

# Системи ThermoLazer<sup>®</sup> 200/200тс/300тс и ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup> за нанасяне на маркировка върху пътни настилки

333156K

BG

**- За професионално нанасяне на термопластични композитни материали за пътна маркировка (отражателните зърна се нанасят едновременно с пикетирането) -  
- Само за употреба на открито (да не се работи при дъжд или влага) -**

Гориво: Втечен нефтен газ (пропан газ)

Топлинна мощност на горелките: Вижте **Технически данни**, стр. 47

Вместимост за материал (макс.): 91-136 kg (200-300 фунта)



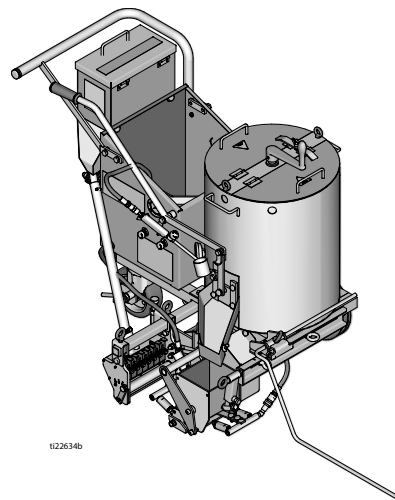
## ВАЖНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Прочетете всички предупреждения и инструкции в това ръководство. Запазете тези инструкции.

### Допълнителни ръководства:

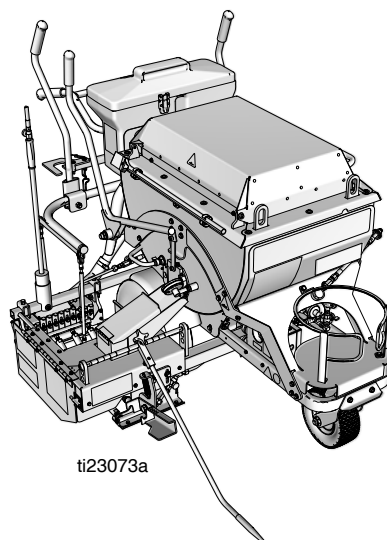
Експлоатация	3A1319
Част	3A1321
Двойна кутия за зърна	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738

ThermoLazer 200/200тс



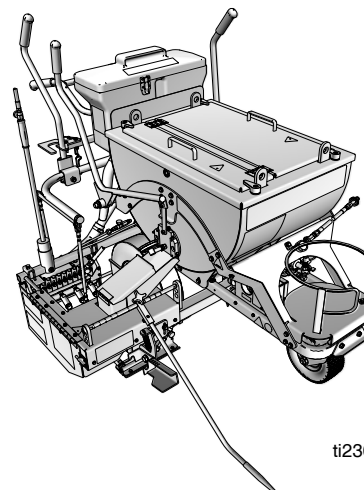
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300тс



ti23074a



## Таблица за системата

SmartDie II се използва само за ThermoLazer 300TC/ProMelt.

№ на частта от Smart Die II	Описание на Smart Die
17A173	5 cm (2 инча)
24H431	8 cm (3 инча)
24H426	10 cm (4 инча)
17J250	12 cm (4.75 инча)
24H432	13 cm (5 инча)
24H427	15 cm (6 инча)
24H433	18 cm (7 инча)
24H428	20 cm (8 инча)
24H434	22,5 cm (9 инча)
24H429	25 cm (10 инча)
24H430	30 cm (12 инча)
‡17A174	40 cm (16 инча)
24H437	8-8-8 cm (3-3-3 инча)
24H435	10-8-10 cm (4-3-4 инча)
24H436	10-10-10 cm (4-4-4 инча)
24J785	10-15-10 cm (4-6-4 инча)
‡17A175	15-10-15 cm (6-4-6 инча)
‡17R378	13-13-13 cm (5-5-5 инча)

‡ 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)

FlexDie се използва само за ThermoLazer 200/200TC.






№ на частта от FlexDie	Описание на FlexDie
16Y661	5 cm (2 инча)
16Y662	8 cm (3 инча)
16Y320	10 cm (4 инча)
16Y663	12 cm (5 инча)
16Y190	15 cm (6 инча)
16Y664	18 cm (7 инча)
16Y326	20 cm (8 инча)
16Y665	22,5 cm (9 инча)
16Y332	25 cm (10 инча)
16Y207	30 cm (12 инча)
16Y338	8-8-8 cm (3-3-3 инча)
16Y352	10-8-10 cm (4-3-4 инча)
16Y666	10-5-10 cm (4-2-4 инча)
16Y363	10-10-10 cm (4-4-4 инча)

# Съдържание

Таблица за системата .....	2	Подмяна на карбиден плъзгач на Smart Die II (300TC/ProMelt) .....	23
Предупреждения .....	4	Подмяна на карбиден плъзгач на FlexDie (200/200TC) 24	24
Предпазен клапан за газ на котела, управление на температурата на котела и диагностика на термоелемента .....	6	Смяна на регулатора за газ на котела .....	25
Управление на температурата на котела .....	7	ThermoLazer 200/200TC .....	25
Смяна .....	7	ThermoLazer 300TC .....	26
Калибриране .....	9	ThermoLazer ProMelt .....	27
Термометър на котела .....	10	Смяна на регулатора за газ към ръчната горелка и подравняващите горелки .....	28
Смяна .....	10	Комплект задни горелки на кутията за пикет .....	29
Калибриране .....	10	Комплект предни горелки на кутията за пикет ...	30
Регулирайте хлабината на запалващия електрод на пилотната горелка на котела .....	11	(ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	30
Смяна на изключвателя за надвишена температура на котела .....	11	Подравняваща горелка .....	32
Смяна на термоелемента .....	12	(ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	32
Демонтаж и монтаж на електрода .....	16	Подравняваща горелка .....	33
Пилотна горелка .....	18	Главен филтър за газа .....	34
(Само при ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt) ....	18	Филтър за подравняващата горелка .....	34
Почистване на тръбните линии за газ на главните горелки на котела .....	20	Откриване и отстраняване на неизправности ...	35
Почистване на тръбните линии за газ към пилотната горелка на котела .....	20	Схема на тръбопроводите .....	41
Закрепване на колелото на разпределителя на зърната .....	21	ThermoLazer 200 .....	41
Регулиране на налягането при разпределяне на зърната .....	21	ThermoLazer 200TC .....	42
Регулиране на лостовата система .....	21	ThermoLazer 300TC/ProMelt .....	43
Кутия за пикет/задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна .....	22	Кабелна схема .....	44
Натягане на манипулатора на кутията за пикет ..	22	ThermoLazer 200TC .....	44
(Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	22	ThermoLazer 300TC .....	45
		ThermoLazer ProMelt .....	46
		Технически данни .....	47
		Стандартна гаранция на Graco .....	48
		Информация от Graco .....	48

# Предупреждения

Следните предупреждения се отнасят за монтажа, използването, заземяването, поддръжката и ремонта на това оборудване. Удивителният знак обозначава общо предупреждение, а символите за опасност се отнасят за специфичните за дадена процедура рискове. Когато тези символи се появят в текста на настоящото ръководство или върху етикетите с предупреждения, направете повторна справка с тези Предупреждения. Символите и предупрежденията за опасност, специфични за даден продукт, които не са разгледани в този раздел, могат да се появят в това ръководство, където е приложимо.

 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>	
	<p><b>ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ</b></p> <p>Възпламеняеми димни газове и течности, като например пропан, бензин и възпламеняемо гориво могат да се запалят или експлодират в <b>работната зона</b>. За да предотвратите пожар и експлозия:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Не използвайте оборудването, освен ако не сте отлично обучени и квалифицирани.</li> <li>• Не оставяйте отворени контейнери със запалими вещества на разстояние по-малко от 7,6 м (25 фута) от оборудването. Не работете с оборудването на разстояние по-малко от 3 м (10 фута) от което и да било съоръжение, запалим материал или други бутилки с газ.</li> <li>• Изключете всички горелки, когато добавяте гориво към оборудването.</li> <li>• Затворете спирателния вентил на резервоара незабавно, ако усетите мирис на пропан; изгасете всички открити пламъци. Ако мирисът на газ не изчезне, отдалечете се от оборудването и незабавно се свържете със службата по пожарна безопасност.</li> <li>• Спазвайте инструкциите за запалване за горелката и ръчната горелка.</li> <li>• Не нагрявайте термопластичния материал за пътна маркировка над максималната определена температура.</li> <li>• Пожарогасителят трябва да бъде налице и да бъде в изправност.</li> <li>• На работната площадка не трябва да има отпадъчни материали, в това число разтворители, парцали и бензин.</li> </ul>
	<p><b>ОПАСНОСТ ОТ НЕПРАВИЛНА УПОТРЕБА НА ОБОРУДВАНЕТО</b></p> <p>Неправилната експлоатация може да причини смърт или сериозно нараняване.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Не оставяйте оборудването без надзор.</li> <li>• Дръжте децата и животните далече от работната площадка.</li> <li>• Не надвишавайте максималното работно налягане или номиналната температура на компонента от системата с най-ниски параметри. Направете справка в <b>Технически данни</b> във всички ръководства за оборудването.</li> <li>• Проверявайте оборудването всекидневно. Незабавно поправете или сменяйте износените или повредени части само с оригинални резервни части на производителя.</li> <li>• Не преправяйте и не променяйте оборудването.</li> <li>• Използвайте оборудването само по предназначение. Обадете се на дистрибутора на Graco за информация.</li> <li>• Не пълнете с материал над максималния капацитет.</li> <li>• Прокарвайте линиите за газ, маркучите, проводниците и кабелите на разстояние от местата, в които има движение, на разстояние от режещи ръбове, движещи се части и горещи повърхности.</li> <li>• Не извивайте и не прегъвайте линиите за газ.</li> <li>• Не стъпвайте върху и не повреждайте устройства за безопасност.</li> <li>• Не работете с оборудването, когато сте изморени или сте под влияние на медикаменти или алкохол.</li> </ul>
	<p><b>ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ</b></p> <p>Повърхностите на оборудването и течността, която се нагрява, могат да станат много горещи по време на работа. За да избегнете сериозни изгаряния:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Не докосвайте горещ флуид или оборудване.</li> </ul>
	<p><b>ОПАСНОСТ ОТ ВЪГЛЕРОДЕН МОНОКСИД</b></p> <p>Изгорелите газове съдържат отровен въглероден моноксид, който е газ без цвят и мирис. Вдишването на въглероден моноксид може да причини смърт. Не работете в затворено помещение.</p>



## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



### ОПАСНОСТ ОТ ТОКСИЧЕН ФЛУИД ИЛИ ИЗПАРЕНИЯ

Токсичните флуиди или изпарения могат да доведат до сериозно нараняване или смърт, ако попаднат в очите или върху кожата, ако бъдат вдишани или погълнати.

- Прочетете листовите данни за безопасност на материалите, за да се запознаете със специфичните опасности, свързани с използваните от вас материали.



### ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА

Когато се намирате на работната площадка, носете подходящо предпазно облекло, за да предотвратите сериозна увреда, включително нараняване на очите, загуба на слух, вдишване на токсични изпарения и изгаряния. Тази защитна екипировка включва, но не се ограничава до:

- Облекло и противогаз, които се препоръчват от производителя на флуида, материала и разтворителя.
- Ръкавици, обувки, работно облекло, маска за лице, шапка и т. н., които са подходящи за високи температури от минимум 260° C (500° F).



### Продукт CALIFORNIA PROPOSITION 65

Изпускане от този продукт съдържа химикал, за който в щата Калифорния се знае, че причинява рак, увреждания при раждане или други увреди на плода.

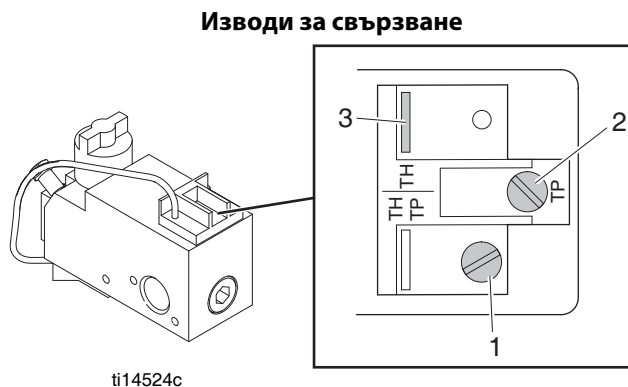
### Продукт CALIFORNIA PROPOSITION 65

Този продукт съдържа химикал, за който в щата Калифорния се знае, че причинява рак, увреждания при раждане или други увреди на плода. След боравене с него измийте ръцете си.

## Предпазен клапан за газ на котела, управление на температурата на котела и диагностика на термоелемента

Предпазният клапан за газ, управлението на температурата и термоелемента могат да се проверяват с помощта на милivolтметър. Преди проверката се уверете, че всички електрически съединения са чисти и добре затегнати.

Свържете милivolтметъра към съответните изводи (вижте **Изводи за свързване**).



Стъпка	Част(и) за проверка	Изводи за свързване	Положение на контактите за управление на температурата	Желан отчет на измерващото устройство	Диагноза
1	Предпазен вентил на котела за газ	2 и 3	Затворени	По-голям от 100 mV	Ако отчетът в mV > 100 mV и автоматичният клапан (главни горелки) не се задейства, сменете предпазния клапан за газ. Ако отчетът в mV < 100 mV, пристъпете към стъпки 2 и 3 от диагностиката.
2	Управление на температурата	1 и 2	Затворени	По-малък от 80 mV	Ако отчетът е > 80 mV: <ul style="list-style-type: none"> <li>Почистете и затегнете електрическите съединения на управлението на температурата и предпазния клапан за газ.</li> <li>Проверете клапана, за да се уверите, че проводниците са в добро състояние. Сменете ги при необходимост.</li> <li>Променете рязко температурната настройка с управлението на температурата, за да видите дали цикличната промяна почиства контактите.</li> </ul> Ако предходните действия не дадат отчет в mV < 80 mV, сменете управлението на температурата.
3	Магнит на предпазния клапан за газ и термоелемент	1 и 2	Отворени	По-голям от 325 mV	Ако отчетът в mV е > 325 mV: <ul style="list-style-type: none"> <li>Почистете и затегнете всички електрически съединения.</li> <li>Регулирайте пилотната горелка, за да повишите изходното напрежение в милivolта (вижте стр. 18).</li> </ul> Ако предходните действия не дадат отчет в mV < 325 mV, сменете термоелемента. Проверете магнита на клапана след получаване на правилното изходно напрежение за термоелемента в mV: <ul style="list-style-type: none"> <li>Запалете само пилотната горелка и оставете отчета в mV да се стабилизира.</li> <li>Загасете пилотната горелка (завъртете вентила на предпазния клапан на позиция OFF (ИЗКЛ.)).</li> </ul> Отбележете отчета в mV, при който магнитът отпусна. Ако магнитът отпусна при отчет в mV < 120 mV, той работи добре. <b>ЗАБЕЛЕЖКА:</b> Когато магнитът отпусна, може да се чуе щракване, а отчетът в mV леко се колебае.

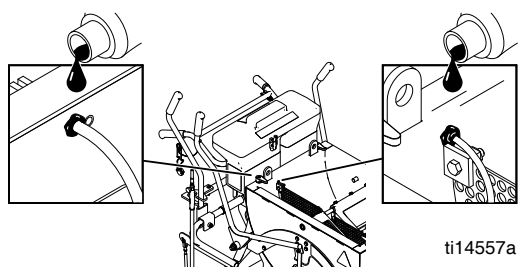
# Управление на температурата на котела

## Смяна



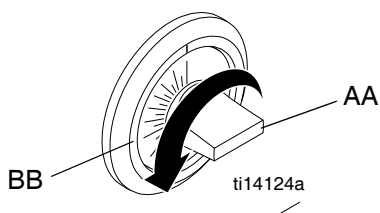
При смяна на управлението на температурата, имайте предвид, температурната сонда е неразделна част от възела. Не правете никакви огъвания под остър ъгъл в капилярната тръбичка. Огъванията трябва да бъдат с радиус 0,64 cm (0,25 инча) или по-големи.

Уверете се, че сте уплътнили капилярната тръбичка с устойчив на високи температури циментов разтвор при отворието на котела.



## Демонтаж

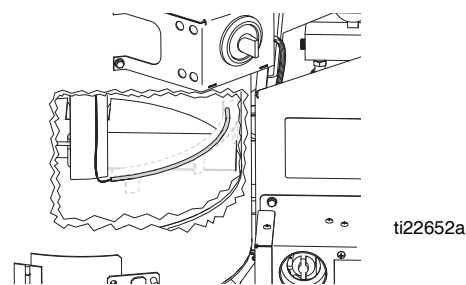
1. Изпразнете котела и почистете целия материал. Уверете се, че шпилката (318), гайката (124), щипките (41) и сондата (162) са напълно почистени от материал.
2. Използвайте отвертка, за да разхлабите скобите на маркуча (160) и разединете маркучите (189) от бункера (43) за зърната.
3. Използвайте ключ, за да демонтирате четирите болта (139) и демонтирайте бункера (43) за зърната.
4. Изтеглете капилярната тръбичка за температурата (162) и гумената втулка (350), за да ги освободите от топлинния щит (270).
5. Свалете с ръка бутона (AA) за управление на температурата.



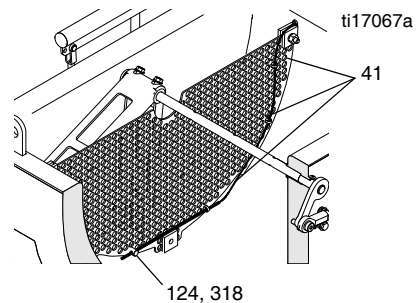
6. Свалете 4-пътната пластмасова вложка за управление на температурата от оста. Вмъкнете я отзад на бутона (AA).
7. Използвайте отвертка, за да демонтирате двата винта върху декоративния пръстен (BB) на управлението на температурата. Декоративният пръстен (BB) е завинтен към камерата на управлението на температурата (205).

8. Използвайте отвертка, за да демонтирате четирите винта (221) и демонтирайте камерата за управлението на температурата (205) от монтажната плоча (122) за кормилото.
9. Използвайте отвертка, за да свалите проводниците (242 и 243 при ThermoLazer), (243 и 360 при ThermoLazer ProMelt).
10. Използвайте ключ и удължител, за да демонтирате гайката (124) от температурната сонда (162).
11. Използвайте острозъби клещи, за да свалите щипката (41) от сондата (162).
12. Изтеглете сондата (162) през гайката и отворите на скобата.
13. Използвайте плоска отвертка или малък секач, за да разчистите разтвора отвътре и отвън на котела, докато сондата започне да преминава свободно.
14. Изтеглете напълно сондата (162) извън котела (14) и я демонтирайте от камерата за управление на температурата (205).

### ThermoLazer 200тс

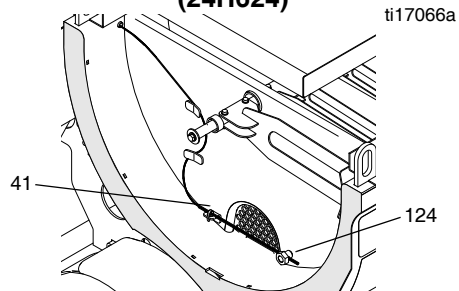


### ThermoLazer 300тс (24H622, 24H625)



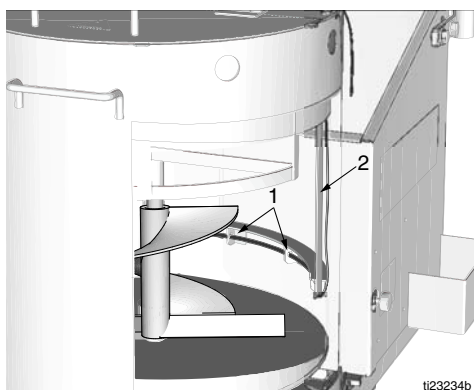
124, 318

### ThermoLazer ProMelt (24H624)

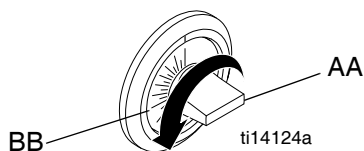


## Монтаж (ThermoLazer 200ТС)

1. Прекарайте тръбата през щипките (1).
2. Прекарайте проводника през скобата (2) по вътрешната стена на котела.



3. Монтирайте управлението на температурата (162) към камерата за управление на температурата (205) с двата винта, доставени заедно с управлението на температурата. Монтирайте декоративния пръстен (BB) по оста на температурната сонда.



4. Прекарайте проводниците и капиллярната тръбичка така, че да не бъдат прищипани, когато монтирате камерата за управление на температурата (205) към монтажната плоча (122) на кормилото на ThermoLazer.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** За най добри резултати оставете капиллярната тръбичка за сондата в спирална намотка.

5. Монтирайте я в скобата, а после прикрепете скобата към котела.
6. Монтирайте пластмасовата 4-пътна вложка върху оста за управлението на температурата.
7. Монтирайте бутона (AA) за управление на температурата върху оста му.

## Монтаж (ThermoLazer 300ТС/ProMelt)

1. Прекарайте новата сонда (162) през гумената втулка (350).
2. Прекарайте сондата:
  - a. Между тръбата, блокиращото устройство (71) и скобата, кормилото, държателя и тръбата (19).
  - b. През прореза в топлинния щит (270). Въмъкнете гумената втулка (350) в отвора на топлинния щит.
  - c. През отвора за сондата в котела (14).
3. **ThermoLazer:** Прекарайте сондата покрай шпилката (318). Въведете шпилката през екрана (150) и я (318) затегнете\* към него (150) с гайката (124). Закрепете сондата (162) към екрана (150) с три щипки (41). Използвайте остроъбщи клещи за зегерки, за да закрепите сондата вътре в щипките (41).

\*Затегнете шпилката (318) с момент 0,79-1,69 N•m/ 7-15 фунтинча.

**ProMelt:** Прекарайте сондата (162) през Z-щипките (2), заварени към котела (14). Прекарайте сондата покрай болта, заварен за котела. Затегнете\* гайката (124) към болта, за да закрепите сондата. Закрепете сондата към ъгловата скоба, заварена за котела, с щипката (41). Използвайте островърхи клещи, за да закрепите сондата вътре в щипката (41).

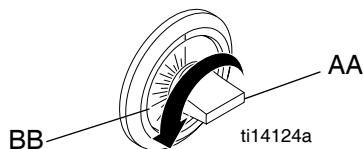
\*Затегнете гайката (124) с момент 0,79-1,69 N•m/ 7-15 фунтинча.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** След като монтирате сондата се уверете, че не влиза в контакт с бъркалката на материала.

4. Нанесете високо температурен циментов разтвор отвътре и отвън на контактните отвори в котела **след** монтажа на сондата и я блокирайте с гайката и щипките.
5. **ThermoLazer:** Прекарайте проводниците (242, 243) през монтажната плоча (122) на кормилото. Използвайте отвертка, за да свържете и затегнете проводниците (242, 243) към управлението на температурата (162).

**ProMelt:** Прекарайте проводниците (243, 360) през монтажната плоча (122) на кормилото. Използвайте отвертка, за да свържете и затегнете проводниците (243, 360) към управлението на температурата (122).

6. Монтирайте управлението на температурата (162) към камерата за управление на температурата (205) с двата винта, доставени заедно с управлението на температурата. Монтирайте декоративния пръстен (BB) успоредно на температурната сонда.



7. Прекарайте проводниците и капиллярната тръбичка, така че да не бъдат прищипани, когато монтирате камерата за управление на температурата (205) към монтажната плоча (122) на кормилото на ThermoLazer.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** За най добри резултати оформете капиллярната тръбичка за температурата в спирална намотка.

8. Монтирайте камерата за управление на температурата (205) към монтажната плоча (122) за кормилото на ThermoLazer с четирите болта (221).
9. Монтирайте пластмасовата 4-пътна вложка върху оста на управлението на температурата.
10. Монтирайте бутона (AA) за управление на температурата върху оста му.
11. Монтирайте бункера за зърна (43) и използвайте ключ, за да монтирате и затегнете четирите болта (139).
12. Присъединете маркучите (189) към бункера за зърна (43) и използвайте отвертка, за да затегнете скобите (160) на маркучите.

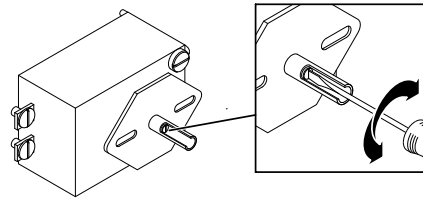


## Калибриране



### За да проверите калибрирането на управлението на температурата на котела:

1. Придвигнете машината на място, където няма вятър.
2. Завъртете управлението на температурата до 204° C (400° F).
3. Разбъркайте материала 4 до 5 минути.
4. След като управлението достигне стабилна, постоянна температура и горелките не се включват повече от един път в минута, въведете дистанционна, калибрирана, температурна сонда в материала в непосредствена близост до температурната сонда на котела.
5. Сравнете температурата от дистанционната, калибрирана, температурна сонда с температурния отчет от управлението на температурата.
6. Ако отчетът е по-нисък, отколкото този на дистанционната сонда, завъртете регулиращия винт по посока на движение на часовниковата стрелка. Всеки 1/4 инч оборот ще промени температурата с 19,4° C (35° F).

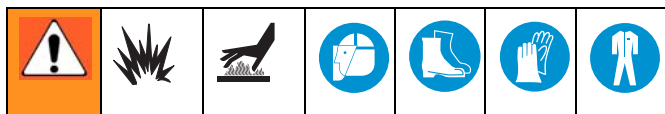


ti14523a

7. Ако отчетът е по-висок, отколкото този на дистанционната сонда, завъртете регулиращия винт обратно на посоката на движение на часовниковата стрелка - всеки 1/4 инч оборот ще промени температурата с 19,4° C (35° F).
8. Проверете отново калибрирането като завъртите управлението на температурата на 210° C (410° F) и повторите стъпки 3-7.

# Термометър на котела

## Смяна



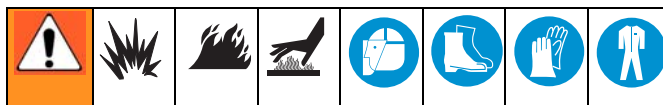
**ЗАБЕЛЕЖКА:** Термометърът може да бъде сменен само, докато материалът вътре в котела е топъл. Ако материалът вътре в котела е студен, той ще прилепва до сондата и ще води до отделянето? от термометъра, след като е развинтена.

1. Изпразнете материала от котела, когато нивото му е точно под сондата за температурата (162) (приблизително 2,5 cm (1 инч) от материала).
2. Развинтете термометъра (38) от съединението му в котела. **ЗАБЕЛЕЖКА:** Погледнете вътре в котела, за да се уверите, че сондата се завърта със същата скорост, както термометъра като го развивате. Ако сондата залепне, използвайте ръчна горелка, за да я нагреете заедно с материала така, че да може свободно да се върти.

## Монтаж

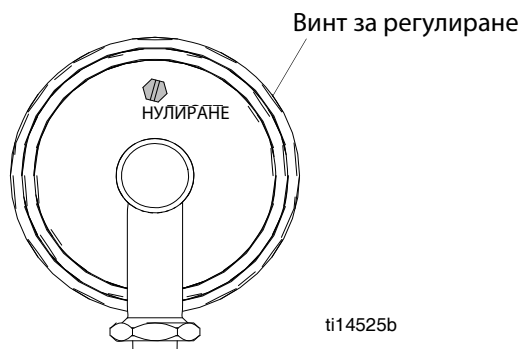
1. Използвайте херметик за тръби върху резбата на термометъра (38).
2. Монтирайте нов термометър в съединението на котела и го затегнете. **ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че термометърът е насочен напред към машината за оптимално виждане (приблизително под ъгъл 15 градуса).

## Калибриране



**За да проверите калибрирането на термометъра на котела:**

1. Придвигнете ThermoLazer на място, където няма вятър.
2. Завъртете управлението на температурата до 204° C (400° F).
3. Разбъркайте материала 4 до 5 минути.
4. След като управлението достигне стабилна, постоянна температура и горелките не се включват повече от един път в минута, въведете дистанционна, калибрирана, температурна сонда в материала в непосредствена близост до температурната сонда на котела.
5. Сравнете температурата от дистанционната, калибрирана, температурна сонда с термометъра.
6. Ако отчетът по термометъра на котела е по-нисък, отколкото този на дистанционната сонда, завъртете регулиращия винт срещу посоката на движение на часовниковата стрелка.

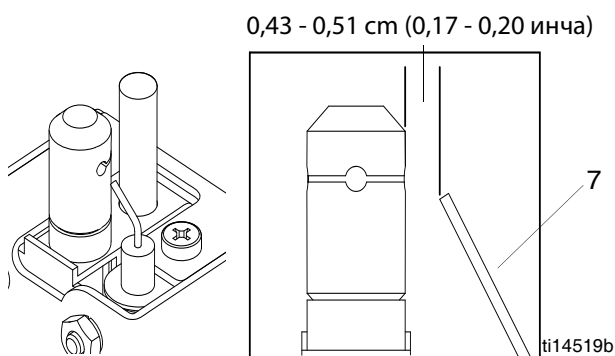


7. Ако отчетът по термометъра на котела е по-висок, отколкото този на дистанционната сонда, завъртете регулиращия винт по посоката на движение на часовниковата стрелка.

## Регулирайте хлабината на запалващия електрод на пилотната горелка на котела

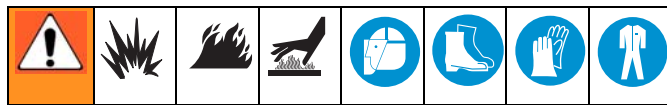
(Само при ThermoLazer 300тс/ProMelt)

1. Разхлабете винта (231).
2. Завъртете запалващия електрод (7) докато хлабината достигне 0,43 до 0,51 cm (0,17 до 0,20 инча).
3. Затегнете отново винта (231).



## Смяна на изключвателя за надвишена температура на котела

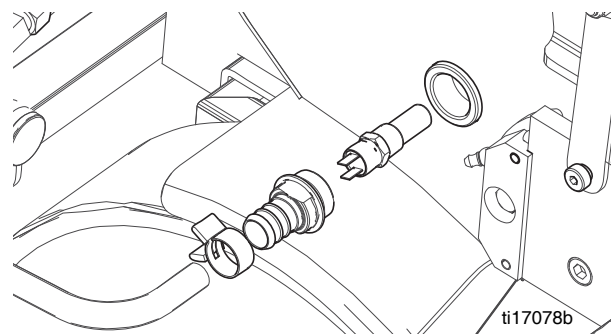
(ProMelt само)



### Демонтаж

1. Развинтете фитинга на изключвателя от котела.  
**ЗАБЕЛЕЖКА:** За да предпазите шлауха от усукване, завъртете го в обратна посока, когато въртите фитинга на изключвателя.

2. Разединете проводниците от изводите на изключвателя.



3. Развинтете фитинга на изключвателя от котела.

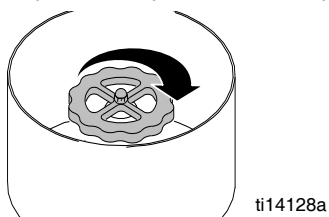
### Монтаж

1. Нанесете смазка против задиране (LPS-04110 или равностойна) върху ключа (339).
2. Монтирайте ключа и затегнете с момент до 13,6 - 15,8 N•m (120 - 140 фунтинча).
3. Нанесете смазка против задиране (LPS-04110 или равностойна) по фитингите за ключа (343).
4. Свържете проводниците (359 и 360) към ключа.
5. Монтирайте фитинга на ключа и затегнете с момент до 20,3 - 22,6 N•m (180 - 200 фунтинча). **ЗАБЕЛЕЖКА:** За да предпазите шлауха от усукване, завъртете го в обратна посока, когато въртите фитинга на ключа.

# Смяна на термоелемента

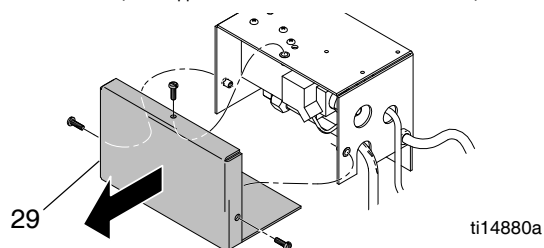
## Демонтаж

1. Затворете вентила за газ на резервоара за втечен нефтен газ и разединете маркуча.

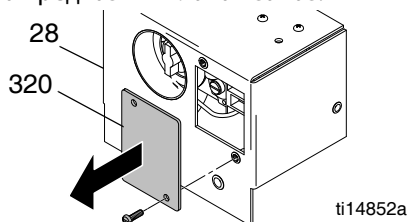


2. Демонтирайте задния капак (29) на защитния кожух на предпазния клапан за газ.

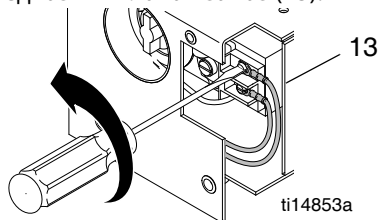
(Изглед на ThermoLazer 300TC/ProMelt)



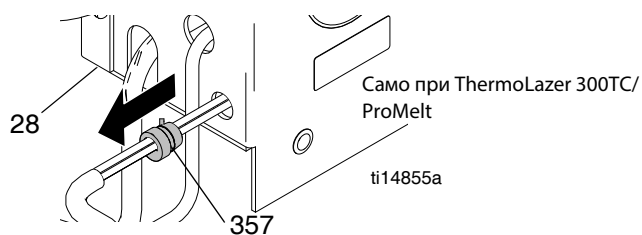
3. Демонтирайте капака (320) от защитния кожух (28) на предпазния клапан за газ.



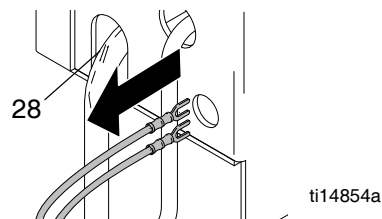
4. Разединете проводниците на термоелемента от предпазния клапан за газ (13).



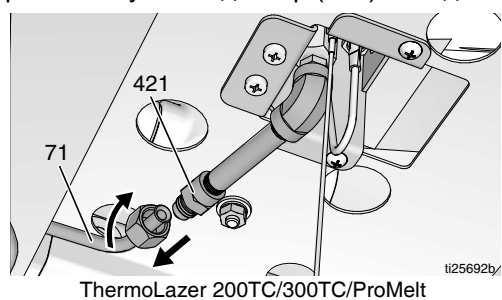
5. Демонтирайте антидеформация маншон (357) от монтажния кожух (28) на предпазния клапан за газ.



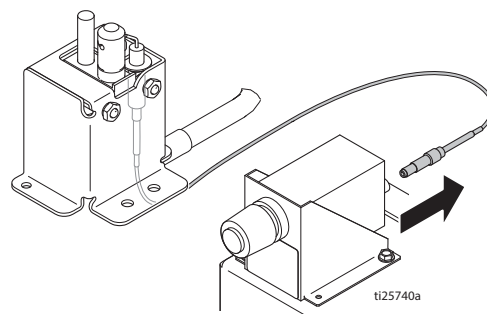
6. Изтеглете проводниците на термоелемента от защитния кожух (28) на предпазния клапан за газ.



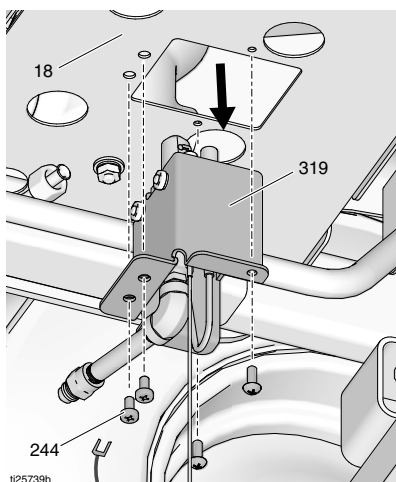
7. Разкачете газовата пилотна линия (71) от конусния адаптер (421). Въртете гайката на газовата пилотна линия (71) само докато държите конусния адаптер (421) неподвижен.



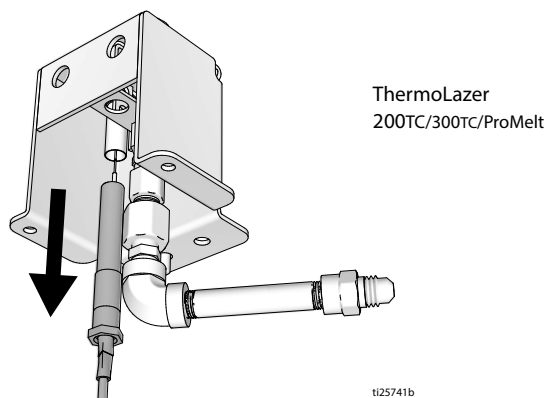
8. **Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Разединете кабела на електрода (217) от импулсната запалка (126). Изтеглете електрода извън шлауха.



9. Демонтирайте кожуха за пилотната горелка (319) от монтажната плоча за газовата горелка (18).  
Разединете заземяващия проводник (244).



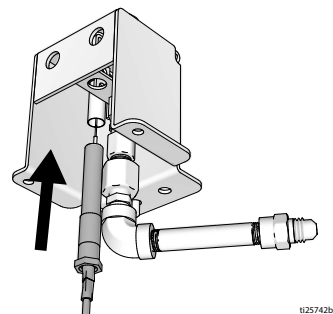
10. Демонтирайте термоелемента (7).



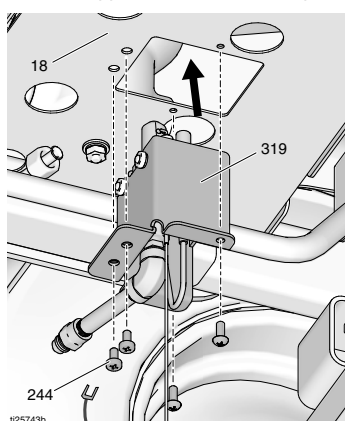
11. Изтеглете електрода извън шлауха.

## Монтаж

1. Поставете отново термоелемента (7).

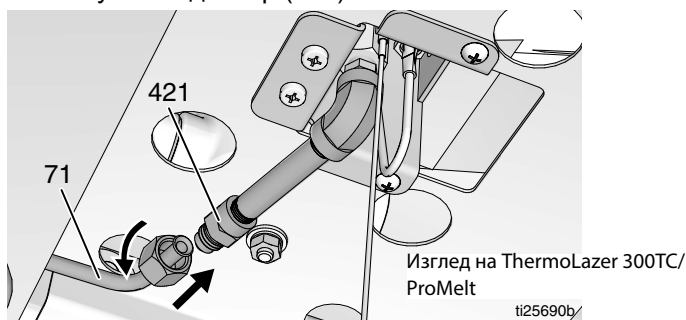


2. Монтирайте монтажната плоча за пилотната горелка (319) към монтажната плоча за газовата горелка (18). Съединете заземяващия проводник (244).



Изглед на ThermoLazer 300TC/  
ProMelt

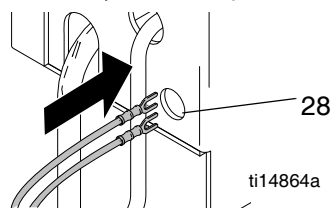
3. Свържете газовата пилотна линия (71) към конусния адаптер (421).



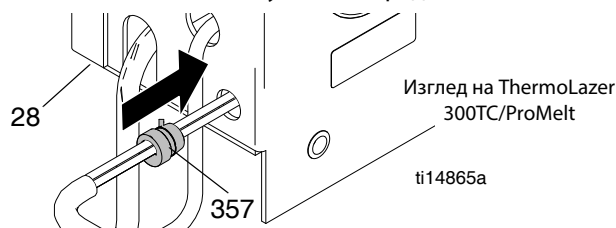
Изглед на ThermoLazer 300TC/  
ProMelt

4. Изтеглете електрода извън шлауха.

5. Прекарайте проводника от термоелемента в защитния кожух (28) на предпазния клапан за газ.

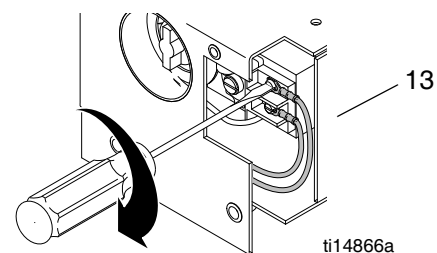


6. Поставете отново антидеформация маншон (357) към монтажния кожух (28) на предпазния клапан за газ.

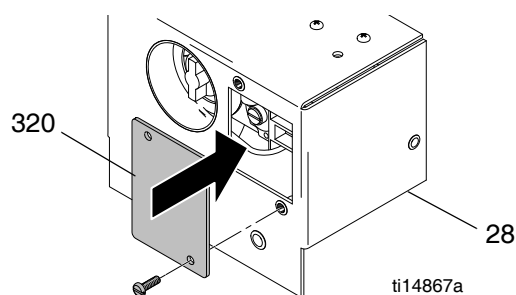


Изглед на ThermoLazer  
300TC/ProMelt

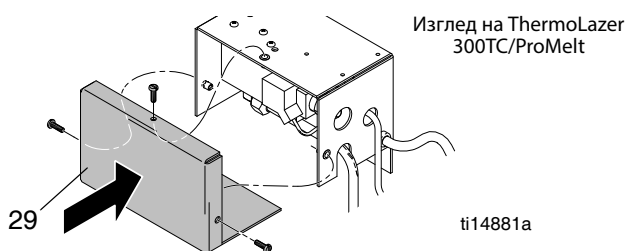
7. Съединете проводниците за термоелемента към предпазния клапан за газ (13). Вижте **Схема на електрическите съединения** и **Части** в ръководството 3A1321 за допълнителни подробности.



8. Монтирайте отново капака (320) върху камерата (28) на предпазния клапан за газ.

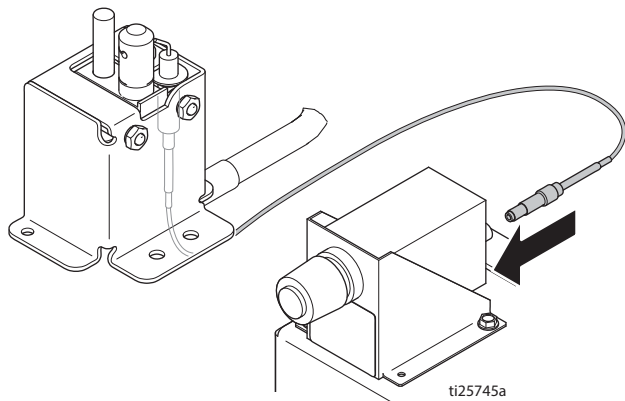


9. Монтирайте задния капак на защитния кожух (29) на предпазния клапан за газ.

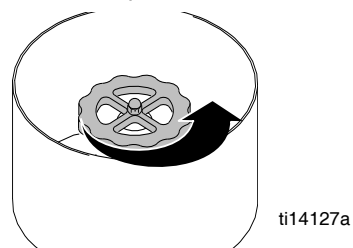


Изглед на ThermoLazer  
300TC/ProMelt

10. **Само при ThermoLazer 300тс/ProMelt:** Изтеглете електрода извън шлауха.
11. **Само при ThermoLazer 300тс/ProMelt:** Съединете кабела от електрода към импулсната запалка.



12. Свържете отново маркуча и завъртете вентила за втечен нефтен газ на позиция ON (ВКЛ.).



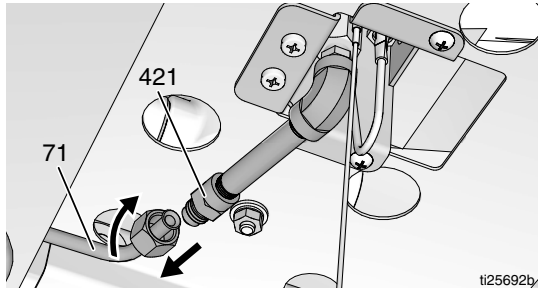
13. Проверете за течове на газ при окончателния монтаж (вижте в ръководството **Работа**).

# Демонтаж и монтаж на електрода

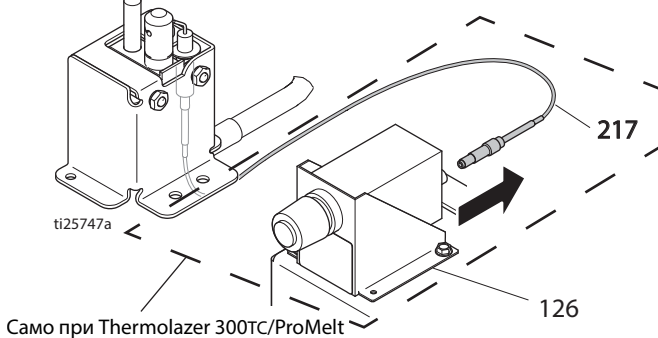
(Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Демонтаж

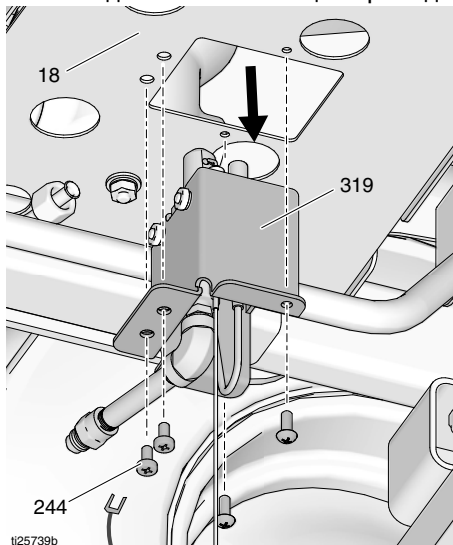
1. Разкачете газовата пилотна линия (71) от конусния адаптер (421). Въртете гайката на газовата пилотна линия (71) само докато държите конусния адаптер (421) неподвижен.



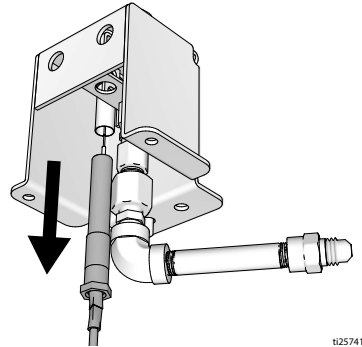
2. Разединете кабела за електрода (217) от импулсната запалка (126). Изтеглете електрода извън шлауха.



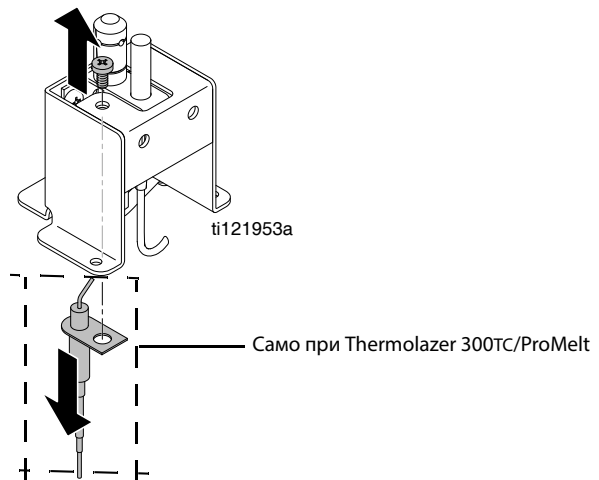
3. Демонтирайте кожата за пилотната горелка (319) от монтажната плоча за газовата горелка (18). Разединете заземяващия проводник (244).



4. Демонтирайте термоелемента (7).

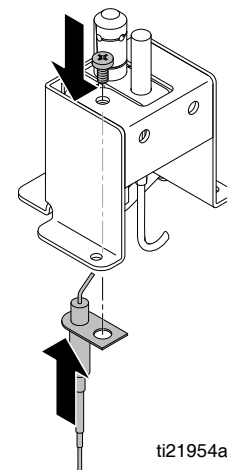


5. Демонтирайте електрода.



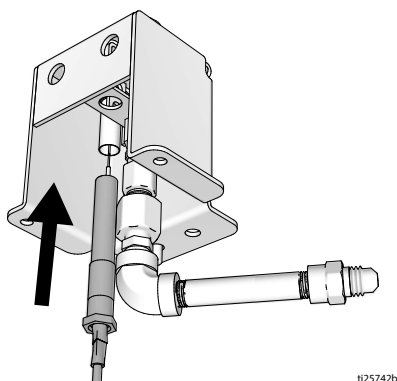
## Монтаж

1. Монтирайте отново електрода. (Вижте в **Ръководство за работа** за правилната хлабина между електрода и пилотната горелка).



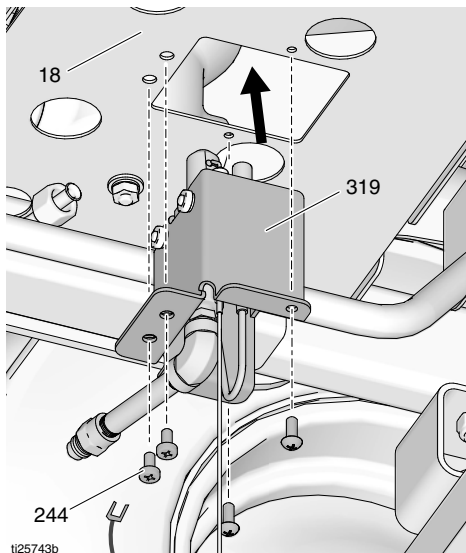


2. Монтирайте отново термоелемента (7).



ti25742b

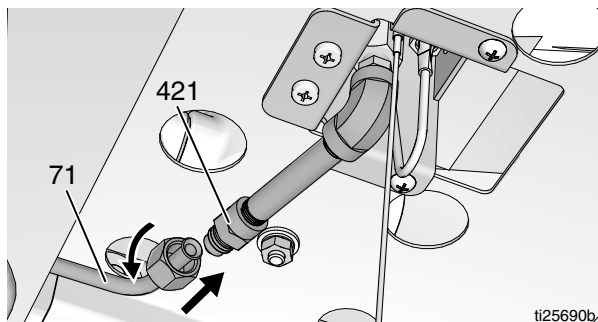
3. Монтирайте монтажната плоча за пилотната горелка (319) към монтажната плоча за газовата горелка (18). Съединете заземяващия проводник (244).



ti25743b

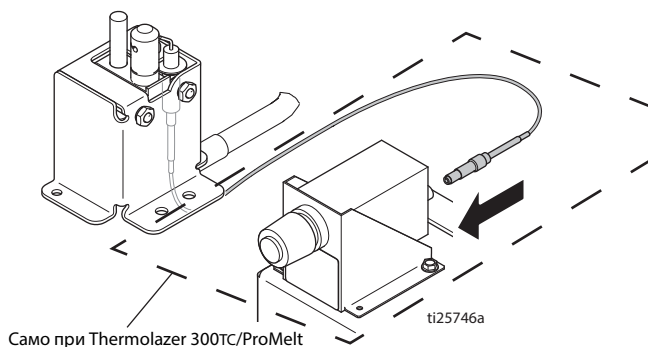
Изглед на ThermoLazer 300TC/ ProMelt

4. Свържете газовата пилотна линия (71) към конусния адаптер (421).



ti25690b

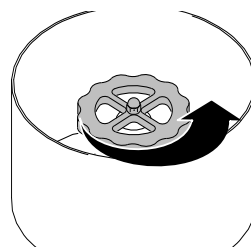
5. Изтеглете кабела на електрода през шлауха.  
6. Съединете кабела от електрода към импулсната запалка.



Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt

ti25746a

7. Свържете отново маркуча и завъртете вентила за втечен нефтен газ на позиция ON (ВКЛ.).



ti14127a

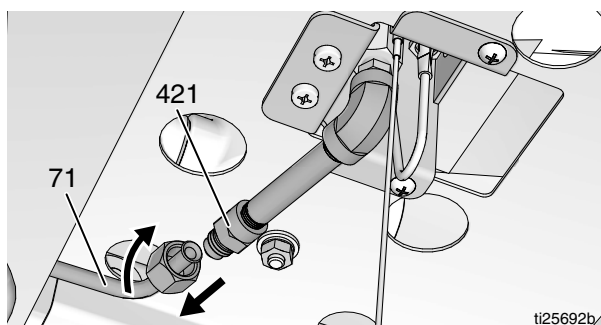
8. Проверете за течове на газ при крайния монтаж (вижте ръководството **Работа**).

# Пилотна горелка

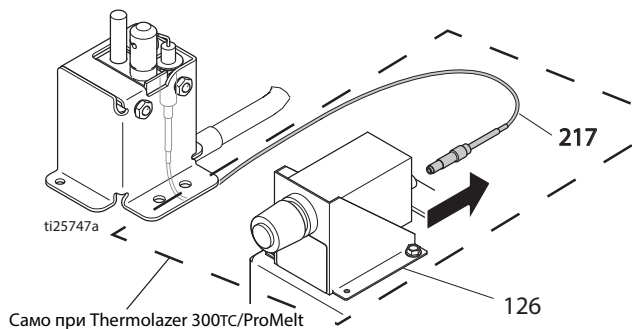
## (Само при ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

### Демонтаж

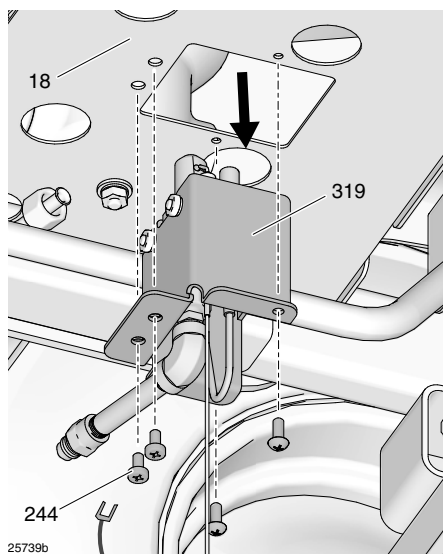
1. Разкачете газовата пилотна линия (71) от конусния адаптер (421). Въртете гайката на газовата пилотна линия (71) само докато държите конусния адаптер (421) неподвижен.



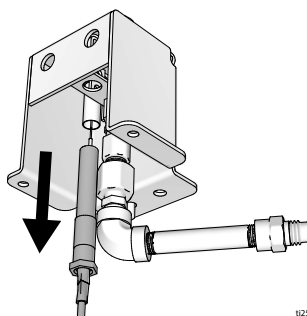
2. **Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Разединете кабела за електрода (217) от импулсната запалка (126). Изтеглете електрода извън шлауха.



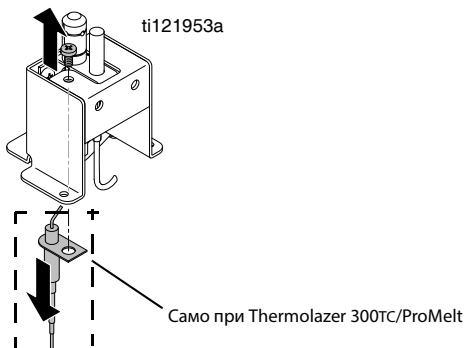
3. Демонтирайте кожата за пилотната горелка (319) от монтажната плоча за газовата горелка (18).  
**Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Разединете заземяващия проводник (244).



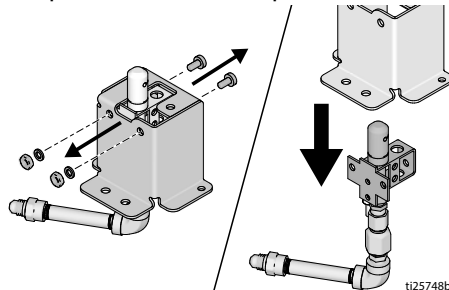
4. Демонтирайте термoeлемента (7).



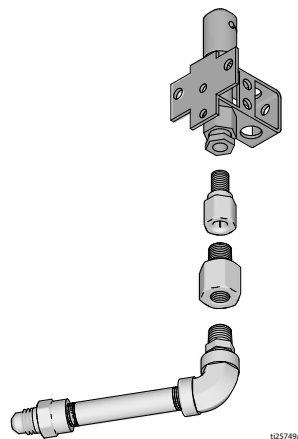
5. **Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Демонтирайте електрода.



6. Демонтирайте пилотната горелка.

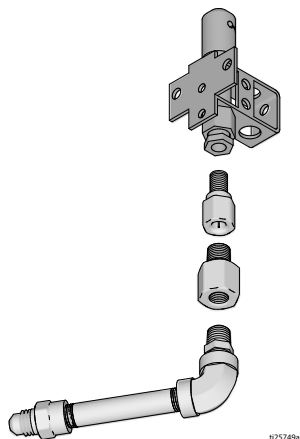


7. Отстранете фитингите на пилотната горелка.

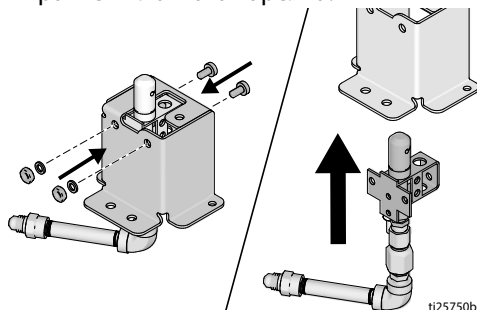


## Монтаж

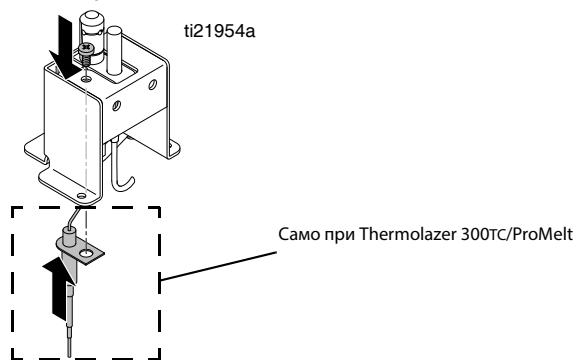
1. Монтирайте пилотната горелка.



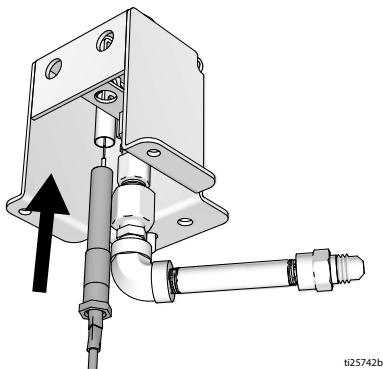
2. Монтирайте пилотната горелка.



3. **Само при Thermolazer 300тс/ProMelt:** Монтирайте електрода.

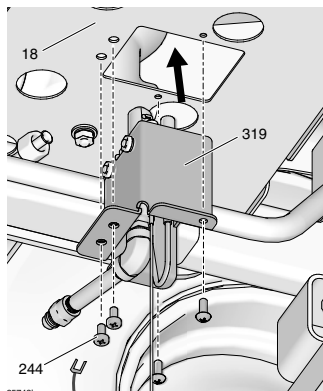


4. Монтирайте термоелемента.

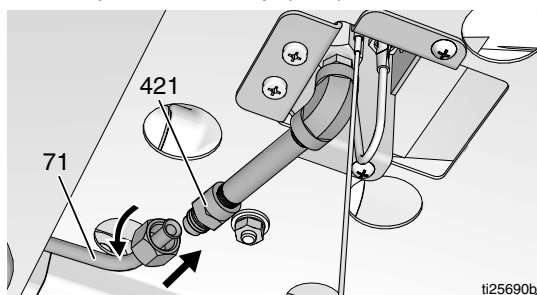


333156E

5. Монтирайте монтажната плоча за пилотната горелка (319) към монтажната плоча за газовата горелка (18). **Само при Thermolazer 300тс/ProMelt:** Съединете заземяващия проводник (244).

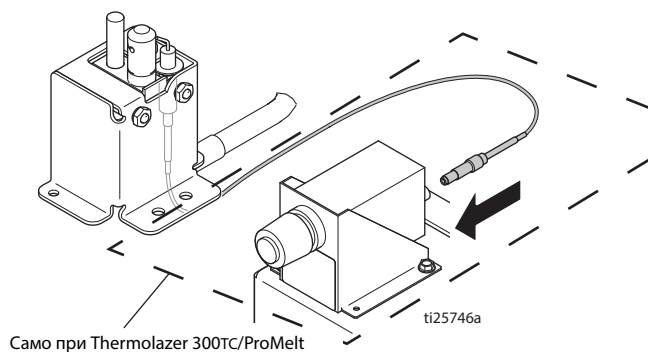


6. Свържете газовата пилотна линия (71) към конусния адаптер (421).

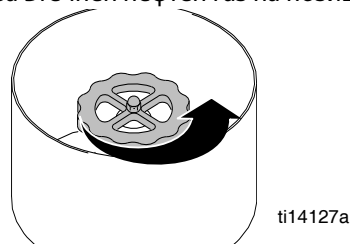


7. **Само при Thermolazer 300тс/ProMelt:** Изтеглете кабела на електрода извън шлауха.

8. **Само при Thermolazer 300тс/ProMelt:** Съединете кабела от електрода към импулсната запалка.



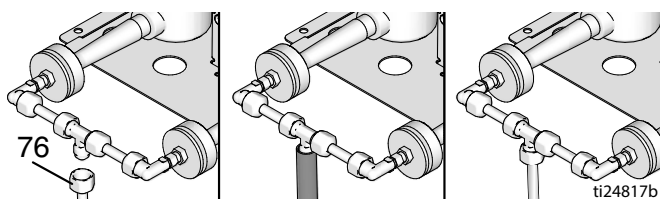
9. Свържете отново маркуча и завъртете вентила за втечен нефтен газ на позиция ON (ВКЛ.).



10. Проверете за течове на газ при крайния монтаж (вижте ръководството Работа).

## Почистване на тръбните линии за газ на главните горелки на котела

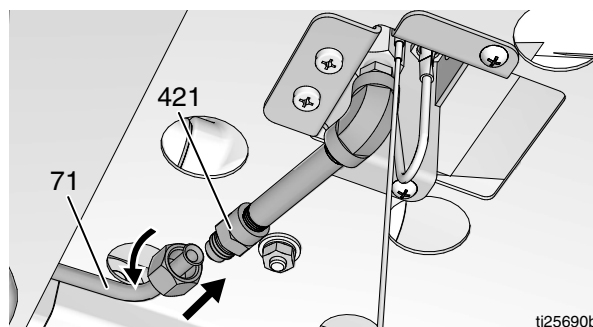
1. Разединете тръбната линия за газ (76) от тройника (165).
2. Въведете каучуковия маркуч върху тройника (165) и пуснете в линията въздух под налягане 2,1 бара (30 psi).
3. Свържете отново тръбната линия за газ (76) към тройника (165).



Изглед ThermoLazer 300TC/ProMelt

## Почистване на тръбните линии за газ към пилотната горелка на котела

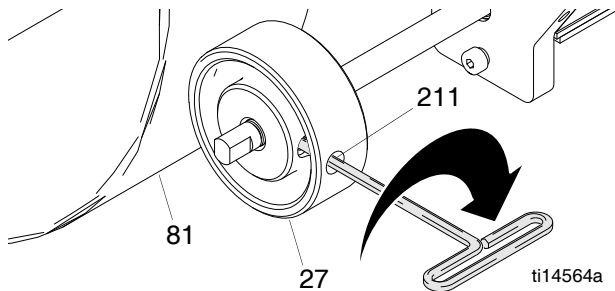
1. Разкачете газовата пилотна линия (71) от конусния адаптер (421). Въртете гайката на газовата пилотна линия (71) само докато държите конусния адаптер (421) неподвижен.
2. Вмъкнете гумен маркуч по конусния адаптер (421) и нагнетете въздух в тръбите при 2,1 bar (30 psi).
3. Свържете газовата пилотна линия (71) към конусния адаптер (421).



## Закрепване на колелото на разпределителя на зърната

За правилно разпределяне на зърната задвижващото колело (27) трябва да бъде в пряк контакт с гумата (89). Ако задвижващото колело (27) се разхлаби и/или започне да се плъзга, използвайте шестограмен гаечен ключ, за да затегнете регулиращия винт (211).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** За да осигурите добър контакт между задвижващото колело (27) и гумата (81), се уверете, че налягането на въздуха е винаги 4,14 бара (60 psi).

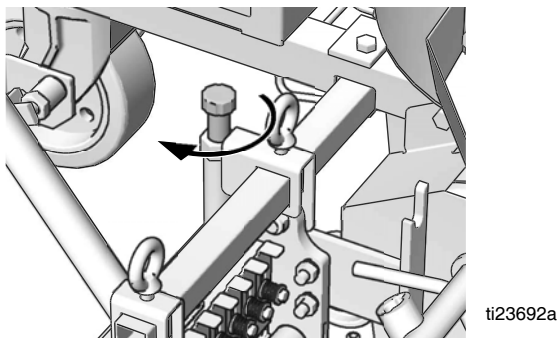


## Регулиране на налягането при разпределяне на зърната (Само при ThermoLazer 200тс)

Когато кутията за пикет е в долно положение, завъртете болта/бутона по посока на часовниковата стрелка, за да повишите силата на пружината.

Уверете се, че колелото за разпределяне на зърната се зацепва в колелото на агрегата.

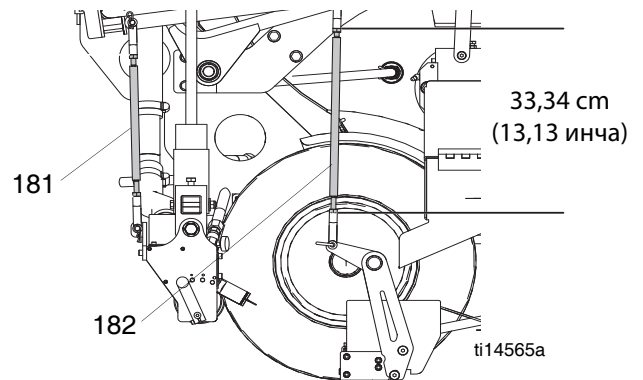
Поставете кутията за пикет в позиция на готовност. Уверете се, че колелото за разпределяне на зърната не е в контакт с колелото на агрегата. Ако е в контакт, завъртете бутона, за да понижите силата на пружината.



## Регулиране на лостовата система (Само при ThermoLazer 300тс/ProMelt)

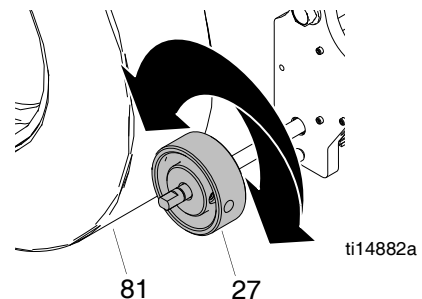
Настройки на лостовата система могат да се правят чрез изваждане на щипката от щифта (268) на вилката, щифта от вилката (179), разхлабване на гайките (128), а след това завъртане на вилката според нуждата, за удължаване или скъсяване на лостовите съединители.

За да осигурите равномерно полагане на зърна и термопластичен материал се уверете, че лостовата система (182) на кутията за пикет е с дължина 33,34 cm (13,13 инча). Уверете се, че мерите там, където гайката (128) е срещу вилката (179), при проверяване на правилната дължина на лостовата система.

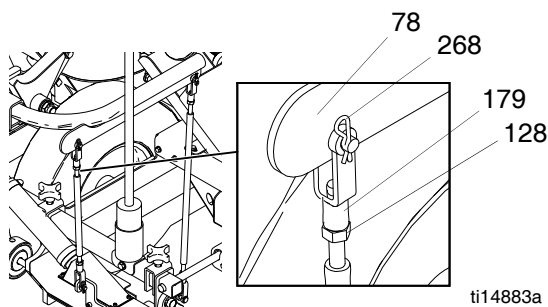


Регулирайте лостовата система на кутията за зърна (181), така че задвижващото колело на кутията за зърна (27) да допира гумата на ThermoLazer (81), когато кутията за пикет е в долна позиция (но не е отворена). Необходим е лек натиск надолу върху пръта (181) на кутията за зърна, при въвеждане на щифта във вилката (179) и регулиращата щанга (78).

1. С кутия за пикет в долна позиция (но не отворена), завъртете с ръка колелото на кутията за зърна.



2. Ако колелото не кара гумата на ThermoLazer да се върти и назад и напред, разхлабете гайките (128), свалете щипката и щифта на вилката (268), свалете щифта от вилката (179), завъртете вилката (179) на един оборот срещу посоката на движение на часовниковата стрелка.

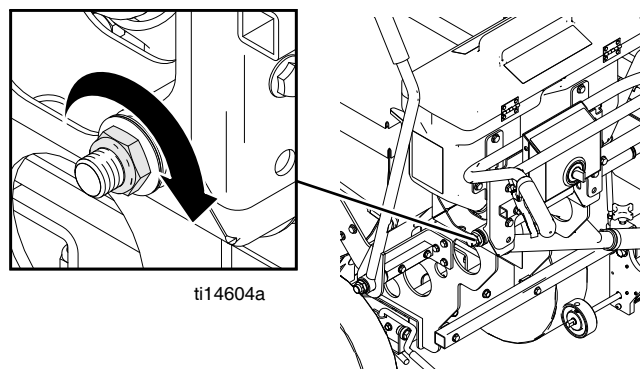


3. Свържете отново вилката към регулиращата щанга и отново завъртете колелото на кутията за зърна, за да видите дали настройките карат ThermoLazer да се движи напред и назад.
4. Продължете да завъртате вилката на 1/2 оборот срещу посоката на часовата стрелка, докато колелото на кутията за зърна приведе ThermoLazer в движение напред и назад.
5. Блокирайте гайката (128) към вилката, когато окончателната настройка е направена.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Прът на лостовата система (182):  
Ако преминете от SmartDie към SmartDie II, използвайте комплекта Die Link Kit 24J714.

## Кутия за пикет/задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна (Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt)

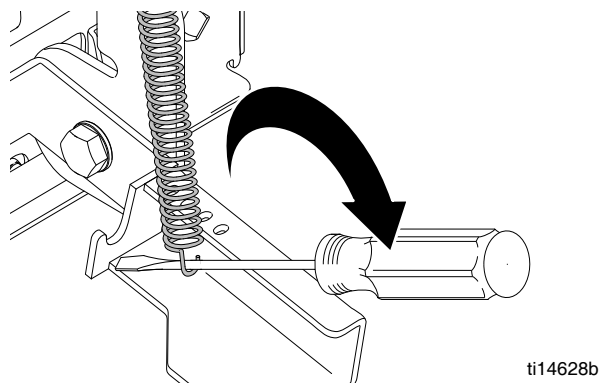
Ако кутията за пикет/задвижващият механизъм на кутията за разпределяне на зърна не остава в „долна и блокирана“ позиция, регулирайте контрагайката 3/4-16 като я завъртите по часовата стрелка на 1/4 до 1/2 оборот, докато задвижващият механизъм не започне свободно да се върти.



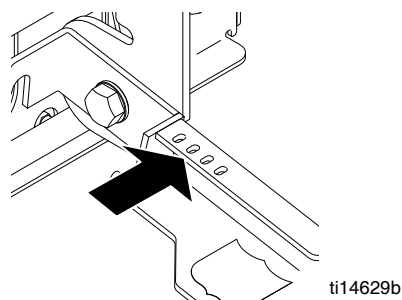
## Натягане на манипулатора на кутията за пикет (Само при ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Натегнете предварително манипулатора на кутията за пикет, за да гарантирате че клапата се затваря напълно, преди издигане на кутията за пикет от земята. Ако кутията за пикет тече при затваряне и издигане, увеличете натягането.

1. Откачете долния край на пружината на манипулатора на кутията (199).



2. Преместете долния край на пружината на манипулатора на кутията в желания отвор и го закачете отново. Преместването на пружината навътре ще намали натягането, докато преместването навън ще го повиши.



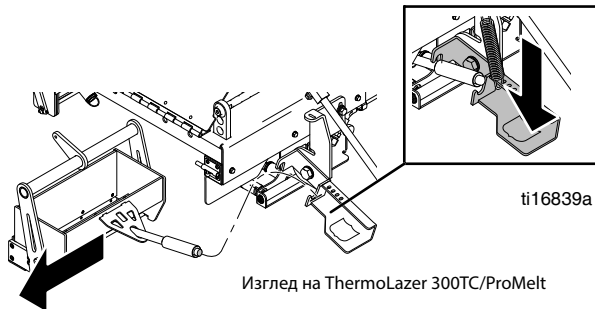
# Подмяна на карбиден плъзгач на Smart Die II (300TC/ProMelt)

(по 1 от всяка страна)

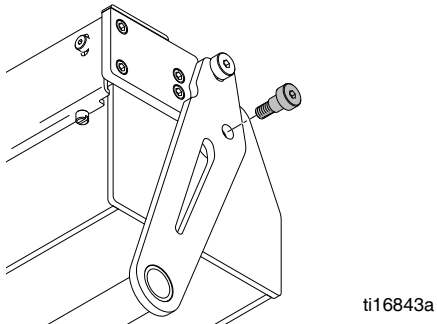
## СЕРВИЗНО ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Карбидните плъзгачи трябва да се сменят по един от едната страна. Ако се демонтират и двата, настройката ще се изгуби и ще се наложи кутията за пикет да се сглобява отново от утвърден техник на Graco.

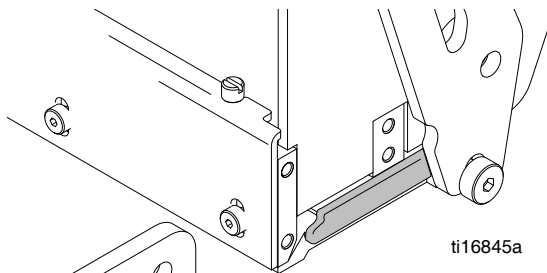
1. Демонтирайте кутията за пикет.



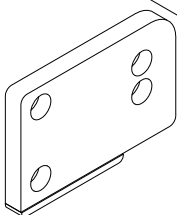
2. Използвайте шестоъгълен ключ, за да разхлабите и демонтирате горния шарнирен болт (511) и да освободите вилката (502).



3. Завъртете агрегата с горната част надолу и използвайте шестоъгълен ключ, за да демонтирате четирите болта (513) и плочата, оформящия плъзгач (504).

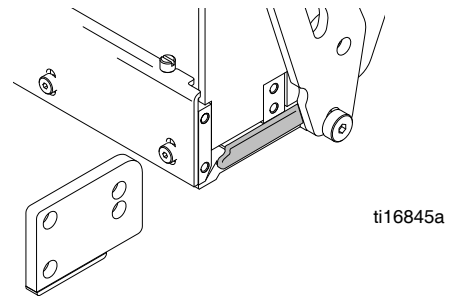


3331:

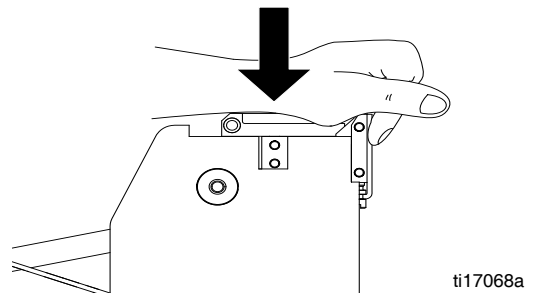


## Монтаж

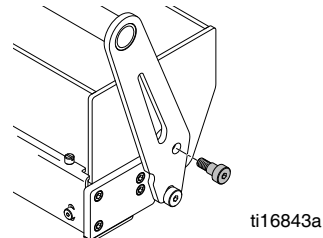
1. Смажете с грес канала, където лежи карбидния плъзгач.



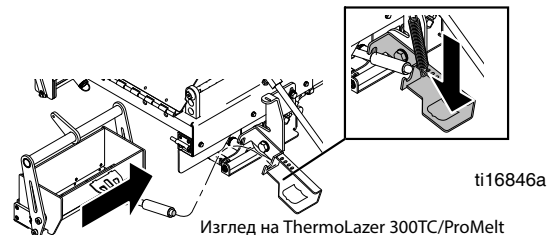
2. Сменете плочата, оформящия плъзгач (504) с нова плоча, оформящ плъзгач. Вижте **Части** в ръководство 3A1321.
3. Когато прилагате натиск към режещата пластина (506) пряко върху поддържащия прът (509), използвайте шестоъгълен ключ, за да поставите отново и затегнете четирите болта (513). Не трябва да има хлабина между режещата пластина и поддържащия прът, когато упражнявате натиск.



4. Използвайте шестоъгълен ключ, за да поставите отново и затегнете шарнирния болт (511) към вилката (502).



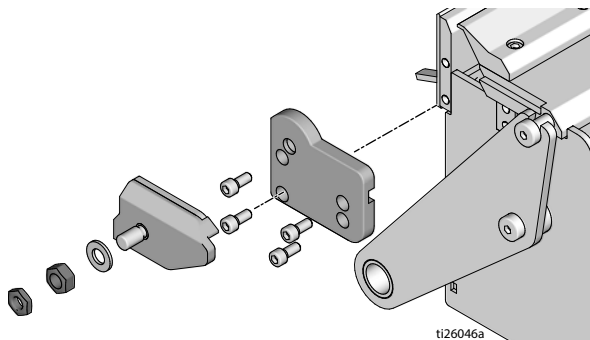
5. Монтирайте кутията за пикет.



## Подмяна на карбиден плъзгач на FlexDie (200/200TC)

### Отстраняване

1. Отстранете изравнителната кутия.
2. Завъртете матрицата наопаки и след това използвайте гаечен ключ 5/8, за да разхлабите гайки 17D593 и 105327.
3. Отстранете плъзгача на матрицата 17D502 и 17D504.

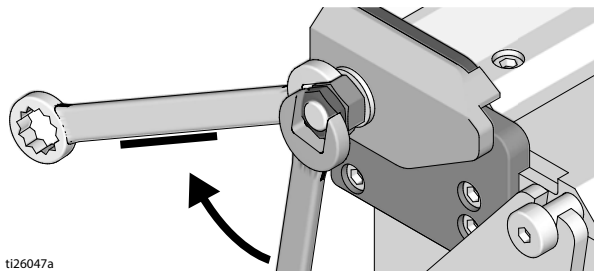


### Монтаж

1. Нанесете грес по вътрешната повърхност на карбидния плъзгач.
2. Подменете плъзгача на матрицата с нов плъзгач.
3. Използвайте два гаечни ключа 5/8 за затягане на гайките.
  - a. Затегнете гайка 105327 така, че плъзгачът на матрицата леко да докосва въртящата се маса.
  - b. Хванете гаечния ключ, който е на 105327, използвайте друг гаечен ключ 5/8, за да затегнете гайка 17D593.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че плъзгачът на матрицата може да се върти свободно след затягане на гайките.

4. Монтирайте изравнителната кутия



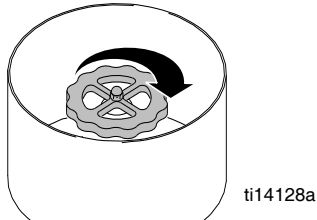


# Смяна на регулатора за газ на котела

## ThermoLazer 200/200ТС

### Демонтаж

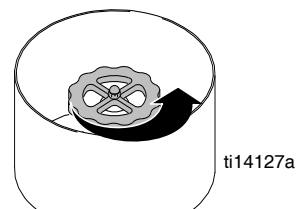
1. Затворете вентила за газ на резервоара за втечен пропан.



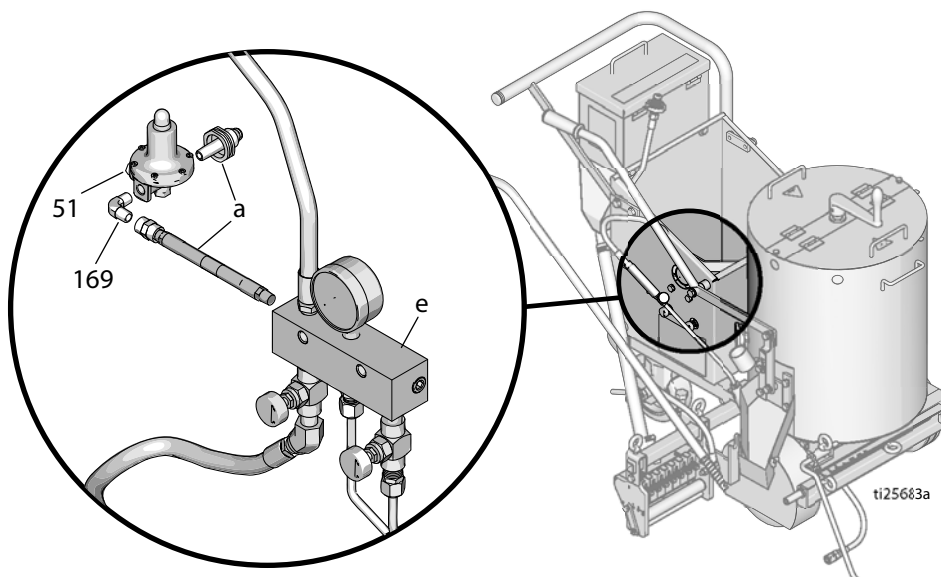
2. Разединете маркуча за подаване на газ (а) от резервоара за втечен пропан.
3. Разкачете маркуча за подаване на газ (а) от колектора (е).

### Монтаж

1. Нанесете уплътнител за тръби и свържете маркуча за подаване на газ (а) към колектора (е).
2. Свържете тръбата за подаване на газ (а) към бутилка с пропан (а).
3. Отворете вентила за газ на резервоара за втечен пропан.



4. Проверявайте за течове на газ.
5. Проверете манометъра PSI. Манометърът трябва да отчита  $3 \text{ PSI} \pm 1$ . Ако отчетът е по-висок от 4 PSI, отворете леко вентила за горелката и проверете отново.

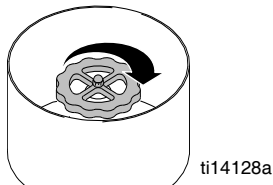


Фиг. 1

## ThermoLazer 300тс

### Демонтаж

1. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



2. Разединете маркуча за подаване на газ от резервоара за пропан.
3. Разединете тръбата за газ (118) от фитинга (410).
4. Развийте тръбните връзки (408, 409, 410, 415) от коляното (401).
5. Развийте регулатора за газ (10) от тръбното коляно (142).
6. Развийте регулатора за газ (10) от фитинга (64).

### Монтаж

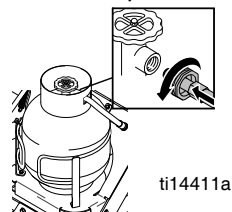
1. Нанесете херметик за тръби на фитинга (64) и го завинтете в новия газов регулатор (10). Въртете съединението докато се затегне без теч.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че OUT(ИЗХ.)-връзката на регулатора е съединена към фитинга (64).  
**Вижте Фиг. 2.**

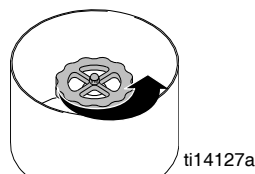
2. Нанесете херметик за тръби на коляното (142) и го завинтете в новия газов регулатор (10). Въртете съединението докато се затегне без теч.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че IN(вх.)-връзката на регулатора е съединена към коляното (142).  
**Вижте Фиг. 2.**

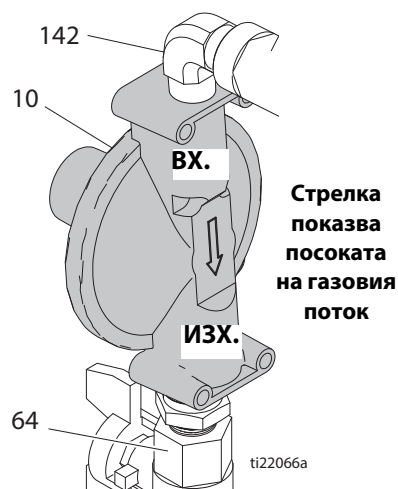
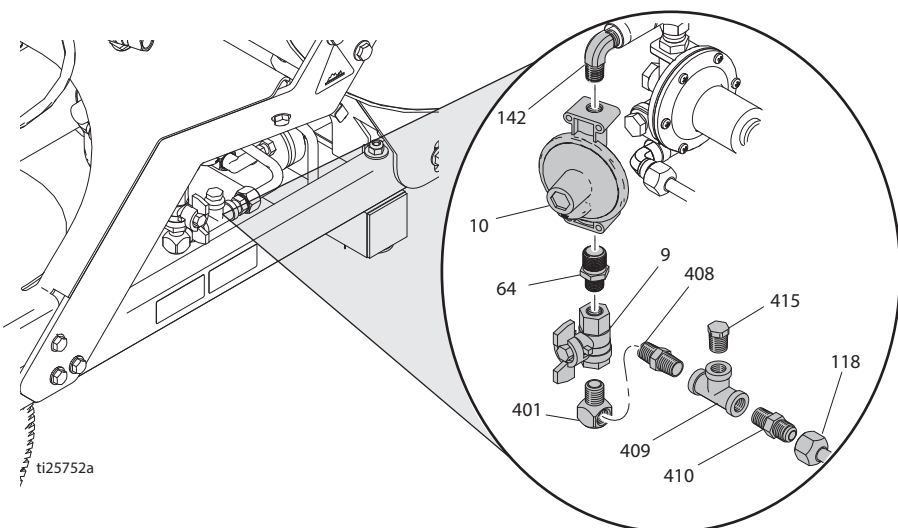
3. Използвайте херметик за тръби за нипела (408) и го завинтете в коляното (401).
4. Съединете тръбата за газ (118) към фитинга (410). Въртете съединението докато се затегне без теч.
5. Съединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечнен пропан.



6. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



7. Проверете газовите линии за течове (вижте ръководството **Работа**).

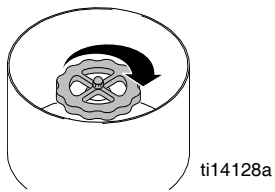


Фиг. 2

# ThermoLazer ProMelt

## Демонтаж

1. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



2. Разединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечен пропан.
3. Развийте измерващото устройство (402) от тройника (409).
4. Разединете тръбата за газ (118) от фитинга (410).
5. Развийте тръбните връзки (408, 409, 410) от коляното (401).
6. Развийте съединението (323) от коляното на тръбата (142).
7. Развийте газовия регулатор (10) от фитинга (64).

## Монтаж

1. Нанесете уплътнител за тръби по фитинга (64) и завинтете в газовия регулатор (10). Завъртете връзката, докато стане херметична.

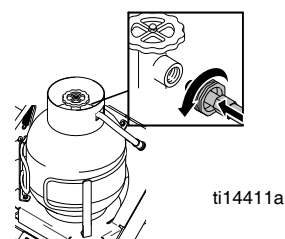
**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че ИЗХОДЯЩАТА връзка на регулатора е свързана към фитинга (64). **Вижте Фиг. 3.**

2. Завинтете фитинга на шарнирното съединение (323) към коляното на тръбата (142). Завъртете връзката, докато стане херметична.

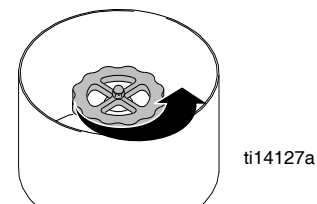
3. Добавете уплътнител за тръби по фитинга (408) и завинтете комплекта тръба (408, 409, 410) към коляното (401).

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че ВХОДЯЩАТА връзка на регулатора е свързана към тръбното коляно (142). **Вижте Фиг. 3.**

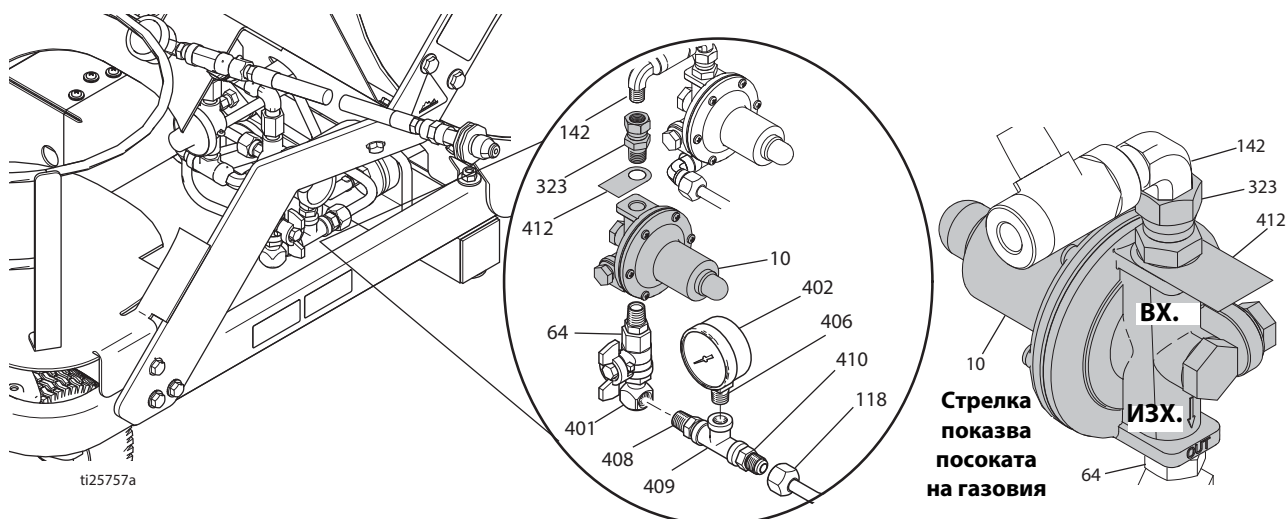
4. Нанесете уплътнител за тръби по втулката (406). Завинтете измерващото устройство (402) в тройника (409). Затегнете съединението докато спре да пропуска газ.
5. Съединете тръбата за газ (118) към фитинга (151). Затегнете съединението докато спре да пропуска газ.
6. Съединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечен пропан.



7. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



8. Проверете тръбните линии за течове на газ (вижте ръководството **Работа**).



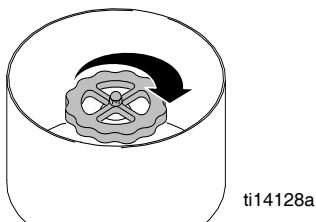
Фиг. 3

# Смяна на регулатора за газ към ръчната горелка и подравняващите горелки

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Демонтаж

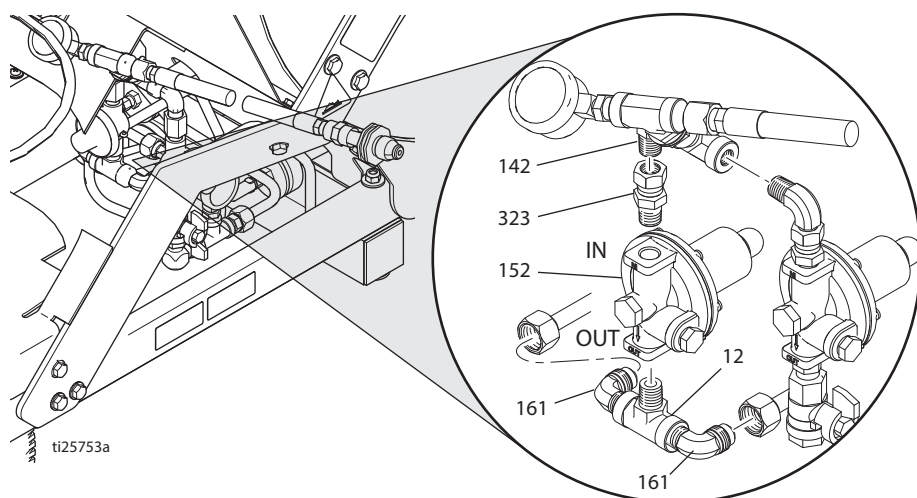
1. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



2. Разединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечен пропан.
3. Разединете тръбата за газ от коляното на изходящата тръба (161).
4. Развинтете шарнирното съединение (323) от коляното на тръбата нагоре (142).
5. Развинтете регулатора за газ (152) от холендера (323).
6. Развинтете и отстранете газовия регулатор (152) от възходящото тръбно коляно (142).

## Монтаж

1. Нанесете уплътнител за тръби по низходящия тръбен тройник (12). Завинтете тръбния тройник (12) с коляното (161) към газовия регулатор (152). Завъртете връзката, докато стане херметична.
2. Използвайте херметик за тръби за редуктора (323) и го завинтете в новия газов регулатор (152). Затегнете съединението, докато спре да пропуска газ.



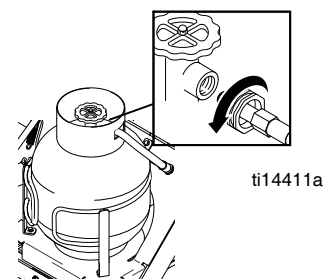
Фиг. 4

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че ВХОДЯЩАТА връзка на регулатора е свързана към фитинга (323). **Вижте Фиг. 4.**

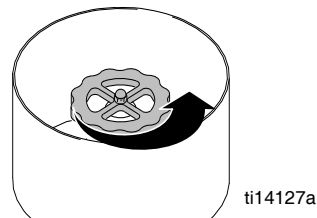
3. Завинтете шарнирното съединение (323) към коляното на тръбата нагоре (142); което сега е свързано към газовия регулатор (152). Завъртете връзката, докато стане херметична.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Уверете се, че IN (ВХ.)-връзката на регулатора е съединена към коляното (142) от горната страна. **Вижте Фиг. 4.**

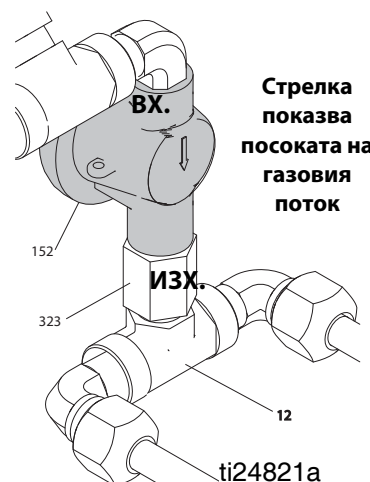
4. Съединете тръбата за газ към колената на изходящата тръба (161). Затегнете съединението, докато спре да пропуска газ.
5. Съединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечен пропан.



6. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



7. Проверете тръбните линии за течове на газ (вижте ръководството **Работа**).



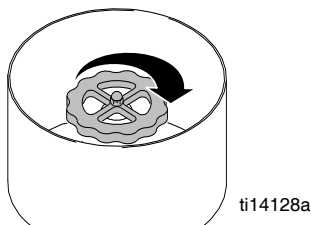
Стрелка показва посоката на газовия поток

# Комплект задни горелки на кутията за пикет

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Демонтаж

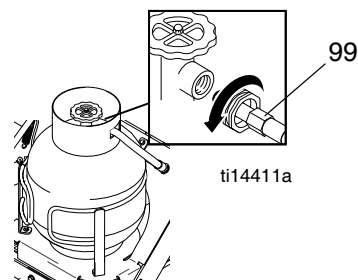
1. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



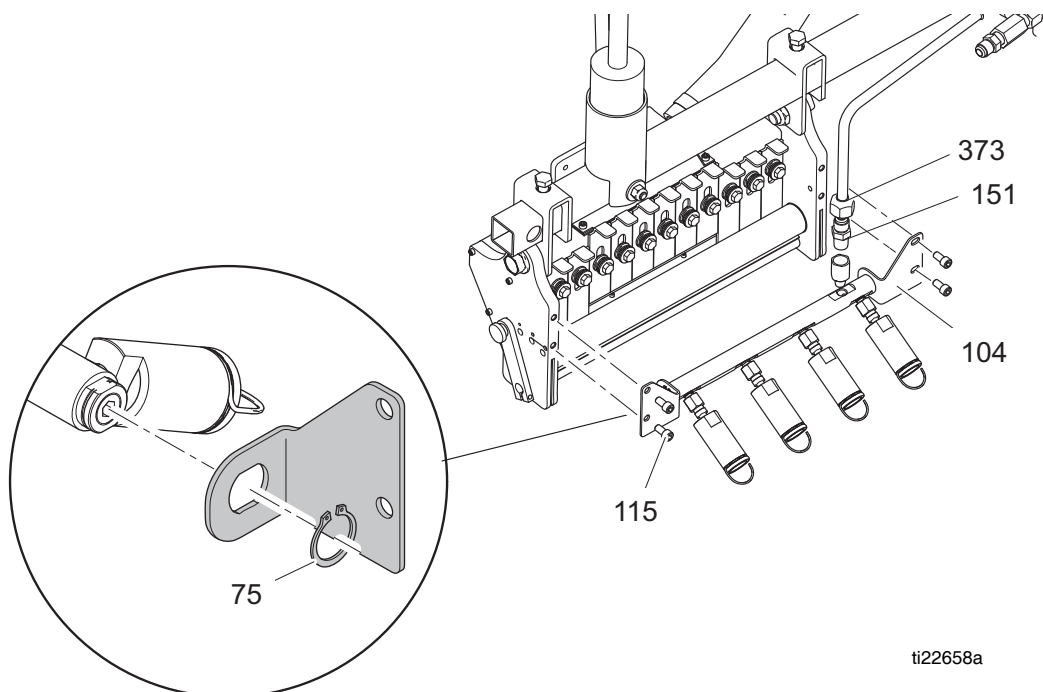
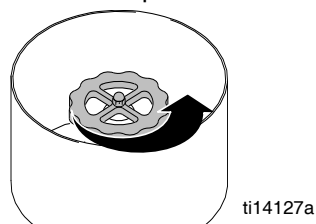
2. Разединете маркуча за подаване на газ (99) от резервоара за втечен пропан.
3. Разединете тръбата за газ (373) при фитинга на вентила (151). **Вижте Фиг. 5.**
4. Демонтирайте монтажните скоби (104, 109) на блока газова горелки. Развийте шестте болта (115). **Вижте Фиг. 5.**
5. Демонтирайте комплекта горелки.
6. Свалете зегерките (75) от газовия колектор. **Вижте Фиг. 5.**

## Монтаж

1. Монтирайте колектора за горелките в монтажните скоби (104, 109). Осигурете го със зегерки (75). **Вижте Фиг. 5.**
2. Монтирайте комплекта горелки чрез монтажната скоба към разпределителя на зърна.
3. Съединете маркуча за горелките (98) към фитинга (151).
4. Съединете маркуча за подаване на газ (99) от резервоара за втечен пропан.



5. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за втечен пропан.



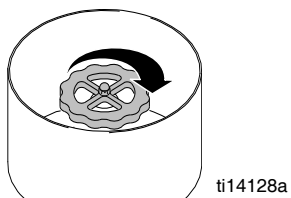
Фиг. 5

# Комплект предни горелки на кутията за пикет

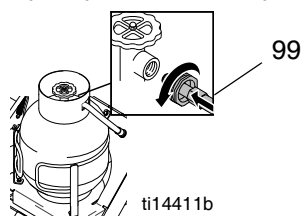
(ThermoLazer 300тс/ProMelt)

## Демонтаж

1. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за втечен пропан.

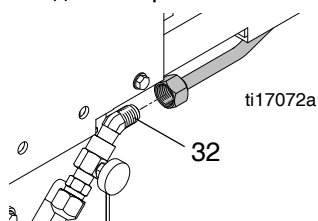


2. Разединете маркуча за подаване на газ от резервоара за втечен пропан.

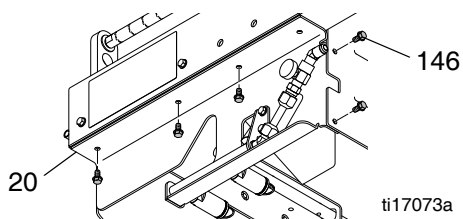


3. Демонтирайте кутията за пикет от картера (вижте в ръководството **Работа**).

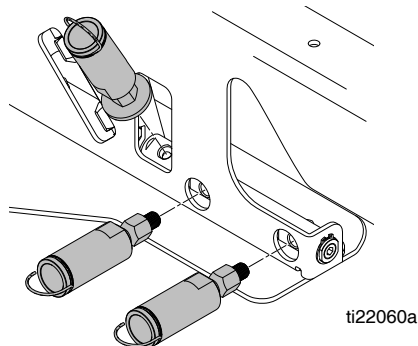
4. Разединете тръбата за газ при 45° коляно (32).



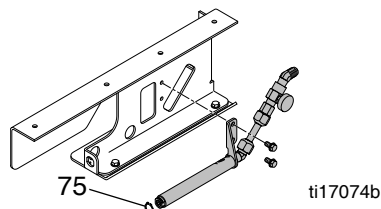
5. Развийте фиксаторите (146) на предния картер на кутията за пикет и демонтирайте предния картер (20).



6. Демонтирайте подравняващите горелки.



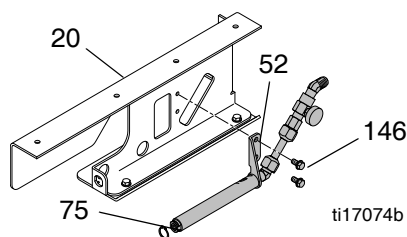
7. Свалете зегерката (75) от газовия колектор.



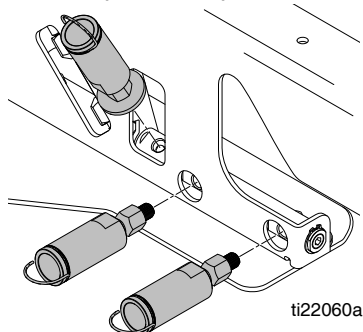
8. Отвийте монтажните скоби (146) на колектора за газ (по-малко горелки) и демонтирайте комплекта горелки (по-малко горелки) от предния картер (20) на кутията.

## Монтаж

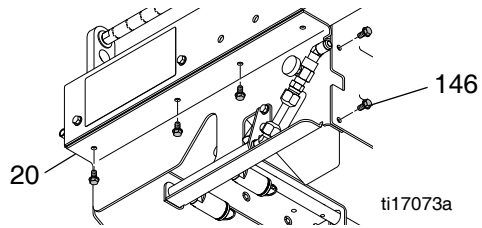
1. Монтирайте колектора за газ (по-малко подравняващи горелки) в поддържащата скоба (52) за колектора и я завинтете към предния картер (20) с фиксиращите болтове (146).



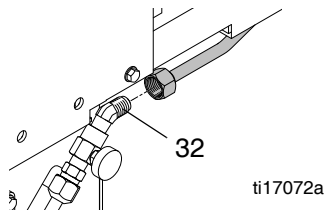
2. Монтирайте подравняващата горелка.



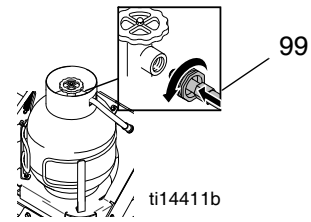
3. Монтирайте зегерката (75) върху газовия колектор.
4. Монтирайте предния картер (20) към картера на кутията за пикет. Закрепете го с фиксиращите болтове (146).



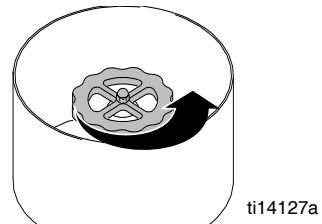
5. Съединете тръбата за газ към коляното 45° (32).



6. Съединете маркуча за подаване на газ (99) от резервоара за втечен пропан.



7. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



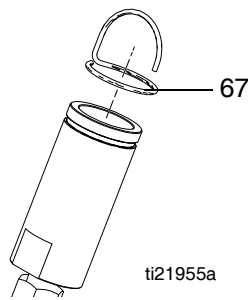
# Подравняваща горелка

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

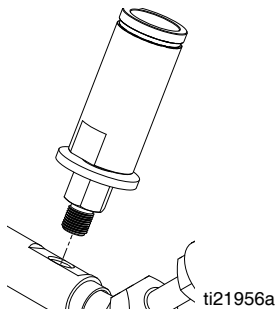
## Вертикална подравняваща горелка (1)

### Демонтаж

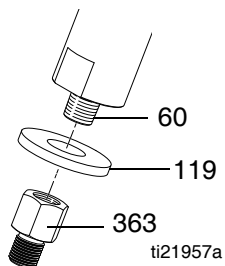
1. Демонтирайте индикатора за пламък (67) от подравняващата горелка.



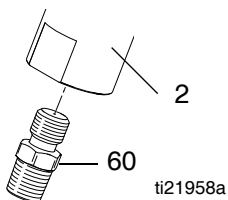
2. Развийте горелката и нипела от колектора за газ.



3. Развийте холенера (363) от нипела (60). Свалете шайбата (119) от нипела.

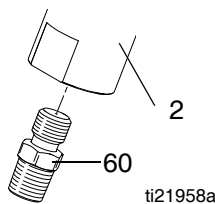


4. Развийте холенера (60) от подравняващата горелка (2).

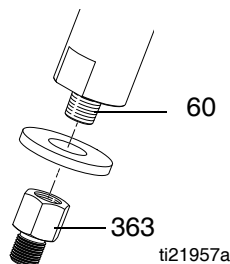


### Монтаж

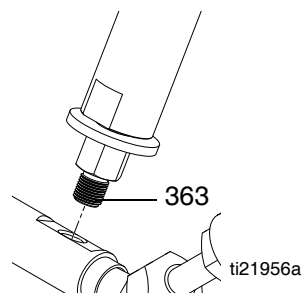
1. Използвайте херметик с устойчивост на висока температура за резбите 3/8-16 на нипела (60) и го завинтете в горелката (2). **ЗАБЕЛЕЖКА:** Краят в по-малкия отвор на нипела трябва да се завинти в подравняващата горелка.



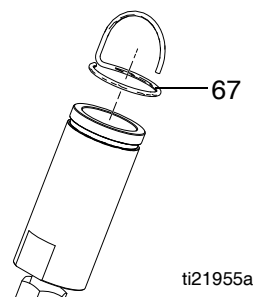
2. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/8" на нипела (60) и го завинтете в холенера (363). Поставете шайбата на нипела (60).



3. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/8" на холенера (363) и го завинтете в колектора за газ.



4. Монтирайте индикатора за пламък (67) на подравняващата горелка.



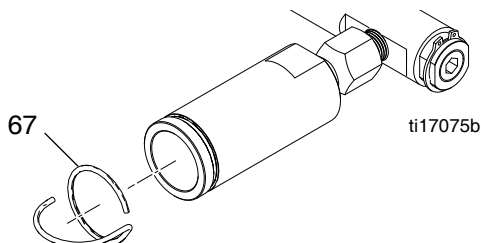


# Подравняваща горелка

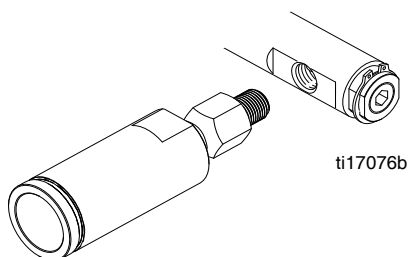
## Хоризонтална(и) подравняваща(и) горелка(и)

### Демонтаж

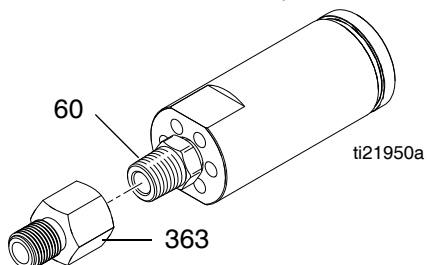
1. Демонтирайте индикатора за пламък (67) от подравняващата горелка.



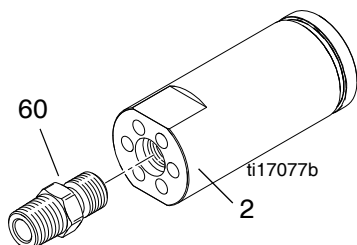
2. Развийте подравняващата горелка и нипела от колектора за газ.



3. Развийте холенера (363) от нипела (60).

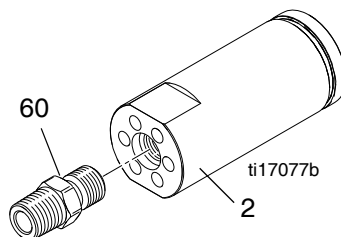


4. Развийте нипела (60) от подравняващата горелка (2).

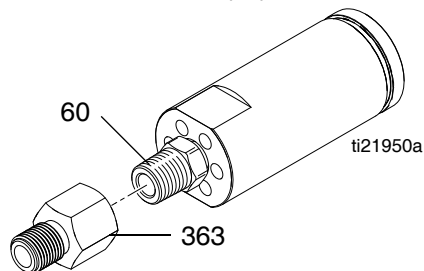


### Монтаж

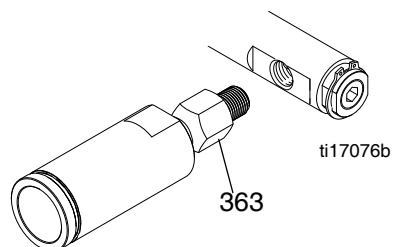
1. Използвайте херметик с устойчивост на висока температура за резбите 3/8-16 на нипела (60) и го завинтете в горелката (2). **ЗАБЕЛЕЖКА:** Краят с по-малкия отвор на нипела трябва да се завинти в подравняващата горелка.



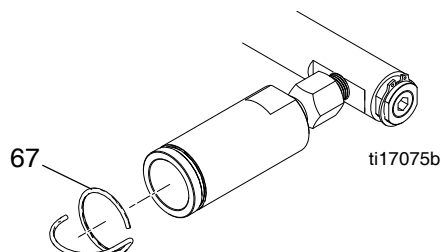
2. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/8" на нипела (60) и го завинтете в холенера (363).



3. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/8" на холенера (363) и го завинтете в колектора за газ.



4. Монтирайте индикатора за пламък (67) на подравняващата горелка.



## Главен филтър за газа

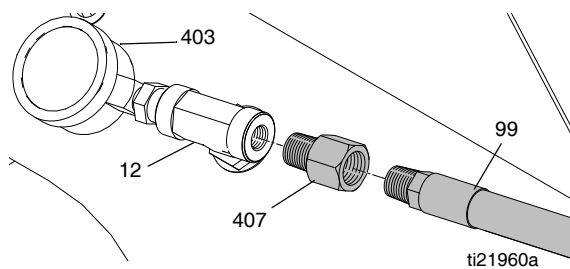
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

### Демонтаж

1. Развийте нипела (403) за филтъра от тройника (12).
2. Развийте холендера (407) от маркуча (99).

### Монтаж

1. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/4" на маркуча (99) и го завинтете към нипела (407) на филтъра.
2. Използвайте херметик за нормалната тръбна резба 1/4" на нипела (403) и го завинтете в тройника (12).
3. Проверете тръбните линии за течове на газ. (Направете справка в Ръководството **Работа**).



## Филтър за подравняващата горелка

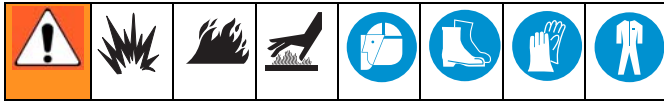
### Демонтаж

1. Вижте Демонтаж на подравняващата горелка, страница 32.

### Монтаж

1. Вижте Монтаж на подравняващата горелка, страница 32.

# Откриване и отстраняване на неизправности




Проблем	Причина	Решение
Пилотната горелка на котела не се запалва или не остава запалена	Ниско ниво или празен резервоар за втечен нефтен газ	Сменете го с пълен резервоар.
	Маркучът за подаване на газ не е съединен към резервоара.	Съединете маркуча за подаване на газ.
	Затворен спирателен кран на резервоара за втечен нефтен газ	Отворете вентила на резервоара за втечен нефтен газ.
	Затворен ръчния вентил на резервоара за газ	Отворете ръчния вентил на резервоара за газ.
	Течащи или разединени газови линии	Проверете за течове на газ. Съединете и затегнете фитингите.
	Бутона на предпазния клапан за газ на котела не е в правилна позиция	Завъртете бутона на позиция „PILOT“ и го натиснете докрай навътре (вижте в ръководството <b>Работа</b> ).
	Не е осигурено достатъчно време за нагряване на термоелемента	Направете справка в ръководството <b>Работа</b> .
	Пилотната запалка на котела има изтощена батерия	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Неточна хлабина на пилотния електрод на котела	Регулирайте хлабината (вижте страница 11).
	Неправилна дължина на пламъка и/или налягане на газа	Регулирайте пламъка и налягането (вижте в ръководството Ремонт).
	Силен вятър издухва пламъка навън	Преместете ThermoLazer извън силния вятър. Уверете се, че наблюдателните прозорчета за горелките са затворени.
	Задръстени горелка и/или газови линии	Отпушете отворите и линиите. Изолирайте всички газови регулатори, ако почиствате линия с въздух под налягане (вижте страница 6).
	Предпазния клапан за газ на котела не работи правилно	Сменете частта, ако не издържи диагностичното изпитване (вижте страница 6).
	Термоелементът не работи правилно	Сменете частта, ако не издържи диагностичното изпитване (вижте страница 12).
	Заземяващият проводник на пилотния електрод на котела не е свързан правилно	Почистете съединенията и ги затегнете отново. Сменете заземяващия проводник, ако е повреден.
	Проводникът към електрода за пилотната горелка прави късо съединение	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
Пилотната запалка на котела не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).	
Регулаторът на горелката на котела не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).	
Горелките на котела се изключват преди да се стопи материала	Нивото на материала е ниско	Добавете термопластичен материал в котела. Щом нивото на материала достигне до термометъра, това условие ще се коригира.
Само при ProMelt	Предпазният изключвател за надвишена температура не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).

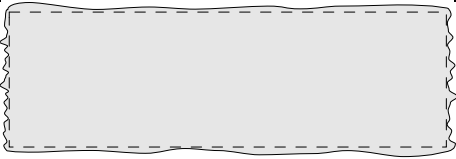

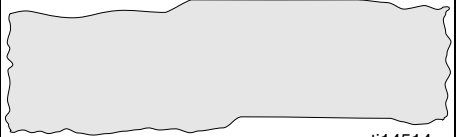

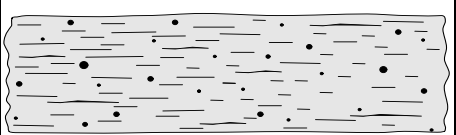

Проблем	Причина	Решение
Главните горелки на котела не се запалват или не горят правилно	Бутона на предпазния клапан за газ не е на правилна позиция	Завъртете бутона на позиция ON (ВКЛ) (вижте в ръководството <b>Работа</b> ).
	Регулаторът за управлението на температурата на котела е настроен на по-ниска температура, отколкото тази на материала	Завъртете бутона на регулатора за управлението на температурата с 13,9° C (25° F) по-висока, отколкото температурата на материала.
	Предпазния клапан за газ на котела не работи правилно	вижте в ръководството <b>Ремонт</b> и сменете частта, ако не издържи диагностичното изпитване.
	Задръстени горелка и/или газови линии	Отпушете отворите и линиите. Изолирайте всички газови регулатори, ако почиствате линия с въздух под налягане (вижте страница 20).
	Регулаторът на температурата на котела не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Газовите линии са били разединени	Съединете ги и затегнете фитингите на маркучите. Проверете за течове на газ.
	Неправилна дължина на пламъка и/или налягане на газа	Регулирайте пламъка и налягането (вижте страница 18).
	Бутонът на предпазния клапан за газ не е на правилна позиция.	Сменете частта (вижте <b>Част</b> в Ръководството).
Главните горелки на котела не се изключват	Регулаторът за управлението на температурата на котела не е поставен на температура, по-ниска отколкото тази на материала	Поставете регулатора за управлението на температурата на котела на 13,9° C (25° F) (минимум), по-ниска отколкото тази на материала.
	Управлението на температурата на котела не работи правилно	Сменете частта (вижте <b>Част</b> в Ръководството).
	Предпазния клапан за газ на котела не работи правилно	Сменете частта, ако диагностичното изпитване пропадне (вижте страница 6).
Главната горелка на котела не се включва	Регулаторът за управлението на температурата на котела не е поставен на температура, по-висока, отколкото тази на материала	Поставете регулатора за управлението на температурата на котела на 13,9° C (25° F) (минимум), по-висока, отколкото тази на материала.
	Управлението на температурата на котела не работи правилно	Сменете частта (вижте <b>Част</b> в Ръководството).
	Предпазния клапан за газ на котела не работи правилно	Сменете частта, ако не издържи диагностичното изпитване (вижте страница 6).
	Аварийният изключвател за надвишена температура не работи правилно	Сменете частта (вижте <b>Част</b> в Ръководството).
Показанието на термометъра не съвпада с температурата на материала в котела	Материалът не е достигнал зададената температура	Дайте време материалът да достигне работна температура.
	Материалът не е напълно разбъркан	Разбъркайте материала.
	Хладни околни условия или наличие на вятър	Преместете ThermoLazer извън хладните условия или вятъра. Разтоварете материала и проверете термометъра.
	Термометърът е калибриран неправилно	Калибрирайте термометъра (вижте страница 10).
	Управлението на температурата на котела е калибрирано неправилно	Вижте Ръководството за ремонт и сменете частта, ако тя не може да бъде калибрирана (вижте ръководството <b>Част</b> ).
	Термометърът не работи правилно	Сменете частта (вижте ръководството <b>Част</b> ).
	Управлението на температурата на котела не работи правилно	Сменете частта (вижте ръководството <b>Част</b> ).
	Предпазния клапан за газ на котела не работи правилно	Сменете частта, ако не издържи диагностичното изпитване (вижте страница 6).
Неправилна дължина на пламъка и/или налягане на газа	Регулирайте пламъка и налягането (вижте страница 18).	

Проблем	Причина	Решение
Горелката на кутията за пикет не се запалва, не остава запалена или не може да изменя топлоотдаването	Празен резервоар за втечен нефтен газ	Сменете го с пълен резервоар.
	Затворен спирателен кран на резервоара за втечен нефтен газ	Отворете вентила на резервоара за втечен нефтен газ.
	Маркучът за подаване на газ не е съединен към резервоара.	Съединете маркуча за подаване на газ.
	Течащи или разединени газови линии	Проверете за течове на газ. Съединете и затегнете фитингите.
	Регулиращият вентил за регулатор/поток към пламъка не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Запушен отвор на горелката	Почистете или сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Комплектът горелки не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
Ръчната горелка не се запалва	Празен резервоар за втечен нефтен газ	Сменете го с пълен резервоар.
	Затворен спирателен кран на резервоара за втечен нефтен газ	Отворете вентила на резервоара за втечен нефтен газ.
	Затворен ръчния вентил за газ на ръчната горелка	Отворете ръчния вентил.
	Маркучът за подаване на газ не е съединен към резервоара	Съединете маркуча за подаване на газ.
	Течащи или разединени газови линии	Проверете за течове на газ. Съединете и затегнете фитингите.
	Комплектът на ръчната горелка не работи правилно	Сменете частта (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
Манивелата за разбъркване трудно се движи	Материалът е студен	Дайте време материалът да достигне работна температура.
	Втулките са износени	Сменете втулките (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Сферичните краища на прътовете от лостовата система се нуждаят от смазване	Гресирайте.
	Несвойствен материал, попаднал между бъркалката и котела	Отстранете материала в котела и <b>ВНИМАТЕЛНО</b> отделете и отстранете несвойствения материал.
ControlFlow™ шибърен вентил трудно се отваря и затваря	Ниска температура на материала	Нагрейте материала до работна температура. Уверете се, че термометърът се движи свободно.
	Клапа, залепваща във водачите	Проверете за излишен материал във водачите. При необходимост нагрейте и отстранете излишния материал. Добавете грес, за да смажете водачите.
	Втулките са износени	Сменете втулките (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
Управляващият потока шибърен вентил тече	Клапа, не напълно затворена	Затворете напълно клапата.
	Несвойствен материал, попаднал в отвора на клапата	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> отделете и отстранете несвойствения материал.
Кутията за пикет тече	Несвойствен материал, попаднал в отвора за изпускане на материал на кутията за пикет	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> отделете и отстранете несвойствения материал.
	Замърсена кутия за пикет	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> почистете кутията. Всички движещи се части трябва да бъдат почистени от отпадъчни материали.
	Неправилна дължина на регулиращия прът от лостовата система	Регулирайте дължината (вижте страница 21).
	Неправилно регулиран задвижващ механизъм на кутията за пикет/кутията за разпределяне на зърна	Регулирайте лоста (вижте страница 21).
	Износена режеща пластина на кутията за пикет	Сменете клапата (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).
	Износен ограничител на режещата щанга на кутията за пикет	Сменете улея (направете справка в Ръководството <b>Част</b> ).

Проблем	Причина	Решение
Излишно натрупване на материал при започване и приключване на екструдирането	Кутията за пикет не е регулирана спрямо земята	Направете справка в ръководството <b>Работа</b> .
	Отворена кутия за пикет, когато ThermoLazer е паркирана	Синхронизирайте движението на ThermoLazer и кутията за пикет.
	Несвойствен материал, попаднал в отвора за изпускане на материал на кутията за пикет	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> отделете и отстранете несвойствения материал.
	Замърсена кутия за пикет	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> почистете кутията. Всички движещи се части трябва да бъдат почистени от отпадъчни материали.
Зърната не се разпределят или се разпределят неравномерно	Ниско ниво на зърната в бункера за зърна	Напълнете бункера за зърна.
	Затворени врати на разпределителя на зърна	Отворете вратите в съответствие с указанията, за да получите желаната широчина на потока.
	Задвижващото колело на разпределителя на зърна не е включено	Закрепете колелото на разпределителя на зърна (вижте страница 21).
	Задвижващото колело на разпределителя на зърна приплъзва	Да се затегне. Проверете налягането на въздуха (вижте страница 21).
	Отпадъчни материали в отвора за изпускане на разпределителя на зърна	Отстранете отпадъчните материали.
	Отпадъчни материали по гумата на ThermoLazer или по колелото на разпределителя на зърна	Отстранете отпадъчните материали.
	Влага по зърната	Отстранете мокрите зърна. Изсушете бункера, маркучите за зърна и разпределителя на зърна. Напълнете бункера със сухи зърна.
Зърната не се изпускат с изисквания дебит	Лостът за дебита на разпределителя на зърна не е регулиран правилно	Завъртете лоста за дебита на разпределителя на зърна на правилната позиция.
	Задвижващото колело на разпределителя на зърна приплъзва	Затегнете колелото и проверете налягането на гумата (вижте страница 21).
	Не напълно отворени врати на разпределителя на зърна	Отворете вратите напълно.
	Влага по зърната	Отстранете мокрите зърна. Изсушете бункера, маркучите за зърна и разпределителя на зърна. Напълнете бункера със сухи зърна.
	Влага по повърхността на пътя	Позволете на влагата по повърхността на пътя да изсъхне.
	Груба повърхност на пътя	Загладете повърхността на пътя.
	Ниско ниво на материала в разпределителя на зърна	Добавете материал в бункера за зърна.
Трудно тласкане, когато кутията за пикет е на земята	Кутията за пикет не е правилно регулирана Направете справка в ръководството <b>Работа</b> .	

## Полагане на материал

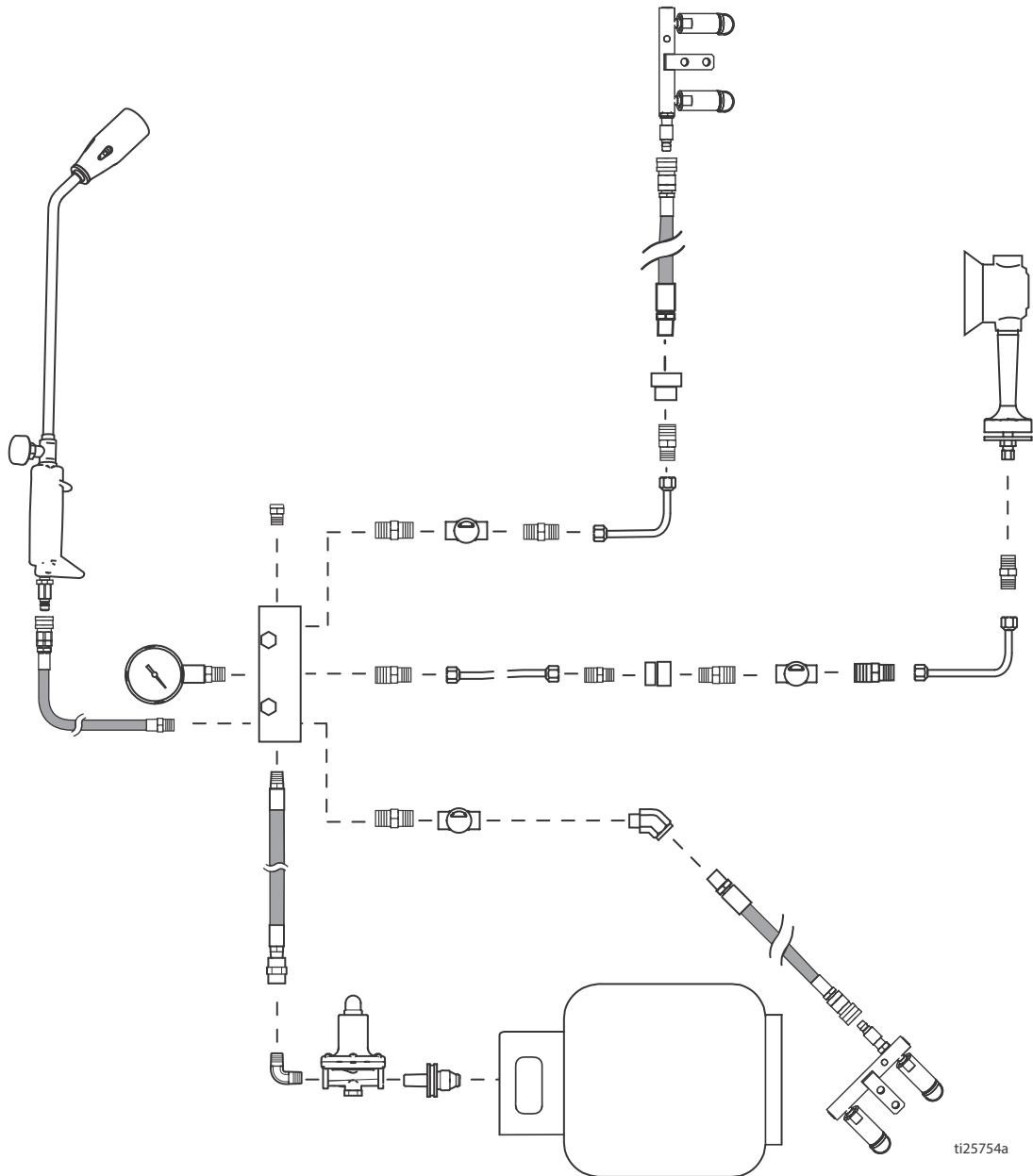
Проблем	Причина	Решение
Назъбени ръбове на линията при екструдиране	Замърсена кутия за пикет	<b>ВНИМАТЕЛНО</b> почистете кутията. Освободете отвора и почистете от отпадъчни материали плоските плъзгачи на кутията за пикет.
	Ниски температури на материала	Нагрейте материала според указанията.
	Много голяма скорост на полагане на маркировката	Намалете скоростта на ThermoLazer.
Груба повърхност на материала при екструдиране	Прегрял материал	Намалете топлината.
	Влага по повърхността на пътя	Позволете на влагата по повърхността на пътя да изсъхне.
	Груба повърхност на пътя	Загладете повърхността на пътя.
	Ниско ниво на материала в кутията за пикет	Добавете материал в кутията за пикет.
<b>ПРИМЕРИ:</b>		
<p><b>Правилното полагане на линията</b> дава изпълнена, права линия с резки ръбове; правилен цвят, дебелина и ширина; силна връзка с повърхността; и равномерна отразяваща способност.</p>  <p>ti14507a</p>		
Недостатъчна адхезия (материалът прави подутини в началото на линията)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температурата на материала е много ниска</li> <li>Много голяма скорост на ThermoLazer</li> <li>Отпадъчни материали по пътя</li> <li>Много ниска температура на пътната повърхност</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Повишете температурата на материала.</li> <li>Намалете скоростта на ThermoLazer.</li> <li>Почистете отпадъчните материали от пътя.</li> <li>Изчакайте температурата на повърхността да се повиши.</li> </ul>
Груба и надупчена линия	<ul style="list-style-type: none"> <li>Отпадъчни материали по повърхността</li> <li>Коричка от прегрял материал</li> <li>Отпадъчни материали, задържани в кутията за пикет</li> <li>Материалът не покрива завишените точки по пътя</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Почистете отпадъчните материали от повърхността.</li> <li>Понижете температурата на материала.</li> <li>Почистете отпадъчните материали от кутията за пикетиране.</li> <li>Регулирайте дебелината на линията от кутията за пикет.</li> </ul>
Газови мехурчета по линията	<ul style="list-style-type: none"> <li>Влага или разтворител по повърхността</li> <li>Материалът е прегрял</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Почистете разтворителя от повърхността.</li> <li>Понижете температурата на материала.</li> </ul>
Назъбени ръбове и празнини по линията	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температурата на материала е много ниска</li> <li>Много голяма скорост на ThermoLazer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Повишете температурата на материала.</li> <li>Изчакайте промяна в околните условия, за да отстраните влагата.</li> <li>Намалете скоростта на ThermoLazer.</li> </ul>

Проблем	Причина	Решение
<p>Странично изкривяване на ръбовете на линията</p>  <p>ti14512a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температурата на материала е много висока</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Понижете температурата на материала.</li> </ul>
<p>Странични засенчвания от материала</p>  <p>ti14513a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Неравна повърхност на пътя</li> <li>Кутията за пикет не е равномерно преминаваща по субстрата</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Извършете изравняване на пътните повърхности.</li> <li>Почистете отпадъчните материали от лостовия прът за кутията за пикетиране.</li> <li>Проверете/сменете повредените лост/рамо на кутията за пикет.</li> </ul>
<p>Линията е вълнообразна</p>  <p>ti14514a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Много изпъкналости в напречния профил на пътя</li> <li>Неправилна работа с ThermoLazer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Работете така, че изпъкналостите в профила да не влияят на полагането.</li> <li>Използвайте правилните методи за полагане (например, опитайте да блокирате самонаправляващото се колело).</li> </ul>
<p>Пукнатини по линията</p>  <p>ti14515a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Пукнатини по повърхността на пътя</li> <li>Температурна деформация от прегряване</li> <li>Материалът е положен много студен</li> <li>Материалът е положен в много тънък слой</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ремонтирайте пукнатините.</li> <li>Понижете температурата на материала.</li> <li>Повишете температурата на материала.</li> <li>Намалете скоростта на ThermoLazer, за да полагате по-дебел слой материал.</li> </ul>
<p>Груби ръбове и драскотини по повърхността</p>  <p>ti14516a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температурата на материала е много ниска</li> <li>Материалът е прегрят или обгорен</li> <li>Влага по повърхността на пътя</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Повишете температурата на материала.</li> <li>Понижете температурата на материала.</li> <li>Изчакайте, докато повърхността на пътя изсъхне.</li> </ul>
<p>Назъбени краища на линията; материалът се разтича между линиите</p>  <p>ti14517a</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Кутията за пикет не е напълно приближена</li> <li>Отпадъчни материали, задържани в кутията за пикетиране</li> <li>Износена режеща пластина на кутията за пикет</li> <li>Износен ограничител на улея за режещата пластина на кутията за пикет</li> <li>Много ниска температура на пътната повърхност</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Почистете кутията за пикет.</li> <li>Почистете отпадъчните материали от кутията за пикетиране.</li> <li>Сменете клапата на кутията за пикет.</li> <li>Сменете улея на кутията за пикет.</li> <li>Изчакайте температурата на повърхността на пътя да се повиши.</li> </ul>



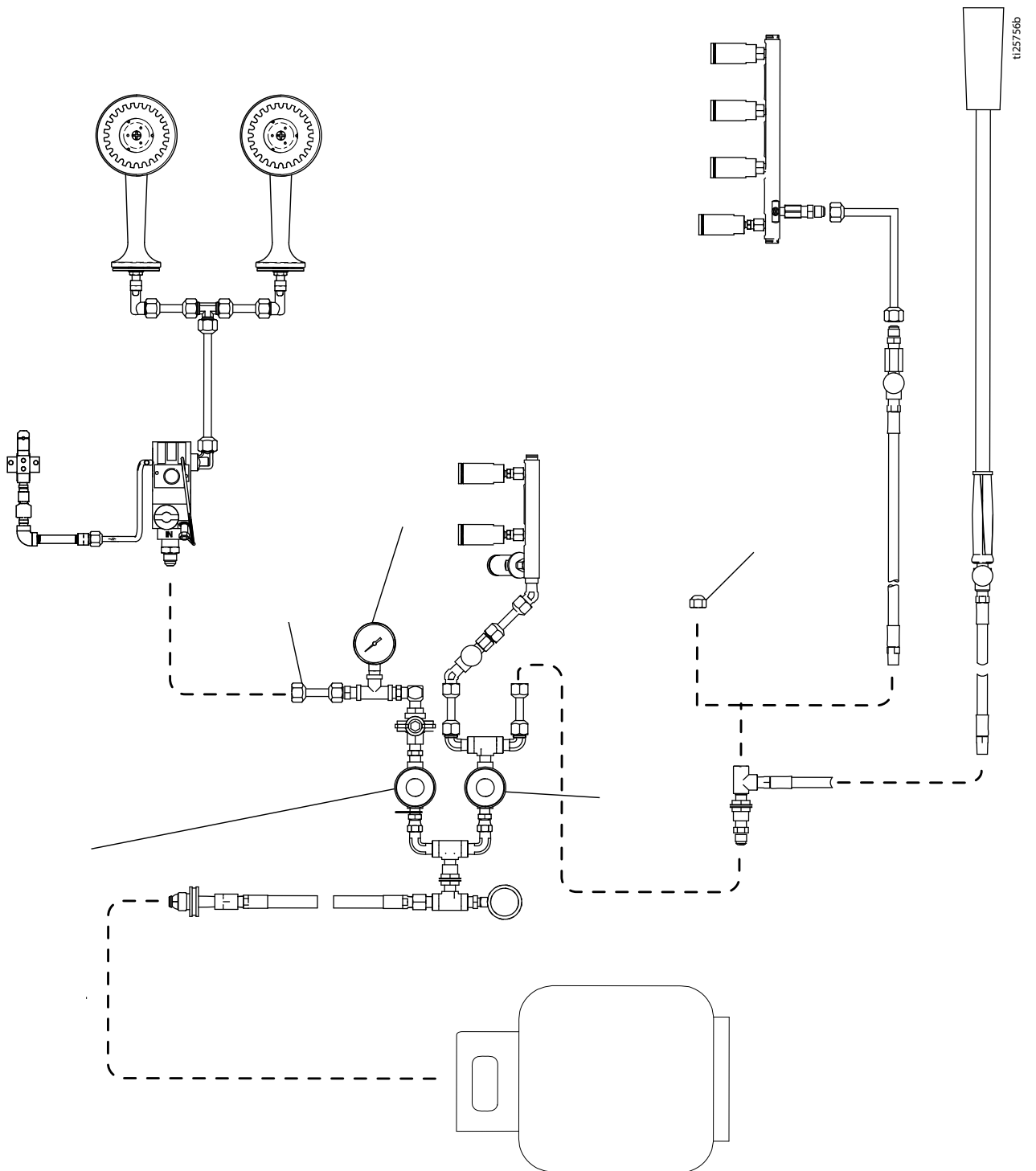
# Схема на тръбопроводите

## ThermoLazer 200



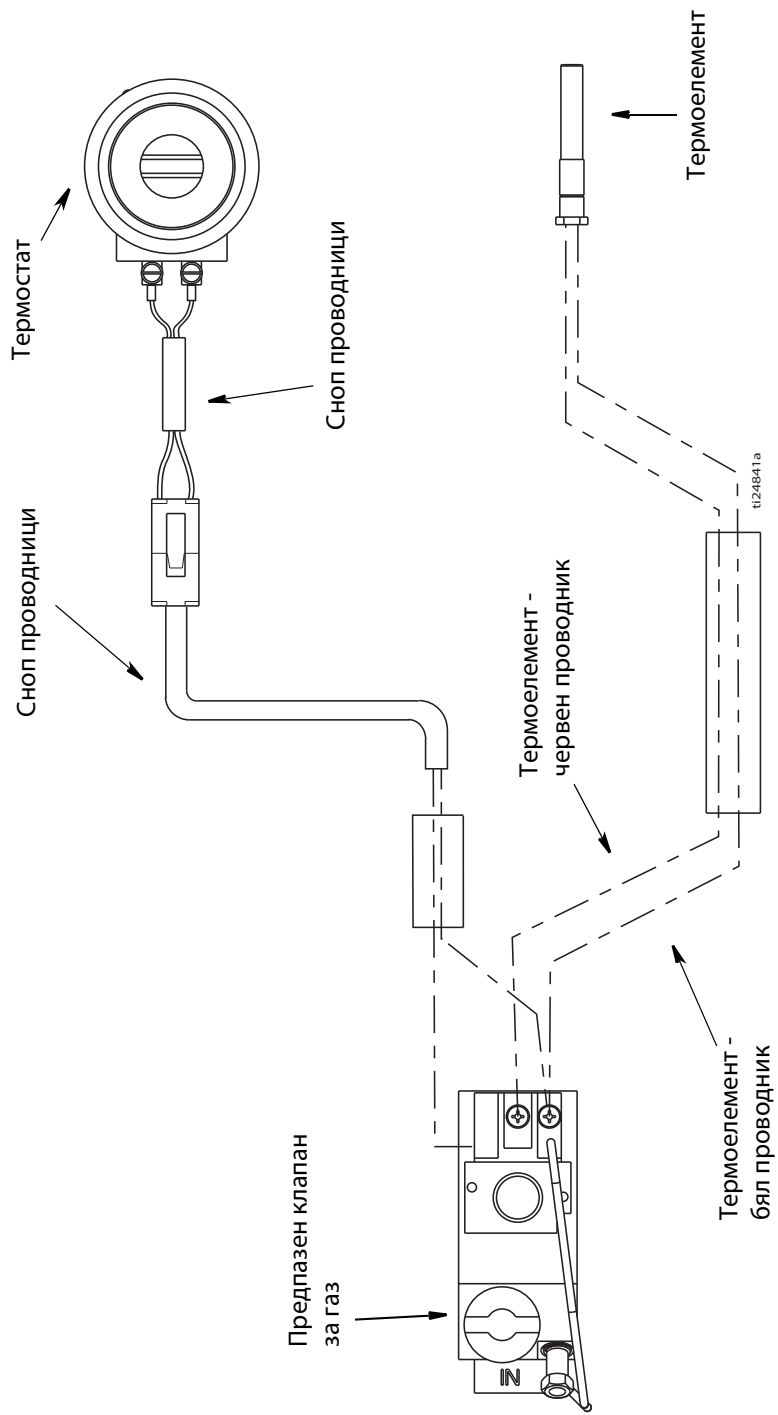


# ThermoLazer 300тс/ProMelt

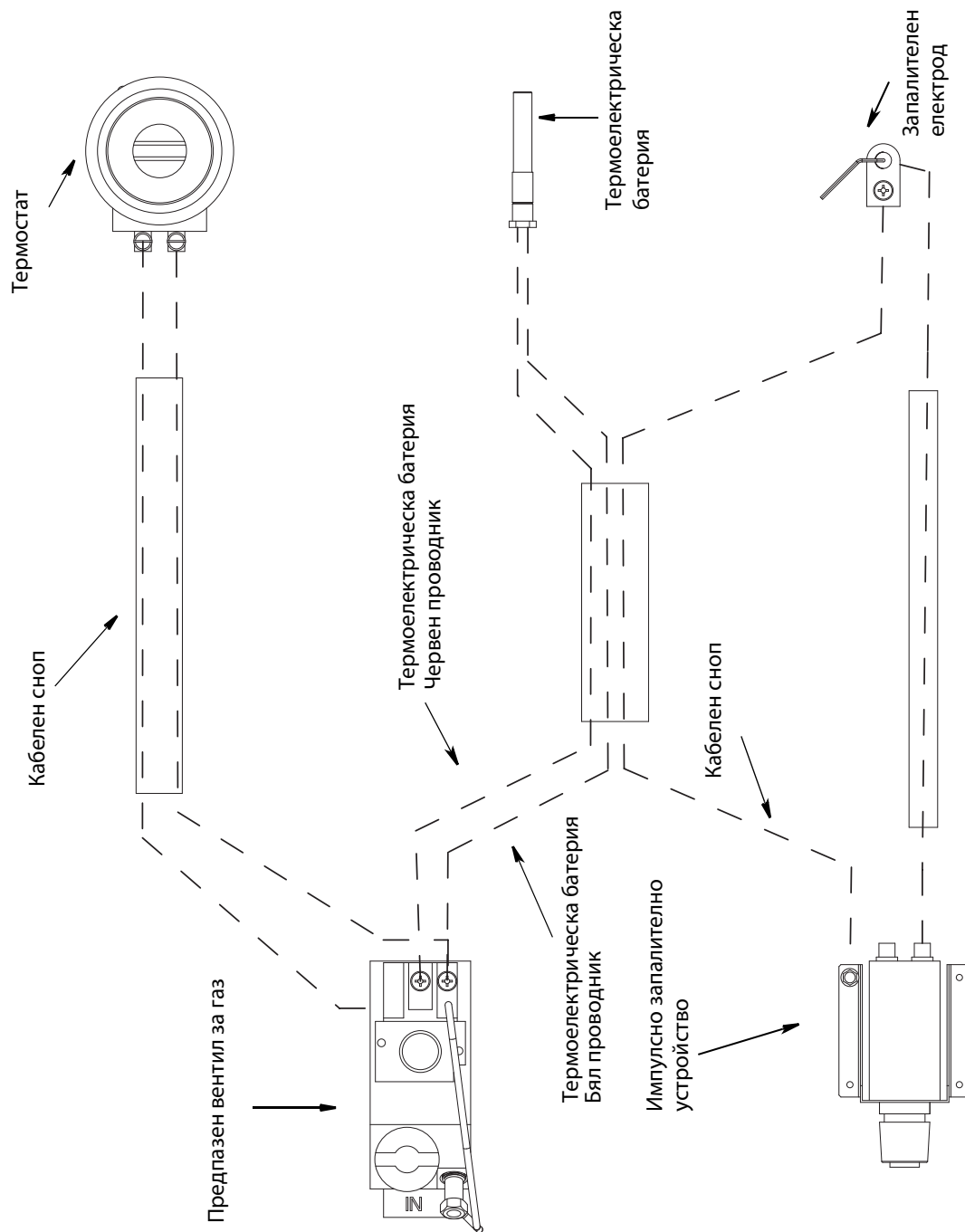


# Кабелна схема

## ThermoLazer 200TC

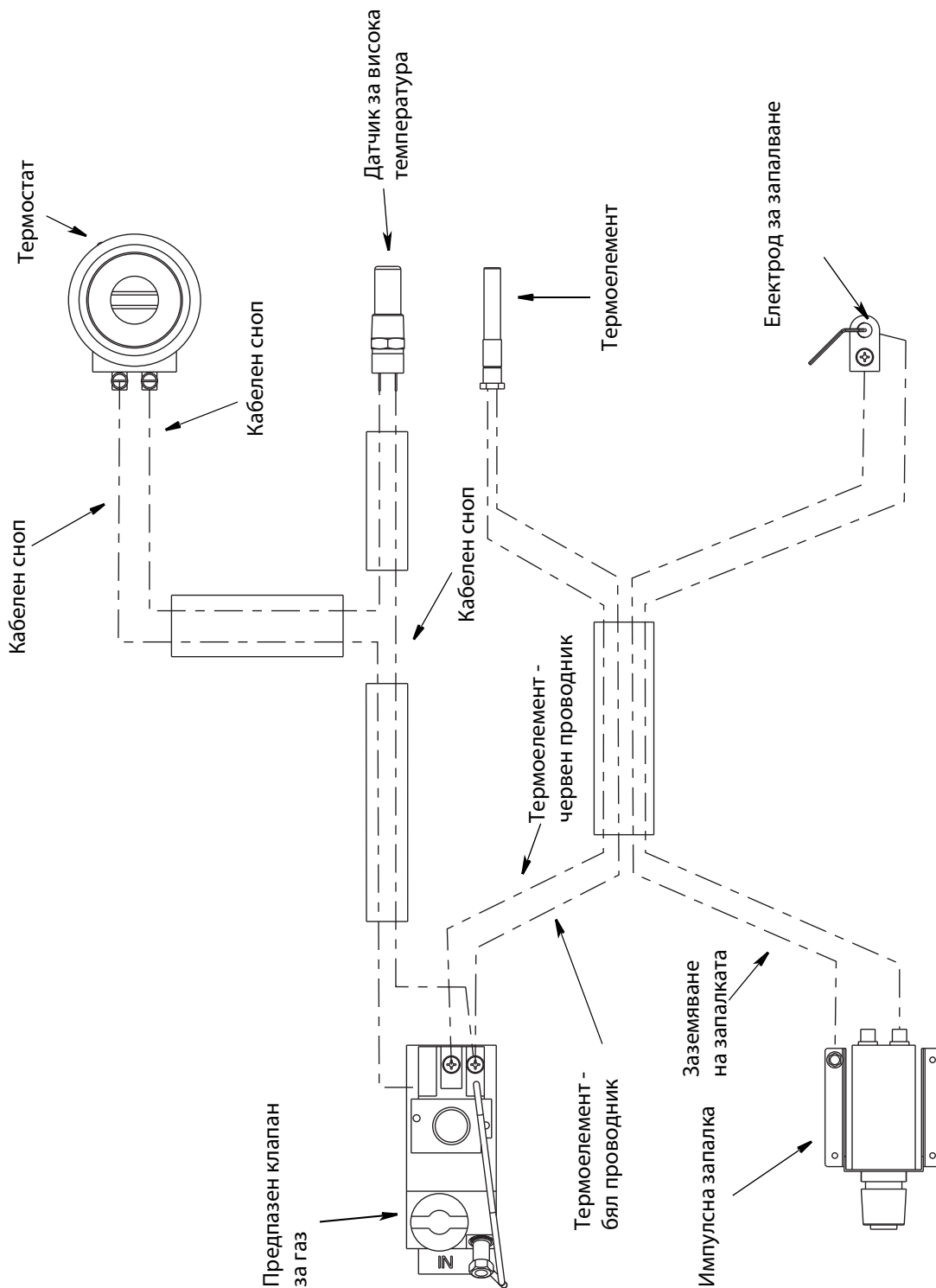


# ThermoLazer 300tc



ti17214a

# ThermoLazer ProMelt



ti17084a

# Технически данни

		ThermoLazer 200/200тс	ThermoLazer 300тс		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	със задно нагревяване (24H622)	без задно нагревяване (24H625)	(24H624)
	Гориво	Втечен нефтен газ (LP-газ) (пропанови изпарения)			
	Максимално налягане на подавания газ - бара (psi)	17,24 (250)			
Работно налягане (бара - psi)	Горелки на котел	0,21 (3)	0,034 (0,5)	0,034 (0,5)	0,21 (3)
	Ръчна горелка	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Предни горелки на кутията за пикет	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Задни горелки на кутията за пикет	0,21 (3)	1,38 (20)	Не е налична информация	1,38 (20)
Максимален нагревателен материала kW (Btu/час)	Горелки на котела (общо за горелки)	(1) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 29,3 (100.000)
	Ръчна горелка	2,93 (10.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)
	Предна горелка на кутията за пикет (общо 3 горелки)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)
	Задна горелка на кутията за пикет (общо 4 горелки)	10,6 (36.000)	10,6 (36.000)	Не е налична информация	10,6 (36.000)
	Общо	30,2 (103.000)	56,6 (193.000)	46,0 (157.000)	77,1 (263.000)
за материал Вместимост кг (фунт)	Газ	9,1 (20)	9,1 (20)		9,1; 13,6 (20,30)
	Основен котел	91 (200)	136 (300) - термопластични композитни материали за поставяне на пътна маркировка		
	Бункер за зърна	18 (40)	40 (90) - стъклени зърна тип II		
	Максимална работна температура - °C (°F)	232 (450)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Налягане на предната гума - бара (psi)	Не е налична информация	3,10 (45)		
	Налягане на задната гума - бара (psi)	Не е налична информация	4,14 (60)		
Физически характеристики	Тегло - кг (фунт)	118 (260)	136 (300)	134 (295)	159 (350)
	Дължина - м (инч)	1,12 (44)	1,83 (72)		
	Височина - м (инч)	1,00 (39)	1,3 (51)		
	Ширина - м (инч)	0,84 (33)	1,22 (48)		
	Батерия на запалителя	Не е налична информация	AA (1,5 V)		

# Стандартна гаранция на Graco

Graco гарантира, че цялото оборудване, описано в този документ, което е произведено от Graco и носи неговото име, няма дефекти в материала и изработката към датата на продажба на първия купувач за съответната употреба. С изключение на каквато и да било специална, удължена или ограничена гаранция, издадена от Graco, Graco в рамките на дванадесет месеца от датата на продажба ще поправи или смени всяка част на оборудването, определена от Graco за дефектна. Тази гаранция важи само когато оборудването е монтирано, работило и е поддържано според писмените препоръки на Грако.

Тази гаранция не покрива и Graco няма да носи отговорност за обща амортизация и каквато и да било неизправност, повреда или износване, причинени от неправилен монтаж, неправилна употреба, надраскване, корозия, неадекватна или неправилна поддръжка, недоглеждане, злополука, фалшифициране или замяна с части, които не са произведени от Graco. Graco няма да носи отговорност и за неправилно функциониране, повреда или износване, причинени от несъответствие на оборудването на Graco с конструкции, аксесоари, оборудване или материали, които не са доставени от Graco, или неправилно проектиране, производство, монтаж, експлоатация или поддръжка на конструкции, аксесоари, оборудване или материали, които не са доставени от Graco.

Тази гаранция съдържа условие за предварително платено връщане на оборудването, което се счита за дефектно, на лицензиран дистрибутор на Graco за установяване на дефекта. Ако оборудването наистина е дефектно, Graco ще поправи или замени безплатно всички дефектни части. Оборудването ще бъде върнато на първия купувач, като транспортът е предварително платен. Ако при проверка на оборудването не се открие дефект в материала или изработката, поправките ще бъдат извършени на разумна цена, като цената ще включва стойността на частите, труда и транспорта.

**ТАЗИ ГАРАНЦИЯ Е СПЕЦИАЛНА И ЗАМЕНЯ ВСИЧКИ ДРУГИ ГАРАНЦИИ, ПРЕКИ ИЛИ КОСВЕНИ, ВКЛЮЧИТЕЛНО, НО НЕ БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЯ ДО ГАРАНЦИЯ ЗА ПРОДАВЕМОСТ ИЛИ ГАРАНЦИЯ ЗА ПРИГОДНОСТ ЗА ОПРЕДЕЛЕНА ЦЕЛ.**

Единственото задължение на Грако и единственият ремонт от купувача за всяко нарушение на гаранцията ще бъде както е изложено по-горе. Купувачът се съгласява, че няма да има друго средство за правна защита (включително, но без ограничения до, случайни или последващи повреди, за загубени печалби, загубени продажби, нараняване на лице или имущество, или всякакви други случайни или последващи загуби). Всяко действие за нарушаване на гаранцията трябва да бъде доказано в рамките на две (2) години от датата на продажба.

**GRACO НЕ ДАВА ГАРАНЦИЯ, И НЕ ПРИЗНАВА ВСИЧКИ ПОДРАЗБИРАЩИ СЕ ПРЕПРОДАВАНИЯ ИЛИ ПОДОБРЕНИЯ С ОПРЕДЕЛЕНА ЦЕЛ, ОТНАСЯЩИ СЕ ДО АКСЕСОАРИ, ОБОРУДВАНЕ, МАТЕРИАЛИ ИЛИ ЧАСТИ, КОИТО СА ПРОДАДЕНИ, НО НЕ СА ПРОИЗВЕДЕНИ ОТ GRACO.**

Тези части, които са продадени, но не са произведени от Graco (като например, електрически двигатели, превключватели, маркучи и т.н.), са предмет на гаранцията, ако има такава, на техния производител. Graco ще осигури на купувача необходимата помощ при каквато и да било рекламация за нарушаване на тези гаранции от негова страна.

При никакви обстоятелства Graco няма да носи отговорност за косвени, случайни, специални или последващи повреди, произтичащи от доставка на оборудване от Graco, както е описано тук, или за доставката, работата или използването на който и да било продукт или други стоки, продадени с този документ, независимо дали се дължат на нарушение на договора, нарушение на гаранцията, недоглеждане на Graco или друго.

## Информация от Graco

За най-актуалната информация за продуктите на Graco посетете: [www.graco.com](http://www.graco.com).

**ЗА ДА НАПРАВИТЕ ПОРЪЧКА**, се свържете с вашия дистрибутор на Graco или се обадете на тел. 1-800-690-2894, за да направите запитване за най-близкия дистрибутор.

*Всички писмени и визуални данни, съдържащи се в този документ, отразяват най-новата налична информация за продукта към момента на публикуването. Graco си запазва правото да прави промени по всяко време без предварително уведомление.*

*За патентна информация вижте [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).*

*Превод на оригиналните инструкции. This manual contains Bulgarian. MM 3A1320*

**Централен офис на Graco:** Минеаполис

**Международни офиси:** Белгия, Китай, Япония, Корея

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

**От 2011 г. авторското право е на Graco Inc. Всички производствени площадки на Graco са регистрирани по ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Редактирано април К, August 2017.