

ThermoLazer® 200/200Tc/300Tc un ThermoLazer ProMelt™ ceļa seguma marķēšanas sistēmas

3A1989J

LV

- Profesionālai termoplastisko satiksmes marķējumu materiālu sastāvu uzklāšanai
(atstarojošās lodītes tiek uzklātas vienlaikus ar izlīdzināšanu)
- Izmantošanai tikai ārpus telpām (nedrīkst izmantot lietainā vai slapjā laikā) -

Degviela: LP gāze (propāna izgarojumi)

Degļa tilpumi: Skatiet **Tehniskie dati**, 38 lpp.

Materiāla tilpums (maks.): 200-300 m³ (91-136 kg)



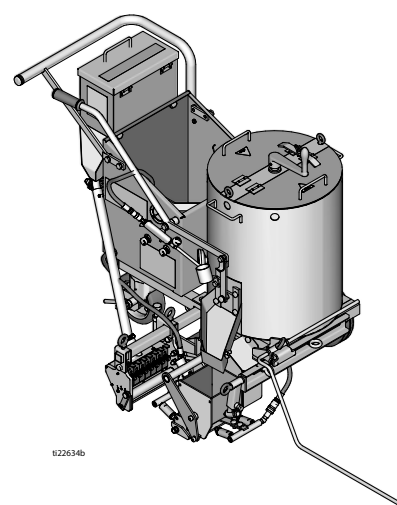
SVARĪGAS DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Izlasiet visus šajā rokasgrāmatā sniegtos brīdinājumus un instrukcijas. Ievērojiet šīs instrukcijas.

Atbilstošās rokasgrāmatas:

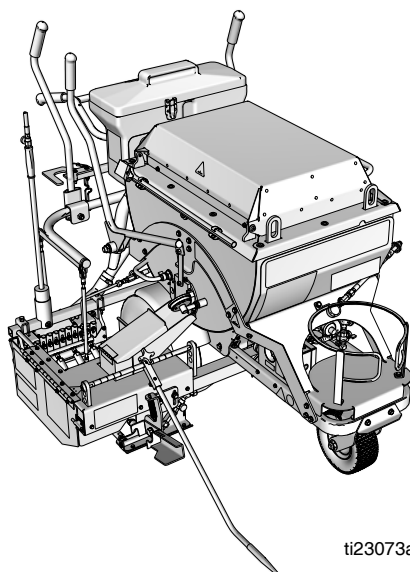
Remonts	3A1320
Daļas	3A1321
Dubultā lodīšu kaste	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer 200/200Tc



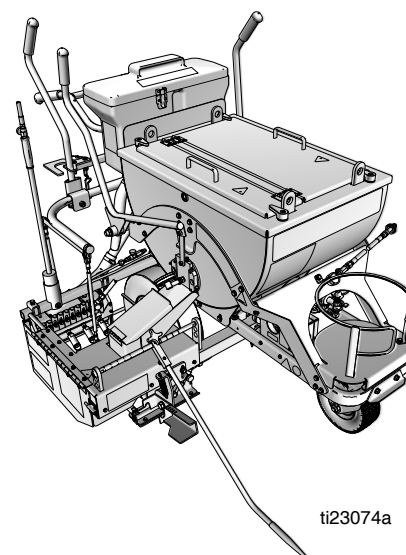
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300Tc



ti23074a

Sistēma Diagramma

SmartDies, kas izmantots ThermoLazer 300TC un ProMelt.

Smart Die II Daļa	Smart Die Apraksts
17A173	2 collas (5 cm)
24H431	3 collas (8 cm)
24H426	4 collas (10 cm)
17J250	4.75 collas (12 cm)
24H432	5 collas (13 cm)
24H427	6 collas (15 cm)
24H433	7 collas (18 cm)
24H428	8 collas (20 cm)
24H434	9 collas (22,5 cm)
24H429	10 collas (25 cm)
24H430	12 collas (30 cm)
‡17A174	16 collas (40 cm)
24H437	3-3-3 collas (8-8-8 cm)
24H435	4-3-4 collas (10-8-10 cm)
24H436	4-4-4 collas (10-10-10 cm)
24J785	4-6-4 collas (10-15-10 cm)
‡17A175	6-4-6 collas (15-10-15 cm)
‡17R378	5-5-5 collas (13-13-13 cm)

‡ 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, kas izmantots ThermoLazer 200/200TC






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

Satura rādītājs

Sistēma Diagramma	2	Izlīdzinošā materiāla kaste ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)	23
Satura rādītājs	3	Pievienošana	23
Brīdinājumi	4	Noņemšana	24
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200 ...	6	Regulēšanas	25
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200 (turpinājums)	7	Izlīdzinošā materiāla kaste ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)	26
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200TC .	8	Pievienošana	26
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200TC (turpinājums)	9	Noņemšana	26
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 300TC 10	10	Regulēšana	27
Komponenta identifikācija - ThermoLazer 300TC (turpinājums)	11	Izlīdzinošā materiāla kastes līnijas biezuma regulēšana	28
Komponenta identifikācija - ThermoLazer ProMelt 12	12	(Visas "ThermoLazer" iekārtas)	28
Komponenta identifikācija - ThermoLazer ProMelt (turpinājums)	13	ThermoLazer 200/200TC/300TC sagatavošana uzklāšanai	29
Svarīga drošības informācija	14	ThermoLazer ProMelt sagatavošana uzklāšanai .	30
Svarīga drošības informācija	15	ProMelt pretpārkarsēšanas aizsardzība	31
Svarīga drošības informācija	16	Lodīšu dozators	31
Norādījumi par aizdegšanu	17	Lodīšu pievienošana "SplitBead" piltuvei	31
Katla degļu aizdegšana	17	Materiāla uzklāšana uz virsmas	32
Degļa izslēgšana	19	Izslēgšana	33
Norādījumi par dedzekļa aizdegšanu	20	ThermoLazer 200/200TC/300TC tīrīšana	34
Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšanas instrukcijas	21	Transportēšana	34
Aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšanas instrukcijas (ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	ThermoLazer tīrīšana ProMelt	35
		Transportēšana	35
		Apkope	36
		FatTrack pagriežamā priekšējā riteņa sistēma ..	37
		Tehniskie dati	38
		Piezīmes	39
		Graco standarta garantija	40

Brīdinājumi

Turpmāk minētie brīdinājumi attiecas uz šīs iekārtas drošu salikšanu, lietošanu, iezemēšanu, apkopi un remontu. Šajā rokasgrāmatā izsaukuma zīmes simbols ir vispārīgs brīdinājums, bet briesmu simbols attiecas uz specifiskiem riskiem. Vēlreiz izskatiet šīs vispārīgo brīdinājumu lappuses. Papildus tam, brīdinājumi, kas specifiski procedūrām, atrodami attiecīgajās vietās.

 BRĪDINĀJUMI	
	<p>UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS</p> <p>Ugunsnedroši izgarojumi un šķidrums, teiksim, propāna gāze, benzīns un viegli uzliesmojoša degviela darba zonā var aizdegties vai uzsprāgt. Lai nepieļautu aizdegšanos vai eksploziju:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neizmantojiet aprīkojumu, ja neesat pilnībā apmācīts un kvalificēts. • Neļaujiet atvērt konteinerus ar viegli uzliesmojošām vielām 25 pēdu (7,6 m) attālumā no aprīkojuma. Neizmantojiet aprīkojumu 10 pēdu (3 m) attālumā no jebkuras struktūras, viegli uzliesmojoša materiāla vai citas gāzes baloniem. • Papildinot aprīkojumam degvielu, aizveriet visus degļus. • Ja sajūtat propāna gāzes smaku, nekavējoties aizveriet visus tvertnes slēgvārstus. Ja gāzes smaka nepazūd, netuvojieties aprīkojumam un nekavējoties izsauciet ugunsdzēsējus. • Ievērojiet norādījumus par degļa un dedzekļa aizdegšanu. • Nekarsējiet termoplastisko ceļa seguma marķēšanas sastāva materiālu augstāk par tā maksimālo robežtemperatūru. • Tuvumā jāatrodas ugunsdzēsšanas aprīkojumam labā darba kārtībā. • Darba vietā nedrīkst būt gruži, šķīdinātāji, lupatas un benzīns.
	<p>RISKS, NEPAREIZI IZMANTOJOT IEKĀRTU</p> <p>Nepareiza izmantošana var izraisīt nāvi vai nopietnu savainojumu.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Neatstājiet aprīkojumu bez uzraudzības. • Neļaujiet bērniem un dzīvniekiem uzturēties darba vietā. • Nepārsniedziet maksimālo darba spiedienu vai temperatūras diapazonu tam sistēmas komponentam, kuram ir viszemākais nominālais lielums. Skatiet tehniskos datus visās iekārtas rokasgrāmatās. • Katru dienu pārbaudiet iekārtu. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet nolietojušās vai bojātās daļas tikai ar oriģinālām izgatavotāja rezerves daļām. • Neizmainiet vai nematicējiet iekārtu. • Izmantojiet iekārtu tikai tam nolūkam, kam tā paredzēta. Lai saņemtu informāciju, griezieties pie jūsu Graco izplatītāja. • Neiepildiet vairāk par maksimālo pieļaujamo materiāla tilpumu. • Izvietojiet gāzes vadus, šļūtenes, vadus un kabelus nomaļus no satiksmes zonām, asām malām, kustīgām daļām un karstām virsmām. • Nesamezglājiet un nesalieciet gāzes vadus. • Neatvienojiet, neapejiet un neizjauciet aizsargierīces. • Neizmantojiet iekārtu, kad esat noguris vai atrodiēties narkotiku vai alkohola ietekmē.
	<p>APDEGUMA RISKS</p> <p>Aprīkojuma virsmas un sakarsētais šķidrums darbības laikā ļoti sakarst. Lai izvairītos no nopietniem apdegumiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nepieskarieties karstam šķidrumam vai aprīkojumam.
	<p>OGLEKĻA OKSĪDA BĪSTAMĪBA</p> <p>Izplūde satur indīgu oglekļa oksīdu, kurš ir bez krāsas un bez smaržas. Oglekļa oksīda ieelpošana var izraisīt nāvi. Nedarbiniet noslēgtā vietā.</p>

BRĪDINĀJUMI



TOKSISKU ŠĶIDRUMU VAI IZGAROJUMU RISKS

Toksiski šķidrums vai izgarojumi, tos iešļakstot acīs, uzšļakstot uz ādas, ieelpojot vai norijot, var izraisīt nāvi vai nopietnu ievainojumu.

- Izlasiet materiālu drošības informācijas lapas (MSDS), lai iepazītos ar izmantoto materiālu potenciāli izraisīto specifisko risku.



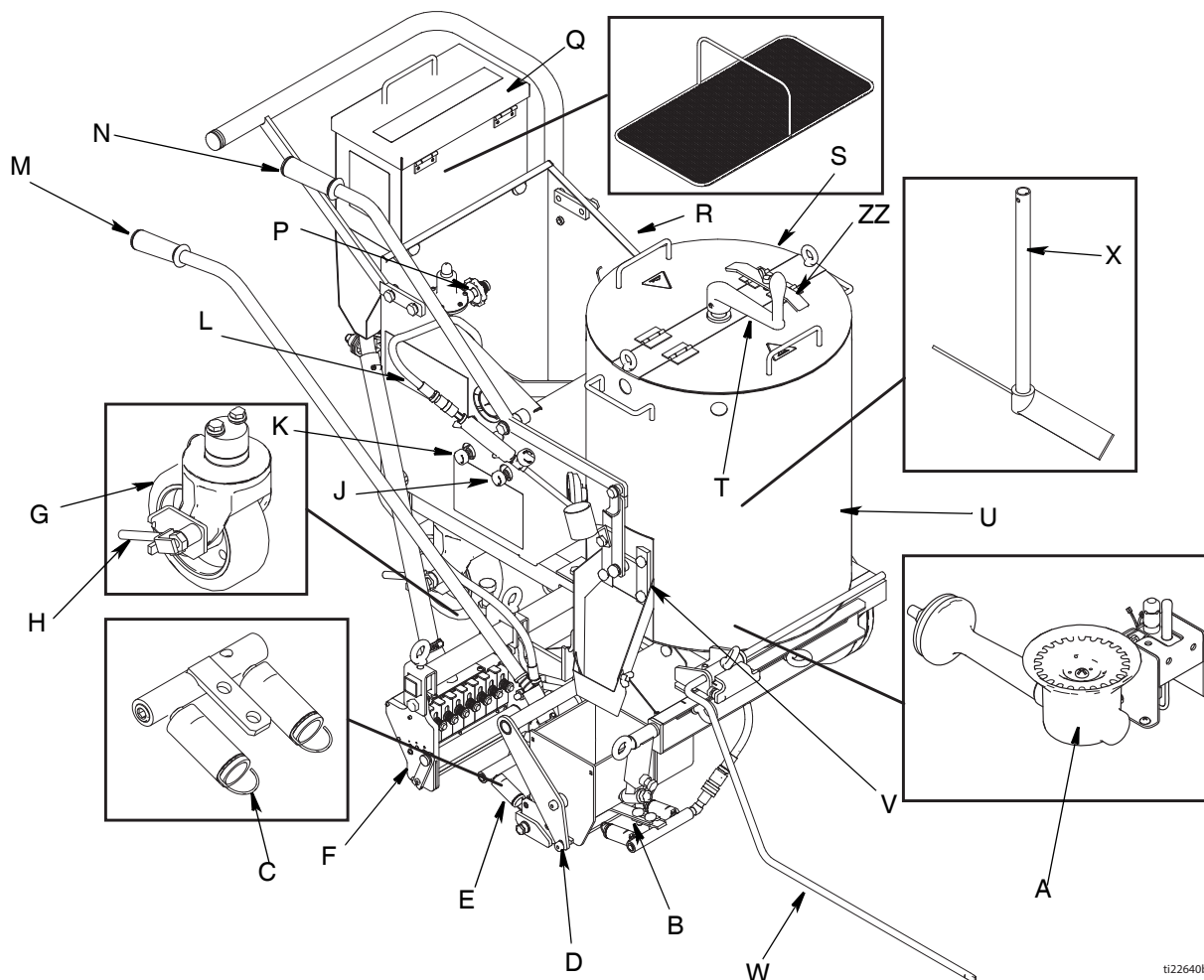
PERSONĀLIE AIZSARGLĪDZEKĻI

Strādājot, veicot apkopi vai atrodoties iekārtas darbināšanas vietā, jums ir jālieto atbilstoši aizsarglīdzekļi, kas aizsargā pret nopietnām traumām, tai skaitā acu traumām, toksisku izgarojumu ieelpošanas, apdegumiem un dzirdes zaudējuma. Šie aizsarglīdzekļi ir:

- Šķidrums, materiāla un šķīdinātāja ražotāja ieteiktais apģērbs un respirators.
- Cimdi, kurpes, sejas aizsargs, cepure utt., kas novērtēti kā piemēroti paaugstinātai, vismaz 500° F, (260° C) temperatūrai.



Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200



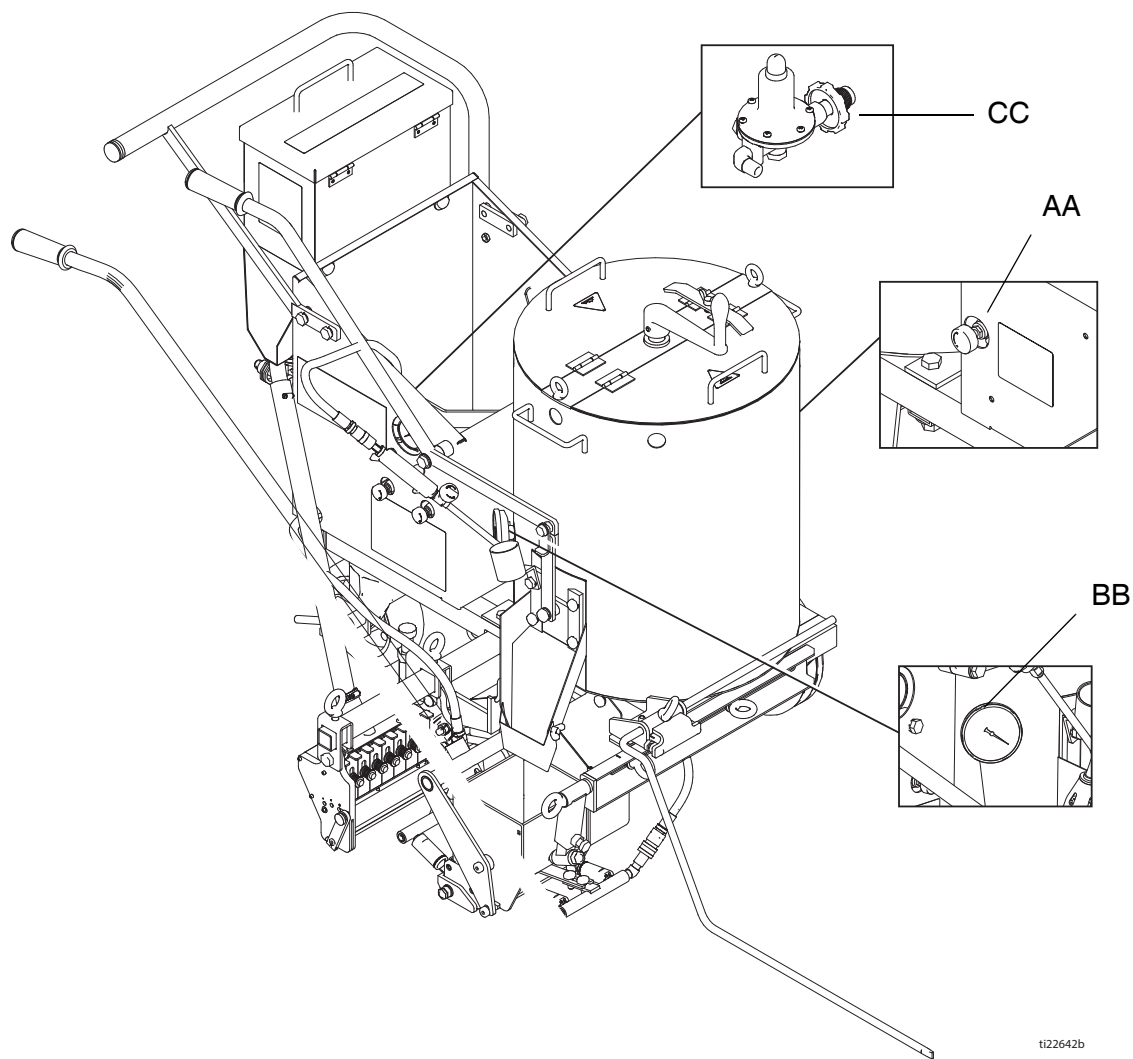
ti22640b

A	Katla galvenie degļi
B	Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
C	Liesmas indikators
D	Izlīdzinošā materiāla kaste
E	Aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
F	Lodīšu dozators
G	Pagriežamais aizmugurējais ritenis
H	Pagriežamā aizmugurējā riteņa sprostsvara
J	Priekšējā izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes manuāla izslēgšana
K	Aizmugurējā izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes manuāla izslēgšana
L	Dedzeklis

M	Izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes/lodīšu dozatora spēka pievads
N	ControlFlow™ aizbīdņa vārsta spēka pievads
P	Propāna tvertnes savienotājs
Q	Lodīšu piltuve
R	LP gāzes cilindra turētājs
S	Piekļuves pārsegs
T	Maisītāja kloķis
U	Katla
V	ControlFlow aizbīdņa vārsts
W	Līnijas rādītājs
X	Maisītāji
ZZ	Katla vāka bloķētājs

*LP gāzes balonu nepiegādā Graco. LP gāzes baloniem jābūt izstrādātiem, izgatavotiem un marķētiem atbilstoši ASV Transporta departamenta LP gāzes baloniem noteiktajai specifikācijai un noteikumiem, Kanādas valsts standartam, CAN/CSA-B339, Cilindri, lodes un caurules bīstamu preču transportēšanai, 2001. gada noteikumiem par pārvietojamajām spiedtvertņēm (S1 2001/1426), 1987. gada noteikumiem par gāzes baloniem (tipa apstiprinājumu) (SI 1987/116)(noteikumi par tipa apstiprinājumu) EEK tipa baloniem (saskaņā ar Eiropas direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK)

Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200 (turpinājums)

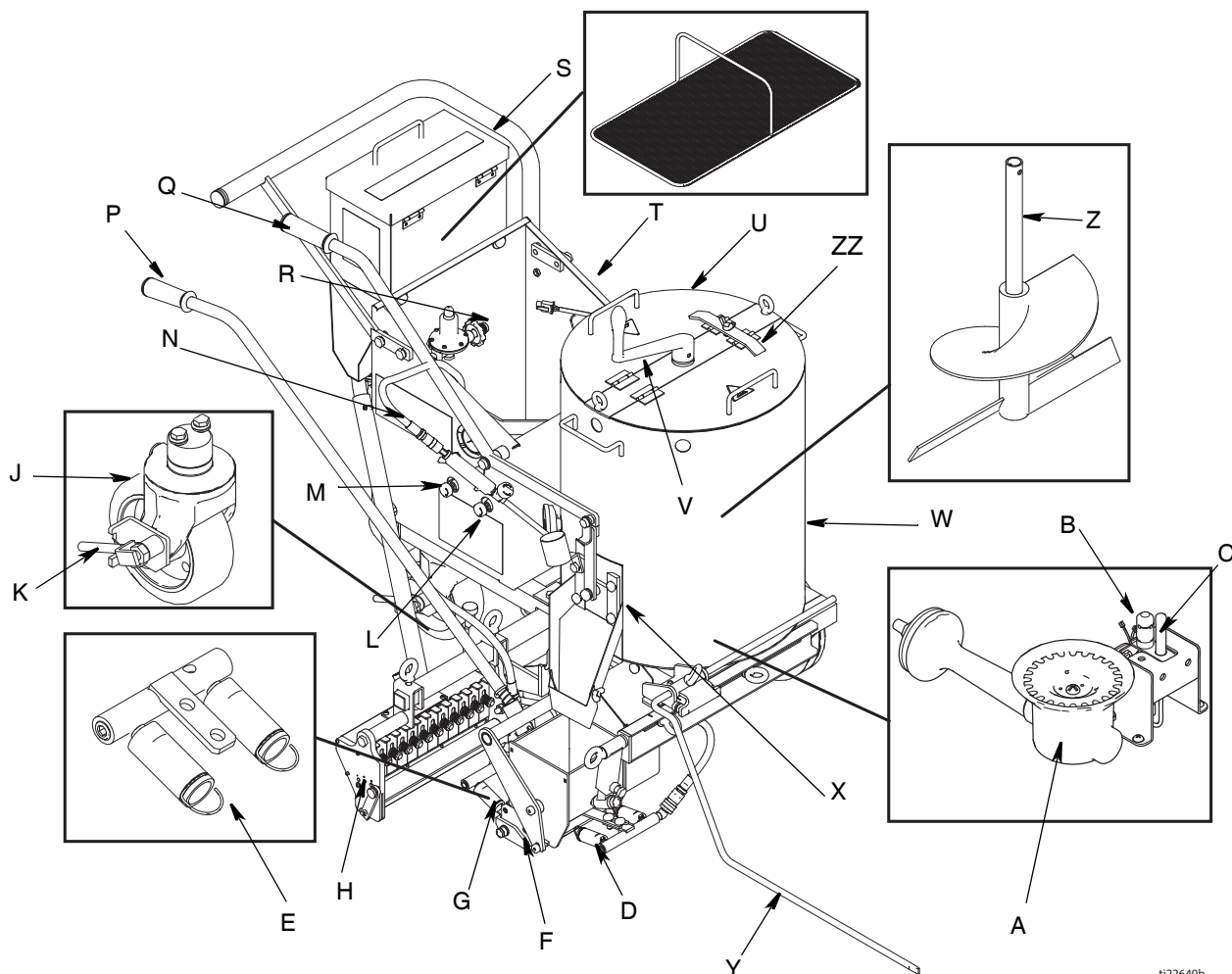


AA	Katla temperatūras pārslēgs
BB	Katla temperatūras indikators

CC	Sistēmas regulators
----	---------------------

ti22642b

Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200TC



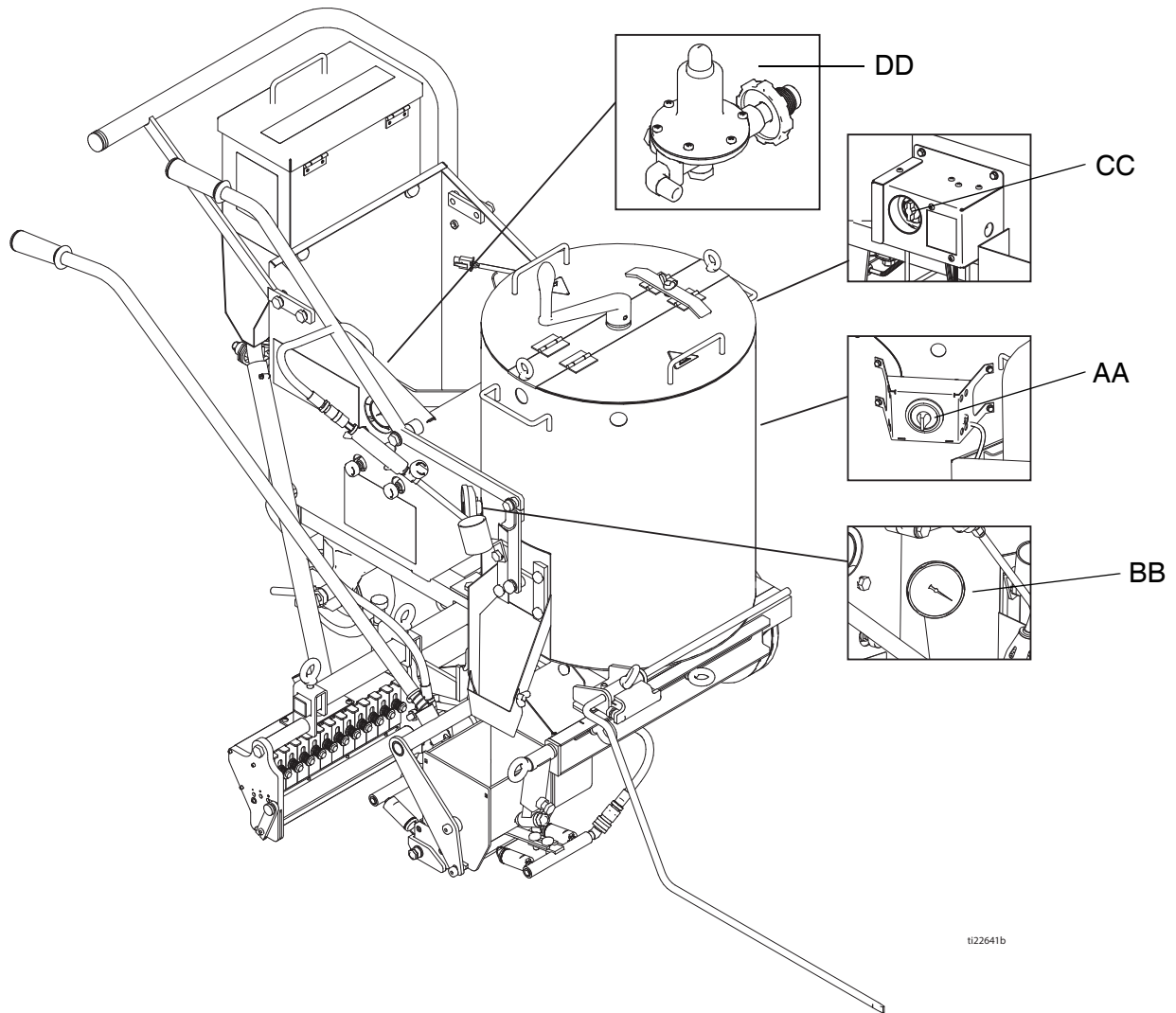
ti22640b

A	Katla galvenie degļi
B	Katla palīgdegļis
C	Katla termoelements
D	Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
E	Liesmas indikators
F	Izlīdzinošā materiāla kaste
G	Aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
H	Lodīšu dozators
J	Pagriežamais aizmugurējais ritenis
K	Pagriežamā aizmugurējā riteņa sprokstvira
L	Priekšējā izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes manuāla izslēgšana
M	Aizmugurējā izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes manuāla izslēgšana
N	Dedzeklis

P	Izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes/lodīšu dozatora spēka pievads
Q	ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievads
R	Propāna tvertnes savienotājs
S	Lodīšu piltuve
T	LP gāzes cilindra turētājs
U	Piekļuves pārsegs
V	Maisītāja kloķis
W	Katla
X	ControlFlow aizbīdņa vārsts
Y	Līnijas rādītājs
Z	Maisītāji
ZZ	Katla vāka bloķētājs

*LP gāzes balonu nepiegādā Graco. LP gāzes baloniem jābūt izstrādātiem, izgatavotiem un marķētiem atbilstoši ASV Transporta departamenta LP gāzes baloniem noteiktajai specifikācijai un noteikumiem, Kanādas valsts standartam, CAN/CSA-B339, Cilindri, lodes un caurules bīstamu preču transportēšanai, 2001. gada noteikumiem par pārvietojamajām spiedtvertnēm (S1 2001/1426), 1987. gada noteikumiem par gāzes baloniem (tipa apstiprinājumu) (SI 1987/116)(noteikumi par tipa apstiprinājumu) EEK tipa baloniem (saskaņā ar Eiropas direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK)

Komponenta identifikācija - ThermoLazer 200TC (turpinājums)



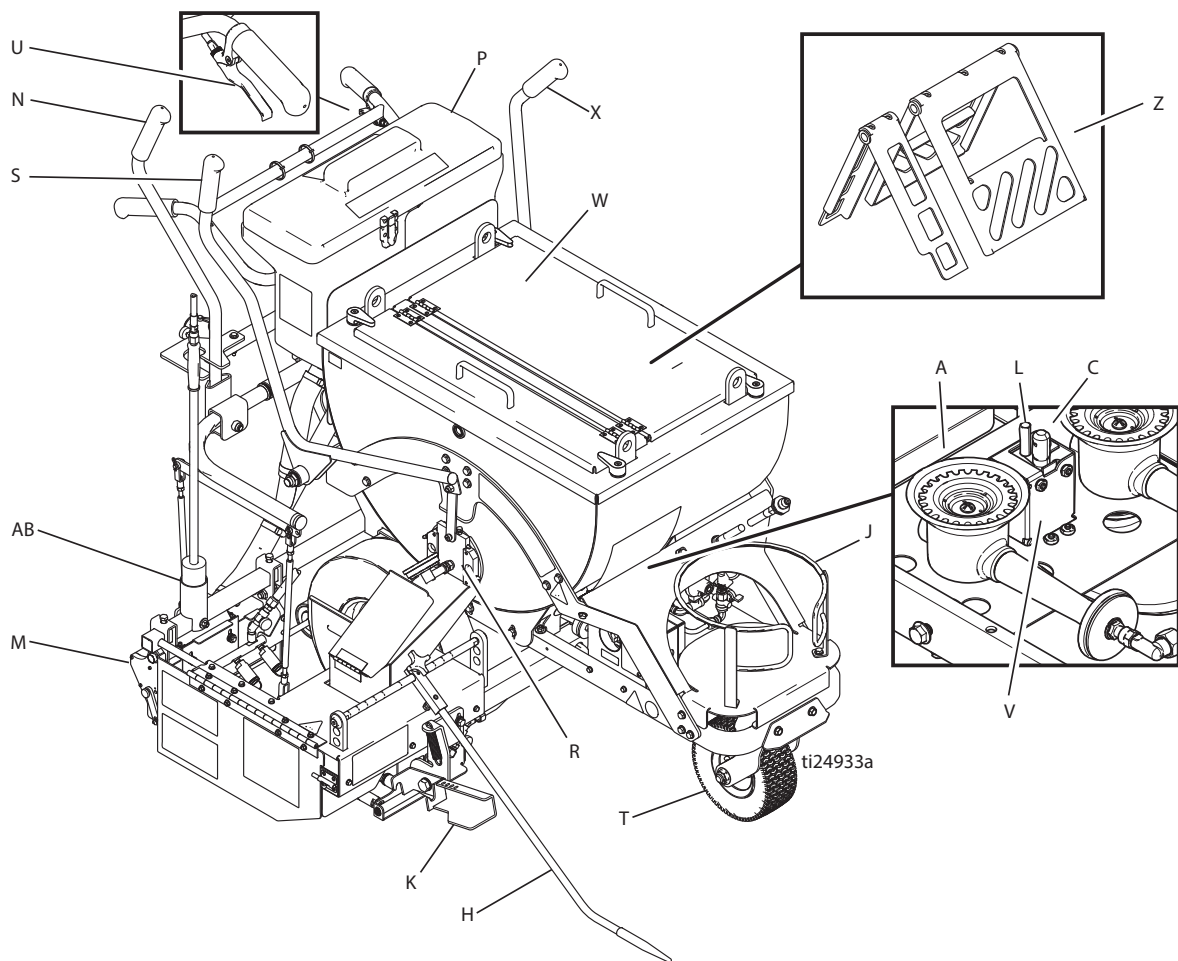
t122641b

AA	Katla temperatūras pārslēgs
BB	Katla temperatūras indikators

CC	Katla gāzes drošības vārsts
DD	Sistēmas regulators

Komponenta identifikācija - ThermoLazer 300TC

2

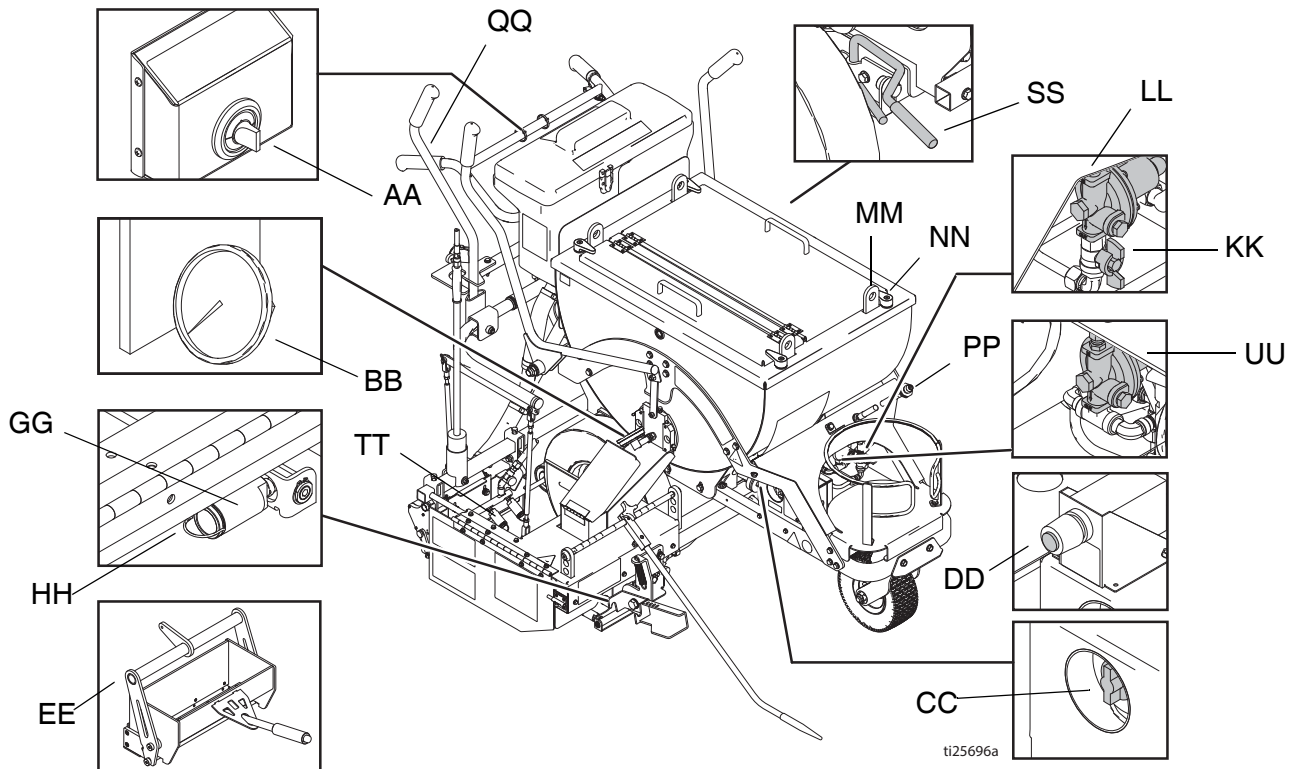


A	Katla galvenie degļi
C	Katla palīgdegļi
H	Līnijas vadotne
J	LP gāzes cilindra turētājs
K	Izlīdzinošā materiāla kastes svira
L	Katla termoelements
M	Lodīšu dozatora kaste
N	Izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes/lodīšu dozatora spēka pievads
P	SplitBead™ lodīšu piltuve

R	ControlFlow aizbīdņa vārsts
S	ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievads
T	FatTrack™ pagriežamais ritenis
U	Priekšējā riteņa sprostsvara
V	Katla palīgaizdedzes elektrods
W	Piekļuves pārsegs ar fiksatoriem
X	Maisītāja akuators
Z	Maisītāji
AB	Dedzeklis

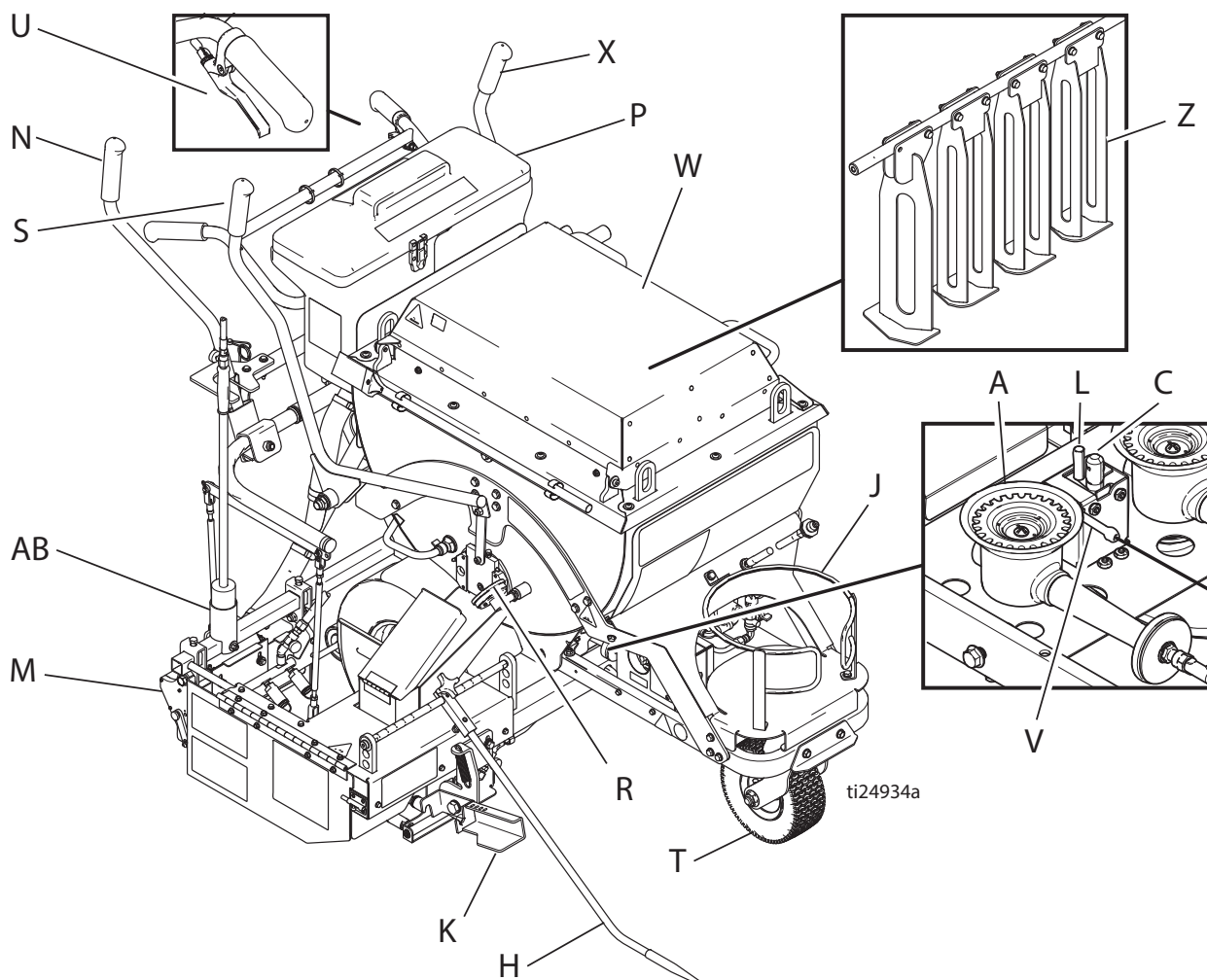
*LP gāzes balonu nepiegādā Graco. LP gāzes baloniem jābūt izstrādātiem, izgatavotiem un marķētiem atbilstoši ASV Transporta departamenta LP gāzes baloniem noteiktajai specifikācijai un noteikumiem, Kanādas valsts standartam, CAN/CSA-B339, Cilindri, lodes un caurules bīstamu preču transportēšanai, 2001. gada noteikumiem par pārvietojamajām spiedvertnēm (S1 2001/1426), 1987. gada noteikumiem par gāzes baloniem (tipa apstiprinājumu) (SI 1987/116)(noteikumi par tipa apstiprinājumu) EEK tipa baloniem (saskaņā ar Eiropas direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK).

Komponenta identifikācija - ThermoLazer 300TC (turpinājums)



AA	Katla temperatūras pārslēgs
BB	Katla temperatūras indikators
CC	Katla gāzes drošības vārsts
DD	Katla palīgdegļa aizdedze
EE	Izlīdzinošā materiāla kaste
GG	Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
HH	Liesmas indikators
KK	Katla degļu manuālais slēgvārsts
LL	Katla degļa regulators
MM	Pacelšanas gredzens
NN	Vāka/sviras fiksators
PP	Propāna tvertnes savienotājs
QQ	Lāpas aizdedzinātājs
SS	Izmantojiet stāvbremzi
TT	Aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļi
UU	Izlīdzinošā materiāla kastes degļi

Komponenta identifikācija - ThermoLazer ProMelt



A	Katla galvenie degļi
C	Katla palīgdegļis
H	Līnijas vadotne
J	LP gāzes cilindra turētājs
K	Izlīdzinošā materiāla kastes svira
L	Katla termoelements
M	Lodīšu dozatora kaste
N	Izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes/lodīšu dozatora spēka pievads
P	SplitBead lodīšu piltuve

R	ControlFlow aizbīdņa vārsts
S	ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievads
T	Fat Track pagriežamais ritenis
U	Priekšējā riteņa sprostsvira
V	Katla palīgaizdedzes elektrods
W	Piekļuves pārsegs ar fiksatoriem
X	Maisītāja aktuators
Z	Maisītāji
AB	Dedzeklis

*LP gāzes balonu nepiegādā Graco. LP gāzes baloniem jābūt izstrādātiem, izgatavotiem un marķētiem atbilstoši ASV Transporta departamenta LP gāzes baloniem noteiktajai specifikācijai un noteikumiem, Kanādas valsts standartam, CAN/CSA-B339, Cilindri, lodes un caurules bīstamu preču transportēšanai, 2001. gada noteikumiem par pārvietojamajām spiedvertņēm (S1 2001/1426), 1987. gada noteikumiem par gāzes baloniem (tipa apstiprinājumu) (SI 1987/116)(noteikumi par tipa apstiprinājumu) EEK tipa baloniem (saskaņā ar Eiropas direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK).

Svarīga drošības informācija

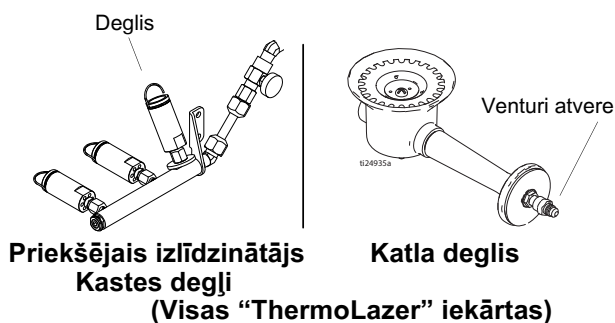
--	--	--	--	--	--	--

Ja precīzi neievērosiet šos norādījumus, var notikt aizdegšanās vai sprādziens, kura rezultāts var būt īpašuma bojājums, trauma vai nāve.

Neturiet gāzes šļūteni karstu virsmu un liesmu tuvumā.

Izmantojiet aprīkojumu atbilstoši valsts un vietējiem lēmumiem par šķidro naftas gāžu uzglabāšanu, pārvietošanu un transportēšanu, ANSI/NFPA58 vai CSA B149.1

Ja aprīkojums ticis uzglabāts, pārbaudiet, vai degļos un Venturi caurulītēs nav insekti vai insektu ligzdas.

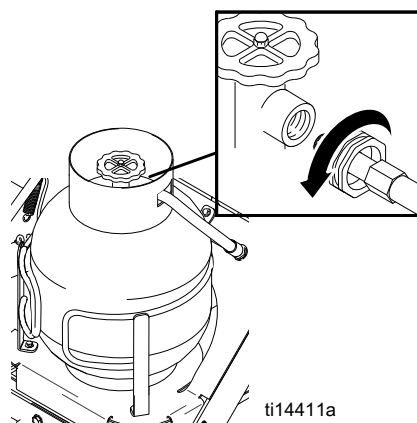


Lietojiet tikai vertikālos LP gāzes balonus ar degvielas gāzveida fāzes aizvadīšanu, kas izstrādāti, izgatavoti un marķēti atbilstoši ASV Transporta departamenta reģistrācijai vai cilindru, ložu un cauruļu bīstamu preču transportēšanai standartam CAN/CSA-B337, 2001. gada noteikumiem par pārvietojamajām spiedtvertnēm (S1 2001/1426), 1987. gada noteikumiem par gāzes baloniem (tipa apstiprinājumu) (SI 1987/116)(noteikumi par tipa apstiprinājumu) EEK tipa baloniem (saskaņā ar Eiropas direktīvu 84/525/EEK, 84/526/EEK un 84/527/EEK). Lietojiet tikai 20 mārč. līdz 30 mārč. (9,07 kg līdz 13,6 kg) LP gāzes balonus.

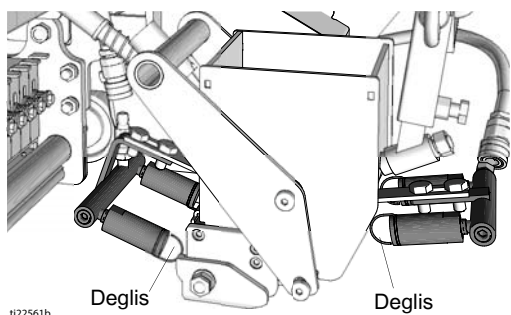
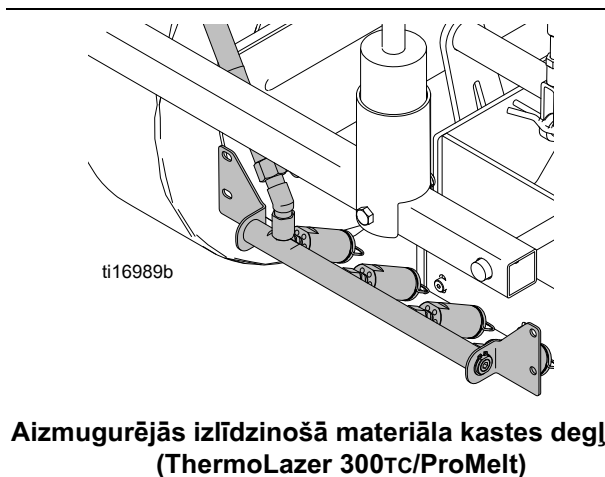
LP gāzes balonus jālieto tikai paceltus vertikāli, stāvus, kā norādīts uz aģentūras apstiprinātā LP gāzes balona, jo tas nodrošina pareizu degvielas gāzveida fāzes aizvadīšanu.

Pārbaudiet gāzes padeves šļūtenes savienojumu ar LP gāzes balonu. Pirms pievienošanas tvertnei pārliecinieties, vai armatūra nav netīra. Pārliecinieties, ka gāzes savienojums ir pilnībā pieskrūvēts un nenotiek noplūde.

PIEZĪME: LP gāzes tvertne ir aprīkota ar POL gāzes veidgabalu. Ja nepieciešams cita izmēra veidgabals, sazinieties ar savu vietējo LP gāzes aprīkojuma piegādātāju.

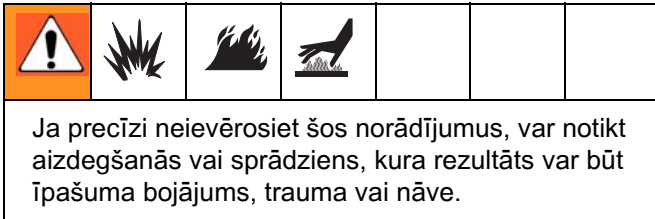


(Visas "ThermoLazer" iekārtas)



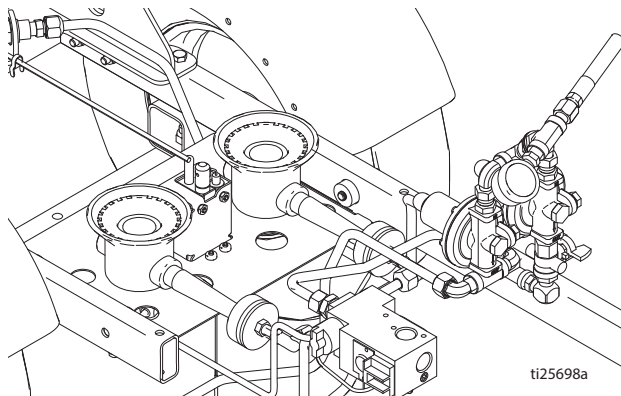
FlexDie deglis
(ThermoLazer 200/200TC)

Svarīga drošības informācija

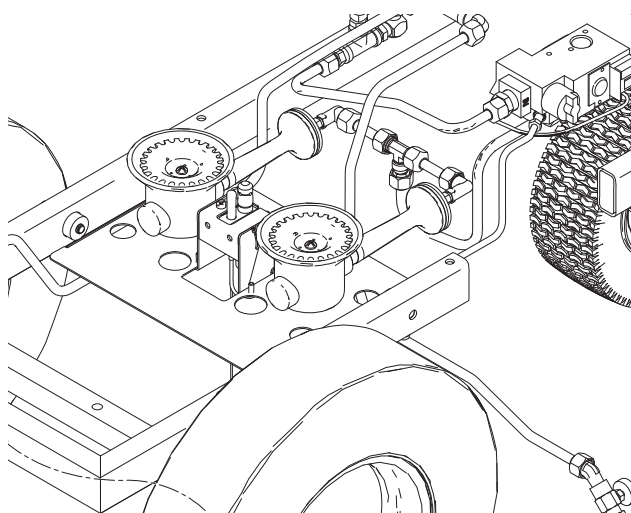


PIRMS AIZDEGŠANAS: pārliecinieties, vai darba zonā nav jūtama gāzes smaka. Pārbaudiet, vai šī smaka nav jūtama zemes tuvumā, jo propāns ir smagāks par gaisu un nosēžas pie zemes.

KATRU DIENU: pārbaudiet, vai nenotiek gāzes noplūde. Izmantojiet maigu ziepjūdens šķīdumu vai citu atzītu paņēmieni. Apstrādājiet ar šķīdumu visus gāzes vadus un armatūru un pēc tam skatieties, vai nav redzami gāzes burbuļi.



ti25698a



ThermoLazer 300Tc/ProMelt

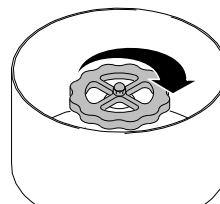
ti16832b

Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļus un aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļus ir jāaizdedzina, lai pārbaudītu gāzes vadus un liesmas regulēšanas vārsta izejošo plūsmu.

PIEZĪME: degļus nepieciešams aizdedzināt, lai pārbaudītu gāzes vadus un armatūru zem gāzes drošības vārstiem (CC). Aizdedziniet degļus un lāpu tikai pēc rūpīgas gāzes līnijas un veidgabalu pārbaudes.

KO DARĪT, JA JŪTAMA GĀZES SMAKA VAI REDZAMI GĀZES BURBUĻI:

- Evakuējiet visus nekvalificētos darbiniekus no zonas
- Nemēģiniet aizdegt nevienu degli
- Nepiešķiliet liesmu
- Neizmantojiet elektriskos ventilatorus, lai izkliedētu gāzi no šīs zonas
- Nepieskarities elektriskajiem slēdžiem un neizmantojiet tālruni
- Ja notiek noplūde no gāzes armatūras, tad pievelciet armatūru, līdz noplūde vairs nenotiek
- Ja notiek noplūde no gāzes vada, noslēdziet LP gāzes balonu un nomainiet gāzes vadu
- Nekavējoties piezvaniet savam gāzes piegādātājam no kāda tālruņa, kas neatrodas noplūdes vietas tuvumā. Izpildiet gāzes piegādātāja norādījumus.
- Ja noplūdi neizdodas novērst, noslēdzot LP gāzes balona slēgvārstu, nekavējoties piezvaniet savam gāzes piegādātājam no kāda tālruņa, kas neatrodas noplūdes vietas tuvumā. Izpildiet gāzes piegādātāja norādījumus.
- Ja nevarat sazvanīt gāzes piegādātāju, zvaniet ugunsdzēsēju dienestam







ti14128a








Spiediet uz iekšu vai grieziet katla gāzes slēgvārstu (CC) tikai ar rokām. Nekādā gadījumā neizmantojiet instrumentus. Ja pārslēgu nav iespējams iespiest un iekšu vai pagriezt ar rokām, nemēģiniet to salabot; izsauciet kvalificētu apkopes speciālistu. Mēģinājumi to salabot vai pakustināt ar spēku var izraisīt aizdegšanos vai sprādzienu.




Neizmantojiet šo aprīkojumu, ja kāda tā daļa atradusies zem ūdens. Nekavējoties izsauciet kvalificētu apkopes speciālistu pārbaudīt aprīkojumu un visas sastāvdaļas. Nomainiet bojātās daļas tikai ar ražotāja apstiprinātām detaļām.



Svarīga drošības informācija

Pirms mēģināšanas palaist aprīkojumus:

						
<p>Ja precīzi neievērosiet šos norādījumus, var notikt aizdegšanās vai sprādziens, kura rezultāts var būt īpašuma bojājums, trauma vai nāve.</p>						

						
<p>Visas virsmas var kļūt ļoti karstas. Vienmēr valkājiet karstumizturīgus cimdus un citu aizsargaprīkojumu, kas novērtēts kā piemērots 500° F (260° C). Materiāls un ierīce ir ļoti karsti 350° -500° F (177° C- 260° C). Nekad nepārsniedziet materiāla maksimālo robežtemperatūru.</p> <p>Karsta izkususi plastmasa apdedzinās ādu. Nemēģiniet to noņemt no ādas. Noskalojiet ar tekošu ūdeni un vērsieties pie ārsta.</p> <p>Skatiet materiālu drošības informācijas lapas autoceļu marķējuma kompozītmateriāliem.</p>						

						
<p>UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS Ja tiek lietots Thermolazer kopā ar LineDriver®, tad nepiepildiet benzīna tvertni, kamēr aizdegti degļi. Pirms degvielas atkārtotas ieliešanas ļaujiet aprīkojumam pilnīgi atdzist.</p>						

						
<p>IEELPOŠANAS BĪSTAMĪBAS Kušanas termoplastiska rada toksiskus dūmus. Izvairieties no ilgstošas garaiņu ieelpošanas.</p>						

KATRU DIENU: pārbaudiet visus gāzes vadus un armatūru, skatieties, vai nenotiek gāzes noplūde.

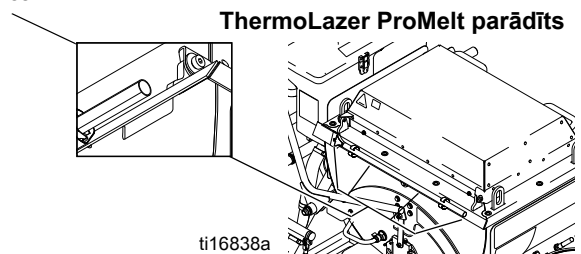
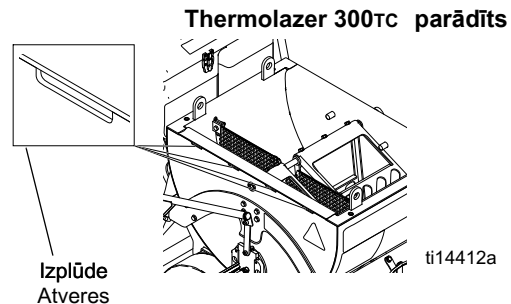
KATRU DIENU: pārbaudiet, vai gāzes šļūtene nav nodilusi, noskrāpēta, iepļūsusi un vai no tās nenotiek noplūde. Nomainiet tikai ar Graco ieteiktajām šļūtenēm.

Pārbaudiet gāzes padeves šļūtenes savienojumu ar LP gāzes balonu. Pirms pievienošanas tvertnei pārļiecinieties, vai armatūra nav netīra. Pārļiecinieties, ka gāzes savienojums ir pilnībā pieskrūvēts un nenotiek noplūde.

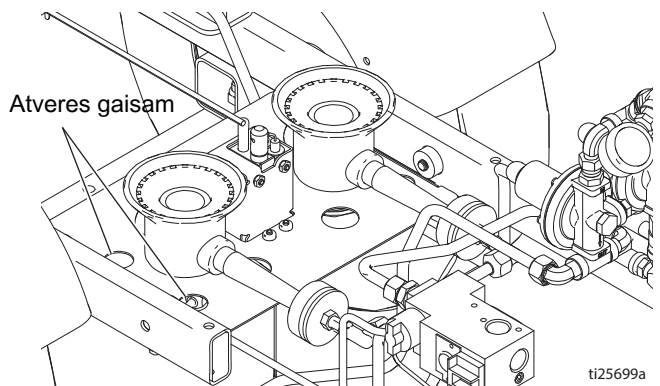
Pārbaudiet, vai aizvērts:

- LP gāzes tvertnes manuālais slēgvārsts
- ControlFlow aizbīdņa vārsts
- Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes liesmas regulēšanas vārsts
- Lāpas/liesmas regulēšanas vārsts
- Izlīdzinošā materiāla degļa liesmas regulēšanas vārsts (tikai 24H622 un 24H624)
- Katla gāzes degļa manuālais slēgvārsts
- Katla gāzes drošības vārsts
- Katla temperatūras pārslēgs (pagrieziet uz "OFF" („Izslēgts”))

Pārbaudiet, vai katla izplūdes atveres nav aizsprostotas.

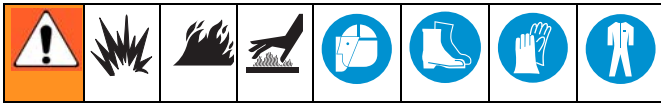


Pārbaudiet, vai katla atveres sadegšanai nepieciešamā gaisa piegādei nav aizsprostotas.



Norādījumi par aizdegšanu

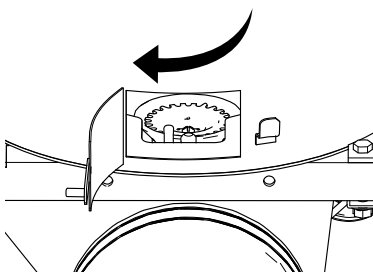
Katla degļu aizdegšana



PIEZĪME: izlasiet **Svarīga drošības informācija**, 14-16. lpp.

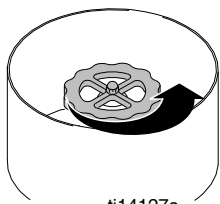
ThermoLazer 200

1. Atveriet katla durvis, lai apskatītu degli.



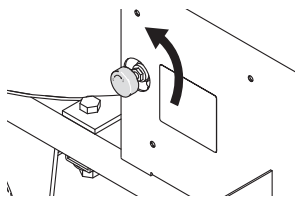
ti23087a

2. Atveriet propāna tvertnes vārstu.



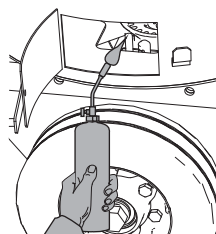
ti14127a

3. Atveriet katla temperatūras vadības pogu (AA).



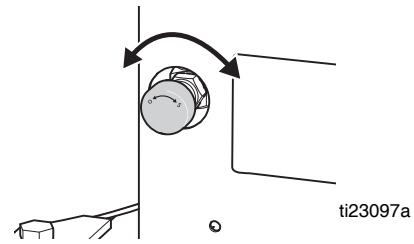
ti23095a

4. Aizdedziniet katlu, izmantojot degli.

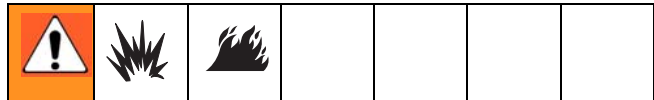


ti23096a

5. Regulējiet katla liesmu, izmantojot katla temperatūras vadības pogu (AA).



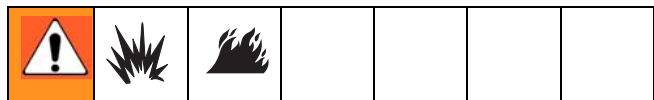
ti23097a



UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS

Ja palīgdegļis aizdegas bez gāzes drošības vārsta pogas atkārtotas piespiešanas, tad nomainiet gāzes drošības vārstu. Ja gāzes drošības vārsta poga neizlec atpakaļ pēc atlaišanas palīgdegļa pozīcijā, **PĀRTRAUCIET** izmantošanu un nomainiet gāzes drošības vārstu. Pirms vārsta nomaiņas noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu.

6. Pagrieziet gāzes drošības vārsta pogu uz "ON".
7. Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz 250° F (121° C) un sekojiet, lai galvenie degļi aizdegtos. Pagrieziet katla temperatūras regulatoru atpakaļ līdz „0” un sekojiet, lai galvenie degļi izslēdzas.



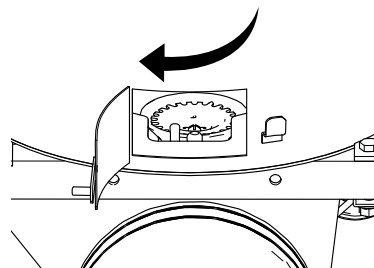
UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS

Ja, pagriežot temperatūras pārslēgu, galvenie degļi neaizdegas vai neizslēdzas, **PĀRTRAUCIET** izmantošanu. Noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu. Izpildiet diagnostikas procedūru, kas aprakstīta Labošanas rokasgrāmatā.

8. Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz vēlamajam iestatījumam.

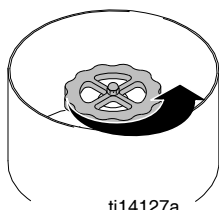
ThermoLazer 200TC

1. Atveriet katla durvis, lai apskatītu degli.



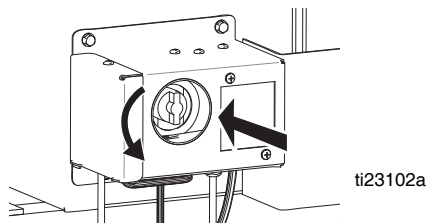
ti23087a

- Atveriet propāna tvertnes vārstu.



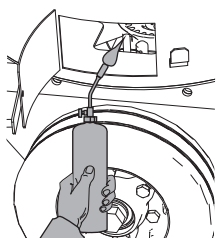
ti14127a

- Pagrieziet gāzes drošības vārstu (CC) pozīcijā "PILOT" (Vadība) un iespiediet.



ti23102a

- Aizdedziniet katlu, izmantojot degli.



ti23096a

- Light kettle burner with torch.
- Turpiniet spiest gāzes drošības vārstu (CC) aptuveni 1 minūti. Ja palīgdegļis nodziest, pēc 10 minūtēm atkārtojiet 3-5 soli.

UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS						
Ja palīgdegļis aizdegas bez gāzes drošības vārsta pogas atkārtotas piespiešanas, tad nomainiet gāzes drošības vārstu. Ja gāzes drošības vārsta poga neizlec atpakaļ pēc atlaišanas palīgdegļa pozīcijā, PĀRTRAUCIET izmantošanu un nomainiet gāzes drošības vārstu. Pirms vārsta nomaiņas noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu.						

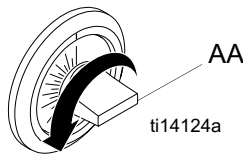
- Pagrieziet gāzes drošības vārsta pogu uz "ON".
- Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz 250° F (121° C) un sekojiet, lai galvenie degļi aizdegtos. Pagrieziet katla temperatūras regulatoru atpakaļ līdz „0” un sekojiet, lai galvenie degļi izslēdzas.

UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS						
Ja, pagriežot temperatūras pārslēgu, galvenie degļi neaizdegas vai neizslēdzas, PĀRTRAUCIET izmantošanu. Noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu. Izpildiet diagnostikas procedūru, kas aprakstīta Labošanas rokasgrāmatā.						

- Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz vēlamajam iestatījumam.

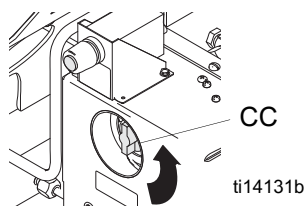
ThermoLazer 300TC/ProMelt

- Pagrieziet temperatūras pārslēgu (AA) uz "OFF" („Izslēgts”).



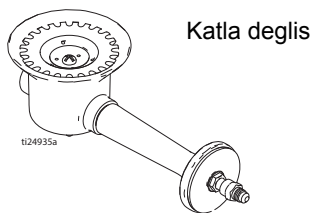
ti14124a

- Pagrieziet katla gāzes drošības vārstu (CC) uz "OFF" („Izslēgts”).



ti14131b

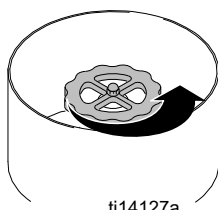
- Atveriet katla degļa skata atveri. (Ne visiem modeļiem ir skata atvere.)



Katla degļis

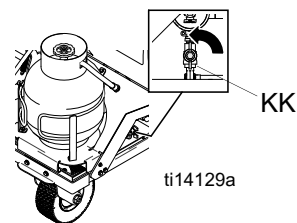
ti24935a

- Atveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes ierīces priekšpusē, atveriet katla manuālo slēgvārstu (KK) zem katla un aiz propāna tvertnes.



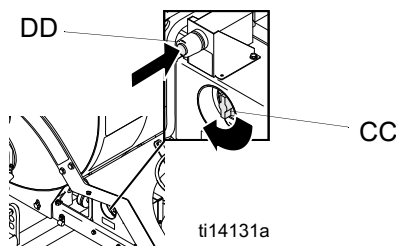
ti14127a

ThermoLazer 300TC parādīts



ti14129a

- Pagrieziet gāzes drošības vārstu (CC) uz "PILOT".



ti14131a

- Iespiediet iekšā gāzes drošības vārsta pogu.
- Spiediet katla palīgdegļa aizdedzi (DD), līdz palīgdegļis aizdegas.

8. Turpiniet spiest gāzes drošības vārstu (CC) aptuveni 1 minūti. Ja palīgdegļis nodziest, pēc 10 minūtēm atkārtojiet 4.-6. soli.

--	--	--	--	--	--	--

UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS
Ja palīgdegļis aizdegas bez gāzes drošības vārsta pogas atkārtotas piespiešanas, tad nomainiet gāzes drošības vārstu. Ja gāzes drošības vārsta poga neizlec atpakaļ pēc atlaišanas palīgdegļa pozīcijā, **PĀRTRAUCIET** izmantošanu un nomainiet gāzes drošības vārstu. Pirms vārsta nomaiņas noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu.

9. Pagrieziet gāzes drošības vārsta pogu uz "ON".
10. Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz 250° F (121° C) un sekojiet, lai galvenie degļi aizdegtos. Pagrieziet katla temperatūras regulatoru atpakaļ līdz „0” un sekojiet, lai galvenie degļi izslēdzas.

--	--	--	--	--	--	--

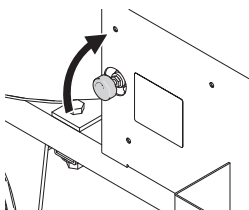
UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS
Ja, pagriežot temperatūras pārslēgu, galvenie degļi neaizdegas vai neizslēdzas, **PĀRTRAUCIET** izmantošanu. Noslēdziet propāna tvertnes gāzes krānu. Izpildiet diagnostikas procedūru, kas aprakstīta Labošanas rokasgrāmatā.

11. Pagrieziet temperatūras regulatoru līdz vēlamajam iestatījumam.

Degļa izslēgšana

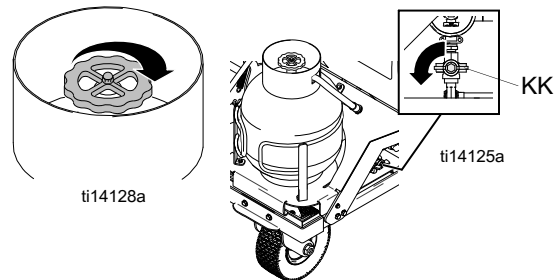
ThermoLazer 200

1. Aizveriet katla temperatūras vadības pogu.



ti23100a

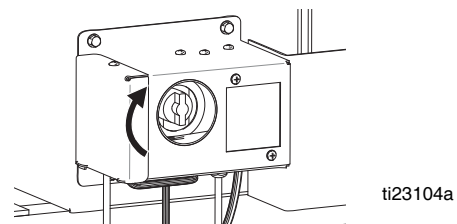
2. Pēc karsēšanas ar katla degļiem pabeigšanas aizveriet katla manuālo slēgvārstu (KK). Aizveriet katla propāna tvertnes manuālo slēgvārstu (KK), kad esat beidzis termoplastiskā materiāla kausēšanu un karsēšanu.



PIEZĪME: katla gāzes deglis var tikt manuāli iedegts ar mazu dedzekli (teiksim: DOT 39 NRC 228/286 balons ar #3 dedzekļa tipu), ja baterijas darbinātā impulsveida aizdedze nespēj aizdegt palīgdegli.

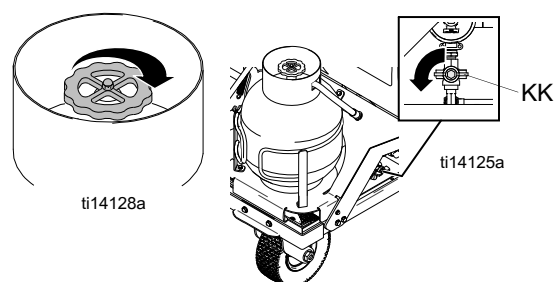
ThermoLazer 200TC

1. Pagrieziet gāzes drošības vārstu līdz "OFF" („Izslēgts”).



ti23104a

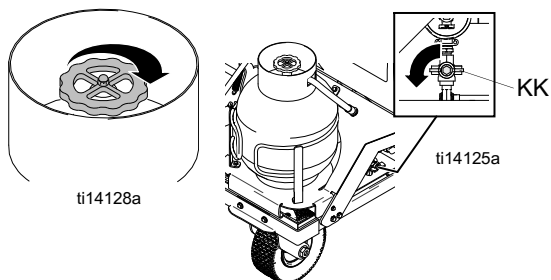
2. Pēc karsēšanas ar katla degļiem pabeigšanas aizveriet katla manuālo slēgvārstu (KK). Aizveriet katla propāna tvertnes manuālo slēgvārstu (KK), kad esat beidzis termoplastiskā materiāla kausēšanu un karsēšanu.



PIEZĪME: katla gāzes deglis var tikt manuāli iedegts ar mazu dedzekli (teiksim: DOT 39 NRC 228/286 balons ar #3 dedzekļa tipu), ja baterijas darbinātā impulsveida aizdedze nespēj aizdegt palīgdegli.

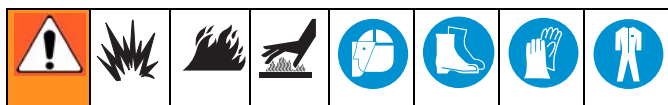
ThermoLazer 300TC and ProMelt

1. Pagrieziet gāzes drošības vārstu līdz "OFF" („Izslēgts”).
2. Pēc karsēšanas ar katla degļiem pabeigšanas aizveriet katla manuālo slēgvārstu (KK). Aizveriet katla propāna tvertnes manuālo slēgvārstu (KK), kad esat beidzis termoplastiskā materiāla kausēšanu un karsēšanu.

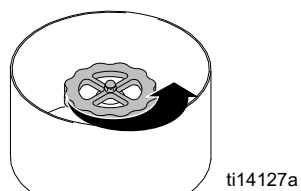


PIEZĪME: katla gāzes deglis var tikt manuāli iedegts ar mazu dedzekli (teiksim: DOT 39 NRC 228/286 balons ar #3 dedzekļa tipu), ja baterijas darbinātā impulsveida aizdedze nespēj aizdegt palīgdegli.

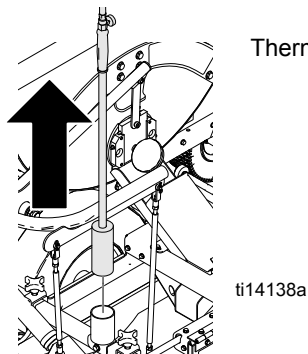
Norādījumi par dedzekļa aizdegšanu



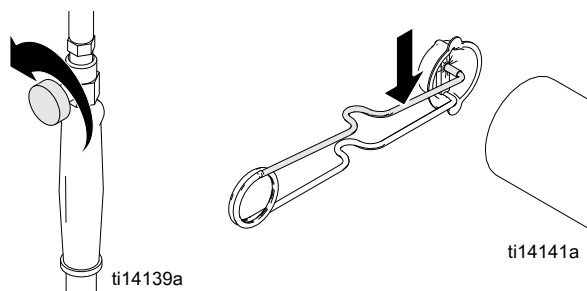
1. Atveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes ierīces priekšpusē.



2. Izņemiet ārējo dedzekli no turētāja.



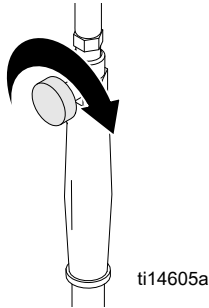
3. Lēni atveriet dedzekļa liesmas regulēšanas vārstu un izmantojiet pārslēgšanas mehānismu, lai pārslēgtu liesmu.



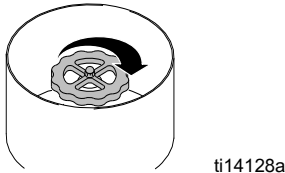
4. Noregulējiet liesmu līdz vēlamajam garumam.

Dedzekļa izslēgšana

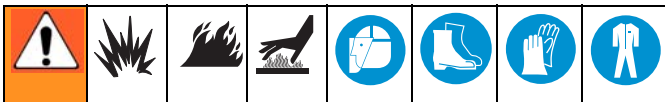
1. Pilnībā aizveriet dedzekļa liesmas regulēšanas vārstu.



2. Aizveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes, kad esat beidzis termoplastiskā materiāla kausēšanu un karsēšanu.

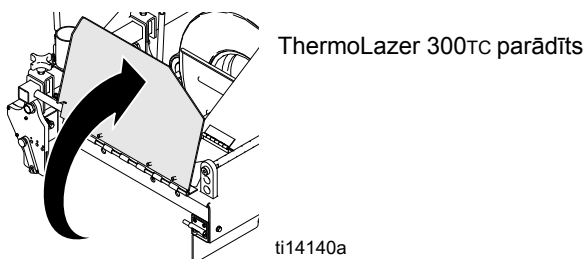


Priekšējās izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšanas instrukcijas



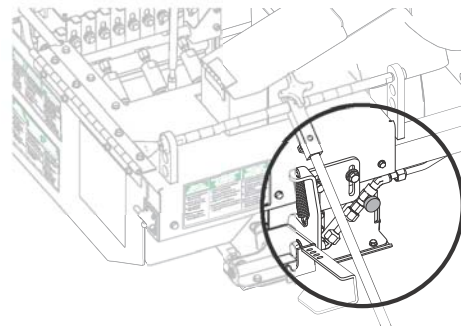
Izlasiet **Svarīga drošības informācija**, 14-16. lpp.

1. Pārlicinieties, ka izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārsts ir **IZSLĒGTS**.
2. Atveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes ierīces priekšpusē.
3. Iededziet dedzekli (skatiet **Norādījumi par dedzekļa aizdegšanu**, 20. lpp).
4. Atveriet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes apvalka piekļuves vāku.

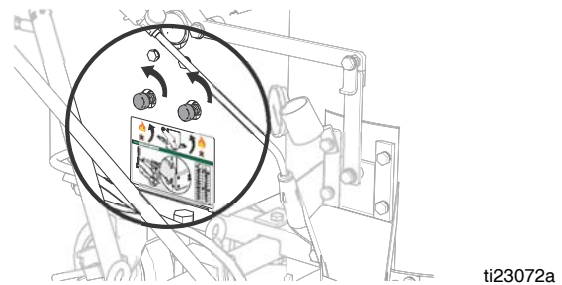


5. Lēnām atveriet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu.

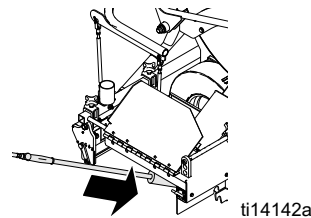
ThermoLazer 300TC/ProMelt



ThermoLazer 200/200TC



6. Novietojiet lāpu izlīdzinošā materiāla kastes degļu galā, lai aizdedzinātu, un izmantojiet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu, lai noregulētu vajadzīgo liesmu.



PIEZĪME

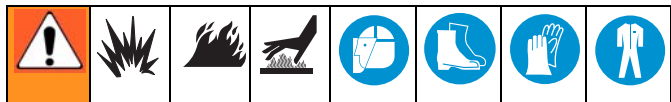
Ja materiāls sāk dūmot vai zaudēt krāsu, pagrieziet izlīdzinošā materiāla kastes degļus uz leju vai nostāk, lai nepieļautu materiāla degšanu.

7. Vizuāli pārbaudiet, vai liesmas indikatori ir izgaismojušies.

Degļa izslēgšana

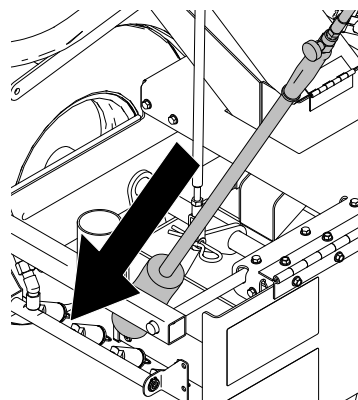
1. Pilnībā aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu.
2. Aizveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes.

Aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšanas instrukcijas (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Izlasiet **Svarīga drošības informācija**, 14-16. lappusē.

1. Pārliecinieties, ka izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārsts ir **IZSLĒGTS**.
2. Atveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes ierīces priekšpusē.
3. Iededziet dedzekli (skatiet **Norādījumi par dedzekļa aizdegšanu**, 20. lappusē).
4. Lēnām atveriet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu.
5. Novietojiet lāpu izlīdzinošā materiāla kastes degļu galā, lai aizdedzinātu, un izmantojiet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu, lai noregulētu vajadzīgo liesmu.



ThermoLazer 300TC parādīts

ti16990a

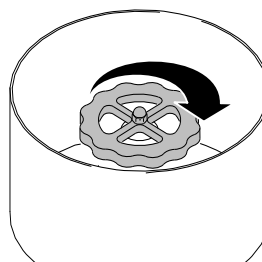
PIEZĪME

Ja materiāls sāk dūmot vai zaudēt krāsu, pagrieziet izlīdzinošā materiāla kastes degļus uz leju vai nostāk, lai nepieļautu materiāla degšanu.

6. Vizuāli pārbaudiet, vai liesmas indikatori ir izgaismojušies.

Degļa izslēgšana

1. Pilnībā aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degļu liesmas regulēšanas vārstu.
2. Aizveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes.



ti14128a

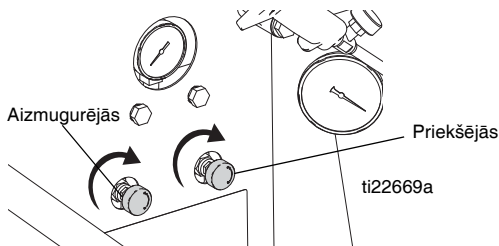
Izlīdzinošā materiāla kaste ThermoLazer 200/200tc (FlexDie)

Pievienošana

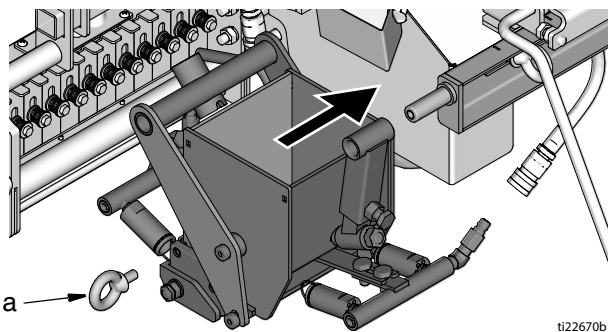
--	--	--	--	--	--

Uzliekot un noņemot izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti, esat ļoti piesardzīgi. Ziniet, ka visas aprīkojuma daļas un materiāls būs ļoti karsti. Skatiet materiālu drošības (MSDS) informācijas lapas autoceļu marķējuma kompozītmateriāliem.

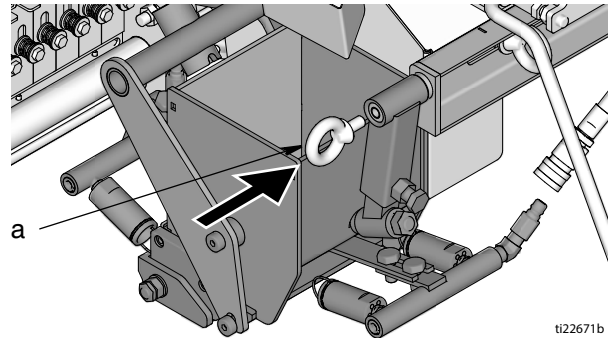
1. Aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degļus.



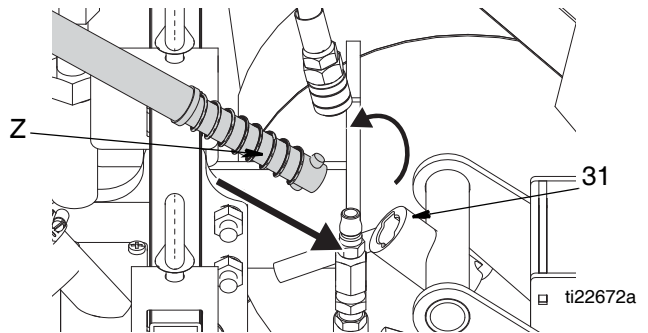
2. Noņemiet skrūvi (a) un iebīdiet FlexDie kasti tai paredzētajā vietā



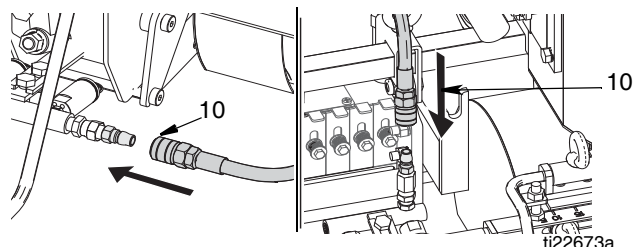
3. Ievietojiet skrūvi atpakaļ (a) un pievelciet.



4. Rokturi (Z) ar atsperi pievienojiet jūgsavienojumam (31) un pagrieziet pa 90 grādiem, lai to nostiprinātu.



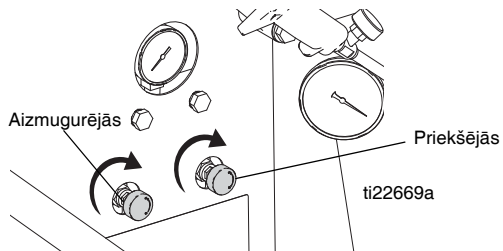
5. Pievienojiet abas gāzes caurules ātrās atlaišanas sakabēm (10).



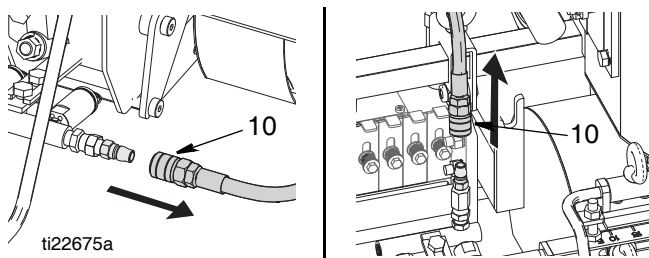
6. No jauna iedeziet izlīdzinošā materiāla kastes degļus pēc vajadzības (skatiet **Izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšana**, 21. lpp.).

Noņemšana

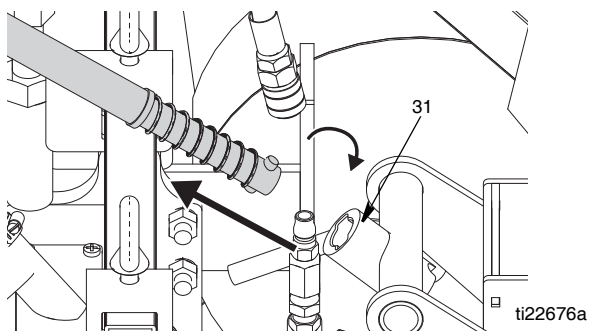
1. Aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degiņus.



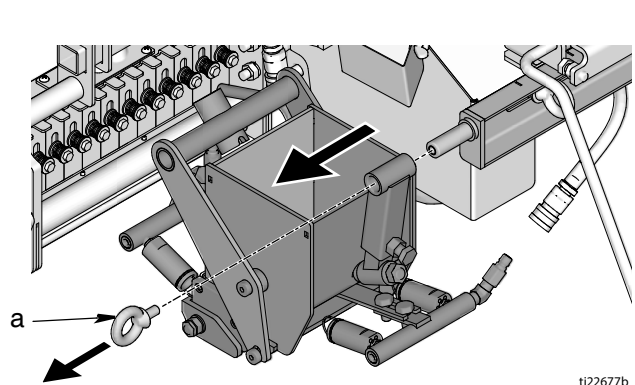
2. Noņemiet divas gāzes caurules no ātrās palaišanas sakabēm (10).



3. Iebīdīet un pagrieziet rokturi ar atsperi pa 90 grādiem un noņemiet no jūgsvienojuma (31).



4. Noņemiet skrūvi (a) un uzmanīgi noņemiet FlexDie kasti.



--	--	--	--	--	--

APDEGUMU
Izlīdzinošā materiāla kastes celšanai izmantojiet abas rokas. Vienu roku novietojiet uz jūgsvienojuma, bet otru roku uz stieņa.

ti17047b

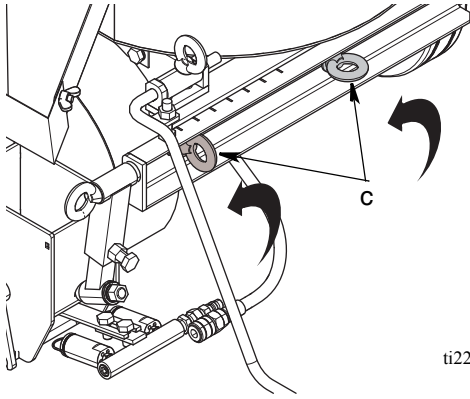
NECELIET izlīdzinošā materiāla kasti ar vienu roku un/vai vienā vietā.

ti17048b

Regulēšanas

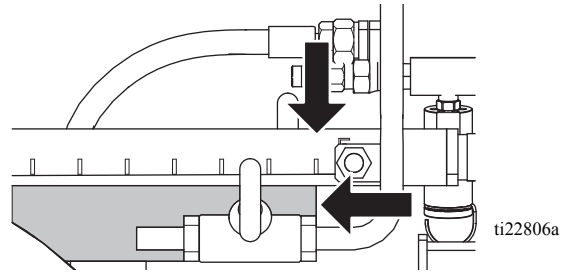
Lai nodrošinātu optimālu termoplastiskā materiāla padevi, pārlicinieties, vai kārba ir novietota katla centrā.

1. Atskrūvējiet divas skrūves uz montāžas balsteņa.



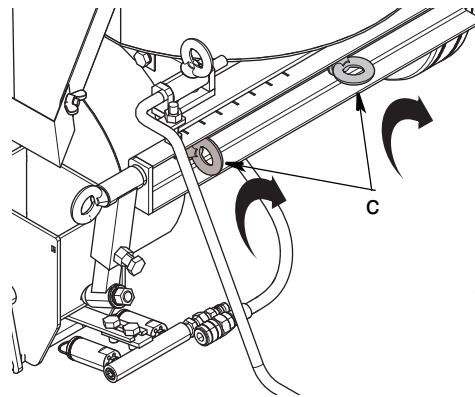
ti22805a

2. Bīdiet balstu pa labi vai pa kreisi, līdz rāmja mala ir centrēta ar nepieciešamajām atzīmēm uz balsteņa, lai tas atbilstu izlīdzinošā materiāla kastes lielumam.



ti22806a

3. Pievelciet skrūves uz montāžas balsteņa.



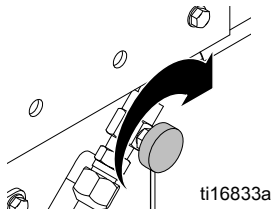
ti22807a

Izlīdzinošā materiāla kaste ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

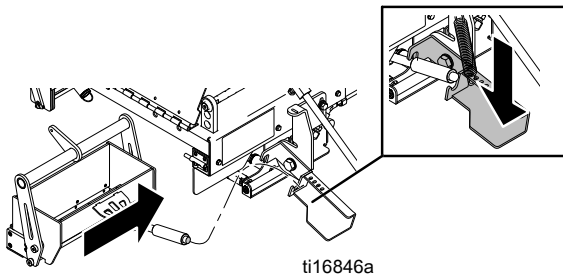
Pievienošana

<p>Uzliekot un noņemot izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti, esat ļoti piesardzīgi. Ziniet, ka visas aprīkojuma daļas un materiāls būs ļoti karsti. Skatiet materiālu drošības (MSDS) informācijas lapas autoceļu marķējuma kompozītmateriāliem.</p>						

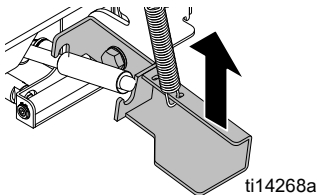
1. Aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degli.



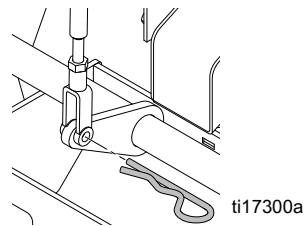
2. Pabīdiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti zem tās apvalka un piespiediet uz leju uzklāšanas kastes sviru.



3. Ievietojiet izlīdzinošā materiāla kastes stieni izlīdzinošā materiāla kastes svirā.



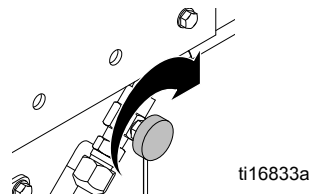
4. Novietojiet stieņa dakšas caurumu iepretim izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes jūga savienojuma caurumam un ielieciet matadatas tipa šķelttāpu.



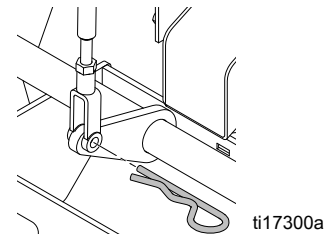
5. Aizveriet un fiksējiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes apvalka vāku.
6. No jauna iededziet izlīdzinošā materiāla kastes degļus pēc vajadzības (skatiet **Izlīdzinošā materiāla kastes degļa aizdegšana**, 21. lpp.).

Noņemšana

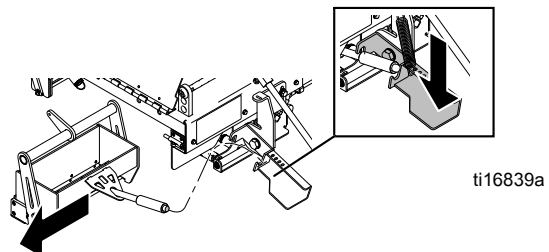
1. Aizveriet izlīdzinošā materiāla kastes degli.



2. Izņemiet matadatas tipa šķelttāpu, ar kuru savienota SmartDie izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kaste un stieņa dakša.



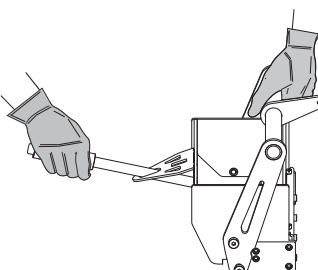
3. Nospiediet uz leju izlīdzinošā materiāla kastes sviru.



4. Atvienojiet izlīdzinošā materiāla kastes stieni no izlīdzinošā materiāla kastes sviras un uzmanīgi noņemiet izlīdzinošā materiāla kasti.

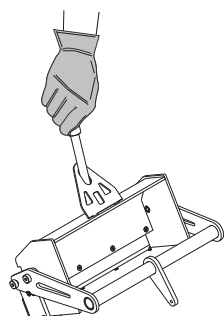
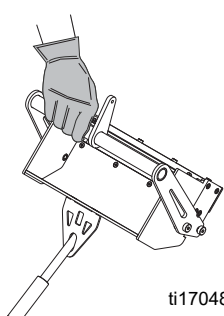
--	--	--	--	--	--

APDEGUMU
Izlīdzinošā materiāla kastes celšanai izmantojiet abas rokas. Vienu roku novietojiet uz jūgsavienojuma, bet otru roku uz stieņa.

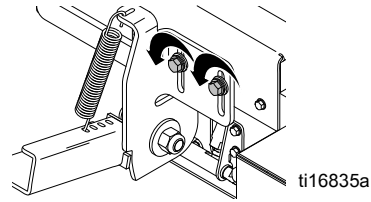


ti17047b

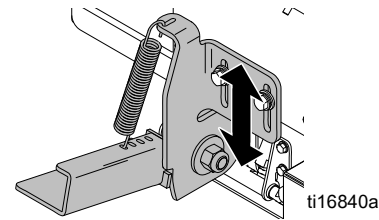
NECELIET izlīdzinošā materiāla kasti ar vienu roku un/vai vienā vietā.

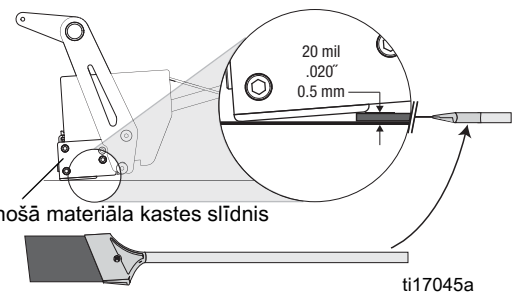
ti17048b



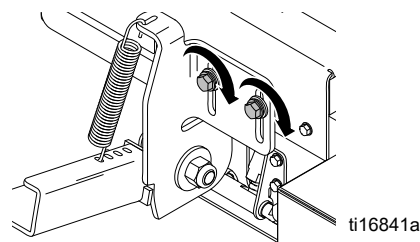
2. Bīdiet balstu uz leju līdz izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes lietņa ejas priekšējā mala atrodas gandrīz pie pašas zemes. Labākai veiktspējai paceliet vadošo malu 0,20 collas (0,5 mm) no zemes virsmas. Lai iestatītu šo dziļumu, var izmantot skrāpja asmeni.



Izlīdzinošā materiāla kaste



3. Pievelciet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes montāžas balsteņa skrūves.



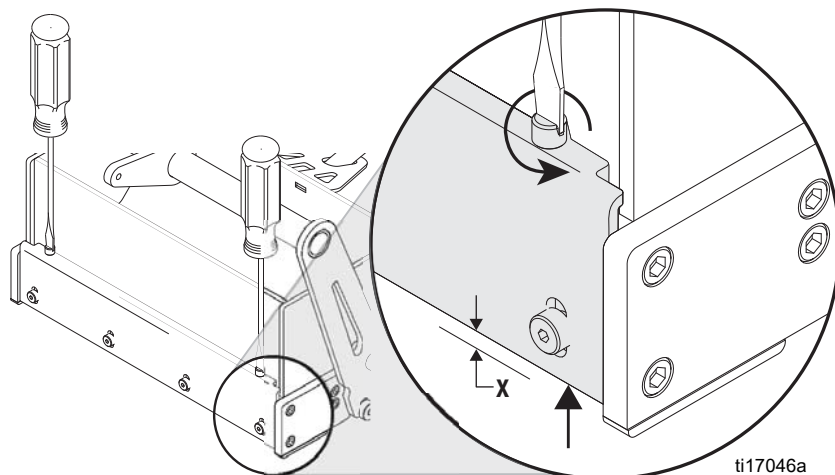
4. Atsperes pozīciju var pārvietot uz citu atveri. Tālākā

Regulēšana

Izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes augstums un leņķis var tikt noregulēti, lai nodrošinātu vienmērīgu materiāla līniju uz jebkuras virsmas. Lai termoplastiskā materiāla padeve būtu optimāla, pārļiecinieties, ka izlīdzinošā materiāla kastes slīdritenis ir noregulēts, kā aprakstīts.

1. Atskrūvējiet divas skrūves uz izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes montāžas balsteņa.

Izlīdzinošā materiāla kastes līnijas biezuma regulēšana (Visas “ThermoLazer” iekārtas)



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

PIEZĪME: 1/4 apgrieziena maina līnijas biezumu pa 0,13 collām (0,3 mm) Grieziet līnijas regulēšanas skrūvi pulksteņrādītāju kustības virzienā plānākai līnijai, vai pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam biežākai līnijai.

Tipiski iestatījumi uz ceļa: 0,060 - 0,125 collas
(0,153 - 0,318 cm)

Tipiski metāla šablona iestatījumi: Vienlīmeņa —
0,0 collas (0,0 cm).

1. Novietojiet izlīdzinošā materiāla kastes aktuatoru vidējā pozīcijā. Pārlicinieties, ka izlīdzinošā materiāla kaste ir aizvērta un balsts uz zemes.
PIEZĪME: visas izlīdzinošā materiāla kastes sākotnēji ir noregulētas uz 90 mil (1,8 mm). Pirms sākt lietošanu pirmajā reizē, var būt nepieciešama regulēšana.
2. Izmantojiet plakangala skrūvgriezi, lai pagrieztu līnijas regulēšanas skrūvi tā, lai līnijas biezums būtu nulle.
3. Grieziet līnijas regulēšanas skrūvi pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, līdz ir sasniegts līnijas vajadzīgais biezums.
4. Izmēriet līnijas biezumu pēc termoplastiskā materiāla uzklāšanas un noregulējiet, ja nepieciešams.

ThermoLazer 200/200TC/300TC sagatavošana uzklāšanai

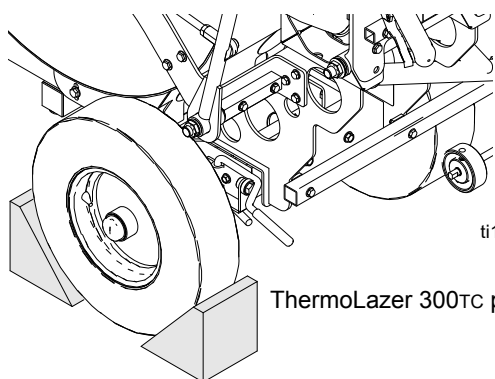


APDEGUMU

Aprīkojuma izmantošanas laikā turiet visus piekļuves vākus aizvērtus un aizbultētus.

Termoplastmasas pievienošanas laikā vienmēr nostipriniet ThermoLazer ar riteņu ķīļu palīdzību.

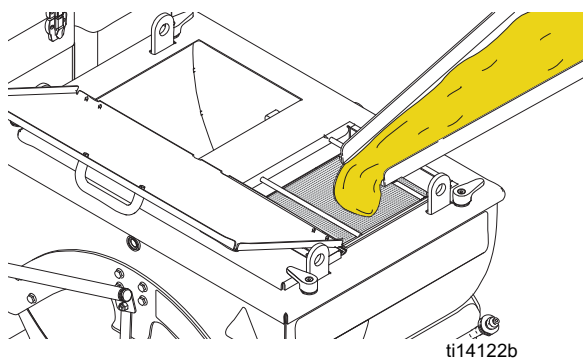
1. Nostipriniet iekārtu, nobloķējot riteņus un ieslēdzot stāvbremzi.
2. Pārliecinieties, ka katla degļi un SmartDie izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes degļis ir aizdegti.
3. Pirms materiāla pievienošanas ļaujiet katlam sakarst. Ja katls ir pilnībā tukšs, pirms materiāla iepildīšanas ļaujiet katlam sasniegt 300° - 350° F (149° - 177° C). Ja katlā ir materiāls, ļaujiet materiālam sasniegt 380° F (193° C) un tikai pēc tam pievienojiet materiālu.
4. Nostipriniet ThermoLazer ar riteņu ķīļu palīdzību.



ti14603a

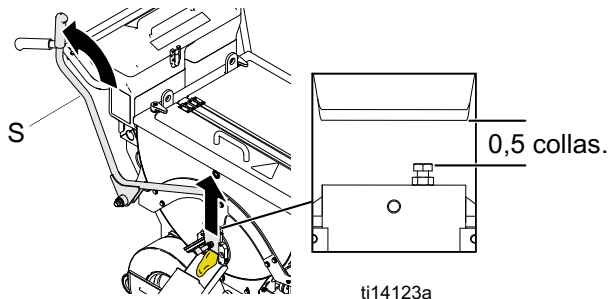
ThermoLazer 300TC parādīts

5. Ievietojiet katlā termoplastisko materiālu.



ti14122b

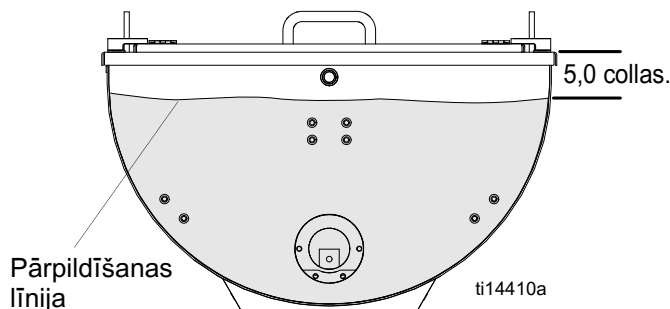
6. Pārvietojiet ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievadu (S) paceltā pozīcijā un piepildiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti ar izkausētu termoplastisko materiālu.



ti14123a

PIEZĪME: materiāla aizbīdnis ir regulējams. Šis aizbīdnis ir rūpnīcā iestatīts ar 0,5 collas (1,3 cm) lielu spraugu. Varat palielināt šo spraugu lielāki materiāla plūsmai vai samazināt šo spraugu mazākai materiāla plūsmai.

7. Nepārpildiet materiāla katlu. Katls tiek uzskatīts par pārpildītu, kad materiāls atrodas tuvāk par 5 collām (13 cm) tā augšai.

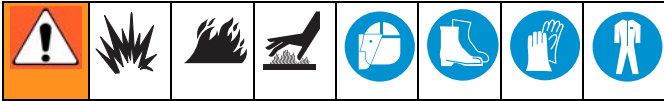


Pārpildīšanas līnija

ti14410a

8. Uzklājot termoplastisko materiālu, aizveriet un aizbultējiet vāka piekļuves durvis.
9. Lai novērstu karstā materiāla izšļakstīšanos vai nopilēšanu, izvairieties no ThermoLazer lēkšanas vai atsišanās.

ThermoLazer ProMelt sagatavošana uzklāšanai

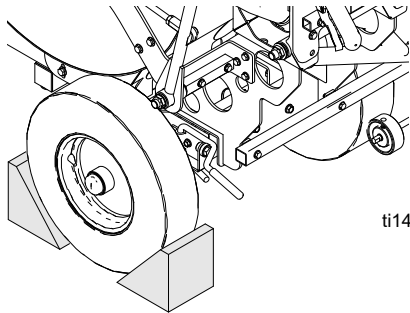


APDEGUMU

Aprīkojuma izmantošanas laikā turiet visus piekļuves vākus aizvērtus un aizbultētus.

Termoplastmasas pievienošanas laikā vienmēr nostipriniet iekārtu ar riteņu ķīļu palīdzību.

1. Nostipriniet iekārtu, nobloķējot riteņus un ieslēdzot stāvbremzi.

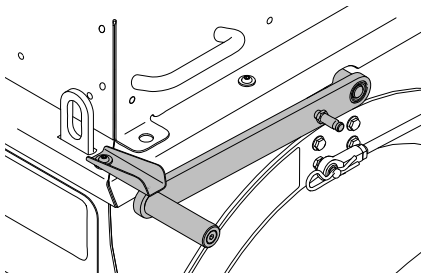


ti14603a

2. Pārlicinieties, ka katla degļi un izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes degļis ir aizdegti.
3. Iestatiet katla temperatūra regulatoru uz maksimālo temperatūru, kādu ieteicis termoplastiskā materiāla ražotājs.

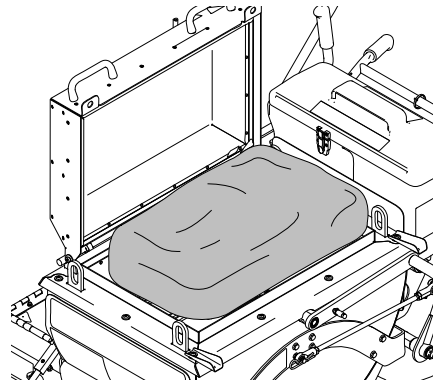
PIEZĪME: ja katls ir tukšs, pirms termoplastiskā materiāla iepildīšanas neļaujiet katlam karst ilgāk par piecām minūtēm.

4. Ja katlā jau ir 50 mārc. termoplastiskā materiāla vai vairāk, ļaujiet katlam sasniegt maksimālo kušanai nepieciešamo temperatūru, ko ieteicis termoplastiskā materiāla ražotājs.
5. Atveriet katla pārsega fiksatorus, paceliet pārsegu, pagrieziet maisītāja kloķi plkst. 9.00 pozīcijā un turiet šajā pozīcijā, izmantojot pārsega fiksatoru.



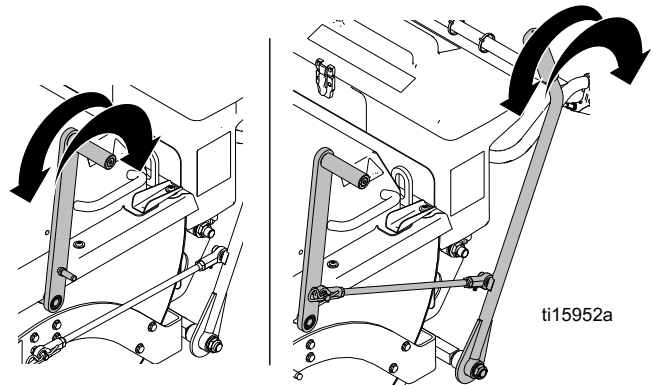
ti15950a

6. Iekraujiet termoplastiskā materiāla iepakojumu tieši katla siltummainī. Aizveriet pārsegu ar fiksatoriem.



ti15951a

7. Maisiet termoplastisko materiālu, līdz materiāls ir pilnībā izkusis. Labākam maisīšanas rezultātam izmantojiet maisītāja kloķi. Lai maisītu izkusušo termoplastisko materiālu, izmantojiet maisītāja aktuatoru.



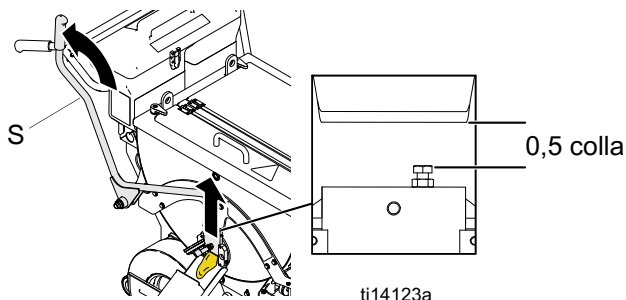
(kušanas laikā)

(pēc materiāla izkusšanas)

ti15952a

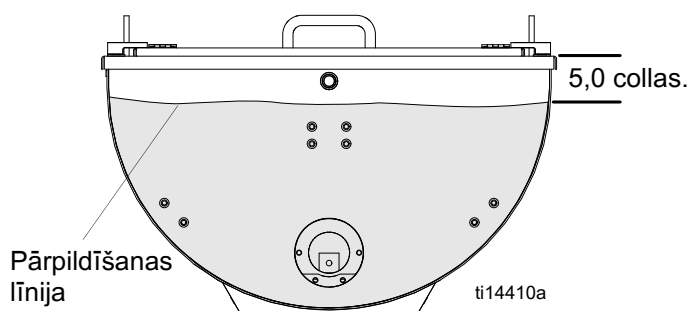
8. Atkārtojiet 5. - 7. darbības soli, līdz katls ir piepildīts ar izkusušo termoplastisko materiālu.
9. Kad materiāls ir pilnībā izkausēts, samaziniet temperatūru līdz materiāla uzklāšanai ieteiktajai temperatūrai, lai nepieļautu materiāla pārkarsēšanu.
10. Ieslēdziet kastes degļi trīs minūtes pirms izlīdzinošā materiāla kastes uzpildīšanas ar materiālu.
11. Ja izlīdzinošā materiāla kastes un teknes temperatūra ir zema, izmantojiet lāpu, lai iesildītu izlīdzinošā materiāla kasti un tekni līdz uzklāšanas temperatūrai.
12. Atbrīvojiet stāvbremzi un noņemiet riteņu ķīļus.

13. Pārvietojiet ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievadu (S) paceltā pozīcijā un piepildiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastī ar izkausētu termoplastisko materiālu.



PIEZĪME: materiāla aizbīdnis ir regulējams. Šis aizbīdnis ir rūpnīcā iestatīts ar 0,5 collas (1,3 cm) lielu spraugu. Varat palielināt šo spraugu lielākam materiāla plūsmam vai samazināt šo spraugu mazākai materiāla plūsmam.

14. Nepārpildiet materiāla katlu. Katls tiek uzskatīts par pārpildītu, kad materiāls atrodas tuvāk par 5 collām (13 cm) no katla augšas.



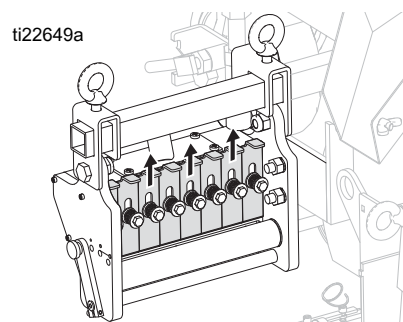
15. Lai novērstu karstā materiāla izšļakstīšanos vai nopilēšanu, izvairieties no ThermoLazer lēkšanas vai atsišanās.

ProMelt pretpārkarsēšanas aizsardzība

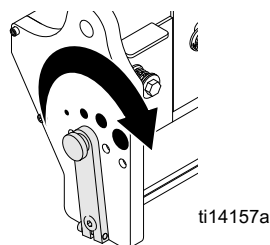
Šai iekārtai ir iebūvēta aizsargierīce, lai novērstu pārkaršanas radītus bojājumus. Ja tiek sasniegta pārāk augsta temperatūra, katla degļi automātiski aizveras. Ja tā notiek, ļaujiet iekārtai atdzist 20-30 minūtes vai kamēr galvenie katla degļi (2) iedegas no jauna un atjauno darbību.

Lodīšu dozators

Lodīšu dozatoram ir vairākas durvis, kas var tikt atvērtas un aizvērtas, lai lodītes varētu tikt padotas atbilstoši vēlamajam platumam.



Lodīšu plūsmas ātrumu var noregulēt ar lodīšu plūsmas ātruma sviru, kas atrodas lodīšu dozatora ārpusē.



Lodīšu pievienošana "SplitBead" piltuvei

Vienas lodītes iestrādāšana (ThermoLazer 200/200Tc)

1. Atveriet SplitBead lodīšu piltuves durvis.
2. Uzpildiet piltuvē lodītes.

Aizveriet un fiksējiet piltuves durvis. Neļaujiet lodītēm palikt piltuvē, šļūtenēs vai lodīšu dozatorā ilgāku laika periodu. Lodītes absorbēs mitrumu, pielips pie līdzās esošajām lodītēm un sacietēs.

Vienas lodītes iestrādāšana (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

1. Atbloķējiet un atveriet SplitBead lodīšu piltuves durvis.
2. Piepildiet abas piltuves puses ar lodītēm.

Aizveriet un fiksējiet piltuves durvis. Neļaujiet lodītēm palikt piltuvē, šļūtenēs vai lodīšu dozatorā ilgāku laika periodu. Lodītes absorbēs mitrumu, pielips pie līdzās esošajām lodītēm un sacietēs.

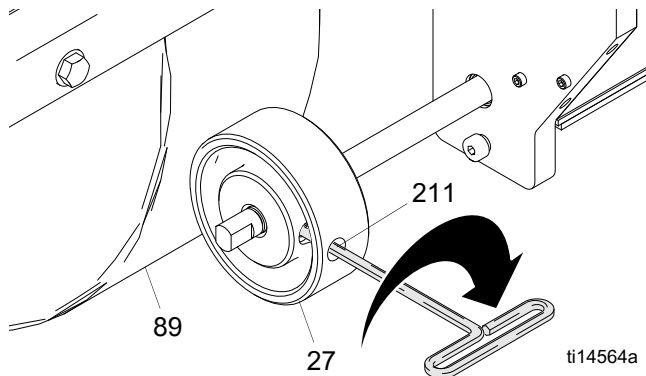
Dubultā lodīšu klāšana (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (Nepieciešams uzstādīt dubulto lodīšu komplektu 24C528)

1. Iepildiet elementu lodītes kreisajā pusē (mazākajā nodalījumā).
2. Iepildiet stikla lodītes labajā pusē (lielākajā nodalījumā).

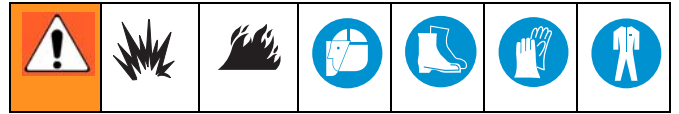
Aizveriet un fiksējiet piltuves durvis. Neļaujiet lodītēm palikt piltuvē, šļūtenēs vai lodīšu dozatorā ilgāku laika periodu. Lodītes absorbēs mitrumu, pielips pie līdzās esošajām lodītēm un sacietēs.

Lodīšu dozatora ieslēgšanas ritenis

Lai pareizi dozētu lodītes, dzenošajam ritenim (27) jāatrodas tiešā saskarē ar riepu (89). Ja dzenošais ritenis (27) kļūst vaļīgs un/vai sākt slīdēt, ar sešskaldņu atslēgu pievelciet regulēšanas skrūvi (211).



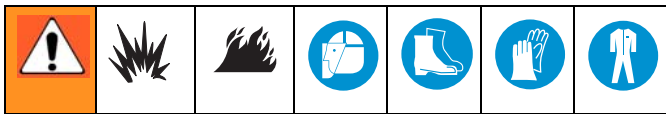
Materiāla uzklāšana uz virsmas



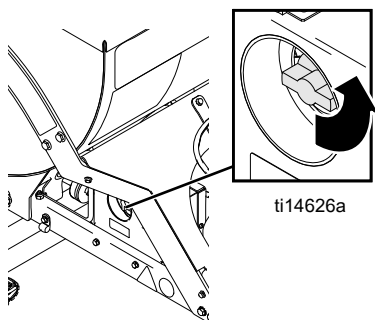
1. Novietojiet ierīci virs mērķa zonas un bīdiet ThermoLazer tiešā līnijā uz priekšu, līdz priekšējais ritenis tiek fiksēts centrālajā pozīcijā (riteņa fiksācijas laikā būs dzirdams neliels klikšķis). Lai palīdzētu virzīt iekārtu, izmantojiet līnijas vadotni.
2. Pavelciet ierīci atpakaļ, lai sāktu no mērķa zonas, un novietojiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti pareizajā vietā.
3. Velciet termoplastiskā materiāla ControlFlow aizbīdņa vārsta spēka pievadu (S) un piepildiet izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti ar izkausētu materiālu.
4. Atveriet akuatora aizbīdni un uzpildiet izlīdzinošā materiāla kasti līdz līmenim 1, 5 collas (3,8 cm) no augšas.
5. Bīdiet SmartDie izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes/lodīšu dozatora spēka pievada (N) sviru uz priekšu, lai izvietotu izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti un iekustinātu lodīšu dozatora riteni.
6. Bīdiet ThermoLazer ierīci ar darba stāvoklī novietotu izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti un iedarbinātu lodīšu dozatora riteni, lai uzklātu materiālu.

Pareizas un nepareizas materiāla uzklāšanas piemērus skatiet sadaļā **Traucējumu novēršana** Labošanas rokasgrāmatā.

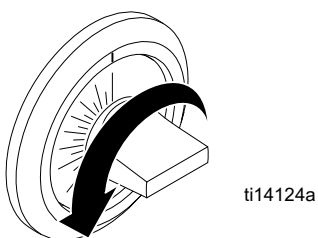
Izslēgšana



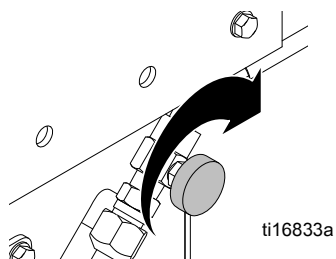
1. Pagrieziet katla gāzes drošības vārstu (CC) uz "OFF" („Izslēgts”).



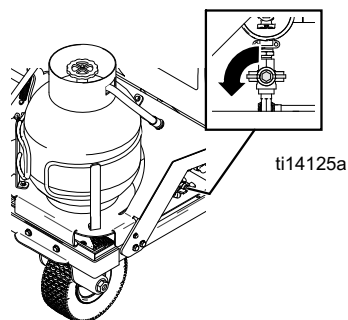
2. Pagrieziet temperatūras pārslēgu (AA) uz "OFF" („Izslēgts”).



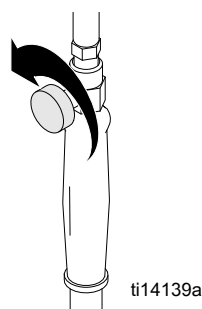
3. Pilnībā AIZVERIET priekšējās un aizmugurējās izlīdzinošā materiāla kastes liesmas regulēšanas vārstu.



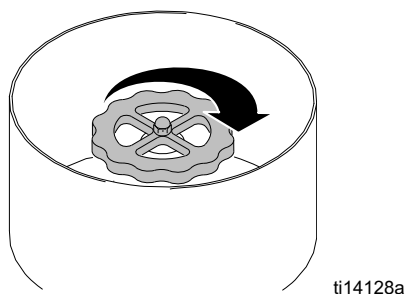
4. Aizveriet katla manuālo slēgvārstu.



5. Pilnībā aizveriet dedzekāl liesmas regulēšanas vārstu.










6. Pagrieziet un noslēdziet propāna tvertnes galveno gāzes vārstu.



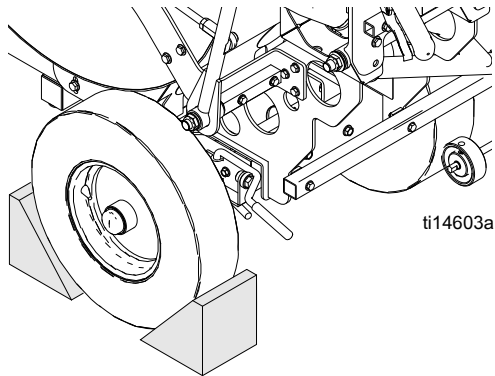
Vienmēr glabājiet LP gāzes balonu ārpus telpām un apstiprinātā/drošā skapītī ar slēdzeni.

Thermolazer var glabāt ēkā TIKAI TAD, ja LP gāzes balons ir noņemts.

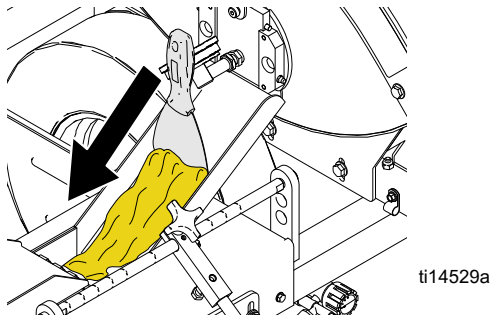
ThermoLazer 200/200TC/300TC tīršana

						
APDEGUMU Nekādā gadījumā nemēģiniet izsmelt atlikušo izkusušo termoplastisko materiālu no katla. Atlikušajam termoplastiskajam materiālam var ļaut sacietēt katla iekšpusē un atkal vēlāk izkust.						

1. Nostipriniet ThermoLazer ar riteņu ķīļu palīdzību.



2. Teknes un izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes tīršanai izmantojiet skrāpi.



PIEZĪME

Pārliecinieties, ka rūpīgi notīrīts viss materiāls no izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes stieņa un visām citām atvērtajām zonām, lai materiāls nepadarītu nekustīgas izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes kustīgās daļas. Pirms izņemšanas iztērējiet visu ikvienā spiednē esošo materiālu. Izkasiet laukā visu atlikušo materiālu, kamēr tas vēl nav ielīpis spiednē.

PIEZĪME

Lai novērstu materiāla sacietēšanu un plūsmas bloķēšanu, noskrāpējiet visu lieko materiālu no ārējām virsmām, tostarp arī materiāla teknes, pēc ikvienas lietošanas reizes.

PIEZĪME

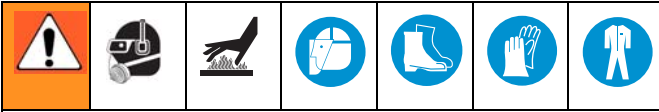
Izņemiet visas atlikušās lodītes no lodīšu piltuves un lodīšu dozatora, lai lodītes neaizsprostotu piltuvi un dozatoru.

Transportēšana

Pirms transportēšanas noņemiet LP gāzes padeves balonu no ThermoLazer. Nostipriniet apstiprinātajā atrašanās vietā ar paņēmieni, ko atzinušas vietējās, valsts, federālās, nacionālās un starptautiskās aģentūras.

Thermolazer pacelšanas laikā vienmēr izmantojiet tam īpaši paredzētās pievienotās montāžas cilpas. Thermolazer pacelšanas laikā lietojiet tikai ANSI apstiprinātas cilpas un aprīkojumu, kas novērtēts kā piemērots vismaz 2 000 mārciņas lielumam svaram. Vienmēr lietojiet ANSI apstiprinātu aprīkojumu ThermoLazer nostiprināšanai aprīkojuma transportēšanai.

ThermoLazer tīrīšana ProMelt

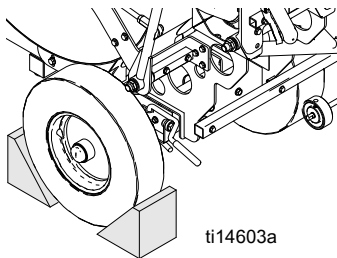


APDEGUMU

Nekad nesmeliet ārā atlikušo termoplastisko materiālu no katla bez drošu individuālo aizsarglīdzekļu izmantošanas.

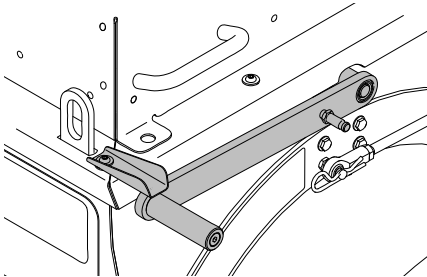
1. Nostipriniet iekārtu, nobloķējot visus trīs riteņus ar ķīļiem.

PIEZĪME: plūsmu var palielināt, paceļot uz augšu kreiso aizmugurējo riteni un nostiprinot iekārtu, bloķējot ar ķīļiem abus pārējos riteņus.



ti14603a

2. Pilnībā ieslēdziet un bloķējiet bremzi.
3. Pagrieziet maisītāja rokturi plkst. 9.00 pozīcijā un turiet šajā pozīcijā, izmantojot pārsega fiksatoru.

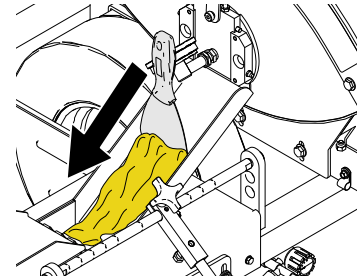


ti15950a

4. Katla degji IESLĒDZAS, lai kausētu materiālu.
5. Atveriet materiāla aizbīdņi un izsmeliet atlikušo materiālu karstumizturīgā tvertnē.
6. IZSLĒDZIET katla degļus
7. Lai izņemtu materiālu no katla iekšpuses, izmantojiet skrāpi ar garu kātu (VV). Sāciet skrāpēšanu no katla sānu augšas un turpiniet darbu uz leju tā, lai, tiklīdz apakšā uzkrājies materiāls sāk atdzist un cietēt, jūs to varētu izsmelt no katla. Savāciet materiālu karstumizturīgā plātnē.

PIEZĪME: ja materiālu kļūst pārāk grūti noskrāpēt vai noņemt, iesildiet katlu no jauna, līdz materiāls atkal kļūst mīksts.

8. Atkārtojiet 7. darbības soli.
9. Pagrieziet maisītāja rokturi plkst. 3.00 pozīcijā un turiet šajā pozīcijā, izmantojot pārsega fiksatoru.
10. Lai iztīrītu atveres, izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kasti un maisītājus.



ti14529a

PIEZĪME

Pārliecinieties, ka rūpīgi notīrīts viss materiāls no izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes stieņa un visām citām atvērtajām zonām, lai materiāls nepadarītu nekustīgas izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes kustīgās daļas. Pirms izņemšanas iztērējiet visu ikvienā spiednē esošo materiālu. Izkasiet laukā visu atlikušo materiālu, kamēr tas vēl nav ielipis spiednē.

PIEZĪME

Lai novērstu materiāla sacietēšanu un plūsmas bloķēšanu, noskrāpējiet visu lieko materiālu no ārējām virsmām, tostarp arī materiāla teknes, pēc ikvienas lietošanas reizes.

PIEZĪME

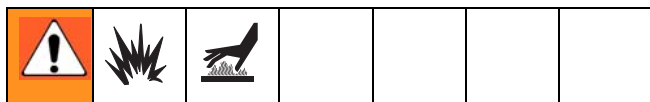
Izņemiet visas atlikušās lodītes no lodīšu piltuves un lodīšu dozatora, lai lodītes neaizsprostotu piltuvi un dozatoru.

Transportēšana

Pirms transportēšanas noņemiet LP gāzes padeves balonu no ThermoLazer. Nostipriniet apstiprinātajā atrašanās vietā ar paņēmienu, ko atzinušas vietējās, valsts, federālās, nacionālās un starptautiskās aģentūras.

Thermolazer pacelšanas laikā vienmēr izmantojiet tam īpaši paredzētās pievienotās montāžas cilpas. ThermoLazer pacelšanas laikā lietojiet tikai ANSI apstiprinātas cilpas un aprīkojumu, kas novērtēts kā piemērots vismaz 2 000 mārciņas lielumam svaram. Vienmēr lietojiet ANSI apstiprinātu aprīkojumu ThermoLazer nostiprināšanai aprīkojuma transportēšanai.

Apkope

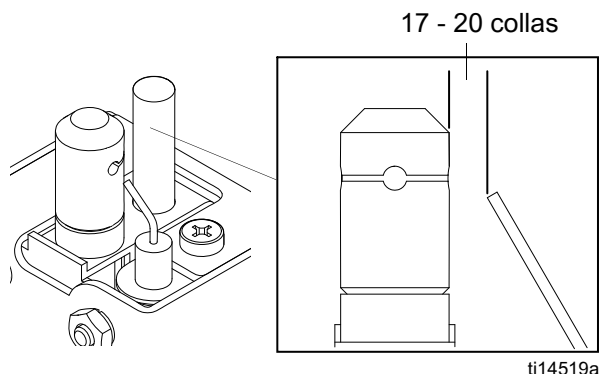


KATRU DIENU: pārbaudiet gāzes vadus un armatūru, skatieties, vai nenotiek gāzes noplūde. Lietojiet ziepju un ūdens maisījumu vai LP gāzes noplūdes detektoru, lai konstatētu gāzes noplūdes.

KATRU DIENU: pārbaudiet, vai LP gāzes padeves šļūtene nav noskrāpēta, iepļūsusi vai nodilusi. Pirms savienošanas pārlicinieties, vai šļūtenes armatūra un tvertnes armatūra nav netīra.

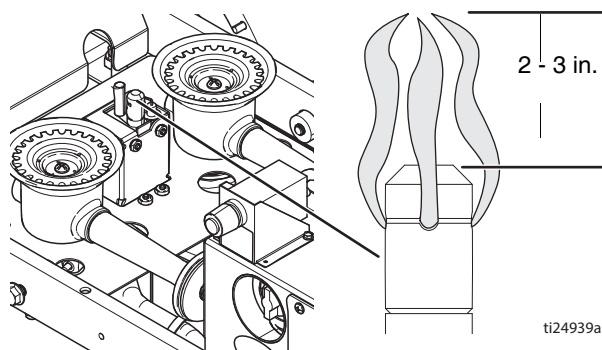
KATRU DIENU: pārlicinieties, ka katla gāzes drošības vārsts (CC) brīvi griežas. Pārlicinieties, ka vārsts viegli pārvietojams „PILOT” pozīcijā un atpakaļ.

KATRU DIENU: pārlicinieties, ka katla papildu aizdedzes elektrods nodrošina labu dzirksteli katla palīgdeglim. Jābūt 0,17-0,20 collas (0,43-0,50 cm) lielai dzirkstestarpai.



KATRU DIENU: pārlicinieties, ka tad, kad nepieciešams karstums, katla galvenie degļi (A) ir ieslēgti, un tad, kad nav nepieciešams karstums, katla galvenie degļi ir izslēgti.

KATRU DIENU: pārlicinieties, ka katla palīgdegļi (C) deg pareizi. Liesmai jābūt 2-3 collas (5,0-7,6 cm) garai un zilā/oranžā krāsā.



KATRU DIENU: pārlicinieties, ka LP gāze plūst uz degļi tikai tad, kad drošības slēgvārsta poga ir iespiesta uz iekšu.

KATRU DIENU: pārlicinieties, ka izlīdzinošā materiāla degļi deg pareizi.

KATRU DIENU: pārbaudiet, vai uz lodīšu dozatora vadošā riteņa (27) un riepas (89) nav svešķermeņu atliekas.

KATRU NEDĒĻU: ieeļļojiet termoplastiskā materiāla plūsmas kontroles aizbīdņa vārsta vadotnes.

KATRU NEDĒĻU: pārbaudiet riepu spiedienu.

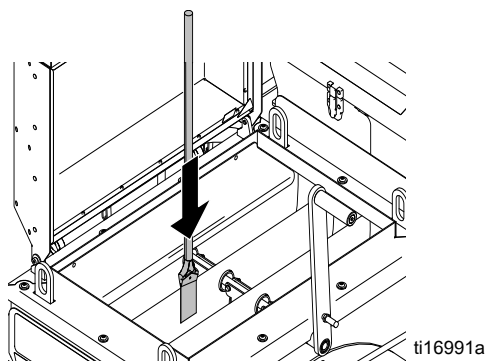
KATRU NEDĒĻU: pārbaudiet, vai izlīdzinošā materiāla uzklāšanas kastes teknes stieņa karbīda lietņa ejas nav nodilušas.

KATRU NEDĒĻU: iztīriet no katla jebkādus gružus vai degušo materiālu.

KATRU NEDĒĻU (vai ik pēc 3000 mārc. kausēšanas) Iztīriet no ProMelt katla visu pārkarsēto materiālu.

KATRU MĒNESI: ieeļļojiet PaddleMax maisītāja stieņa lodšarnīru galus.

KATRU DIENU: tīriet ProMelt katla sietu, skrāpējot sānus ar skrāpi, kam ir garš rokturis.



FatTrack pagriežamā priekšējā riteņa sistēma

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

KATRU GADU: pievelciet uzgriezni uz skrūves zem putekļu vāciņa, līdz atsperes paplāksne novietojas pašā apakšā. Pēc tam atskrūvējiet uzgriezni par 1 līdz 1 1/2 apgriezieniem.

KATRU GADU: pievelciet uzgriezni uz skrūves, līdz tas sāk spiest uz leju atsperes paplāksni. Pēc tam pievelciet vēl par 1/2 apgriezienu.

KATRU MĒNESI: ieeļļojiet riteņa gultni.

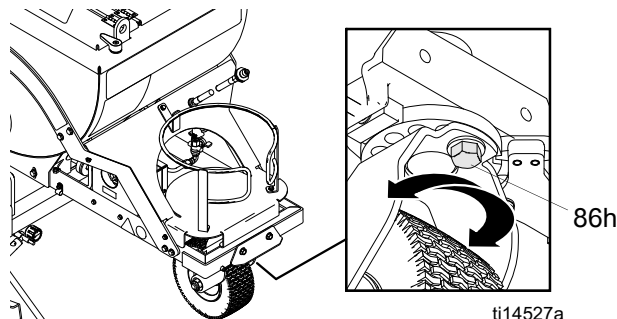
PERIODISKI: pārbaudiet, vai skrituļa sprosstapa nav nodilusi. Ja tapa ir izdilusi, skrituļa ritenī būs spēle. Apgrieziet tapu otrādi vai nomainiet, ja nepieciešams.

PERIODISKI: pārbaudiet skrituļa riteņa savietojumu, ja nepieciešams.

FatTrack priekšējās pagriežamās riepas centrēšana

Centrējiet priekšējo riteni šādi:

1. Atbrīvojiet nostiprinātājskrūvi (86h).



2. Griežiet priekšējā riteņa dakšu pa kreisi vai pa labi, kā nepieciešams, lai taisni nocentrētu.
3. Pievelciet nostiprinātājskrūvi (86h). Pabīdiet rullīti marķējuma uzklāšanai un ļaujiet tam velties uz priekšu, to neturot.

PIEZĪME: ja rullītis vejas pa labi vai pa kreisi, tad atkārtojiet 1. līdz 3. soli, līdz rullītis atkal vejas taisni.

Tehniskie dati

		ThermoLazer 200/200TC	ThermoLazer 300TC		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	ar aizmugurējo apsildi (24H622)	bez aizmugurējās apsildes (24H625)	(24H624)
	Degviela	Sašķidrīnāta naftas gāze (LP gāze) (šķidrā propāna gāze)			
	Gāzes padeves maksimālais spiediens - psi (bāri)	250 (17.24)			
Eksploatācija Spiediens (psi - bāri)	Katla deglis	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	Dedzeklis	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Izlīdzinošā materiāla kastes priekšējie degļi	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Izlīdzinošā materiāla kastes aizmugurējie degļi	3 (0.21)	20 (1.38)	N/A(nav pieejams)	20 (1.38)
Maksimālā karsēšana Jauda BTU/h	Katla degļi (kopsumma)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 100,000 (29.3)
	Dedzeklis	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	Izlīdzinošā materiāla kastes priekšējais deglis (3 degļu kopsumma)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	Izlīdzinošā materiāla kastes aizmugurējais deglis (4 degļu kopsumma)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	N/A(nav pieejams)	36,000 (10.6)
	Kopā	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
Materiāls Jauda mārciņas (kg)	Gāze	20 (9.1)	20 (9.1)		20,30 (9.1, 13.6)
	Galvenais katls	200 (91)	300 mārc. (136 kg) (termoplastiskie autoceļu marķējuma kompozītmateriāli)		
	Lodīšu piltuve	40 (18)	90 (40) - II tipa stikla lodītes		
	Maksimālā eksploatācijas temperatūra - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Spiediens priekšējā riepā - psi (bāri)	N/A(nav pieej- ams)	45 (3.10)		
	Spiediens aizmugurējā riepā - psi (bāri)	N/A(nav pieej- ams)	60 (4.14)		
Izmēri	Svars, mārciņas (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Garums, collas (m)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	Augstums, collas (m)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	Platums, collas (m)	33 (0.84)	48 (1.22)		
	Aizdedzes baterija	v	AA (1,5 V)		

Graco standarta garantija

Graco garantē sākotnējam pircējam un izmantotājam visa šajā rokasgrāmatā minētā aprīkojuma, ko ražojis Graco un kas marķēts ar šī uzņēmuma nosaukumu, materiālu un apdares kvalitāti iegādes datumā. Neskaitot kādu īpašu, pagarinātu vai ierobežotu garantiju, ko publicējis Graco, Graco divpadsmit mēnešu laikā pēc iegādes datuma salabos vai nomainīs jebkuru aprīkojuma daļu, kuras bojājumu Graco būs konstatējis. Šī garantija ir spēkā tikai tad, ja aprīkojums ir uzstādīts, izmantots un uzturēts atbilstoši Graco rakstiskajiem ieteikumiem.

Šī garantija neattiecas uz vispārēju nodilumu un nolietojumu, jebkādiem darbības traucējumiem, kas radušies nepareizas uzstādīšanas, nepareizas izmantošanas, noberzuma, korozijas, nepiemērotas vai nepareizas apkopes, nolaidības, nelaiemes gadījuma, izmaiņu vai daļu nomaiņas ar detaļām, ko nav izgatavojis Graco, rezultātā, un Graco par to nebūs atbildīgs. Graco nebūs atbildīgs arī par nepareizu darbību, bojājumu vai nodilumu, kas radies dēļ Graco aprīkojuma nepiemērotības tām struktūrām, piederumiem, aprīkojumam vai materiāliem, ko nav piegādājis Graco, vai dēļ to struktūru, piederumu, aprīkojuma vai materiālu, ko nav piegādājis Graco, nepareizas konstrukcijas, izgatavošanas, uzstādīšanas, darbības vai apkopes.

Šīs garantijas ietvaros tiek izvirzīts nosacījums, ka šķietami defektīvais aprīkojums, iepriekš samaksājot par atpakaļnosūtīšanu, jānogādā norādītā bojājuma pārbaudei pie kāda pilnvarota Graco izplatītāja. Ja norādītais defekts būs apstiprinājies, Graco jebkuru bojāto detaļu salabos vai nomainīs bez maksas. Aprīkojums tiks nosūtīts atpakaļ sākotnējam pircējam viņa iepriekš apmaksātajā piegādes veidā. Ja aprīkojuma pārbaudes rezultātā netiks konstatēts nekāds materiāla vai apdares defekts, tad remonts tiks veikts par saprātīgu samaksu, kas var ietvert maksu par detaļām, darbu un transportēšanu.

ŠĪ GARANTIJA IR EKSKLUZĪVA UN PIEMĒROJAMA VISU CITU, TIEŠU VAI NETIEŠU, GARANTIJU VIETĀ, IESKAITOT, BET NEAPROBEŽOJOTIES AR, KOMERCDARBĪBAS GARANTIJU VAI PIEMĒROTĪBAS GARANTIJU NOTEIKTAM MĒRĶIM.

Graco vienpersonisks pienākums un pircēja vienīgais tiesiskās aizsardzības līdzeklis būs tāds, kā norādīts augstāk. Pircējs piekrīt, ka nebūs pieejami nekādi citi tiesiskās aizsardzības līdzekļi (ieskaitot, bet neaprobežojoties ar tiem, nejaušus vai izrietošus bojājumus par zaudētu peļņu, nenotikušus darījumus, traumas vai īpašuma bojājumu vai kādu citu nejaušu vai izrietošu zaudējumu). Jebkuras prasības par garantijas noteikumu pārkāpšanu jāizvirza divu (2) gadu laikā no pārdošanas datuma.

GRACO NEDOD NEKĀDU GARANTIJU UN ATSAUC VISAS NETIEŠĀS KOMERCDARBĪBAS UN PIEMĒROTĪBAS ZINĀMAM MĒRĶIM GARANTIJAS, KAS SAISTĪTAS AR PIEDERUMIEM, APRĪKOJUMU, MATERIĀLIEM VAI SASTĀVDAĻĀM, KO PĀRDOD, BET NERAŽO GRACO. Uz lietām, kuras pārdod, bet neražo Graco (teiksim, elektromotoriem, slēdžiem, šļūtenēm utt.), attiecas to ražotāju garantija, ja tāda ir. Graco sniegs pircējam pamatotu palīdzību prasības iesniegšanai par šo garantiju pārkāpšanu.

Graco nekādā gadījumā nebūs atbildīgs par Graco piegādātā aprīkojuma vai tā apdares un veiktspējas vai jebkuru pārdoto produktu vai preču netiešiem, nejaušiem, tišiem vai izrietošiem bojājumiem, vai nu līguma laušanas, vai garantijas pārkāpšanas, vai Graco nolaidības vai cita iemesla dēļ.

Graco informācija

Lai aplūkotu jaunāko informāciju par Graco produktiem, apmeklējiet vietni www.graco.com.

LAI IZDARĪTU PASŪTĪJUMU, sazinieties ar savu Graco izplatītāju vai piezvaniet pa tālruni 1-800-690-2894, lai noskaidrotu savu tuvāko izplatītāju.

Visi šajā dokumentā esošie rakstiskie un vizuālie dati atspoguļo jaunāko informāciju par izstrādājumu, kāda pieejama publikācijas brīdī. Graco patur tiesības jebkurā laikā izdarīt izmaiņas bez iepriekšēja brīdinājuma.

Latviski: www.graco.com/patents.

Oriģinālās instrukcijas tulkojums. This manual contains Latvian. MM 3A1319

Graco galvenais birojs: Mineapolē
Starptautiskie biroji: Beļģijā, Ķīnā, Japānā un Korejā

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

Pārstrādātais izdevums J, August 2017