <p>Los portaobjetos abandonados permanecen en el ARC Module (Módulo ARC) y deben recuperarse manualmente. Consulte <a href="#">5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC)</a>. Los portaobjetos cancelados se transfieren al Unload Drawer (Cajón de descarga).</p>

## 2.3.3 Segmento de procesamiento de portaobjetos completado

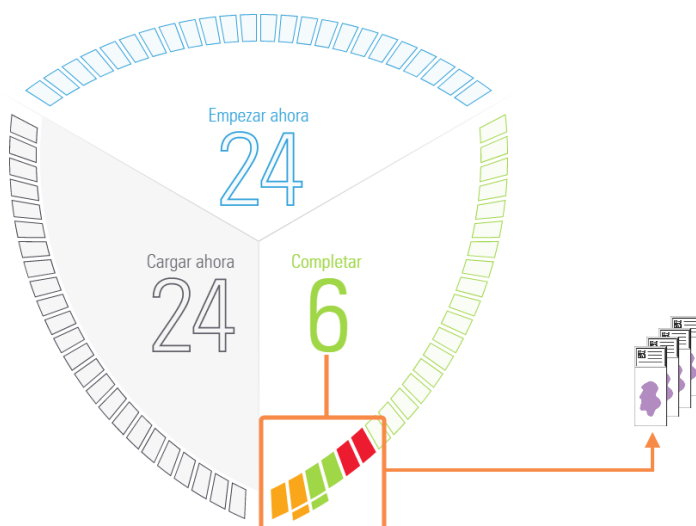
Cuando los portaobjetos completados se transfieren de los ARC Modules (Módulos ARC) al Unload Drawer (Cajón de descarga), aparecen en la parte inferior del segmento, los más antiguos primero.



Si el Unload Drawer (Cajón de descarga) está lleno, aparecen iconos de "portaobjetos completados" en el segmento de procesamiento de portaobjetos hasta que se puedan transferir al segmento de procesamiento de portaobjetos completado.






No hay relación entre las posiciones de los portaobjetos en el segmento de procesamiento de portaobjetos completado y en el Unload Drawer (Cajón de descarga).

Consulte también [2.3.4 Ver más información de portaobjetos](#).



Icono	Descripción
	Posición de portaobjetos disponible
	Portaobjetos completado

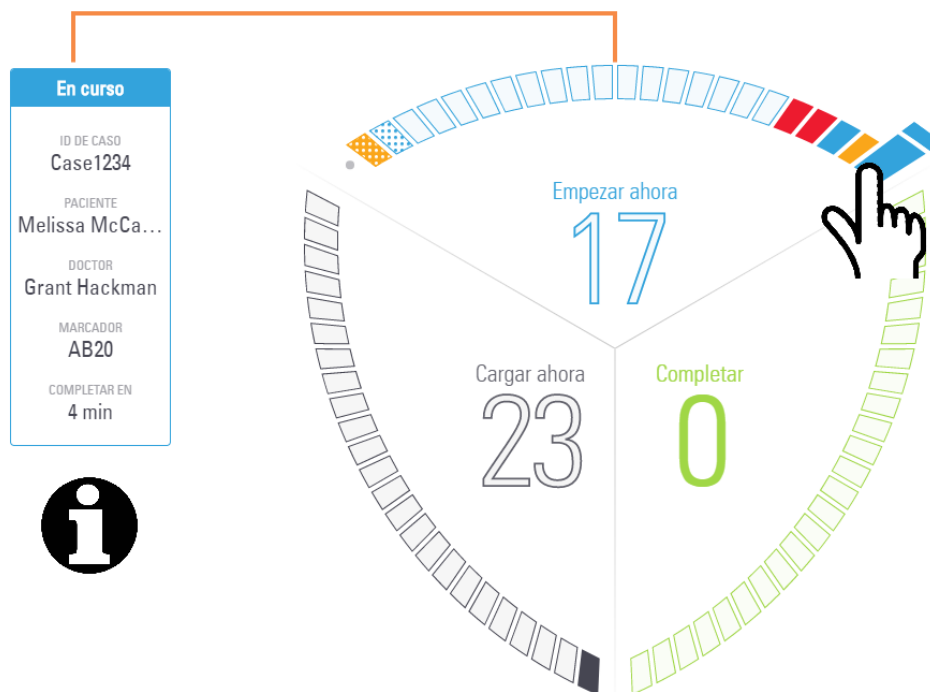
Icono	Descripción
	Último portaobjetos completado en un caso
	Portaobjetos cancelado o un portaobjetos con el estado "Advertencia"
	Un portaobjetos con el estado "Precaución" Consulte también <a href="#">2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento</a>

## 2.3.4 Ver más información de portaobjetos

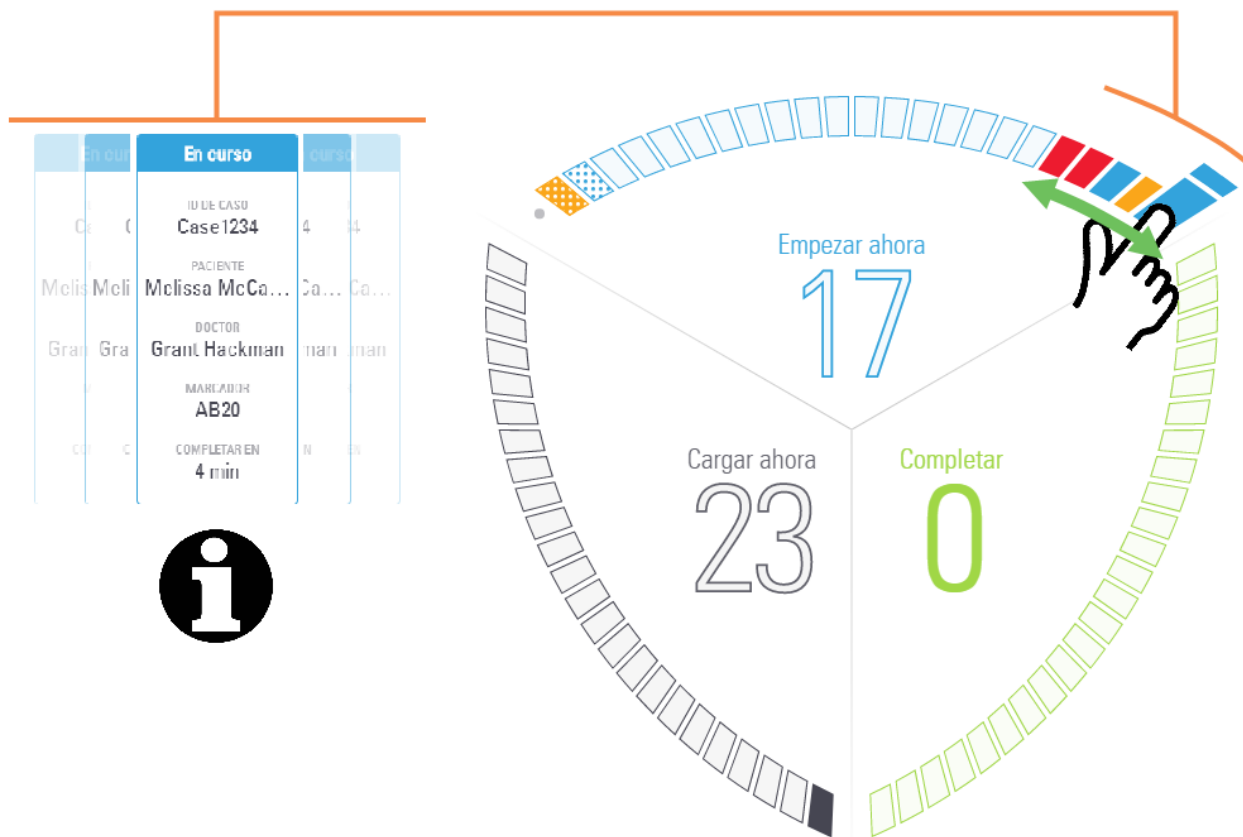
Debe haber iniciado sesión para ver la información "protegida" sobre casos y portaobjetos .

Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#)

Toque un portaobjetos del segmento para ver la información relacionada con el portaobjetos. Toque la imagen del portaobjetos presentado para abrir la ventana del caso y ver la información del caso correspondiente.



Arrastre el dedo de un portaobjetos a otro para actualizar continuamente la información mostrada.



Consulte también [2.9 Información detallada de casos y portaobjetos](#) para obtener información adicional sobre las propiedades de los portaobjetos, las horas de inicio/finalización y las propiedades del caso.

## 2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento

Si ve un elemento de cola de acción (AQI) en relación con un evento inesperado que ocurrió durante el procesamiento, debe tomar medidas adicionales para confirmar que el portaobjetos marcado sea adecuado para el uso diagnóstico.

Esta notificación no indica necesariamente que la tinción haya sido insatisfactoria en modo alguno; sin embargo, el operador del sistema o el supervisor del laboratorio deben:

- 1 Examinar la pantalla **Historial de portaobjetos** en el controlador de BOND (consulte el *Manual del usuario de BOND 7*).
- 2 Busque un portaobjetos con el estado **Terminado (eventos observados)** que tenga el mismo **ID de portaobjetos** que el portaobjetos marcado retirado del Módulo de procesado BOND-PRIME.

- 3 Seleccione este portaobjetos y, a continuación, haga clic en el botón **Ejecutar eventos** para generar el informe Ejecutar eventos.

Los eventos que causaron una notificación se muestran en texto **en negrita**. El operador del sistema o el supervisor del laboratorio deben considerar cuidadosamente los eventos de notificación enumerados, ya que proporcionan detalles importantes sobre la naturaleza de los eventos de notificación de portaobjetos.

- 4 Inspeccione cuidadosamente los portaobjetos de control.
- 5 Inspeccione cuidadosamente el tejido tintado.

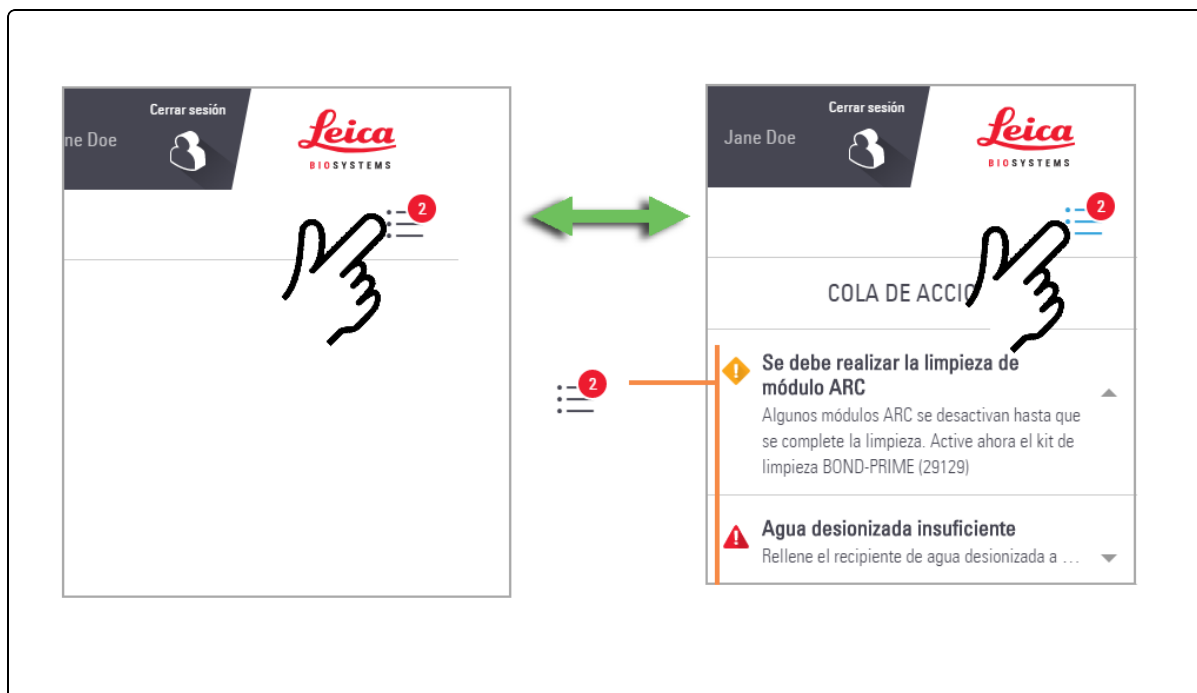
Si el laboratorio no puede confirmar la calidad de la tinción, se debe informar al patólogo de la notificación o se debe repetir la prueba. Es posible que haya varias notificaciones en un único informe de ejecución de eventos. Si el portaobjetos se completa con el estado **Terminado (eventos observados)**, asegúrese de que se inspeccione todo el informe. Si el estado es **Terminado (Aceptar)**, no es necesario inspeccionar el informe.

## 2.4 Cola de acciones y b aner de alerta

### 2.4.1 Mostrar y ocultar la cola de acciones

La cola de acciones es una lista de mensajes importantes relativos al estado del módulo de procesado, los reactivos o los portaobjetos. Estos mensajes pueden proporcionar información sobre el módulo de procesado o una instrucción para realizar una tarea de mantenimiento.

Cuando hay un nuevo elemento de cola de acción (AQI), se muestra un b aner de alerta en la parte inferior de la pantalla táctil. Puede ocultar el b aner de alerta haciendo clic en la **X** (consulte [2.4.3 Ocultar manualmente el b aner de alerta](#)).



- 1 Para mostrar y ocultar la cola de acciones, pulse el botón Cola de acciones.
- 2 Para mostrar más o menos información sobre cada elemento en la cola de acciones, toque la flecha a la derecha del elemento.

El nivel de importancia de cada elemento de la cola de acciones se indica mediante un icono:

	<b>Advertencia:</b> actúe de forma inmediata.
	<b>Precaución:</b> actúe en cuanto tenga la oportunidad.



**Información:** para su conocimiento.

El número del botón Cola de acciones refleja únicamente el número de advertencias y precauciones.

## 2.4.2 Completar una tarea sugerida en un elemento de cola de acciones

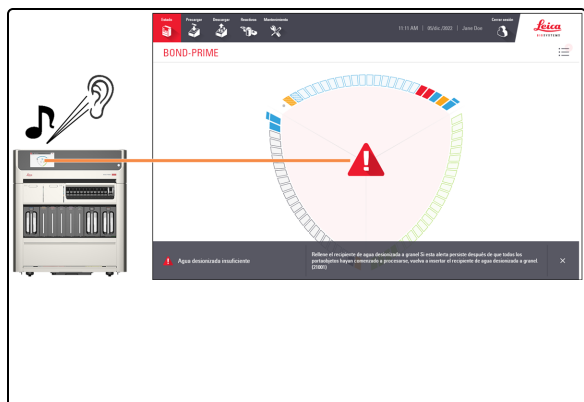
Cuando completa una tarea indicada en un elemento de la cola de acciones, el elemento se elimina automáticamente de la cola de acciones y se cierra el báner de alerta.

Los elementos de la cola de acciones que proporcionan información sobre un portaobjetos permanecerán en la cola de acciones hasta que ese portaobjetos haya terminado la ejecución y se elimine del módulo de procesado.

Para tareas relacionadas con el mantenimiento, consulte [4 Limpieza y mantenimiento](#).

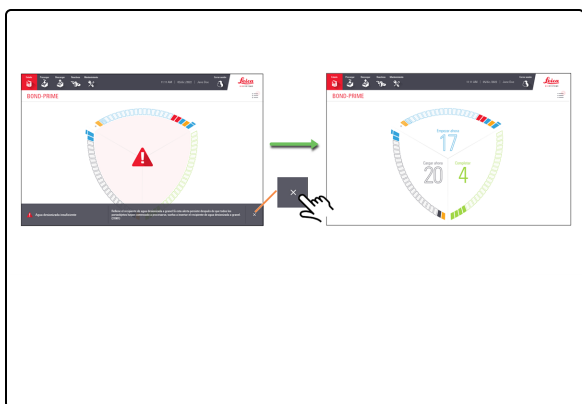


## 2.4.3 Ocultar manualmente el báner de alerta



Cuando se muestra el báner de alerta, suena una alarma audible cuando se requiere una acción inmediata.





1. Pulsa la X en el báner de la parte inferior de la pantalla.



Aunque el software BOND-PRIME le permite ocultar manualmente el báner de alerta, Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd recomienda que, si es posible, complete la tarea sugerida.

Consulte [2.4.2 Completar una tarea sugerida en un elemento de cola de acciones](#).

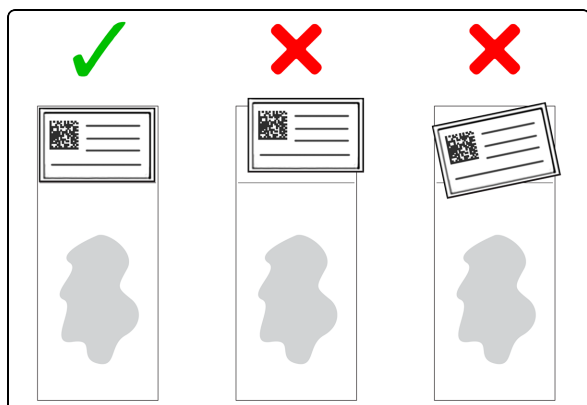
## 2.5 Precarga de portaobjetos



**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).

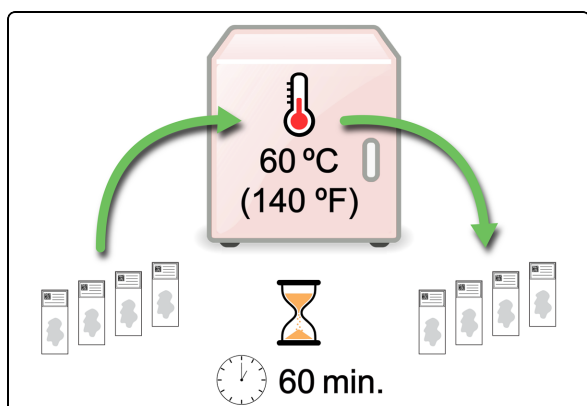


Asegúrese de que las etiquetas de los portaobjetos estén correctamente fijadas y colocadas completamente en el portaobjetos.

No apile más de dos etiquetas en un portaobjetos.

Los portaobjetos no deben tener:

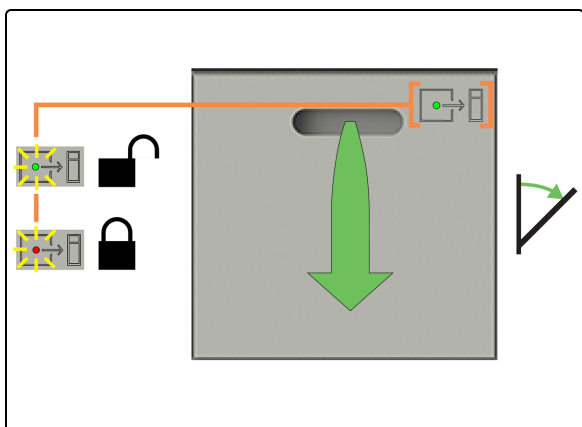
- exceso de humedad y residuos, por ejemplo, polvo, cera y virutas de vidrio.
- residuos pegajosos de las etiquetas retiradas/repegadas.



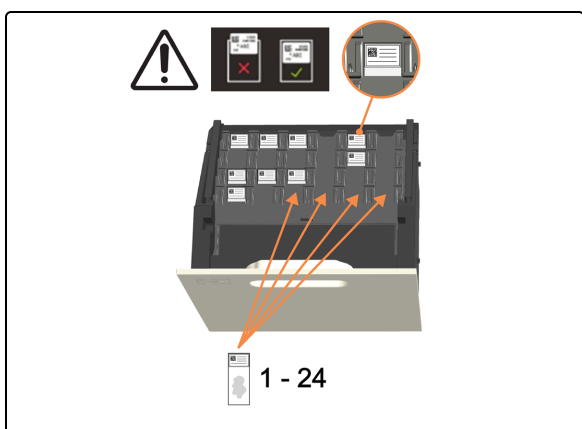
1. Hornee los portaobjetos a 60 °C durante 60 minutos para mejorar la adhesión del tejido.



El Preload Drawer (Cajón de precarga) es el cajón izquierdo.



2. Compruebe que el LED de estado del Preload Drawer (Cajón de precarga) esté en verde y tire a continuación del asa para abrir el cajón.



3. Haga una precarga de 1 a 24 portaobjetos con la etiqueta hacia arriba en cualquier posición vacía. Asegúrese de que no sobresalga ninguna etiqueta.

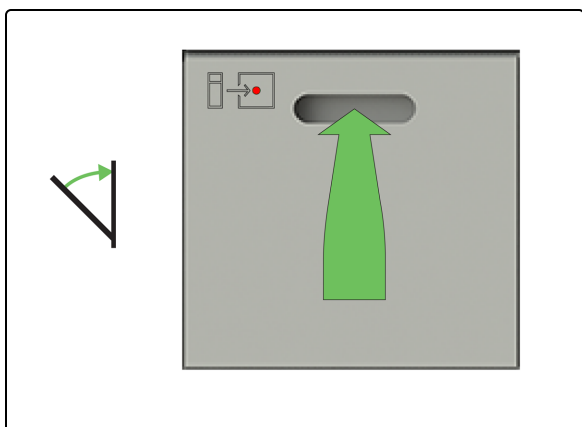
Si hay portaobjetos prioritarios, precargue estos en primer lugar y cierre el Preload Drawer (Cajón de precarga) a continuación.



Puede precargar hasta seis portaobjetos desparafinados. Los portaobjetos desparafinados deben empezar a procesarse dentro del "periodo de inicio aceptable", de lo contrario, aparecerá una alerta en la pantalla táctil.



Los portaobjetos que se escanean juntos se programan juntos.



4. Compruebe que todos los portaobjetos estén correctamente ubicados en el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) y cierre el Preload Drawer (Cajón de precarga) a continuación.

## 2.6 Pantalla de precarga

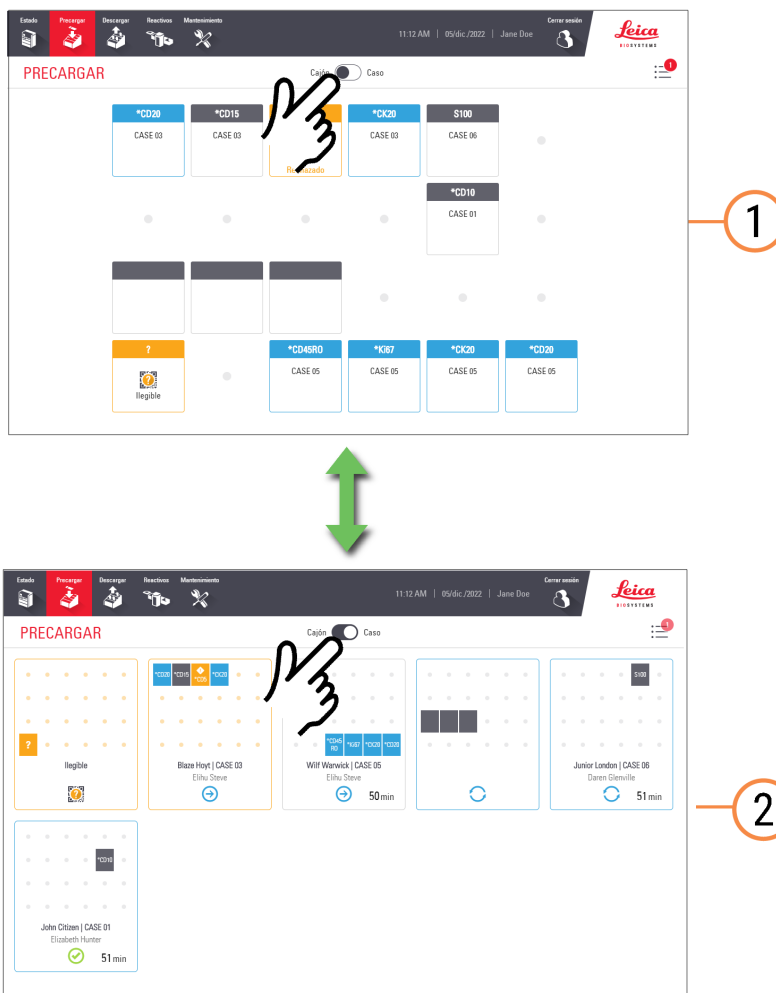
La pantalla de precarga tiene las siguientes vistas:

- **Vista de Preload Drawer (Cajón de precarga):** muestra una representación física de la ubicación de los portaobjetos en el cajón de precarga
- **Vista de caso de precarga:** muestra una representación física de la ubicación de cada portaobjeto en cada caso en el Preload Drawer (Cajón de precarga).

Un conmutador en la parte superior de la pantalla le permite cambiar de vista.



La carga conjunta de portaobjetos significa que se escanean y luego se priorizan juntos. Esto permite que el módulo de procesado complete el último portaobjetos de la manera más eficiente posible.



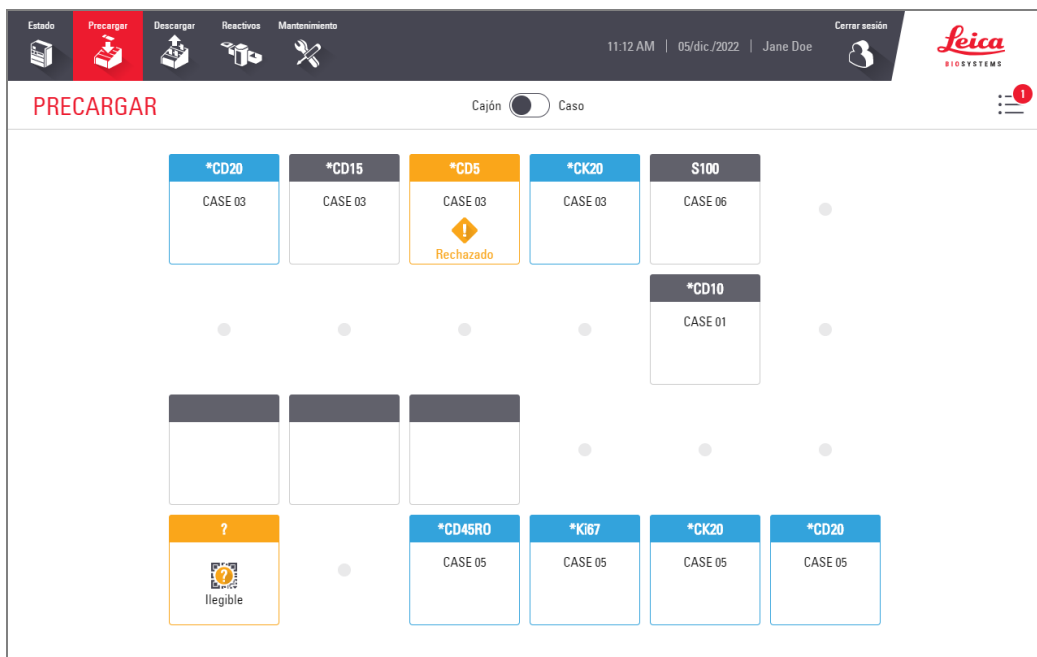
## Leyenda

- 1 2.6.1 Vista de Preload Drawer (Cajón de precarga)
- 2 2.6.2 Vista de casos de precarga

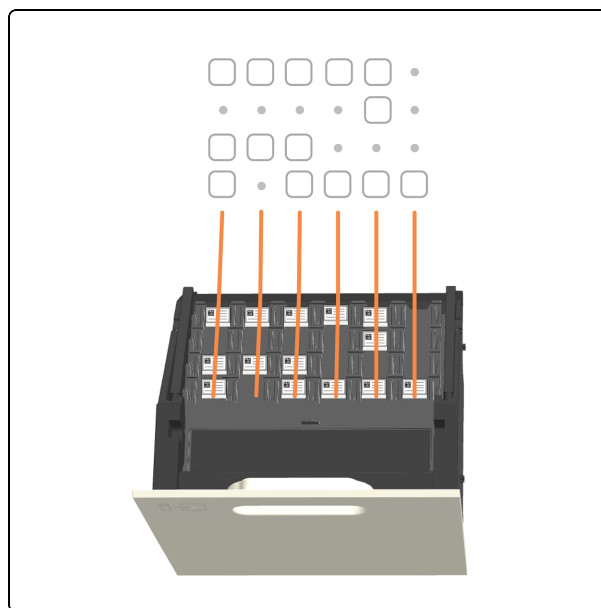
## 2.6.1 Vista de Preload Drawer (Cajón de precarga)

La vista de Preload Drawer (Cajón de precarga) muestra la relación entre las posiciones de portaobjetos mostradas en pantalla y sus posiciones reales en el Preload Drawer (Cajón de precarga). Las portaobjetos que se están evaluando actualmente no muestran detalles hasta que se complete el proceso de evaluación.

### Posiciones de los portaobjetos en la vista de Preload Drawer (Cajón de precarga)



## Posiciones de los portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga)

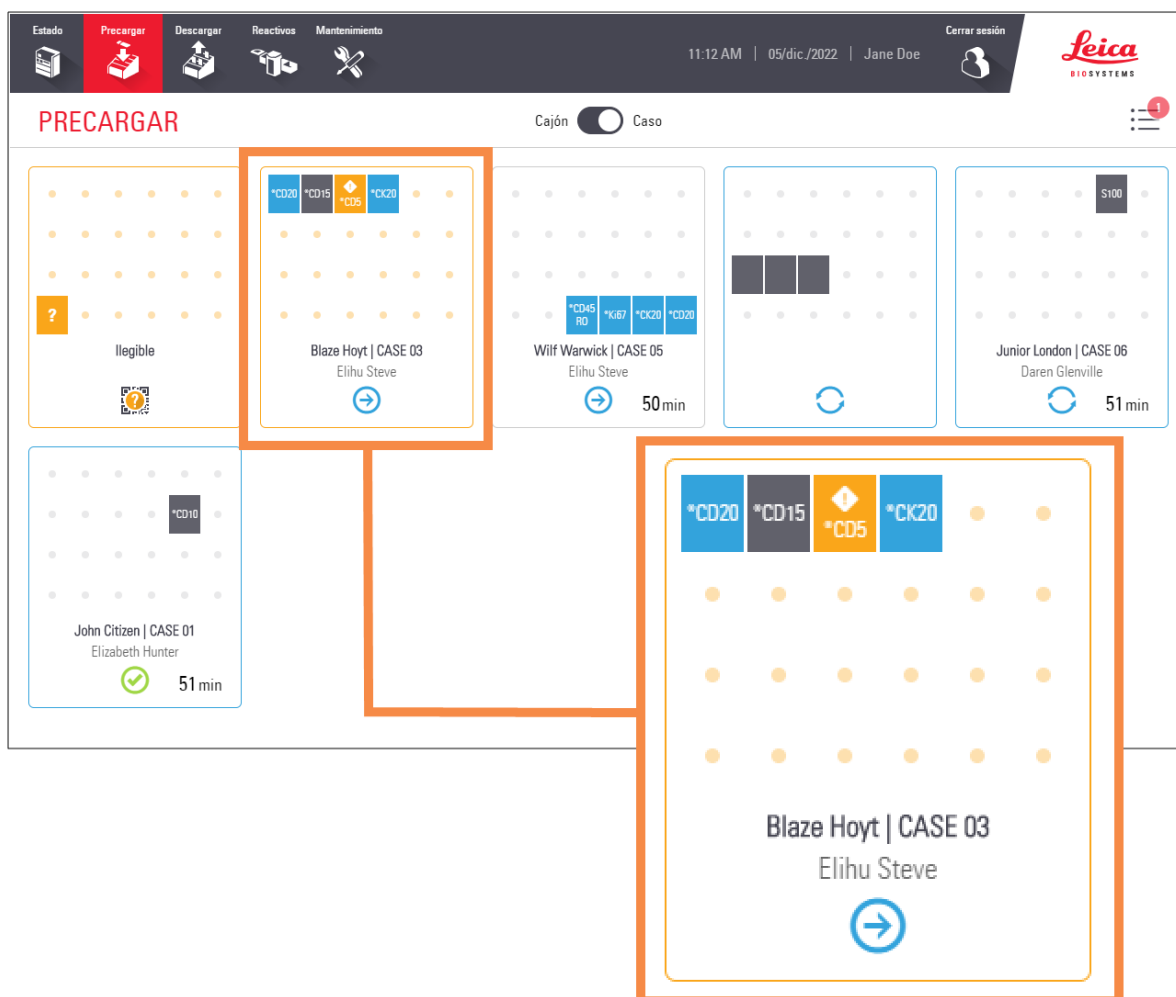


Consulte también:

- [2.5 Precarga de portaobjetos](#)
- [2.9 Información detallada de casos y portaobjetos](#)








## 2.6.2 Vista de casos de precarga

Posiciones de los portaobjetos en la vista de caso de precarga



Icono	Descripción
	Portaobjetos detectado
	Portaobjetos ilegible
	Portaobjetos identificado
	Portaobjetos aceptado



Icono	Descripción
	Portaobjetos con estado "Precaución"
	Portaobjetos rechazado
	Portaobjetos de tiempo crítico que se rechaza
	Uno o más portaobjetos de esta caja se han completado, abandonado o cancelado
	Portaobjetos con estado "Advertencia"
	Los portaobjetos de esta caja se aceptan o evalúan
	Los portaobjetos en este caso están en curso

## Consulte también:

- [2.5 Precarga de portaobjetos](#)
- [2.9 Información detallada de casos y portaobjetos](#)

## 2.7 Descarga de portaobjetos



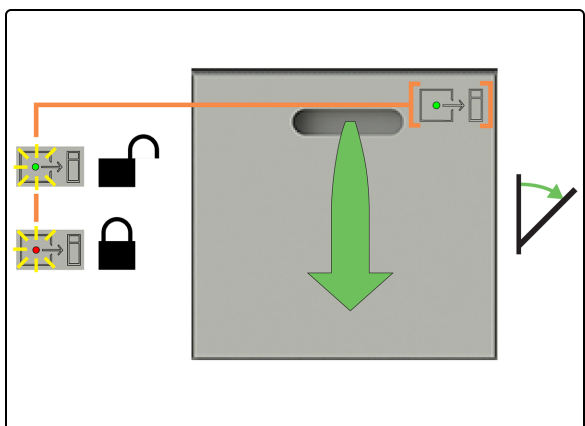
**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



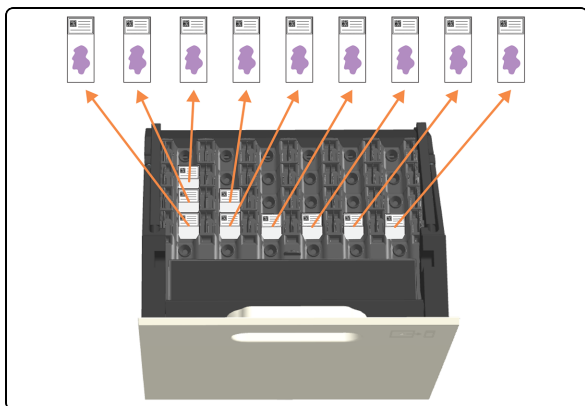
Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. El Unload Drawer (Cajón de descarga) es el cajón derecho.

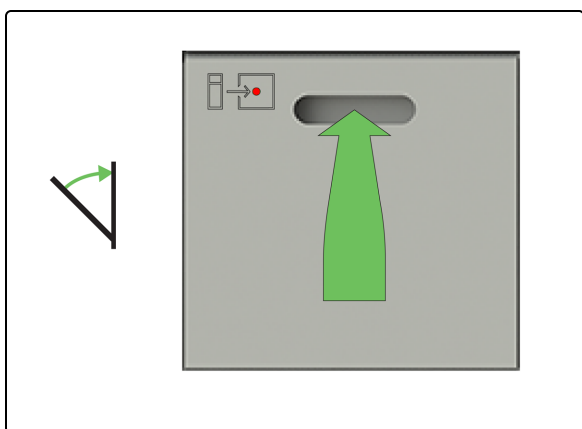


2. Compruebe que el LED de estado del Unload Drawer (Cajón de descarga) esté en verde y tire a continuación del asa para abrir el cajón.



3. Descargue **todos** los portaobjetos antes de cerrar el cajón; de lo contrario, verá una advertencia de “Portaobjetos inesperado”.

Si no descarga todos los portaobjetos, ya no se hidratarán y la calidad de la tinción podría verse afectada.



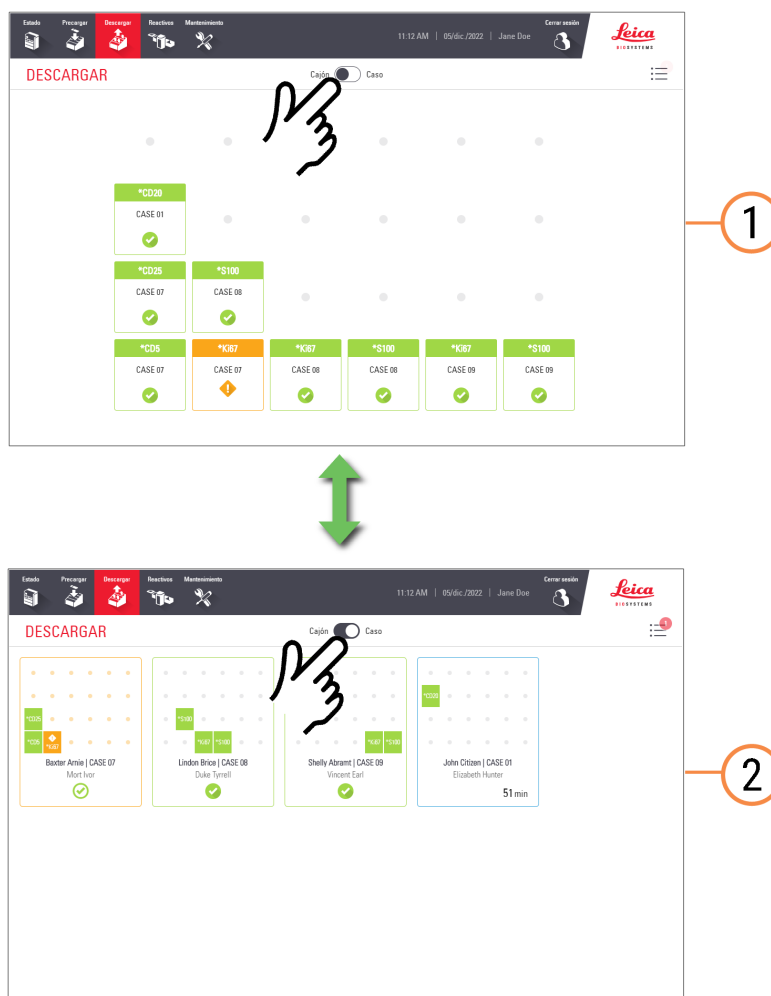
4. Cierre el Unload Drawer (Cajón de descarga).

## 2.8 Pantalla de descarga

La pantalla de descarga tiene las siguientes vistas:

- **Vista de Unload Drawer (Cajón de descarga):** muestra una representación física de la ubicación de los portaobjetos en el Unload Drawer (Cajón de descarga)
- **Vista de caso de descarga:** muestra una representación física de la ubicación de cada portaobjeto en cada caso en el Unload Drawer (Cajón de descarga)

Un conmutador en la parte superior de la pantalla le permite cambiar de vista.



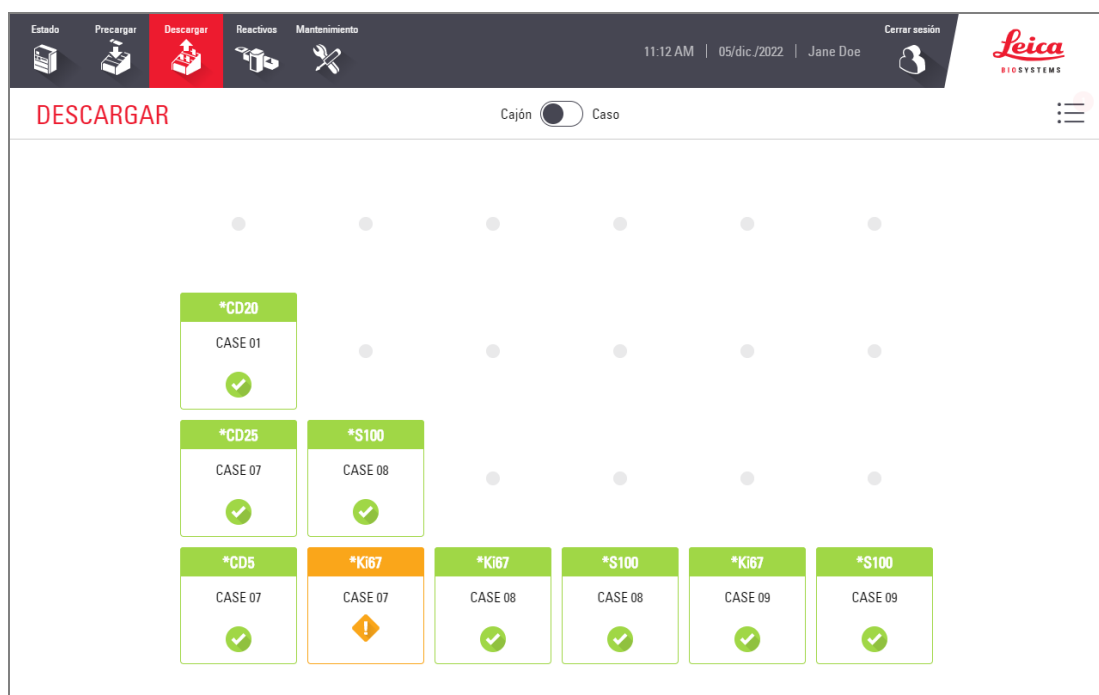
### Leyenda

- 1 2.8.1 Vista de Unload Drawer (Cajón de descarga)
- 2 2.8.2 Vista de caso de descarga

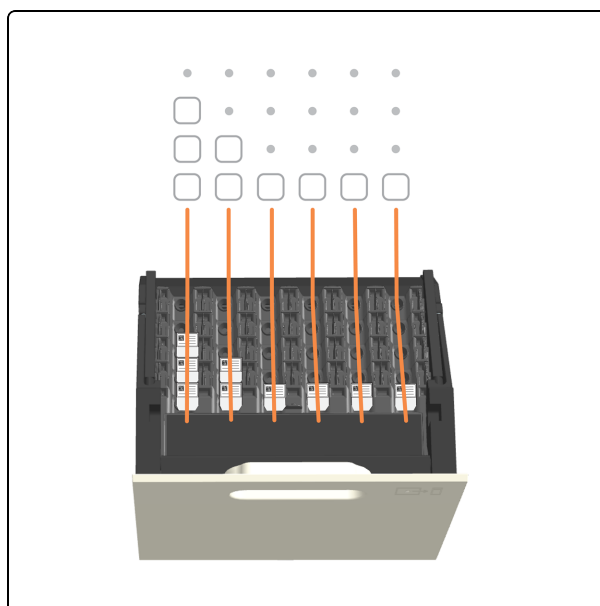
## 2.8.1 Vista de Unload Drawer (Cajón de descarga)

La vista de Unload Drawer (Cajón de descarga) muestra la relación entre las posiciones de portaobjetos mostradas en pantalla y sus posiciones reales en el cajón de descarga.

### Posiciones de portaobjetos en la vista de Unload Drawer (Cajón de descarga)



### Posiciones de portaobjetos en el Unload Drawer (Cajón de descarga)

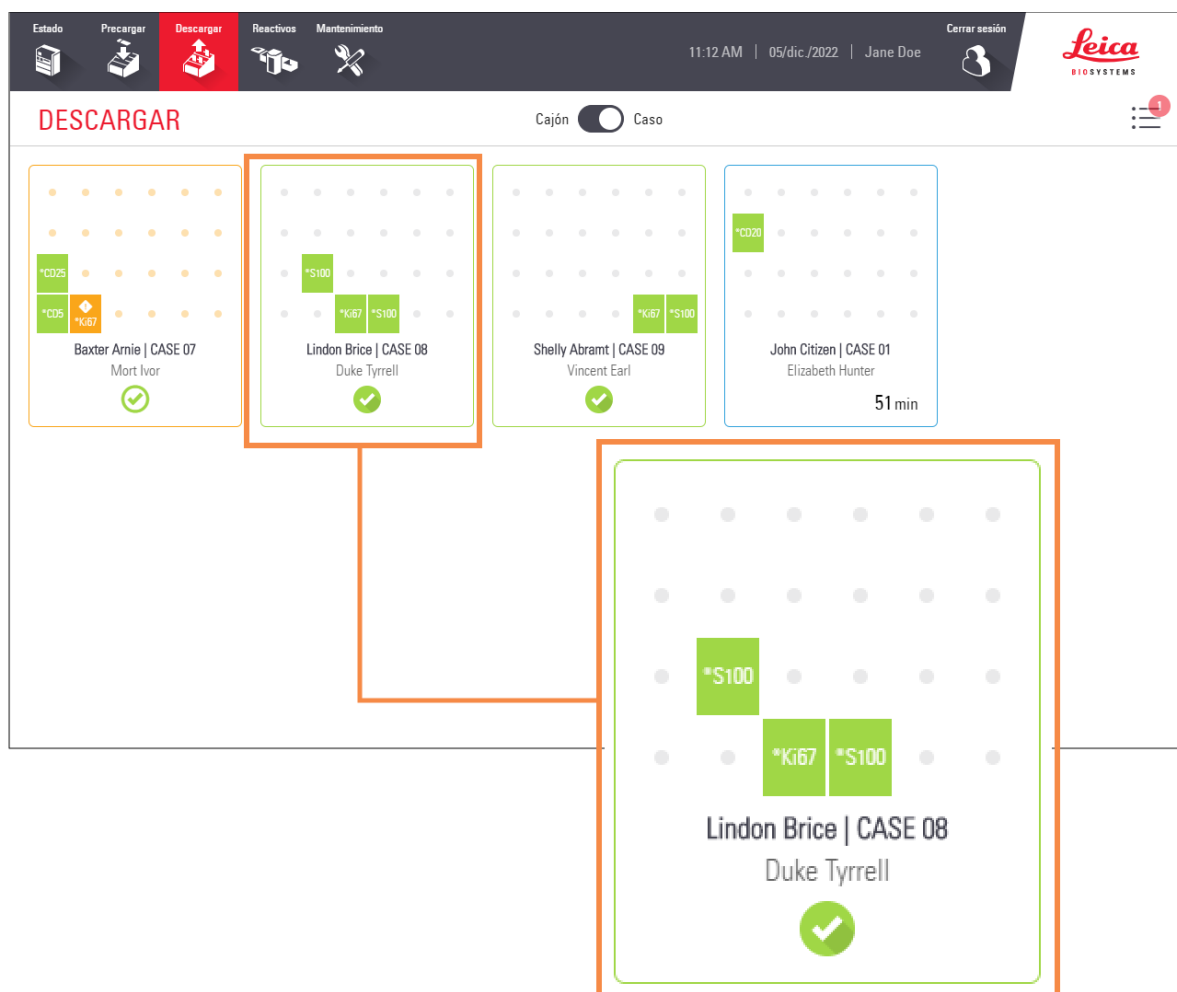




Consulte también:







- [2.7 Descarga de portaobjetos](#)
- [2.9 Información detallada de casos y portaobjetos](#)
- [2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento](#) (portaobjetos con estado “Precaución”)

## 2.8.2 Vista de caso de descarga

Posiciones de portaobjetos en la vista de caso de descarga



Icono	Descripción
	Portaobjetos completado
	Portaobjetos con estado “Precaución”

Icono	Descripción
	Cancelado, o portaobjetos con el estado "Advertencia"
	En este caso, se procesarán los portaobjetos
	Los portaobjetos en este caso están en curso
	Algunos portaobjetos en este caso han completado correctamente el procesamiento
	Todos los portaobjetos de este caso han completado correctamente el procesamiento
	Portaobjetos inesperado: consulte <a href="#">2.7 Descarga de portaobjetos</a>

### Consulte también:

- [2.7 Descarga de portaobjetos](#)
- [2.9 Información detallada de casos y portaobjetos](#)
- [2.3.5 Eventos inesperados durante el procesamiento](#) (portaobjetos con estado "Precaución")

## 2.9 Información detallada de casos y portaobjetos

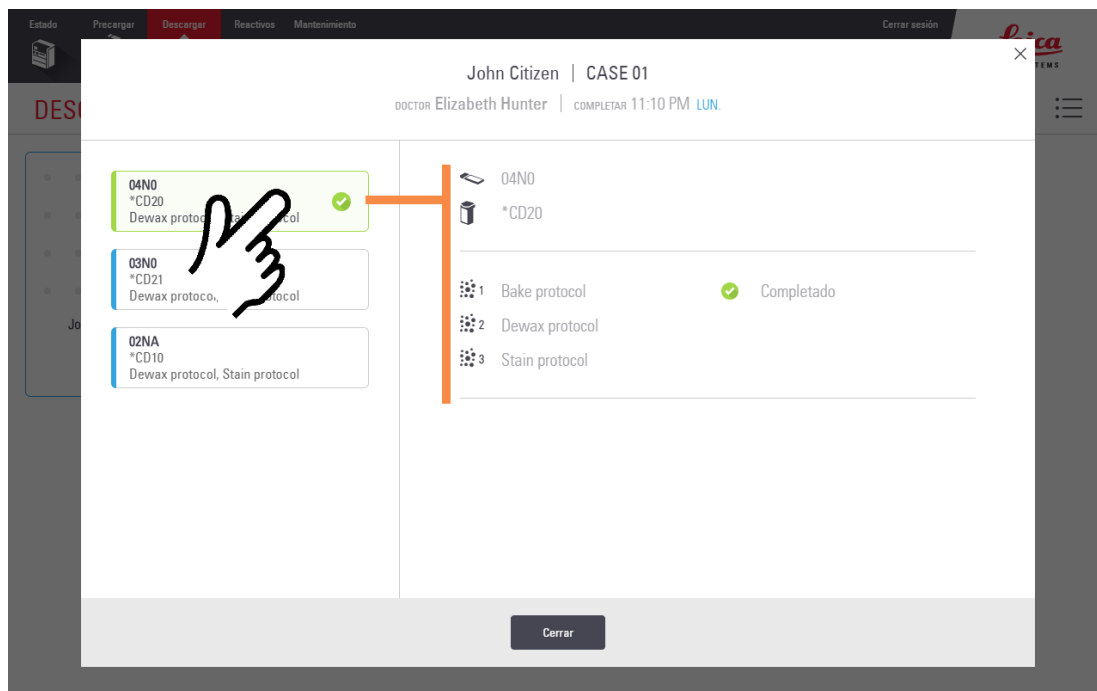
Para ver propiedades más detalladas de los casos y los portaobjetos, puede pulsar en:

- la información básica del portaobjetos en la pantalla de estado
- un icono de portaobjetos en la pantalla de precarga o descarga (vista de cajón o del caso): se resalta el portaobjetos seleccionado en la ventana de información que aparece
- un mosaico de cajas en la pantalla de precarga o descarga (vista de caso): se resalta el primer portaobjetos del caso en la ventana de información que aparece





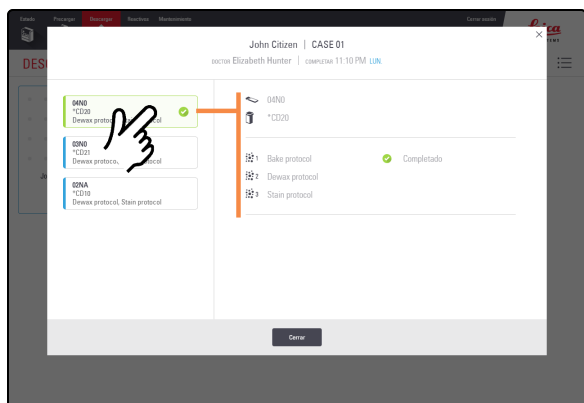
- 1 Toque un portaobjetos en la ventana de información para ver sus detalles.



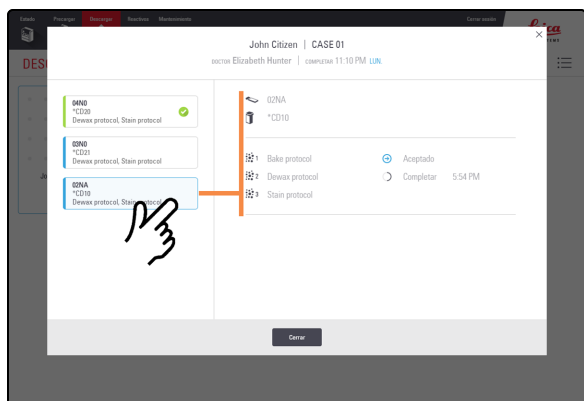
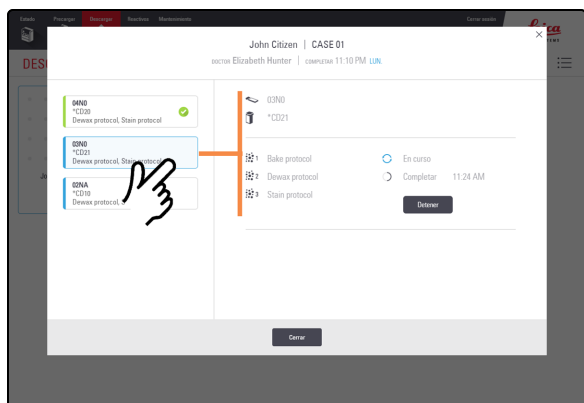
Consulte también:

- [2.9.1 Ver cada portaobjetos en un caso](#)
- [2.9.2 Detener un portaobjetos en curso](#)

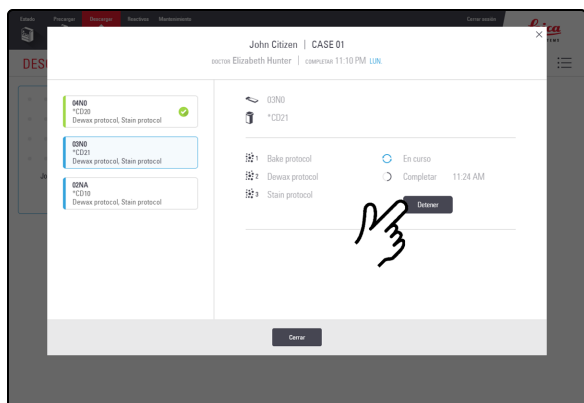
## 2.9.1 Ver cada portaobjetos en un caso



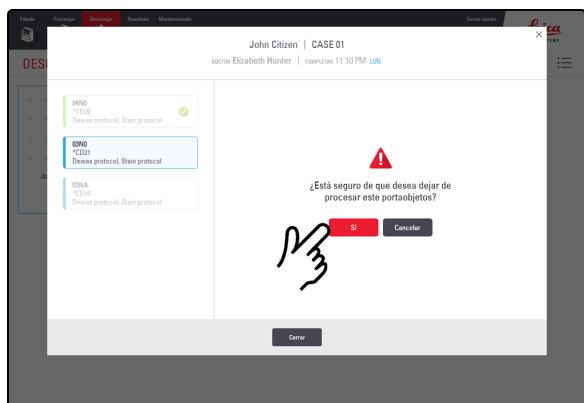
1. Toque un portaobjetos para mostrar los detalles de ese portaobjetos.



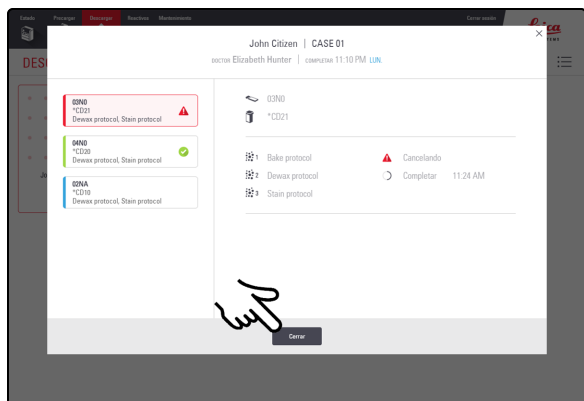
## 2.9.2 Detener un portaobjetos en curso



1. En la pantalla Detalles del caso, seleccione el portaobjetos y, a continuación, pulse **Detener**.



2. Toque **Sí**.



3. Toque **Cerrar**.

Un portaobjetos cancelado se transferirá al Unload Drawer (Cajón de descarga), que se mostrará con este icono.



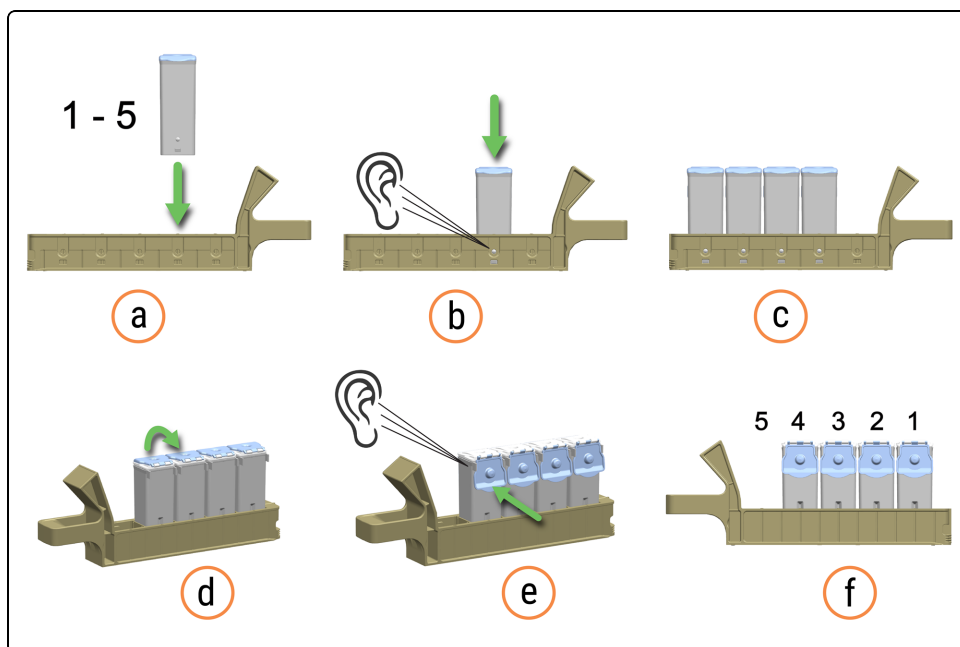
## 2.10 Pantalla Reactivos

### 2.10.1 Preparar el Reagente Container (Recipiente de reactivos) y las Reagent Trays (Bandejas de reactivos)



**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

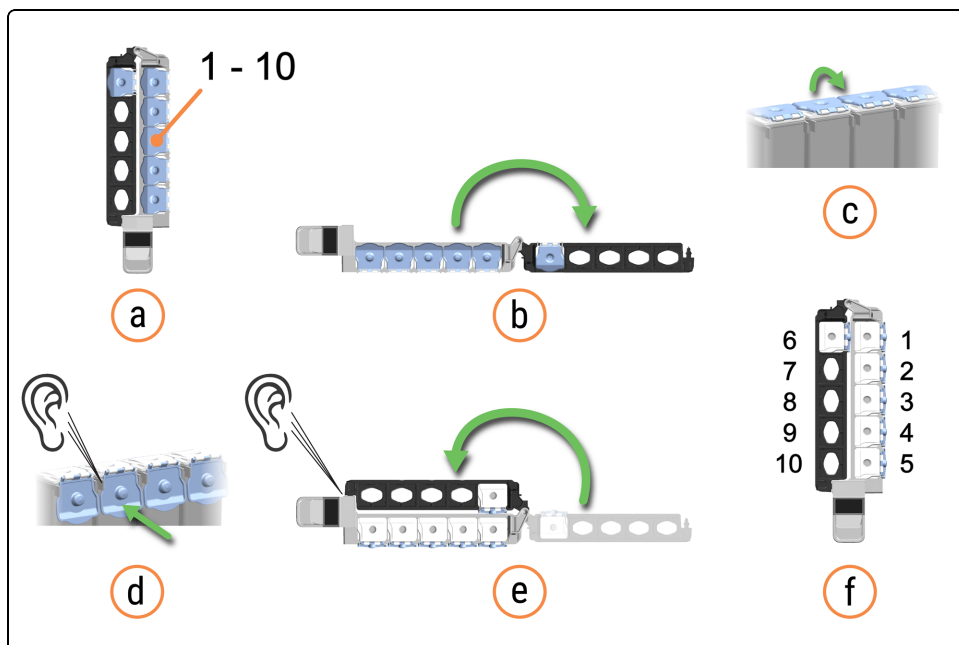
#### Single Reagent Tray (Bandeja de reactivos única)



## Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble)



**ADVERTENCIA:** Peligro de pinzamiento al cerrar una Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble).



Oirá un clic cuando inserte completamente un Reagent Container (Recipiente de reactivos) en una Reagent Tray (Bandeja de reactivos). Asegúrese de que las tapas de los Reagent Container (Recipientes de reactivos) encajen completamente en las lengüetas de la parte posterior de los recipientes. Si no lo hace, las tapas pueden interferir con la alineación de los Reagent Container (Recipientes de reactivos) en los Reagent Lanes (Carriles de reactivos) adyacentes.

También hay un clic cuando se cierra completamente una Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble).

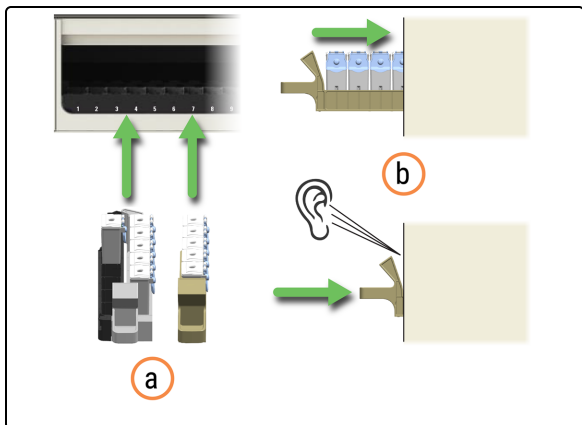
Asegúrese de que las etiquetas de código de barras superiores estén totalmente adheridas a los recipientes; presione hacia abajo las etiquetas que se estén levantando.

Limpie la humedad/condensación de la etiqueta superior del código de barras.

## 2.10.2 Cargar Reagent Trays (Bandejas de reactivos)



**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



1. Cargue ambas Reagent Trays (Bandejas de reactivos) en el módulo de procesado.
  - a. Coloque la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).
  - b. Empuje la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) hasta oír un clic.



La pantalla Reactivos muestra los reactivos cargados y el sistema de detección.

Al cargar una Reagent Tray (Bandeja de reactivos), siga un movimiento suave para evitar posibles derrames y contaminación del reactivo. Oirá un clic cuando inserte completamente una Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).

El color de fondo del icono en pantalla está relacionado con el contenido del sistema o recipiente de reactivos cargado. Además, el color de fondo cambia si el sistema de reactivos o el recipiente se asignan a uno o más portaobjetos. Si una Reagent Tray (Bandeja de reactivos) o Reagent Container (Recipiente de reactivos) no está asignado, el color de fondo del icono es gris claro.

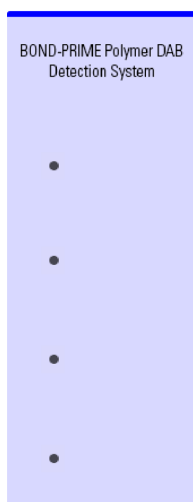
La barra horizontal más oscura de la parte superior del icono representa el volumen de reactivo restante. Una barra más corta indica un menor volumen restante.

El tiempo (en horas y minutos) que la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) estará en uso y bloqueada se muestra debajo de los Reagent Lanes (Carriles de reactivos). También hay un LED rojo para ese carril en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).

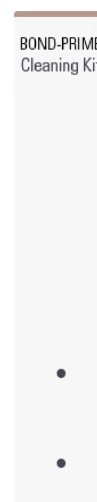
Si un reactivo no se registra después de unos minutos, retire la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) y vuelva a insertarla en un Reagent Lane (Carril de reactivos) diferente para volver a activar los escaneados de reactivos.

## 2.10.3 Ejemplos de iconos de reactivos

Polymer DAB Detection System BOND-PRIME asignado  
(Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble))



BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) no asignado (Single Reagent Tray (Bandeja de reactivos única))



## 2.10.4 Ejemplos de iconos de Reagent Container (Recipientes de reactivos)



Posición de la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) vacía



Reagent Container (Recipiente de reactivos) no asignado



Reagent Container (Recipientes de reactivos) asignado



Reagent Container (Recipientes de reactivos) no reconocido



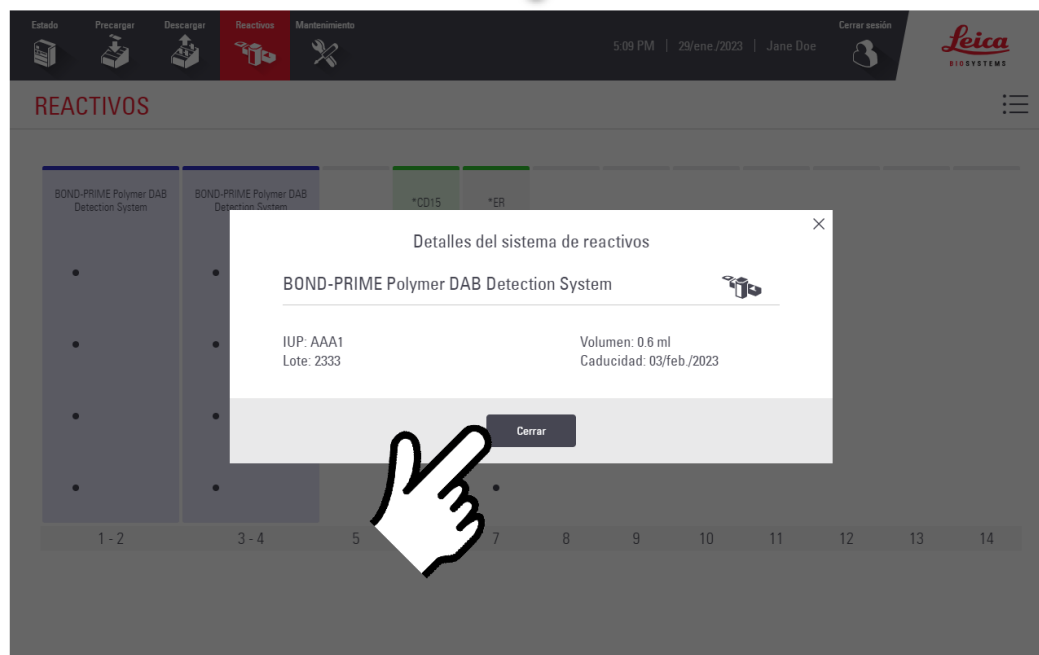
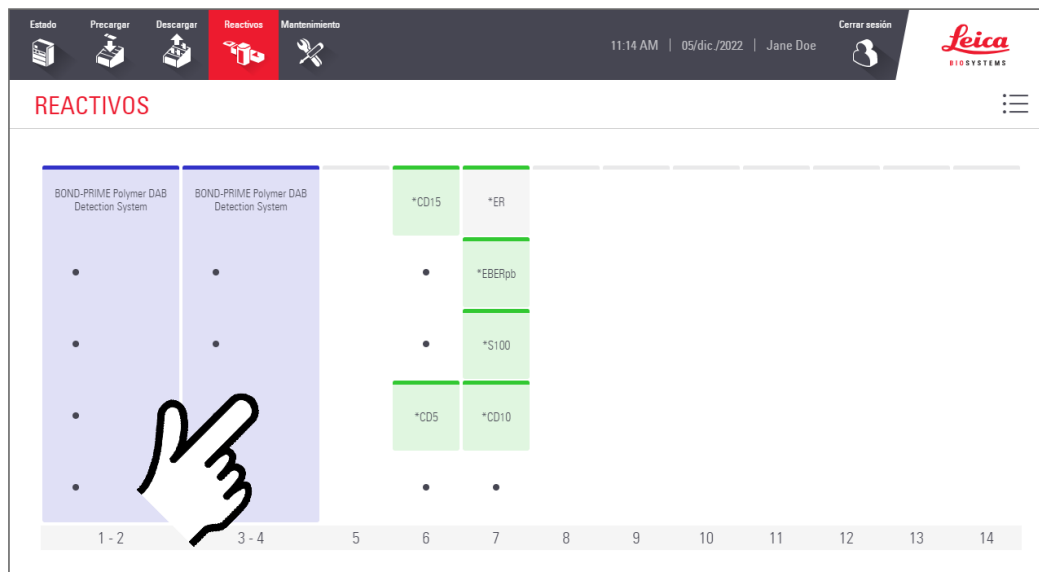
Reagent Container (Recipientes de reactivos) (o sistema de reactivos) no válido o caducado



Reactivo no registrado

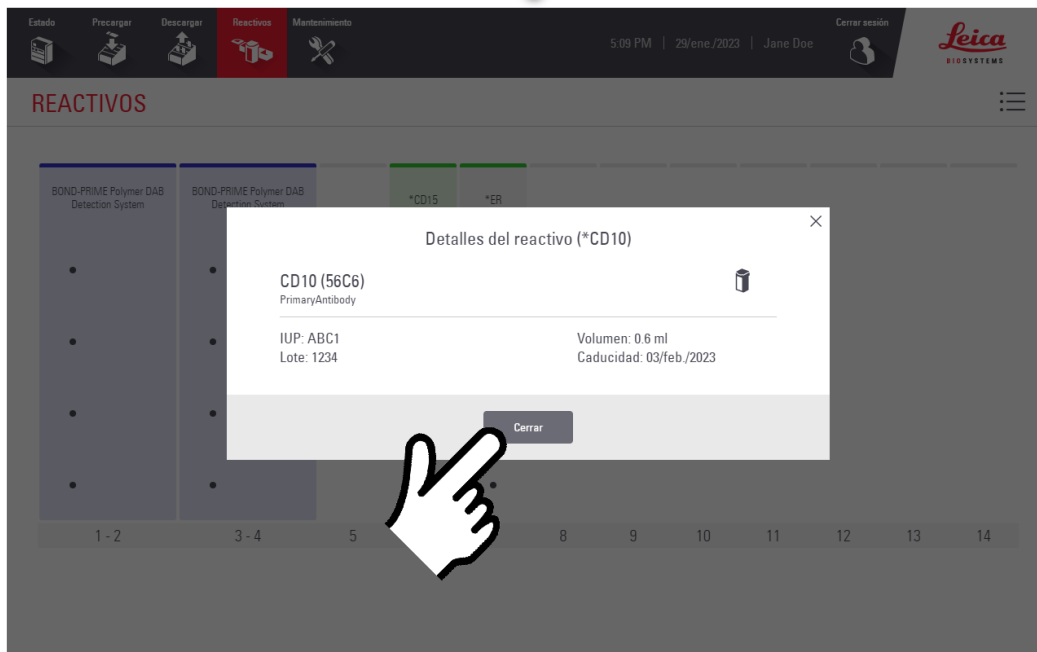
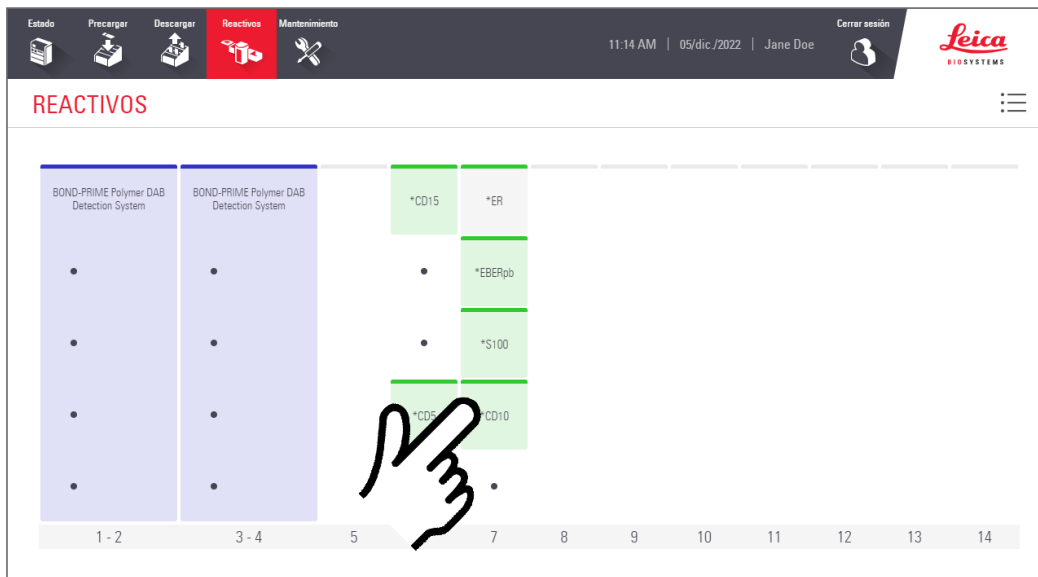
## 2.10.5 Ver detalles del sistema de reactivos y del Reagent Container (Recipientes de reactivos)

### Detalles del sistema de reactivos





# Detalles del reactivo

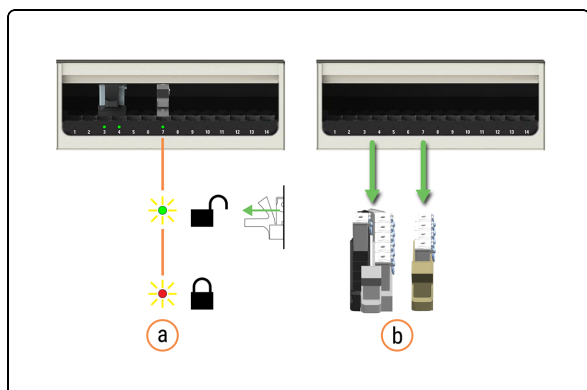


## 2.10.6 Descargar las Reagent Trays (Bandejas de reactivos)

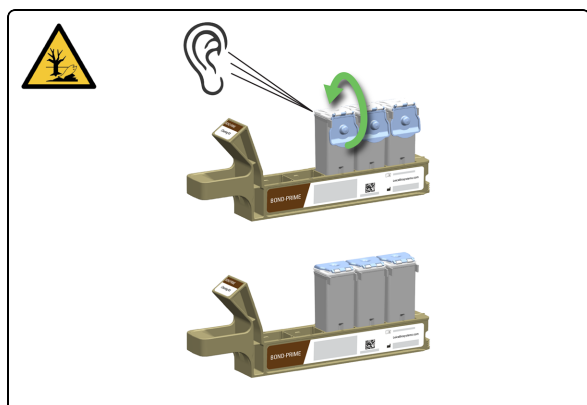


**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

El tiempo que se espera que una Reagent Tray (Bandeja de reactivos) esté en uso se muestra en la pantalla Reactivos. Cuando ya no esté en uso, puede retirar la bandeja.



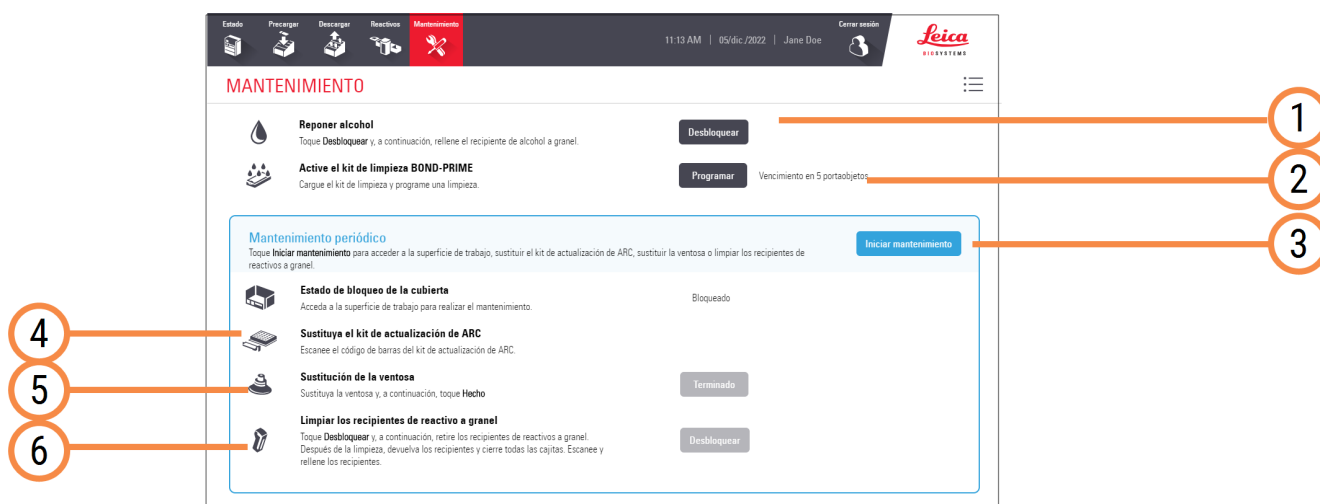
1. Retire las Reagent Trays (Bandejas de reactivos) del módulo de procesado.
  - a. Espere hasta que el LED del Reagent Lane (Carril de reactivos) esté verde.
  - b. Retire las Reagent Trays (Bandejas de reactivos) de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).



2. Cierre firmemente las tapas del Reagent Container (Recipiente de reactivos) para evitar la evaporación de los reactivos. Escuchará un clic cuando cierre completamente la tapa.

Conserve inmediatamente los reactivos como se recomienda en la etiqueta o en la hoja de datos del reactivo.

## 2.11 Pantalla Mantenimiento



### Leyenda

- |  |  |
|--|--|
| <p><b>1</b> Desbloquear<br/>4.3 Rellenar el Alcohol Container (Recipiente de alcohol)</p> <p><b>2</b> Programar<br/>4.6 Usar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME)</p> <p><b>3</b> Inicio del mantenimiento<br/>4.7 Inicio del mantenimiento</p> | <p><b>4</b> Sustituya el ARC Refresh Kit (Kit de recambio del ARC)<br/>4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC)</p> <p><b>5</b> Sustituir la Suction Cup (Ventosa)<br/>4.11 Sustituir la Suction Cup (Ventosa)</p> <p><b>6</b> Limpiar los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel)<br/>4.16 Limpieza de los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) bloqueados</p> |
|--|--|

# 3

## Inicio rápido



**ADVERTENCIA:** Debe usar el equipo de protección personal (EPP) mínimo requerido antes de utilizar reactivos o utilizar el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

En esta sección:

3.1 Introducción .....	101
3.2 Iniciar el módulo de procesado .....	102
3.3 Cargar la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) y el DS9824 Detection System .....	104
3.4 Precargar, procesar y descargar los portaobjetos .....	106

## 3.1 Introducción

Este capítulo le muestra cómo ejecutar un ejemplo en el Módulo de procesado BOND-PRIME.

Crearé un caso de muestra y configurará y procesará cuatro portaobjetos.

El proceso utiliza cuatro anticuerpos primarios BOND listos para usar:

- \*CD5
- \*CD3
- \*CD10
- \*Bcl-6

El proceso utiliza el protocolo predeterminado y el sistema de detección para estos anticuerpos:

- \*Protocolo de IHQ F
- Polymer DAB Detection System BOND-PRIME (DS9824)

El proceso utiliza BOND-PRIME Hematoxylin auxiliar (AR0096).

El procedimiento también es aplicable a sondas y protocolos ISH.

Puede intercambiar el anticuerpo por una sonda y sustituir los protocolos IHC por protocolos ISH.

Para obtener más información sobre las siguientes tareas preliminares, consulte el capítulo Inicio rápido del *Manual del usuario de BOND 7*:

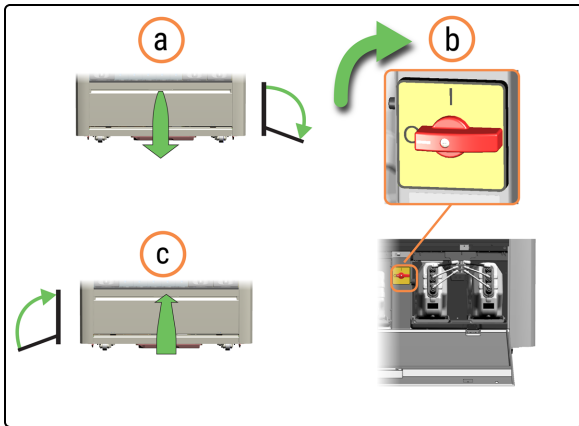
- Comprobaciones preliminares y puesta en marcha\*
- Comprobaciones de protocolos y reactivos
- Configuración de portaobjetos (hasta e incluyendo el etiquetado de portaobjetos)



Para mejorar la adhesión del tejido, intente hornear durante más tiempo antes de cargar los portaobjetos.

\* relacionado solo con la etiquetadora de portaobjetos y el controlador de BOND (y el terminal, para BOND-ADVANCE)

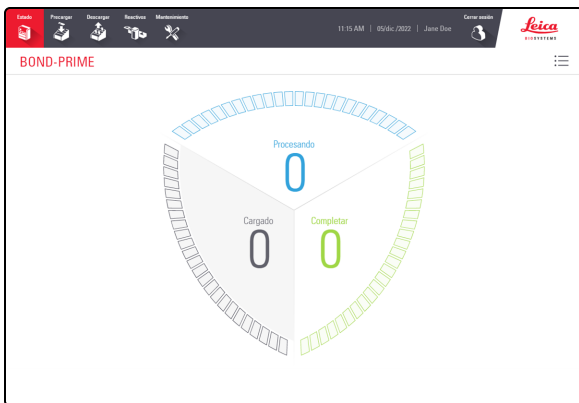
## 3.2 Iniciar el módulo de procesado



1. Encienda el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en el sentido de las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.



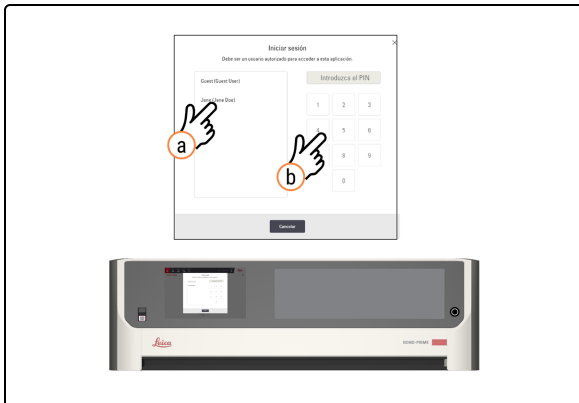
2. Cuando el módulo de procesado está encendido, se inicia antes de mostrar la pantalla de inicio de sesión. Este proceso dura entre 8 y 15 minutos. Si el módulo de procesado no se inicia, consulte [5.1 Fallo al iniciar](#).



Se muestra la pantalla de Estado.



3. Cuando el módulo de procesado se haya iniciado, toque **Iniciar sesión**.



4. Inicie sesión en la pantalla táctil.
  - a. En la pantalla **Iniciar sesión**, toque su nombre de usuario.
  - b. Introduzca su PIN.



5. Complete cualquier tarea de la cola de acciones que muestre que la acción es obligatoria.  
Si la acción especificada en la cola de acciones está relacionada con el mantenimiento, consulte [4 Limpieza y mantenimiento](#)

Icono de estado de elemento de cola de acciones:



**Advertencia:** actúe de forma inmediata.



**Precaución:** actúe en cuanto tenga la oportunidad.



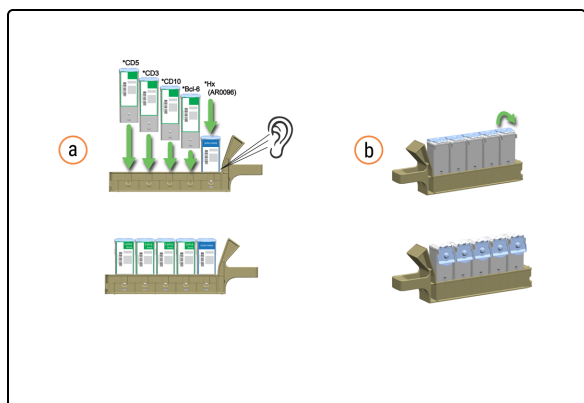
**Información:** para su conocimiento.



Si el módulo de procesado no se inicia, consulte [5.1 Fallo al iniciar](#).

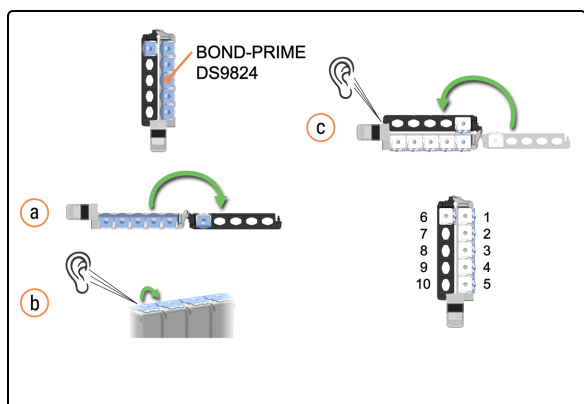
## 3.3 Cargar la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) y el DS9824 Detection System

Cargue los reactivos al inicio de un ciclo (antes de cargar los portaobjetos) para dejar tiempo a las comprobaciones de volumen.



### 1. Cargar la Reagent Tray (Bandeja de reactivos).

- Inserte los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) en la Reagent Tray (Bandeja de reactivos). Escuche un sonido de clic para confirmar que el recipiente esté completamente insertado.
- Abra todas las tapas de los recipientes.



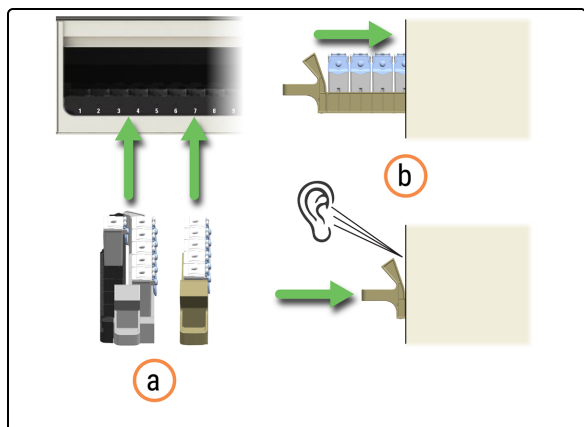
### 2. Cargue el Polymer DAB Detection System BOND (DS9824).

- Abra el sistema de detección.
- Abra todas las tapas de los recipientes.
- Cierre el sistema de detección.



El DS9824 solo tiene 6 recipientes:

- Bloque de peróxidos
- Post Primary
- Polímero
- DAB Parte 1
- DAB Parte B x 2



### 3. Cargue ambas Reagent Trays (Bandejas de reactivos) en el módulo de procesamiento.

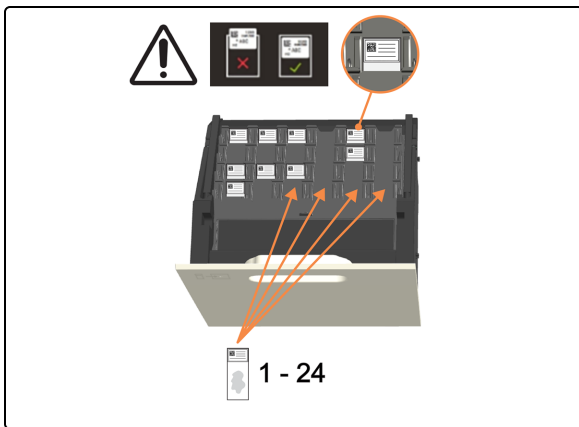
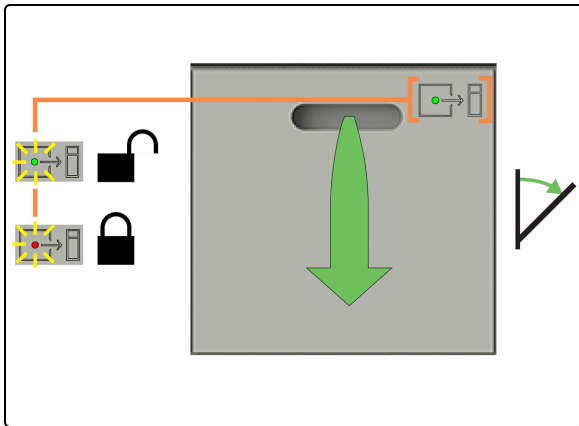
- Coloque la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).
- Empuje la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) hasta oír un clic.





La pantalla Reactivos muestra los reactivos cargados y el sistema de detección.

## 3.4 Precargar, procesar y descargar los portaobjetos



1. Compruebe que el LED de estado del Preload Drawer (Cajón de precarga) esté en verde y tire a continuación del asa para abrir el cajón.

2. Haga una precarga de 1 a 24 portaobjetos con la etiqueta hacia arriba en cualquier posición vacía. Asegúrese de que no sobresalga ninguna etiqueta.

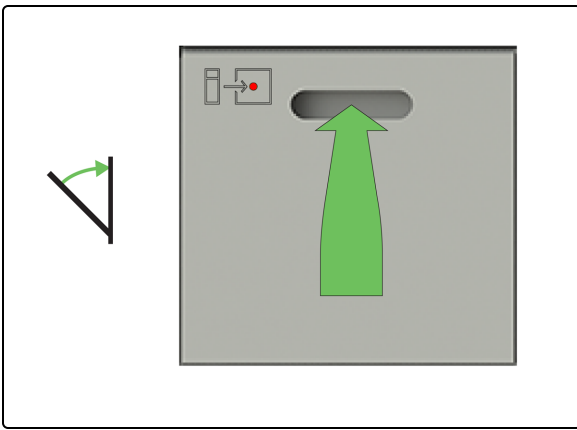
Si hay portaobjetos prioritarios, precargue estos en primer lugar y cierre el Preload Drawer (Cajón de precarga) a continuación.



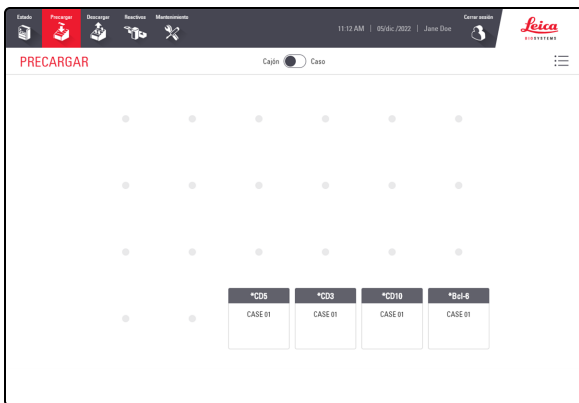
Puede precargar hasta seis portaobjetos desparafinados. Los portaobjetos desparafinados deben empezar a procesarse dentro del "periodo de inicio aceptable", de lo contrario, aparecerá una alerta en la pantalla táctil.



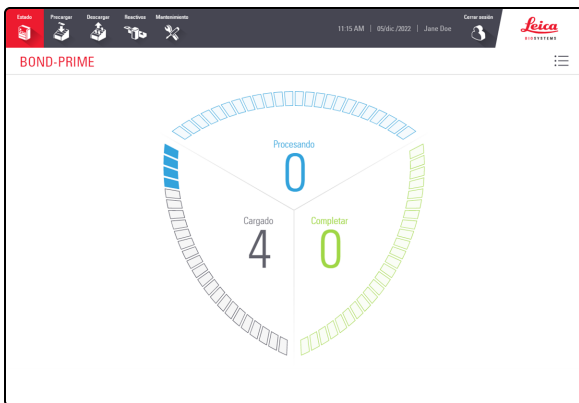
Los portaobjetos que se escanean juntos se programan juntos.



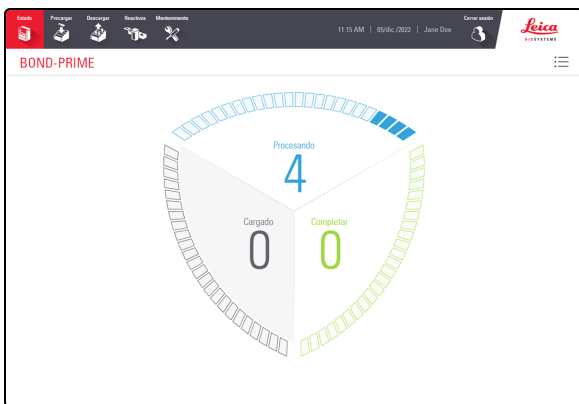
3. Compruebe que todos los portaobjetos estén correctamente ubicados en el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) y cierre el Preload Drawer (Cajón de precarga) a continuación.



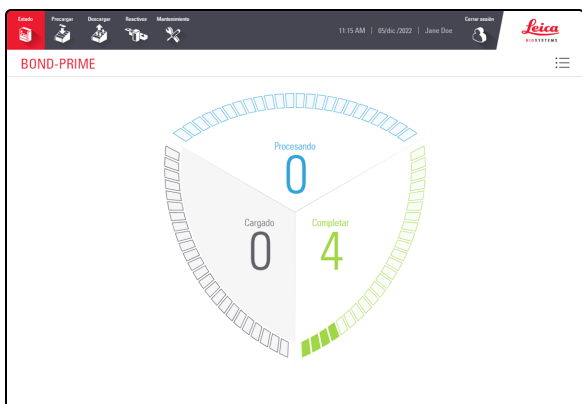
La pantalla de precarga se muestra automáticamente cuando se abre el Preload Drawer (Cajón de precarga).



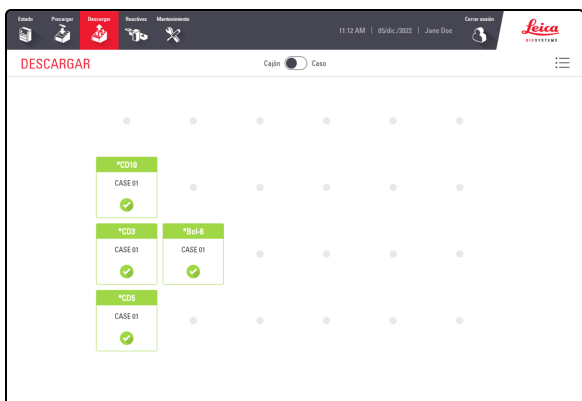
4. Toque **Estado** para ver el estado del procesamiento de los portaobjetos. Cuando los portaobjetos están en el Preload Drawer (Cajón de precarga), se muestran en el área Cargado de la pantalla.



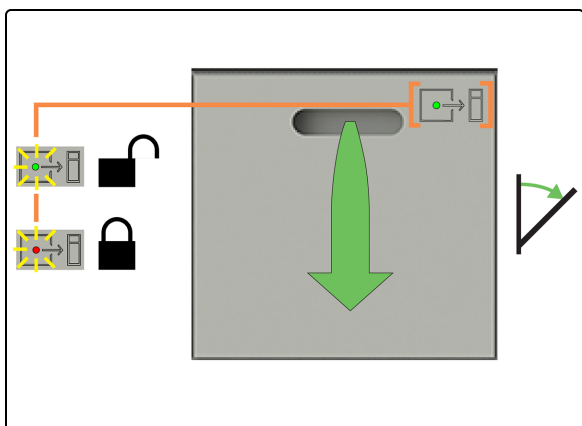
Cuando se procesan portaobjetos en la Work Surface (Superficie de trabajo), se muestran en el área de procesamiento de la pantalla.



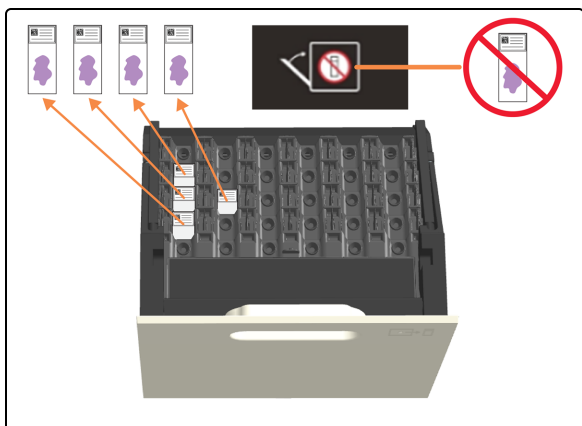
Cuando los portaobjetos están en el Unload Drawer (Cajón de descarga), se muestran en el área Completado de la pantalla.



5. Toque **Descargar** para ver la posición de cada portaobjetos en el Unload Drawer (Cajón de descarga).

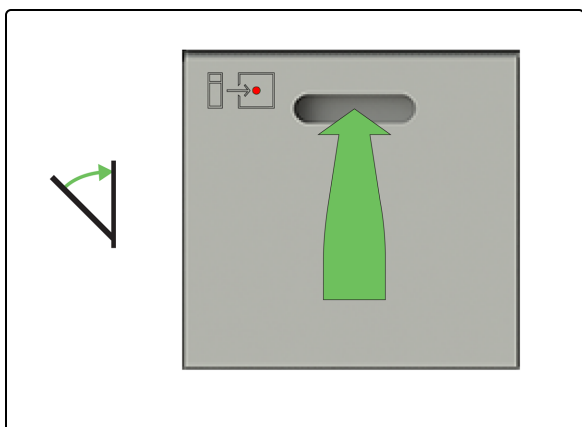


6. Compruebe que el LED de estado del Unload Drawer (Cajón de descarga) esté en verde y tire a continuación del asa para abrir el cajón.



7. Retire todos los portaobjetos del Unload Drawer (Cajón de descarga).

Descargue **todos** los portaobjetos completados con frecuencia. Si el Unload Drawer (Cajón de descarga) se llena por completo, puede obstaculizar el procesado, ampliando el tiempo estimado de finalización. Al cerrar el Unload Drawer (Cajón de descarga), este **no debe** contener ningún portaobjetos.



8. Cierre el Unload Drawer (Cajón de descarga).



Cuando haya terminado de descargar los portaobjetos, compruebe la pantalla Reactivos para determinar si hay reactivos que ya no son necesarios para su uso. Si los hay, descargue los reactivos y, a continuación, cierre firmemente las tapas de los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) para evitar la evaporación de los reactivos. Conserve inmediatamente los reactivos como se recomienda en la etiqueta o en la hoja de datos del reactivo.

# 4

## Limpieza y mantenimiento



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

En esta sección:

4.1 Programas de mantenimiento .....	111
4.2 Rellenar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) .....	114
4.3 Rellenar el Alcohol Container (Recipiente de alcohol) .....	116
4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote .....	119
4.5 Vaciar los recipientes de residuos .....	122
4.6 Usar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) .....	124
4.7 Inicio del mantenimiento .....	128
4.8 Limpiar la superficie interna de los ARC Modules (Módulos ARC) .....	130
4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) y del ARC Bank (Banco de ARC) ..	134
4.10 Limpieza de la Suction Cup (Ventosa) .....	138
4.11 Sustituir la Suction Cup (Ventosa) .....	142
4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida .....	146
4.13 Limpiar las estaciones de lavado/cebado .....	155
4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC) .....	159
4.15 Limpiar el Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel) .....	165
4.16 Limpieza de los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) bloqueados .....	168
4.17 Limpiar los recipientes de residuos .....	178
4.18 Limpiar la Sump Tray (Bandeja de sumidero) .....	181
4.19 Detener mantenimiento .....	183
4.20 Apagar el módulo de procesado .....	185
4.21 Sustituir los fusibles de la fuente de alimentación .....	187

## 4.1 Programas de mantenimiento

### 4.1.1 Recordatorio de servicio preventivo

Cuando utilice el Módulo de procesado BOND-PRIME, busque fugas y piezas desgastadas o dañadas. Este manual del usuario contiene instrucciones que le indican cómo limpiar o reemplazar algunas piezas. Notifique al servicio de atención al cliente si es necesario reparar o sustituir otras piezas.

Un ingeniero de servicio de Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd debe realizar periódicamente el mantenimiento preventivo del Módulo de procesado BOND-PRIME.

Realice el mantenimiento preventivo anualmente o en 20 000 portaobjetos (lo que ocurra primero).

### 4.1.2 Programa de limpieza y mantenimiento

Utilice este programa si tiñe aproximadamente 300 portaobjetos a la semana en cada módulo de procesado. Si tiñe más portaobjetos que este, notifíquelo al servicio de atención al cliente. Pueden proporcionarle un programa personalizado. Consulte también [4 Limpieza y mantenimiento](#).



Si tiñe más de 300 portaobjetos a la semana, realice con mayor frecuencia las tareas siguientes marcadas con un asterisco.

#### Todos los días

- Examinar la [Cola de acciones y banner de alerta](#) en la [Pantalla de estado](#) y realice la [Limpieza y mantenimiento](#) correspondiente según sea necesario. También debe hacerlo cada vez que vuelva al módulo de procesado durante la jornada laboral.

#### Según sea necesario (asegúrese de que el módulo de procesado esté conectado al controlador de BOND)

- Rellenar el Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel)
- Rellenar el Bulk Alcohol Container (Recipiente de alcohol a granel)
- Rellenar los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel)
- Vaciar los recipientes de residuos

#### Semanalmente

- Limpiar la superficie interna de los ARC Modules (Módulos ARC)
- Limpiar la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) y las superficies del ARC Bank (Banco de ARC)
- Limpiar la Suction Cup (Ventosa)

## Cada 2 meses

- Sustitución de la Suction Cup (Ventosa) (3400 portaobjetos)
- Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos), drenaje de residuos, sumideros y filtro de recogida\*
- Limpiar estaciones de lavado/cebado\*
- Limpiar la Sump Tray (Bandeja de sumidero)\*
- Limpiar las superficies externas con un plumero o un paño
- Limpiar el lector de códigos de barras (en la cubierta) con un paño sin pelusa humedecido con agua desionizada

## Cada 6 meses (o si el módulo de procesamiento está inactivo durante más de 14 días)

- Limpiar todos los recipientes a granel, incluidos los recipientes de residuos
- Limpiar el escáner de códigos de barras portátil (conectado al controlador BOND) con un paño sin pelusa humedecido con agua desionizada

## Cada 8 meses/7500 portaobjetos

- Utilice el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC) (sustituya la Mixing Well Plate [Placa de pocillos de mezcla] y los ARC Covertiles [Covertiles de ARC])

## Cuando vea una notificación en la cola de acciones

- Utilice el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME)



Los ARC Modules (Módulos ARC) deben limpiarse cuando el recuento de uso esté entre 17 y 23.

Para obtener una lista completa de las tareas de limpieza y mantenimiento, consulte [4 Limpieza y mantenimiento](#).



Puede imprimir la página siguiente y utilizarla como lista de verificación. También puede registrar los números de lote de BOND-PRIME Wash Solution Concentrate, ER1, ER2 y Dewax Solutions.

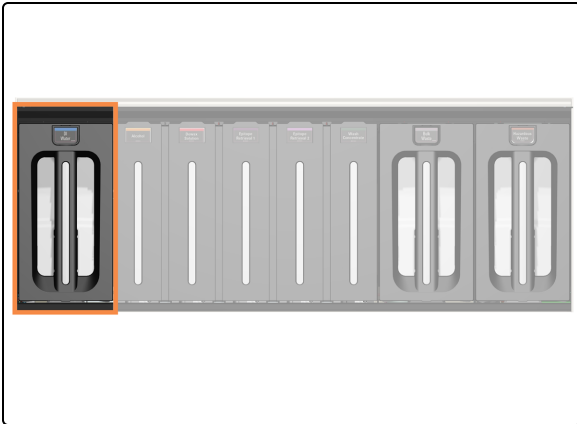


## 4.1.3 Comprobación de limpieza y mantenimiento

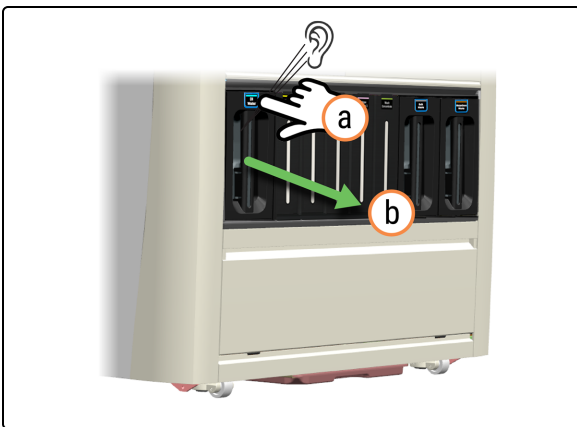
DIARIAMENTE/SEGÚN SEA NECESARIO	Lun	Mar	Mié	Jue	Vie	Sáb	Dom
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Examine la cola de acciones y báner de alerta							
Rellene/vacíe los recipientes a granel según sea necesario							
Número de lote de BOND-PRIME Wash Solution Concentrate							
Número de lote de ER1							
Número de lote de ER2							
Número de lote de Dewax Solution							
<b>SEMANALMENTE</b>							
Limpia la superficie interna de los ARC Modules (Módulos ARC)	<input type="checkbox"/>						
Limpia las superficies de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) y del ARC Bank (Banco de ARC)	<input type="checkbox"/>						
Limpia la Suction Cup (Ventosa)	<input type="checkbox"/>						
<b>CADA 2 MESES</b>							
Sustitución de la Suction Cup (Ventosa) (3400 portaobjetos)	<input type="checkbox"/>						
Limpia los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos), drenaje de residuos, sumideros y filtro de recogida*	<input type="checkbox"/>						
Limpia estaciones de lavado/cebado*	<input type="checkbox"/>						
Limpia la Sump Tray (Bandeja de sumidero)*	<input type="checkbox"/>						
Limpie las superficies externas	<input type="checkbox"/>						
Limpie el escáner de código de barras (en la cubierta)	<input type="checkbox"/>						
<b>CADA 6 MESES</b>							
Limpie todos los recipientes a granel y de residuos	<input type="checkbox"/>						
Limpie el escáner de códigos de barras portátil (en el controlador de BOND)	<input type="checkbox"/>						
<b>CADA 8 MESES/7500 PORTAOBJETOS</b>							
Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC)	<input type="checkbox"/>						
<b>NOTIFICACIÓN</b>							
Utilice el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME)	<input type="checkbox"/>						* Si es necesario, realice estas tareas con más frecuencia.

Para la semana a partir de \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ Para el mes de \_\_\_\_\_

## 4.2 Rellenar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada)



El DI Water Container (recipiente de agua desionizada) se encuentra a la izquierda del armario de recipientes a granel.



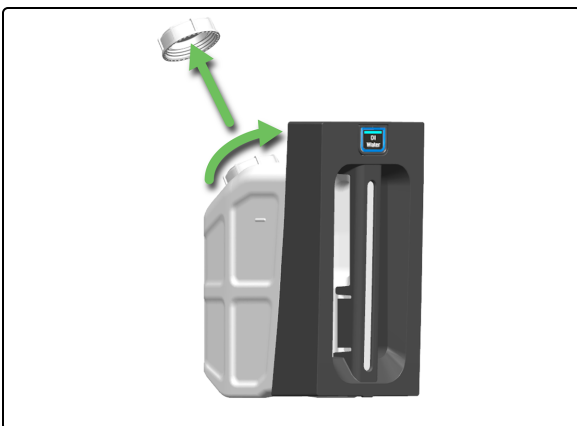
1. Retire el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).
  - a. Pulse el botón de agua desionizada.
  - b. Extraiga el recipiente del módulo de procesado.



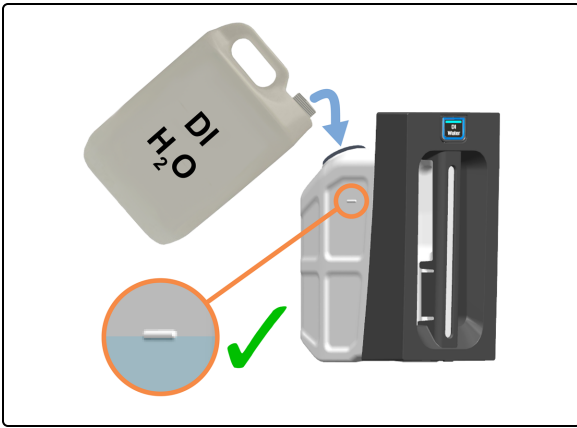
**ADVERTENCIA:** Utilice ambas manos cuando levante el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).



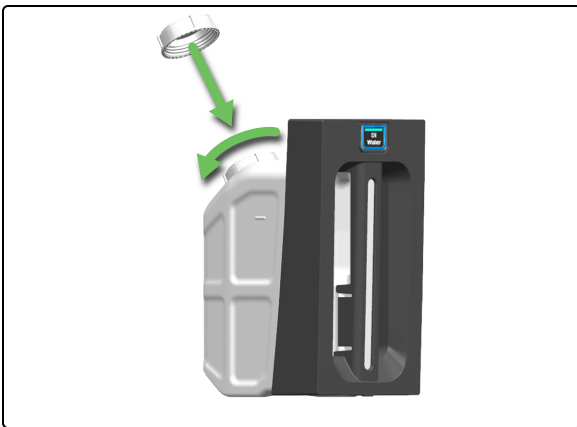
Devuelva el recipiente rápidamente para asegurarse de que haya agua desionizada disponible.



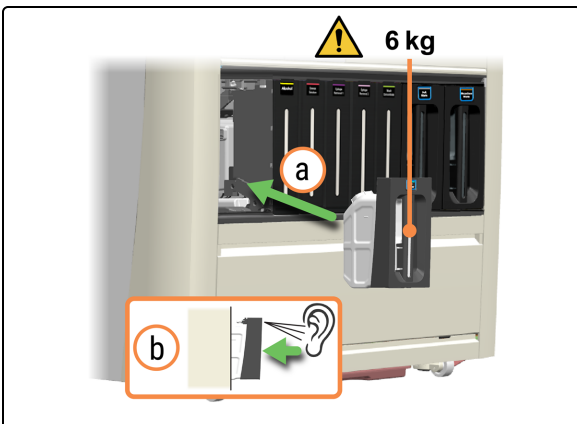
2. Retire la tapa del DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).



3. Vierta agua desionizada en el recipiente hasta que llegue a la línea de llenado.



4. Vuelva a colocar el tapón del DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).



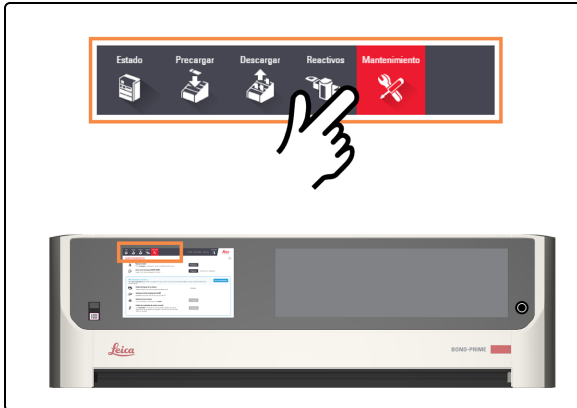
5. Vuelva a insertar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) lleno.
  - a. Con las dos manos, vuelva a insertar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) en el módulo de procesado.
  - b. Escuche un sonido de clic para confirmar que el recipiente esté bloqueado en su sitio.

Asegúrese de que el recipiente esté completamente insertado. De lo contrario, los portaobjetos pueden ser rechazados en el Preload Drawer (Cajón de precarga).

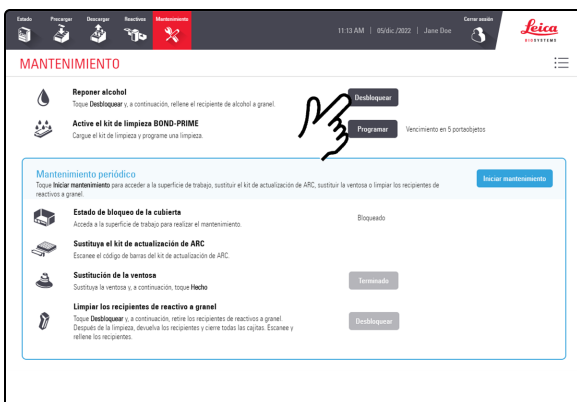
## 4.3 Rellenar el Alcohol Container (Recipiente de alcohol)



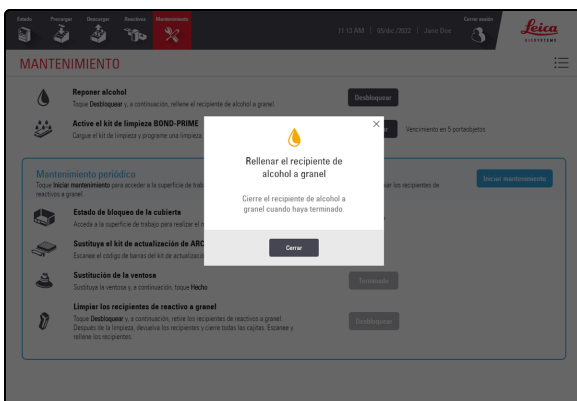
Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



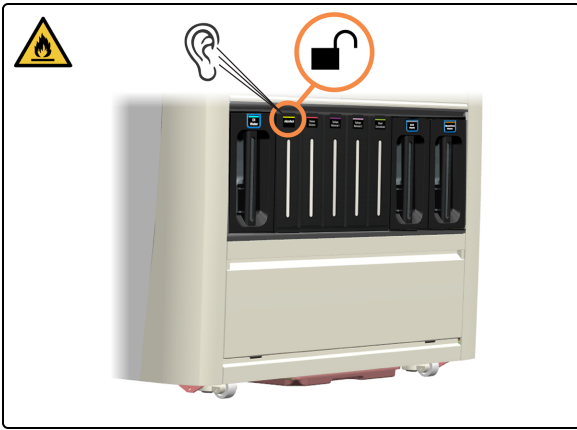
1. Toque **Mantenimiento**.



2. Toque **Desbloquear** junto a **Reponer alcohol**.



Se muestra una ventana emergente que le solicita que rellene el Bulk Alcohol Container (Recipiente de alcohol a granel).



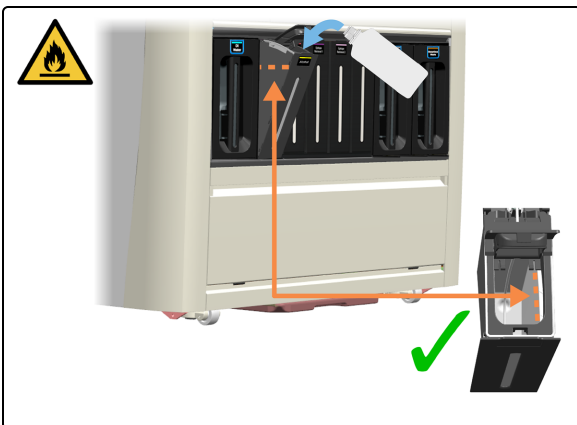
Escuchará un clic cuando el recipiente se desbloquee.  
Permanecerá desbloqueado durante solo 30 segundos.



3. Tire de la parte superior del recipiente hacia usted.



4. Abra la tapa del recipiente.



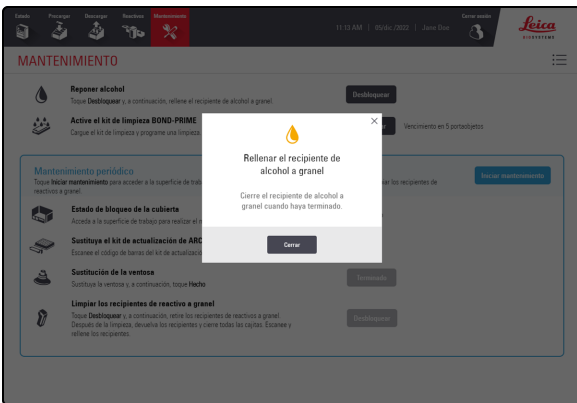
5. Vierta el alcohol en el recipiente a granel hasta la línea de llenado máximo.



6. Cierre la tapa del recipiente.



7. Inserte el recipiente en el módulo de procesado.



8. Toque Cerrar.

## 4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote

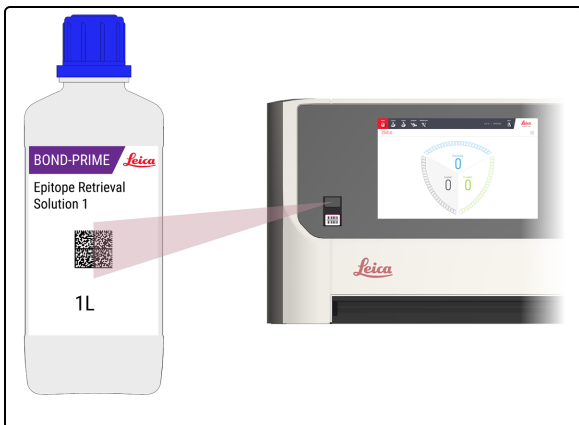


Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



BOND-PRIME tiene los siguientes recipientes a granel con seguimiento de lote:

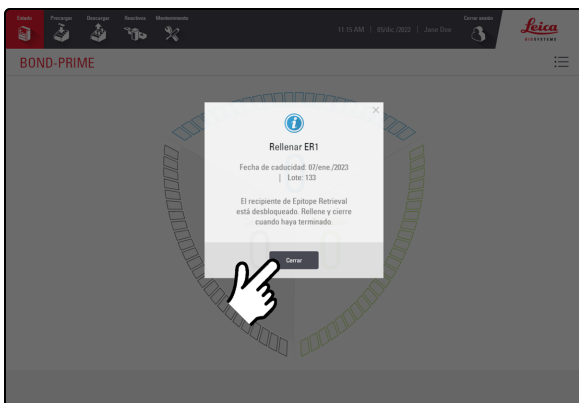
- Dewax Solution
- ER1
- ER2
- Wash Concentrate



1. Escanee el código de barras de la botella de suministro para asegurarse de que se realice el seguimiento del número de lote.



Para activar el láser, mueva la mano delante del escáner. También puede utilizar el reflejo del frasco (en la cubierta) para colocar el láser sobre el código de barras 2D del frasco.



2. Toque **Cerrar**.



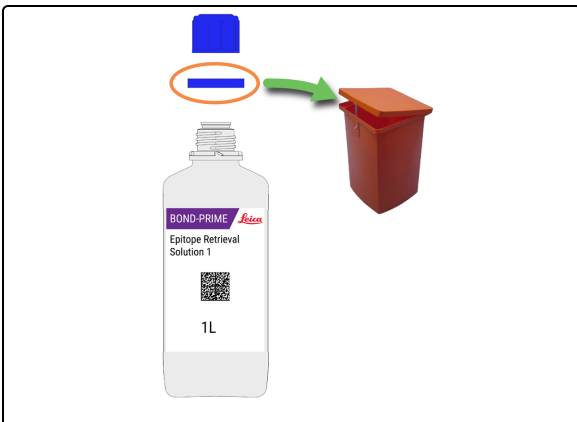
Escuchará un clic cuando el recipiente se desbloquee.  
Permanecerá desbloqueado durante solo 30 segundos.



3. Tire de la parte superior del recipiente hacia usted.

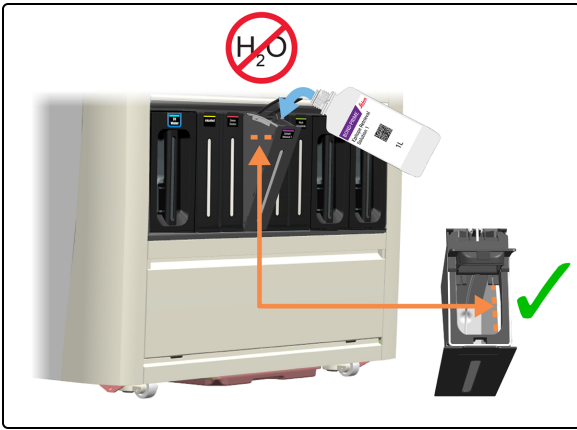


4. Abra la tapa del recipiente.



5. Abra el frasco y deseche el anillo de sellado a prueba de manipulaciones siguiendo los procedimientos del laboratorio.





6. Vierta la solución en los recipientes a granel hasta la línea de llenado máximo.



**NO** diluya ningún reactivo en agua.



**ADVERTENCIA:** Para evitar derrames, **NO** rellene los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) mientras estén lejos del módulo de procesado.



7. Cierre la tapa del recipiente.

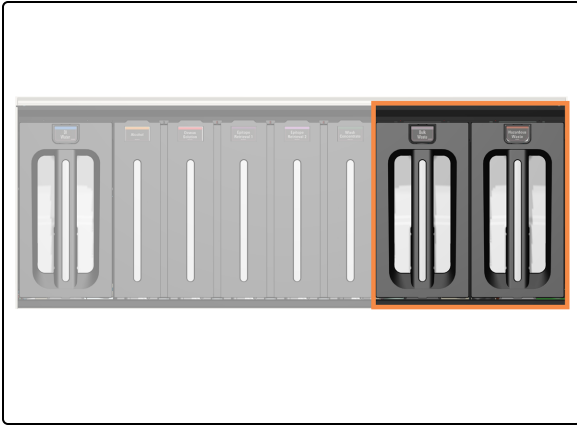


8. Vuelva a introducir la cajita en el módulo de procesado.

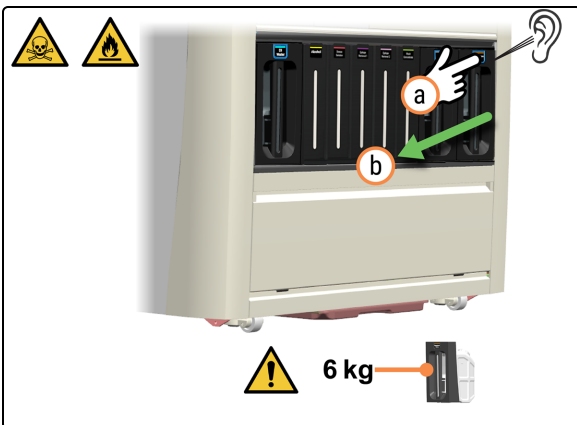
## 4.5 Vaciar los recipientes de residuos



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Los recipientes de residuos se encuentran a la derecha del armario de recipientes a granel.



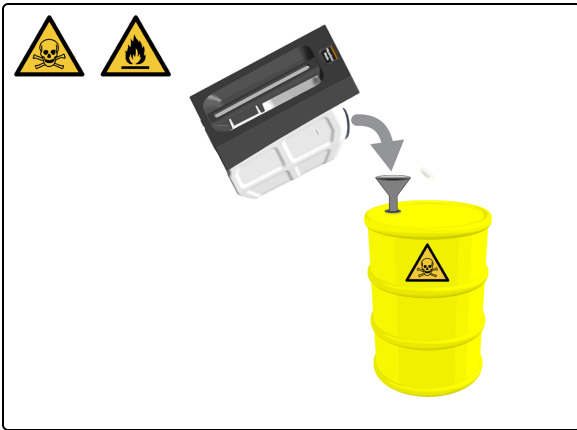
1. Retire el recipiente de residuos.
  - a. Pulse el botón de residuos.
  - b. Extraiga el recipiente del módulo de procesado.



**ADVERTENCIA:** Utilice ambas manos cuando levante los recipientes de residuos.



2. Retire el tapón del recipiente de residuos.



3. Vacíe el contenido de acuerdo con los procedimientos del laboratorio. Devuelva rápidamente el recipiente al módulo de procesado para asegurarse de que haya capacidad de residuos.



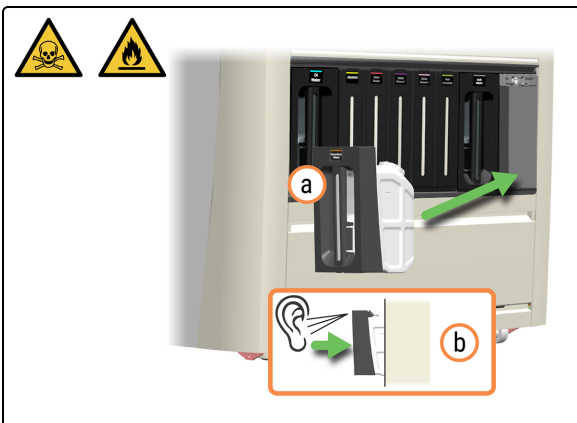
Se muestra un ejemplo de residuos peligrosos.



**ADVERTENCIA:** Deseche los residuos de acuerdo con todos los procedimientos y normativas gubernamentales aplicables en el centro del laboratorio.



4. Vuelva a colocar el tapón del recipiente de residuos.



5. Vuelva a insertar el recipiente de residuos.
  - a. Vuelva a insertar el recipiente de residuos en el módulo de procesado.
  - b. Escuche un sonido de clic para confirmar que el recipiente esté bloqueado en su sitio.

Asegúrese de que el recipiente esté completamente insertado. De lo contrario, los portaobjetos pueden ser rechazados en el Preload Drawer (Cajón de precarga).

## 4.6 Usar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME)

Si es necesario:

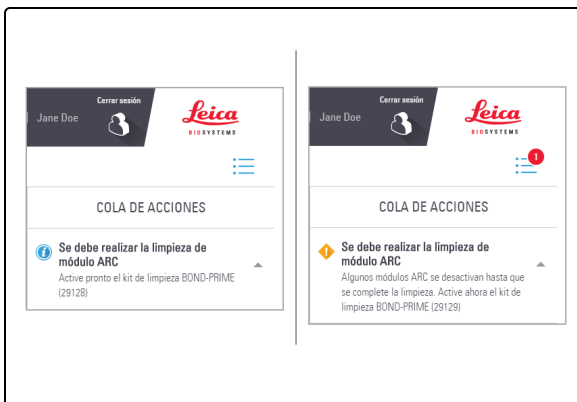
- [4.2 Rellenar el DI Water Container \(Recipiente de agua desionizada\)](#)
- [4.3 Rellenar el Alcohol Container \(Recipiente de alcohol\)](#)
- [4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote](#)
- [4.5 Vaciar los recipientes de residuos](#)



El BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) no se puede programar de forma preventiva.



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



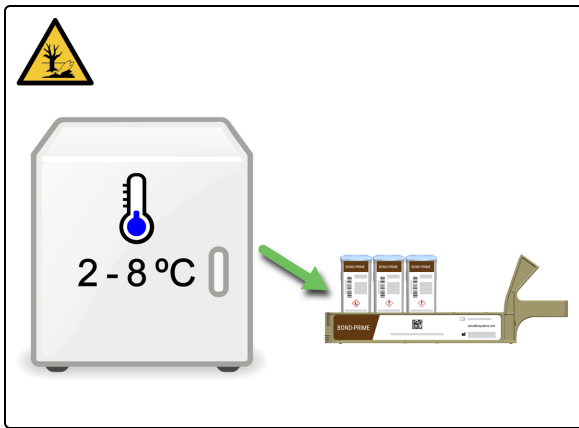
Se muestra un mensaje en la cola de acciones cuando es el momento de ejecutar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza). Los ARC Modules (Módulos ARC) deben limpiarse cuando el recuento de uso esté entre 17 y 23.

Debe registrar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) en el controlador BOND (consulte el *manual del usuario de BOND 7*).

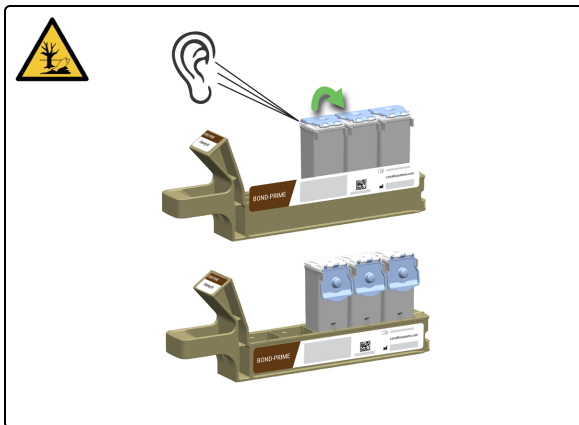
Algunos ARC Modules (Módulos ARC) se desactivan hasta que se complete la limpieza.



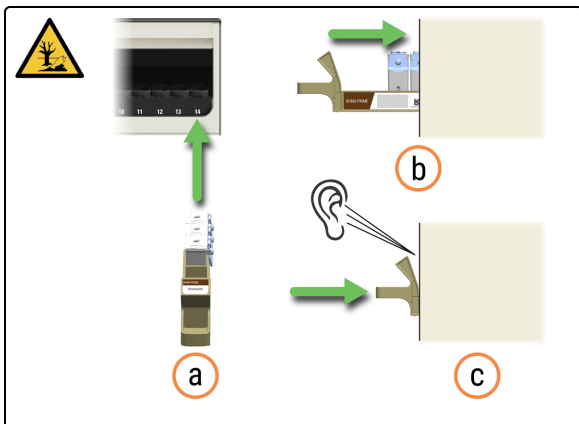
Asegúrese de que no haya portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) al iniciar una limpieza.



1. Recupere la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) que contiene el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).



2. Abra la tapa del Reagent Container (Recipiente de reactivos). Escuchará un clic cuando se abra la tapa.

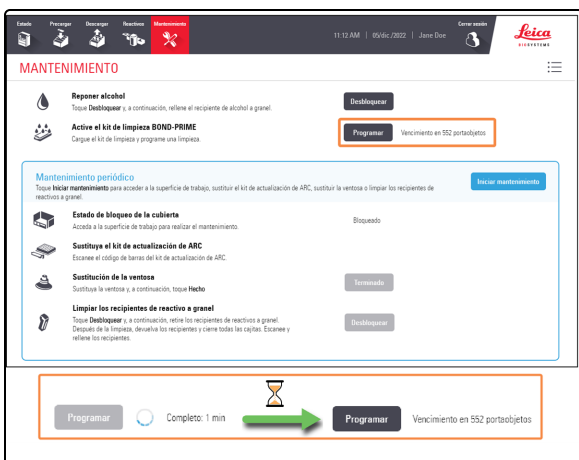
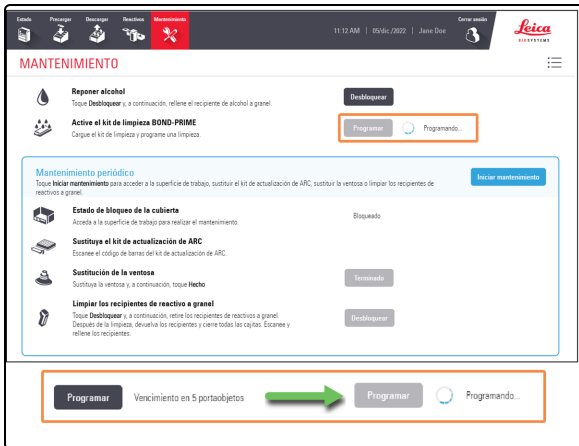
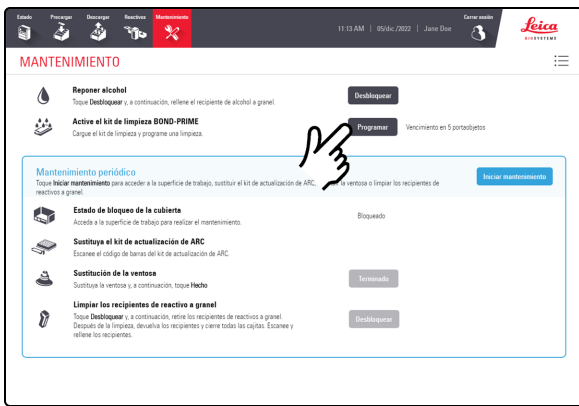


3. Inserte la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en el módulo de procesado.
  - a. Lleve la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) al módulo de procesado.
  - b. Introduzca la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) en la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).
  - c. Escuche un clic para confirmar que la bandeja esté insertada correctamente.



El BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME) se muestra en la pantalla Reactivo.

4. Toque **Programar** junto a Ejecutar BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).



El botón **Programar** está desactivado y un icono de estado junto al botón indica que la programación está en curso.

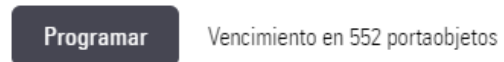
Puede cargar nuevos portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) después de que el botón **Programar** quede inactivo y la rueda giratoria sea visible.

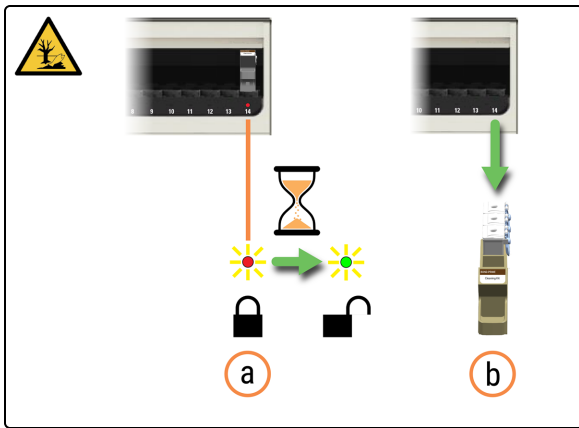


Se muestra el tiempo (en minutos) que queda para que finalice el proceso de limpieza.

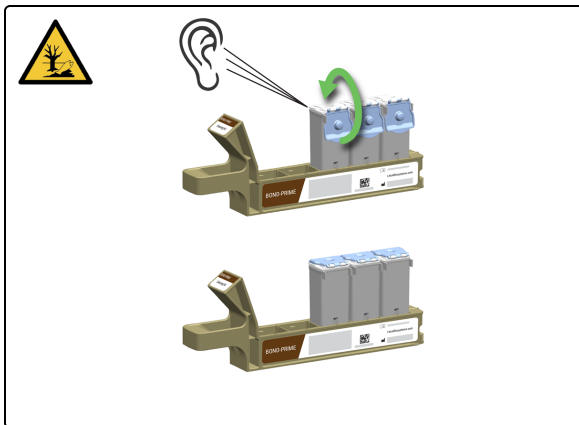


Cuando se completa el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME), se activa el botón **Programar** y se muestra el número de portaobjetos que se pueden procesar antes de que se necesite de nuevo el kit.

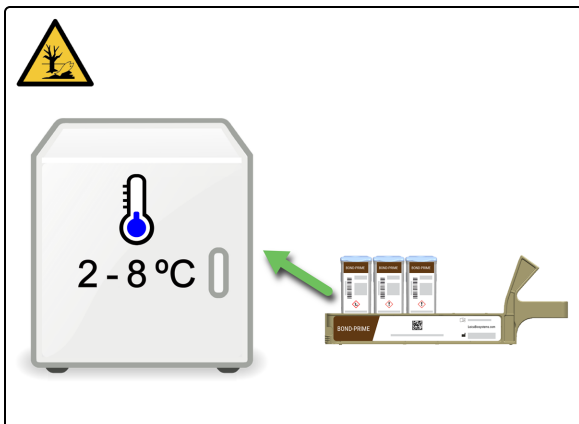




5. Retire la Reagent Tray (Bandeja de reactivos).
  - a. Compruebe que el LED del Reagent Lane (Carril de reactivos) esté rojo, lo que indica que ya no se está utilizando.
  - b. Retire la Reagent Tray (Bandeja de reactivos) de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).



6. Cierre la tapa del Reagent Container (Recipiente de reactivos). Escuchará un clic cuando la tapa esté asegurada.



7. Conserve los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) entre 2 °C y 8 °C.

## 4.7 Inicio del mantenimiento

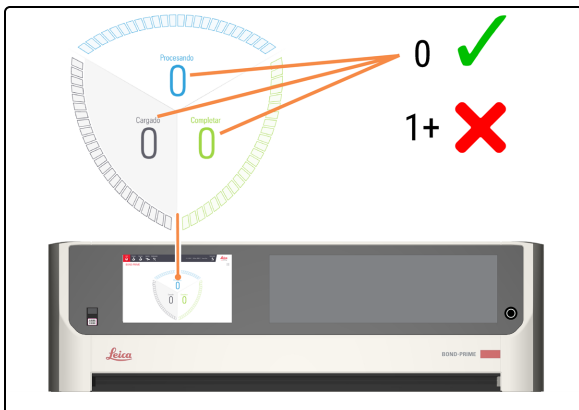
Use el procedimiento **Iniciar mantenimiento** cuando acceda a la Work Surface (Superficie de trabajo), limpie los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel), reemplace la Suction Cup (Ventosa) o use el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Toque **Estado**.



2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

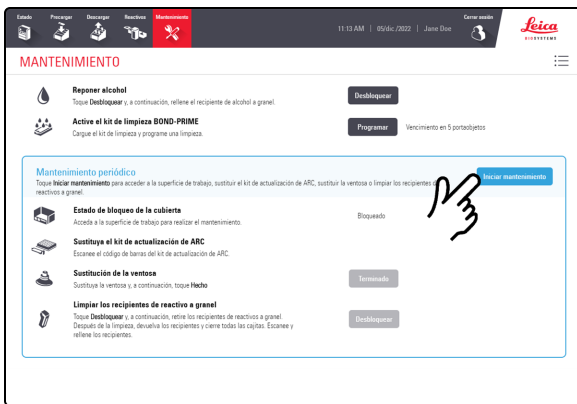
- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).

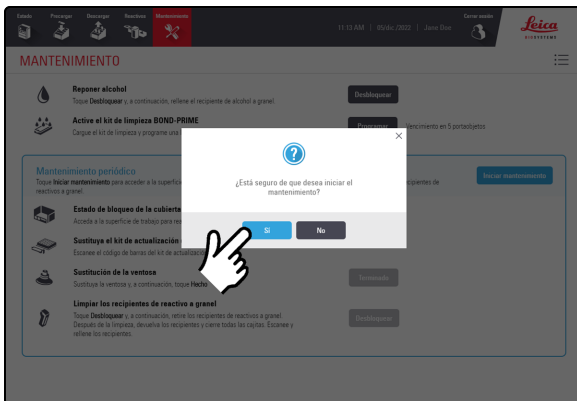


3. Toque **Mantenimiento**.





#### 4. Toque Iniciar mantenimiento.

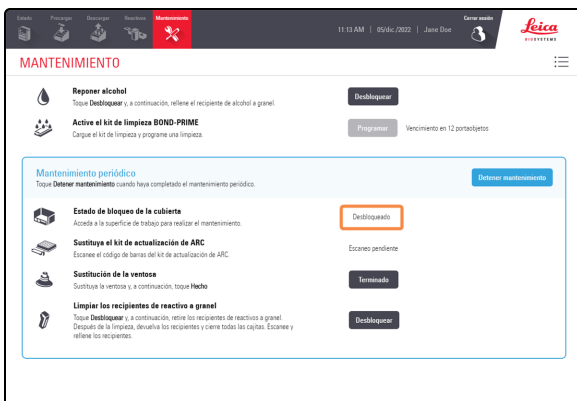


#### 5. Toque Sí.

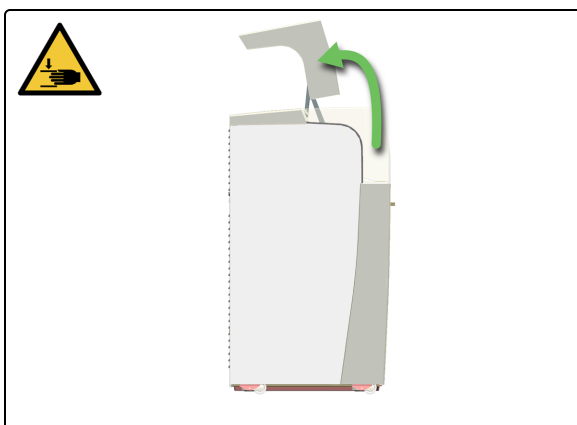
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesado prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.



El módulo de procesado abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.



Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



#### 6. Abra la cubierta.

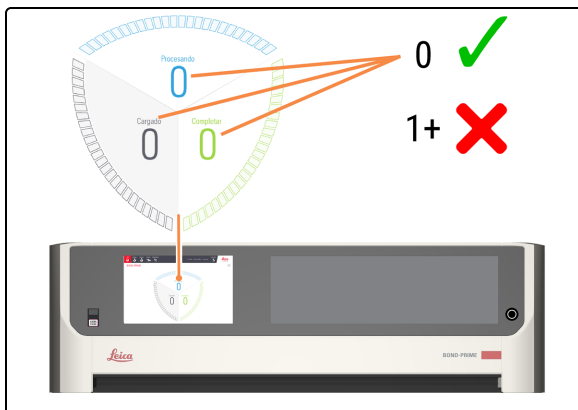
## 4.8 Limpiar la superficie interna de los ARC Modules (Módulos ARC)



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



1. Toque **Estado**.



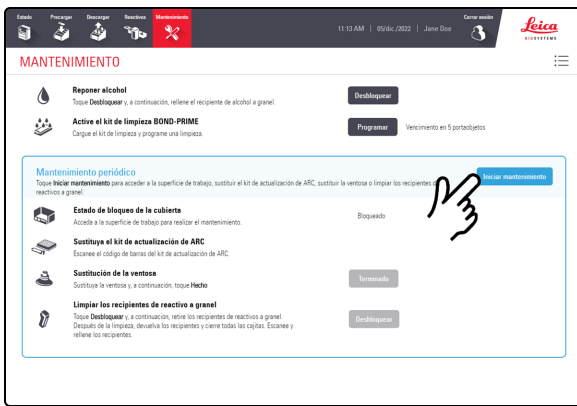
2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

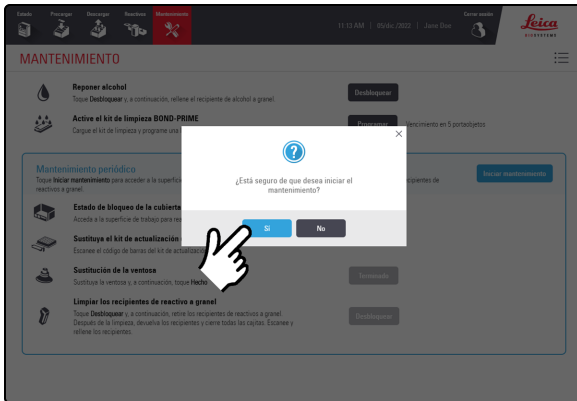
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



#### 4. Toque Iniciar mantenimiento.

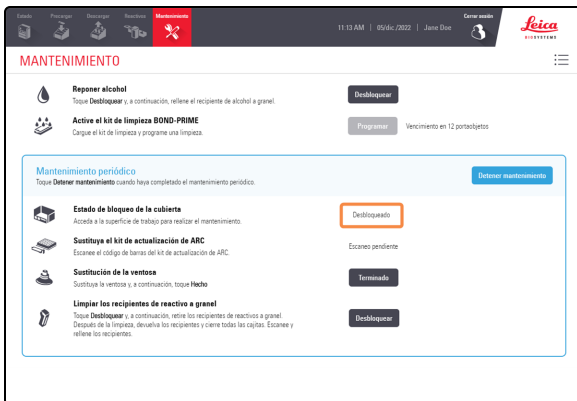


#### 5. Toque Sí.

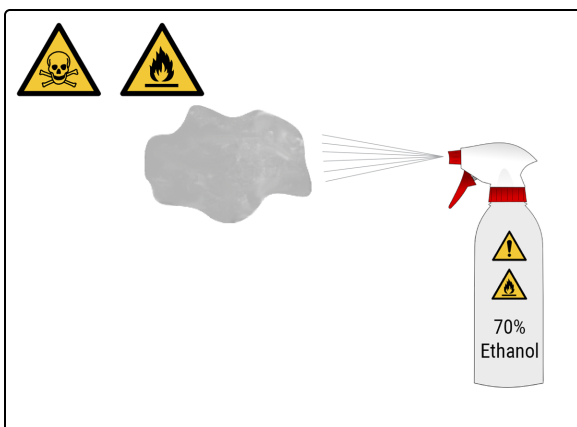
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesado prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.



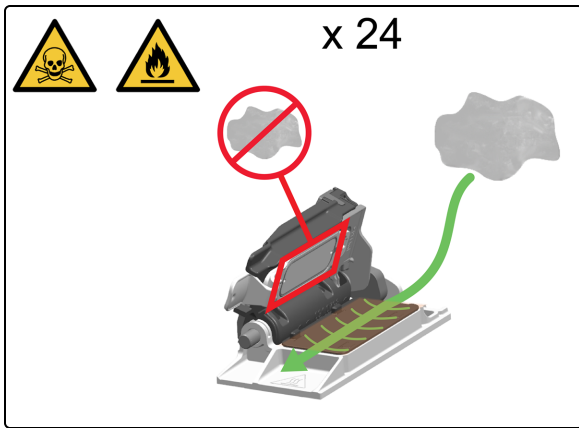
El módulo de procesado abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.



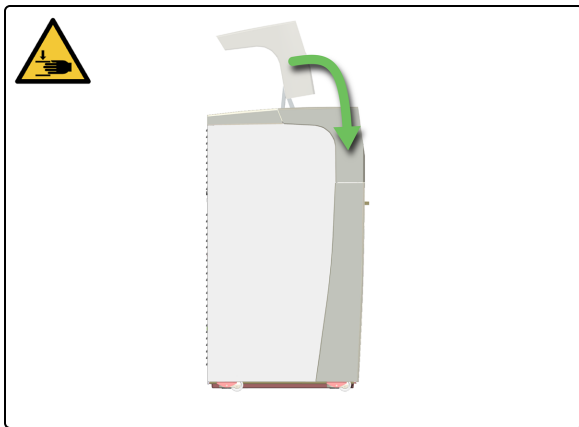
Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



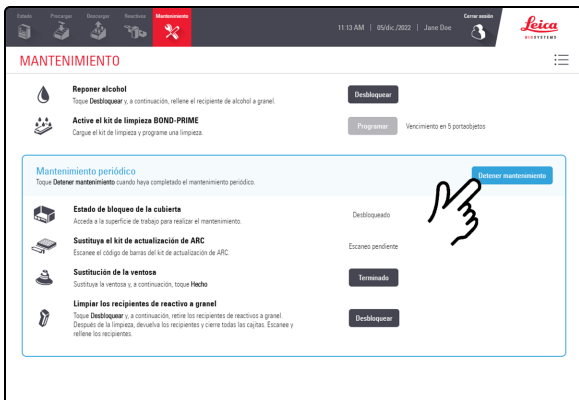
#### 6. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.



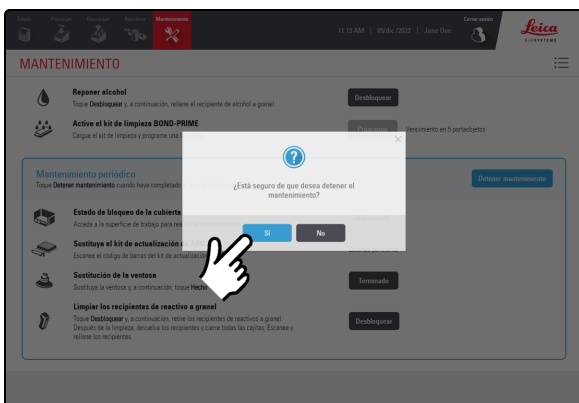
Limpie el ARC Module (Módulo ARC) desde la parte trasera hacia la delantera para eliminar cualquier partícula o residuo. No limpie el Covertile, ya que podría dañar su sello.



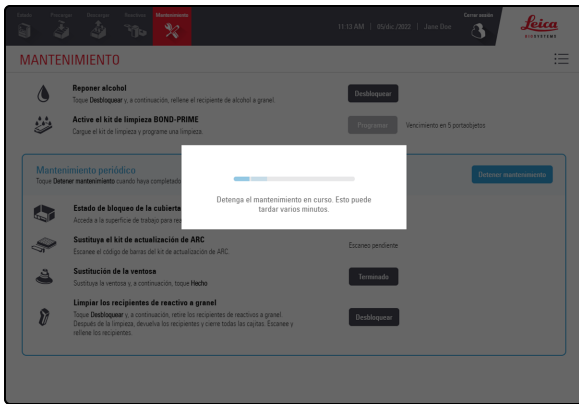
7. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



8. Toque Detener mantenimiento.



9. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesado se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesado cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

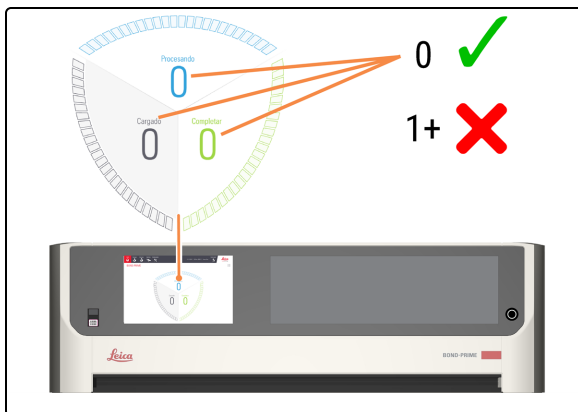
## 4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) y del ARC Bank (Banco de ARC)



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



1. Toque **Estado**.



2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

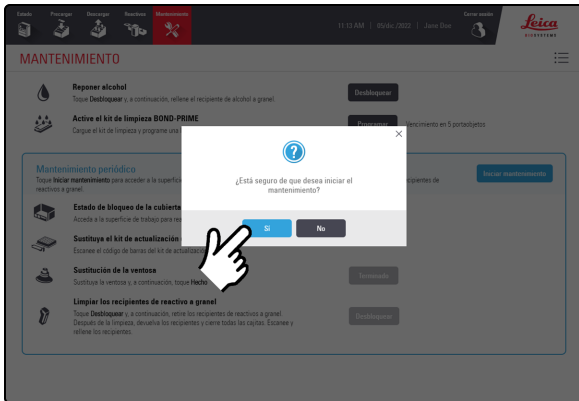
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



#### 4. Toque Iniciar mantenimiento.



#### 5. Toque Sí.

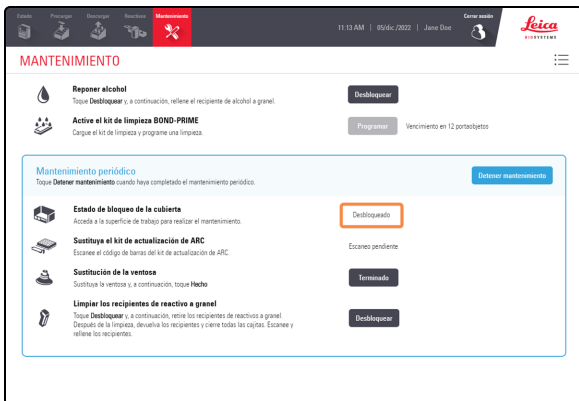
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesado prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.



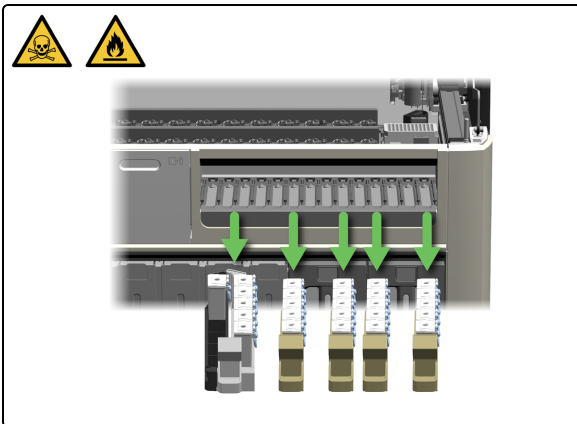
El módulo de procesado abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.

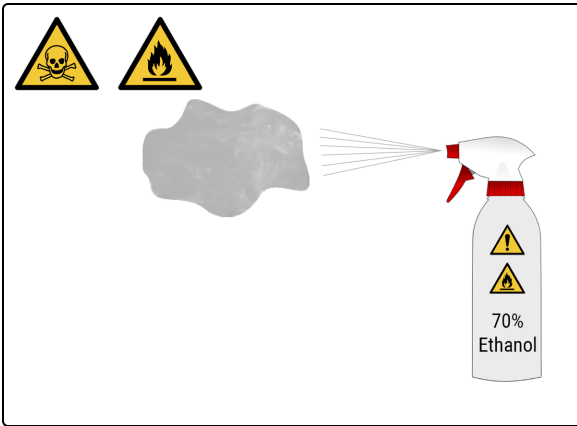


Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.

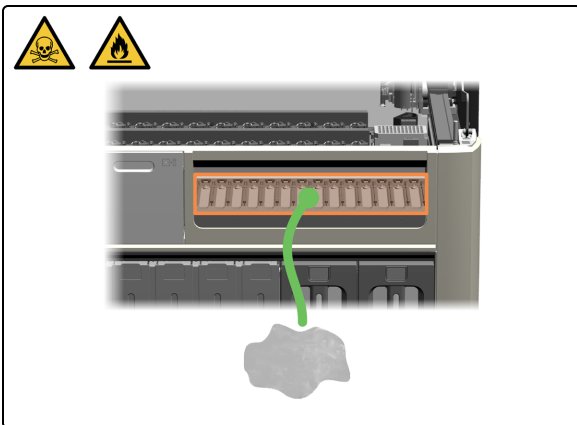


#### 6. Retire todas las Reagent Trays (Bandejas de reactivos) de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).

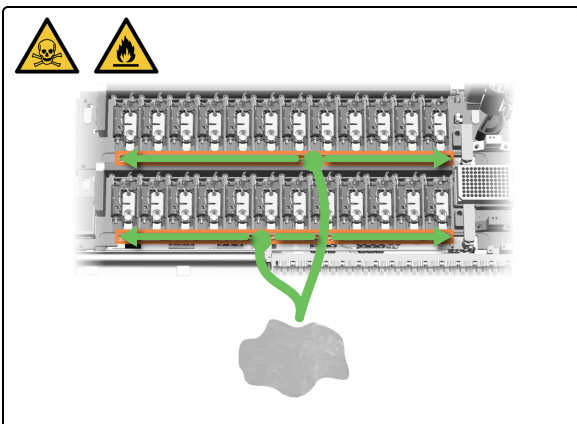




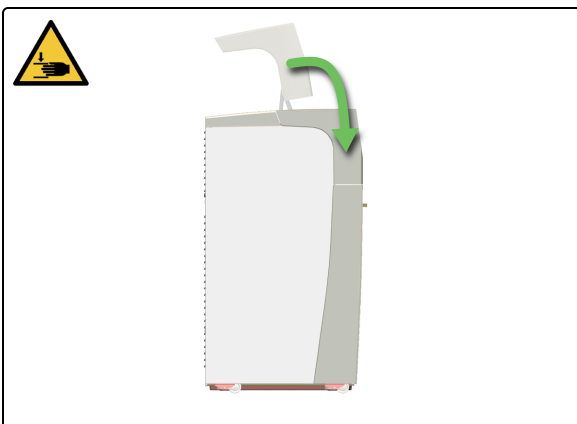
7. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.



8. Limpie la superficie de cada carril de la Reagent Platform (Plataforma de reactivos) con el paño sin pelusa.

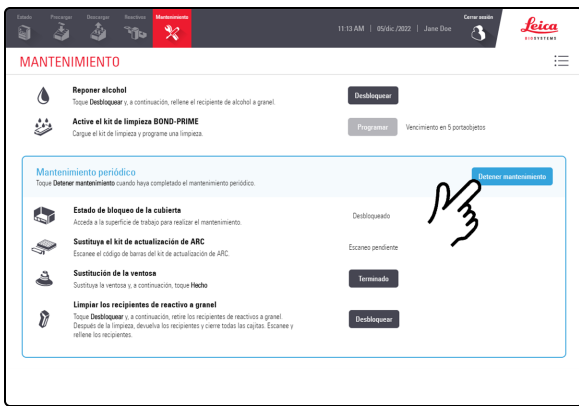


9. Limpie ambos carriles del Wash Robot (Robot de lavado).

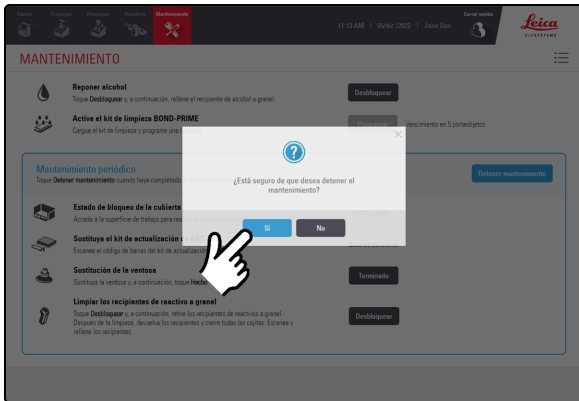


10. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.

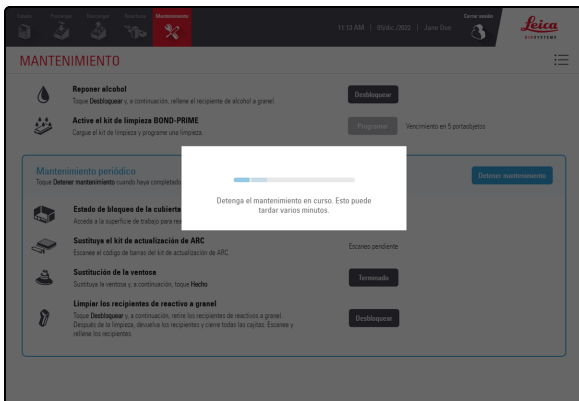




11. Toque Detener mantenimiento.



12. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesado se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesado cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

## 4.10 Limpieza de la Suction Cup (Ventosa)



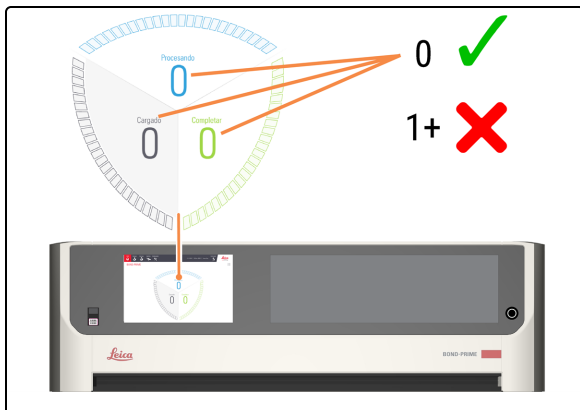
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Toque **Estado**.



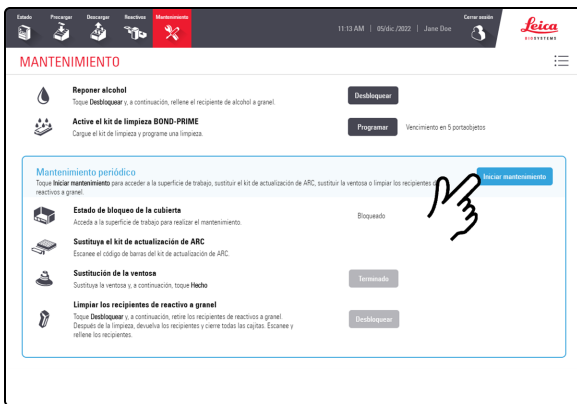
2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

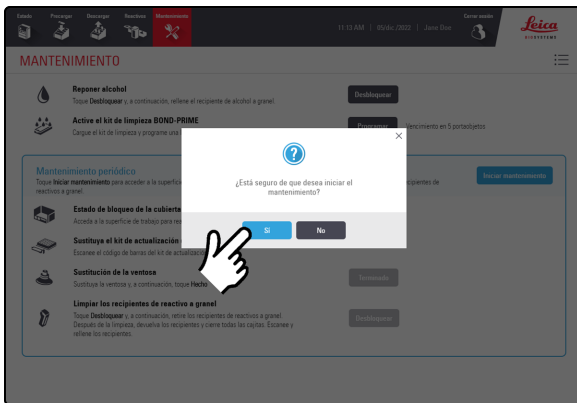
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



#### 4. Toque Iniciar mantenimiento.



#### 5. Toque Sí.

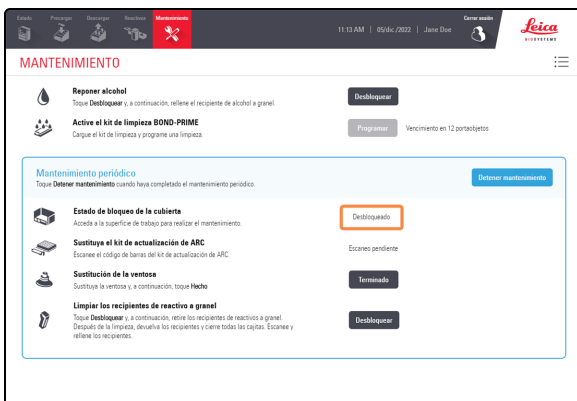
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesado prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.



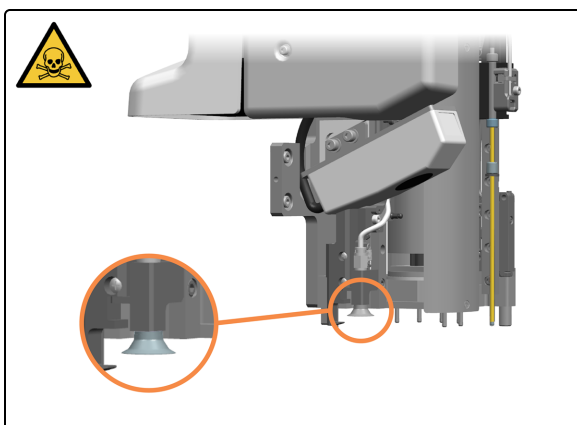
El módulo de procesado abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.



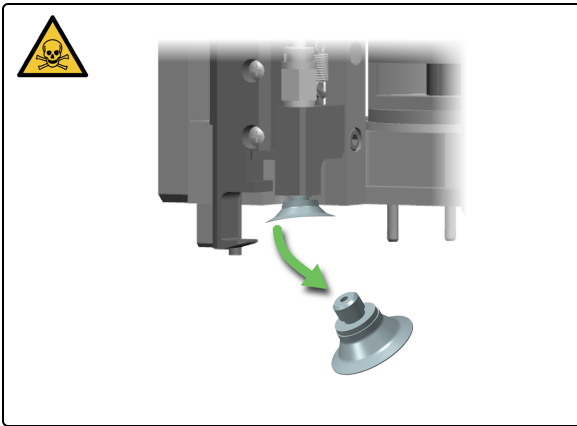
Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



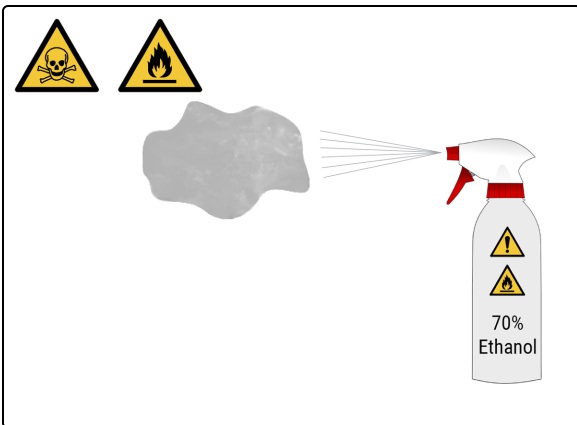
#### 6. Localice la Suction Cup (Ventosa) en el cabezal del robot.



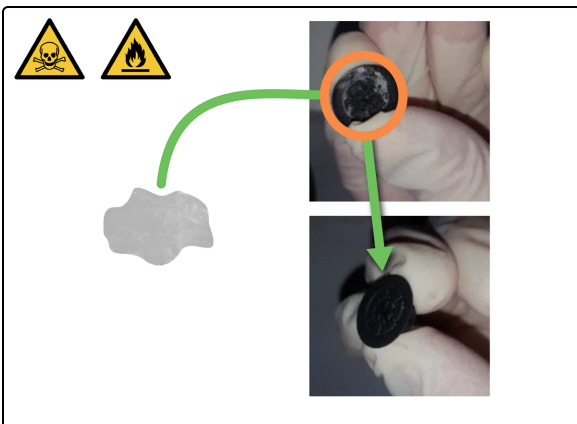
**PRECAUCIÓN:** Para evitar que la Suction Cup (Ventosa) caiga en el módulo de procesado, mueva con cuidado el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) sobre la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).



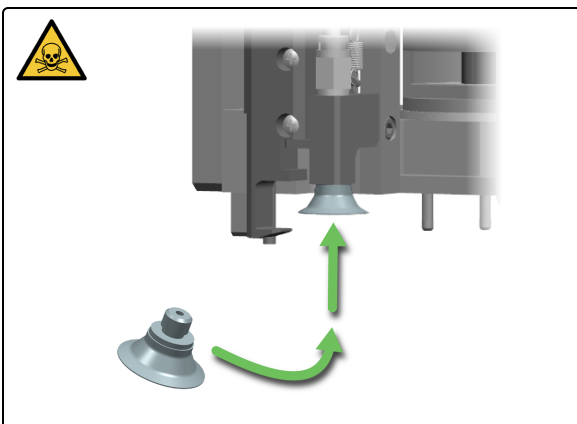
7. Retire la Suction Cup (Ventosa) del cabezal del robot.



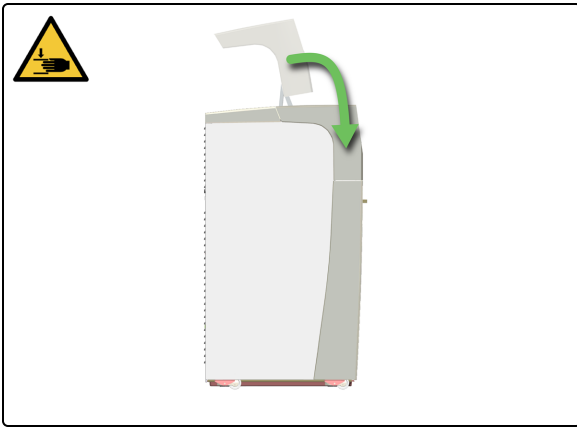
8. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.



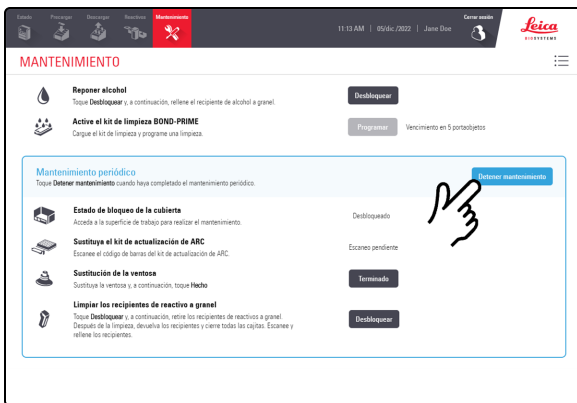
9. Flexione la Suction Cup (Ventosa) para eliminar la cera residual y, a continuación, límpiela con un paño sin pelusa hasta que no quede ningún residuo de cera. Asegúrese de que el orificio pequeño no esté obstruido.



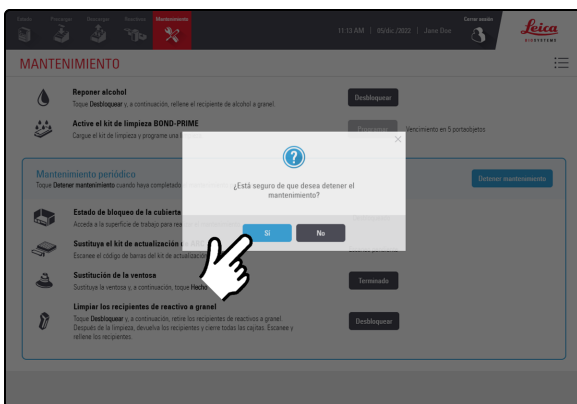
10. Vuelva a colocar la Suction Cup (Ventosa) en el cabezal del robot.



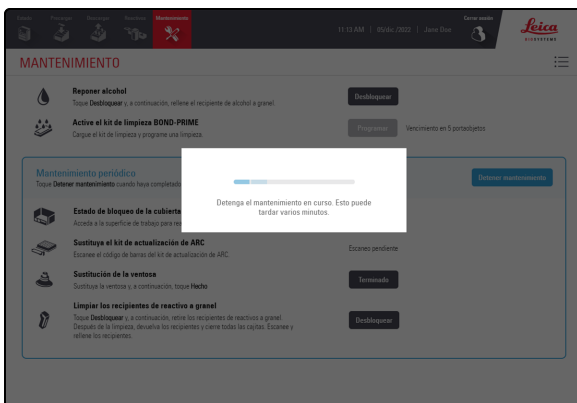
11. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



12. Toque Detener mantenimiento.



13. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesamiento se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesamiento cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

## 4.11 Sustituir la Suction Cup (Ventosa)

Sustituya la Suction Cup (Ventosa) cada 3400 portaobjetos o cada 2 meses, lo que ocurra primero.

Para evitar que la Suction Cup (Ventosa) caiga en el módulo de procesado, mueva con cuidado el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) sobre la Reagent Platform (Plataforma de reactivos).



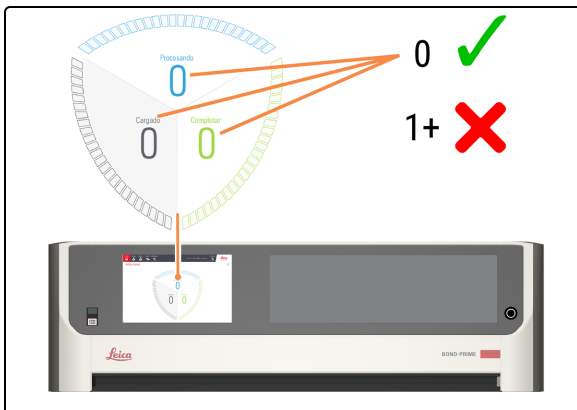
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Toque Estado.



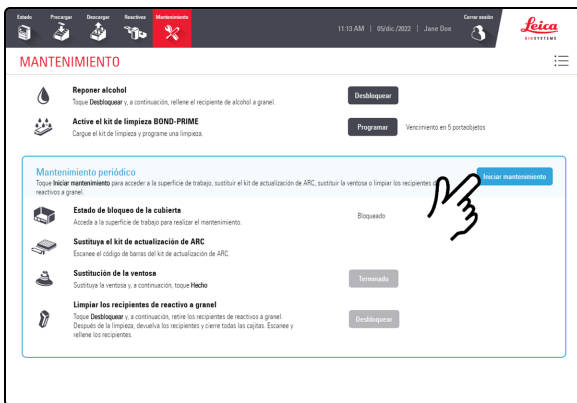
2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

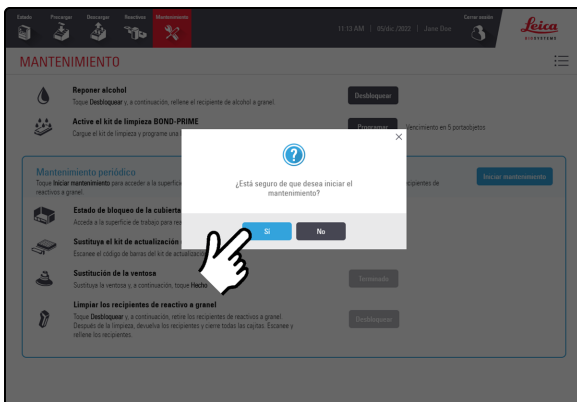
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



4. Toque **Iniciar mantenimiento**.



5. Toque **Sí**.

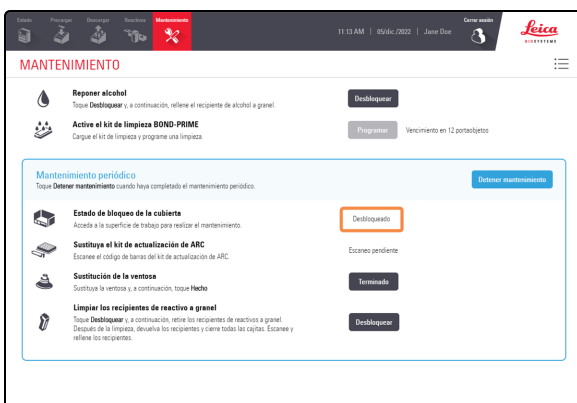
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesamiento prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.

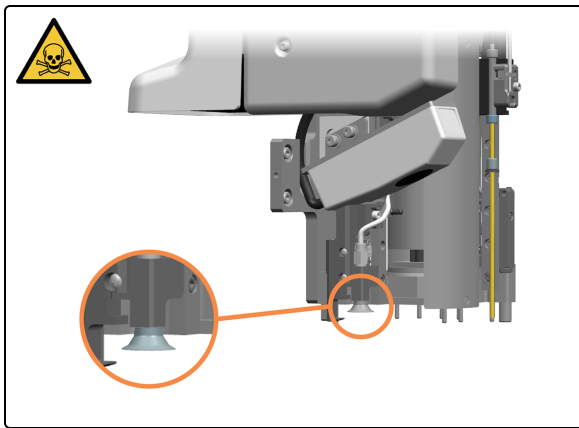


El módulo de procesamiento abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.

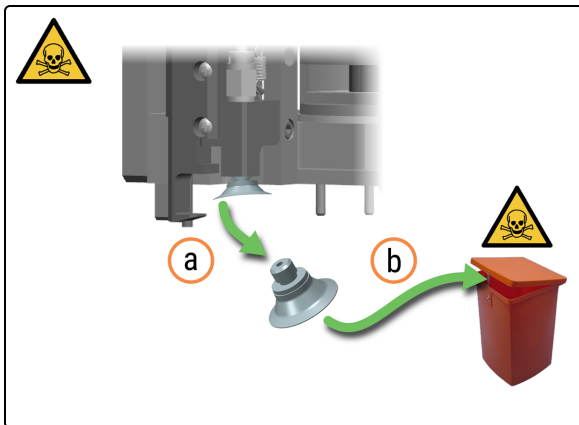


Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



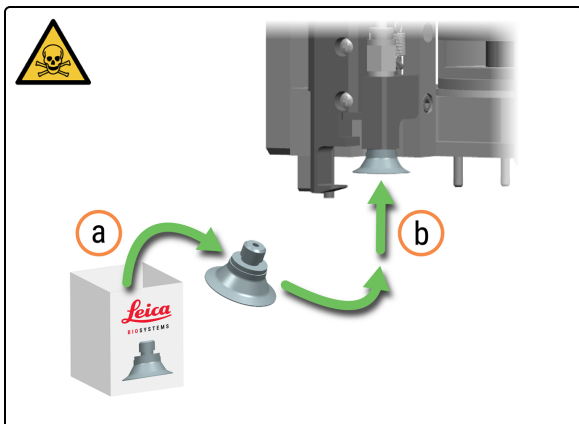


6. Localice la Suction Cup (Ventosa).



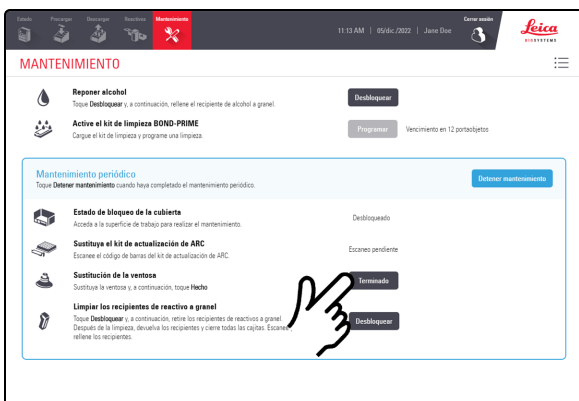
7. Retire la Suction Cup (Ventosa).

- a. Separe la Suction Cup (Ventosa) del cabezal del robot.
- b. Deseche la Suction Cup (Ventosa) de acuerdo con los procedimientos del laboratorio.



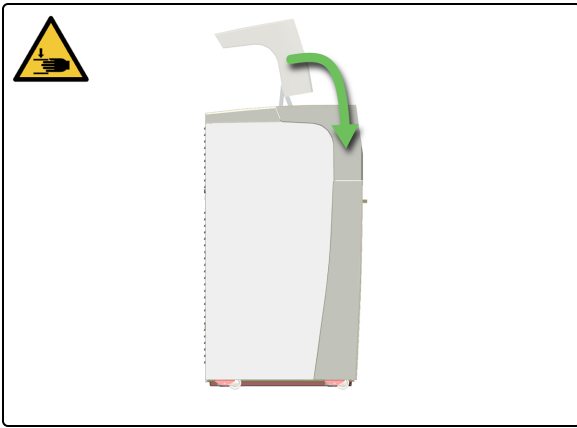
8. Instale una nueva Suction Cup (Ventosa).

- a. Retire la Suction Cup (Ventosa) de su envase.
- b. Acople la Suction Cup (Ventosa) al cabezal del robot.

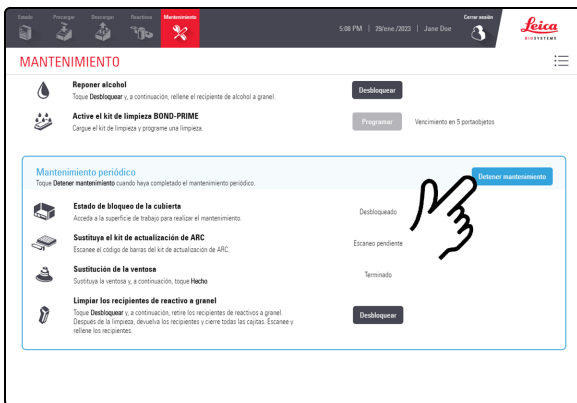


9. Toque **Terminado** junto a **Sustitución de la Suction Cup (Ventosa)**.

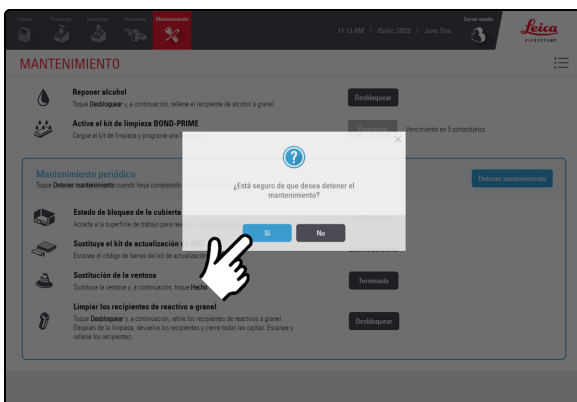




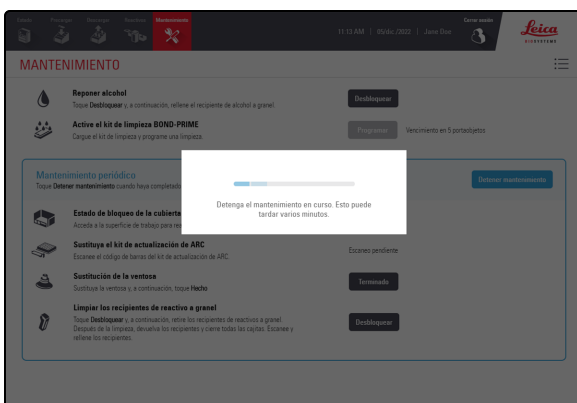
10. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



11. Toque Detener mantenimiento.



12. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesamiento se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesamiento cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

## 4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

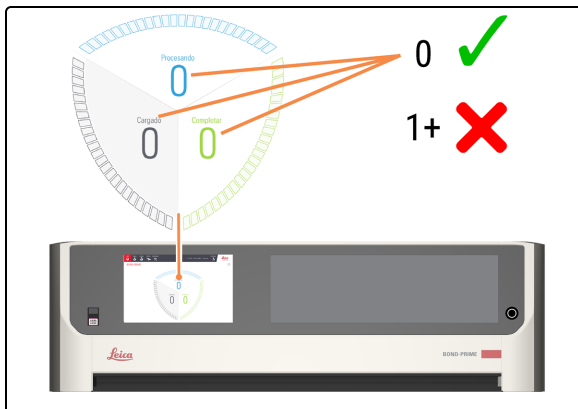


Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).

### Limpiar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos)



1. Toque **Estado**.



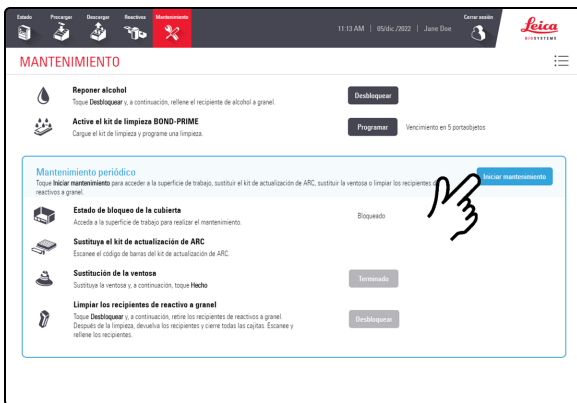
2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

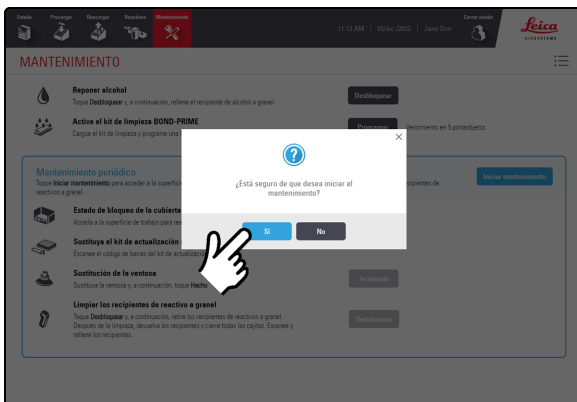
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



4. Toque **Iniciar mantenimiento**.



5. Toque **Sí**.

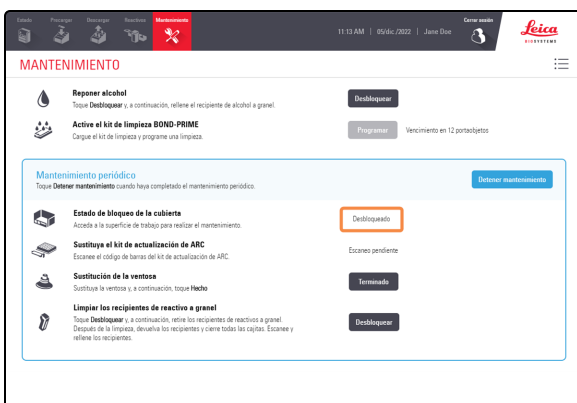
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesamiento prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.

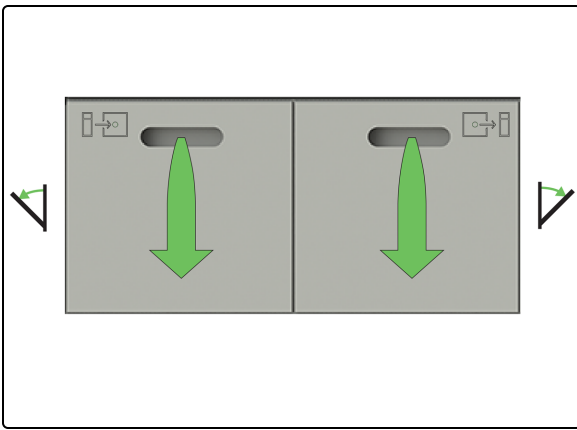


El módulo de procesamiento abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.

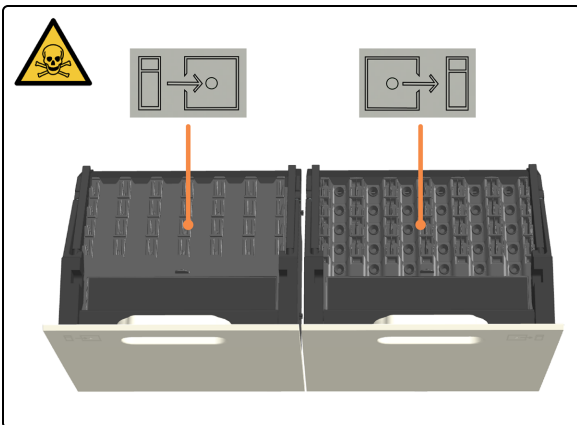


Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.

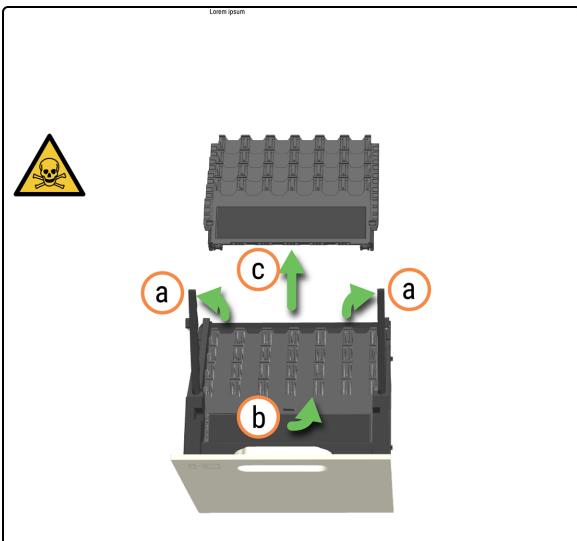




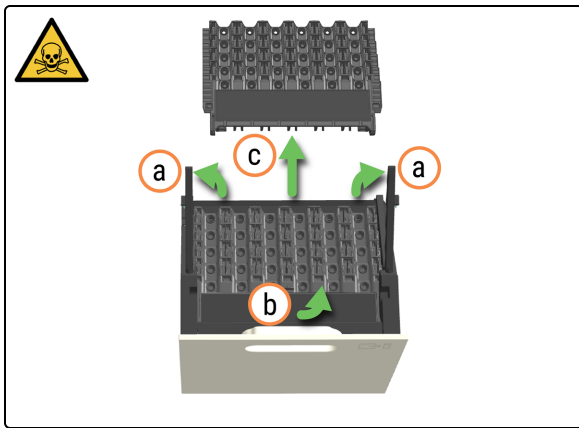
6. Abra los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga).



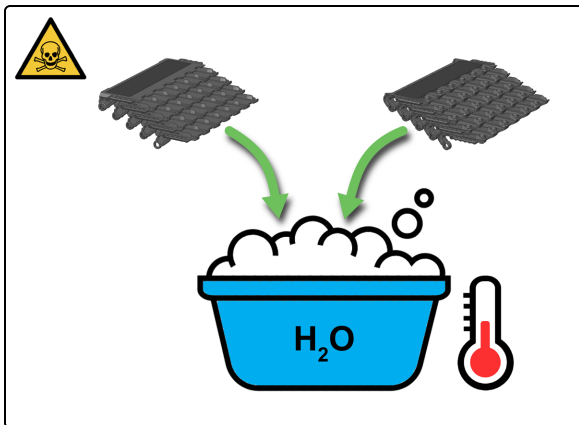
Se puede acceder a los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos).



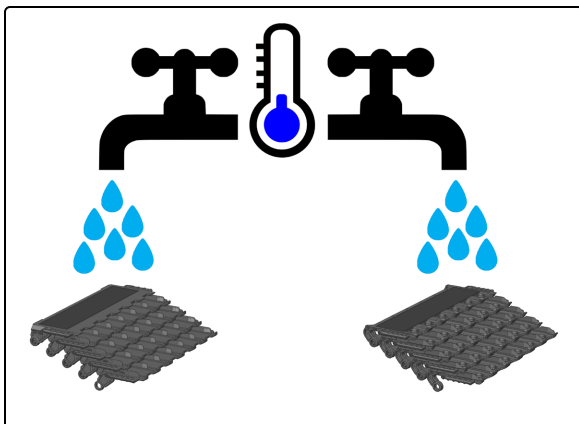
7. Retire los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos) del Preload Drawer (Cajón de precarga).
- Tire de los brazos de bloqueo hacia arriba.
  - Utilice la pestaña para los dedos de la parte delantera para ayudar a levantar el inserto del cajón.
  - Retire el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) del Preload Drawer (Cajón de precarga).



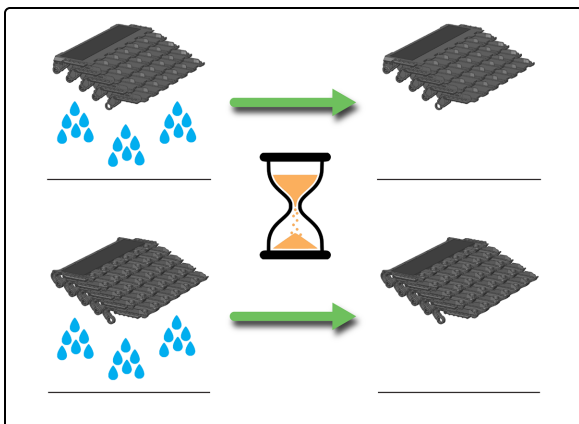
8. Retire el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) del Unload Drawer (Cajón de descarga).
  - a. Tire de los brazos de bloqueo hacia arriba.
  - b. Utilice la pestaña para los dedos disponible en la parte delantera para ayudar a levantar el inserto del cajón.
  - c. Retire el Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) del Unload Drawer (Cajón de descarga).



9. Lave los insertos con agua tibia jabonosa.

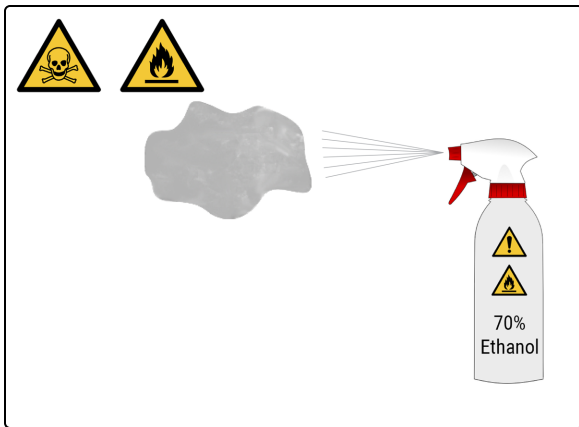


10. Enjuague bien con agua corriente.

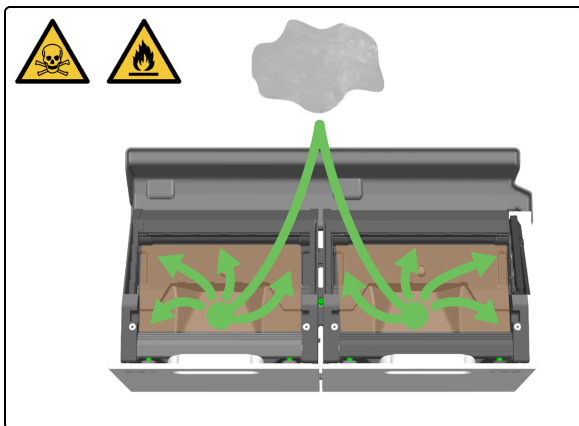


11. Deje secar completamente antes de volver a instalarlo en el mismo módulo de procesado.

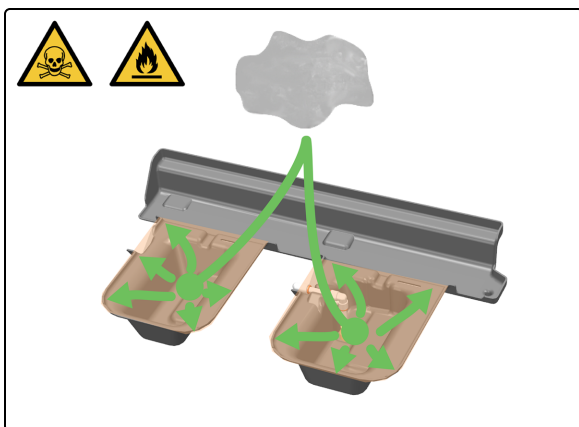
# Limpieza del drenaje y el sumidero de residuos



12. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.

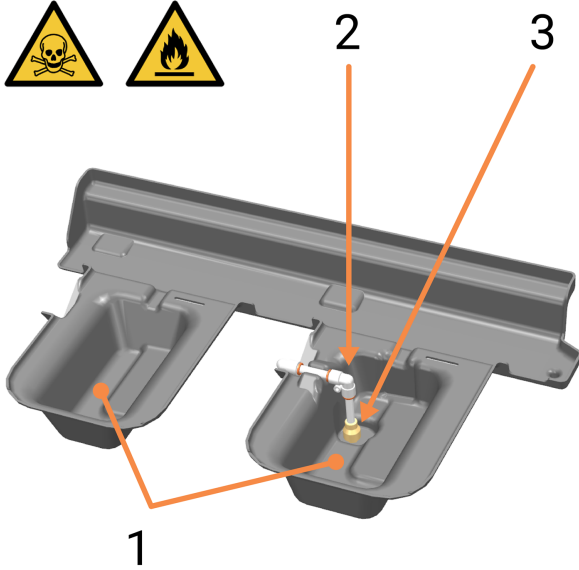


13. Limpie los desagües de residuos con el paño sin pelusa. Se puede acceder a los drenajes de desechos cuando los Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) se han retirado de los cajones abiertos.



14. Limpie los desagües de residuos con el paño sin pelusa. Los sumideros se encuentran debajo y detrás de los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga). Se puede acceder a ellos a través de la Work Surface (Superficie de trabajo) después de abrir completamente los cajones.

# Limpiar el tubo y filtro de recogida del cajón de descarga



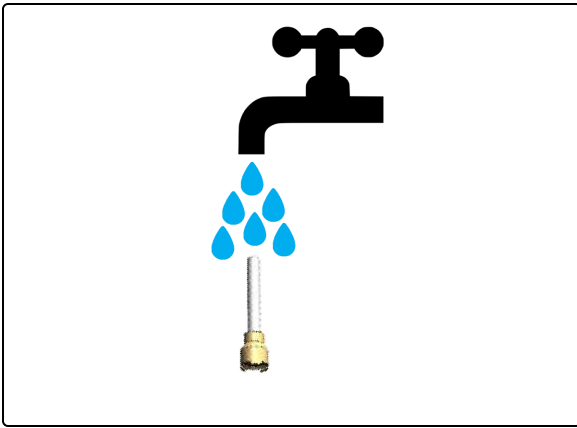
- 1 Sumideros
- 2 Tubo de recogida del Unload Drawer (Cajón de descarga)
- 3 Filtro de recogida



15. Gire el tubo de recogida con el filtro en el codo.



16. Presione el manguito naranja para retirar el tubo y filtro de recogida.



17. Lave el tubo y filtro de recogida con agua limpia si es necesario.



18. Confirme que el filtro no tenga residuos.



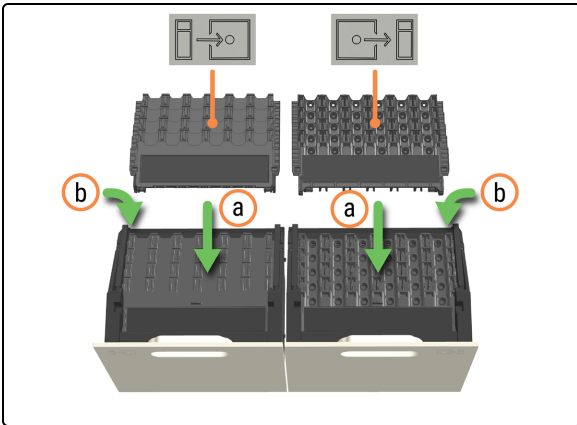
19. Vuelva a colocar el tubo de recogida con filtro en el manguito naranja, asegurándose de empujarlo completamente.





20. Gire el tubo de recogida con filtro a la posición original.

Asegúrese de que el tubo de recogida esté colocado correctamente para asegurarse de que no interfiera con la alineación del Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos) para el Unload Drawer (Cajón de descarga).

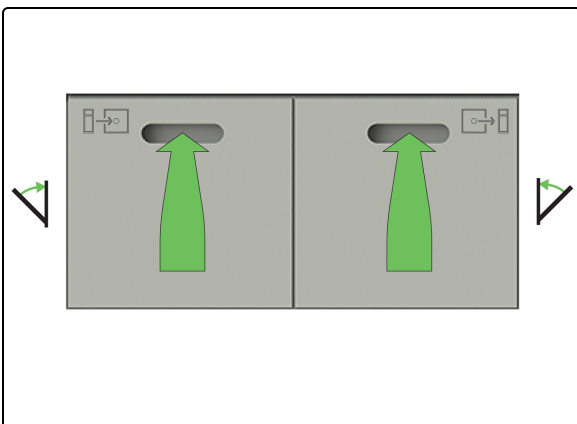


21. Vuelva a colocar los Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos).

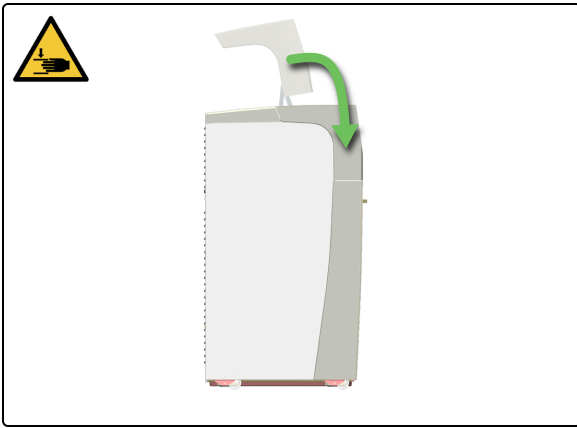
- a. Instale cada Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos), asegurándose de que esté completamente insertados en el hueco sin atascos.
- b. Cierre el brazo de bloqueo después de instalar los insertos para alinearlos automáticamente y garantizar un buen ajuste.



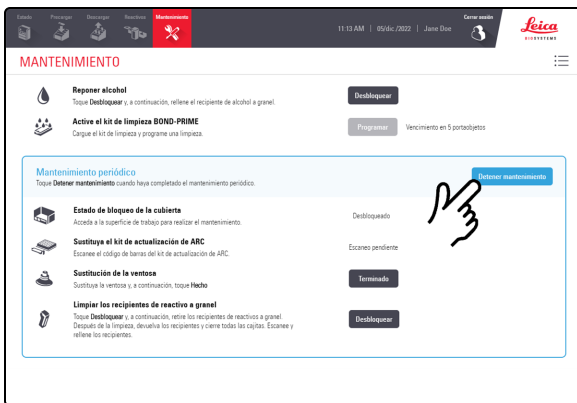
**PRECAUCIÓN:** Si está limpiando varios insertos, asegúrese de que el inserto correcto se sustituye en el cajón correcto y el módulo de procesado correcto. No puede intercambiar insertos entre módulos de procesado.



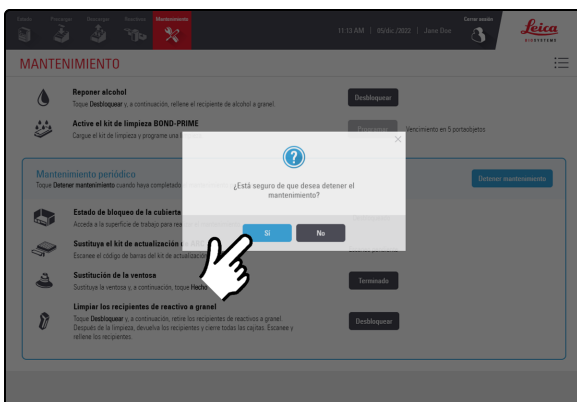
22. Cierre los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) del portaobjetos.



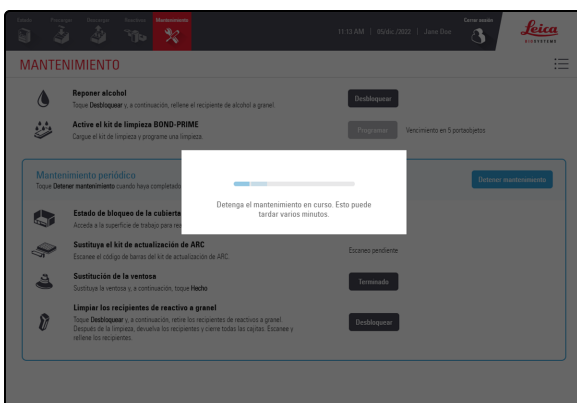
23. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



24. Toque Detener mantenimiento.



25. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesamiento se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesamiento cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

## 4.13 Limpiar las estaciones de lavado/cebado



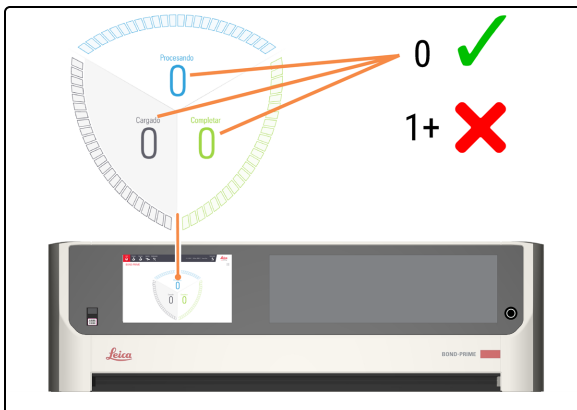
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



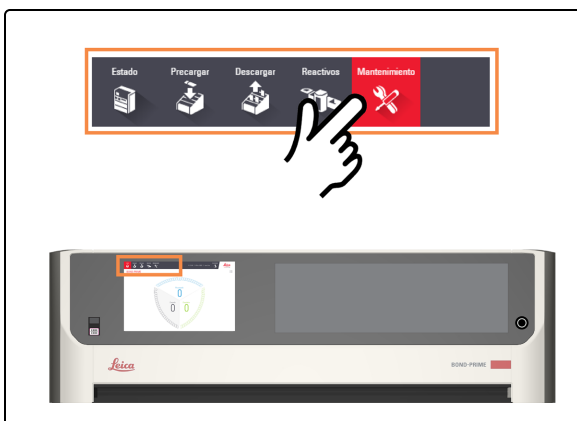
1. Toque **Estado**.



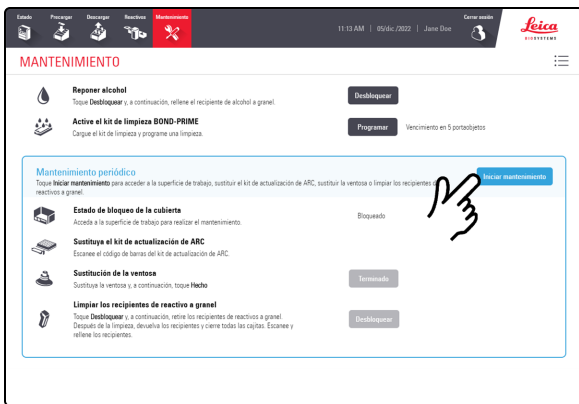
2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

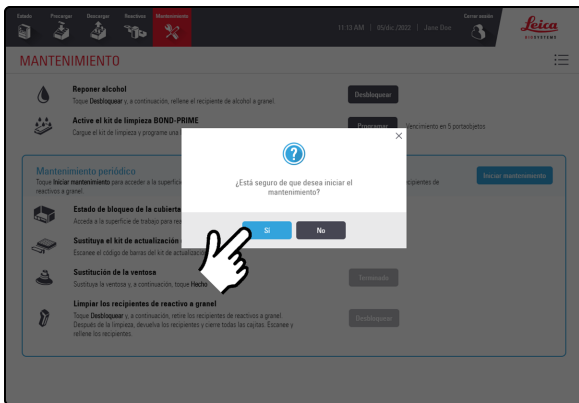
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



3. Toque **Mantenimiento**.



#### 4. Toque Iniciar mantenimiento.



#### 5. Toque Sí.

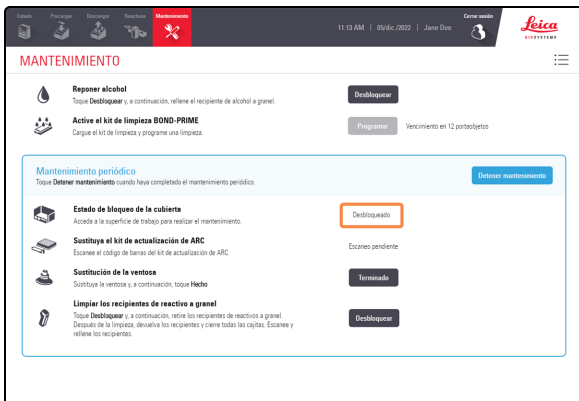
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesado prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.

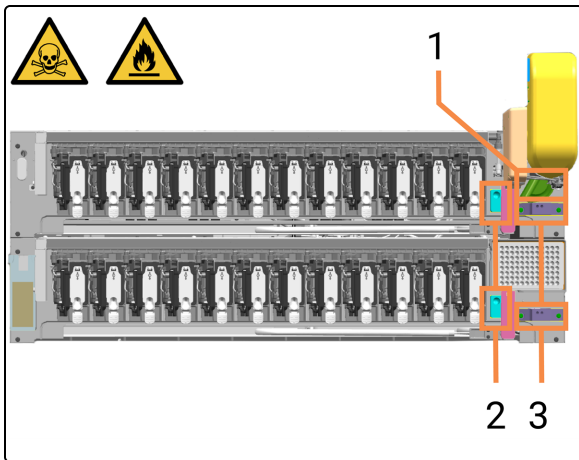


El módulo de procesado abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.



Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



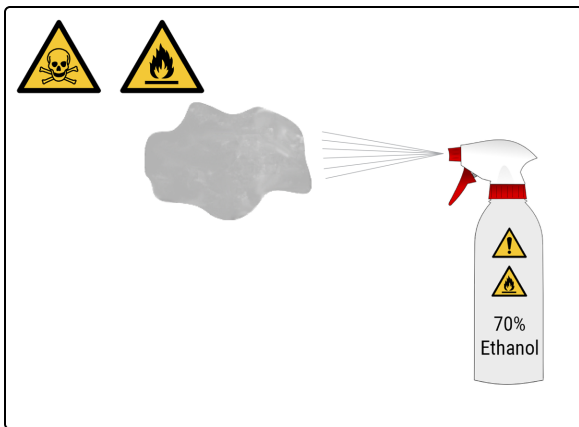


6. Localice las ubicaciones de la estación de lavado/cebado (1, 2 y 3) en la Work Surface (Superficie de trabajo).

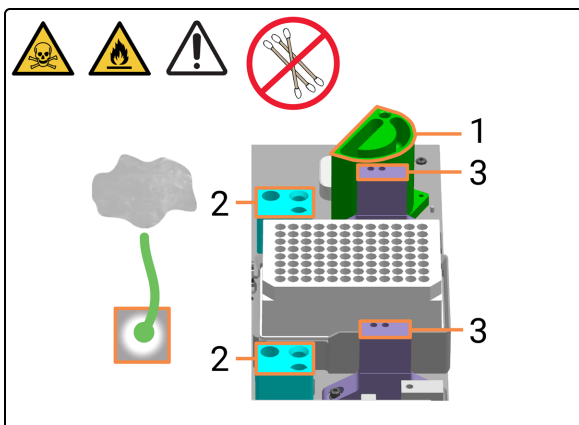


Si el High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) o los Wash Robots (Robots de lavado) se interponen, puede apartarlos suavemente para acceder mejor a las estaciones de lavado/cebado.

- 1 Bulk Probe Prime Station (Estación de cebado de la sonda a granel)
- 2 Estaciones de lavado de Wash Robots (Robots de lavado)
- 3 Estaciones de lavado de ARC Probes (Sondas ARC)



7. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.

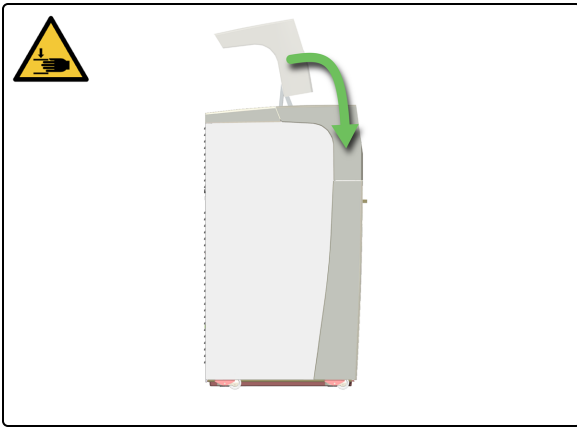


8. Limpie **solo** las superficies superiores de las estaciones de lavado/cebado con un paño sin pelusa.

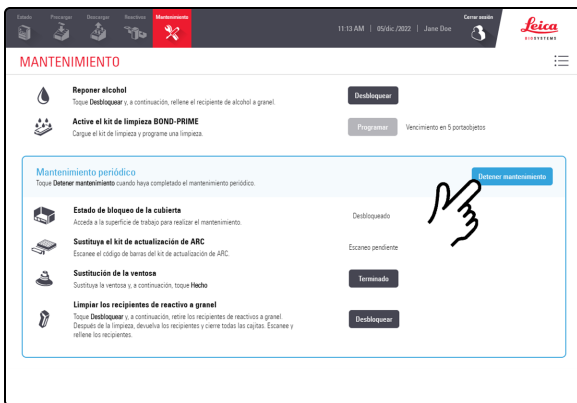


**PRECAUCIÓN:** No utilice bastoncillos de algodón.

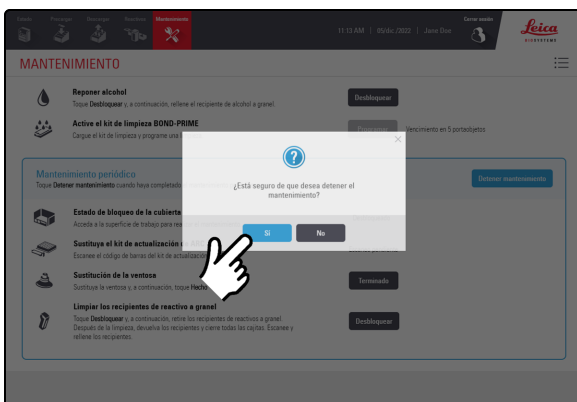
- 1 Bulk Probe Prime Station (Estación de cebado de la sonda a granel)
- 2 Estaciones de lavado de Wash Robots (Robots de lavado)
- 3 Estaciones de lavado de ARC Probes (Sondas ARC)



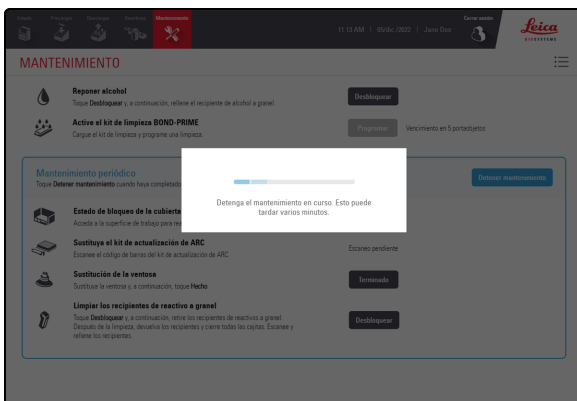
9. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



10. Toque Detener mantenimiento.



11. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesamiento se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesamiento cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

## 4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC)

El BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC) contiene repuesto:

- Covertiles
- Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla).

Utilice el ARC Refresh Kit (Kit de recambio del ARC) cada 7500 portaobjetos o 8 meses, lo que ocurra primero. Cada tinción única IHC cuenta como un uso para fines de vida útil del Covertile. Cada hibridación ISH cuenta como dos usos. El uso máximo por portaobjetos está limitado a dos. La siguiente tabla indica el recuento de portaobjetos equivalente por tipo de portaobjetos.

Tipo de portaobjetos	Recuento de portaobjetos equivalente
Portaobjetos IHC	1
Portaobjetos ISH	2
Multiplex 2 a 6	2



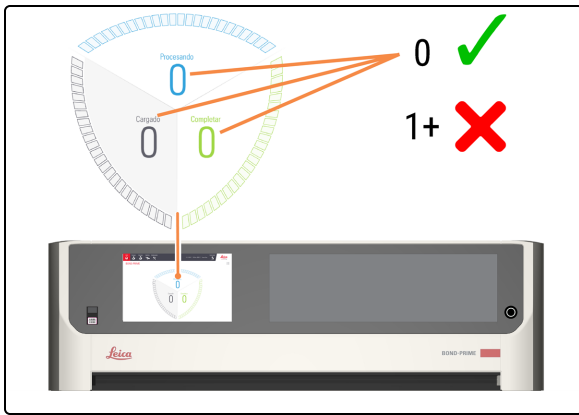
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Toque **Estado**.

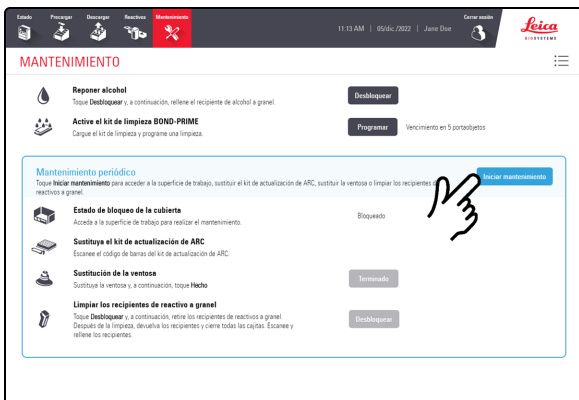


- Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:
  - No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
  - No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

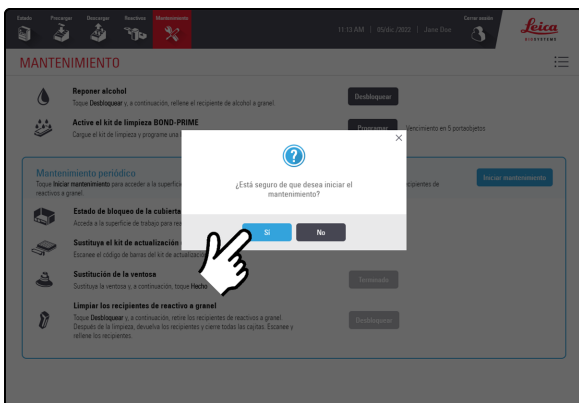
Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



- Toque **Mantenimiento**.



- Toque **Iniciar mantenimiento**.



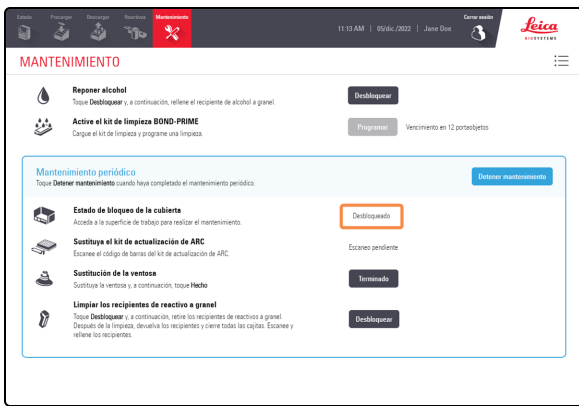
- Toque **Sí**.

Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesamiento prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.

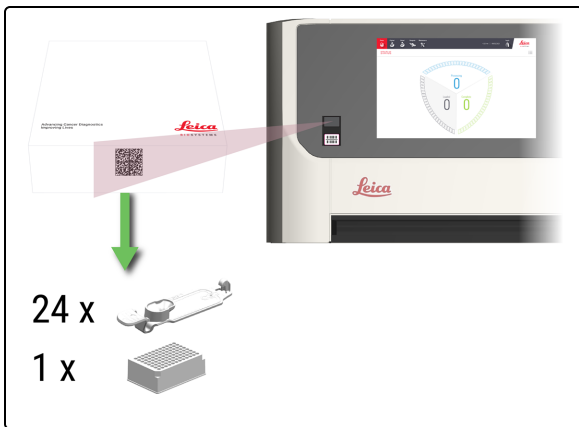


El módulo de procesamiento abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.





Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.



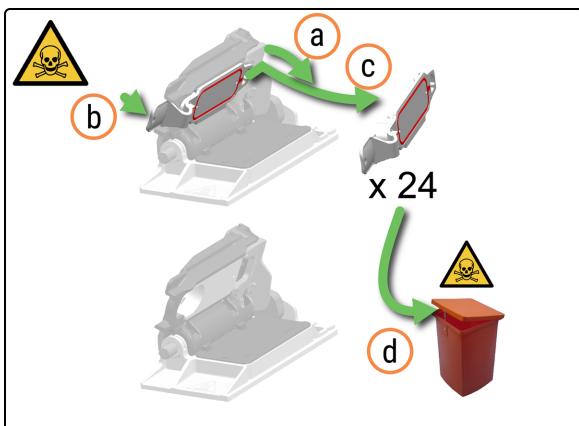
6. Escanee el código de barras del ARC Refresh Kit (Kit de recambio del ARC).



El escaneo solo se acepta en el modo de mantenimiento.

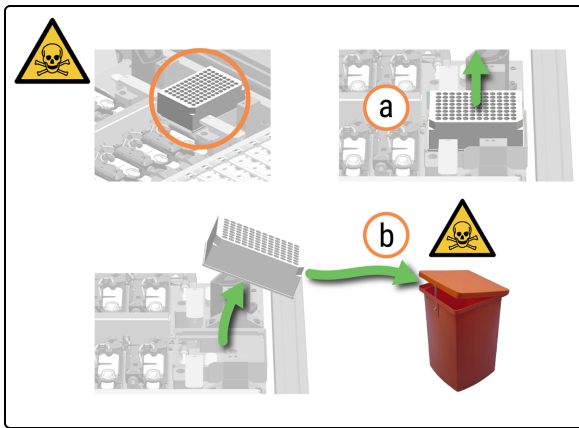


El escaneo del ARC Refresh Kit (Kit de recambio del ARC) garantiza que los Covertiles se limpien con agua desionizada y BOND-PRIME Wash Working Solution antes de que comience la tinción.



7. Retire los Covertiles.

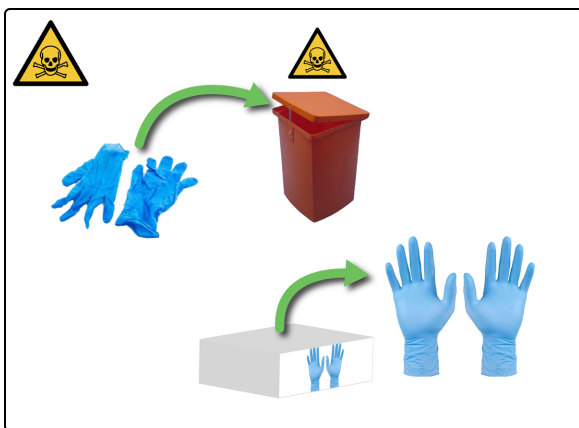
- a. Empuje el cierre del ARC Module Latch (Cierre del Módulo ARC) hacia abajo para que el Covertile sea más accesible.
- b. Tire suavemente del Covertile Thumbhold (Pestaña para pulgar de Covertile) ligeramente hacia delante y hacia la derecha de la tapa del ARC Module Lid (Tapa del módulo ARC).
- c. Desenganche el Covertile y extráigalo del ARC Module (Módulo ARC).
- d. Deseche el Covertile de acuerdo con los procedimientos del laboratorio.



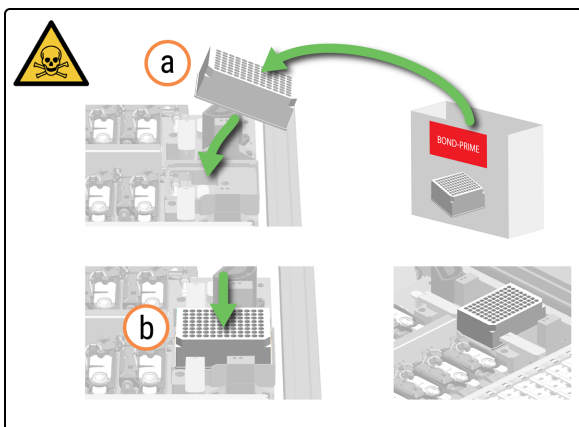
8. Retire la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla).
  - a. Levante la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla).
  - b. Deseche la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) de acuerdo con los procedimientos del laboratorio.



**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado al retirar y desechar la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) para evitar derrames de líquido.

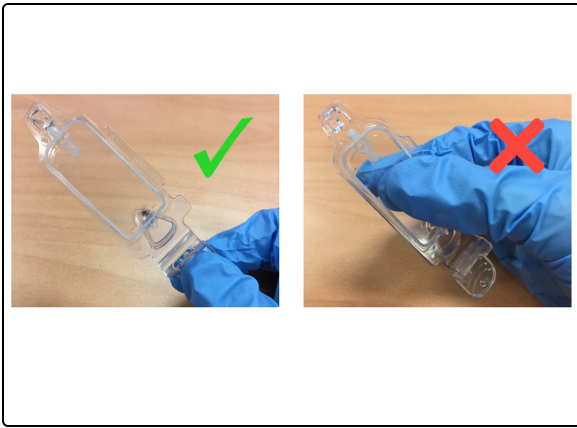


9. Qítense los guantes y deséchelos de acuerdo con los procedimientos del laboratorio. Póngase un par de guantes nuevos.

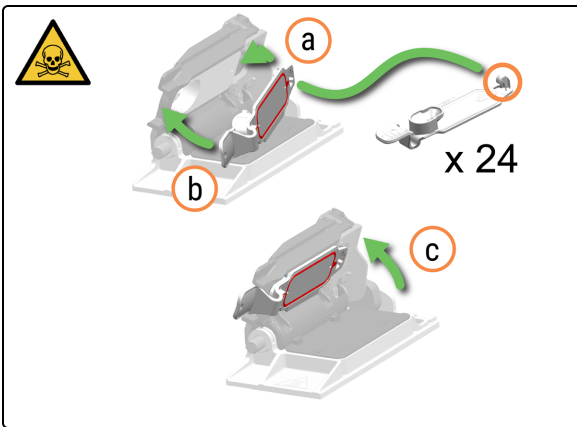


10. Instale la nueva Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla).
  - a. Saque la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) de su envase.
  - b. Coloque la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) en el Mixing Block (Bloque de mezcla).

La orientación de la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) en el Mixing Block (Bloque de mezcla) no es importante, siempre que esté colocada uniformemente dentro del soporte.

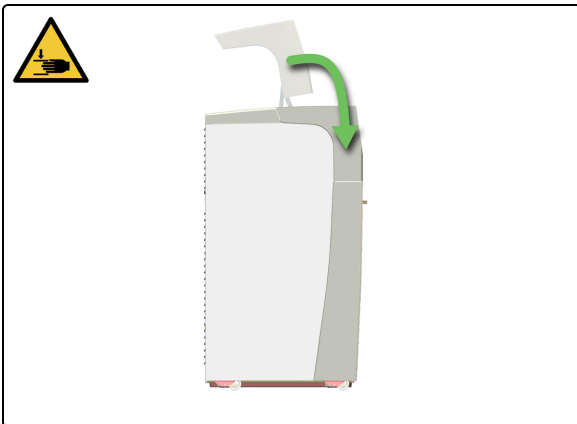


Al sujetar el Covertile, utilice la sujeción para el pulgar. NO coloque los dedos en la placa superior.

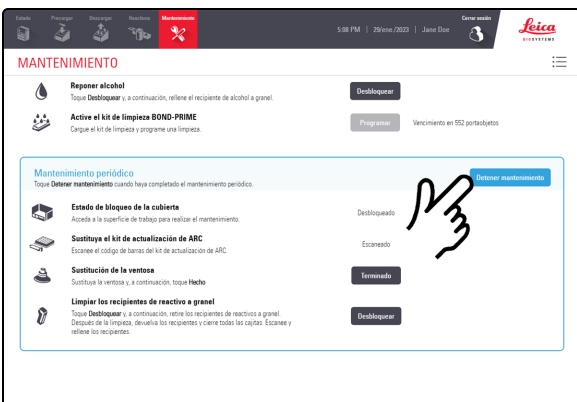


11. Inserte los nuevos Covertiles.

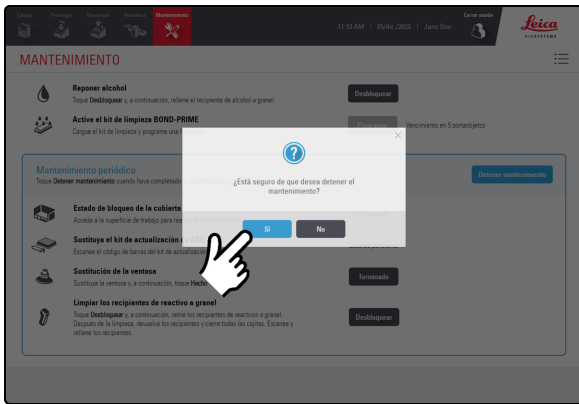
- Acople el Covertile Hook (Gancho de Covertile) a la parte trasera del ARC Module (Módulo ARC).
- Empuje suavemente la miniatura del Covertile hasta que el Covertile esté colocado en el ARC Module (Módulo ARC).
- Empuje el ARC Module Latch (Cierre del Módulo ARC) hacia arriba.



12. Cierre la cubierta.



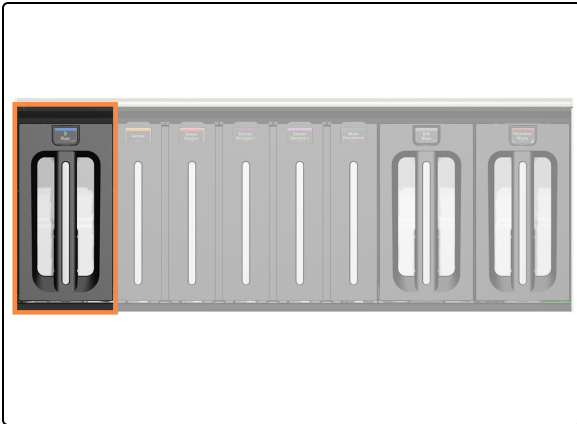
13. Toque Detener mantenimiento.



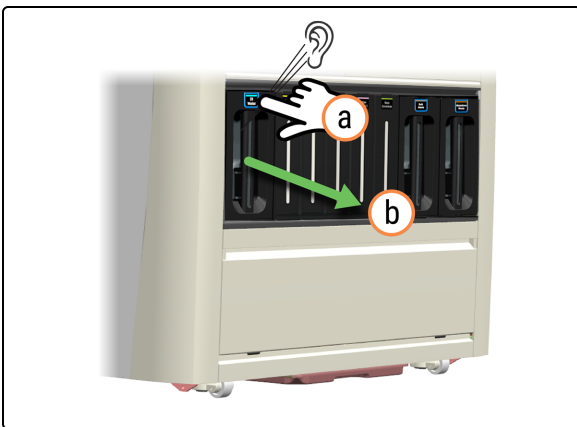
#### 14. Toque Sí.

El módulo de procesado cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) al detener mantenimiento.

## 4.15 Limpiar el Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel)



El DI Water Container (recipiente de agua desionizada) se encuentra a la izquierda del armario de recipientes a granel.



1. Retire el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).

a. Pulse el botón de agua desionizada.

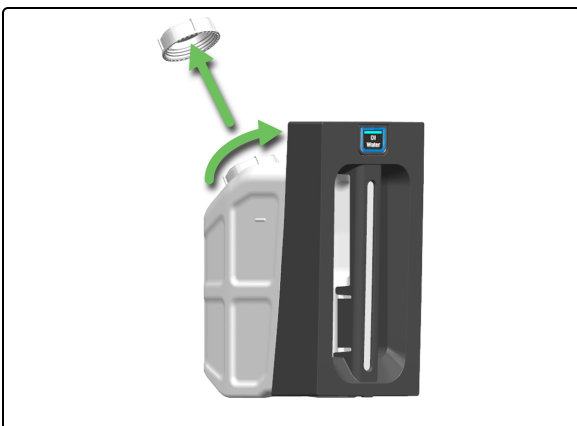
b. Extraiga el recipiente del módulo de procesado.



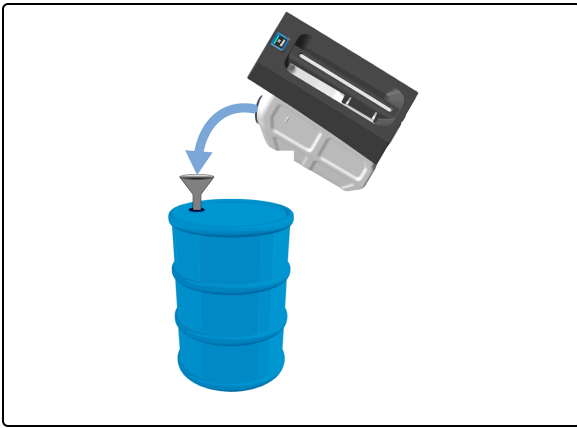
**ADVERTENCIA:** Utilice ambas manos cuando levante el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).



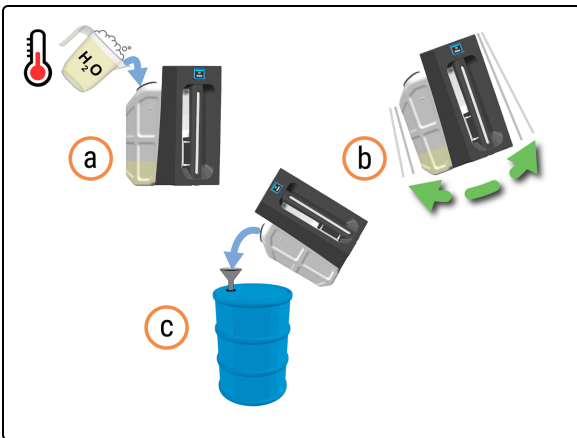
Devuelva el recipiente rápidamente para asegurarse de que haya agua desionizada disponible.



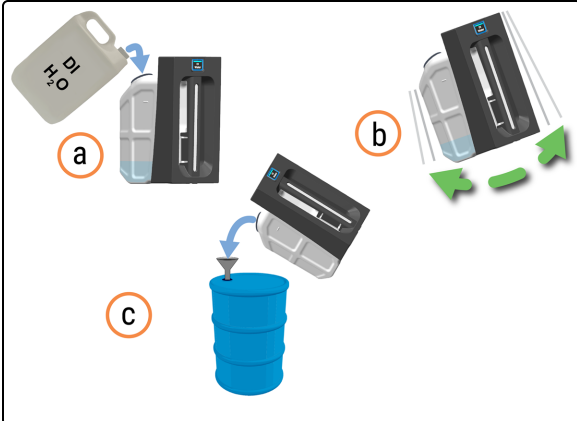
2. Retire la tapa del recipiente de agua desionizada.



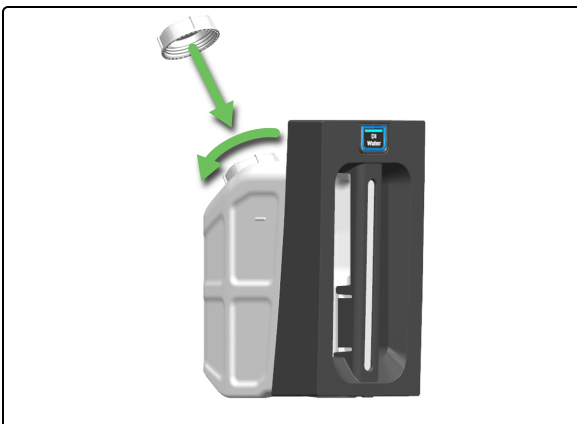
3. Deseche el contenido de acuerdo con todos los procedimientos y normativas gubernamentales aplicables en el centro del laboratorio.



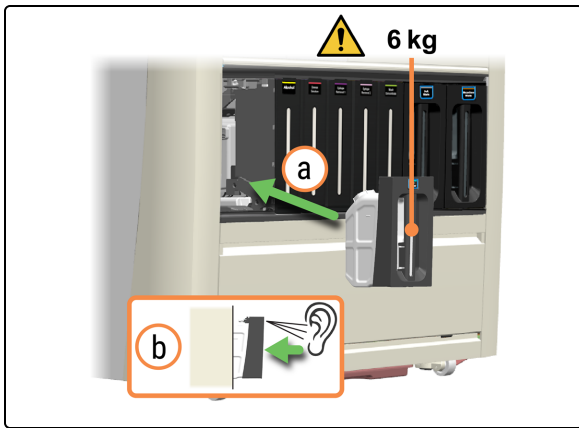
4. Limpie el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).
  - a. Llene una cuarta parte del DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) con agua jabonosa tibia.
  - b. Vuelva a colocar la tapa en el recipiente y agítelo enérgicamente.
  - c. Vacíe el contenido de acuerdo con el procedimiento del laboratorio.



5. Enjuague el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) para eliminar el detergente.
  - a. Llene una cuarta parte del DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) con agua desionizada.
  - b. Vuelva a colocar la tapa en el recipiente y agítelo enérgicamente.
  - c. Vacíe el contenido de acuerdo con el procedimiento del laboratorio.



6. Vuelva a llenar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) y vuelva a colocar el tapón del DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).



7. Vuelva a insertar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) lleno.
  - a. Con las dos manos, vuelva a insertar el DI Water Container (Recipiente de agua desionizada) en el módulo de procesado.
  - b. Escuche un sonido de clic para confirmar que el recipiente esté bloqueado en su sitio.

Asegúrese de que el recipiente esté completamente insertado. De lo contrario, los portaobjetos pueden ser rechazados en el Preload Drawer (Cajón de precarga).

## 4.16 Limpieza de los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) bloqueados



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



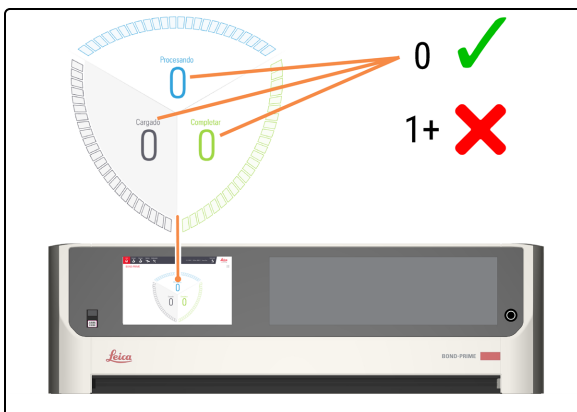
**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no chocar con los cajones de recipientes a granel cuando estén abiertos.



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Toque **Estado**.



2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

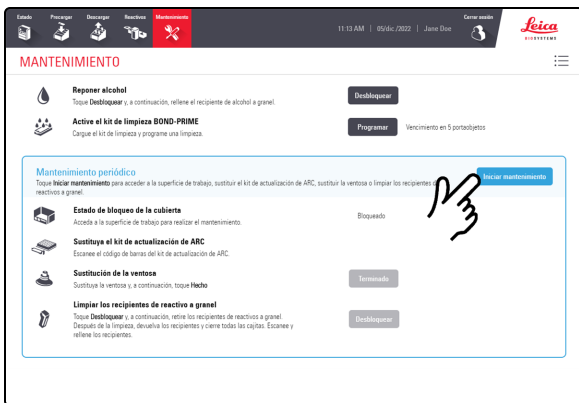
- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).

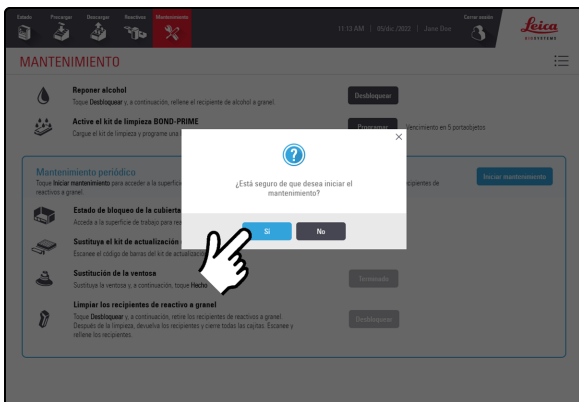




3. Toque **Mantenimiento**.



4. Toque **Iniciar mantenimiento**.



5. Toque **Sí**.

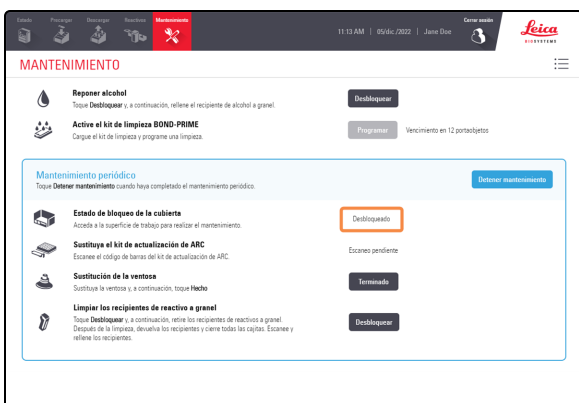
Hay un tiempo de espera después de tocar **Sí** mientras el módulo de procesamiento prepara la Work Surface (Superficie de trabajo) para el mantenimiento y desbloquea la cubierta.

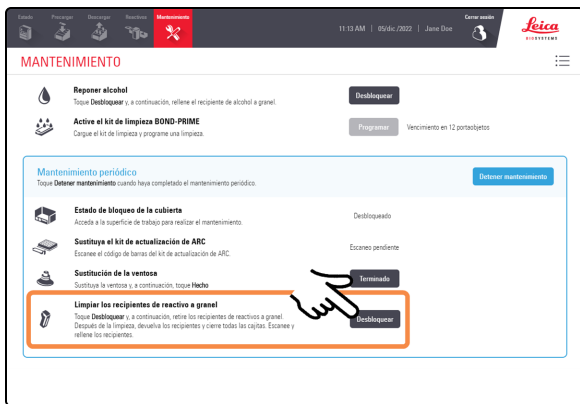


El módulo de procesamiento abre automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) cuando se inicia el mantenimiento.



Cuando se desbloquea la cubierta, el **Estado de bloqueo de la cubierta** en la pantalla Mantenimiento cambia a **Desbloqueado**.





6. Toque **Desbloquear** junto a **Limpiar los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivo a granel)**.



Las cajitas de Reagent Containers (Recipientes de reactivos) permanecen desbloqueadas durante 30 segundos, para que pueda abrir **todos** los cajones en la posición de mantenimiento.

Si no tiene tiempo para abrirlos todos en 30 segundos, puede pulsar el botón **Desbloquear** de nuevo.



7. Tire de las cajitas de Reagent Container (Recipientes de reactivos) bloqueados hacia adelante para abrirlas.

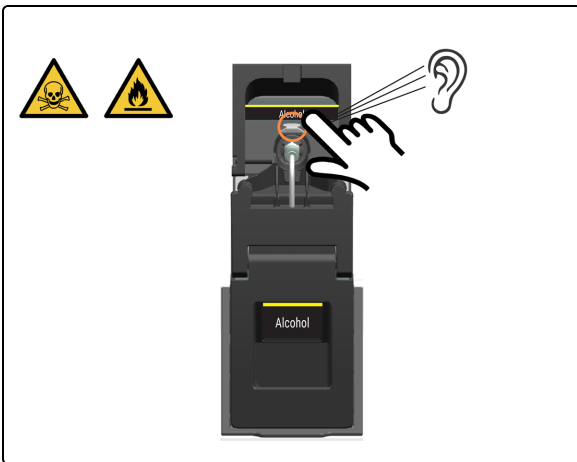
## Para los recipientes de solución de Alcohol y Dewax Solution



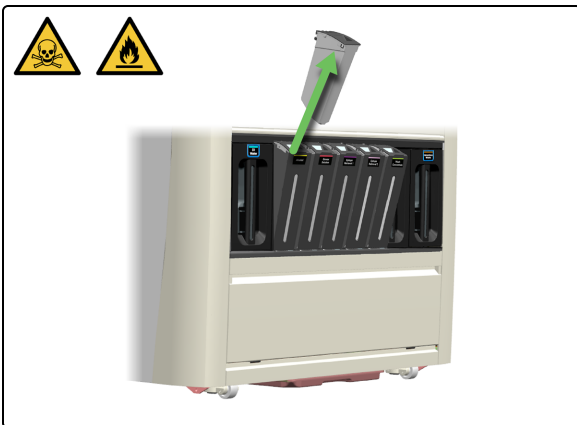
Los dos recipientes bloqueados de la izquierda son los recipientes de solución de Alcohol (Alcohol) y Dewax Solution.



Limpie y vuelva a instalar un recipiente cada vez, ya que los recipientes no pueden estar en posición vertical sobre una superficie plana.



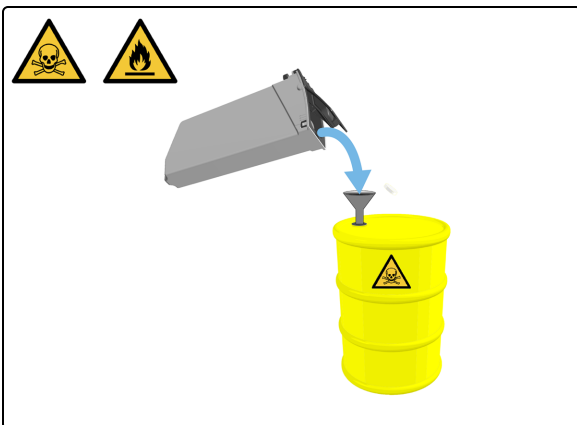
8. Presione la palanca de liberación de la cajita en la parte trasera del conector del tubo. Escuche un clic.



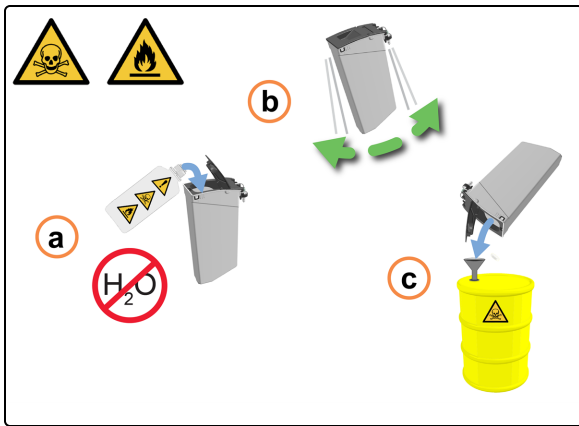
9. Deslice el recipiente hacia arriba y hacia fuera de la cajita.



**ADVERTENCIA:** Para evitar derrames, **NO** rellene los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) mientras estén lejos del módulo de procesado.



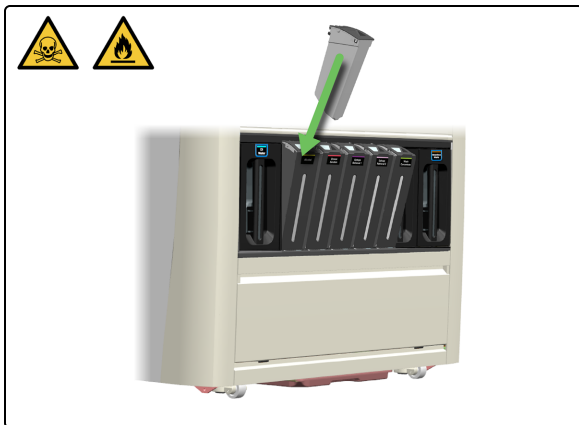
10. Vacíe el recipiente en un tambor de residuos peligrosos.



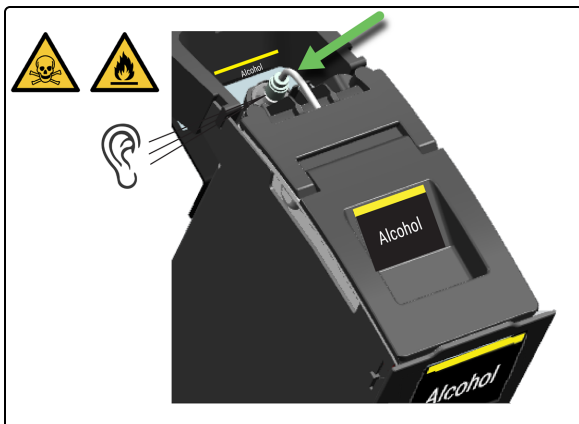
**PRECAUCIÓN:** NO utilice agua ni detergente para limpiar los recipientes de Alcohol y Dewax Solution.

11. Descontamine el recipiente:

- a. Enjuague el recipiente con una pequeña cantidad de alcohol fresco para eliminar cualquier contaminante.
- b. Agite suavemente el recipiente.
- c. Vacíe el recipiente cuando haya terminado.



12. Cierre la tapa y vuelva a colocar el recipiente en su cajita.



13. Empuje el recipiente hacia abajo hasta que oiga un clic.



14. Cierre la cajita.



15. Repita del **paso 8** al **paso 14** para el recipiente de Dewax Solution.

Si no necesita limpiar ningún otro Reagent Container (Recipientes de reactivos), **Detener mantenimiento**.

### Para los recipientes de ER1, ER2 y BOND-PRIME Wash Solution Concentrate



Los 3 recipientes de la derecha son ER1, ER2 y BOND-PRIME Wash Solution Concentrate.



Limpie y vuelva a instalar un recipiente cada vez, ya que los recipientes no pueden estar en posición vertical sobre una superficie plana.



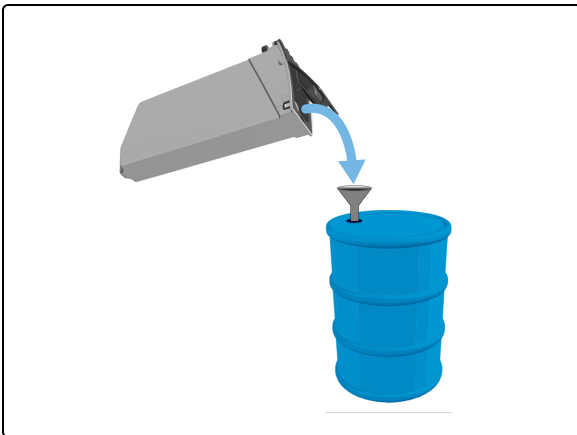
16. Presione la palanca de liberación de la cajita en la parte trasera del conector del tubo. Escuche un clic.



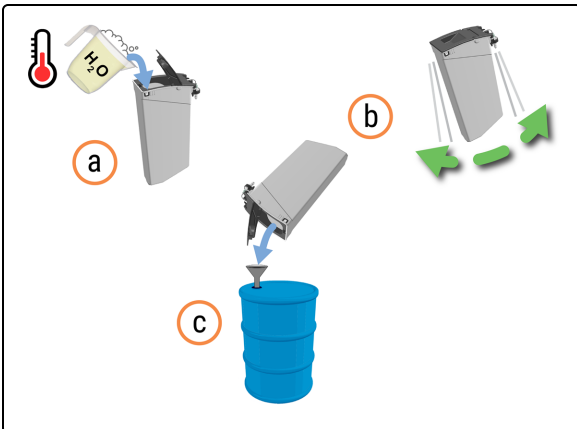
17. Deslice el recipiente hacia arriba y hacia fuera de la cajita.



**ADVERTENCIA:** Para evitar derrames, **NO** rellene los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) mientras estén lejos del módulo de procesado.

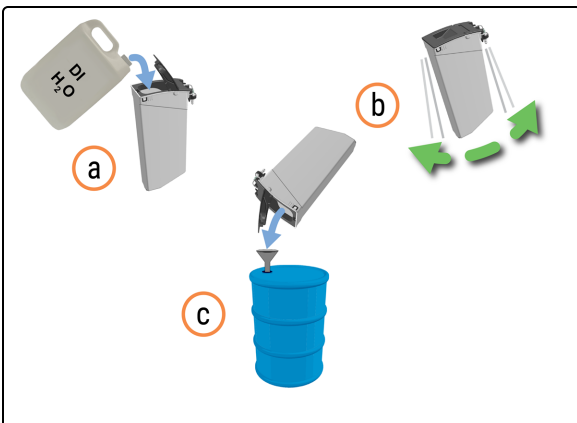


18. Vacíe el recipiente de acuerdo con los procedimientos del laboratorio.



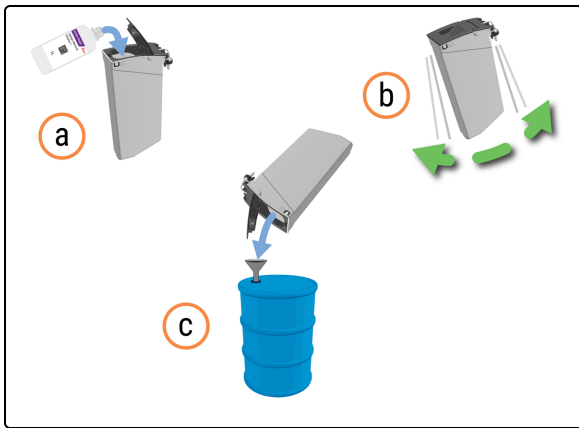
19. Limpie el recipiente:

- a. Llene un cuarto del recipiente con una solución de detergente industrial en agua tibia del grifo.
- b. Agite suavemente el recipiente.
- c. Vacíe el recipiente de acuerdo con los procedimientos del laboratorio



20. Enjuague el recipiente:

- a. Enjuague bien el recipiente con agua desionizada.
- b. Agite suavemente el recipiente.
- c. Vacíe el recipiente de acuerdo con los procedimientos del laboratorio



## 21. Descontamine el recipiente:

- Enjuague el recipiente con una pequeña cantidad de ER1 nuevo para eliminar cualquier contaminante.
- Agite suavemente el recipiente.
- Vacíe el recipiente de acuerdo con los procedimientos del laboratorio.



## 22. Cierre la tapa y vuelva a colocar el recipiente en su cajita.



No rellene todavía el recipiente.



## 23. Empuje el recipiente hacia abajo hasta que oiga un clic.

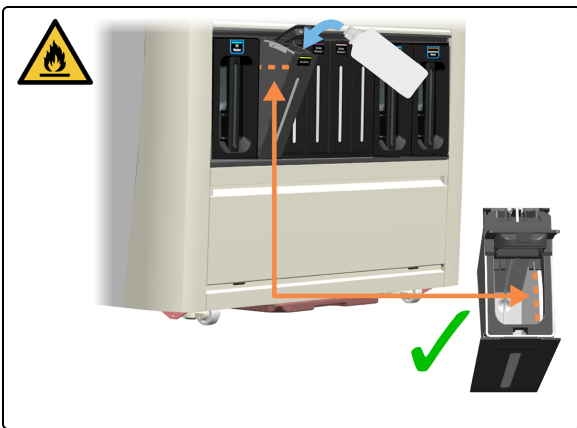


## 24. Cierre la cajita.



25. Repita del **paso 16** al **paso 24** para los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) bloqueados restantes.

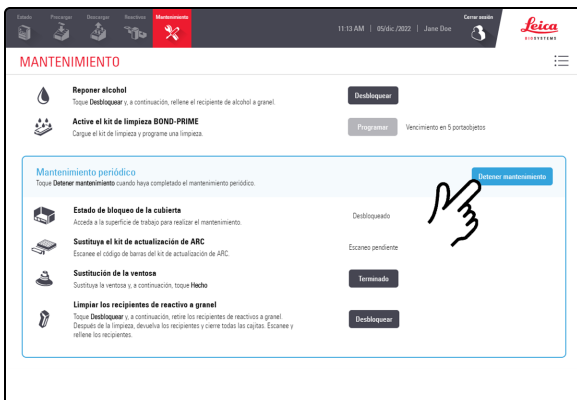
## Rellene los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel)



26. Rellene los recipientes:

- 4.3 Rellenar el Alcohol Container (Recipiente de alcohol)
- 4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote

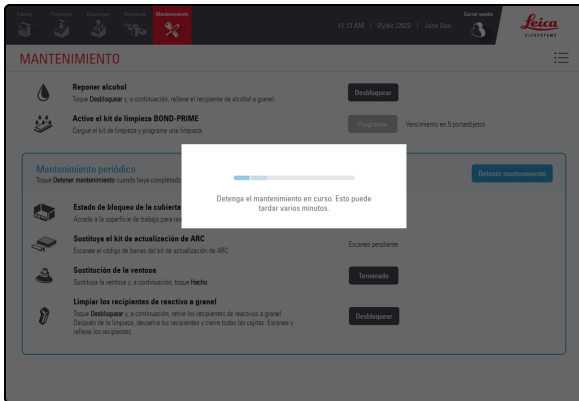
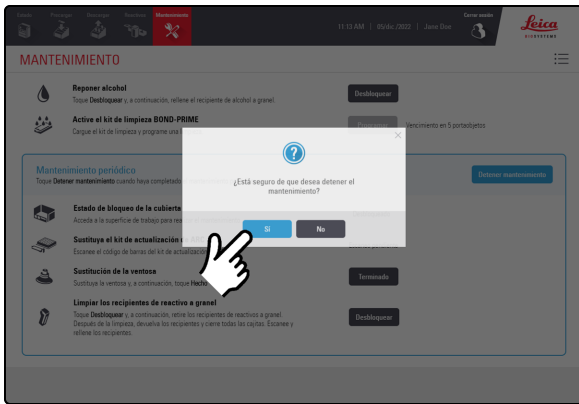
## Detener mantenimiento



27. Toque **Detener mantenimiento**.



## 28. Toque Sí.



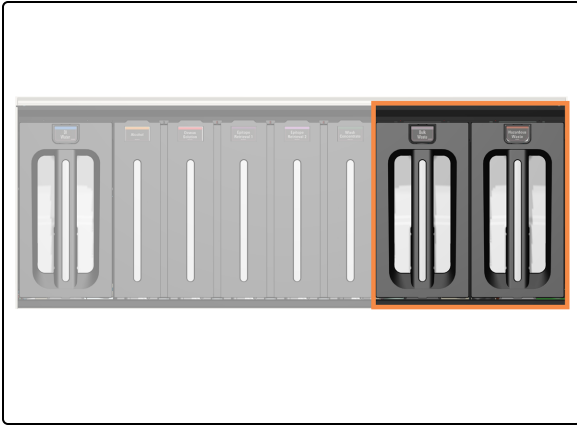
Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesado se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesado cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.

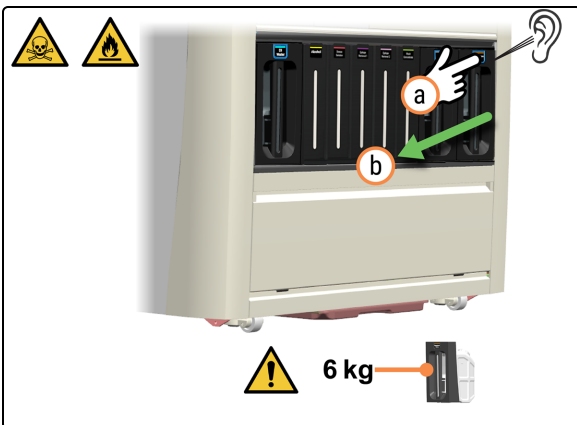
## 4.17 Limpiar los recipientes de residuos



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Los recipientes de residuos se encuentran a la derecha del armario de recipientes a granel.



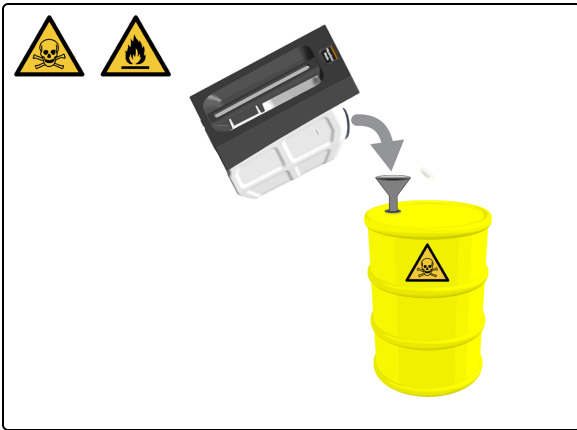
1. Retire el recipiente de residuos.
  - a. Pulse el botón de residuos.
  - b. Extraiga el recipiente del módulo de procesado.



**ADVERTENCIA:** Utilice ambas manos cuando levante los Bulk/Hazardous Waste containers (Recipientes de residuos a granel/peligrosos).



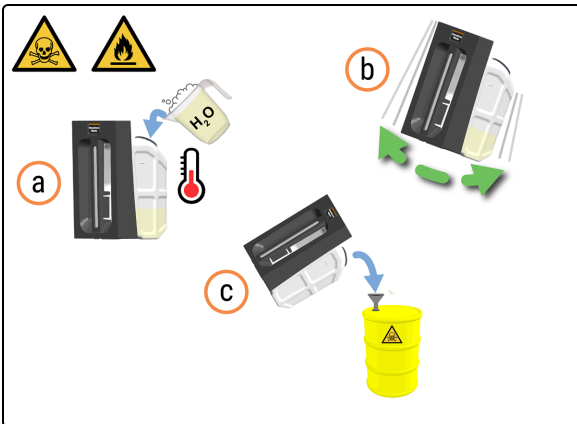
2. Retire el tapón del recipiente de residuos.



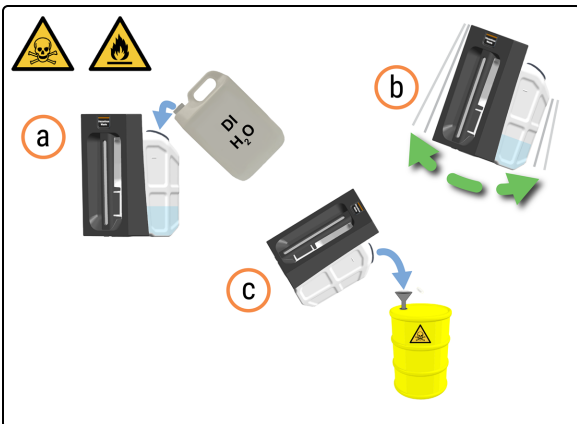
3. Deseche el contenido de acuerdo con todos los procedimientos y normativas gubernamentales aplicables en el centro del laboratorio.



Se muestra un ejemplo de residuos peligrosos.



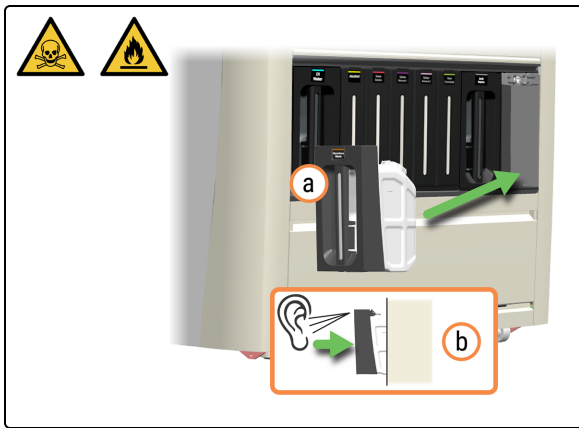
4. Limpie el recipiente de residuos.
  - a. Llene una cuarta parte del recipiente de residuos con una solución de detergente industrial en agua tibia.
  - b. Vuelva a colocar la tapa en el recipiente y agítelo energícamente.
  - c. Vacíe el contenido de acuerdo con el procedimiento del laboratorio.



5. Enjuague el recipiente de residuos.
  - a. Llene una cuarta parte del recipiente de residuos con agua desionizada.
  - b. Vuelva a colocar la tapa en el recipiente y agítelo energícamente.
  - c. Vacíe el contenido de acuerdo con el procedimiento del laboratorio.



6. Vuelva a colocar el tapón del recipiente de residuos.



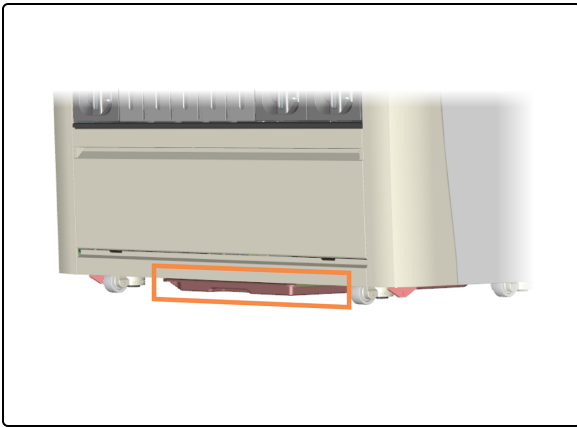
7. Vuelva a insertar el recipiente de residuos.
  - a. Vuelva a insertar el recipiente de residuos en el módulo de procesado.
  - b. Escuche un sonido de clic para confirmar que el recipiente esté bloqueado en su sitio.

Asegúrese de que el recipiente esté completamente insertado. De lo contrario, los portaobjetos pueden ser rechazados en el Preload Drawer (Cajón de precarga).

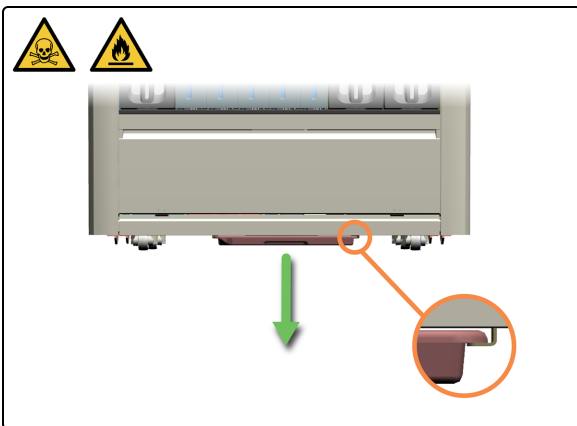
## 4.18 Limpiar la Sump Tray (Bandeja de sumidero)



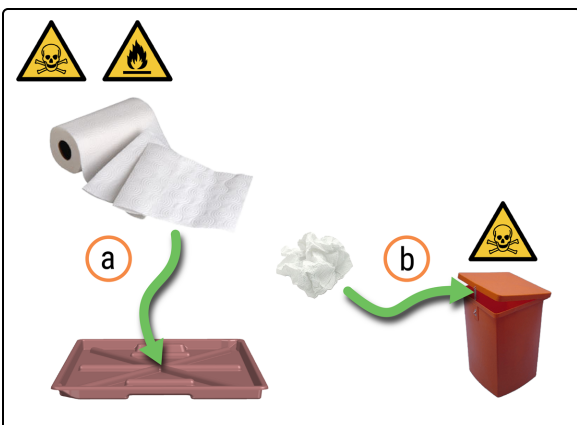
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



1. Localice la Sump Tray (Bandeja de sumidero).



2. Párese a un lado de la Sump Tray (Bandeja de sumidero) y retírela con las dos manos para evitar derrames. Si es necesario, siga los procedimientos de gestión de derrames que se aplican en el laboratorio.

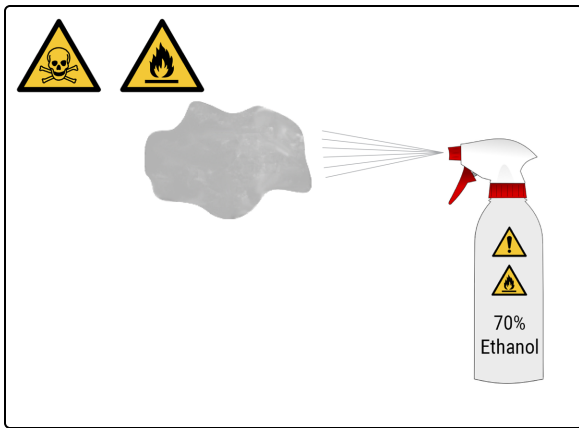


3. Remoje el exceso de reactivo de desecho.

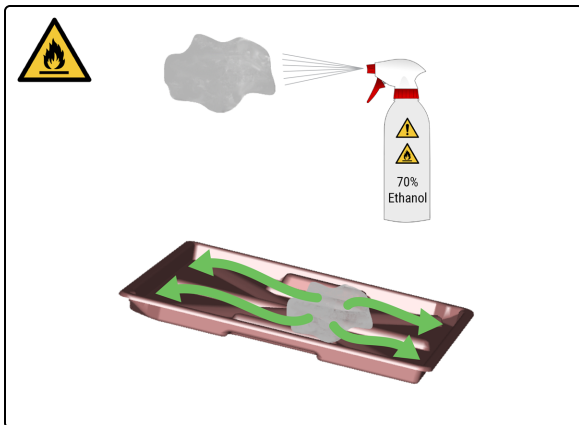
- a. Absorba la mayor parte del reactivo de desecho con toallas de papel.
- b. Deseche las toallas de papel de acuerdo con los procedimientos del laboratorio. Trate siempre los residuos de la Sump Tray (Bandeja de sumidero) como peligrosos.



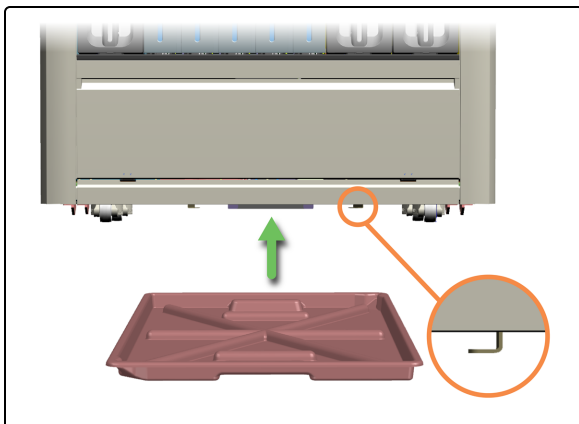
Si hay una cantidad excesiva de residuos en la Sump Tray (Bandeja de sumidero), póngase en contacto con el servicio de Leica Biosystems.



4. Humedezca un paño limpio sin pelusas con una solución de etanol al 70 %.



5. Limpie la Sump Tray (Bandeja de sumidero) con un paño sin pelusa.



6. Vuelva a colocar la Sump Tray (Bandeja de sumidero) en el módulo de procesado.

## 4.19 Detener mantenimiento

Antes de detener el mantenimiento, asegúrese de que:

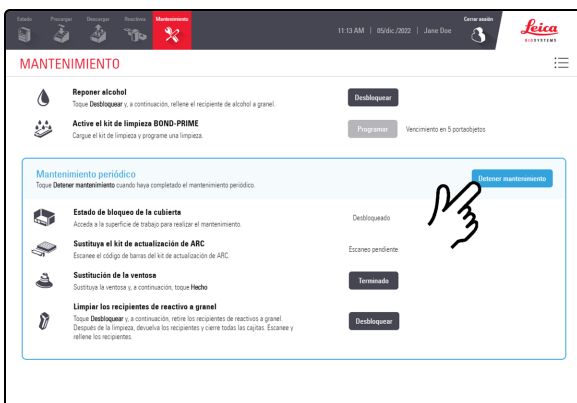
- Los Covertiles estén presentes
- la Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) esté presente (consulte [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#))
- Los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) tengan suficiente volumen (consulte [4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote](#) y [4.3 Rellenar el Alcohol Container \(Recipiente de alcohol\)](#))
- Ningún ARC Module (Módulo ARC) contiene un portaobjetos (consulte [5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#))
- La cubierta está bajada



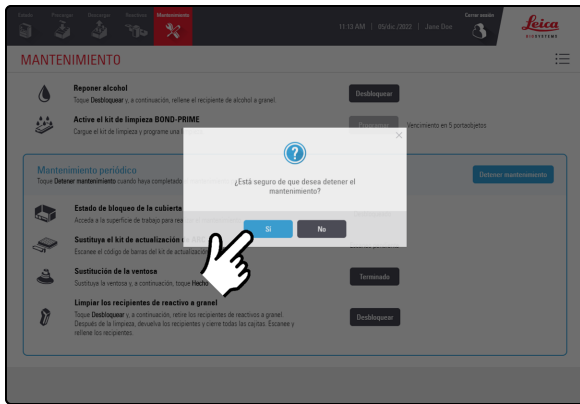
Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



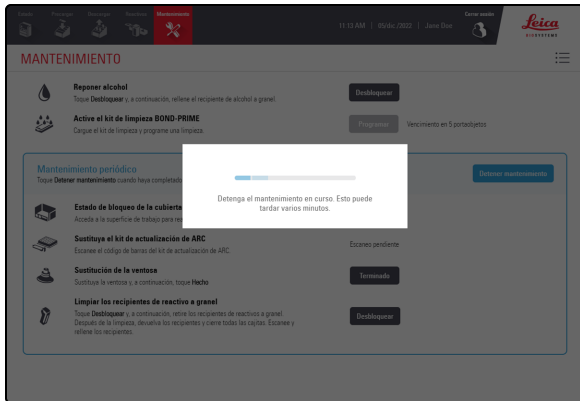
1. Toque **Mantenimiento**.



2. Toque **Detener mantenimiento**.



### 3. Toque Sí.



Hay un tiempo de espera mientras el módulo de procesado se está preparando para volver a las operaciones clínicas.

El módulo de procesado cierra automáticamente los ARC Modules (Módulos ARC) y bloquea la cubierta al detener el mantenimiento.



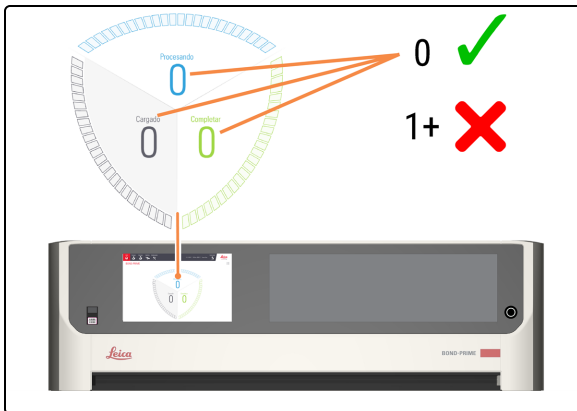
## 4.20 Apagar el módulo de procesado



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



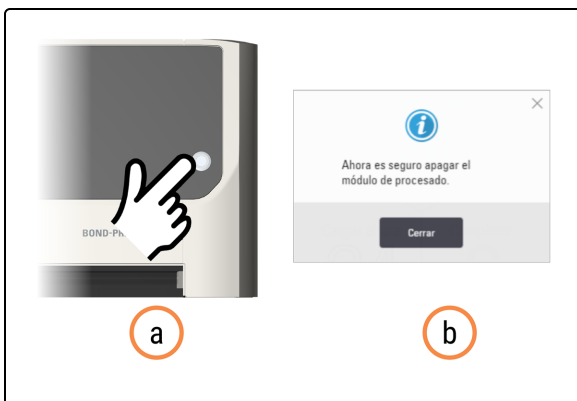
1. Toque **Estado**.



2. Compruebe la pantalla de Estado para asegurarse de que:

- No hay portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando)
- No hay portaobjetos en el Preload Drawer (Cajón de precarga) (Cargado) ni en el Unload Drawer (Cajón de descarga) (Completo).

Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).

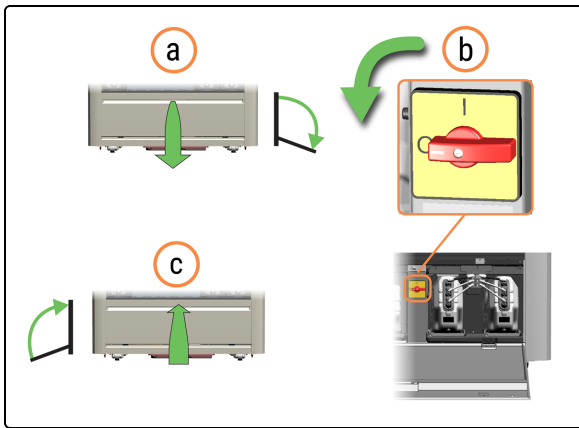


3. Apague el módulo de procesado.

a. Pulse el botón de encendido en modo espera.

Una ventana emergente indica que es seguro apagar el módulo de procesado.

b. Toque **Cerrar**.



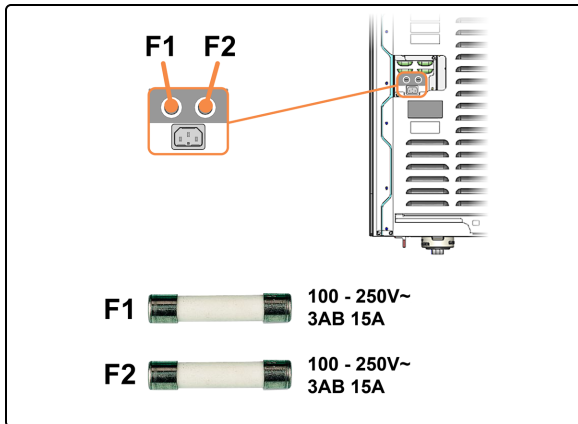
4. Apague el módulo de procesado.

- a. Abra la puerta del armario del depósito.
- b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
- c. Cierre la puerta del armario del depósito.



**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.

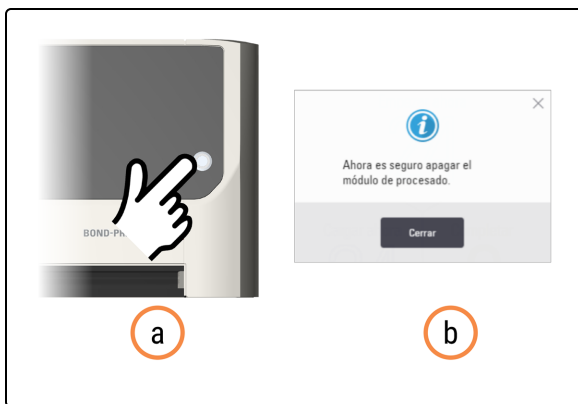
## 4.21 Sustituir los fusibles de la fuente de alimentación



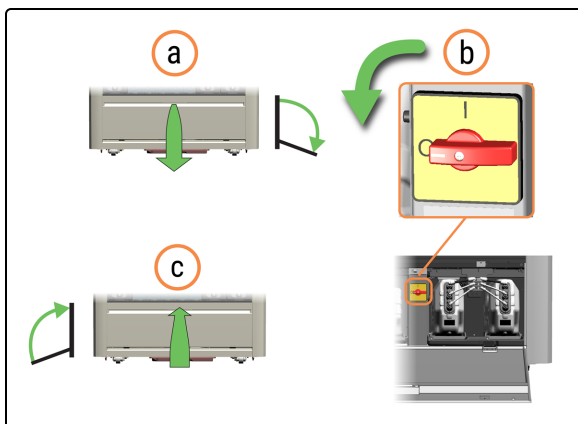
1. Asegúrese de tener los fusibles correctos (F1, F2).  
Los fusibles se encuentran en la parte trasera del módulo de procesado.



Es posible que tenga que mover el módulo de procesado para acceder mejor a los fusibles y el conector de la red eléctrica en el panel trasero.



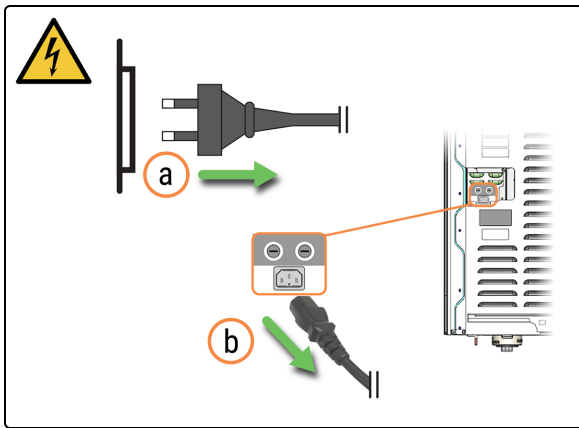
2. Apague el módulo de procesado.
  - a. Pulse el botón de encendido en modo espera.  
Una ventana emergente indica que es seguro apagar el módulo de procesado.
  - b. Toque **Cerrar**.



3. Apague el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.



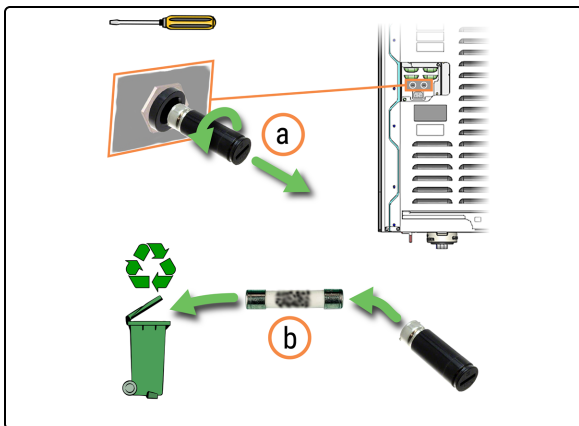
**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.



4. Desenchufe el cable de alimentación.
  - a. Desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente.
  - b. Desenchufe el cable de alimentación de la parte trasera del módulo de procesado.



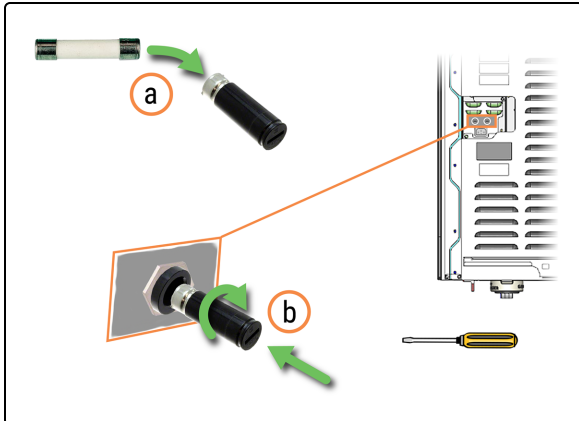
Es posible que tenga que mover el módulo de procesado para acceder mejor a los conectores del panel trasero.



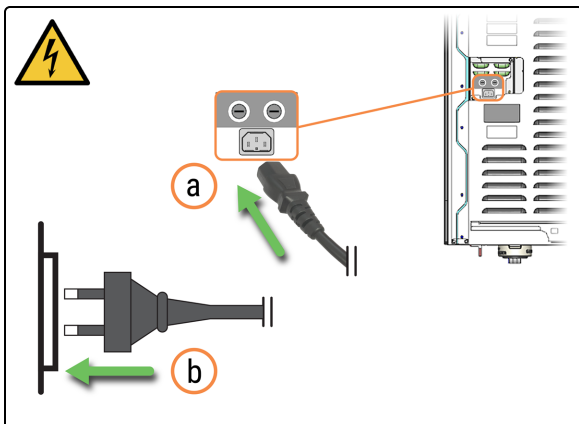
5. Deseche el fusible.
  - a. Con un destornillador plano, gire el portafusibles en sentido contrario a las agujas del reloj y extráigalo del módulo de procesado.
  - b. Deseche el fusible en el recipiente de reciclaje.



No deseche los fusibles viejos en la basura general. Recicle si es posible.



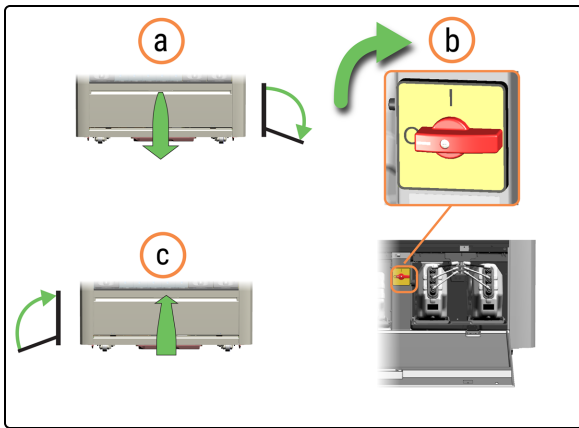
6. Instale el nuevo fusible.
  - a. Retire el fusible nuevo de su embalaje.
  - b. Inserte el portafusibles en el módulo de procesado y, a continuación, utilice un destornillador plano para girar el portafusibles en el sentido de las agujas del reloj hasta que quede apretado.



7. Enchufe el cable de alimentación.
  - a. Enchufe el cable de alimentación a la parte trasera del módulo de procesado.
  - b. Enchufe el cable de alimentación a la toma de corriente.



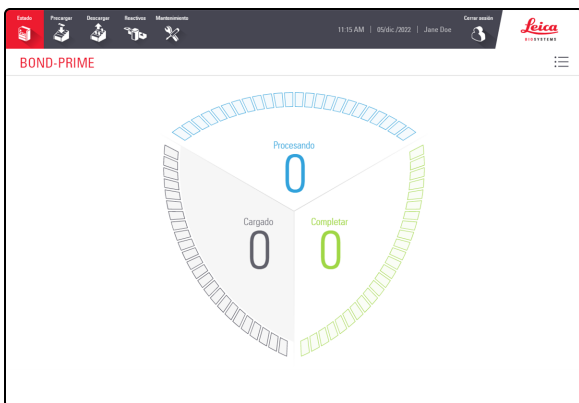
Es posible que tenga que mover el módulo de procesado para acceder mejor a los conectores del panel trasero.



8. Encienda el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en el sentido de las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.



9. Cuando el módulo de procesado está encendido, se inicia antes de mostrar la pantalla de inicio de sesión. Este proceso dura entre 8 y 15 minutos. Si el módulo de procesado no se inicia, consulte [5.1 Fallo al iniciar](#).



Se muestra la pantalla de Estado.

# 5

## Resolución de problemas

En esta sección:

5.1 Fallo al iniciar .....	191
5.2 Error de conectividad de red .....	191
5.3 Recuperación manual de portaobjetos del módulo de procesado .....	191
5.4 Eliminación de un fragmento de portaobjetos de un ARC Module (Módulo ARC) .....	201

## 5.1 Fallo al iniciar

Hay varias razones por las que el módulo de procesado puede no iniciarse. Estos incluyen:

- Un Covertile no se ha instalado correctamente en un ARC Module (Módulo ARC); consulte [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#)
- Los robots están obstruidos o no se pueden mover libremente; consulte [4.20 Apagar el módulo de procesado](#)
- Quedan portaobjetos en la Work Surface (Superficie de trabajo); consulte [5.3.2 Recuperación manual de los portaobjetos de la Work Surface \(Superficie de trabajo\)](#)
- La Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla) no está presente; consulte [4.14 Usar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit \(Kit de recambio del BOND-PRIME ARC\)](#)
- Uno o más Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel) están vacíos o no se han vuelto a insertar correctamente en el módulo de procesado; consulte [4.4 Rellenar los recipientes a granel con seguimiento de lote](#)
- Problemas de conectividad de red: consulte [5.2 Error de conectividad de red](#).

Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

## 5.2 Error de conectividad de red

- 1 Compruebe que el módulo de procesado esté conectado al controlador BOND y que todos los cables de red estén enchufados.



El controlador del BOND debe estar en funcionamiento antes de conectar los módulos de procesado.

- 2 Reinicie el módulo de procesado.

## 5.3 Recuperación manual de portaobjetos del módulo de procesado

El módulo de procesado puede indicar ocasionalmente que el procesado de portaobjetos no puede continuar y que es necesario recuperar portaobjetos manualmente. Puede recuperar portaobjetos de las siguientes ubicaciones:

- Preload Drawer (Cajón de precarga): consulte [5.3.1 Recuperación manual de portaobjetos de los Preload y Unload Drawers \(Cajones de precarga y descarga\)](#)
- Unload Drawer (Cajón de descarga): consulte [5.3.1 Recuperación manual de portaobjetos de los Preload y Unload Drawers \(Cajones de precarga y descarga\)](#)
- Work Surface (Superficie de trabajo): consulte [5.3.2 Recuperación manual de los portaobjetos de la Work Surface \(Superficie de trabajo\)](#)

- ARC Modules (Módulos ARC): consulte [5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#)

Hay varias razones por las que se pueden dejar portaobjetos. Estos incluyen:

- la Suction Cup (Ventosa) del High-Speed Robot (Robot de alta velocidad) necesita limpieza o sustitución. Consulte [4.10 Limpieza de la Suction Cup \(Ventosa\)](#) o [4.11 Sustituir la Suction Cup \(Ventosa\)](#)
- la etiqueta se ha colocado incorrectamente en el portaobjetos o hay más de dos etiquetas en el portaobjetos. Consulte [Especificaciones de la etiqueta de portaobjetos](#)
- hay tejido, residuo o líquido en el área de la etiqueta del portaobjetos.
- hay un problema con el sistema de vacío
- el Preload Drawer (Cajón de precarga) o el Unload Drawer (Cajón de descarga) se han sustituido y no están alineados.

La cola de acciones mostrará un mensaje que indica la causa del problema y la acción necesaria para rectificarlo.

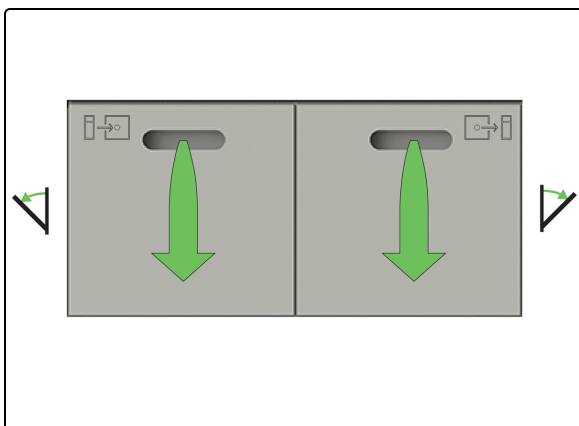
Si la transferencia de portaobjetos falla continuamente, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

### 5.3.1 Recuperación manual de portaobjetos de los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga)



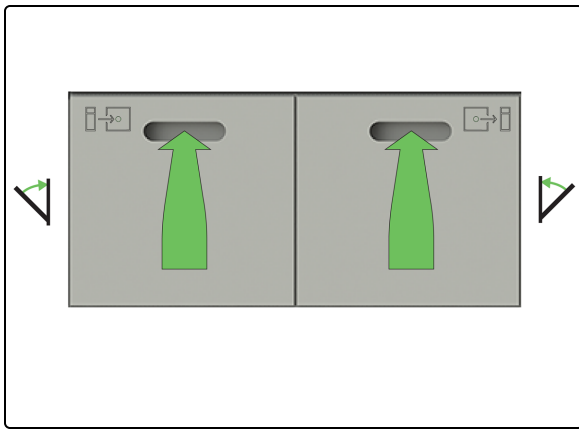
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

Si un mensaje de la cola de acciones le solicita que retire los portaobjetos del Preload Drawer (Cajón de precarga) o Unload Drawer (Cajón de descarga) siga este procedimiento.



1. Abra los Preload Drawers (Cajones de precarga) y Unload Drawers (Cajones de descarga) y retire los portaobjetos. Compruebe si hay residuos en los cajones. Si hay residuos, limpie los cajones. Consulte [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#).





2. Cierre los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) del portaobjetos.

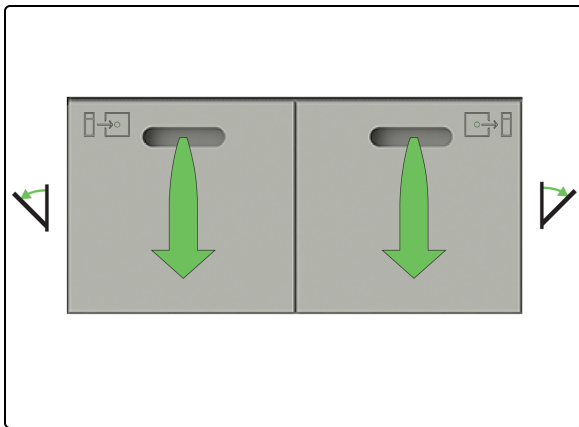
### 5.3.2 Recuperación manual de los portaobjetos de la Work Surface (Superficie de trabajo)



**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).

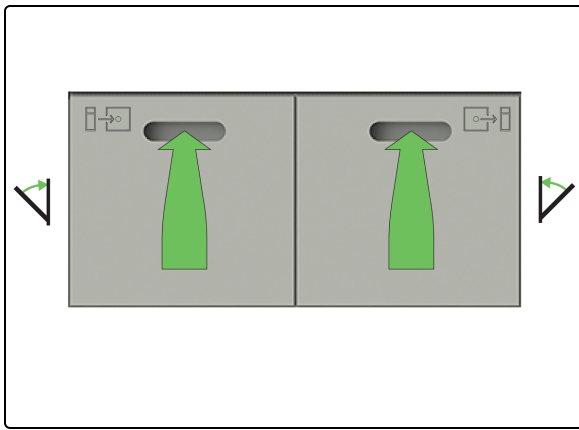


Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



1. Abra los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) y recupere los portaobjetos.

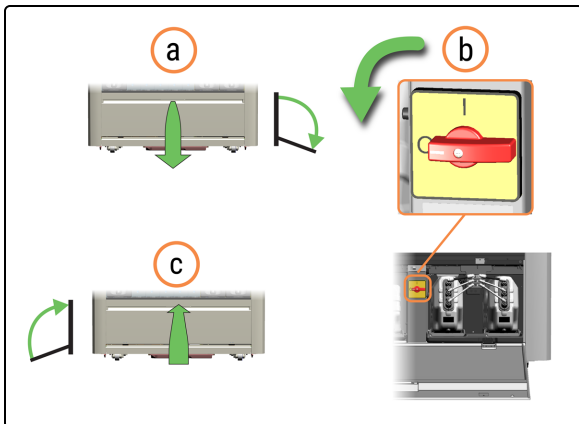
Compruebe si hay residuos en los cajones. Si hay residuos, limpie los cajones. Consulte [4.12 Limpiar los Slide Drawer Inserts \(Insertos del cajón de preparaciones\), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida](#).



2. Cierre los Preload y Unload Drawers (Cajones de precarga y descarga) del portaobjetos.



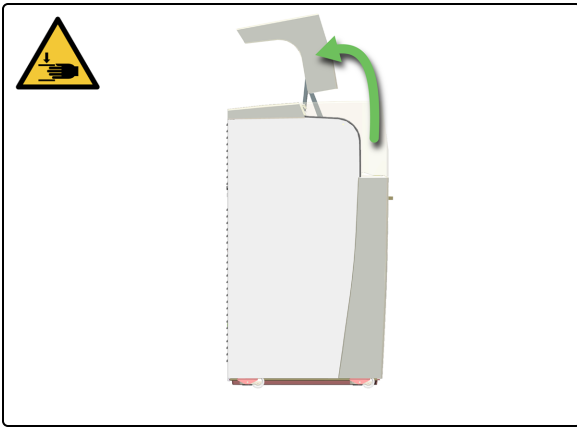
3. Pulse el botón de encendido en modo espera.



4. Apague el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.

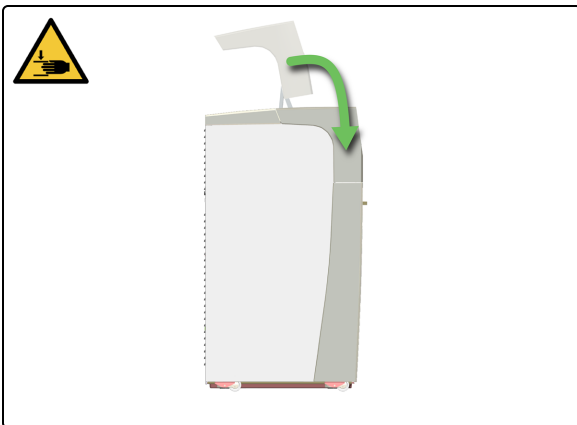


**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.



5. Abra la cubierta y recupere los portaobjetos.

Compruebe si hay residuos en la Work Surface (Superficie de trabajo). Si hay residuos, limpie la Work Surface (Superficie de trabajo). Consulte [4.9 Limpiar las superficies de la Reagent Platform \(Plataforma de reactivos\) y del ARC Bank \(Banco de ARC\)](#).



6. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



7. Reinicie el módulo de procesado. Consulte [3.2 Iniciar el módulo de procesado](#).

### 5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC)



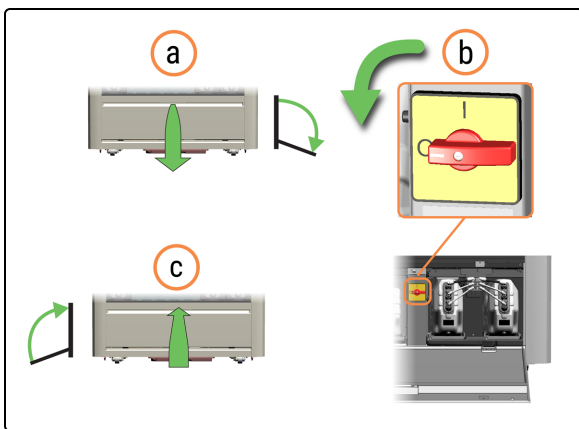
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales](#).



Antes de iniciar este procedimiento, asegúrese de haber iniciado sesión en el módulo de procesado. Consulte [2.1 Iniciar y cerrar sesión](#).



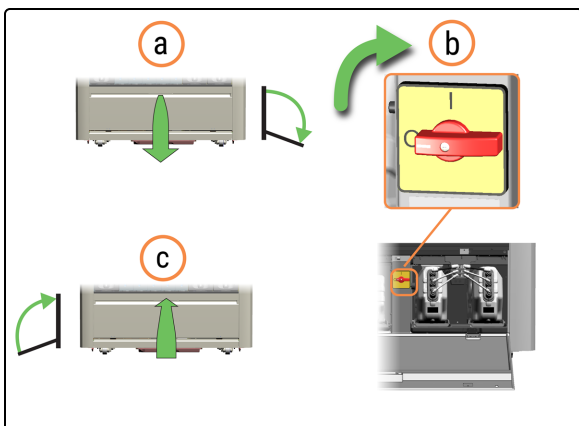
1. Pulse el botón de encendido en modo espera.



2. Apague el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.



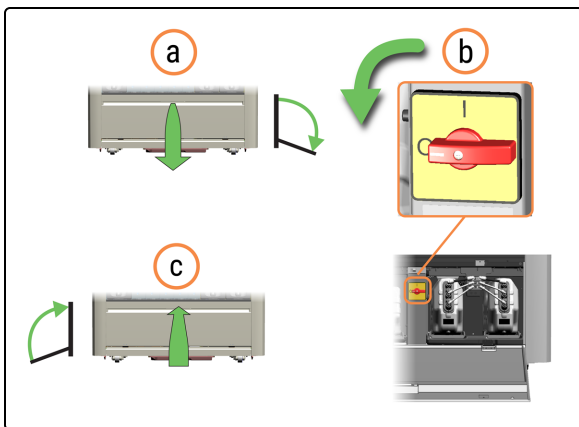
**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.



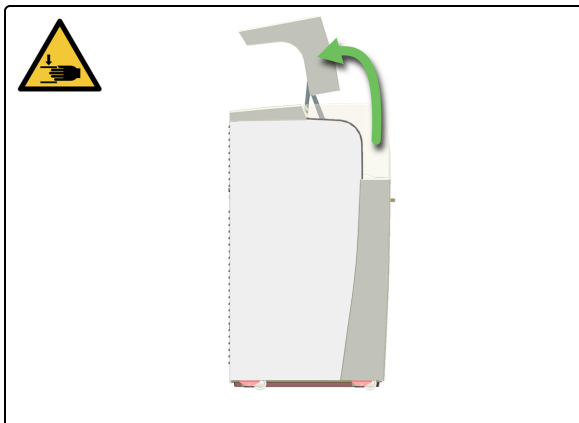
3. Encienda el módulo de procesado.
  - a. Gire el interruptor de alimentación de CA en el sentido de las agujas del reloj.



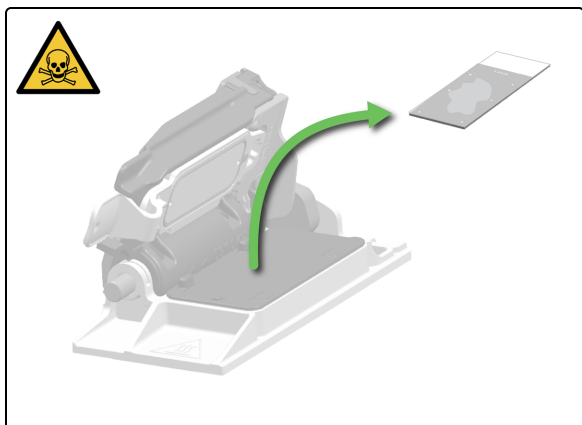
La inicialización fallará, pero los ARC Modules (Módulos ARC) con portaobjetos detectados se abrirán automáticamente.



4. Vuelva a apagar el módulo de procesado.
  - a. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
  - b. Cierre la puerta del armario del depósito.



5. Abra la cubierta.



6. Retire el portaobjetos del ARC Module (Módulo ARC) y déjelo completamente abierto. Los ARC Modules (Módulos ARC) se cierran automáticamente al reiniciar el módulo de procesado.



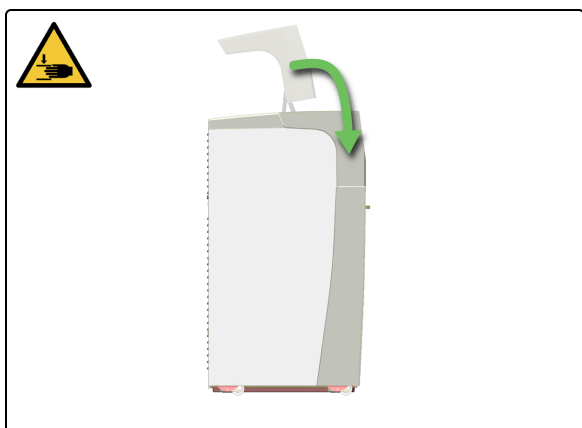
Puede mover manualmente los Wash Robots (Robots de lavado) para obtener un mejor acceso a los ARC Modules (Módulos ARC).



**PRECAUCIÓN:** Tenga cuidado de no dejar caer los portaobjetos al manipularlas manualmente sobre la Work Surface (Superficie de trabajo).



**PRECAUCIÓN:** No cierre los ARC Modules (Módulos ARC) manualmente. Esto se hace automáticamente al iniciar el módulo de procesado.



7. Si ya no necesita acceder a la Work Surface (Superficie de trabajo), cierre la cubierta y siga con este procedimiento.



8. Reinicie el módulo de procesado. Consulte [3.2 Iniciar el módulo de procesado](#).



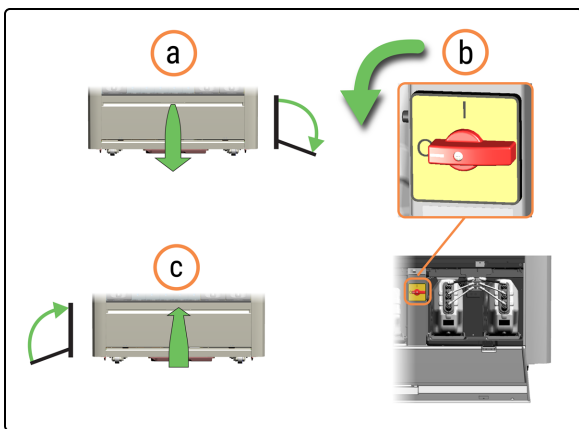
En caso de corte de energía, consulte [5.3.4 Recuperación manual de los portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\) durante un corte de energía.](#)

## 5.3.4 Recuperación manual de los portaobjetos de los ARC Modules (Módulos ARC) durante un corte de energía

En caso de corte de energía, puede seguir estos pasos para retirar manualmente los portaobjetos.



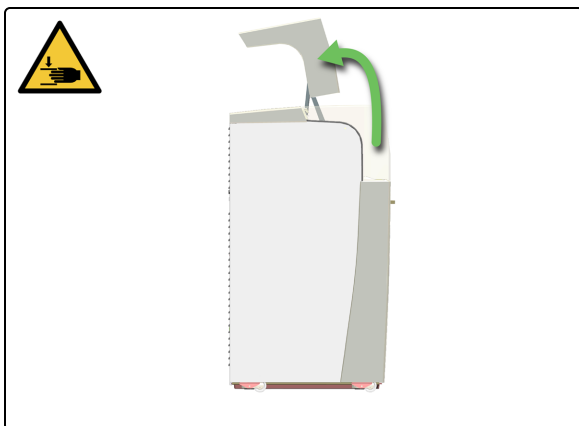
**ADVERTENCIA:** Debe usar el EPP mínimo requerido antes de realizar tareas de mantenimiento en el módulo de procesado. Consulte [Precauciones generales.](#)



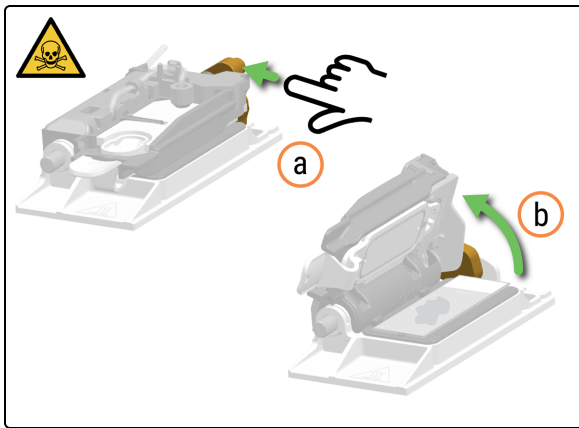
1. Apague el módulo de procesado.
  - a. Abra la puerta del armario del depósito.
  - b. Gire el interruptor de alimentación de CA en sentido contrario a las agujas del reloj.
  - c. Cierre la puerta del armario del depósito.



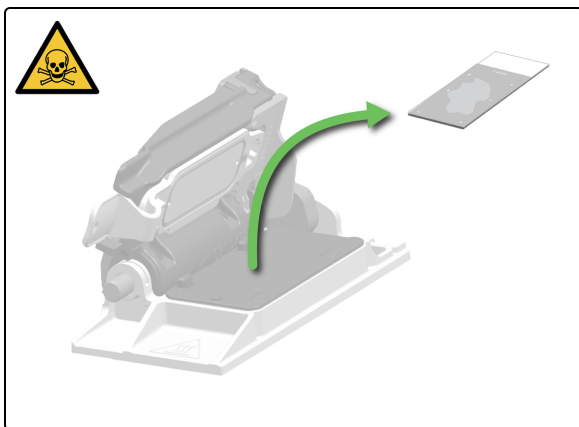
**ADVERTENCIA:** Tenga cuidado de no tropezar con la puerta del armario del depósito cuando esté abierta.



2. Abra la cubierta.



3. Abra manualmente el ARC Module (Módulo ARC).
  - a. Presione el ARC Module Latch (Cierre del módulo ARC).
  - b. Levante la ARC Module Lid (Tapa del módulo ARC).



4. Retire el portaobjetos del ARC Module (Módulo ARC) y déjelo completamente abierto. Los ARC Modules (Módulos ARC) se cierran automáticamente al reiniciar el módulo de procesado.



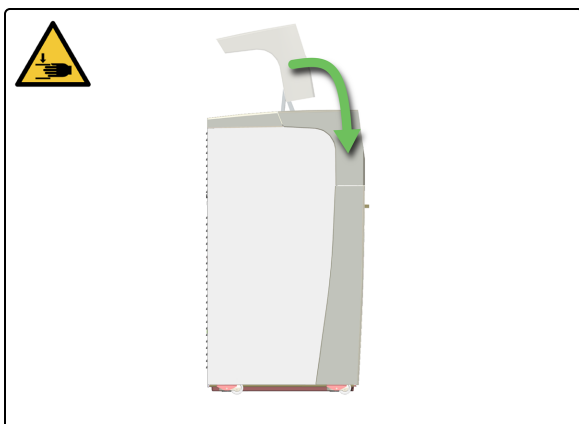
Puede mover manualmente los Wash Robots (Robots de lavado) para obtener un mejor acceso a los ARC Modules (Módulos ARC).



**PRECAUCIÓN:** Tenga cuidado de no dejar caer los portaobjetos al manipularlas manualmente sobre la Work Surface (Superficie de trabajo).



**PRECAUCIÓN:** No cierre los ARC Modules (Módulos ARC) manualmente. Esto se hace automáticamente al iniciar el módulo de procesado.



5. Cierre la cubierta.



## 5.4 Eliminación de un fragmento de portaobjetos de un ARC Module (Módulo ARC)

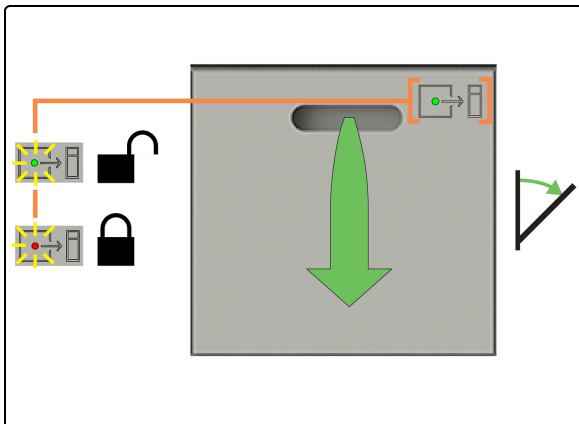
Si observa que falta una parte de un portaobjetos en el Unload Drawer (Cajón de descarga), debe encontrar y eliminar el fragmento de portaobjetos del ARC Module (Módulo ARC).



No cargue portaobjetos nuevos.



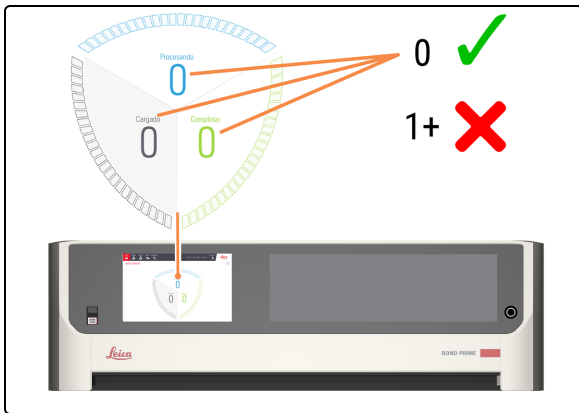
1. Compruebe la cola de acciones para ver si el módulo de procesado ha marcado el error. De lo contrario, es que no se ha detectado la rotura del portaobjetos.



2. Abra el Preload Drawer (Cajón de precarga) y retire los portaobjetos; a continuación, espere hasta que todos los portaobjetos hayan terminado de procesarse.

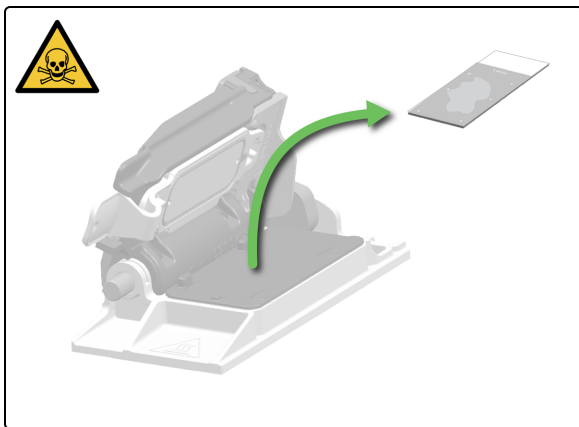


3. Toque Estado.



4. Compruebe la pantalla de estado para asegurarse de que no haya portaobjetos que se estén procesando actualmente (Procesando).

Consulte [2.3 Pantalla de estado](#).



5. Compruebe si hay fragmentos de vidrio en cada ARC Module (Módulo ARC) y extráigalos manualmente de acuerdo con [5.3.3 Recuperación manual de portaobjetos de los ARC Modules \(Módulos ARC\)](#).

# 6

## Especificaciones

En esta sección:

6.1 Especificaciones del sistema .....	204
6.2 Especificaciones físicas .....	204
6.3 Requisitos de alimentación eléctrica y SAI .....	205
6.4 Especificaciones ambientales .....	205
6.5 Especificaciones de funcionamiento .....	205
6.6 Especificaciones de portaobjetos de microscopio .....	207
6.7 Especificaciones de transporte y almacenamiento .....	208

## 6.1 Especificaciones del sistema

Aplicación BOND	7 Clinical o posterior
Controlador BOND	Windows 10 IoT, Dell XE2, Dell XE3 o Dell XE4
Terminal BOND-ADVANCE	Windows 10 IoT, Dell XE2 o Dell XE3
Controlador BOND-ADVANCE	Windows Server 2016, Dell T640, Dell T630
Conexión de red	Ethernet IEEE802.3, 10/100/1000BASE-T
Cables de red	Cables blindados CAT5e o CAT6, con conectores RJ-45
Requisitos del switch Ethernet:	Ethernet IEEE802.3, 10/100/1000BASE-T
Un solo asiento BOND-ADVANCE	Conmutador Ethernet de 8 puertos (para un máximo de 5 módulos de procesado) *  Conmutadores Ethernet de 8 o 16 puertos (para un máximo de 30 módulos de procesado, cuando los conmutadores están conectados juntos) *
Especificaciones del dispositivo	* cualquier combinación de módulos de procesado: BOND-PRIME, BOND-III, BOND-MAX  Leica Biosystems Melbourne Pty Ltd debe suministrar los controladores BOND y BOND-ADVANCE, y terminales BOND-ADVANCE.

## 6.2 Especificaciones físicas

Dimensiones	An: 1217 mm (47,9 in) Al (cubierta cerrada): 1400 mm (55,1 in) Al (cubierta abierta): 1820 mm (71,1 in) L (puerta cerrada): 831 mm (32,7 in) L (puerta abierta): 1096 mm (43,1 in)
Peso (seco)	384 kg (847 lbs)
Peso (cargado con reactivo)	425 kg (937 lbs)
Espacios necesarios	Delantero: 800 mm (31,5 in) para acceder a los Reagent Containers (Recipientes de reactivos) Trasero: espacio de aire de 50 mm (2 in)

## 6.3 Requisitos de alimentación eléctrica y SAI

Tensión de funcionamiento	90 V CA a 264 V CA (para tensión nominal de 100 V CA a 240 V CA)
Frecuencia de la red eléctrica	50/60 Hz
Consumo máximo de energía	1260 VA

## 6.4 Especificaciones ambientales

La siguiente información solo se aplica a los módulos de procesado instalados.

Temperatura máxima de máximo rendimiento	26 °C (79 °F)
Temperatura mínima de máximo rendimiento	18 °C (64 °F)
Temperatura máxima de funcionamiento	34 °C (93 °F)
Temperatura mínima de funcionamiento	5 °C (41 °F)
Humedad máxima de funcionamiento (sin condensación)	80 % HR
Humedad mínima de funcionamiento (sin condensación)	30 % HR
Altitud máxima de funcionamiento	2700 m sobre el nivel del mar
Altitud mínima de funcionamiento	0 m sobre el nivel del mar
Nivelación	inclinación de 0 a 1,5° en cualquier dirección
Salida de nivel de presión de sonido (a 1 m)	< 65 dBA funcionamiento normal < 85 dBA máximo
Máxima salida de energía de calefacción	1260 VA en la toma de corriente (~1100 W después de las pérdidas de la fuente de alimentación)

## 6.5 Especificaciones de funcionamiento

Capacidad de carga de portaobjetos	Máximo 72 portaobjetos
Capacidad de tinción simultánea de portaobjetos	Máximo 24 portaobjetos
Capacidad del Reagent Container (Recipiente de reactivos)	7 ml y 30 ml
Volumen muerto del Reagent Container (Recipiente de reactivos)	260 µl (7 ml) y 932 µl (30 ml)
Volumen de reserva del Reagent Container (Recipiente de reactivos)	280 µl (7 ml) y 280 µl (30 ml)
Capacidad del recipiente de titulación	6 ml (volumen máximo de llenado de 5,7 ml)

Volumen muerto del recipiente de titración	220 µl
Volumen de reserva del recipiente de titulación	280 µl
Número máximo de Reagent Containers (Recipientes de reactivos)	70 (5 Reagent Containers [Recipientes de reactivos] x 14 Reagent Trays (Bandejas de reactivos))
Capacidad de reactivos auxiliares:	
Alcohol	1,25 l
BOND-PRIME Dewax Solution	1,25 l
BOND-PRIME Epitope Retrieval Solution 1	1,25 l
BOND-PRIME Epitope Retrieval Solution 2	1,25 l
BOND-PRIME Wash Solution Concentrate	1,25 l
BOND-PRIME Wash Working Solution	Depósito 1 l
Capacidad de agua desionizada a granel	Recipiente de 4,5 l Depósito de 5 l
Capacidad de residuos a granel	Recipiente de 4,5 l Depósito de 5 l
Capacidad de residuos peligrosos	Recipiente de 4,5 l Depósito de 5 l
Compatibilidad química	Solo para uso con agua desionizada Todos los reactivos BOND-PRIME 100 % etanol o alcohol para uso con reactivos. El alcohol de grado reactivo comprende: etanol, mayor o igual al 90 % (p/p); isopropanol, no más del 5 % (p/p); metanol, no más del 5 % (p/p).  Se utiliza una solución de etanol al 70 % para limpiar algunas piezas.
Vida útil	7 años.
Caducidad del certificado de ciberseguridad de BOND-PRIME	10 años

## 6.6 Especificaciones de portaobjetos de microscopio

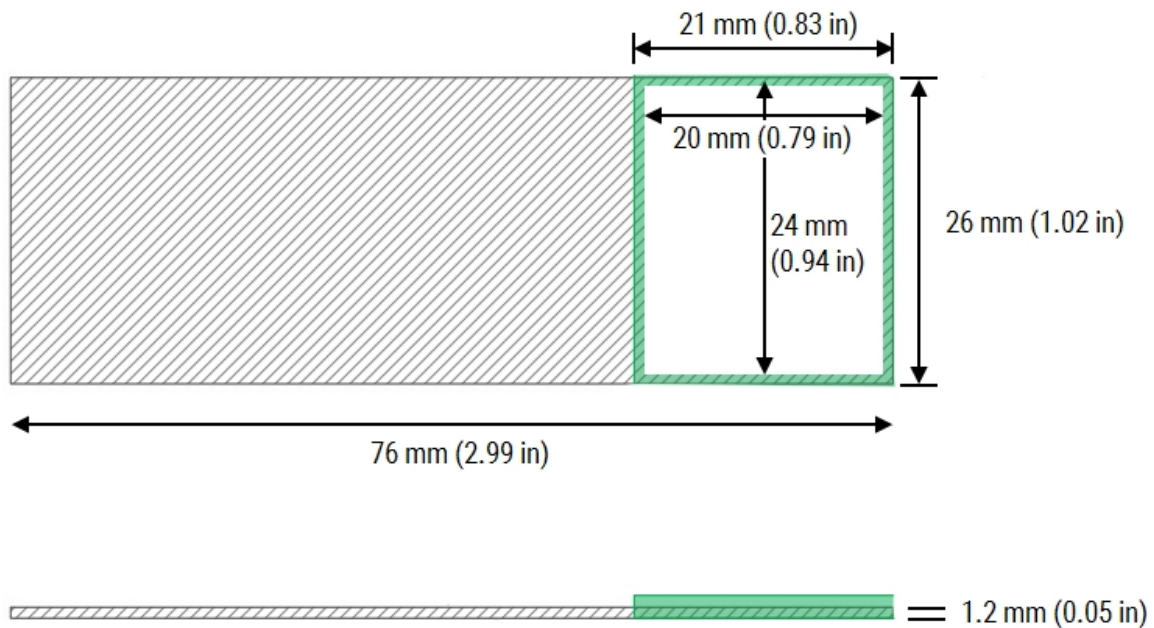
### Especificaciones de portaobjetos

Dimensiones	Ancho: 24,64–26,0 mm (0,97–1,02 in) Longitud: 74,9–76,0 mm (2,95–2,99 in) Grosor: 0,9–1,2 mm (0,03–0,05 in)
Área de la etiqueta	Ancho: 24,64–26,0 mm (0,97–1,02 in) Longitud: 16,9–21,0 mm (0,67–0,83 in)
Material	Vidrio, ISO 8037/1
Área de portaobjetos utilizable	Consulte el diagrama siguiente.

### Especificaciones de la etiqueta de portaobjetos

Dimensiones	Ancho: 22–24 mm (0,87–0,94 in) Longitud: 15–20 mm (0,59–0,79 in) Máximo 2 etiquetas apiladas
Ángulo de inclinación	El usuario debe colocar la etiqueta recta.
Área de la etiqueta del portaobjetos utilizable (dentro de la superficie esmerilada superior) y colocación permitida de la etiqueta del portaobjetos	No se permite que la etiqueta sobresalga.

Figura 6-1: Dimensiones máximas



## 6.7 Especificaciones de transporte y almacenamiento

Dimensiones de la caja	An: 1828 mm (72,0 in) Al: 1590 mm (62,6 in) P: 1134 mm (44,6 in)
Peso embalado	553 kg (1219 lbs)
Temperatura de almacenamiento	-20 a +50 °C (-4 a +122 °F)
Humedad de almacenamiento (sin condensación)	< 80 % HR
Requisitos de desembalaje	Deje un espacio plano de aproximadamente 6000 mm x 4000 mm (236,2 in x 157,4 in) para desembalar
Desplazamiento con ruedas	Ancho mínimo de puerta de 850 mm (33,5 in) Atraviesa un ángulo de rampa máximo de 7 grados
Métodos de envío	Compatible con transporte por carretera, aire y mar



# Índice

## A

acceso a la Work Surface (Superficie de trabajo)	
apagado.....	185
iniciar mantenimiento.....	128
Pantalla Mantenimiento.....	99
active BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).....	99
actualizar	
Cola de acciones.....	72
Advertencias.....	19, 71
Agua desionizada	
recipiente limpio.....	165
rellenar.....	114
alcohol	
rellenar.....	99, 116
alertas.....	71
añadir portaobjetos.....	106
apagado.....	185
apagar módulo de procesado.....	54, 185
AQI.....	69, 71
ARC Bank (Banco de ARC).....	41
ARC Modules (Módulos ARC).....	47
limpiar.....	130
retirar el portaobjetos.....	195
retirar el portaobjetos durante un corte de energía.....	199
ARC Probe (Sonda ARC).....	44
asa.....	30
Avisos legales.....	6
Avisos sobre la normativa.....	10

## B

Bandeja del DS9824 Detection System.....	104
Bandejas	
Cajones de portaobjetos.....	32
cargar Reagent Trays (Bandejas de reactivos).....	94
descargar las Reagent Trays (Bandejas de reactivos).....	98
Reactivo.....	35, 40
Báner de alerta	
ocultar manualmente.....	72
báner, alertas.....	71
Barra de navegación.....	62
BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC).....	112, 159
BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).....	95, 124
ejecutar.....	99
BOND-PRIME Polymer DAB Detection.....	95
botón de encendido.....	30
Bulk Alcohol Container (Recipiente de alcohol a granel), rellenar.....	116
Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel)	
limpiar.....	165
Bulk Probe Prime Station (Estación de cebado de la sonda a granel).....	49
limpiar.....	155
Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel).....	36
cerrar.....	99
Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel).....	44
Bulk Waste Container (Recipiente de residuos a granel)	
limpiar.....	178

vacío.....	122	Covertile de ARC.....	47
<b>C</b>		Covertile, Control Activo del Reactivo.....	47
<hr/>			
cable de alimentación, conectar.....	52	Cubierta.....	30
cable de red, conectar.....	52	<b>D</b>	
Cajones de portaobjetos		<hr/>	
Drenaje.....	32	declaración de uso previsto.....	10
Filtro.....	32	Depósitos.....	38
limpiar.....	146	descargar las Reagent Trays (Bandejas de reactivos)...	98
Tubo de recogida.....	32	descargar portaobjetos.....	82, 106
Cajones, descarga y precarga.....	31	desconectar módulo de procesado.....	54
cargar portaobjetos.....	74	desenchufar el módulo de procesado.....	54
cargar Reagent Tray (Bandeja de reactivos).....	94, 104	desmantelamiento.....	58
cerrar los Bulk Reagent Containers (Recipientes de reactivos a granel).....	99	detalles del Reagent Container (Recipiente de reactivos), ver.....	96
cerrar sesión.....	60	detalles del sistema de reactivos, ver.....	96
CISPR 11 (EN 55011).....	11	detener	
clasificación del equipo.....	11	mantenimiento.....	183
Cleaning Kit (Kit de limpieza)		detener mantenimiento.....	183
ejecutar.....	99	DI Water Container (Recipiente de agua desionizada)	
usar el BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).....	124	limpiar.....	165
Cola de acciones.....	69, 71	rellenar.....	114
transparente.....	72	Drenajes de residuos.....	32
Conectar módulo de procesado.....	52	Drenajes de residuos y sumideros	
conexión de red.....	29	limpiar.....	146
conexión eléctrica.....	29	Dual Reagent Tray (Bandeja de reactivos doble).....	35, 40
Consumibles.....	26	<b>E</b>	
contacte con Leica Biosystems.....	8	<hr/>	
Control activo del reactivo		eliminación, módulo de procesado.....	58
ARC Modules (Módulos ARC).....	47	eliminar	
copyright.....	6	portaobjetos.....	191
Covertile		portaobjetos de ARC Modules (Módulos ARC).....	195
sustituir.....	159	portaobjetos de ARC Modules (Módulos ARC) (corte de energía).....	199
		portaobjetos de cajones.....	192

portaobjetos de la Work Surface (Superficie de trabajo).....	193	etiquetas de portaobjetos.....	74
Reagent Trays (Bandejas de reactivos).....	98	etiquetas, portaobjetos.....	74
Recipiente de residuos.....	122	eventos inesperados.....	69
Equipo de protección personal (EPP).....	22	eventos, ver.....	69
Escáner.....	30		
Escáner de códigos de barras.....	30	<b>F</b>	
especificaciones.....	203	Fabricante.....	6
especificaciones ambientales.....	205	fallo de inicio.....	191
especificaciones de alimentación.....	205	FCC.....	10
especificaciones de almacenamiento.....	208	Filtro de recogida.....	32
especificaciones de funcionamiento.....	205	Filtro de recogida del cajón de portaobjetos	
especificaciones de la etiqueta de portaobjetos.....	207	limpiar.....	146
especificaciones de portaobjetos.....	207	Filtro, cajones de portaobjetos.....	32
especificaciones de portaobjetos de microscopio.....	207	Frascos, reactivo a granel.....	36
especificaciones de transporte.....	208	fuelle de alimentación.....	29
especificaciones del sistema.....	204	funcionamiento del módulo de procesado.....	19
especificaciones eléctricas.....	205	fusibles.....	29
especificaciones físicas.....	204	sustituir los fusibles de la fuente de alimentación.....	187
Estación de cebado		fusibles de la fuente de alimentación	
limpiar.....	155	sustituir.....	187
Sonda a granel.....	49		
Estación de limpieza, portaobjetos.....	51	<b>G</b>	
Estación de preparación, portaobjetos.....	51	glosario de símbolos.....	12
Estaciones de lavado		Glosario de símbolos.....	12
ARC Probe (Sonda ARC).....	49		
limpiar.....	155	<b>H</b>	
Sonda a granel.....	49	hardware.....	24
Wash Robot (Robot de lavado).....	49	Hazardous Waste Container (Recipiente de residuos peligrosos)	
Estaciones de lavado de ARC Probes (Sondas ARC).....	49	limpiar.....	178
limpiar.....	155	vacío.....	122
Estaciones de lavado de Wash Robots (Robots de lavado).....	49	High-Speed Robot (Robot de alta velocidad).....	44
limpiar.....	155	ARC Probe (Sonda ARC).....	44
Ethernet.....	29		

Bulk Reagent Probes (Sondas de reactivos a granel).....	44
ID Imager (Generador de imágenes de ID).....	44
Probe Selector (Selector de sonda).....	44
Suction Cup (Ventosa).....	44
horneado de portaobjetos.....	74
hornear portaobjetos.....	74

## I

### iconos

Reagent Container (Recipiente de reactivos).....	95
sistema de reactivos.....	95
Iconos de Reagent Container (Recipiente de reactivos).....	95
iconos del sistema de reactivos.....	95
ID Imager (Generador de imágenes de ID).....	44
Identificación del producto.....	6
identificación, producto.....	6
IEC 60417.....	14
información de portaobjetos, ver.....	68
información del caso, ver.....	68
Información importante para todos los usuarios.....	6
iniciar	
mantenimiento.....	128
módulo de procesado.....	102
iniciar módulo de procesado.....	102
iniciar sesión.....	60, 102
inicio rápido.....	100
Inserto	
Slide Drawer Insert (Inserto del cajón de portaobjetos).....	32
Instrucciones para equipos médicos para diagnóstico in vitro.....	10
interruptor de alimentación.....	39
Interruptor de alimentación de CA.....	39

ISO 15223-1.....	12
ISO 7000.....	14
ISO 7010.....	17

## L

### lavado

ARC Modules (Módulos ARC).....	130
Estaciones de lavado/cebado.....	155
Suction Cup (Ventosa).....	138

### limpiar

ARC Modules (Módulos ARC).....	130
Bulk DI Water Container (Recipiente de agua desionizada a granel).....	165
Estaciones de cebado.....	155
Estaciones de lavado.....	155
Reagent Platform (Plataforma de reactivos).....	134
Recipiente de residuos.....	178
Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de preparaciones), drenaje de residuos, sumideros de residuos y filtro de recogida.....	146
Suction Cup (Ventosa).....	138
Sump Tray (Bandeja de sumidero).....	181
Superficie del ARC Bank (Banco de ARC).....	134

### limpieza

Reagent Platform (Plataforma de reactivos).....	134
Superficie del ARC Bank (Banco de ARC).....	134

### limpieza de los ARC Modules (Módulos ARC).....

### limpieza y mantenimiento.....

### lista de verificación

limpieza y mantenimiento.....	113
-------------------------------	-----

### llenar

Bulk Alcohol Container (Recipiente de alcohol a granel).....	116
DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).....	114
Reagent Containers (Recipientes de reactivos) bloqueados.....	119

## M

---

mantenimiento	
detener.....	183
iniciar.....	128
mantenimiento bimensual.....	112
mantenimiento cada 8 meses.....	112
mantenimiento diario.....	111
mantenimiento preventivo.....	111
mantenimiento semanal.....	111
mantenimiento y limpieza.....	110
Marca CE.....	10
Mixing Block (Bloque de mezcla).....	50
Mixing Station (Estación de mezcla).....	50
Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla).....	50
sustituir.....	159
módulo de procesado.....	28
apagado.....	185
cerrar sesión.....	60
conectar.....	52
desconectar.....	54
desmantelamiento.....	58
detener mantenimiento.....	183
iniciar.....	102
iniciar mantenimiento.....	128
iniciar sesión.....	60
mover.....	56
Módulo de procesado BOND-PRIME.....	28
módulo de procesado enchufable.....	52
mostrar	
Cola de acciones.....	71
mover módulo de procesado.....	56

## O

---

ocultar	
Báner de alerta.....	72
Cola de acciones.....	71

## P

---

pantalla	
Cola de acciones.....	71
Pantalla de descarga.....	84
Pantalla de estado.....	63
Pantalla de precarga.....	76
Pantalla Mantenimiento.....	99
Pantalla Reactivos.....	92
pantalla táctil.....	59
Barra de navegación.....	62
descargar portaobjetos.....	82
Estado de portaobjetos cargados.....	63
Estado de procesado de portaobjetos.....	65
Estado de procesado de portaobjetos completado.....	67
eventos inesperados.....	69
información de portaobjetos.....	68
Pantalla de descarga.....	84
Pantalla de estado.....	63
Pantalla de precarga.....	76
Pantalla Mantenimiento.....	99
Pantalla Reactivos.....	92
vista de caso.....	76
peligros mecánicos.....	20
Piezas de repuesto.....	27
placa de pocillos, mezcla.....	50
portaobjetos	
descargar.....	82, 106
precargar.....	106
recuperar de cajones.....	192

recuperar de la Work Surface (Superficie de trabajo).....	193	Reagent Platform (Plataforma de reactivos).....	35
recuperar del módulo de procesado.....	191	limpiar.....	134
retirar de los ARC Modules (Módulos ARC).....	195	Reagent Trays (Bandejas de reactivos).....	40, 92
retirar de los ARC Modules (Módulos ARC) (corte de energía).....	199	cargar.....	94, 104
portaobjetos de proceso.....	100, 106	descargar.....	98
portaobjetos desparafinados.....	74	Recipiente a granel	
posiciones de portaobjetos.....	76	reponer agua desionizada.....	114
precargar portaobjetos.....	74, 106	reponer alcohol.....	116
precauciones.....	21, 71	Recipiente de residuos.....	122
Preload Drawer (Cajón de precarga).....	31	limpiar.....	178
limpiar.....	146	vacío.....	122
recuperar portaobjetos.....	192	Recipientes	
Probe Selector (Selector de sonda).....	44	Reactivo.....	35
procesado de portaobjetos.....	106	Reactivo a granel.....	36
programación de mantenimiento.....	111	recuperar portaobjetos.....	191
Programar		registro de revisiones.....	9
BOND-PRIME Cleaning Kit (Kit de limpieza BOND-PRIME).....	124	rellenar	
Programas de mantenimiento.....	111	alcohol.....	99
propiedades de la caso.....	88	Bulk Alcohol Container (Recipiente de alcohol a granel).....	116
propiedades del portaobjetos.....	88	DI Water Container (Recipiente de agua desionizada).....	114
		Reagent Containers (Recipientes de reactivos) bloqueados.....	119
<b>R</b>		Requisitos de SAI.....	205
reactivos.....	26	residuos	
Reactivos auxiliares.....	26	eliminar.....	122
reactivos, mezcla.....	50	reubicar módulo de procesado.....	56
Reagent Containers (Recipientes de reactivos).....	35, 92	riesgos	
Reagent Containers (Recipientes de reactivos) bloqueados		eléctricos.....	20
rellenar.....	119	químicos.....	20
Reagent Containers (Recipientes de reactivos) con seguimiento de lote		riesgos de tipo eléctrico.....	20
rellenar.....	119	riesgos de tipo operativo.....	22
		riesgos de tipo químico.....	20
		riesgos relacionados con la instalación.....	22
		riesgos relacionados con reactivos.....	23

riesgos;funcionamiento del módulo de procesado.....	19
riesgos;instalación.....	22
riesgos;operativos.....	22
riesgos;reactivos.....	23
Robot	
Alta velocidad.....	44
lavado.....	46

## S

Segmento cargado de portaobjetos.....	63
Segmento de procesado de portaobjetos.....	65
Segmento de procesado de portaobjetos completado..	67
símbolos	
seguridad.....	17
Símbolos de seguridad.....	17
Símbolos normativos.....	12
símbolos y marcas.....	15
Single Reagent Tray (Bandeja de reactivos única)....	35, 40
Sistema BOND.....	25
sistema de reactivos.....	40
Slide Drawer Inserts (Insertos del cajón de portaobjetos).....	32
limpiar.....	146
Slide Preparation Station (Estación de preparación de portaobjetos).....	51
Suction Cup (Ventosa).....	44
limpiar.....	138
sustituir.....	142
Sumidero de residuos.....	32
Sump Tray (Bandeja de sumidero).....	28
limpiar.....	181
Superficie del ARC Bank (Banco de ARC)	
limpiar.....	134

sustituir	
Covertile.....	159
fusibles de la fuente de alimentación.....	187
Mixing Well Plate (Placa de pocillos de mezcla)....	159
Suction Cup (Ventosa).....	142

## T

transparente	
Cola de acciones.....	72
Tubo de recogida, cajones de portaobjetos.....	32

## U

Unload Drawer (Cajón de descarga).....	31
limpiar.....	146
recuperar portaobjetos.....	192
utilizar el BOND-PRIME ARC Refresh Kit (Kit de recambio del BOND-PRIME ARC).....	159

## V

vaciar el recipiente de residuos.....	122
viales, mezcla.....	50
vista	
detalles del Reagent Container (Recipiente de reactivos).....	96
detalles del sistema de reactivos.....	96
frontal.....	28
información de portaobjetos.....	68
parte trasera.....	29
Vista de caso de precarga, pantalla táctil.....	76
Vista de descarga del caso, pantalla táctil.....	84
Vista de Unload Drawer (Cajón de descarga), pantalla táctil.....	84
Vista frontal.....	28
Vista trasera.....	29

# W

---

Wash Robots (Robots de lavado).....	46
Work Surface (Superficie de trabajo).....	41
acceso.....	99, 128, 183, 185
recuperar portaobjetos.....	193