

ThermoLazer[®] 200/200TC/300TC och ThermoLazer ProMelt[™] System för beläggningsmarkering

3A1998J
SV

- För yrkesmässig användning av trafikmarkeringsmaterial av termoplast (reflekerande pärlor appliceras samtidigt med vältning) -
- Enbart för utomhusanvändning (får inte användas i regn eller fuktiga förhållanden) -

Bränsle: LP-gas (propanånga)

Brännarkapacitet: Se **Tekniska data**, sida 38.

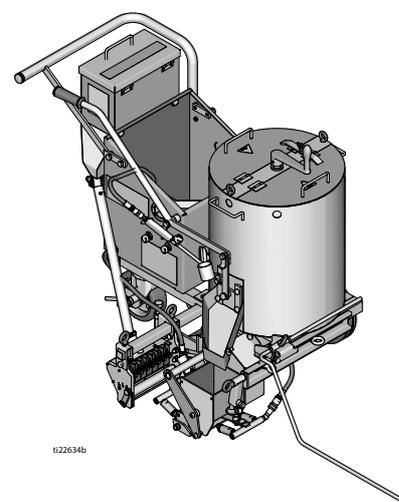
Materialkapacitet 91-136 kg (200-300 pund)



VIKTIGA SÄKERHETSFORESKRIFTER

Läs alla varningar och föreskrifter i handboken. Spara föreskrifterna.

ThermoLazer 200/200TC

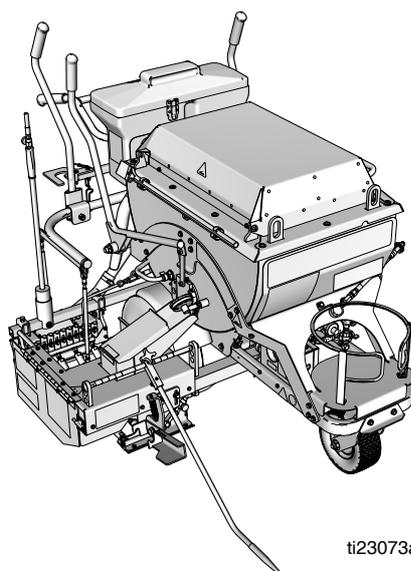


ti22634b

Tillhörande handböcker:

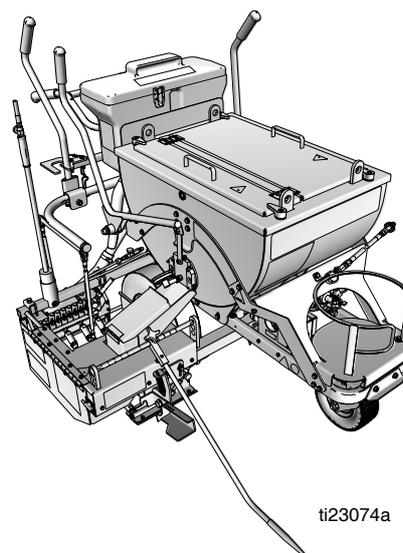
| | |
|--------------------------|--------|
| Reparation | 3A1320 |
| Reservdelar | 3A1321 |
| Dubbel pärlbehållare | 3A0004 |
| SmartDie [™] II | 3A1738 |
| FlexDie [™] | 3A1738 |

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

System Chart

SmartDies som används på ThermoLazer 300TC och ProMelt.

| Smart Die II Komponent | Smart Die Beskrivning |
|------------------------|-------------------------|
| 17A173 | 5 cm (2 tum) |
| 24H431 | 8 cm (3 tum) |
| 24H426 | 10 cm (4 tum) |
| 17J250 | 12 cm (4.75 tum) |
| 24H432 | 13 cm (5 tum) |
| 24H427 | 15 cm (6 tum) |
| 24H433 | 18 cm (7 tum) |
| 24H428 | 20 cm (8 tum) |
| 24H434 | 22,5 cm (9 tum) |
| 24H429 | 25cm (10 tum) |
| 24H430 | 30 cm (12 tum) |
| ‡17A174 | 41 cm (16 tum) |
| 24H437 | 8-8-8 cm (3-3-3 tum) |
| 24H435 | 10-8-10 cm (4-3-4 tum) |
| 24H436 | 10-10-10 cm (4-4-4 tum) |
| 24J785 | 10-15-10 cm (4-6-4 tum) |
| ‡17A175 | 15-10-15 cm (6-4-6 tum) |
| ‡17R378 | 13-13-13 cm (5-5-5 tum) |

‡ Requires 16" (40 cm) Conversion Bead System Kit for 300TC/ProMelt Only.

- 17B190 Kit, accy, 16" (40 cm) Single Drop Bead System
- 17B189 Kit, accy, 16" (40 cm) Double Drop Bead Box (requires 17B190 to be installed)

FlexDies som används på ThermoLazer 200/200TC

| FlexDie Komponent | FlexDie Beskrivning |
|-------------------|-------------------------|
| 16Y661 | 5 cm (2 tum) |
| 16Y662 | 8 cm (3 tum) |
| 16Y320 | 10 cm (4 tum) |
| 16Y663 | 12 cm (5 tum) |
| 16Y190 | 15 cm (6 tum) |
| 16Y664 | 18 cm (7 tum) |
| 16Y326 | 20 cm (8 tum) |
| 16Y665 | 22,5 cm (9 tum) |
| 16Y332 | 25cm (10 tum) |
| 16Y207 | 30 cm (12 tum) |
| 16Y338 | 8-8-8 cm (3-3-3 tum) |
| 16Y352 | 10-8-10 cm (4-3-4 tum) |
| 16Y666 | 10-5-10 cm (4-2-4 tum) |
| 16Y363 | 10-10-10 cm (4-4-4 tum) |

Innehåll

| | | | |
|---|-----------|---|-----------|
| System Chart | 2 | Vältningsbehållare ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II) | 26 |
| Innehåll | 3 | Installation | 26 |
| Varningar | 4 | Demontering | 26 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 200 | 6 | Justering | 27 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 200 (fortsättning) | 7 | Justering av linjetjocklek vältningsbehållare ... | 28 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 200TC .. | 8 | (Alla ThermoLazer-enheter) | 28 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 200TC (fortsättning) | 9 | Förbereda ThermoLazer 200/200TC/300TC för användning | 29 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 300TC . | 10 | Förberedning av ThermoLazer ProMelt för användning | 30 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer 300TC (fortsättning) | 11 | ProMelt överhettningsskydd | 31 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer ProMelt 12 | | Pärlfördelningsbehållare | 31 |
| Komponentidentifikation - ThermoLazer ProMelt (fortsättning) | 13 | Tillföra pärlor till SplitBead-fathållaren | 31 |
| Viktiga säkerhetsföreskrifter | 14 | Applicera material på en yta | 32 |
| Viktiga säkerhetsföreskrifter | 15 | Avstängning | 33 |
| Viktiga säkerhetsföreskrifter | 16 | Rengöring av ThermoLazer 200/200TC/300TC .. | 34 |
| Tändningsanvisningar | 17 | Transport | 34 |
| Tändning av kittelbrännare | 17 | Rengöring av ThermoLazer ProMelt | 35 |
| Stänga av brännare | 19 | Transport | 35 |
| Anvisningar för tändning av fackla | 20 | Underhåll | 36 |
| Tändningsanvisningar för brännare till främre vältningsbehållare | 21 | Fat Track främre svänghjulssystem | 37 |
| Tändningsanvisningar för brännare bakre vältningsbehållare (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .. | 22 | Tekniska data | 38 |
| Vältningsbehållare ThermoLazer 200/200TC (Flex Die) | 23 | Anteckningar | 39 |
| Installation | 23 | Graco standardgaranti | 40 |
| Demontering | 24 | | |
| Inställningar | 25 | | |

Varningar

Nedan följer allmänna säkerhetsföreskrifter beträffande förberedelser, drift, jordning, skötsel och reparation av denna utrustning. I texten i denna handbok uppmärksammar utropsteckensymbolen på en varning och symbolen för fara avser specifika risker. Studera dessa sidor med allmänna säkerhetsföreskrifter. Ytterligare produktspecifika säkerhetsföreskrifter återfinns i texten där så är tillämpligt.

|  VARNINGAR | |
|--|---|
|  | <p>BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA</p> <p>Brandfarliga gaser och vätskor, till exempel propangas, bensin och brännbart bränsle, i arbetsområde kan antändas eller explodera. För att undvika brand och explosion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Använd inte utrustningen om du inte är fullt utbildad och kvalificerad. • Tillåt inte öppna behållare med brandfarliga ämnen att finnas inom 7,6 m (25 fot) från utrustningen. Använd inte utrustningen inom 3 m (10 fot) från någon byggnad, brännbart material eller andra gascylindrar. • Stäng av alla brännare när du fyller på bränsle i utrustningen. • Stäng omedelbart tankens avstängningsventil om du känner lukten av propangas; släck alla öppna lågor. Om gaslukten fortsätter, håll dig borta från utrustning och ring omedelbart brandkåren. • Följ tändningsanvisningarna för brännaren och facklan. • Värm inte termoplastiska trafikmarkeringsmaterial över dess högsta tillåtna temperatur. • Fungerande brandsläckare ska finnas tillgänglig. • Håll arbetsområdet fritt från skräp, inklusive lösningsmedel, trasor och bensin. |
|  | <p>RISKER VID FELAKTIG ANVÄNDNING AV UTRUSTNING</p> <p>Felaktig användning kan orsaka dödsfall eller allvarlig kroppsskada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lämna inte utrustning utan uppsikt. • Håll barn och djur utanför arbetsområdet. • Överskrid inte maximalt arbetstryck eller märktemperatur för den komponent i systemet som har lägst gräns. Se Tekniska data i alla utrustningshandböcker. • Kontrollera utrustningen dagligen. Reparera eller byt ut slitna eller skadade delar omedelbart och använd endast originalreservdelar från tillverkaren. • Ändra inte och bygg inte om utrustningen. • Använd endast utrustningen för det ändamål den är avsedd för. Kontakta Graco-distributören för upplysningar. • Fyll inte på material utöver den maximala kapaciteten. • Dra gasledning, slangar och kablar på avstånd från trafikområden, skarpa kanter, rörliga delar och varma ytor. • Vrid eller överböj inte gasledningar. • Åsidosätt eller omintetgör inte säkerhetsanordningar. • Använd inte systemet om du är trött eller påverkad av alkohol eller mediciner. |
|  | <p>RISK FÖR BRÄNSKADOR</p> <p>Utrustningsytor och vätska som värms upp kan bli mycket varma under drift. För att undvika allvarliga brännskador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vidrör inte het vätska eller utrustning. |
|  | <p>KOLMONOXIDRISKER</p> <p>Avgaserna innehåller giftig kolmonoxid, som är färg- och luktlös. Inandning av kolmonoxid kan orsaka dödsfall. Kör inte i slutet utrymme.</p> |

VARNINGAR



RISKER MED GIFTIGA VÄTSKOR OCH ÅNGOR

Giftiga vätskor och ångor kan orsaka allvarlig personskada eller dödsfall om de stänker på hud eller i ögon, inandas eller sväljs.

- Läs materialsäkerhetsdatabladet (MSDS) för information om de specifika riskerna med materialen som används.



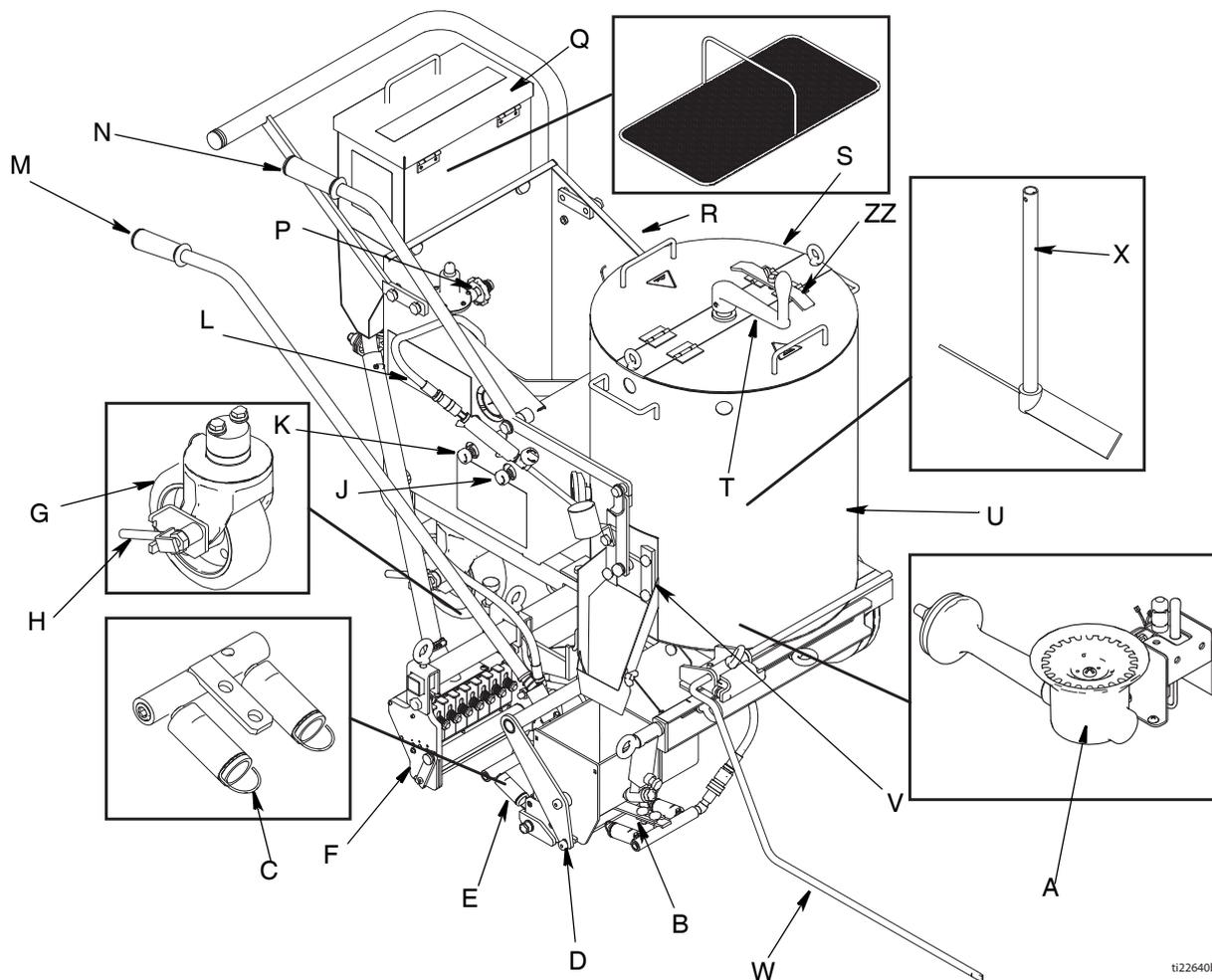
PERSONLIG SKYDDSUSTRUSTNING

För att skydda dig mot svåra skador, bland annat ögonskador, inandning av giftiga ångor, brännskador och hörselskador, måste du bära lämplig skyddsutrustning vid användning och reparation av maskinen och när du befinner inom dess arbetsområde. I skyddsutrustningen skall minst ingå:

- Skyddsdräkt och andningsskydd som rekommenderas av vätske- och lösningsmedelstillverkaren.
- Handskar, skor, overaller, ansiktsskydd, mössa etc. specificerade för höga temperaturer på minst 260° C (500° F).



Komponentidentifikation - ThermoLazer 200



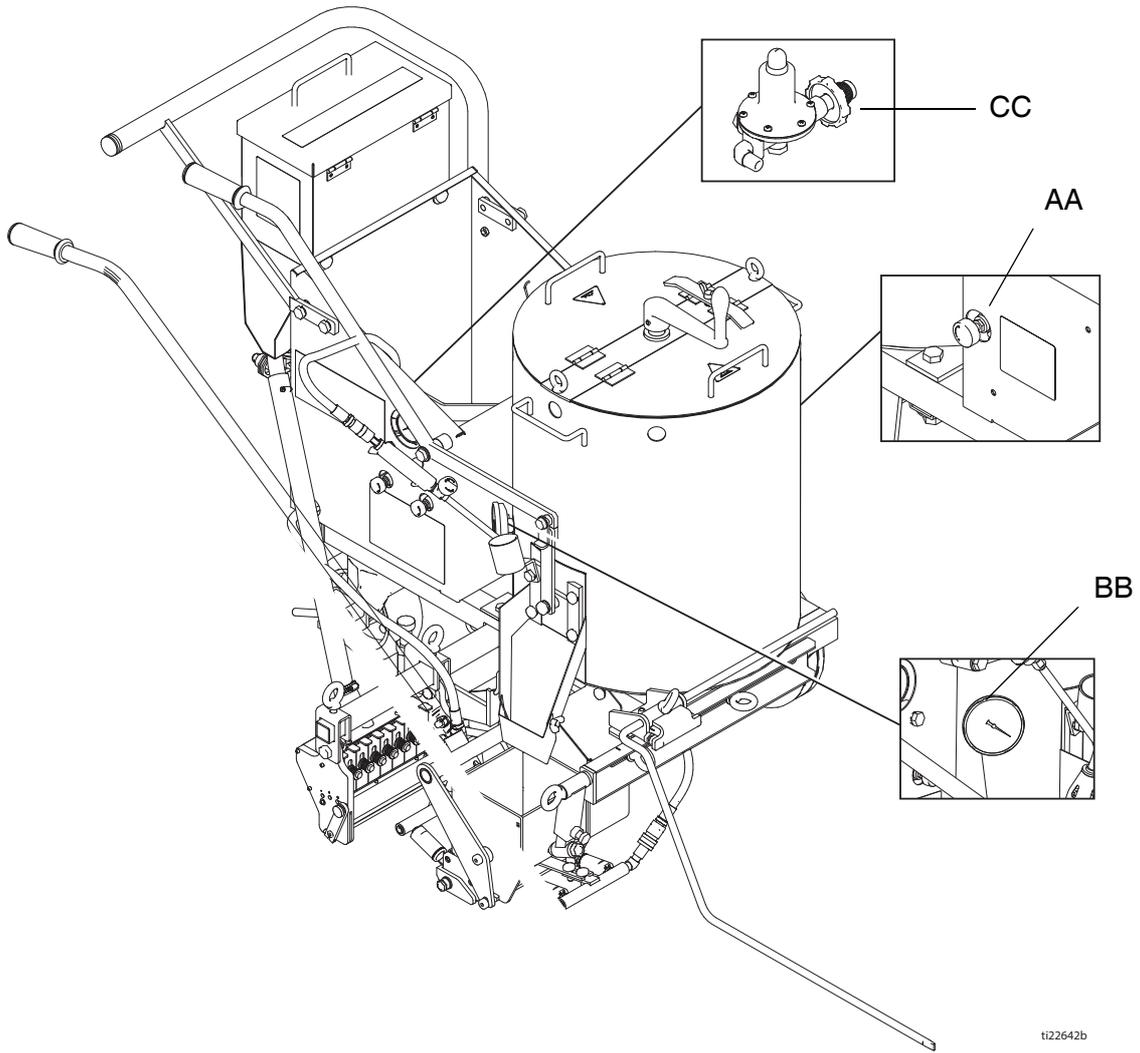
ti22640b

| | |
|---|---|
| A | Huvudbrännare för kittel |
| B | Brännare främre välningsbehållare |
| C | Flamindikator |
| D | Välningsbehållare |
| E | Brännare bakre välningsbehållare |
| F | Pärlfördelningsbehållare |
| G | Svängbart bakhjul |
| H | Upplåsningsspak för svängbart bakhjul |
| J | Manuell avstängning främre välningsbehållare |
| K | Manuell avstängning bakre välningsbehållare |
| L | Fackla |
| M | Ställdon för välningsbehållare/pärlfördelningsbehållare |

| | |
|----|---------------------------------|
| N | ControlFlow slidventilsställdon |
| P | Anslutning propantank |
| Q | Pärtratt |
| R | LP-gascylinderhållare |
| S | Lucka |
| T | Vev till omrörare |
| U | Kittel |
| V | ControlFlow slidventil |
| W | Linjpekare |
| X | Omrörare |
| ZZ | Lås för kittellock |

*LP-gasleveranscyllinder levereras ej av Graco. LP-gasleveranscyllinder skall vara utformad, konstruerad och märkt i enlighet med specifikationerna och bestämmelserna för LP-gascylindrar från USA:s transportdepartement (DOT), Nationell standard för Kanada, CAN/CSA-B339, cylindrar, sfärer, rör för transport av farligt gods, Bestämmelser för transporterbara tryckkärl 2001 (S1 2001/1426), Förordningar 1987 (SI 1987/116) Bestämmelser för gascylindrar (mönstergodkännande) 1987 (SI 1987/116) (Bestämmelser för mönstergodkännande) för cylindrar av EEC-typ (under EU-direktiv 84/525/EEC, 84/526/EEC, och 84/527/EEC.

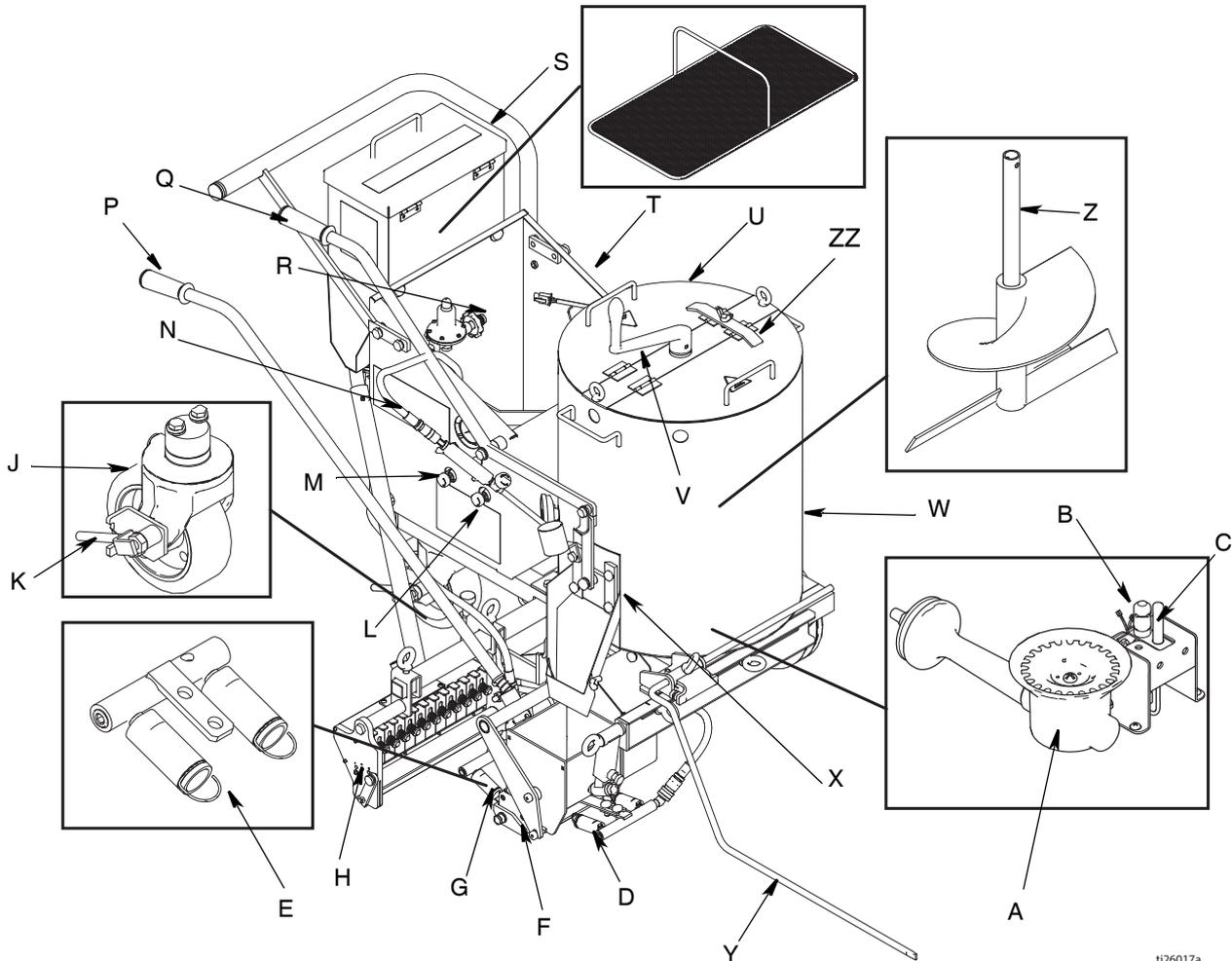
Komponentidentifikation - ThermoLazer 200 (fortsättning)



| | |
|----|-----------------------------------|
| AA | Kontrollratt för kitteltemperatur |
| BB | Kitteltemperaturindikator |

| | |
|----|-----------------|
| CC | Systemregulator |
|----|-----------------|

Komponentidentifikation - ThermoLazer 200TC



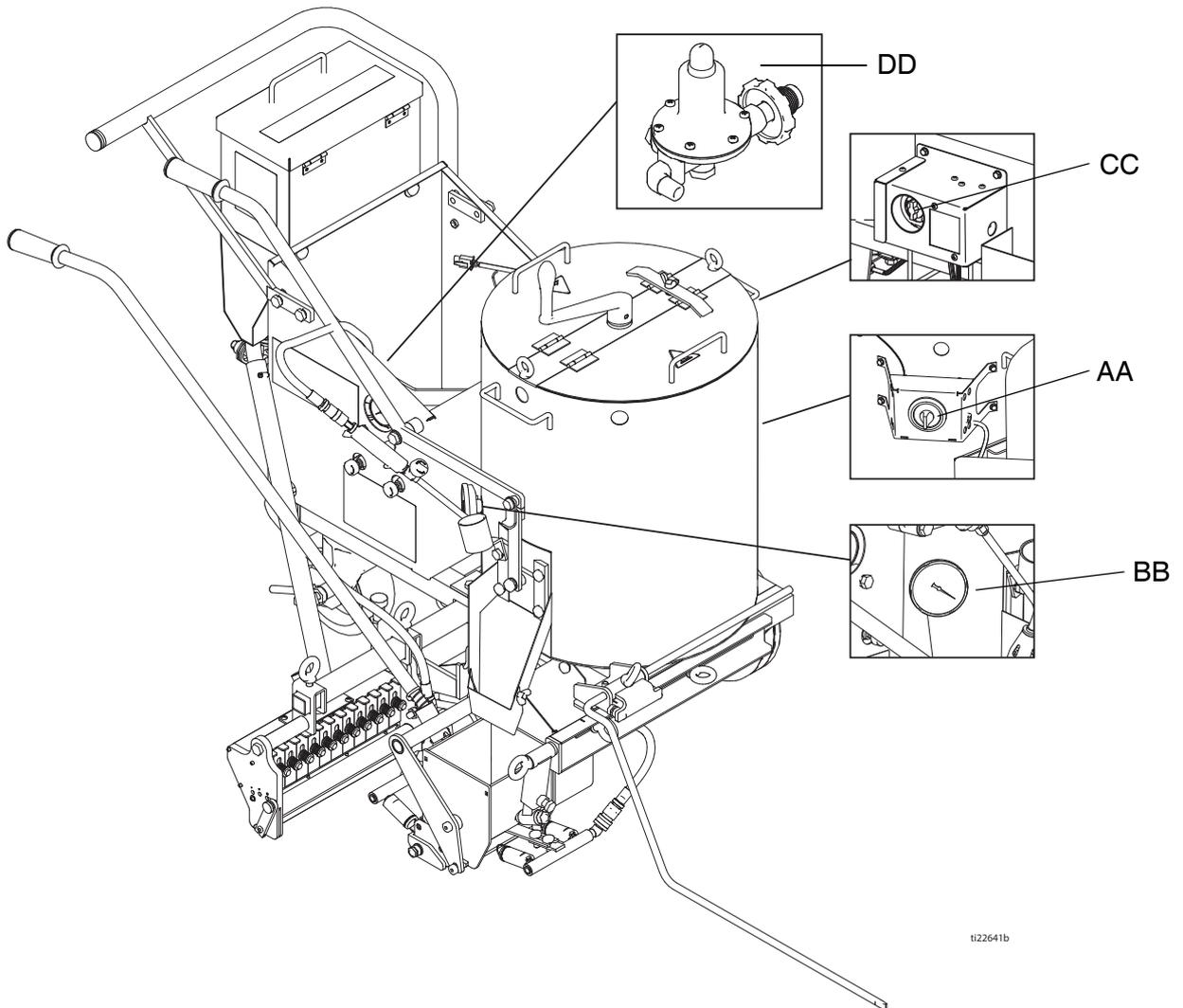
ti26017a

| | |
|---|--|
| A | Huvudbrännare för kittel |
| B | Pilotbrännare för kittel |
| C | Kittel termostapel |
| D | Brännare främre välningsbehållare |
| E | Flamindikator |
| F | Välningsbehållare |
| G | Brännare bakre välningsbehållare |
| H | Pärlfördelningsbehållare |
| J | Svängbart bakhjul |
| K | Uppläsningsspak för svängbart bakhjul |
| L | Manuell avstängning främre välningsbehållare |
| M | Manuell avstängning bakre välningsbehållare |
| N | Fackla |

| | |
|----|---|
| P | Ställdon för välningsbehållare/pärlfördelningsbehållare |
| Q | ControlFlow slidventilsställdon |
| R | Anslutning propantank |
| S | Pärtratt |
| T | LP-gascylinderhållare |
| U | Lucka |
| V | Vev till omrörare |
| W | Kittel |
| X | ControlFlow slidventil |
| Y | Linjepekare |
| Z | Omrörare |
| ZZ | Lås för kittellock |

*LP-gasleveranscyllinder levereras ej av Graco. LP-gasleveranscyllinder skall vara utformad, konstruerad och märkt i enlighet med specifikationerna och bestämmelserna för LP-gascylindrar från USA:s transportdepartement (DOT), Nationell standard för Kanada, CAN/CSA-B339, cylindrar, sfärer, rör för transport av farligt gods, Bestämmelser för transporterbara tryckkärl 2001 (SI 2001/1426), Förordningar 1987 (SI 1987/116) Bestämmelser för gascylindrar (mönstergodkännande) 1987 (SI 1987/116) (Bestämmelser för mönstergodkännande) för cylindrar av EEC-typ (under EU-direktiv 84/525/EEC, 84/526/EEC, och 84/527/EEC.

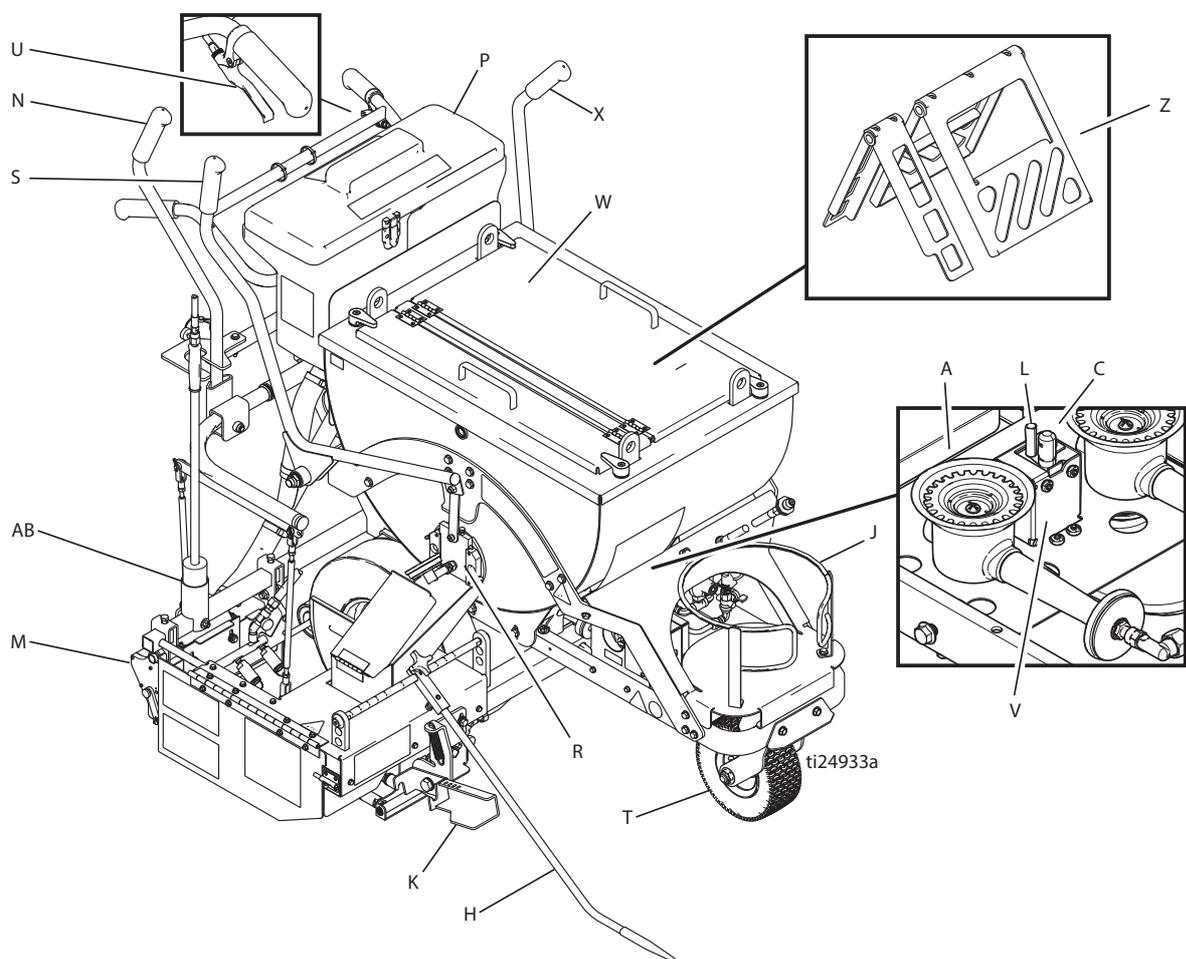
Komponentidentifikation - ThermoLazer 200TC (fortsättning)



t122641b

| | |
|----|-----------------------------------|
| AA | Kontrollratt för kitteltemperatur |
| BB | Kitteltemperaturindikator |
| CC | Kittelgassäkerhetsventil |
| DD | Systemregulator |

Komponentidentifikation - ThermoLazer 300TC

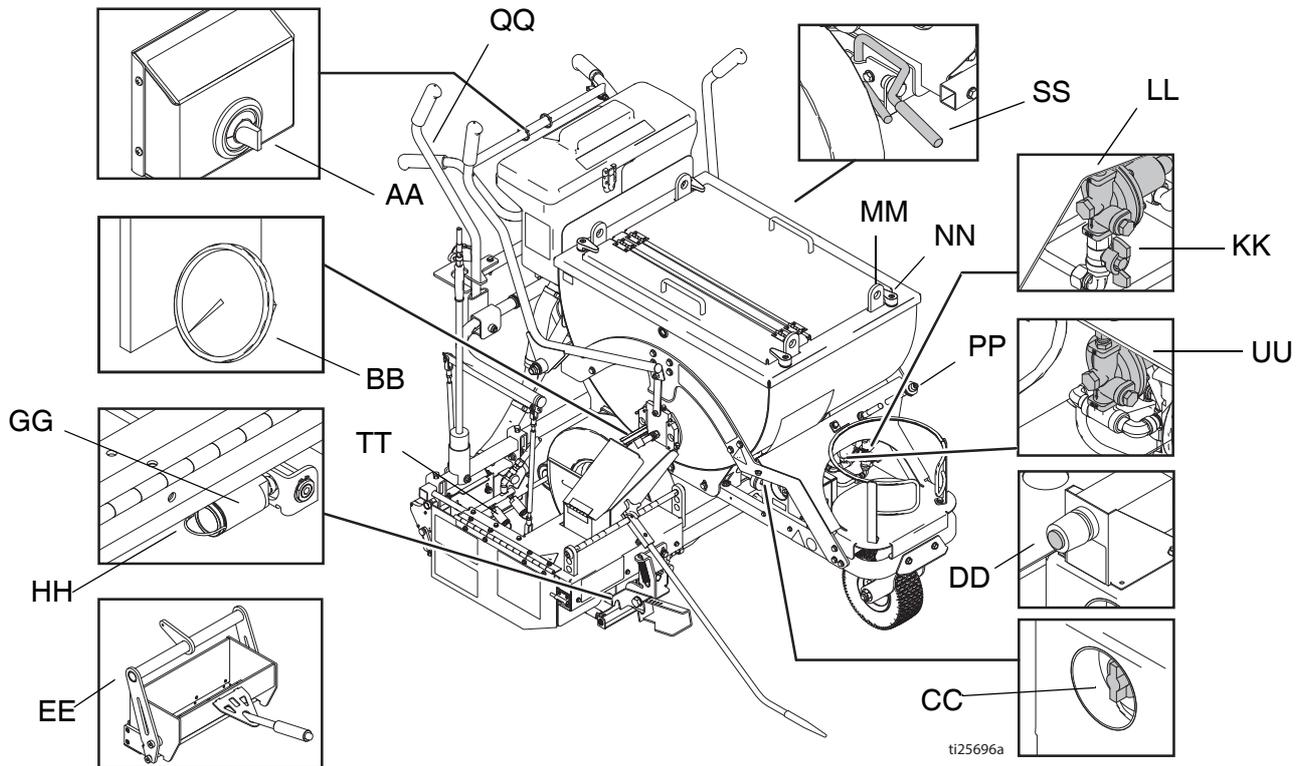


| | |
|---|--|
| A | Huvudbrännare för kittel |
| C | Pilotbrännare för kittel |
| H | Linjegejd |
| J | LP-gascylinderhållare |
| K | Spak vältningsbehållare |
| L | Kittel termostapel |
| M | Pärlfördelningsbehållare |
| N | Ställon för vältningsbehållare/pärlfördelnings behållare |
| P | SplitBead pärltratt |

| | |
|----|--|
| R | ControlFlow slidventil |
| S | ControlFlow slidventilsställon |
| T | Fat Track svängbart hjul |
| U | Upplåsningsspak för svängbart framhjul |
| V | Kittelpilot tändningselektrod |
| W | Skyddslock med lås |
| X | Ställon omrörare |
| Z | Omrörare |
| AB | Fackla |

*LP-gasleveranscyllinder levereras ej av Graco. LP-gasleveranscyllinder skall vara utformad, konstruerad och märkt i enlighet med specifikationerna och bestämmelserna för LP-gascylindrar från USA:s transportdepartement (DOT), Nationell standard för Kanada, CAN/CSA-B339, cylindrar, sfärer, rör för transport av farligt gods, Bestämmelser för transporterbara tryckkärl 2001 (S1 2001/1426), Förordningar 1987 (SI 1987/116) Bestämmelser för gascylindrar (mönstergodkännande) 1987 (SI 1987/116) (Bestämmelser för mönstergodkännande) för cylindrar av EEC-typ (under EU-direktiv 84/525/EEC, 84/526/EEC, och 84/527/EEC.

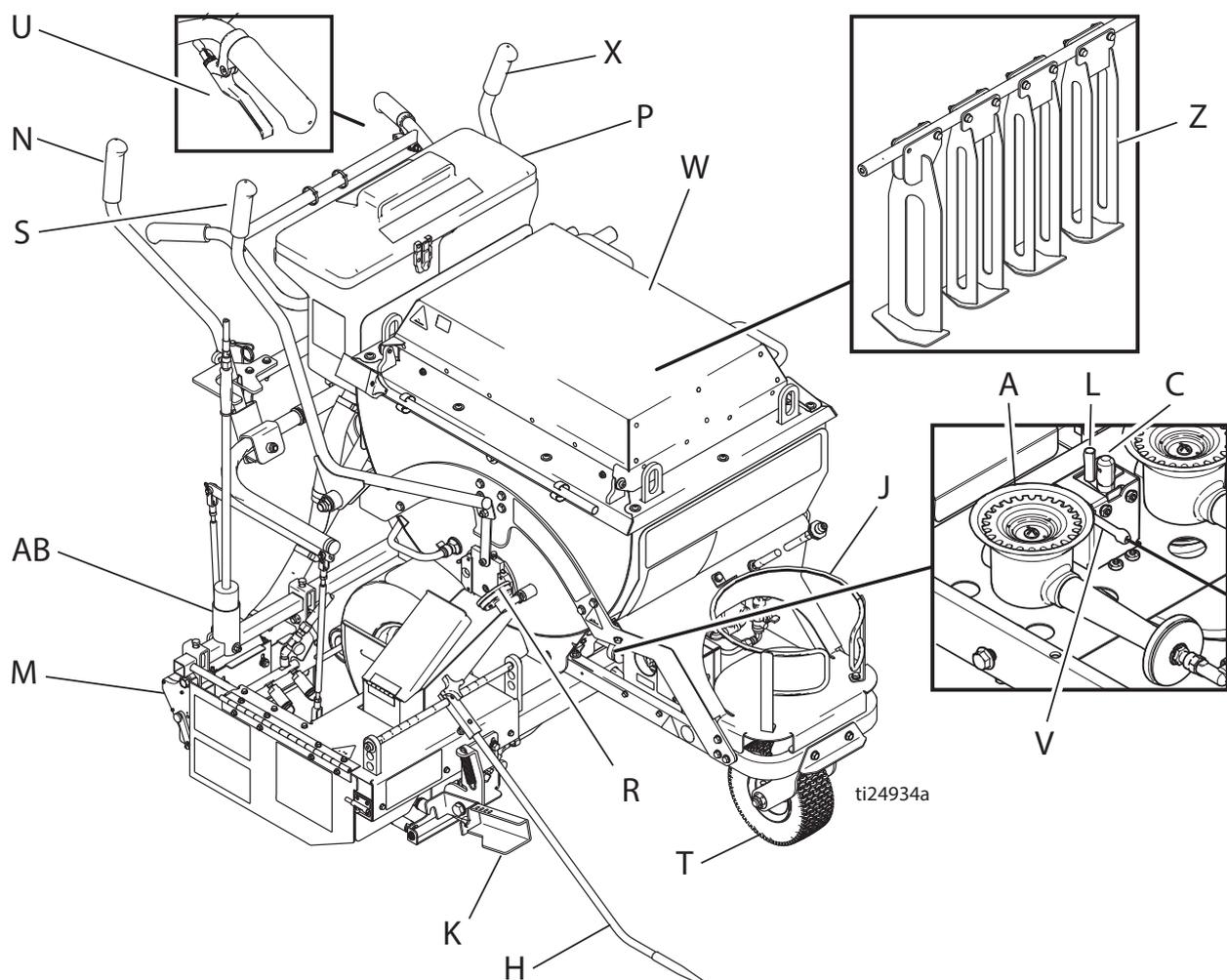
Komponentidentifikation - ThermoLazer 300TC (fortsättning)



ti25696a

| | |
|----|---|
| AA | Kontrollratt för kitteltemperatur |
| BB | Kitteltemperaturindikator |
| CC | Kittelgassäkerhetsventil |
| DD | Brännartändare för kittelpilotlåga |
| EE | Vältningsbehållare |
| GG | Brännare främre vältningsbehållare |
| HH | Flamindikator |
| KK | Manuell avstängningsventil för kittelbrännare |
| LL | Kittelbrännareregulator |
| MM | Lyftring |
| NN | Lock/spaklås |
| PP | Anslutning propantank |
| QQ | Flamtändare |
| SS | Parkeringsbroms |
| TT | Brännare bakre vältningsbehållare |
| UU | Brännareregulator vältningsbehållare |

Komponentidentifikation - ThermoLazer ProMelt

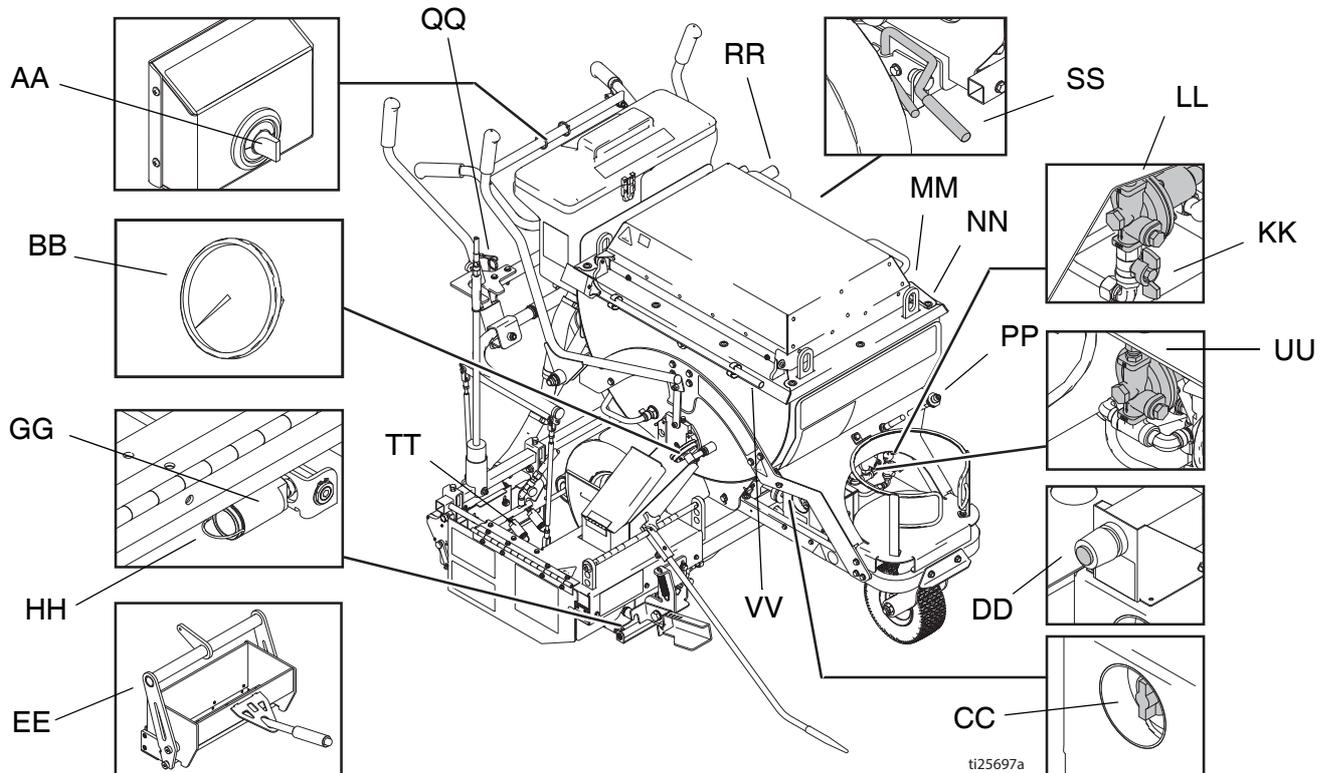


| | |
|---|--|
| A | Huvudbrännare för kittel |
| C | Pilotbrännare för kittel |
| H | Linjegejd |
| J | Cylinderhållare för LP-gas |
| K | Spak vältningsbehållare |
| L | Kittel termostapel |
| M | Pärlfördelningsbehållare |
| N | Ställdon för vältningsbehållare/ pärlfördelnings behållare |
| P | SplitBead™ pärltratt |

| | |
|----|-----------------------------------|
| R | ControlFlow™ slidventil |
| S | ControlFlow slidventilsställdon |
| T | Fat Track™ Svängbart hjul |
| U | Låsspak för främre svängbart hjul |
| V | Tändningselektrod för kittelpilot |
| W | Skyddshölje med låshake |
| X | Ställdon omrörare |
| Z | Omrörare |
| AB | Fackla |

*LP-gasleveranscyllinder levereras ej av Graco. LP-gasleveranscyllindrar skall vara utformad, konstruerad och märkt i enlighet med specifikationerna och bestämmelserna för LP-gascylyndrar från USA:s transportdepartement (DOT), Nationell standard för Kanada, CAN/CSA-B339, cyllindrar, sfärer, rör för transport av farligt gods, Bestämmelser för transporterbara tryckkärl 2001 (S1 2001/1426), Förordningar 1987 (SI 1987/116) Bestämmelser för gascylyndrar (mönstergodkännande)1987 (SI 1987/116) (Bestämmelser för mönstergodkännande) för cyllindrar av EEC-typ (under EU-direktiv 84/525/EEC, 84/526/EEC, och 84/527/EEC.

Komponentidentifikation - ThermoLazer ProMelt (fortsättning)



ti25697a

| | |
|----|---|
| AA | Kontrollratt för kitteltemperatur |
| BB | Kitteltemperaturindikator |
| CC | Kittelgassäkerhetsventil |
| DD | Pilotbrännartändare för kittel |
| EE | Vältningsbehållare |
| GG | Brännare främre vältningsbehållare |
| HH | Flamindikator |
| KK | Manuell avstängningsventil för kittelbrännare |
| LL | Kittelbrännarregulator |
| MM | Lyftring |
| NN | Lock/spaklås |
| PP | Anslutning propantank |
| QQ | Flamtändare |
| RR | Vev till omrörare |
| SS | Parkeringsbroms |
| TT | Brännare bakre vältningsbehållare |
| UU | Brännarregulator vältningsbehållare |
| VV | Skrapa |

Viktiga säkerhetsföreskrifter

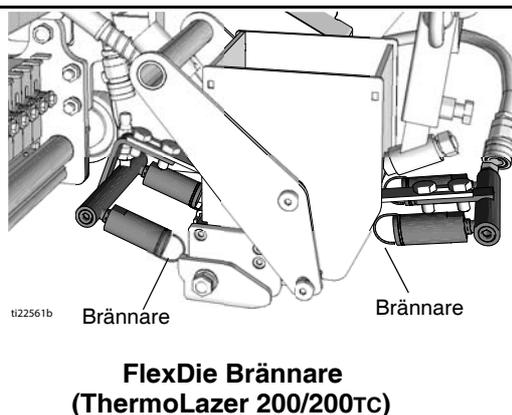
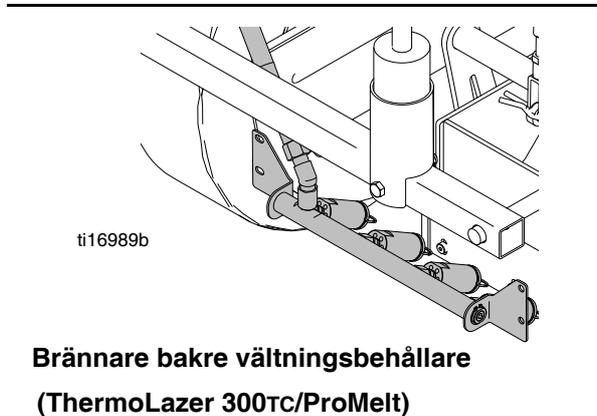
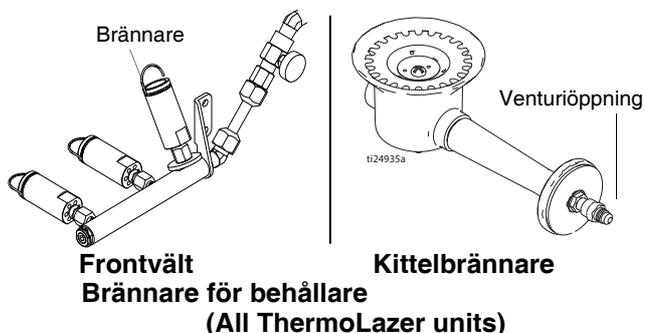
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Om du inte följer dessa instruktioner exakt, kan det leda till brand eller explosion och orsaka egendoms skador, personskador eller dödsfall.

Håll gasförsörjningsslangen borta från heta ytor och lågor.

Använd utrustning i enlighet med statliga och lokala förordningar för lagring, hantering och transport av flytande petroleumgaser, ANSI/NFPA58 eller CSA B149.1

Om utrustningen har lagrats, kontrollera om det finns insekter och insektsbon på brännare och venturirör.

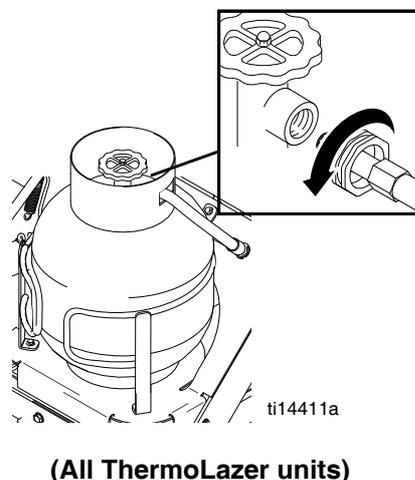


Använd enbart vertikala LP-gascylindrar med ångavtappning som har utformats, konstruerats och märkts i enlighet med specifikationerna och bestämmelserna för LP-gascylindrar från USA:s transportdepartement (DOT), eller nationell standard i Kanada, CAN/CSA-B337, för cylindrar, sfärer, rör för transport av farligt gods, Bestämmelser för transporterbara tryckkärl 2001 (S1 2001/1426), Bestämmelser för gascylindrar (möns tergodkännande) 1987 (SI 1987/116) (Bestämmelser för mönstergodkännande) för cylindrar av EEC-typ (enligt EU-direktiv 84/525/EEC, 84/526/EEC och 84/527/EEC. Använd enbart LP-gascylindrar för 9,07 kg till 13,6 kg (20 lb till 30 lb).

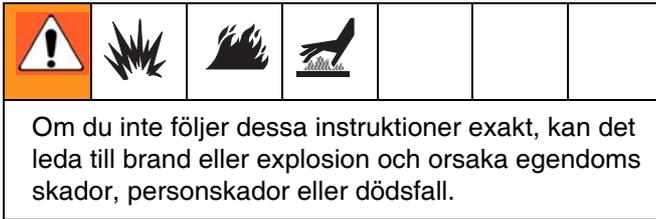
LP-gascylindrar ska enbart användas i vertikalt upprätt läge som angivet på den godkända LP-gascylindern för korrekt ångavtappning.

Kontrollera gasförsörjningsslangens anslutning till LP-gascylindern. Säkerställ att kopplingen är fri från skräp innan den ansluts till tanken. Se till att gasanslutningen är helt fastskruvad och absolut tät.

ANM: LP-gastanken är utrustad med en POL-gasan slutning. Kontakta din lokala leverantör av LP-gasutrustning om en annan storlek erfordras.

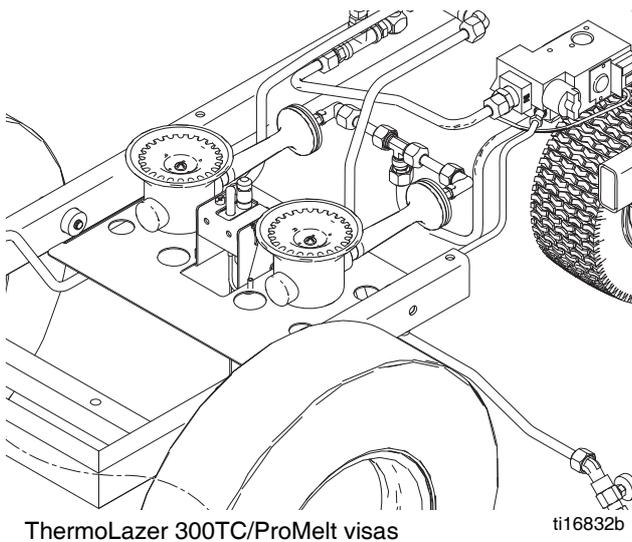
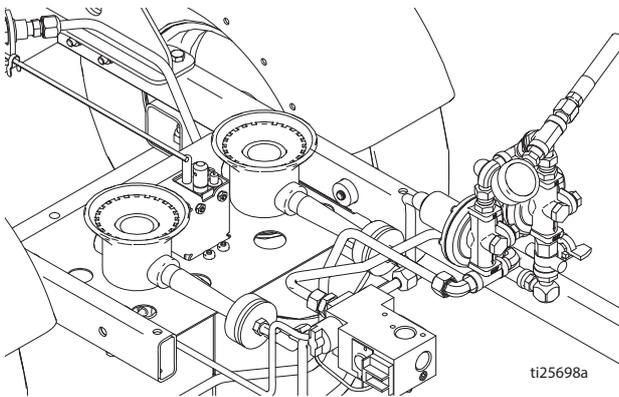


Viktiga säkerhetsföreskrifter



FÖRE TÄNDNING: Lukta i hela arbetsområdet för att upptäcka om det finns gasluk. Se till att lukta i närheten av marken eftersom propan är tyngre än luft och rör sig mot marken.

DAGLIGEN: Kontrollera gasläckage. Använd en lösning av mild tvål och vatten eller annan godkänd metod. Applicera lösningen till alla gasledningarna och kopplingar titta sedan efter gasbubblor.

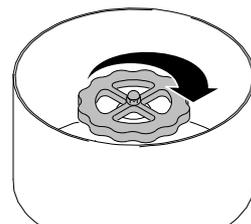


De främre och bakre brännarna till välningsbehållarna måste vara tända för att prova gasledningarna och kopplingar efter flamjusteringsventilen.

ANM: Kittelbrännare ska vara tända för att testa gasledningarna och kopplingar nedströms gassäkerhetsventilen (CC). Tänd endast brännarna och facklan efter noggrann kontroll av gasledningarna och kopplingar.

VAD GÖRA OM DU KÄNNER LUKTEN AV GAS ELLER SER GASBUBBLOR:

- Evakuera all okvalificerad personal från området
- Försök inte tända någon brännare
- Tänd ingen låga
- Använd inte elektrisk fläkt för att avlägsna gas från området
- Vidrör inte någon elektrisk brytare och använd inte någon telefon
- Om läckan kommer från en gaskoppling, täta kopplingen tills läckan stoppas
- Om läckan kommer från en gasledning, stäng av LP-gascylindern och byt gasledning
- Kontakta omgående din gasleverantör från en telefon på annan plats. Följ gasleverantörens anvisningar.
- Om läckan inte kan stoppas med att stänga av LP-gascylinderns avstängningsventil, kontakta omgående din gasleverantör från en telefon på annan plats. Följ gasleverantörens anvisningar.
- Om du inte kan nå din gasleverantör kontakta brandkåren



Använd enbart handen för att trycka in eller vrida kittelns gassäkerhetsventil (CC). Använd aldrig verktyg. Om raten inte går att trycka in eller vrida på för hand, försök inte reparera den; kontakta en kvalificerad servicetekniker. Försök att reparera eller forcera det kan resultera i en brand eller explosion.

Använd inte denna utrustning om någon del har varit under vatten. Kontakta omgående en kvalificerad servicetekniker för att inspektera utrustningen och alla komponenter. Ersätt defekta delar enbart med av tillverkaren godkända delar.

Viktiga säkerhetsföreskrifter

Innan du försöker starta utrustningen:

| | | | | | | |
|--|---|---|---|--|--|--|
|  |  |  |  | | | |
| <p>Om du inte följer dessa instruktioner exakt, kan det leda till brand eller explosion och orsaka egendoms skador, personskador eller dödsfall.</p> | | | | | | |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |
| <p>Alla ytor kan bli extremt varma. Se till att alltid bära värmeresistenta handskar och annan skyddsutrustning klassade för 260° C (500° F). Material och enhet är mycket varma 177°-260° C (350°-500° F). Överstig aldrig materialets högsta tillåtna temperatur.</p> <p>Varm smält plast orsakar brännskador. Försök inte att avlägsna den från huden. Kyl av under rinnande vatten och sök läkarhjälp.</p> <p>Se MSDS för termostatisk trafikmarkeringsblandning.</p> | | | | | | |

| | | | | | | |
|---|---|---|--|--|--|--|
|  |  |  | | | | |
| <p>BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA</p> <p>Om du använder denna enhet tillsammans med LineDriver®, fyll inte bensintanken medan brännarna är tända. Låt utrustningen kyla av helt innan påfyllningen.</p> | | | | | | |

| | | | | | | |
|---|---|--|--|--|--|--|
|  |  | | | | | |
| <p>INANDNINGSRISK</p> <p>Smältande termoplast bildas giftig rök. Undvik lång varig inandning av rök.</p> | | | | | | |

DAGLIGEN: Kontrollera alla gasledningar och kopplingar för att upptäcka gasläckor.

DAGLIGEN: Kontrollera gasförsörjningsslangen för att upptäcka slitage, nötning, hack eller läckor. Ersätt enbart med slangar rekommenderade av Graco.

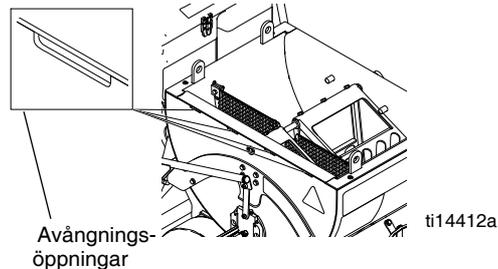
Kontrollera gasförsörjningsslangens anslutning till LP-gascylindern. Säkerställ att kopplingen är fri från skräp innan den ansluts till tanken. Se till att gasanslutningen är helt fastskruvad och absolut tät.

Kontrollera för att säkerställa att följande är stängda:

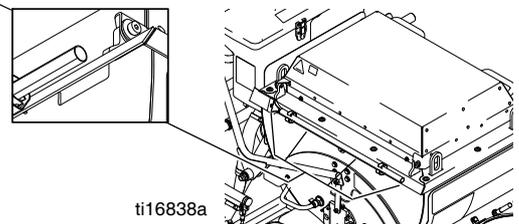
- LP-gastankens manuella avstängningsventil
- ControlFlow slidventil
- Flamjusteringsventil brännare främre vältningsbehållare
- Justeringsventil fackla/flamma
- Justeringsventil brännare vältningsbehållare (endast 24H622 och 24H624)
- Manuell avstängningsventil för kittelgasbrännare
- Kittelgassäkerhetsventil
- Ratt till kitteltemperaturkontroll (vrid till "OFF")

Kontrollera för att säkerställa att avångningöppningarna på kitteln inte är tilltäppta.

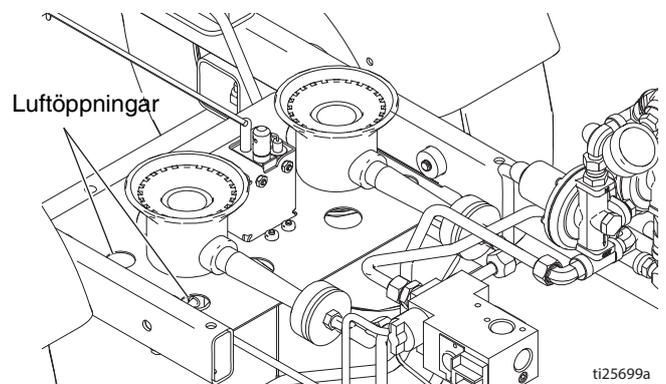
ThermoLazer 300TC visas



ThermoLazer ProMelt visas



Kontrollera för att säkerställa att förbränningsluftöppningarna på kitteln inte är tilltäppta.



Tändningsanvisningar

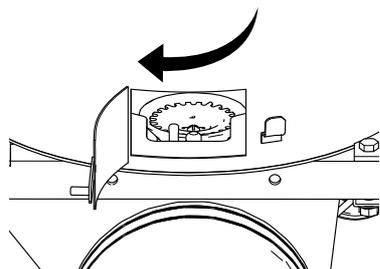
Tändning av kittelbrännare



ANM: Läs **Viktig säkerhetsinformation**, sida 8.

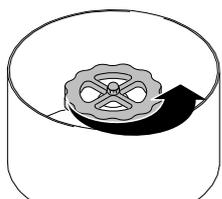
ThermoLazer 200

1. Öppna kitteldörren för att se brännaren.



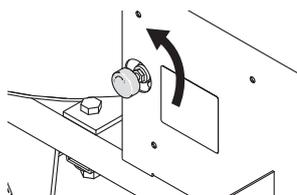
ti23087a

2. Öppna propantankens ventil.



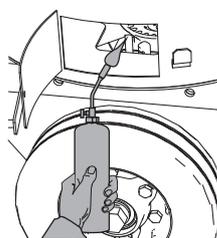
ti14127a

3. Öppna kittelns temperaturkontrollratt (AA).



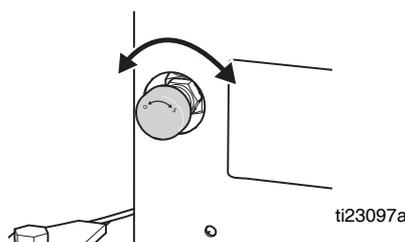
ti23095a

4. Tänd kittelbrännaren med en fackla.



ti23096a

5. Reglera kittelflamman med kittelns temperaturkontrollratt (AA).



ti23097a



BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA

Om pilotlågan tänds utan att ratten till gassäkerhetsventilentrycks in, byt gassäkerhetsventil. Om ratten till gassäkerhetsventilen inte går tillbaka efter att den släppts i pilotläge, AVBRYT och byt gassäkerhetsventil. Stäng av gasen på propantanken innan du byter ventilen.

6. Vrid ratten på gassäkerhetsventilen till "ON".
7. Vrid temperaturen till 121° C (250° F) och se till att huvudbrännarna är tända. Vrid tillbaka kitteltemperaturkontrollen till "OFF" och se till att huvudbrännarna är avstängda.



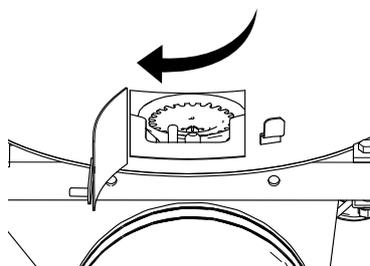
BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA

Om huvudbrännarna inte tänds eller stängs av vid vridning av temperaturkontrollratten, AVBRYT. Stäng av gasen på propantanken. Genomför den diagnostiska proceduren i reparationshandboken.

8. Vrid temperaturkontrollen till önskad inställning.

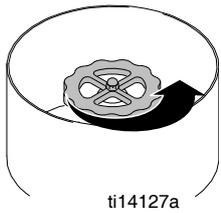
ThermoLazer 200tc

1. Öppna kitteldörren för att se brännaren.

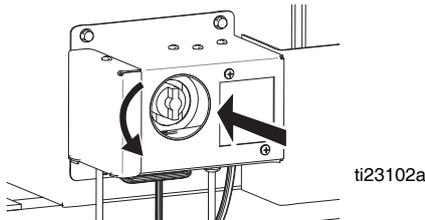


ti23087a

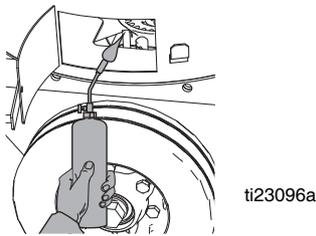
- Öppna propantankens ventil.



- Vrid gassäkerhetsventilen (CC) till "PILOT" och tryck in den.



- Tänd kittelbrännaren med en fackla..



- Fortsätt att trycka in gassäkerhetsventilen (CC) i cirka 1 minut. Om pilotlågan släcks, upprepa steg 3-5 efter 10 minuter.

| | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA | | | | | | |
| Om pilotlågan tänds utan att ratten till gassäkerhetsventilentrycks in, byt gassäkerhetsventil. Om ratten till gassäkerhetsventilen inte går tillbaka efter att den släppts i pilotläge, AVBRYT och byt gassäkerhetsventil. Stäng av gasen på propantanken innan du byter ventilen. | | | | | | |

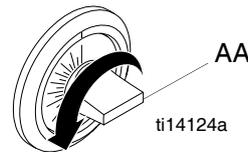
- Vrid ratten på gassäkerhetsventilen till "ON".
- Vrid temperaturen till 121° C (250° F) och se till att huvudbrännarna är tända. Vrid tillbaka kitteltemperaturkontrollen till "OFF" och se till att huvudbrännarna är avstängda.

| | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA | | | | | | |
| Om huvudbrännarna inte tänds eller stängs av vid vridning av temperaturkontrollratten, AVBRYT. Stäng av gasen på propantanken. Genomför den diagnostiska proceduren i reparationshandboken. | | | | | | |

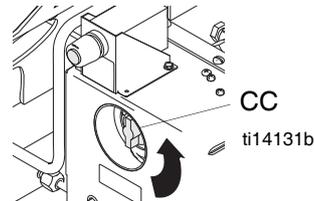
- Vrid temperaturkontrollen till önskad inställning.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

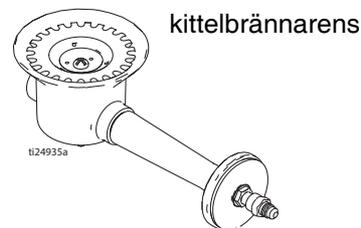
- Vrid temperaturkontrollratten (AA) till "OFF".



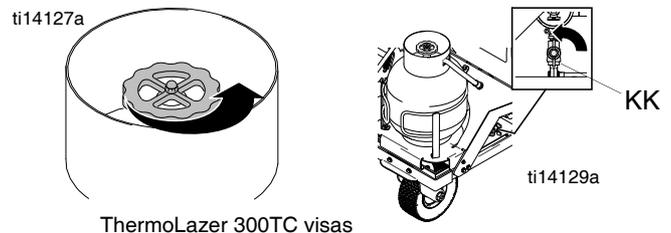
- Vrid kittelns gassäkerhetsventilen (CC) till "OFF".



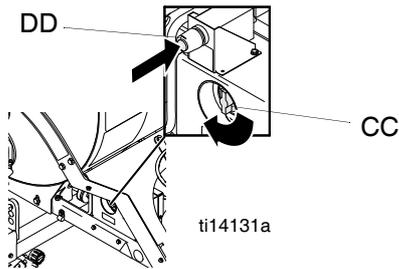
- Öppna kittelbrännarens inspektionslucka. (Inte alla modeller har en inspektionslucka.)



- Öppna den manuella avstängningsventilen på propantankens framsida; öppna kittelns manuella avstängningsventil (KK) under kitteln och bakom propantanken.



5. Vrid gassäkerhetsventil (CC) till "PILOT".



6. Tryck in ratten till gassäkerhetsventil.
 7. Tryck på tändaren till kittelpilotbrännaren (DD) tills pilotlågan tänds. (ThermoLazer 300TC/ProMelt enda)
 8. Fortsätt att trycka in gassäkerhetsventilen (CC) i cirka 1 minut. Om pilotlågan släcks, upprepa steg 4-6 efter 10 minuter.

| | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA | | | | | | |
| Om pilotlågan tänds utan att ratten till gassäkerhetsventilentrycks in, byt gassäkerhetsventil. Om ratten till gassäkerhetsventilen inte går tillbaka efter att den släppts i pilotläge, AVBRYT och byt gassäkerhetsventil. Stäng av gasen på propantanken innan du byter ventilen. | | | | | | |

9. Vrid ratten på gassäkerhetsventilen till "ON".
 10. Vrid temperaturen till 121° C (250° F) och se till att huvudbrännarna är tända. Vrid tillbaka kitteltemperaturkontrollen till "OFF" och se till att huvudbrännarna är avstängda.

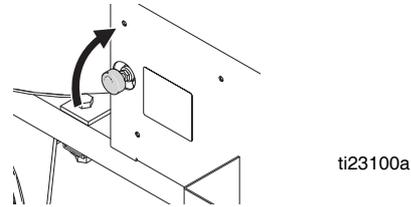
| | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
| BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA | | | | | | |
| Om huvudbrännarna inte tänds eller stängs av vid vridning av temperaturkontrollratten, AVBRYT. Stäng av gasen på propantanken. Genomför den diagnostiska proceduren i reparationshandboken. | | | | | | |

11. Vrid temperaturkontrollen till önskad inställning.

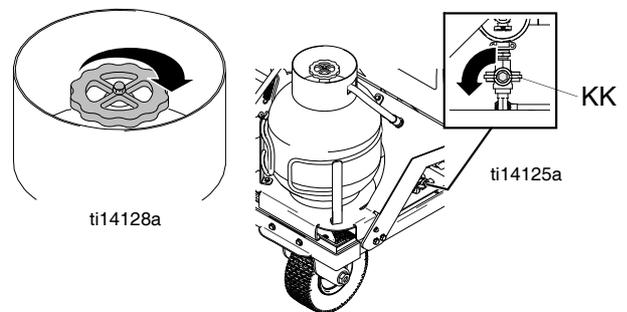
Stänga av brännare

ThermoLazer 200

1. Close kettle temperature control knob.



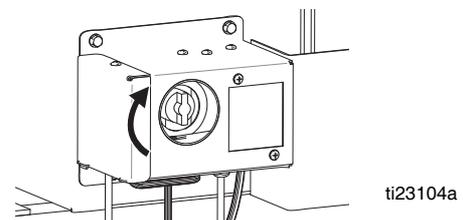
2. Stäng den manuella avstängningsventilen (KK) när du avslutat uppvärmningen men kittelbrännarna. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken när smältningen och uppvärmningen av termoplastiskt material är avslutad.



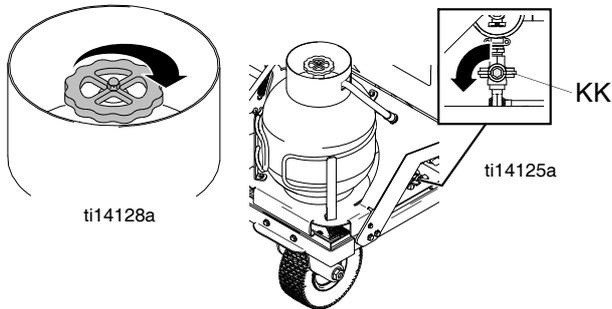
ANM: Kittelgasbrännare kan tändas manuellt med en liten fackla (t.ex: DOT 39 NRC 228/286 cylinder med #3 fackeltopp) om den batteridrivna pulständaren miss lyckas att tända pilotlågan. e battery powered pulse igniter fails to light the pilot.

ThermoLazer 200TC

1. Vrid gassäkerhetsventilen till "OFF".



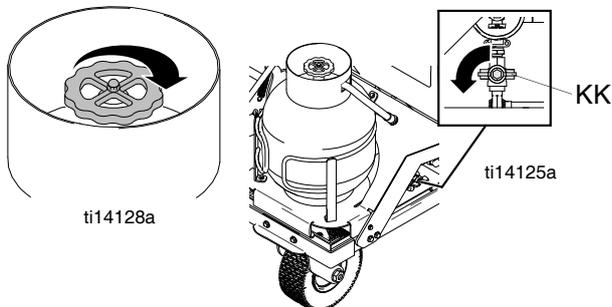
- Stäng den manuella avstängningsventilen (KK) när du avslutat uppvärmningen men kittelbrännarna. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken när smältningen och uppvärmningen av termoplastiskt material är avslutad.



ANM: Kettelgasbrännare kan tändas manuellt med en liten fackla (t.ex: DOT 39 NRC 228/286 cylinder med #3 fackeltopp) om den batteridrivna pulständaren miss lyckas att tända pilotlågan.

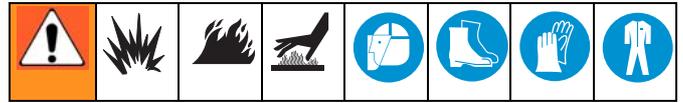
ThermoLazer 300TC/ProMelt

- Vrid gassäkerhetsventilen till "OFF".
- Stäng den manuella avstängningsventilen (KK) när du avslutat uppvärmningen men kittelbrännarna. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken när smältningen och uppvärmningen av termoplastiskt material är avslutad.

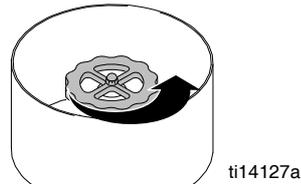


ANM: Kettelgasbrännare kan tändas manuellt med en liten fackla (t.ex: DOT 39 NRC 228/286 cylinder med #3 fackeltopp) om den batteridrivna pulständaren miss lyckas att tända pilotlågan.

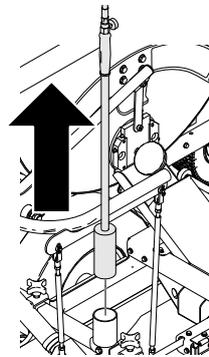
Anvisningar för tändning av fackla



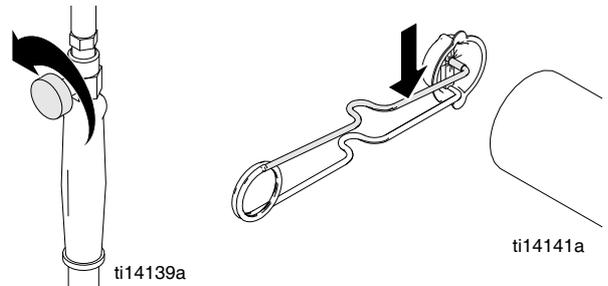
- Öppna den manuella avstängningsventilen på pro pantanken placerad på enhetens framsida.



- Avlägsna den externa facklan från hållaren.



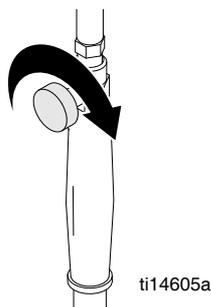
- Öppna långsamt fackellågans justeringsventil och använd slagstift för att tända lågan.



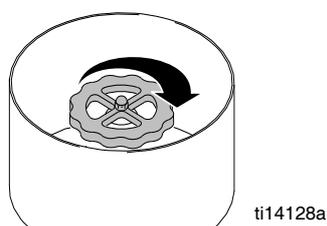
- Justera lågan till önskad längd.

Stänga av facklan

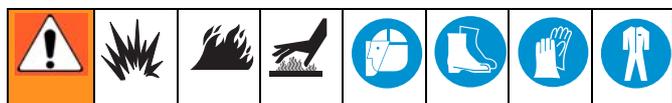
1. Stäng justeringsventilen till fackellågan helt.



2. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken när smältningen och uppvärmningen av termoplastiskt material är avslutad.

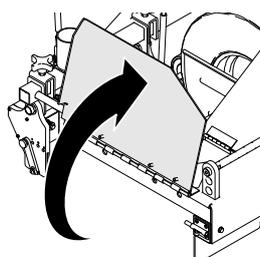


Tändningsanvisningar för brännare till främre vältningsbehållare

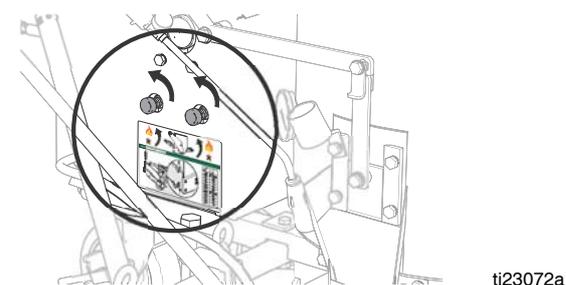
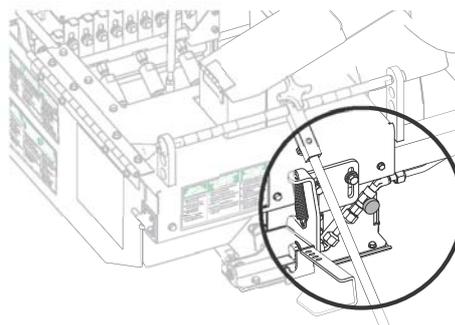


Läs **Viktig säkerhetsinformation**, sida 14-16.

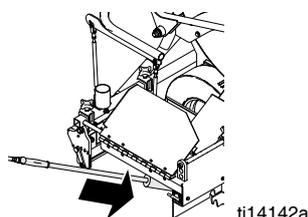
1. Se till att ventilen för flamjusteringsventilen till markeringsbehållarnas brännare är ställd på OFF.
2. Öppna den manuella avstängningsventilen på pro pantanken placerad på enhetens framsida.
3. Tänd facklan (se **Tändningsanvisningar för fackla**, sida20).
4. Öppna vältningsbehållarens skyddsdörr.



5. Öppna sakta justeringsventilen till vältningsbehållarnas brännare.



6. Placera facklan vid änden av vältningsbehållarens brännare för att tända och använd justerventilen till vältningsbehållarnas brännare för att ställa in önskad flamma.



OBSERVERA

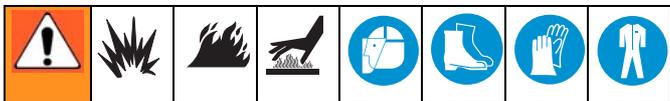
Om material börjar ryka eller missfärgas, minska flaman för att undvika att materialet börjar brinna.

7. Inspektera visuellt för att se till att flamindikatorerna glöder.

Stänga av brännare

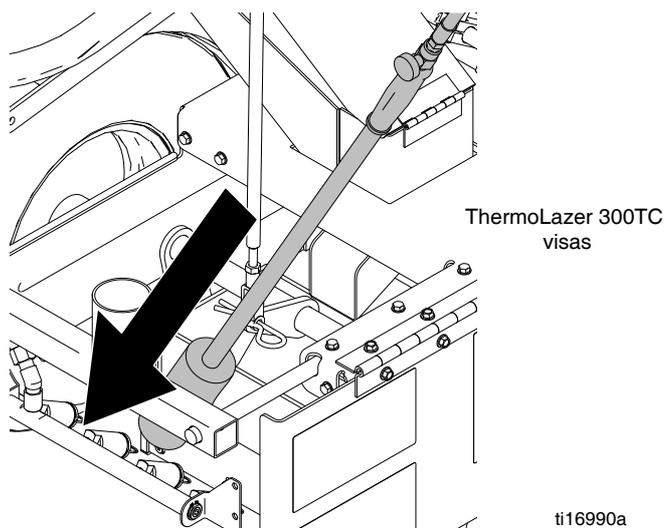
1. Stäng flamjusterventilen till vältningsbehållarens brännare helt.
2. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken.

Tändningsanvisningar för brännare bakre vältningsbehållare (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Läs **Viktig säkerhetsinformation**, sida 14-16.

1. Se till att ventilen för flamjusteringsventilen till vältningsbehållarnas brännare är ställd på OFF.
2. Öppna den manuella avstängningsventilen på pro pantanken placerad på enhetens framsida.
3. Tänd facklan (se **Tändningsanvisningar för fackla**, sida 20).
4. Öppna sakta justeringsventilen till vältningsbehållarnas brännare.
5. Placera facklan vid änden av vältningsbehållarens brännare för att tända och använd justerventilen till vältningsbehållarnas brännare för att ställa in önskad flamma.



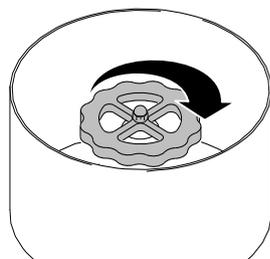
OBSERVERA

Om material börjar ryka eller missfärgas, minska flaman för att undvika att materialet börjar brinna.

6. Inspektera visuellt för att se till att flamindikatorerna glöder.

Stänga av brännare

1. Stäng flamjusterventilen till vältningsbehållarens brännare helt.
2. Stäng den manuella avstängningsventilen på pro pantanken.



ti14128a

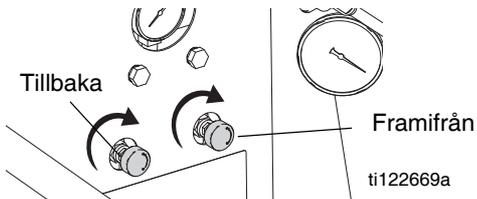
- 3.

Vältningsbehållare ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

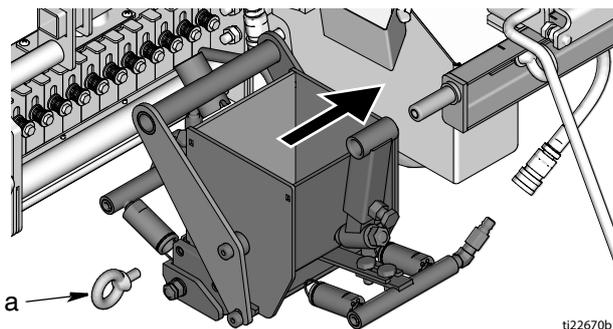
Installation

| | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
| <p>Använd yttersta försiktighet när du installerar eller avlägsnar vältningsbehållaren. Utgå ifrån att alla utrustningskomponenter och material är extremt varma. Se MSDS för termostatisk trafikmarkeringsblandning.</p> | | | | | |

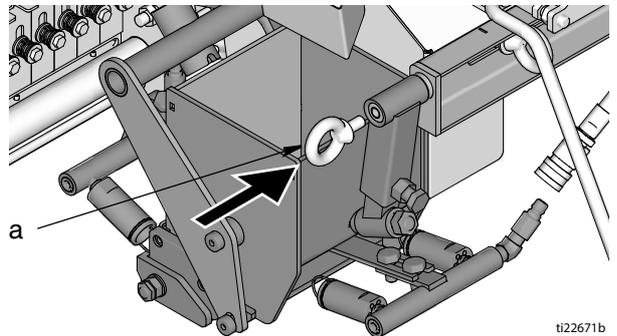
1. Stäng av vältningsbehållarens brännare.



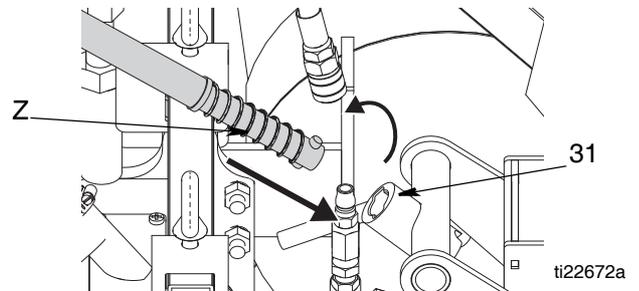
2. Ta bort muttern (a) och skjut FlexDie-behållaren på plats



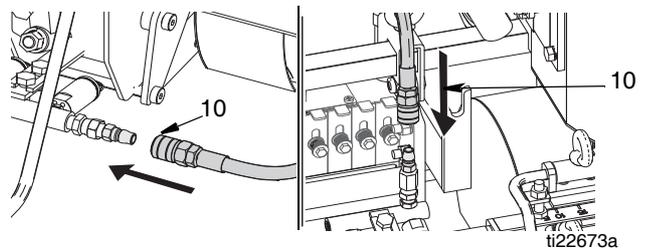
3. Sätt tillbaka muttern (a) och dra åt.



4. Fäst det fjäderbelastade handtaget (Z) till oket (31) och vrid 90 grader för att låsa fast.



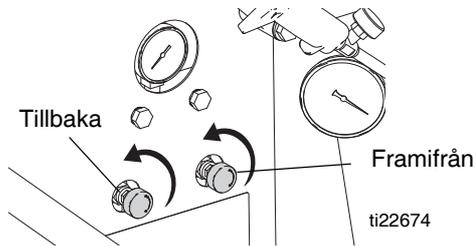
5. Fäst de båda gasslangarna till deras snabbkopplingar (10).



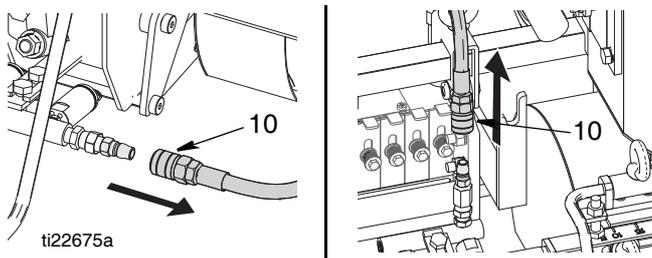
6. Tänd brännarna igen som erfordrat (se Tändning av brännare vältningsbehållare, sida 21).

Demontering

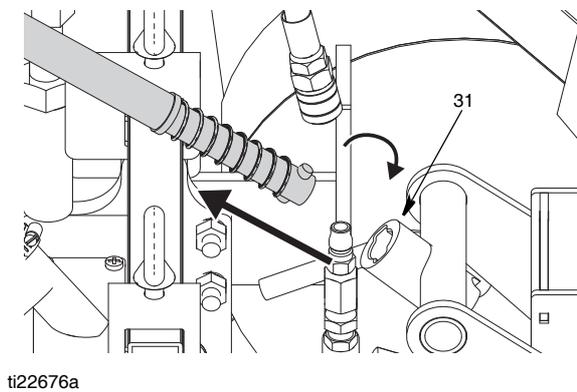
1. Stäng av vältningsbehållarens brännare.



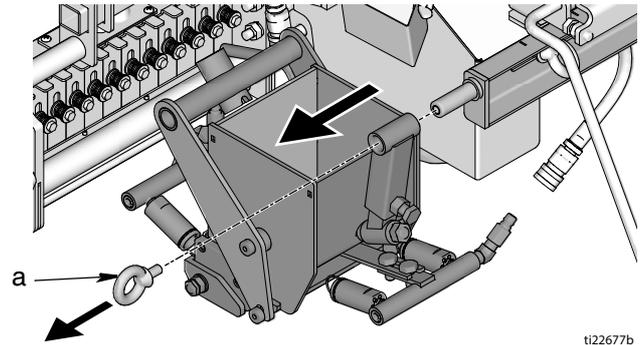
2. Ta bort de båda gasslangarna från deras snabbkopplingar (10).



3. Tryck in och vrid det fjäderbelastade handtaget 90 grader och ta bort från oket (31).



4. Ta bort muttern (a) och skjut av FlexDie-behållaren.



| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

BRÄNNA FARA
Se till att du använder båda händer när du lyfter upp vältningsbehållaren. Placera en hand på oket och en hand på stängen.

ti17047b

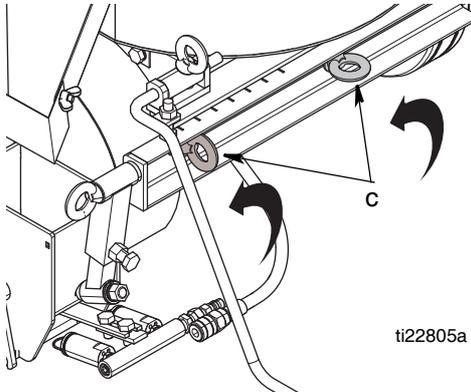
Lyft **INTE** upp vältningsbehållaren med en hand/eller med båda händer på samma punkt.

ti17048b

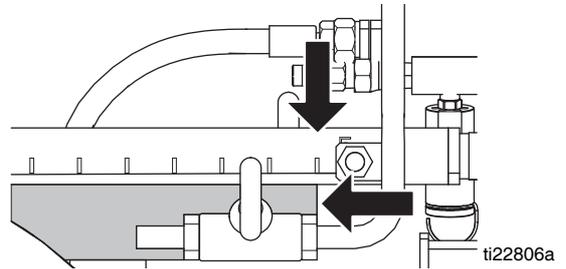
Inställningar

För optimal utläggning av termoplastiskt material, se till att vältningsbehållaren är centrerad på kittelns tråg.

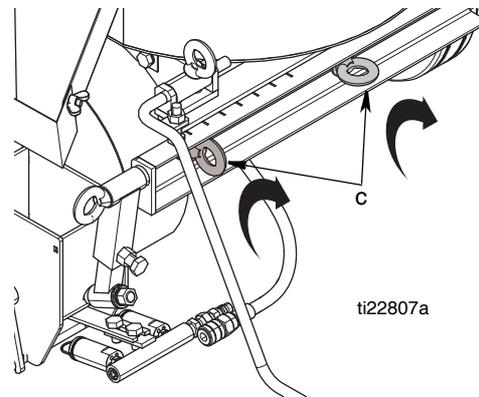
1. Lossa de två muttrarna på monteringsfästet.



2. Skjut monteringen åt vänster eller höger tills kanten på ramen är inriktad med de önskade markeringarna på fästet, för att motsvara storleken på vältningsbehållaren.



3. Dra åt muttrar på monteringsfästet.

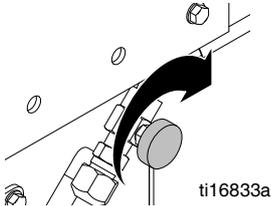


Vältningsbehållare ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

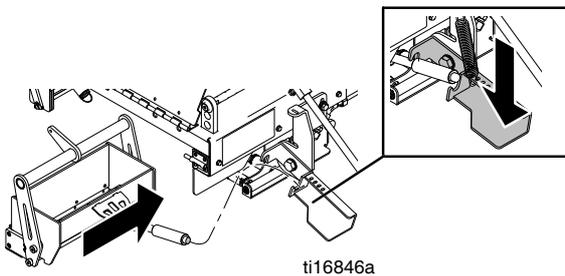
Installation

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  |  | |
| <p>Använd yttersta försiktighet när du installerar eller avlägsnar vältningsbehållaren. Utgå ifrån att alla utrustningskomponenter och material är extremt varma. Se MSDS för termostatisk trafikmarkeringsblandning.</p> | | | | | | |

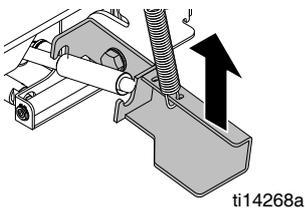
1. Stäng av vältningsbehållarens brännare.



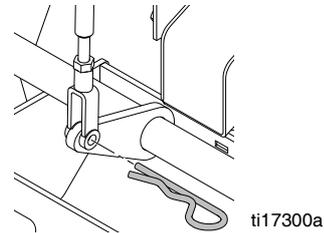
2. Skjut vältningsbehållaren under skyddsplattan och tryck ner spaken till vältningsbehållaren.



3. Koppla in gaffeln med vältningsbehållarens spak.



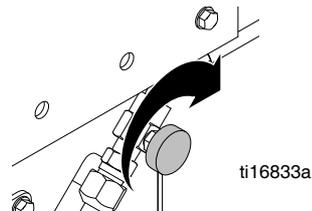
4. Anpassa stånggaffelns hål med anslutningshålet i vältningsbehållarens ok och installera det tunna stiftet.



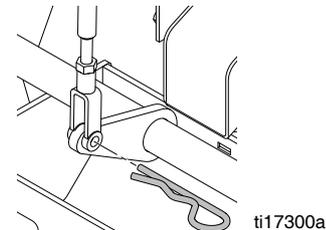
5. Stäng och lås vältningsbehållarens skyddsplåtdörr.
6. Tänd brännarna igen som erfordrat (se **Tändning av brännare vältningsbehållare**, sida 21).

Demontering

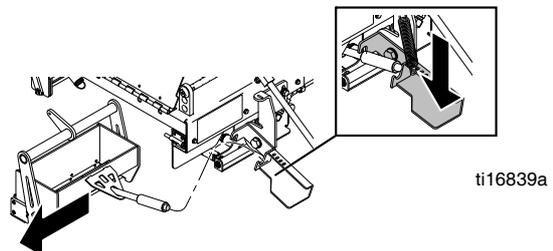
1. Stäng av vältningsbehållarens brännare.



2. Avlägsna det tunna stiftet som ansluter vältningsbehållaren med stånggaffeln.



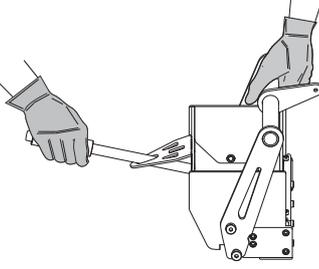
3. Tryck ner vältningsbehållarens spak.



4. Koppla loss vältningsbehållarens gaffel från vältningsbehållarens spak och ta försiktigt bort vältningsbehållaren.

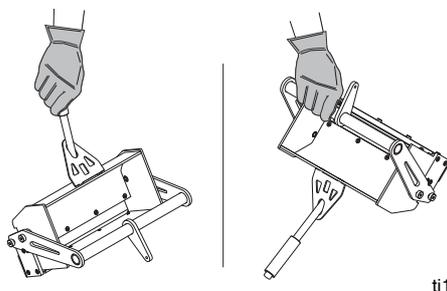
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

BRÄNNA FARA
 Se till att du använder båda händer när du lyfter upp vältningsbehållaren. Placera en hand på oket och en hand på stängen.



ti17047b

Lyft **INTE** upp vältningsbehållaren med en hand/eller med båda händer på samma punkt.

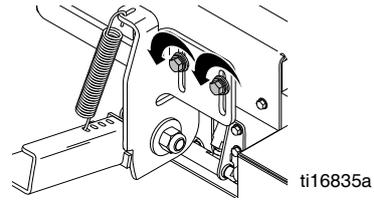


ti17048b

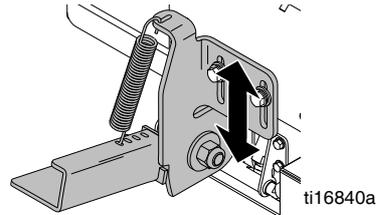
Justering

Höjden och vinkeln på vältningsbehållaren kan justeras för att säkerställa en fast linje av material på vilken yta som helst. För optimal utläggning av termoplastiskt material, se till att vältningsbehållarens styrhjul är monterade enligt beskrivning.

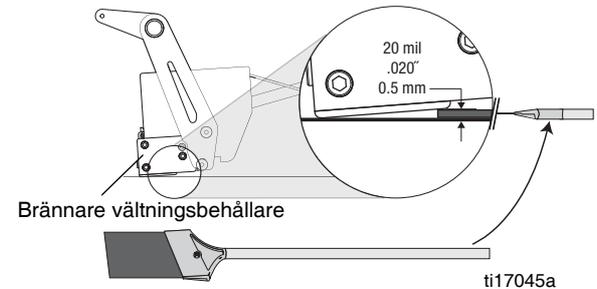
1. Lossa två skruvar på SmartDie vältningsbehållarens monteringskonsol.



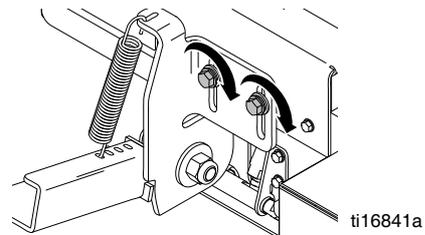
2. Skjut ner, framkanten på SmartDie vältningsbehållaren tills löparmunstycket befinner sig omedelbart över markytan. För bästa prestanda, lyft upp ledkanten 0,5 mm (0,020 tum) från marken. Skraparbladet kan ställas in på detta djup.



Vältningsbehållare



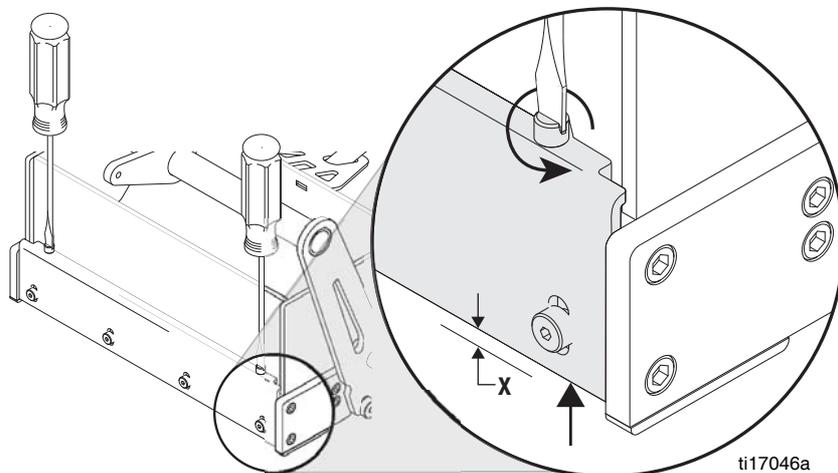
3. Skruva åt skruvarna på vältningsbehållarens monteringskonsol.



4. Fjäders position kan flyttas till ett annat hål. Hålet längst bort ger störst kraft för att stänga luckan.

Justering av linjetjocklek vältningsbehållare

(Alla ThermoLazer-enheter)



| X ↑ | ↻ |
|-----|---------|
| mil | # Turns |
| 30 | 0.6 |
| 60 | 1.2 |
| 90 | 1.8 |
| 120 | 2.4 |
| 150 | 3.0 |
| mm | # Turns |
| 0.5 | 0.4 |
| 1.0 | 0.8 |
| 1.5 | 1.2 |
| 2.0 | 1.6 |

ANM.: 1/4 varv ändrar linjetjockleken med 0,3 mm (0,013 tum). Vrid linjusteringskruven medsols för en tunnare linje, eller motsols för en tjockare linje.

Typiska inställningar på körbanor: 0,153-0,318 cm (0,060-0,125 tum).

Typiska inställningar på metallschablon: Slätt - 0,0 cm (0,0 tum).

1. Flytta vältningsbehållarens ställdon till mittenläge. Se till att vältningsbehållaren är stängd och vilar mot marken. **ANM:** Alla vältningsbehållare är initialt inställda på 1,8 mm (90 mil). Justeringar kan behöva göras före första användningen.
2. Använd en vanlig skruvmejsel för att vrida justerskruven medsols så att linjetjockleken är noll.
3. Vrid justerskruven motsols tills önskad linjetjocklek uppnås.
4. Mät linjetjocklek efter utläggning av termoplastiskt material och justera vid behov.

Förbereda ThermoLazer 200/200TC/300TC för användning

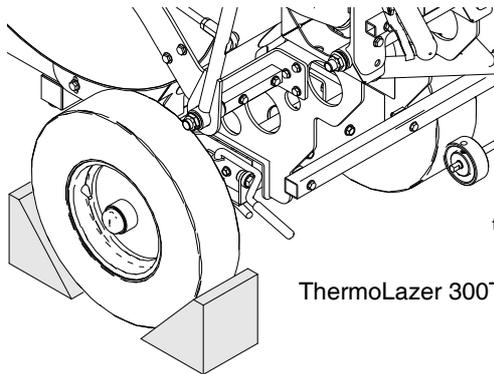


BRÄNNA FARA

Håll alla åtkomstklåpor stängda och låsta när utrustningen används.

Se alltid till att ThermoLazer låsningshjul står stilla vid påfyllning av termoplastiskt material.

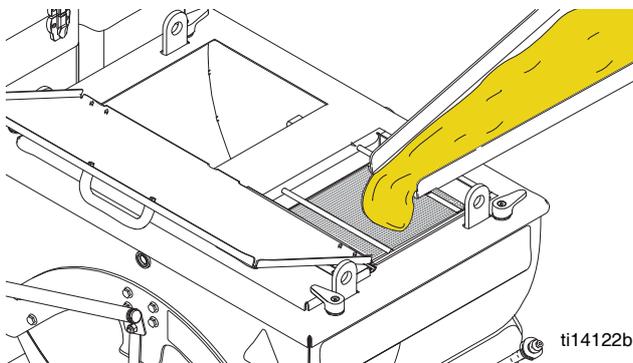
1. Säkra enheten genom att låsa hjulen och aktivera parkeringsbromsen.
2. Se till att kittelbrännare och brännare till SmartDie vältningsbehållare är tända.
3. Tillåt att kitteln värms upp innan du fyller på material. Om kitteln är helt tom, låt den bli 149°-177°C (300°-350°F) innan du fyller på mer material. Om det finns material i kitteln, låt materialet uppnå 193°C (380°F) innan du fyller på material.
4. Säkra ThermoLazer med låshjulen.



ti14603a

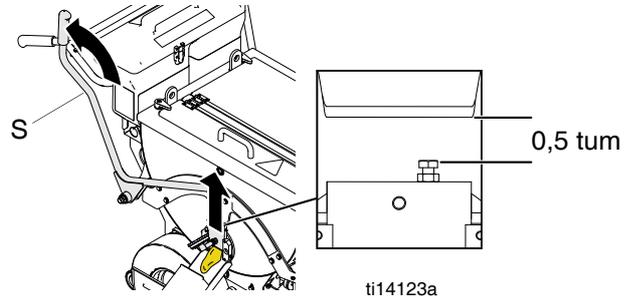
ThermoLazer 300TC visas

5. Fyll på termoplastiskt material i kitteln.



ti14122b

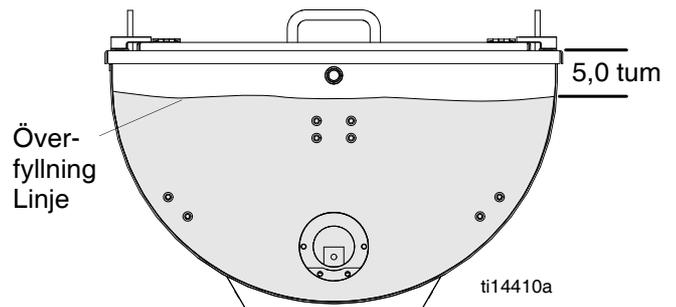
6. Flytta ControlFlow slidventilsställdon (S) till upphöjt läge och fyll vältningsbehållaren med smält termoplastiskt material.



ti14123a

ANM: Materialporten är justerbar. Porten är fabriksinställd med en öppning på 1,3 cm (0,5 tum). Du kan öka denna öppning för mer materialflöde eller minska öppningen för mindre materialflöde.

7. Fyll inte på för mycket material i kitteln. En för hög fyllning föreligger när mellan material och kittellocket är mindre än 13 cm (5 tum).



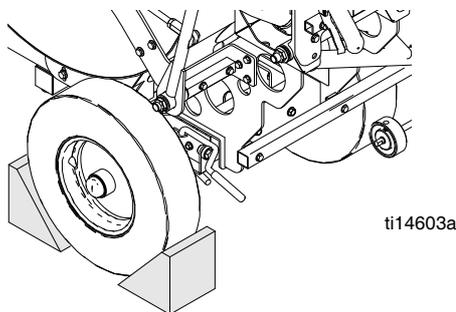
ti14410a

8. Stäng och lås alla åtkomstdörrar vid tillämpning av termoplastiskt material.
9. Undvik stötar eller påverkningar på ThermoLazer för att förhindra spill eller stänk av hett material.

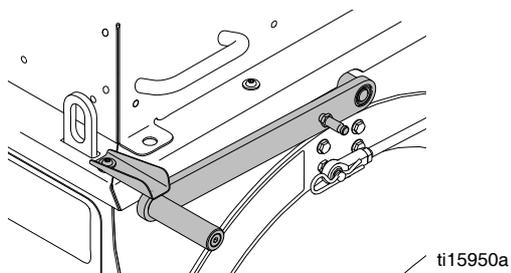
Förberedning av ThermoLazer ProMelt för användning

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| BRÄNNA FARA Håll alla åtkomstkåpor stängda och låsta när utrustningen används. Se alltid till att enhetens låsbara hjul står stilla vid påfyllning av termoplastiskt material. | | | | | | | |

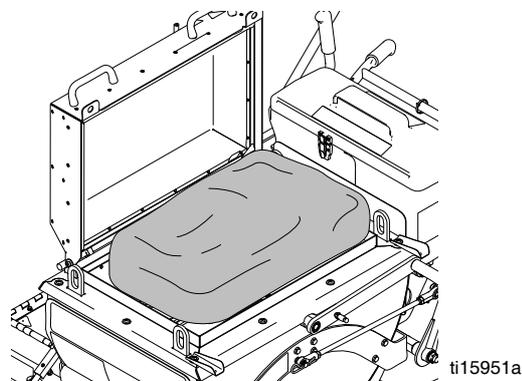
1. Säkra enheten genom att låsa hjulen och aktivera parkeringsbromsen.



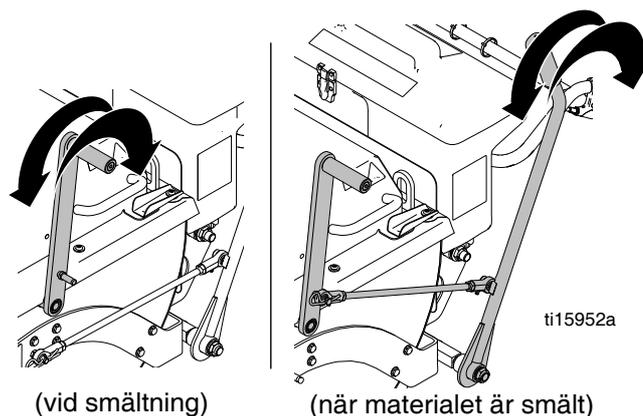
2. Se till att kittelbrännare och brännare till välningsbehållare är tända.
3. Ställ in kittelns temperaturkontroll till maximal temperatur rekommenderad av termoplastens tillverkare.
ANM: Om kitteln är tom får den inte värmas i mer än 5 minuter innan ytterligare termoplast fylls på.
4. Om kitteln har 22,5 kg (50 pund) eller mer i sig skall den värmas till högsta tillåtna smälttemperatur rekommenderat av termoplastens tillverkare.
5. Lås upp kittelns lock, lyft upp locket, rotera omrörarveven till klockan 9-läge och håll denna position med lockets lås.



6. Lägg i en påse termoplast direkt på kittelns värmeväxlare. Stäng locket och lås.

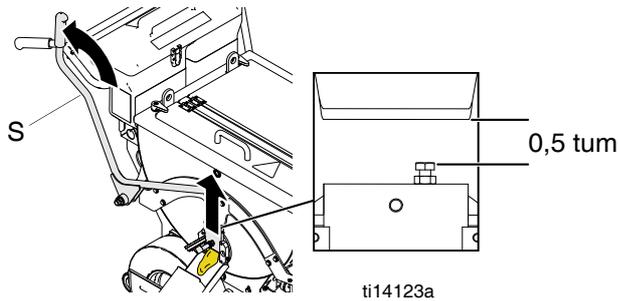


7. Rör om termoplasten till materialet smält fullständigt. För bästa omrörningsresultat, använd veven till omröraren. Använd det sammankopplade ställdonet med omröraren för att röra smält termoplast.



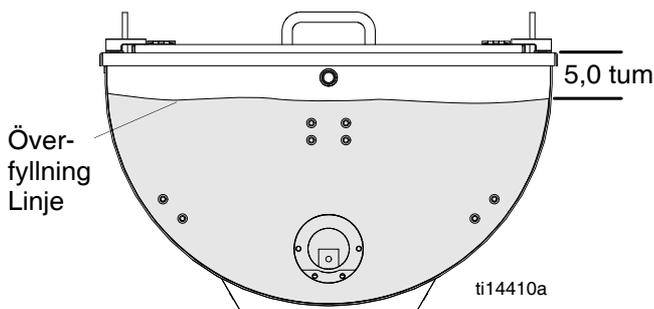
8. Upprepa steg 5-7 tills kitteln är fylld med termoplast.
9. När materialet är fullständigt smält, sänk temperaturen till rekommenderad materialanvändningstemperatur för att förhindra materialet från att överhettas.
10. Starta behållarbrännaren tre minuter innan välningsbehållaren fylls med material.
11. Använd facklan för att värma välningsbehållaren och rännan till användningstemperatur om välningsbehållaren och rännan inte har rätt temperatur.
12. Lossa parkeringsbromsen och lås upp hjulen.

13. Flytta ControlFlow slidventilsställdon (S) till upphöjt läge och fyll vältningsbehållaren med smält termoplastiskt material.



ANM: Materialporten är justerbar. Porten är fabriksinställd med en öppning på 1,3 cm (0,5 tum). Du kan öka öppningen för mer materialflöde eller minska gapet för mindre materialflöde.

14. Fyll inte på för mycket material i kitteln. En för hög fyllning föreligger när avståndet mellan material och kittellock är mindre än 13 cm (5 tum).



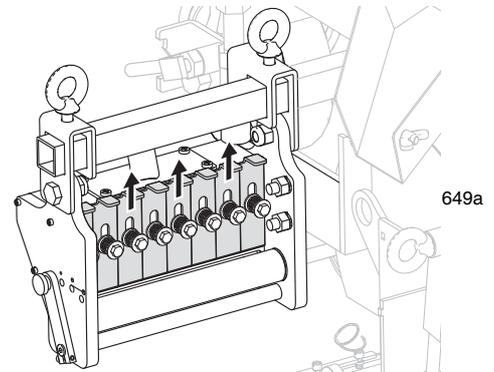
15. Undvik stötar eller slag på enheten för att förhindra spill eller stänk av hett material.

ProMelt överhettningsskydd

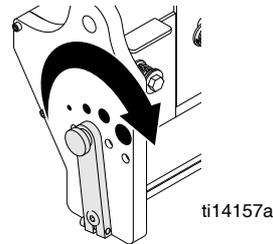
Denna enhet har en inbyggd skydds-enhet som förhindrar skada p.g.a. överhettning. Kittelns brännare kan automatiskt stängas av om övertemperatur uppnås. Om detta händer skall enheten få svalna i 20-30 minuter eller tills kittelns brännare (2) tänds igen och fortsätter värma.

Pärlfördelningsbehållare

Pärlfördelningsbehållaren har flera dörrar som kan öppnas och stängas för att tillåta pärlor att spridas till önskad mönsterbredd..



Pärlflödes-hastigheten kan justeras med hjälp av pärlflödes-hastighetsspaken på utsidan av pärlfördelningsbehållaren.



Tillföra pärlor till Split Bead-fathållaren

Enkel pärlapplicering (ThermoLazer 200/200TC)

1. Lås upp och öppna SplitBead pärltrattdörren.
2. Fyll fathållaren med pärlor.

Stäng och lås trattendörren. Tillåt inte att pärlor blir kvar i tratt, slangar eller pärlfördelare under en längre tidsperiod. Pärlor absorberar fukt, klibbar fast med de andra pärlorna och hårdnar.

Enkel pärlapplicering (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Lås upp och öppna SplitBead pärltrattendörren.
2. Fyll trattens båda sidor med pärlor.

Stäng och lås trattendörren. Tillåt inte att pärlor blir kvar i tratten, slangar eller pärlfördelare under en längre tidsperiod. Pärlor absorberar fukt, klibbar fast med de andra pärlorna och hårdnar.

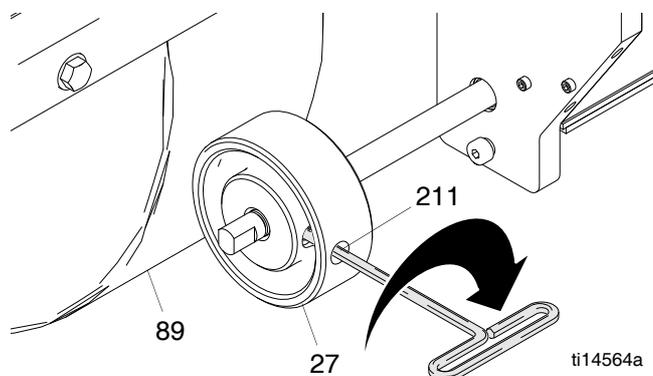
Dubbel pärlapplicering (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (kräver installation av Dubbel pärlsats 24C528)

1. Fyll i elementpärlor på den vänstra sidan (mindre kammare).
2. Fyll i glaspärlor på den högra sidan (större kammare).

Stäng och lås trattdörren. Tillåt inte att pärlor blir kvar i tratt, slangar eller pärlfördelare under en längre tidsperiod. Pärlor absorberar fukt, klibbar fast med de andra pärlorna och hårdnar.

Drivhjul för pärlfördelare

För att korrekt fördela pärlorna, måste drivhjulet (27) vara i direkt kontakt med hjulet (89). Om drivhjulet (27) blir löst och/eller börjar slira, använd en insexnyckel för att skruva åt inställningsskruven (211).



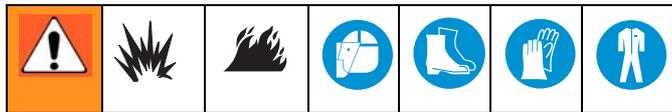
Applicera material på en yta



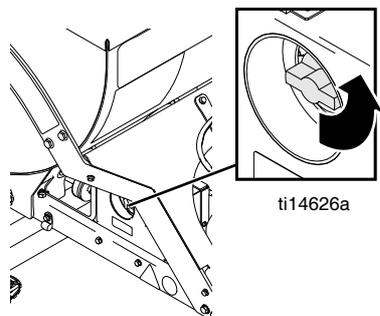
1. Placera enheten över målytan och skjut framåt i rak linje tills framhjulet låses i mittläget (ett lätt klick hörs när hjulet kopplas in). Använd linjegejden för att styra enheten.
2. Dra tillbaka enheten till starten av målområdet och för makeringsbehållaren till läge.
3. Dra det termostatiska ControlFlow slidventilställdonet (S) och fyll vältningsbehållaren med smält material.
4. Öppna ventilställdonet till luckan och fyll vältningsbehållaren till nivå 3,8 cm (1,5 tum) från toppen.
5. För spaken till vältningsbehållarens/pärlfördelningens behållarens ställning (N) framåt för att använda vältningsbehållaren och koppla in pärlfördelarhjulet.
6. För enheten framåt med vältningsbehållare på plats och pärlfördelarhjulet inkopplat för att applicera material.

För exempel av korrekt och inkorrekt materialapplicering, se **Felsökningsavsnittet** i reparationsmanualen.

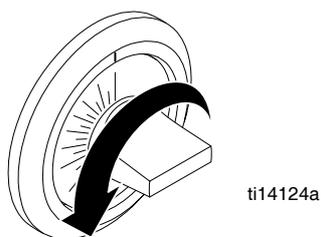
Avstängning



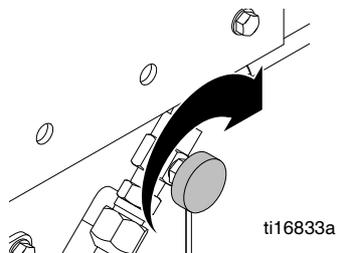
1. Vrid kittelns gassäkerhetsventil (CC) till "OFF"-läge.



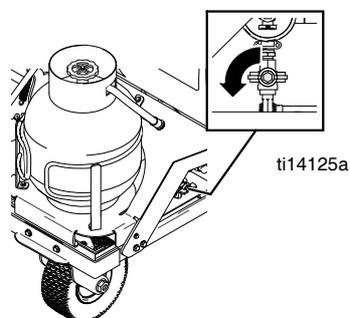
2. Vrid temperaturkontrollratten (AA) till "OFF".



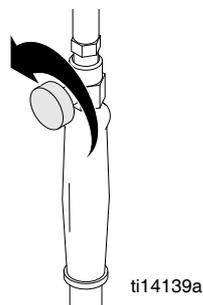
3. Stäng flamjusterventilen till välvtningsbehållarens främre och bakre brännare helt till OFF.



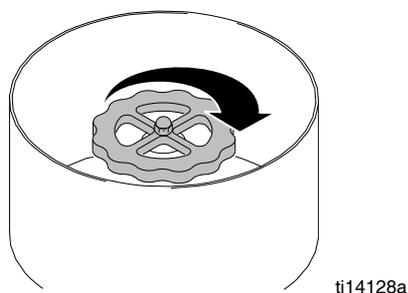
4. Stäng kittelns manuella avstängningsventil.



5. Stäng justerventilen för fackellågan helt.



6. Vrid huvudgasventilen på propantanken till OFF.



Förvara alltid LP-gascylindrar utomhus och i ett god känt/säkert förvaringsskåp.

Denna enhet kan lagras inuti en byggnad ENBART OM LP-gascylindrar har avlägsnats.

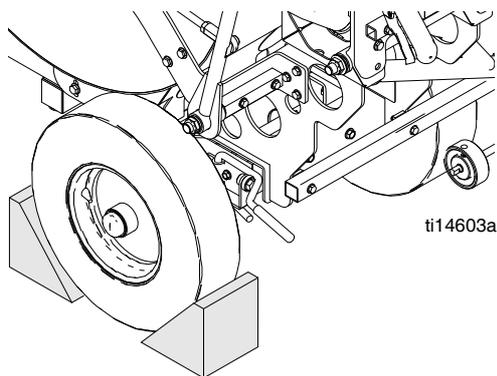
Rengöring av ThermoLazer 200/200TC/300TC



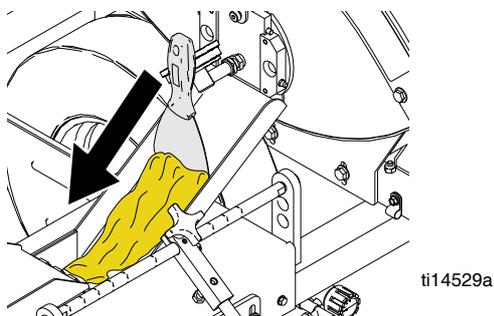
BRÄNNA FARA

Skopa aldrig ut återstående smält termoplastiskt material från kittel. Återstående termoplastiskt material kan lämnas för att stelna inuti kitteln och kan smältas på nytt senare.

1. Säkra ThermoLazer med låshjulen.



2. Använd en skrapa för att rengöra tråg och vältnings behållare.



OBSERVERA

Säkerställ att noggrant rengöra allt material från vältningsbehållaren och alla öppna områden för att förhindra att material fastnar i vältningsbehållarens rörliga delar. Töm alltid allt material ur varje vältningsbehållare före avlägsnande. Skrapa alltid ut allt material ur vältningsbehållaren innan det stelnar.

OBSERVERA

För att förhindra att material hårdnar och blockerar flödet, skrapa bort allt överflödigt material från externa ytor efter varje användning, inklusive materialtråget.

OBSERVERA

Avlägsna eventuellt återstående pärlor i pärltratten och pärlfördelaren för att förhindra att pärlor sätter igen tratten och fördelaren.

Transport

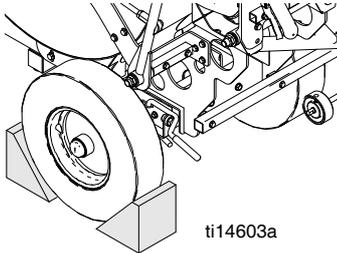
Avlägsna LP-gasleveranscyllindern från ThermoLazer före transport. Säkra på godkänd plats och med metod som godkänts av lokala, statliga, federala, nationella och internationella organ.

Använd alltid de monterade lyftöglorna vid lyftning av ThermoLazer. Vid lyftning av ThermoLazer använd enbart ANSI godkända lyftselar och utrustning klassade för minst 907 kg (2 000 pund). Använd alltid ANSI godkänd utrustning för att säkra ThermoLazer till transportutrustning.

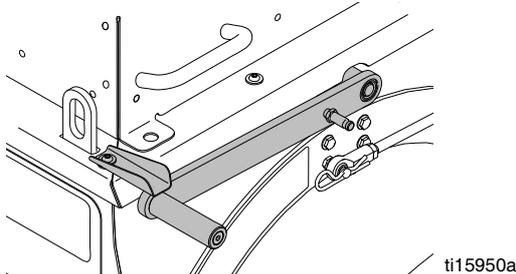
Rengöring av ThermoLazer ProMelt

| | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| BRÄNNA FARA | | | | | |
| Töm aldrig överbliven smält termoplast från kitteln utan korrekt personlig skyddsutrustning. | | | | | |

- Säkra enheten genom att låsa alla tre hjul.
ANM: Flödet kan ökas genom att höja det vänstra bakhjulet och säkra enheten genom att låsa de två andra hjulen.



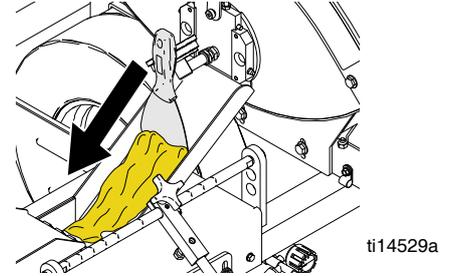
- Aktivera parkeringsbromsen.
- Rotera omrörarveven till klockan 9-läge och håll denna position med lockets lås.



- Vrid kittelns brännare till läge ON för att smälta material.
- Öppna luckan till materialet och håll ut kvarvarande material i en värmeresistent behållare.
- Vrid kittelns brännare till läge OFF.
- Använd en skrapa med långt skaft (VV) för att ta bort material från kittelns insida. Starta genom att skrapa från toppen av kittelns sidor och arbeta dig nedåt så att du kan skrapa ut materialet från kittelns botten så fort som det börjar svalna och stelna. Samla materialet i en värmetålig behållare.

ANM: Om material blir för hårt för att skrapa eller ta bort, värm kitteln igen tills materialet blir mjukt igen.

- Upprepa steg 7.
- Rotera omrörarveven till klockan 3-läge och håll denna position med lockets lås.
- Använd en liten skrapa för att rengöra tratt, vältningsbehållare och omrörare.



OBSERVERA

Säkerställ att noggrant rengöra allt material från vältningsbehållaren och alla öppna områden för att förhindra att material fastnar i vältningsbehållarens rörliga delar. Töm alltid allt material ur varje vältningsbehållare före avlägsnandet. Skrapa alltid ut allt material ur vältningsbehållaren innan det stelnar.

OBSERVERA

För att förhindra att material hårdnar och blockerar flödet, skrapa bort allt överflödigt material från externa ytor efter varje användning.

OBSERVERA

Avlägsna eventuellt återstående pärlor i pärltratten och pärlfördelaren för att förhindra att pärlor sätter igen tratten och fördelaren.

Transport

Avlägsna LP-gasleveranscyllindern från enheten före transport. Säkra på en godkänd ort och metod som godkänts av lokala, statliga, federala, nationella och internationella organ.

Använd alltid de monterade lyftöglorna vid lyftning av enheten. Vid lyftning av enheten, använd enbart ANSI godkända lyftselar och utrustning klassade för minst 907 kg (2 000 pund). Använd alltid ANSI godkänd utrustning för att säkra enheten till transportutrustning.

Underhåll

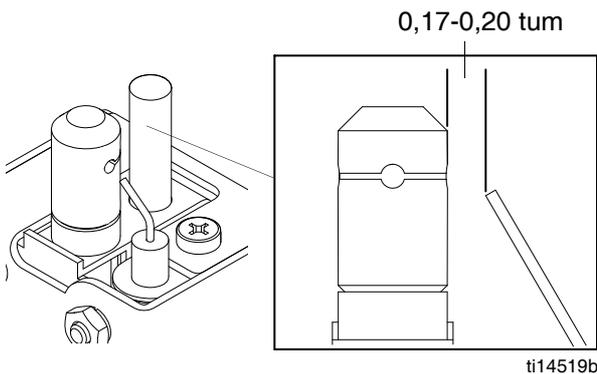


DAGLIGEN: Kontrollera gasledningarna och kopplingarna för att upptäcka gasläckage. Använd tvål och vattenblandning eller LP-gasläckagedetektor för att detektera gasläckor.

DAGLIGEN: Kontrollera LP-gasförsörjningsslangen för att upptäcka nötning, hack och slitage. Säkerställ att slang- och tankanslutningar är fria från föroreningar före anslutning.

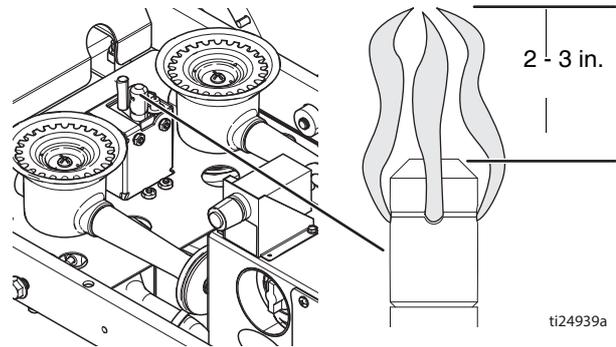
DAGLIGEN: Säkerställ att kittelns gassäkerhetsventil (CC) roterar fritt. Se till att ventilen rör sig fritt i in och ut "PILOT"-läge.

DAGLIGEN: Säkerställ att kittelns pilotändelektrod producerar en god gnista vid kittelns pilotbrännare. Gnistgap ska vara 0,43-0,50 cm (0,17-0,20 tum).



DAGLIGEN: Säkerställ att kittelns huvudbrännare (A) tänds när värme behövs och släcks när värme inte behövs.

DAGLIGEN: Se till att kittelns pilotbrännare (C) brinner korrekt. Lågan ska vara 5,0-7,6 cm (2-3 tum) hög och blå/orange färg.



DAGLIGEN: Säkerställ att LP-gas enbart flödar till brännaren när ratten till säkerhetsavstängningsventilen trycks in.

DAGLIGEN: Se till att behållarnas brännare brinner korrekt.

DAGLIGEN: Kontrollera pärlfördelningsbehållarens drivhjul (27) och däck (89) för främmande skräp.

VARJE VECKA: Smörj gejderna för termoplastisk flödeskontroll av slidventil.

VARJE VECKA: Kontrollera däcktrycket.

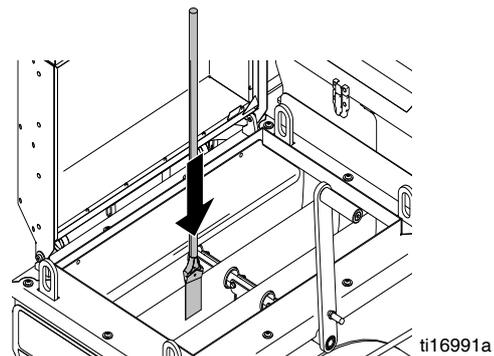
VARJE VECKA: Kontrollera karbidlöpare på välningsbehållarens munstyckelista för slitage.

VARJE VECKA: Rengör kitteln för att ta bort föremål eller bränt material.

VARJE VECKA (eller vid varje 1 361 kg/3 000 pund smält material): Rengör ProMelt-kitteln på allt överhettat material.

MÅNADSVIS: Smörj omrörarens kulleändar.

DAGLIGEN: Rengör ProMelt-kitteln genom att skrapa sidorna med en skrapa med långt handtag.



Fat Track främre svänghjulssystem

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

ÅRLIGEN: Dra åt muttern på skruven under dammhaten tills fjäderbrickan böjs. Vrid sedan tillbaka muttern 1/2 till 3/4 varv.

ÅRLIGEN: Dra åt muttern på skruven tills den börjar pressa ihop fjäderbrickan. Dra sedan ytterligare åt ett 1/4 varv.

MÅNADSVIS: Smörj hjullagren.

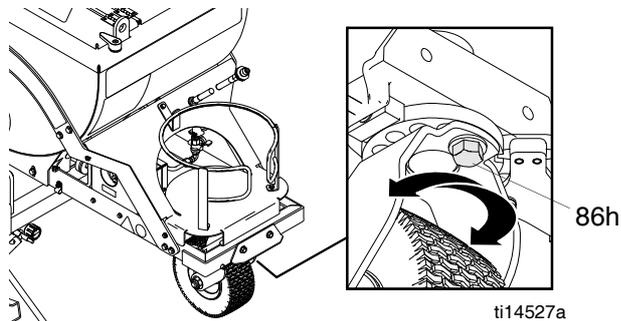
REGELBUNDET: Kontrollera hjullåsstiftet för att upp täcka slitage. Om stiftet är slitet har hjulet för mycket spel. Kasta om eller byt ut stift efter behov.

REGELBUNDET: Kontrollera hjulinställningen efter behov.

Inställning av Fat Track främre svänghjul

Ställ in framhjulet så här:

1. Lossa bulten (86h).



2. Vrid framhjulet åt vänster eller höger tills det står rakt.
3. Dra åt skruven (86h). Skjut igång linjesprutan och låt den rulla fritt.

ANM: Om linjesprutan rullar till höger eller vänster, upprepa steg 1 och 3 tills linjesprutan rullar rakt.

Tekniska data

| | | ThermoLazer 200/200TC | ThermoLazer 300TC | | ThermoLazer ProMelt |
|--|---|---|---|---------------------------------|------------------------|
| | | (24U280) (24U281) | med bakre värme (24H622) | utan bakre värme (24H625) | (24H626) |
| | Bränsle | Flytande petroleumgas (LP-gas) (propanånga) | | | |
| | Högsta tryck gasmatning - psi (bar) | 250 (17.24) | | | |
| Drift Tryck (psi - bar) | Kittelbrännare | 3 (0.21) | 0.5 (0.034) | 0.5 (0.034) | 3 (0.21) |
| | Fackla | 3 (0.21) | 20 (1.38) | 20 (1.38) | 20 (1.38) |
| | Brännare främre vältningsbehållare | 3 (0.21) | 20 (1.38) | 20 (1.38) | 20 (1.38) |
| | Brännare bakre vältningsbehållare | 3 (0.21) | 20 (1.38) | Finns ej | 20 (1.38) |
| Maximal upphettning Kapacitet Btu/h (kW) | Kittelbrännare (totalt brännare) | (1) 30,000 (8.8) | (2) 30,000 (8.8) | (2) 30,000 (8.8) | (2) 100,000 (29.3) |
| | Fackla | 10,000 (2.93) | 100,000 (29.3) | 100,000 (29.3) | 100,000 (29.3) |
| | Brännare främre vältningsbehållare (totalt 3 brännare) | 27,000 (7.9) | 27,000 (7.9) | 27,000 (7.9) | 27,000 (7.9) |
| | Brännare bakre vältningsbehållare (totalt 4 brännare) | 36,000 (10.6) | 36,000 (10.6) | Finns ej | 36,000 (10.6) |
| | Total | 103,000 (30.2) | 193,000 (56.6) | 157,000 (46.0) | 263,000 (77.1) |
| Material Kapacitet pund (kg) | Gas | 20 (9.1) | 20 (9.1) | | 20,30 (9.1, 13.6) |
| | Huvudkittel | 200 (91) | 300 (136) termoplastisk materialblandning för trafik markering | | |
| | Päriltratt | 40 (18) | 90 (40) - Typ II glaspärlor | | |
| | Maximal drifttemperatur - °F (°C) | 450 (232) | 450 (232) | 450 (232) | 480 (249) |
| | Främre däckstryck - psi (bar) | Finns ej | 45 (3.10) | | |
| | Bakre däckstryck - psi (bar) | Finns ej | 60 (4.14) | | |
| Fysiskt | Vikt - lb (kg) | 260 (118) | 300 (136) | 295 (134) | 350 (159) |
| | Längd - tum (m) | 44 (1.12) | 72 (1.83) | | |
| | Höjd - tum (m) | 39 (1.00) | 51 (1.3) | | |
| | Bredd - tum (m) | 33 (0.84) | 48 (1.22) | | |
| | Tändningsbatteri | Finns ej | AA (1.5 V) | | |

Graco standardgaranti

Graco garanterar att all utrustning som beskrivs i detta dokument, som är tillverkad av Graco och som bär dess namn är fritt från material- och tillverkningsfel vid tidpunkten för försäljningen av en auktoriserad Graco-distributör till förste användaren. Med undantag för speciella eller begränsade garantiåtaganden meddelade av Graco, åtar sig Graco att under en tolv månadersperiod från inköpet reparera eller byta ut del som av Graco befunnits felaktig. Den här garantin gäller enbart under förutsättning att utrustningen installeras, körs och underhålls i enlighet med Gracos skriftliga rekommendationer.

Garantin omfattar ej, och Graco ansvarar inte för allmän förslitning och skador, felfunktion, skador och slitage orsakat av felaktig installation, felaktig användning, avslipning, korrosion, otillräckligt eller felaktigt underhåll, misskötsel, olyckor, ombyggnad eller utbyte mot delar som inte Graco originaldelar. Inte heller ansvarar Graco för felfunktion, skada eller slitage orsakat av att Graco-utrustningen inte är lämplig för inbyggnader, tillbehör, utrustning eller material som inte levereras av Graco, eller felaktig konstruktion, tillverkning, installation, drift eller underhåll av inbyggnader, utrustning eller material som inte levererats av Graco.

Garantin gäller under förutsättning att utrustningen som anses felaktig sänds med frakten betald till en auktoriserad Graco-distributör för kontroll av det påstådda felet. Kan felet verifieras, reparerar eller byter Graco ut felaktiga delar kostnadsfritt. Utrustningen returneras till kunden med frakten betald. Påvisar kontrollen inga material- eller tillverkningsfel, utförs reparationer till rimlig kostnad, vilken kan innefatta kostnader för delar, arbete och frakt.

DEN HÄR GARANTIN ÄR EXKLUSIV OCH GÄLLER ISTÄLLET FÖR ALLA ANDRA GARANTIER, UTTRYCKLIGA ELLER INDIREKTA, INKLUSIVE MEN INTE BEGRÄNSAT TILL GARANTI FÖR SÄLJBARHET ELLER GARANTI FÖR LÄMPLIGHET FÖR ETT SPECIFIKT SYFTE.

Gracos enda åtagande och köparens enda ersättning när garantin utlöses är enligt ovan. Köparen medger att ingen annan ersättning (däribland följdskador, förlorade vinst, förlorad försäljning, personskador, materiella skador och andra följdskador) finns. Åtgärder för brott mot garantiåtaganden det måste läggas fram inom två (2) år efter inköpet.

GRACO MEDGER INGA GARANTIER OCH FRÅNSÄGER SIG ALLA UNDERFÖRSTÅDDA GARANTIER FÖR SÄLJBARHET ELLER LÄMPLIGHET FÖR ETT VISST ÄNDAMÅL RELATERADE TILL TILLBEHÖR, UTRUSTNING, MATERIAL ELLER KOMPONENTER SOM SÄLJS MEN INTE TILLVERKAS AV GRACO. Dessa artiklar som säljs men ej tillverkas av Graco (t.ex. elmotorer, strömbrytare, slang m.m.) omfattas i förekommande fall av respektive tillverkarens garantiåtagande. Graco ger köparen rimlig assistans när dessa garantiåtaganden utlöses.

Graco kan inte i något fall göras ansvarigt för indirekta, tillfälliga, speciella eller följdskador, som uppkommer till följd av leverans av apparater genom Graco enligt dessa bestämmelser, eller leverans, prestanda eller användning av andra produkter eller varor som säljs enligt dessa bestämmelser, antingen på grund av ett avtalsbrott, garantibrott, försumlighet från Graco, eller på annat sätt.

Graco-information

Besök www.graco.com för den senaste informationen om Gracos produkter.

FÖR ATT GÖRA EN BESTÄLLNING, kontakta din Gracoåterförsäljare eller ring +1-800-690-2894 så hänvisar vi till närmaste återförsäljare.

Alla uppgifter i text och bild i detta dokument speglar den senaste informationen som fanns tillgänglig vid publiceringen. Graco förbehåller sig rätten att när som helst införa ändringar utan meddelande.

Se www.graco.com/patents för patentinformation.

Översättning av originalanvisningar. This manual contains Swedish. MM 3A1319

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2011, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com
Revised J, August 2017