

## ThermoLazer® 200/200TC/300TC un ThermoLazer ProMelt™ ielu marķēšanas sistēmas

333167K

LV

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

Degviela: LP gāze (šķidrā propāna gāze)

Degļa jauda: Skatīt sadaļu **Tehniskie dati** 47. lpp.

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



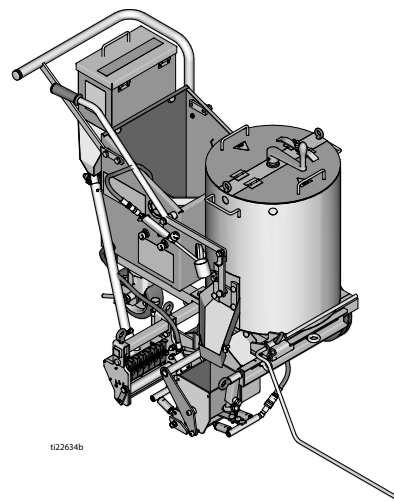
### SVARĪGAS DARBA DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

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

### Atbilstošās rokasgrāmatas:

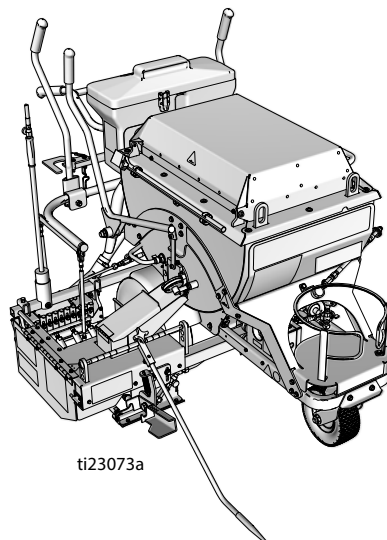
|                         |        |
|-------------------------|--------|
| <b>Ekspluatācija</b>    | 3A1319 |
| <b>Daļas</b>            | 3A1321 |
| <b>Dubultās lodītes</b> | 3A0004 |
| <b>SmartDie™ II</b>     | 3A1738 |
| <b>FlexDie™</b>         | 3A1738 |

ThermoLazer 200/200TC



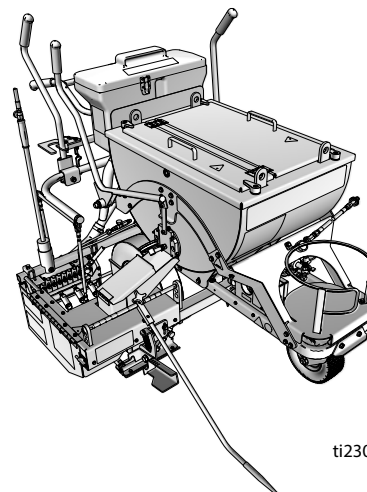
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

# Sistēmas shēma

SmartDie II izmanto tikai uz ThermoLazer 300TC/ProMelt.

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

‡ 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 izmanto tikai uz ThermoLazer 200/200TC.







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

# Saturs

|  |           |   |
|--|-----------|---|
| <b>Sistēmas shēma</b> .....  | <b>2</b>  | <b>Karbīda darbrata maiņa ierīcei FlexDie (200/200TC)</b> .24                 |
| <b>Bridinājumi</b> .....   | <b>4</b>  | <b>Katla gāzes regulatora nomaiņa</b> .....                                   |
| <b>Katla gāzes drošības vārsta, katla temperatūras regulētāja un katla termoelementa diagnosticēšana</b> 6 |           | ThermoLazer 200/200TC .....   |
| <b>Katla temperatūras regulētājs</b> .....   | <b>7</b>  | ThermoLazer 300TC .....   |
| Nomaiņa .....  | 7         | ThermoLazer ProMelt .....   |
| Kalibrēšana .....  | 9         | <b>Dedzekļa un izlīdzinošā materiāla degļu gāzes regulatora nomaiņa</b> ..... |
| <b>Katla termometrs</b> .....  | <b>10</b> | (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....   |
| Nomaiņa .....  | 10        | <b>Izlīdzinošā materiāla aizmugurējā degļa mezgls</b> ....                    |
| Kalibrēšana .....  | 10        | <b>Izlīdzinošā materiāla priekšējā degļa mezgls</b> .....                     |
| <b>Katla palīgaizdedzes elektroda spraugas regulēšana</b> 11   |           | (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....   |
| <b>Katla pārmērīgas temperatūras aizsardzības slēdža nomaiņa (tikai ProMelt)</b> .....                     | <b>11</b> | <b>Izlīdzinošā materiāla deglis</b> .....                                     |
| <b>Termoelementa nomaiņa</b> .....   | <b>12</b> | (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....   |
| <b>Elektroda noņemšana un pievienošana</b> .....   | <b>16</b> | <b>Izlīdzinošā materiāla deglis</b> .....                                     |
| <b>Paligdegļis</b> .....   | <b>18</b> | <b>Galvenais gāzes filtrs (ThermoLazer 300TC/ProMelt)</b> 34                  |
| (ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt) .....  | 18        | <b>Izlīdzinošā materiāla degļa filtrs</b> .....                               |
| <b>Katla galvenā degļa gāzes cauruļvadu tīrīšana</b> .....   | <b>20</b> | <b>Traucējumu meklēšana</b> .....   |
| <b>Katla paligdegļa gāzes cauruļvadu tīrīšana</b> .....  | <b>20</b> | <b>Cauruļu shēma</b> .....  |
| <b>Lodišu dozatora riteņa fiksēšana</b> .....  | <b>21</b> | ThermoLazer 200 .....   |
| Lodišu dozēšanas sprieguma regulēšana .....  | 21        | ThermoLazer 200TC .....   |
| Sakabes stieņa regulēšana .....  | 21        | ThermoLazer 300TC/ProMelt .....   |
| <b>Izlīdzinošā materiāla kastes/ lodišu dozatora spēka pievads</b> .....                                   | <b>22</b> | <b>Vadojuma shēma</b> .....   |
| <b>Izlīdzinošā materiāla kastes šarnīra ass noslodze</b> ...   | <b>22</b> | ThermoLazer 200TC .....   |
| (Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....  | 22        | ThermoLazer 300TC .....   |
| <b>Karbīda darbrata maiņa ierīcei Smart Die II (300TC/ProMelt)</b> .....                                   | <b>23</b> | ThermoLazer ProMelt .....   |
|  |           | <b>Tehniskie dati</b> .....   |
|  |           | <b>Graco standarta garantija</b> .....  |
|  |           | <b>Graco informācija</b> .....  |

# Brīdinājumi

Sekojošie brīdinājumi attiecas uz šīs iekārtas salikšanu, lietošanu, iezemēšanu, apkopi un remontu. Izsaukuma zīmes simbols vērs jūsu uzmanību uz vispārējo bīstamību, bet riska simboli attiecas uz procedūru specifiskiem riskiem. Kad šie simboli parādās šīs rokasgrāmatas tekstā vai uz brīdinājuma uzlīmēm, informācijas saņemšanai atgriezieties atpakaļ pie šiem brīdinājumiem. Produktam raksturīgie riska simboli un brīdinājumi, kas nav aprakstīti šajā sadaļā, nepieciešamības gadījumā var parādīties jebkur citur šīs rokasgrāmatas tekstā.

|  <b>BRĪDINĀJUMS</b> |  |
|--|--|
|                     | <p><b>UZLIESMOŠANAS UN EKSPLOZIJAS RISKS</b></p> <p>Ugunsnedroši izgarojumi un šķidrums, piemēram, propāna gāze, benzīns un viegli uzliesmojoša degviela <b>darba zonā</b> var aizdegties vai uzsprāgt. Lai nepieļautu aizdegšanos vai eksploziju:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Neizmantojiet aprīkojumu, ja neesat pilnībā apmācīts un kvalificēts.</li> <li>• Neļaujiet atvērt konteinerus ar viegli uzliesmojošām vielām 7,6 m (25 pēdu) attālumā no aprīkojuma. Neizmantojiet aprīkojumu 3 m (10 pēdu) attālumā no jebkuras struktūras, viegli uzliesmojoša materiāla vai citas gāzes baloniem.</li> <li>• Papildinot aprīkojumam degvielu, aizveriet visus degļus.</li> <li>• Ja sajūtat propāna gāzes smaku, nekavējoties aizveriet visus tvertnes slēgvārstus. Ja gāzes smaka nepazūd, netuvojieties aprīkojumam un nekavējoties izsauciet ugunsdzēsējus.</li> <li>• Ievērojiet norādījumus par degļa un dedzekļa aizdegšanu.</li> <li>• Nekarsējiet termoplastisko ceļa seguma marķēšanas sastāva materiālu augstāk par tā maksimālo robežtemperatūru.</li> <li>• Tuvumā jāatrodas ugunsdzēsšanas aprīkojumam labā darba kārtībā.</li> <li>• Darba vietā nedrīkst būt gruži, šķīdinātāji, lupatas un benzīns.</li> </ul>   |
|                   | <p><b>IEKĀRTAS NEPAREIZAS IZMANTOŠANAS RISKS</b></p> <p>Nepareiza izmantošana var izraisīt nāvi vai nopietnu savainojumu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Neatstājiet aprīkojumu bez uzraudzības.</li> <li>• Neļaujiet bērniem un dzīvniekiem uzturēties darba vietā.</li> <li>• Nepārsniedziet maksimālo darba spiedienu vai temperatūras diapazonu tam sistēmas komponentam, kuram ir viszemākais nominālais lielums. Skatīt sadaļu <b>Tehniskie dati</b> visās iekārtas rokasgrāmatās.</li> <li>• Katru dienu pārbaudiet iekārtu. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet nolietoto vai bojātās daļas tikai ar īstām izgatavotāja rezerves daļām.</li> <li>• Neizmainiet vai nemodificējiet iekārtu.</li> <li>• Izmantojiet iekārtu tikai tam nolūkam, kam tā paredzēta. Lai saņemtu informāciju, vērsieties pie sava Graco izplatītāja.</li> <li>• Neiepildiet vairāk par maksimālo pieļaujamo materiāla tilpumu.</li> <li>• Izvietojiet gāzes vadus, šļūtenes, vadus un kabeļus nomaļus no satiksmes zonām, asām malām, kustīgām daļām un karstām virsmām.</li> <li>• Nesamezglājiet un nesalieciet gāzes vadus.</li> <li>• Neatvienojiet, neapejiet un neizjauciet aizsargierīces.</li> <li>• Neizmantojiet iekārtu, kad esat noguris vai atrodiat narkotiku vai alkohola ietekmē.</li> </ul> |
|                   | <p><b>APDEGUMA RISKS</b></p> <p>Aprīkojuma virsmas un sakarsētais šķidrums darbības laikā ļoti sakarst. Lai izvairītos no nopietniem apdegumiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nepieskarieties karstam šķidrumam vai aprīkojumam.</li> </ul>  |
|                   | <p><b>OGLEKĻA OKSĪDA BĪSTAMĪBA</b></p> <p>Izplūde satur indīgu oglekļa oksīdu, kurš ir bez krāsas un bez smaržas. Oglekļa oksīda ieelpošana var izraisīt nāvi. Nedarbiniet noslēgtā vietā.</p>   |
|                   | <p><b>TOKSISKU ŠĶIDRUMU VAI IZGAROJUMU RISKS</b></p> <p>Toksiski šķidrums vai izgarojumi, tos iešļakstot acīs, uzšļakstot uz ādas, ieelpojot vai norijot, var izraisīt nāvi vai nopietnu ievainojumu.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Izlasiet materiālu drošības informācijas lapas (MSDS), lai iepazītos ar izmantoto materiālu potenciāli izraisīto specifisko risku.</li> </ul>   |

# BRĪDINĀJUMS



## PERSONĀLIE AIZSARGLĪDZEKĻI

Atrodies darba vietā, jāvalkā atbilstoši aizsarglīdzekļi, lai palīdzētu aizsargāt jūs no nopietnām traumām, tai skaitā acu traumām, dzirdes zaudēšanas, toksisku izgarojumu ieelpošanas, apdegumiem. Šie aizsarglīdzekļi citu starpā var būt, bet ne tikai, šādi:

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

## KALIFORNIJAS 65. LIKUMPROJEKTS

Šī produkta izplūdes gāzes satur ķīmiskas vielas, kas Kalifornijas štatā ir zināmas kā vēža, dzemdību defektu vai cita kaitējuma reprodūktīvajai veselībai izraisītāji.

## KALIFORNIJAS 65. LIKUMPROJEKTS

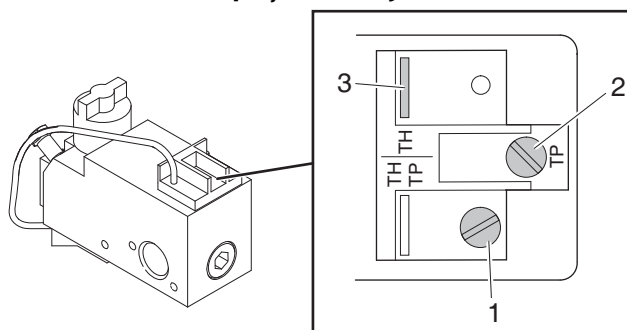
Šis produkts satur ķīmisku vielu, kas Kalifornijas štatā ir zināma kā vēža, dzemdību defektu vai cita kaitējuma reprodūktīvajai veselībai izraisītāja. Pēc darba nomazgājiet rokas.

## Katla gāzes drošības vārsta, katla temperatūras regulētāja un katla termoelementa diagnosticēšana

Katla gāzes drošības vārstu, katla temperatūras regulētāju un katla termoelementu var pārbaudīt, izmantojot milivoltmetru. Pirms pārbaudes veikšanas pārbaudiet, vai visi elektriskie savienojumi ir tīri un cieši.

Pievienojiet milivoltmetru pie atbilstošām spaiļēm (skatīt **Spaiļu savienojumi**).

### Spaiļu savienojumi



ti14524c

| Darbība | Pārbaudāmās daļas                              | Spaiļu savienojumi | Temperatūras regulētāja kontaktu statuss | Vajadzīgais rādījums | Diagnosticēšana   |
|---------|--|--------------------|--|----------------------|---|
| 1       | Gāzes drošības vārsts                          | 2. un 3.           | Aizvērti                                 | Lielāks nekā 100 mV  | Ja mV rādījums > 100 mV un automātiskais vārsts (galvenie degļi) neieslēdzas, nomainiet gāzes drošības vārstu. Ja mV rādījums < 100 mV, turpmāk veiciet diagnosticēšanas 2. un 3. darbību.  |
| 2       | Temperatūras regulētājs                        | 1. un 2.           | Aizvērti                                 | Mazāk nekā 80 mV     | Ja rādījums > 80 mV: <ul style="list-style-type: none"> <li>Notīriet un pieskrūvējiet elektriskos savienojumus pie temperatūras pārslēga un gāzes drošības vārsta.</li> <li>Pārbaudiet vārstu, lai noteiktu, vai vadi ir labā stāvoklī. Nomainiet, ja nepieciešams.</li> <li>Strauji mainiet temperatūras regulētāja temperatūras iestatījumu, lai redzētu, vai mainīšana notīra kontaktus.</li> </ul> Ja ar iepriekšminētajām darbībām nav sasniegts mV rādījums < 80 mV, nomainiet temperatūras regulētāju.   |
| 3       | Gāzes drošības vārsta magnēts un termoelements | 1. un 2.           | Atvērti                                  | Lielāks nekā 325 mV  | Ja mV rādījums < 325 mV: <ul style="list-style-type: none"> <li>Pārbaudiet un pieskrūvējiet visus elektriskos savienojumus.</li> <li>Regulējiet palīgdegli, lai palielinātu milivoltu izeju (skatīt 18. lpp).</li> </ul> Ja ar iepriekšminētajām darbībām nav sasniegts mV rādījums > 325 mV, nomainiet termoelementu. <p>Pēc pareizas mV izejas iegūšanas termoelementam pārbaudiet vārsta magnētu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Aizdedziniet tikai palīgdegli un ļaujiet mV rādījumam stabilizēties.</li> <li>Izslēdziet palīgdegli (aizgrieziet gāzes drošības vārsta pārslēgu).</li> </ul> Ievērojiet mV rādījumu, pie kura izkrit magnēts. <p>Ja magnēts atbloķējas pie mV rādījuma &lt; 120 mV, magnēts darbojas. <b>PIEZĪME:</b> Kad magnēts atbloķējas, var dzirdēt klikšķi un mV rādījums var nedaudz svārstīties.</p> |

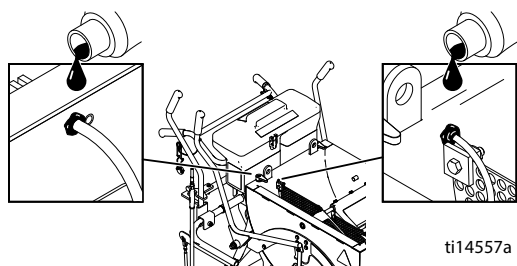
# Katla temperatūras regulētājs

## Nomaīņa



Mainot temperatūras regulētāju, paturiet prātā, ka temperatūras zonde ir agregāta neatņemama daļa. Neveidojiet asus locījumus kapilārajai caurulei. Locījumiem jābūt 0,64 cm (0,25 collas) rādiusā vai lielākiem.

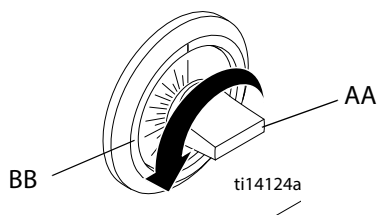
Noteikti noblīvējiet kapilāro cauruli pie katla izejas ar augstas temperatūras javu.



ti14557a

## Noņemšana

1. Iztukšojiet katlu un iztīriet visu materiālu. Pārbaudiet, vai tapskrūve (318), uzgrieznis (124), spaiļi (41) un zonde (162) ir pilnībā attīrīti no materiāla.
2. Ar skrūvgriezi atskrūvējiet to šļūtenes skavas (160) un atvienojiet šļūtenes (189) no lodīšu piltuves (43).
3. Ar uzgriežņatslēgu atskrūvējiet četras bultskrūves (139) un noņemiet lodīšu piltuvi (43).
4. Izvelciet temperatūras kapilāro cauruli (162) un stiprinājuma ieliktni (350) no siltumekrāna (270).
5. Ar roku izņemiet temperatūras regulētāja pārslēgu (AA).

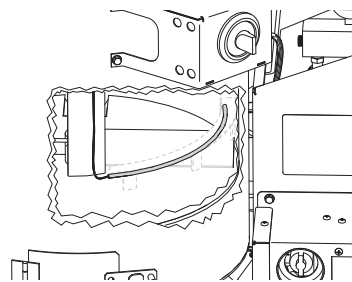


ti14124a

6. Izņemiet temperatūras regulētāja plastmasas 4 virzienu ieliktni no ass. Ievietojiet aiz pārslēga (AA).
7. Ar skrūvgriezi izskrūvējiet divas skrūves temperatūras regulētāja pārklājuma gredzenam (BB). Pārklājuma gredzens (BB) ir piestiprināts temperatūras regulētāja korpusa (205).

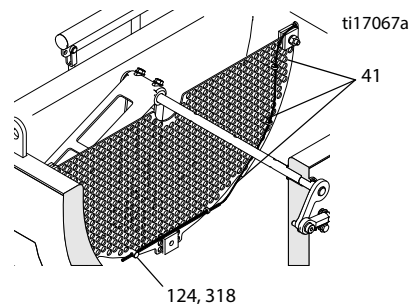
8. Ar skrūvgriezi izskrūvējiet četras skrūves (221) un izņemiet temperatūras regulētāja korpusu (205) no stieņa montāžas plātnes (122).
9. Ar skrūvgriezi atvienojiet vadus (242 un 243 attiecas uz ThermoLazer), (243 un 360 attiecas uz ThermoLazer ProMelt).
10. Ar uzgriežņatslēgu un pagarinātāju noskrūvējiet uzgriezni (124) no temperatūras zondes (162).
11. Ar tievajām asknaiblēm no zondes (162) noņemiet spaiļi (41).
12. Izvelciet zondi (162) cauri uzgriežnim un skavu atverēm.
13. Ar mīnusa skrūvgriezi vai nelielu kaltu notīriet javu no katla iekšpuses un ārpuses, līdz zonde brīvi virzās cauri.
14. Pilnībā izvelciet zondi (162) no katla un (14) un noņemiet no temperatūras regulētāja korpusa (205).

### ThermoLazer 200TC



ti22652a

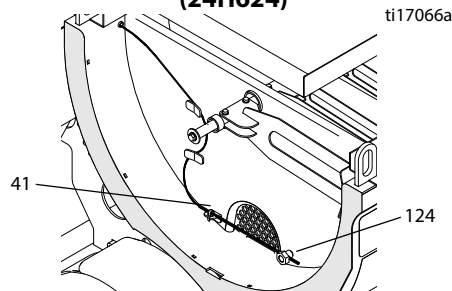
### ThermoLazer 300TC (24H622, 24H625)



ti17067a

124, 318

### ThermoLazer ProMelt (24H624)



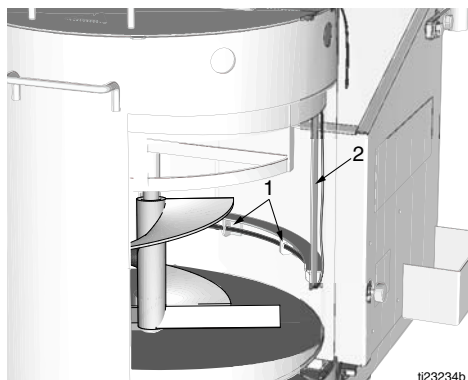
ti17066a

41

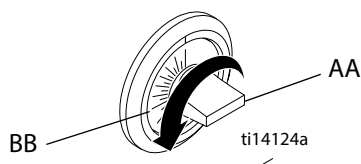
124

## Uzstādīšana (ThermoLazer 200TC)

1. Virziet cauruli cauri spailēm (1).
2. Virziet vadu katla iekšējās sienas balsteņa (2) iekšpusē.



3. Ar divām skrūvēm, kas piegādātas kopā ar temperatūras regulētāju, piestipriniet temperatūras regulētāju (162) pie temperatūras regulētāja korpusa (205). Piestipriniet pārklājuma gredzenu (BB) paralēli temperatūras zondei.



4. Virziet vadus uz zondes kapilāro cauruli tā, lai tie neieķertos, kad temperatūras regulētāja korpusu (205) tiek piestiprināts pie ThermoLazer stieņa montāžas plātnes (122).

**PIEZĪME:** Labākiem rezultātiem satiniet zondes kapilāro cauruli spirālveida tinumā.

5. Uzstādiet balstus, pēc tam piestipriniet to pie katla.
6. Uzstādiet plastmasas 4 virzienu ieliktni uz temperatūras regulētāja ass.
7. Uzstādiet temperatūras regulētāja pārslēgu (AA) uz temperatūras regulētāja ass.

## Uzstādīšana (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Virziet jauno zondi (162) cauri stiprinājuma ieliktnim (350).
2. Virziet zondi:
  - a. Cauri caurulei, bloķētājam (71) un balstenim, rokturim, stiprinājumam un caurulei (19).
  - b. Cauri rievotajai atverei siltumekrānā (270). Ievietojiet stiprinājuma ieliktni (350) atverē siltumekrānā.
  - c. Cauri katla (14) zondes atvēršanai.
3. **Thermolazer:** Virziet zondi cauri tapskrūvei (318). Ievietojiet tapskrūvi ekrānā (150) un pieskrūvējiet\* tapskrūvi (318) pie ekrāna (150) ar uzgriezni (124). Piestipriniet zondi (162) pie ekrāna (150) ar trīs spailēm

(41). Ar tievajām asknaiblēm piestipriniet zondi spaiļu (41) iekšpusē.

\*Pievelciet tapskrūvi (318) līdz 0,79-1,69 N•m. /7-15 in-lb.

**ProMelt:** Virziet zondi (162) cauri Z veida spailēm (2), kas piemērinātas pie katla (14). Virziet zondi cauri tapskrūvei, kas piemērināta pie katla. Pieskrūvējiet\* uzgriezni (124) pie zondi nostiprinošās tapskrūves. Piestipriniet zondi pie metāla leņķīša, kas piemērināts pie katla ar spailēm (41). Ar tievajām asknaiblēm piestipriniet zondi spailēs (41) iekšpusē.

\*Pievelciet tapskrūvi (124) līdz 0,79-1,69 N•m. /7-15 in-lb.

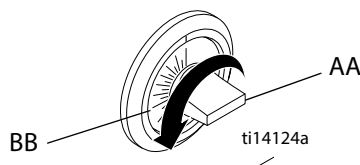
**PIEZĪME:** Pārbaudiet, vai zonde pēc uzstādīšanas nevar saskarties ar materiāla maisītāju.

4. **Pēc:** zondes uzstādīšanas un nofiksēšanas vietā ar uzgriezni un skavām ar augstas temperatūras javu apmērējiet katla atvēruma kontaktpunktu iekšpusi un ārpusi

5. **Thermolazer:** Virziet vadus (242, 243) cauri stieņa montāžas plātnei (122). Ar skrūvgriezi pievienojiet un piestipriniet vadus (242, 243) pie temperatūras regulētāja (162).

**ProMelt:** Virziet vadus (243, 360) cauri stieņa montāžas plātnei (122). Ar skrūvgriezi pievienojiet un piestipriniet vadus (243, 360) pie temperatūras regulētāja (122).

6. Ar divām skrūvēm, kas piegādātas kopā ar temperatūras regulētāju, piestipriniet temperatūras regulētāju (162) pie temperatūras regulētāja korpusa (205). Piestipriniet pārklājuma gredzenu (BB) paralēli temperatūras zondei.



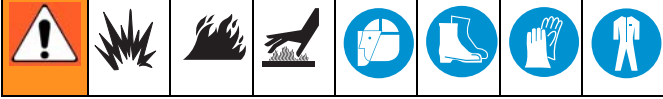
7. Virziet vadus uz zondes kapilāro cauruli tā, lai tie neieķertos, kad temperatūras regulētāja korpusu (205) tiek piestiprināts pie ThermoLazer stieņa montāžas plātnes (122).

**PIEZĪME:** Labākiem rezultātiem satiniet zondes kapilāro cauruli spirālveida tinumā.

8. Ar četrām skrūvēm (221) piestipriniet temperatūras regulētāja korpusu (205) pie ThermoLazer stieņa montāžas plātnes (122).
9. Uzstādiet plastmasas 4 virzienu ieliktni uz temperatūras regulētāja ass.
10. Uzstādiet temperatūras regulētāja pārslēgu (AA) uz temperatūras regulētāja ass.
11. Uzstādiet lodīšu piltuvi (43) un ar uzgriežņatslēgu novietojiet un pieskrūvējiet četras skrūves (139).
12. Pievienojiet šļūtenes (189) pie lodīšu piltuves (43) un ar skrūvgriezi pieskrūvējiet šļūtenes skavas (160).



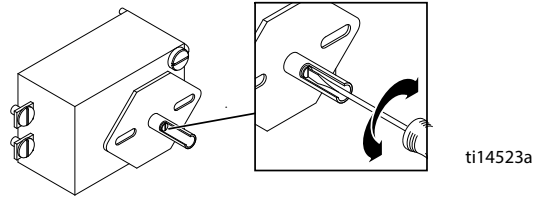
## Kalibrēšana



### Katla temperatūras pārslēga kalibrācijas pārbaude

1. Pārvietojiet iekārtu uz vietu, kur nav vēja.
2. Turn temperatūras regulētāju uz 204 °C (400 °F).
3. Maisiet materiālu apmēram 4-5 minūtes.
4. Pēc tam, kad rādītājs ir sasniedzis stabilu temperatūru un degļi negriežas biežāk kā reizi minūtē, ievietojiet attāli kalibrēto temperatūras zondi materiālā un tieši blakus esošajā katla temperatūras regulētāja zondē.
5. Salīdziniet attāli kalibrētās temperatūras zondes temperatūru ar temperatūras regulētāja temperatūras iestatījumu.

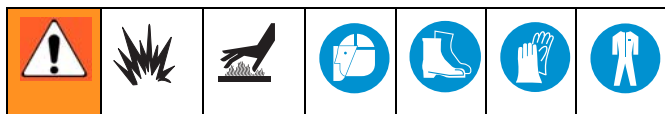
6. Ja temperatūras regulētāja iestatījums ir zemāks nekā attāli kalibrētais temperatūras iestatījums temperatūras zondē, pagrieziet regulēšanas skrūvi pulksteņrādītāja virzienā. Katrs 1/4 collas pagrieziens mainīs temperatūru par 19,4 °C (35 °F).



7. Ja temperatūras regulētāja iestatījums ir augstāks nekā attāli kalibrētajai temperatūras zondei, pagrieziet regulēšanas skrūvi pretēji pulksteņrādītāja virzienam -- katrs 1/4 collas pagrieziens mainīs temperatūru par 19,4 °C (35 °F).
8. Atkārtoti pārbaudiet kalibrāciju, pagriežot temperatūras regulētāju uz 210 °C (410 °F) un atkārtojiet 3. -7. darbību.

# Katla termometrs

## Nomaiņa



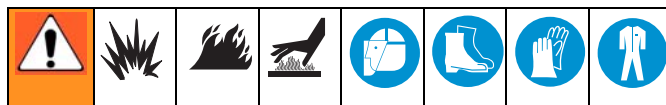
**PIEZĪME:** Termometru var var nomainīt tikai tad, kad materiāls katla iekšpusē ir silts. Ja materiāls katla iekšpusē ir auksts, tas pieķersies zondei, kura pēc atskrūvēšanas atdalīsies no termometra.

1. Izņemiet materiālu no katla, līdz materiāla līmenis ir nedaudz zem temperatūras zondes (162) (apmēram 2,50 cm (1 collas) augstumā).
2. Atskrūvējiet termometru (38) no katla savienojuma.  
**PIEZĪME:** Katlā apskatiet, vai skrūvējot zonde griežas tikpat ātri, cik termometrs. Ja zonde ir pielipusi, ar rokas dedzekli uzsildiet zondi un materiālu, lai zonde varētu brīvi griezties.

## Pievienošana

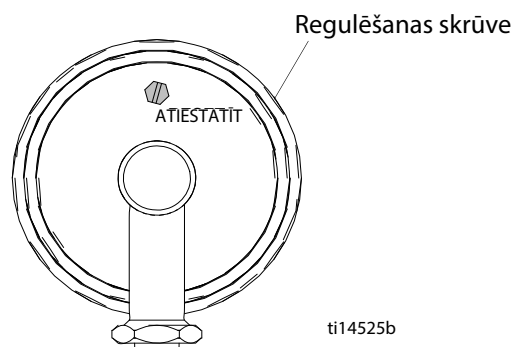
1. Uz termometra (38) vītņēm uzklājiet cauruļu blīvētāju.
2. Uzstādiet jauno termometru uz katla savienojuma un pieskrūvējiet. **PIEZĪME:** Pārbaudiet, vai termometra priekšpusē atrodas pret iekārtas priekšpusi labākai redzamībai (apmēram 15 grādu leņķī).

## Kalibrēšana



### Katla termometra kalibrācijas pārbaude:

1. Pārvietojiet ThermoLazer uz vietu, kur nav vēja.
2. Pagrieziet temperatūras regulētāju uz 204 °C (400 °F).
3. Maisiet materiālu apmēram 4-5 minūtes.
4. Pēc tam, kad rādītājs ir sasniedzis stabilu temperatūru un degļi negriežas biežāk kā reizi minūtē, ievietojiet attāli kalibrēto temperatūras zondi materiālā un tieši blakus esošajā katla temperatūras regulētāja zondē.
5. Salīdziniet attāli kalibrētās temperatūras zondes temperatūru ar termometru.
6. Ja katla termometra rādījums ir zemāks nekā attāli kalibrētās temperatūras zondes rādījums, pagrieziet regulēšanas skrūvi pretēji pulksteņrādītāja virzienam.



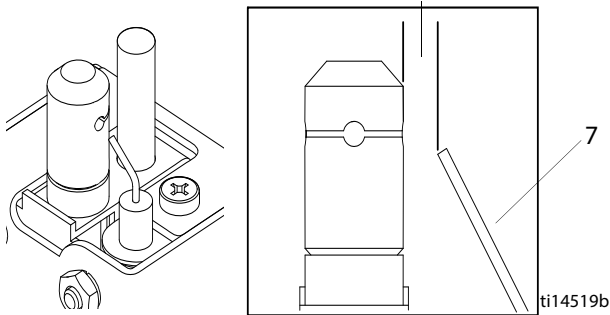
7. Ja katla termometra rādījums ir augstāks nekā attāli kalibrētās temperatūras zondes rādījums, pagrieziet regulēšanas skrūvi pulksteņrādītāja virzienā.

## Katla palīgaizdedzes elektroda spraugas regulēšana

(tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt)

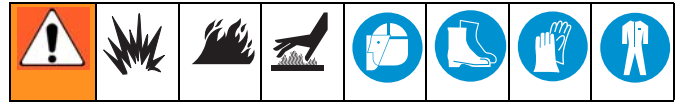
1. Atskrūvējiet skrūvi (231).
2. Pagrieziet aizdedzes elektrodu (7), līdz sasniedzat spraugas platumu no 0,43 līdz 0,51 cm (0,17 līdz 0,20 collām).
3. Pieskrūvējiet skrūvi (231) vietā.

0,43 līdz 0,51 cm (0,17 līdz 0,20 collām)



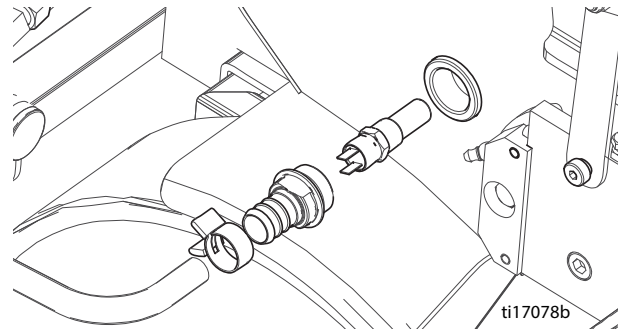
## Katla pārmērīgas temperatūras aizsardzības slēdža nomainīšana

(tikai ProMelt)



### Noņemšana

1. Atskrūvējiet slēdža stiprinājumu no katla. **PIEZĪME:** Lai vada uzmava nesavērpotos, grieziet to pretēji, kad griežat slēdža stiprinājumu.
2. Atvienojiet pievadus no slēdža spailēm.



3. Atskrūvējiet un noņemiet slēdzi.

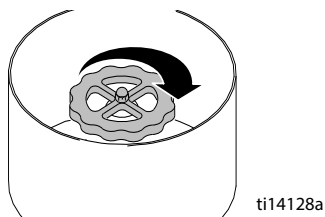
### Pievienošana

1. Uzklājiet slēdzim (339) pretiestrēģšanas līdzekli (LPS-04110 vai ekvivalentu).
2. Uzstādiet slēdzi un pieskrūvējiet to līdz 13,6-15,8 N•m (120-140 in-lb).
3. Uzklājiet pretiestrēģšanas līdzekli (LPS-04110 vai ekvivalentu) to slēdža stiprinājumiem (343).
4. Pievienojiet pievadus (359 un 360) pie slēdža.
5. Uzstādiet slēdža stiprinājumu un pieskrūvējiet to līdz 20,3- 22,6 N•m (180-200 in-lb). **PIEZĪME:** Lai vada uzmava nesavērpotos, grieziet to pretēji, kad griežat slēdža stiprinājumu.

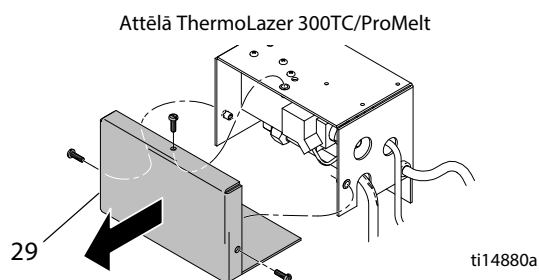
# Termoelementa nomaiņa

## Noņemšana

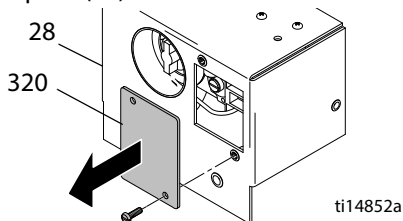
1. Aiztaisiet LP gāzes tvirtnes gāzes vārstu un atvienojiet šļūteni.



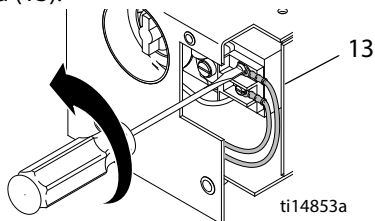
2. Noņemiet gāzes drošības vārsta korpusa aizmugurējo vāku (29).



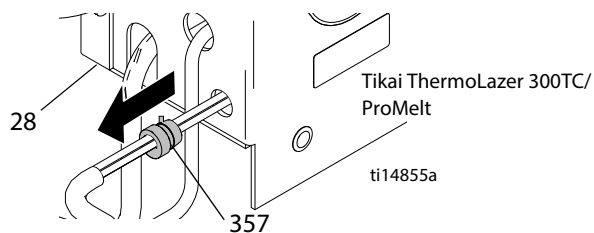
3. Noņemiet vāku (320) no gāzes drošības vārsta korpusa (28).



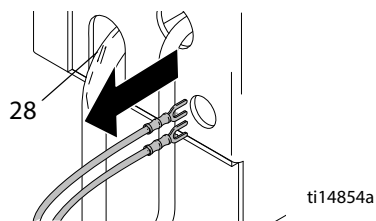
4. Atvienojiet termoelementa vadus no gāzes drošības vārsta (13).



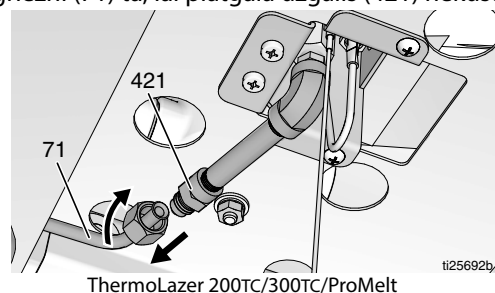
5. Izņemiet vada spriedzes samazināšanas stiprinājumu (357) no gāzes drošības vārsta korpusa (28).



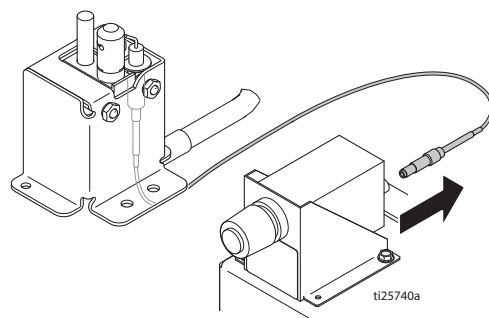
6. Izvelciet termoelementa vadu no gāzes drošības vārsta korpusa (28).



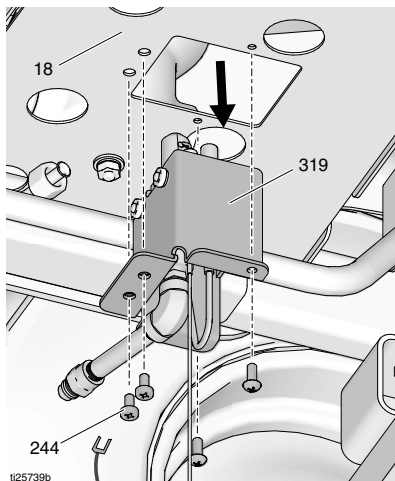
7. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) atvienojiet no platgala uzgaļa (421) Grieziet tikai gāzes vadošā cauruļvada uzgriezni (71) tā, lai platgala uzgalis (421) nekustētos.



8. **Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt:** atvienojiet elektroda pievadus (217) no impulsa aizdedzes (126). Izvelciet elektrodu no vada uzdevas.

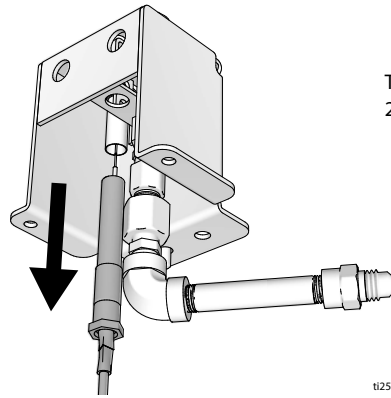


9. Izņemiet palīguguns montāžas karkasu (319) no gāzes degļa montāžas plātnes (18). Atvienojiet zemējuma vadu (244).



Attēlā ThermoLazer 300TC/  
ProMelt

10. Izņemiet termoelementu (7).



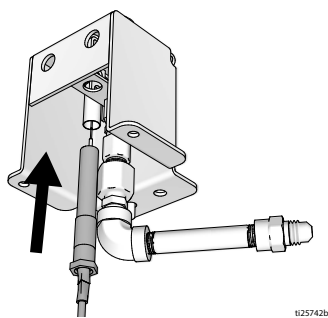
ThermoLazer  
200TC/300TC/ProMelt

t25741b

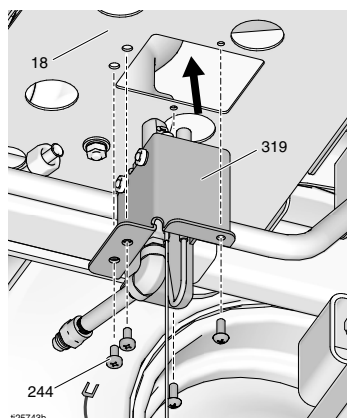
11. Izvelciet termoelementu no vada uznavas.

## Pievienošana

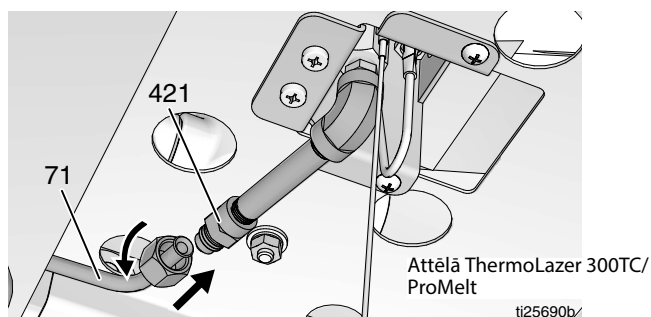
1. Nomainiet vada termoelementu (7).



2. Pievienojiet palīguguns montāžas plātni (319) pie gāzes degļa montāžas plātnes (18). Pievienojiet zemējuma vadu (244).

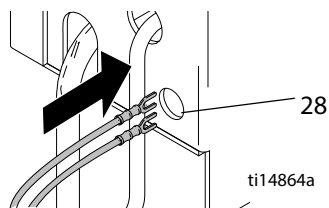


3. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) savienojiet ar platgala uzgali (421).

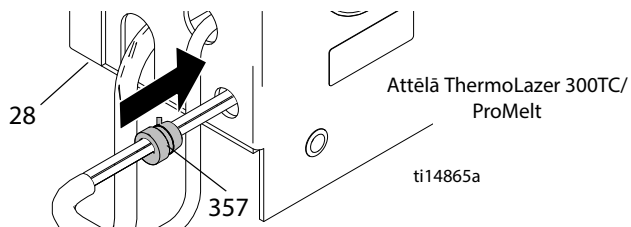


4. Izvelciet termoelementu cauri vada uzmai.

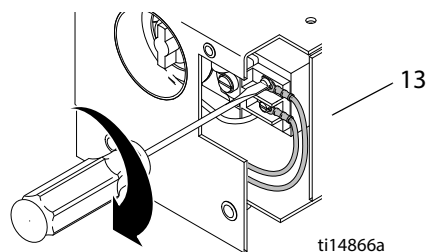
5. Virziet termoelementa vadu cauri gāzes drošības vārsta korpusam (28).



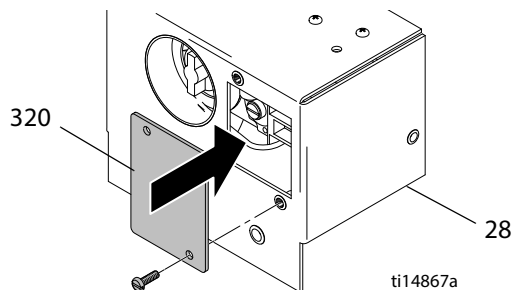
6. Nomainiet vada spriedzes samazināšanas stiprinājumu (357), kas atrodas gāzes drošības vārsta korpusā (28).



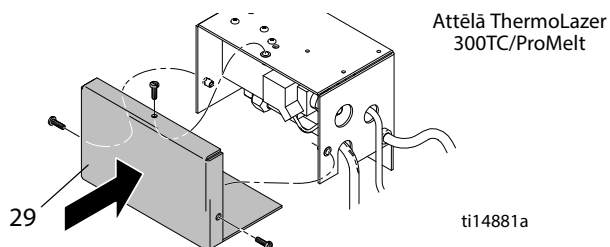
7. Pievienojiet termoelementa vadus pie gāzes drošības vārsta (13). Skatiet sadaļu **Vadojuma shēma** un rokasgrāmatu **Daļas 3A1321** papildinformācijai.



8. Nomainiet gāzes drošības vārsta korpusa (28) vāku (320).

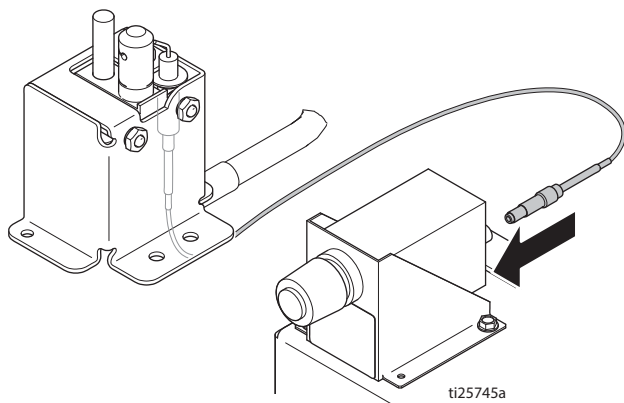


9. Nomainiet gāzes drošības vārsta korpusa aizmugurējo vāku (29).

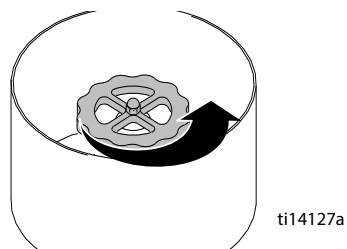


10. **Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Izvelciet elektroda vadu cauri vada uzmaiņai.

11. **Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Pievienojiet elektroda pievadu pie impulsa aizdedzes.



12. Pievienojiet atpakaļ šūteni un atgrieziet LP gāzes tvertnes vārstu.



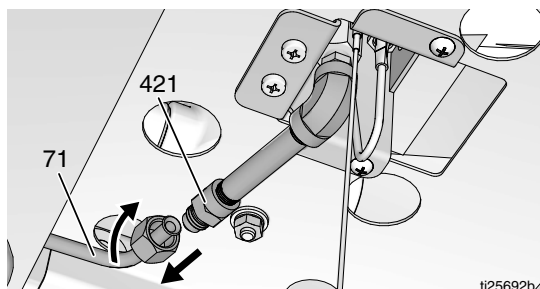
13. Pārbaudiet, vai pabeigtajam agregātam nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).

# Elektroda noņemšana un pievienošana

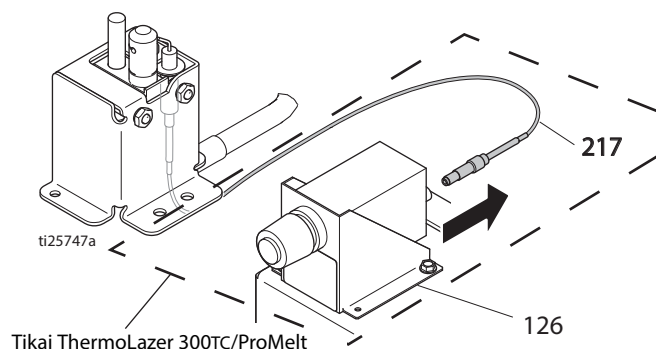
(Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Noņemšana

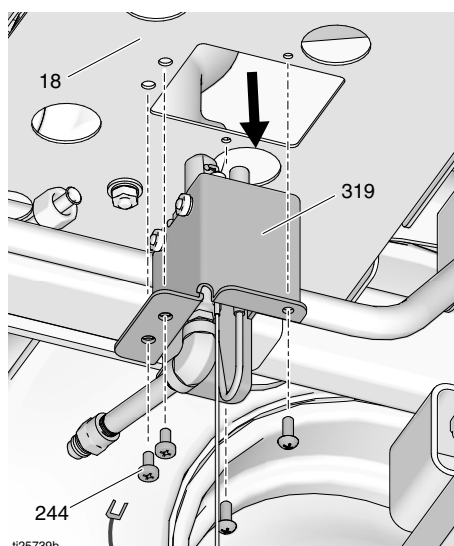
1. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) atvienojiet no platgala uzgaļa (421) Grieziet tikai gāzes vadošā cauruļvada uzgriezni (71) tā, lai platgala uzgalis (421) nekustētos.



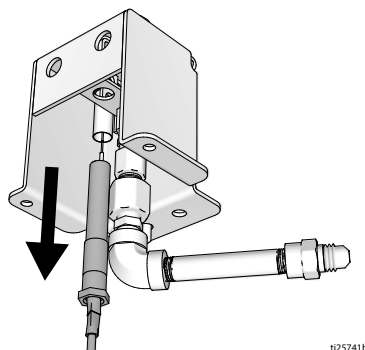
2. Atvienojiet elektroda pievadu (217) no impulsa aizdedzes (126). Izvelciet elektrodu no vada uznavas.



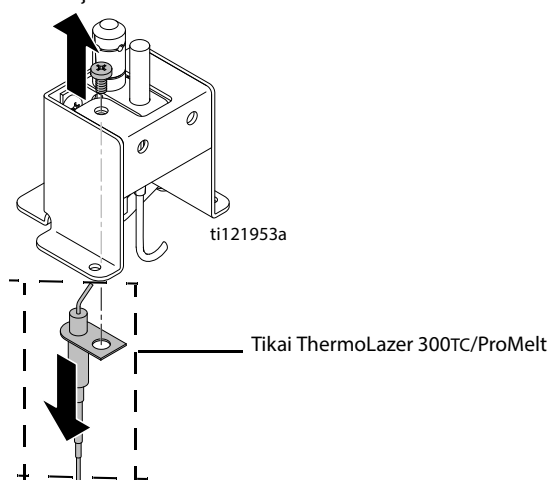
3. Izņemiet palīguguns montāžas karkasu (319) no gāzes degļa montāžas plātnes (18). Atvienojiet zemējuma vadu (244).



4. Izņemiet termoelementu (7).

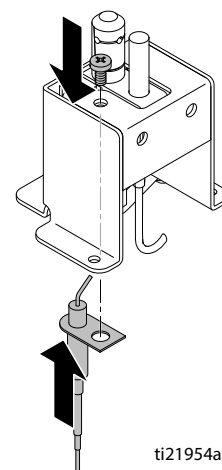


5. Izņemiet elektrodu.



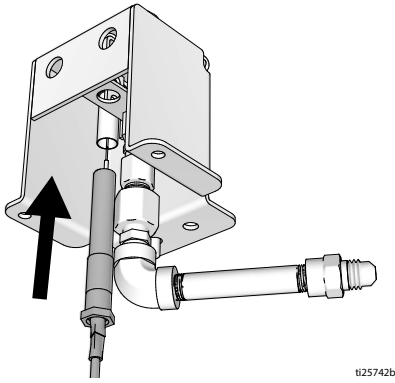
## Pievienošana

1. Nomainiet elektrodu. (Skatiet **rokasgrāmatu Eksploatācija**, lai uzzinātu pareizu attālumu starp elektrodu un palīgdegli).

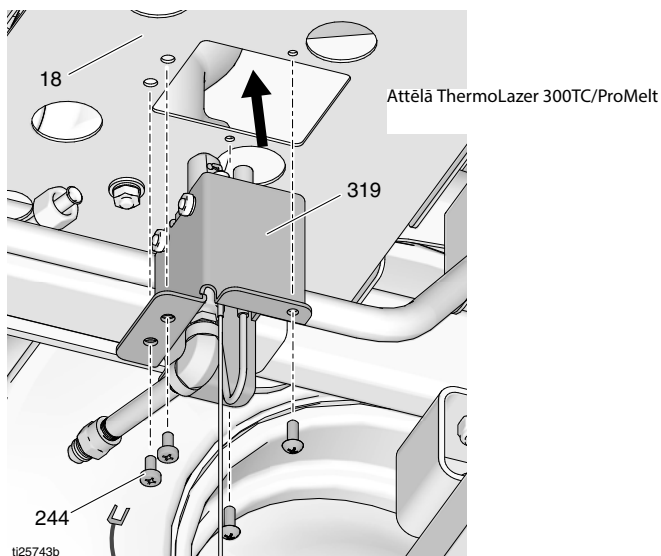




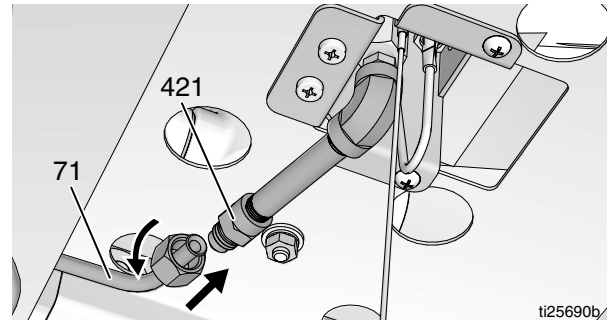
2. Nomainiet termoelementu (7).



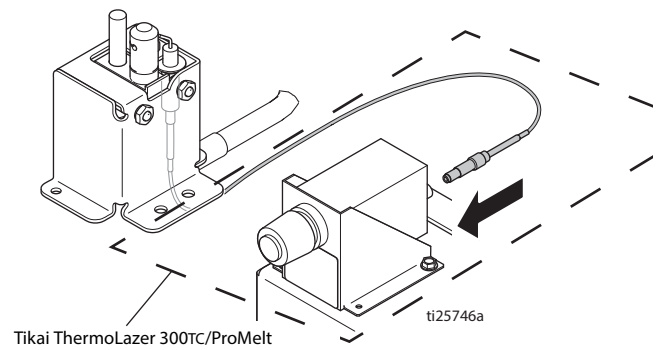
3. Pievienojiet palīguguns montāžas plātni (319) pie gāzes degļa montāžas plātnes (18). Pievienojiet zemējuma vadu (244).



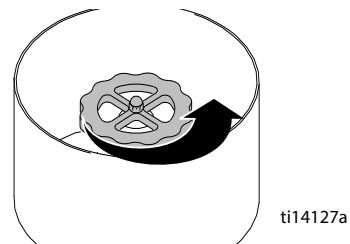
4. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) savienojiet ar platgala uzgali (421).



5. izvelciet elektroda vadu cauri vada uzmai.
6. Pievienojiet elektroda pievadu pie impulsa aizdedzes.



7. Pievienojiet atpakaļ šļūteni un atgrieziet LP gāzes tvertnes vārstu.



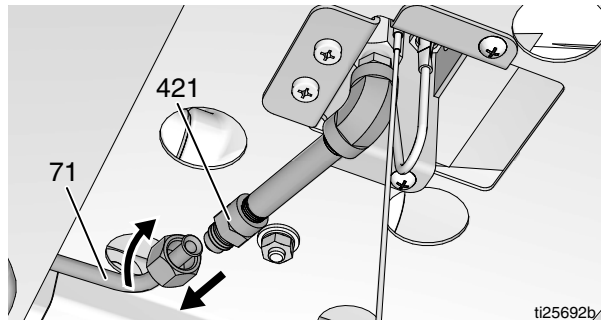
8. Pārbaudiet, vai pabeigtajam agregātam nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).

# Palīgdegļis

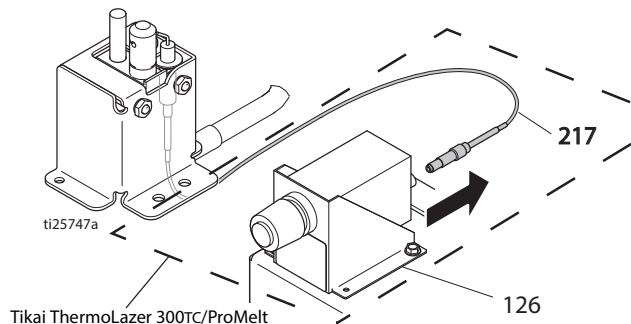
## (ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

### Noņemšana

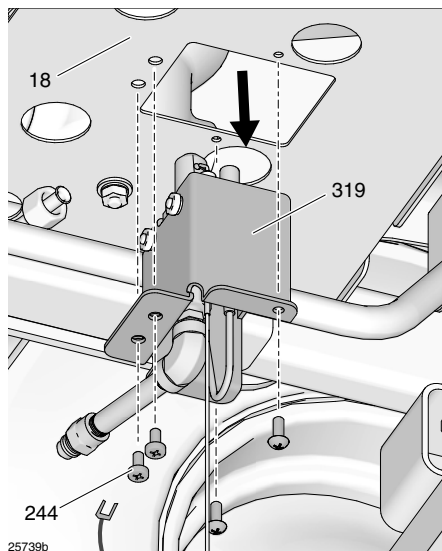
1. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) atvienojiet no platgala uzgaļa (421) Grieziet tikai gāzes vadošā cauruļvada uzgriezni (71) tā, lai platgala uzgalis (421) nekustētos.



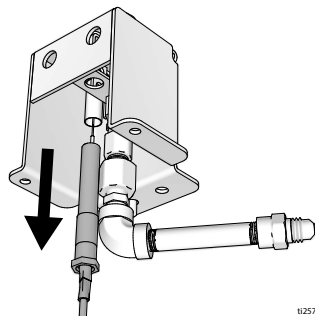
2. **Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Atvienojiet elektroda pievadu (217) no impulsa aizdedzes (126). Izvelciet elektrodu no vada uznavas.



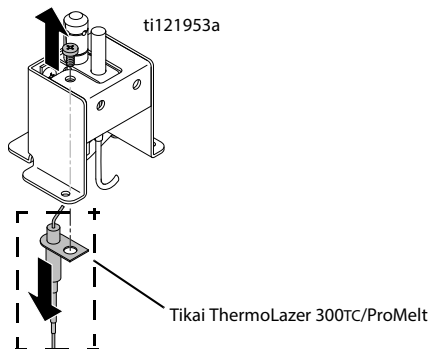
3. Izņemiet palīguguns montāžas karkasu (319) no gāzes degļa montāžas plātnes (18).  
**Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Atvienojiet zemējuma vadu (244).



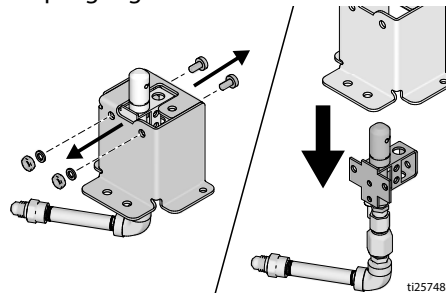
4. Izņemiet termoelementu (7).



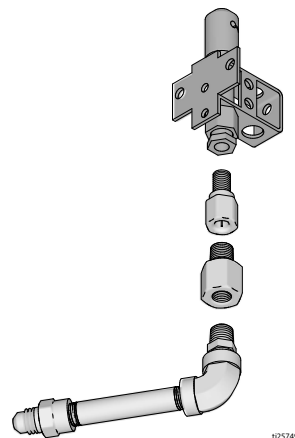
5. **Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Izņemiet elektrodu.



6. Izņemiet palīgdegli.

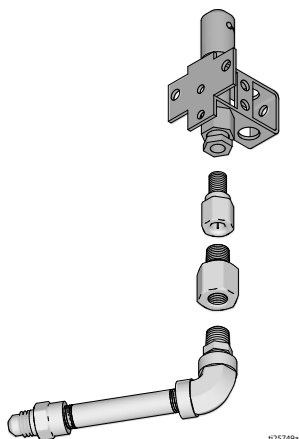


7. Noņemiet palīgdegļa fittingu..

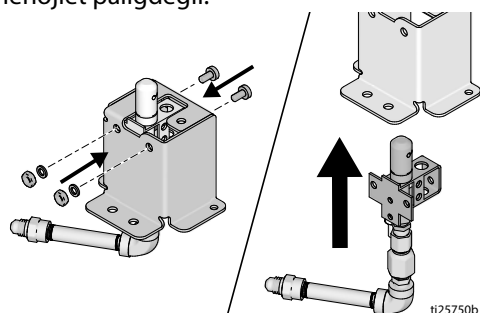


## Pievienošana

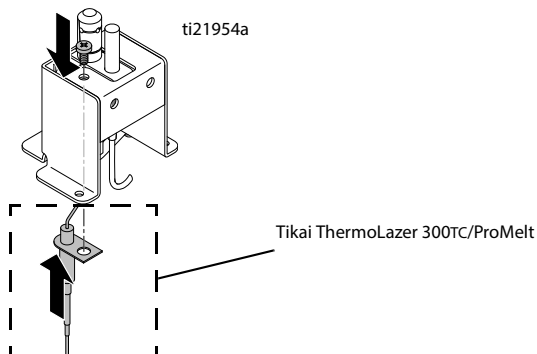
1. Uzstādiet palīgdegli.



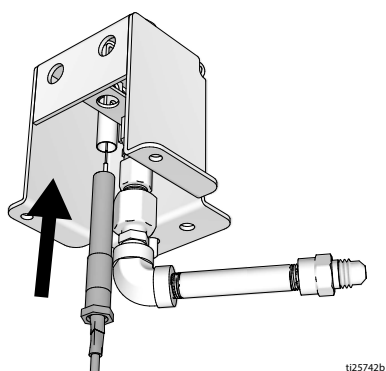
2. Pievienojiet palīgdegli.



3. **Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:**  
Pievienojiet elektrodu.

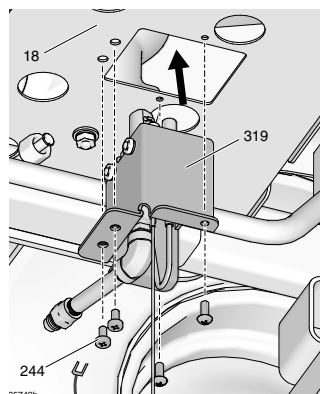


4. Pievienojiet termoelementu.

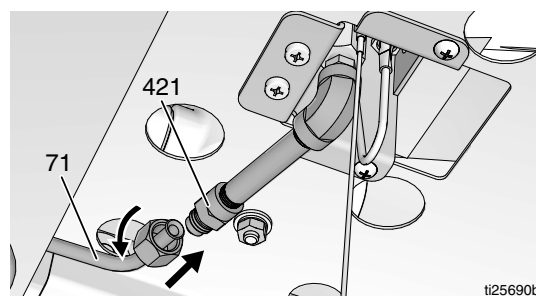


5. Pievienojiet palīguguns montāžas plātņi (319) pie gāzes degļa montāžas plātnes (18).

- Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:**  
Pievienojiet zemējuma vadu (244).

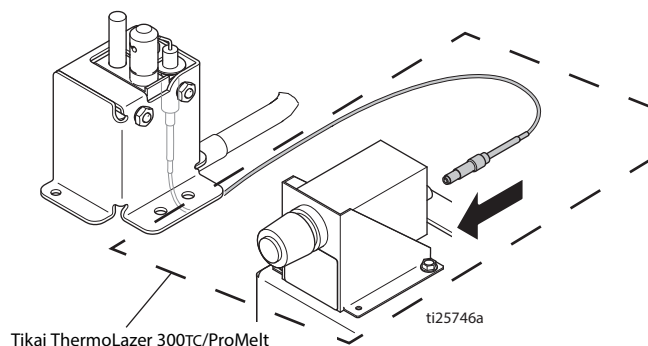


6. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) savienojiet ar platgala uzgali (421).

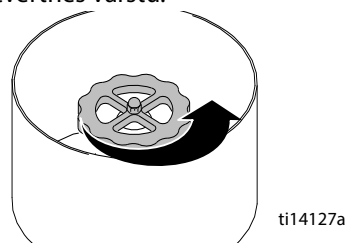


7. **Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:**  
Izvelciet elektroda vadu cauri vada uzmai.

8. **Tikai ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Pievienojiet elektroda pievadu pie impulsa aizdedzes.



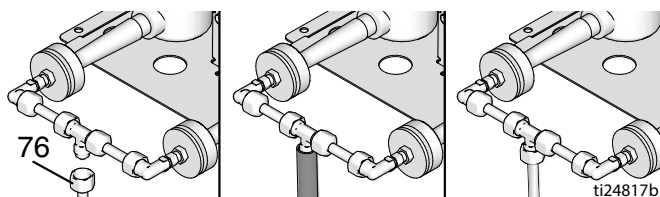
9. Pievienojiet atpakaļ šļūteni un atgrieziet LP gāzes tvertnes vārstu.



10. Pārbaudiet, vai pabeigtajam agregātam nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu Eksploatācija).

## Katla galvenā degļa gāzes cauruļvadu tīrīšana

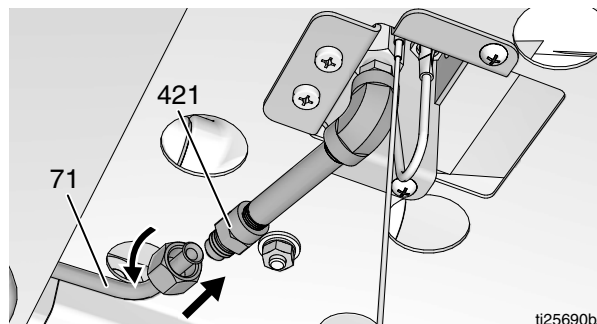
1. Atvienojiet gāzes caurules cauruļvadu (76) no gāzes caurules stiprinājuma trejgabala (165).
2. Uzlieciet gumijas šļūteni uz gāzes caurules trejgabala (165) un iepūtiet gaisu caurulē ar 2,1 bāru (30 psi) spiedienu.
3. Pievienojiet gāzes caurules cauruļvadu (76) atpakaļ pie gāzes caurules stiprinājuma trejgabala (165).



Attēlā ThermoLazer 300TC/ProMelt

## Katla palīgdegļa gāzes cauruļvadu tīrīšana

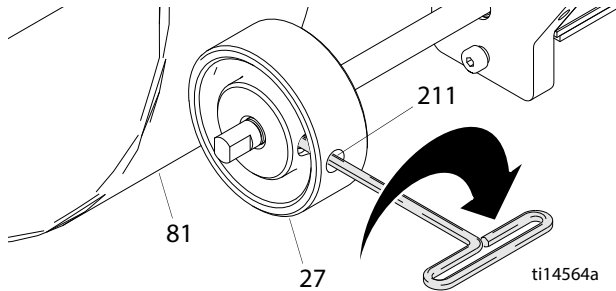
1. Gāzes vadošo cauruļvadu (71) atvienojiet no platgala uzgaļa (421) Grieziet tikai gāzes vadošā cauruļvada uzgriezni (71) tā, lai platgala uzgalis (421) nekustētos.
2. Gumijas šļūteni ievietojiet virs platgala uzgaļa (421) un caurulē nodrošiniet 2,1 bāru (30 psi) gaisa spiedienu.
3. Gāzes cauruļvadu (71) savienojiet ar platgala uzgali (421).



## Lodišu dozatora riteņa fiksēšana

Lai pareizi dozētu lodītes, dzenošajam ritenim (27) jāatrodas tiešā saskarē ar riepu (81). Ja dzenošais ritenis (27) kļūst vaļīgs un/vai sākt slīdēt, ar sešskaldņu atslēgu pievelciet regulēšanas skrūvi (211).

**PIEZĪME.** Lai starp dzenošo riteni (27) un riepu (81) būtu pareiza saskare, nodrošiniet, lai gaisa spiediens vienmēr ir 4,14 bāri (60 psi).



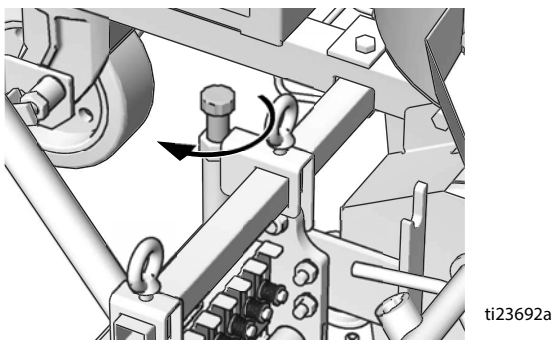
## Lodišu dozēšanas sprieguma regulēšana

(Tikai ThermoLazer 200TC)

Kad izlīdzinošā materiāla kaste ir nolaista, pagrieziet bultskrūvi/kloķi pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu elastības spēku.

Pārbaudiet, vai lodišu dozēšanas ritenis ir saistīts ar iekārtas riteni.

Novietojiet izlīdzinošā materiāla kasti stāvoklī STO. Pārbaudiet, vai lodišu dozatora ritenis nesaskaras ar iekārtas riteni. Ja tā ir, pagrieziet kloķi, lai samazinātu elastības spēku.

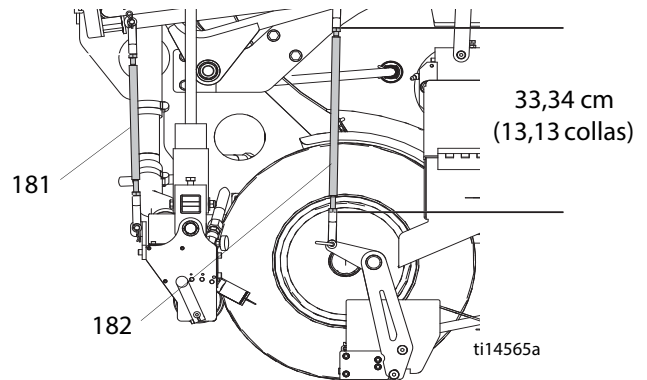


## Sakabes stieņa regulēšana

(tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt)

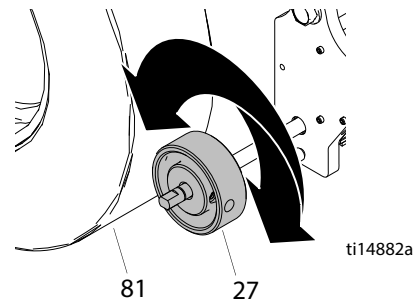
Sakabes stieņu regulēšanu var veikt, izņemot apskavas šķelttapu (268), apskavas tapu no apskavas (179), atskrūvējot uzgriežņus (128) un pēc tam pagriežot apskavu, kā nepieciešams, lai pagarinātu vai saīsinātu stieņa savienotājus.

Lai lodītes un termoplastiskais materiāls pareizi uzklātos, izlīdzinošā materiāla kastes sakabes stienim (182) jābūt 33,34 cm (13,13 collas) garam. Lai noteiktu sakabes stieņa pareizu garumu, nomēriet, kur uzgrieznis (128) saskaras ar apskavu (179).

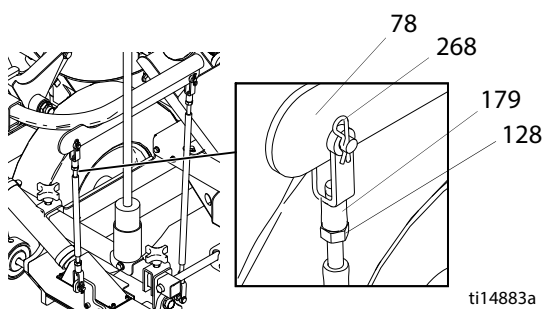


Noregulējiet lodišu kastes sakabes stieni (181) tā, lai lodišu kastes dzenošais ritenis (27) saskartos ar ThermoLazer riepu (81), kad izlīdzinošā materiāla kaste ir nolaista (bet ne atvērta). Lodišu kastes stienis (181) nedaudz jānospiež uz leju, kad apskavas tapu ievieto apskavā (179) un izvietošanas plāksnē (78).

1. Kad izlīdzinošā materiāla kaste ir nolaista (bet ne atvērta), ar roku pagrieziet lodišu kastes riteni.



2. Ja ritenis neliiek ThermoLazer rīpai griezties uz priekšu un atpakaļ, atskrūvējiet uzgriežņus (128), izņemiet apskavas šķelttapu (268), izņemiet apskavas tapu no apskavas (179) un pagrieziet apskavu (179) vienu apgriezīenu pretēji pulksteņrādītāja virzienam.



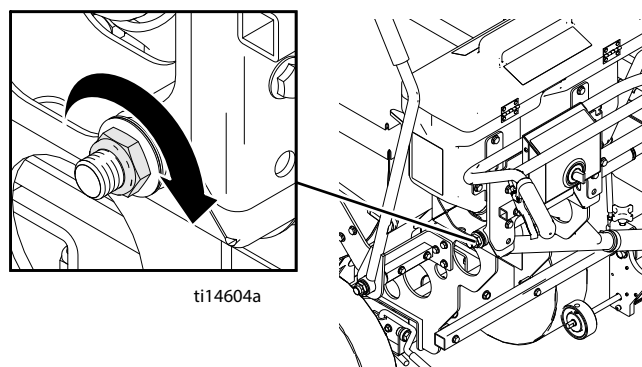
3. Pievienojiet apskavu atpakaļ pie izvietojanas plāksnes un vēlreiz pagriežiet lodišu kastes riteni, lai redzētu, vai pēc regulēšanas ThermoLazer riepa griežas uz priekšu un atpakaļ.
4. Turpiniet griezt apskavu 1/2 pagriezienu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz lodišu kastes ritenis griežoties liek ThermoLazer riepai griezties uz priekšu un atpakaļ.
5. Pēc galīgās regulēšanas pabeigšanas pieskrūvējiet uzgriezni (128) pie apskavas.

**PIEZĪME.** Sakabes stienis (182): Ja pārveidojat SmartDie par SmartDie II, izmantojiet Die Link Kit 24J714.

## Izlīdzinošā materiāla kastes/ lodišu dozatora spēka pievads

(Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Ja izlīdzinošā materiāla kastes/lodišu dozatora kastes spēka pievads nesaglabā stāvokli "nolaists un fiksēts", noregulējiet 3/4-16 kontruzgriezni, pagriežot pulksteņrādītāja virzienā par 1/4 līdz 1/2 pagriezienu vai tik daudz, lai spēka pievads vairs brīvi negriežtos.

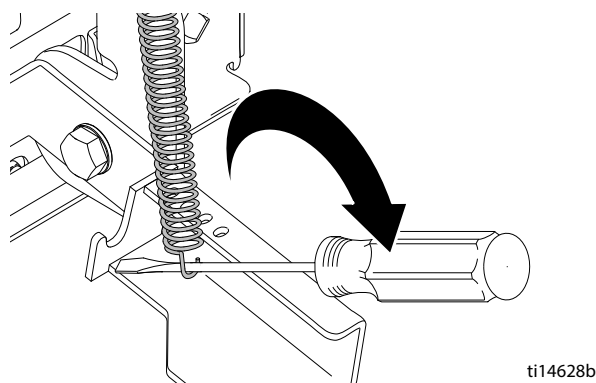


## Izlīdzinošā materiāla kastes šarnīra ass noslodze

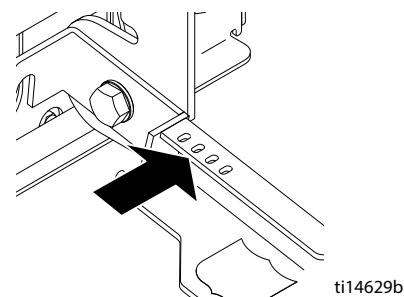
(Tikai ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Veiciet izlīdzinošā materiāla kastes šarnīra ass iepriekšēju noslogošanu, lai pārbaudītu, vai aizbīdnis pilnībā aizveras, paceļot izlīdzinošā materiāla kasti no zemes. Ja no izlīdzinošā materiāla kastes pēc aizvēršanas un pacelšanas krīt ārā materiāls, palieliniet noslodzi.

1. Atāķējiet kastes šarnīra ass atsperes apakšdaļu (199).



2. Pārvietojiet kastes šarnīra ass atsperes apakšdaļu vajadzīgajā atvērumā un pievienojiet atpakaļ. Atsperes pārvietošana uz iekšpusi samazinās noslodzi, bet atsperes pārvietošana uz ārpusi palielinās noslodzi.



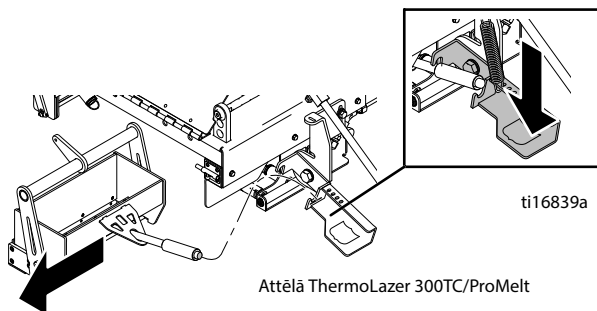
# Karbīda darbrata maiņa ierīcei Smart Die II (300TC/ProMelt)

## (Katrā pusē 1)

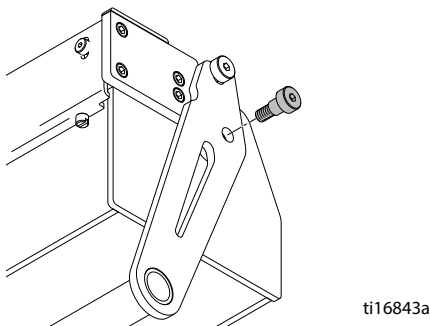
### PIEZĪME

Karbīda slīdņus drīkst nomainīt vienlaicīgi tikai vienā pusē. Ja noņem abus slīdņus, noregulējums būs zudis un Graco apstiprinātam speciālistam būs jāveic izlīdzinošā materiāla kastes atkārtota montāža.

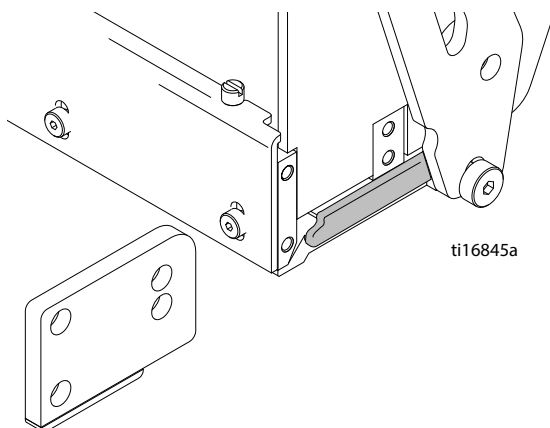
1. Noņemiet izlīdzinošā materiāla kasti.



2. Ar sešskaldņu atslēgu atskrūvējiet un izņemiet augšējo pulku (511) no šķērša (502).

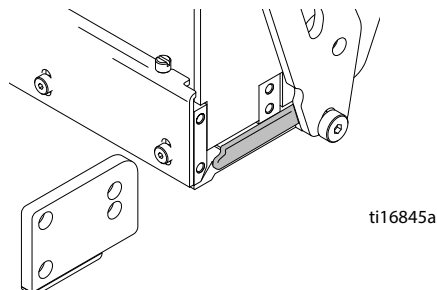


3. Apgrīziet iekārtu otrādi un ar sešskaldņu atslēgu izņemiet četras skrūves (513), plātni un presformas slīdni (504).

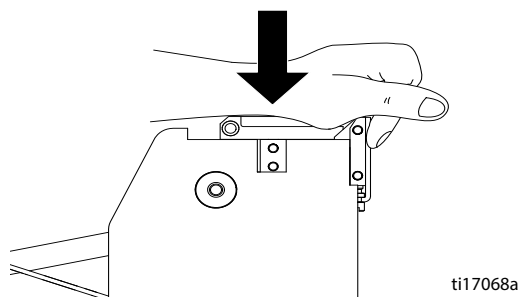


### Pievienošana

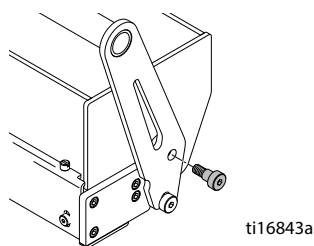
1. Uzklājiet smērvielu rievai, pa kuru pārvietojas slīdnis.



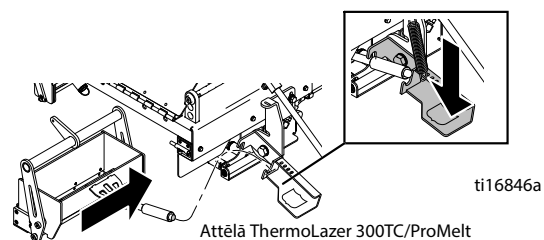
2. Nomainiet plātni, presformas slīdni (504) pret jaunu plātni, presformas slīdni. Skatiet rokasgrāmatu **Daļas 3A1321**.
3. Spiežot uz šķērsstieņa (506) uzreiz virs atbalsta stieņa (509), ar sešskaldņu atslēgu nomainiet un pieskrūvējiet četras skrūves (513). Spiešanas laikā starp šķērsstieni un atbalsta stieni nedrīkst būt sprauga.



4. Ar sešskaldņu atslēgunomainiet un pieskrūvējiet pulku (511) uz šķērša (502).



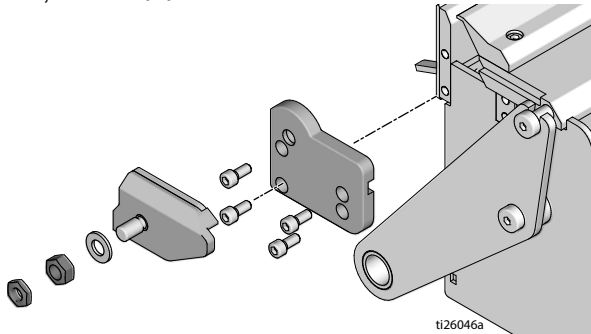
5. Pievienojiet izlīdzinošā materiāla kasti.



# Karbīda darbrata maiņa ierīcei FlexDie (200/200TC)

## Noņemšana

1. Noņemiet sijas vadības kārbu.
2. Apgrieziet lējēju ar augšpusi uz leju un izmantojiet 5/8" uzgriežņatslēgu, lai atskrūvētu uzgriežņus 17D593 un 105327.
3. Noņemiet lējēja darbratu 17D502 un 17D504.

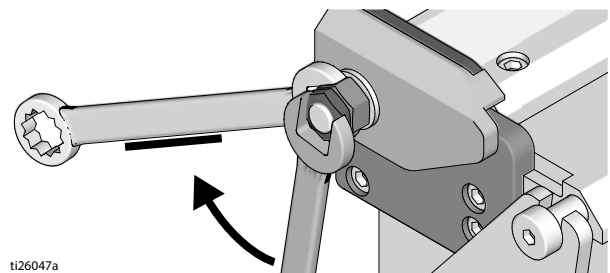


## Pievienošana

1. Karbīda darbrata iekšpusē uzklājiet smērvielu.
2. Liešanas darbratu nomainiet ar jaunu liešanas darbratu.
3. Ar divām 5/8" uzgriežņatslēgām pievelciet uzgriežņus.
  - a. Uzgriežņus 105327 pievelciet tā, lai lējēja darbrats tikai pieskartos grozāmajai plāksnei.
  - b. Turiet uzgriežņatslēgu, kas ir pie uzgriežņa 105327, bet ar otru 5/8" uzgriežņatslēgu pievelciet uzgriežņus 17D593.

**PIEZĪME.** Raugieties, lai pēc uzgriežņu pievilkšanas lējēja darbrata rotācija nebūtu ierobežota.

4. Uzstādiet sijas vadības kārbu.



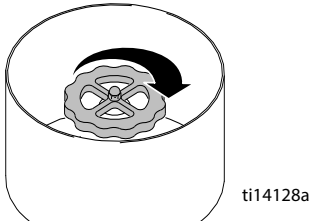


# Katla gāzes regulatora nomaiņa

## ThermoLazer 200/200TC

### Noņemšana

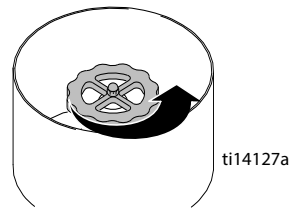
1. Aizveriet propāna tvertnes vārstu.



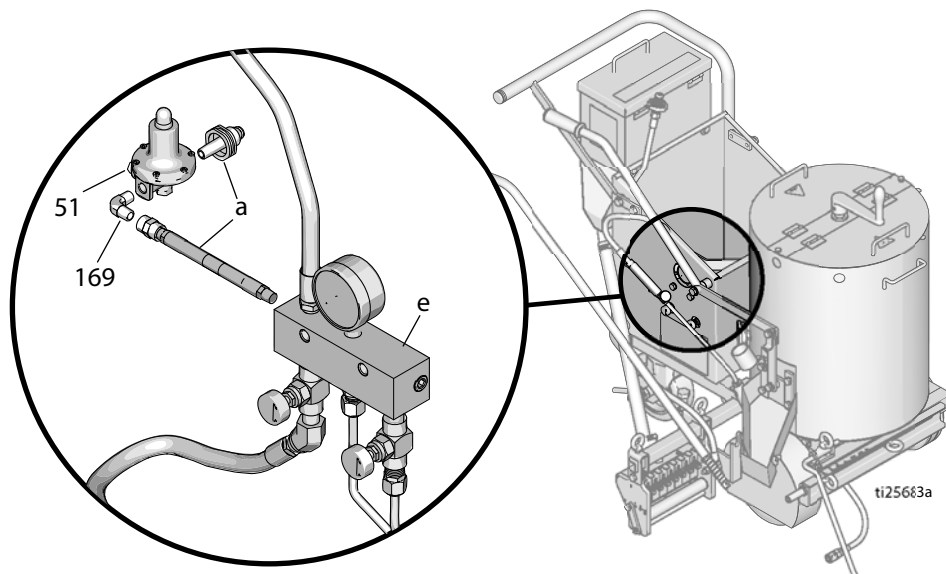
2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni (a) no propāna tvertnes.
3. Gāzes padeves šļūteni (a) atvienojiet no sazarota caruļvada (e).

### Pievienošana

1. Uzklājiet cauruļu hermētiķi un gāzes padeves šļūteni (a) savienojiet ar sazarotu caruļvadu (e).
2. Gāzes padeves šļūteni (a) savienojiet ar propāna tvertni (a).
3. Atveriet propāna tvertnes vārstu.



4. Pārbaudiet, vai nav noplūdes.
5. Pārbaudiet manometra PSI rādījumu. Manometram jārāda  $3 \text{ PSI} \pm 1$ . Ja ir vairāk par 4 PSI, nedaudz atveriet dedzekļa vārstu un pārbaudiet vēlreiz.

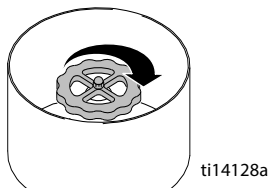


Zīm. 1

## ThermoLazer 300Tc

### Noņemšana

1. Aizveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni no propāna tvertnes.
3. Atvienojiet gāzes cauruli (118) no stiprinājuma (410).
4. Atskrūvējiet caurulītes mezglu (408, 409, 410, 415) no līkuma (401).
5. Atskrūvējiet gāzes regulatoru (10) no caurulītes līkuma (142).
6. Atskrūvējiet gāzes regulatoru (10) no stiprinājuma (64).

### Pievienošana

1. Uzklājiet stiprinājumam (64) cauruļu blīvētāju un ieskrūvējiet jaunā gāzes regulatorā (10). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.

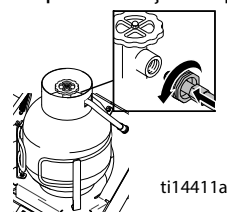
**PIEZĪME:** Pārbaudiet, vai pie stiprinājuma (64) ir pievienots regulatora savienojums OUT (ĀRĀ).  
**Skatiet Zīm. 2.**

2. Uzklājiet caurulītes līkumam (142) cauruļu blīvētāju un ieskrūvējiet jaunā gāzes regulatorā (10). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.

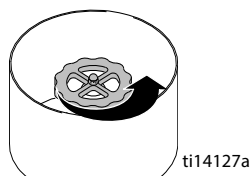
**PIEZĪME:** Pārbaudiet, vai pie caurulītes līkuma (142) ir pievienots regulatora savienojums IN (IEKŠĀ).

**Skatiet Zīm. 2.**

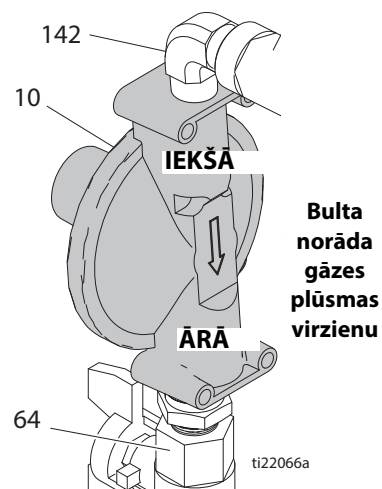
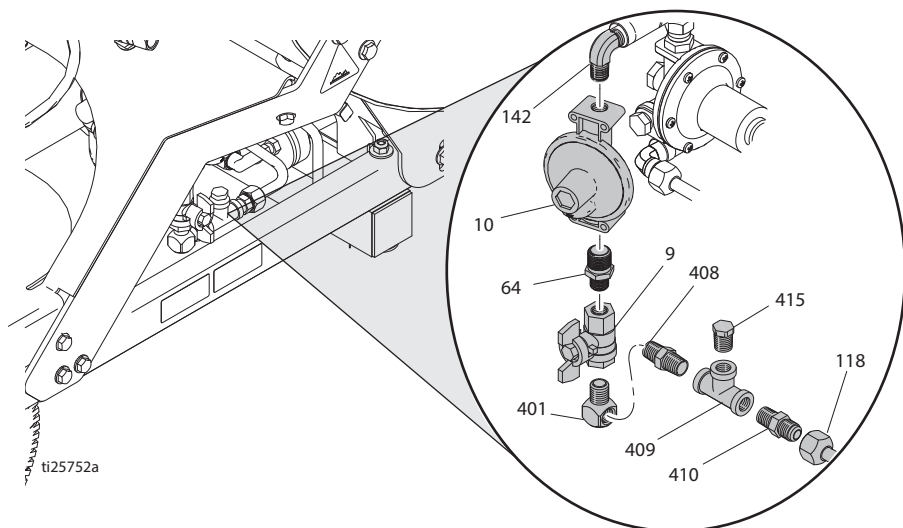
3. Uzklājiet stiprinājumam (408) cauruļu blīvētāju un ieskrūvējiet līkumā (401).
4. Pievienojiet gāzes cauruli (118) pie stiprinājuma (410). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.
5. Pievienojiet gāzes padeves šļūteni pie propāna tvertnes.



6. Atveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



7. Pārbaudiet, vai gāzes cauruļvadiem nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).

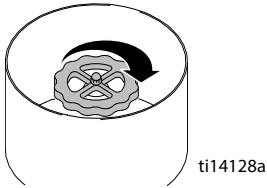


Zīm. 2

# ThermoLazer ProMelt

## Noņemšana

1. Aizveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni no propāna tvertnes.
3. Atskrūvējiet manometru (402) no trejgabala (409).
4. Atvienojiet gāzes cauruli (118) pie stiprinājuma (410).
5. Atskrūvējiet caurulītes mezglu (408, 409, 410) no līkuma (401).
6. Šarnīrsavienojumu (323) atskrūvējiet no caurules izliekuma (142).
7. Gāzes regulatoru (10) atskrūvējiet no fittinga (64).

## Pievienošana

1. Cauruļu hermētiķi uzklājiet uz fittinga (64) un ieskrūvējiet to gāzes regulatorā (10). Grieziet savienojumu, līdz tas ir gāznecaurlaidīgs.

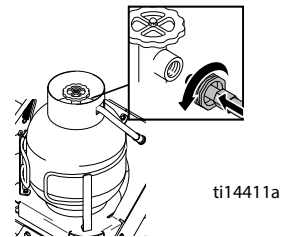
**PIEZĪME:** Raugieties, lai regulatora IZEJAS savienojums būtu savienots ar fittingu (64). **Skatiet Zīm. 3.**

2. Šarnīrsavienojumu (323) uzskrūvējiet uz caurules izliekuma (142). Grieziet savienojumu, līdz tas ir gāznecaurlaidīgs.

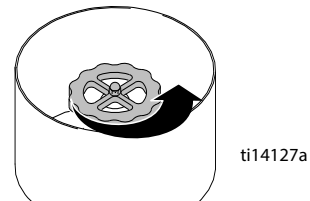
3. Uz fittinga (408) uzklājiet cauruļu hermētiķi un cauruļu mezglu (408, 409, 410) ieskrūvējiet izliekumā (401). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.

**PIEZĪME:** Piezīme: raugieties, lai regulatora IEKŠĒJAIS savienojums būtu savienots ar caurules līkumu (142). **Skatiet Zīm. 3.**

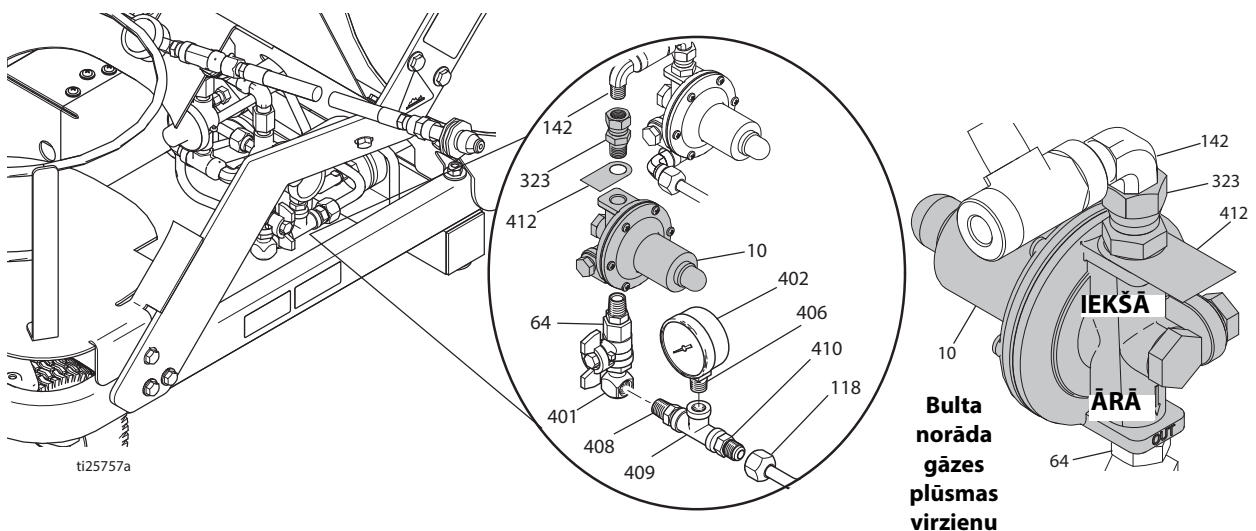
4. Uz caurvadizolatora (406) uzklājiet cauruļu hermētiķi. Ieskrūvējiet manometru (402) no trejgabala (409). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.
5. Pievienojiet gāzes cauruli (118) pie stiprinājuma (151). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.
6. Pievienojiet gāzes padeves šļūteni pie propāna tvertnes.



7. Atveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



8. Pārbaudiet, vai gāzes cauruļvadiem nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).



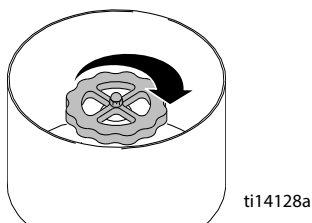
Zīm. 3

# Dedzekļa un izlīdzinošā materiāla degļu gāzes regulatora nomaiņa

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Noņemšana

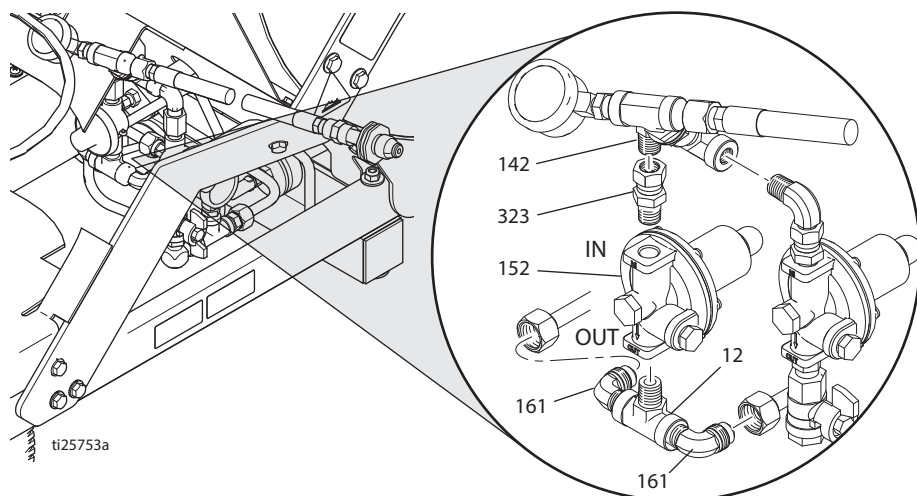
1. Aizveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni no propāna tvertnes.
3. Atvienojiet gāzes cauruļvadu pie lejupstraumes caurules likumiem (161).
4. Šarnīrsavienojumu (323) atskrūvējiet no spiediena plūsmas caurules izliekuma (142).
5. Atskrūvējiet gāzes regulatoru (152) no stiprinājuma (323).
6. Atskrūvējiet un noņemiet gāzes regulatoru (152) no augšupplūdes caurules likuma (142).

## Pievienošana

1. Uzklājiet cauruļu hermētiķi uz lejupplūdes caurules trejgabala (12). Caurules trejgabalu (12) ar likumu (161) pieskrūvējiet pie gāzes regulatora (152). Grieziet savienojumu, līdz tas ir gāznecaurlaidīgs.
2. Uzklājiet stiprinājumam (323) cauruļu blīvētāju un ieskrūvējiet gāzes regulatorā (152). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.



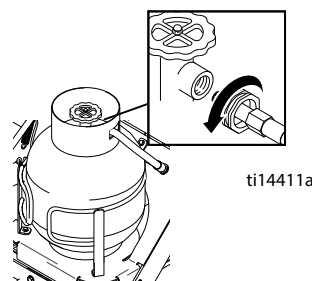
Zīm. 4

**PIEZĪME:** Raugieties, lai regulatora IEEJAS savienojums būtu savienots ar fittingu (323). **Skatiet Zīm. 4.**

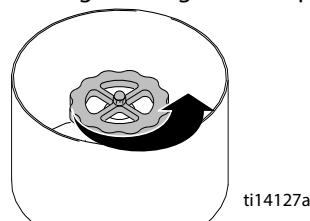
3. Šarnīrsavienojumu (323) uzskrūvējiet uz spiediena plūsmas caurules izliekuma (142), kas tagad ir savienots ar gāzes regulatoru (152). Grieziet savienojumu, līdz tas ir gāznecaurlaidīgs.

**PIEZĪME:** Pārbaudiet, vai pie caurulītes likuma (142) ir pievienots regulatora savienojums IN (IEKŠĀ). **Skatiet Zīm. 4.**

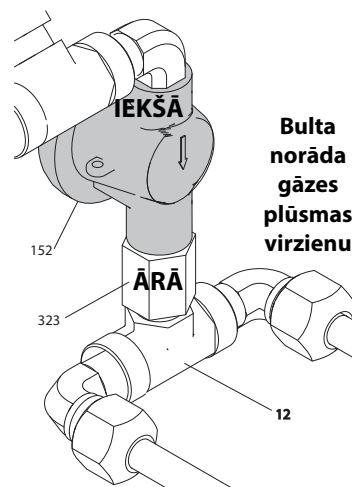
4. Pievienojiet gāzes cauruļvadu pie lejupstraumes caurules likumiem (161). Pagrieziet savienojumu, līdz tas ir gāzes necaurlaidīgs.
5. Pievienojiet gāzes padeves šļūteni pie propāna tvertnes.



6. Atveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



7. Pārbaudiet, vai gāzes cauruļvadiem nav gāzes noplūdes (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).

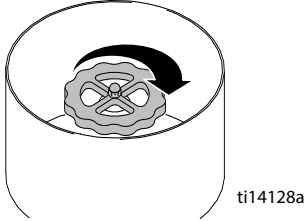


# Izlīdzinošā materiāla aizmugurējā degļa mezgls

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Noņemšana

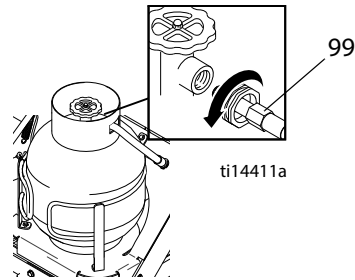
1. Aizveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



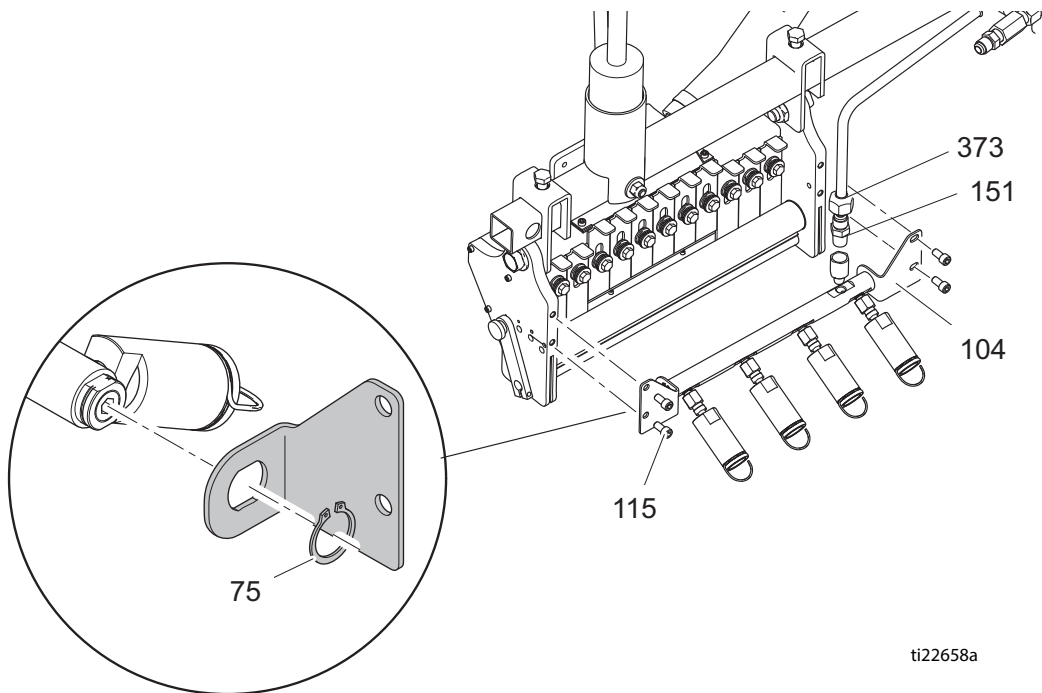
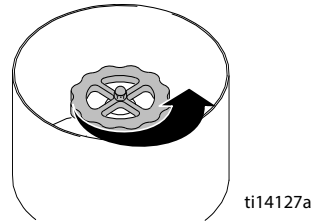
2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni no propāna tvertnes (99).
3. Atvienojiet gāzes cauruli (373) pie vārsta stiprinājuma (151). **Skatiet Zīm. 5.**
4. Izņemiet gāzes degļa stiprinājumu virknes konsoles fiksatorus (104, 109). Atskrūvējiet sešas skrūves (115). **Skatiet Zīm. 5.**
5. Noņemiet degļa mezglu.
6. Noņemiet sprostgredzenus (75) no gāzes kolektora. **Skatiet Zīm. 5.**

## Pievienošana

1. Ievietojiet degļa kolektoru stiprinājuma konsolē (104, 109). Nostipriniet ar sprostgredzeniem (75). **Skatiet Zīm. 5.**
2. Piestipriniet degļa mezglu stiprinājuma konsoli pie lodīšu dozatora.
3. Pievienojiet degļa šļūteni (98) pie vārsta stiprinājuma (151).
4. Pievienojiet gāzes padeves šļūteni (99) pie propāna tvertnes.



5. Atveriet manuālo slēgvārstu uz propāna tvertnes.



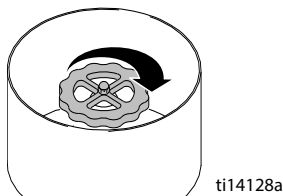
Zīm. 5

# Izlīdzinošā materiāla priekšējā degļa mezgls

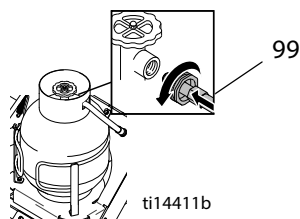
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

## Noņemšana

1. Aizveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.

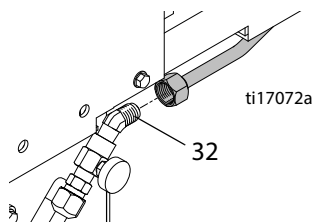


2. Atvienojiet gāzes padeves šļūteni no propāna tvertnes.

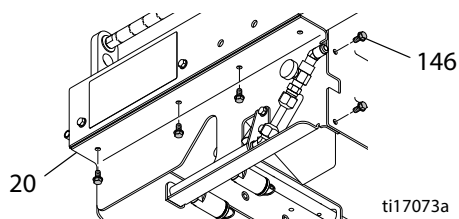


3. Izņemiet izlīdzinošā materiāla kasti no izlīdzinošā materiāla karkasa (skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**).

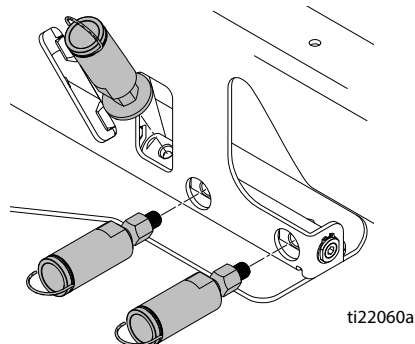
4. Atvienojiet gāzes cauruli ar 45° līkumu (32).



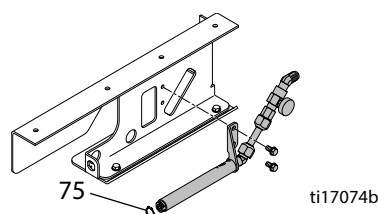
5. Atskrūvējiet priekšējā izlīdzinošā materiāla karkasa fiksatorus (146) un noņemiet priekšējo karkasu (20).



6. Izņemiet izlīdzinošā materiāla degļus.



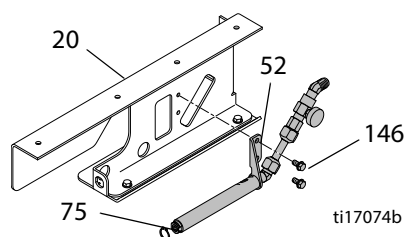
7. Noņemiet gāzes kolektora sprostgredzenu (75).



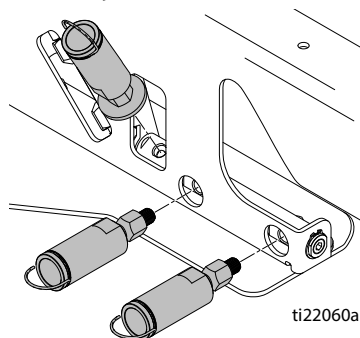
8. Atskrūvējiet gāzes kolektora (mazāk degļu) stiprinājuma konsoles fiksatorus (146) un izņemiet degļa mezglu (mazāk degļu) no priekšējā izlīdzinošā materiāla karkasa (20).

## Pievienošana

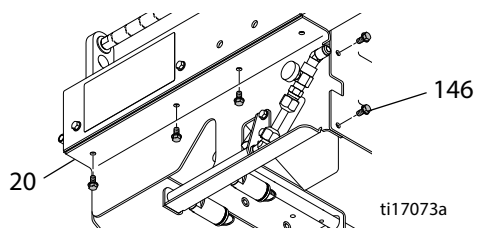
1. Ievietojiet gāzes kolektoru (mazāk izlīdzinošā materiāla degļu) konsoles balsteņa kolektorā (52) un ar fiksatoriem (146) pieskrūvējiet gāzes kolektora stiprinājuma konsoli pie priekšējā izlīdzinošā materiāla karkasa (20).



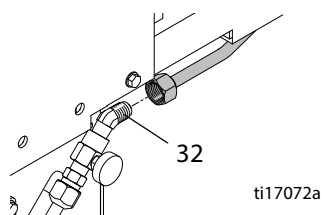
2. Ievietojiet izlīdzinošā materiāla degļus.



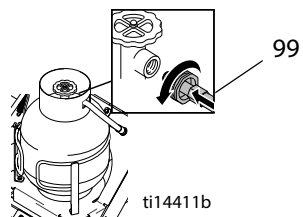
3. Piestipriniet gāzes kolektora sprostgredzenu (75).
4. Piestipriniet priekšējā izlīdzinošā materiāla karkasu (20) pie izlīdzinošā materiāla karkasa. Nostipriniet ar fiksatoriem (146).



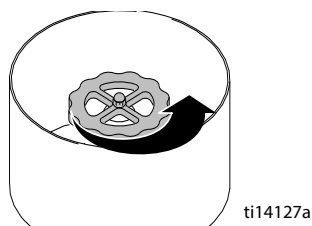
5. Pievienojiet gāzes cauruli pie 45° likuma (32).



6. Pievienojiet gāzes padeves šūteni (99) pie propāna tvertnes.



7. Atveriet manuālo gāzes slēgvārstu uz propāna tvertnes.



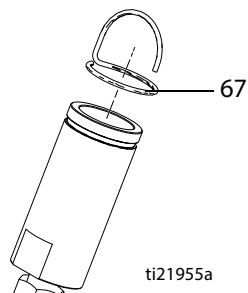
# Izlīdzinošā materiāla deglis

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

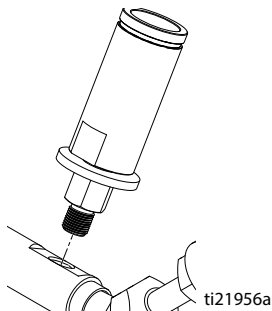
## Vertikālais priekšējais izlīdzinošā materiāla deglis (1)

### Noņemšana

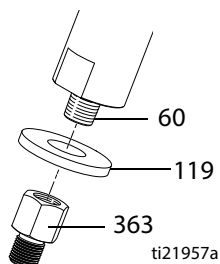
1. Noņemiet izlīdzinošā materiāla degļa liesmas indikatoru (67).



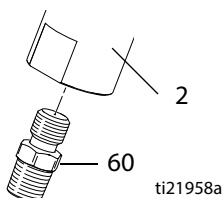
2. Atskrūvējiet izlīdzinošā materiāla degli un uzgali no gāzes kolektora.



3. Atskrūvējiet adaptera stiprinājumu (363) no uzgaļa stiprinājuma (60). Noņemiet paplāksni no uzgaļa (119).

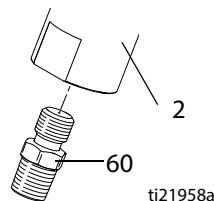


4. Atskrūvējiet uzgaļa stiprinājumu (60) no izlīdzinošā materiāla degļa (2).

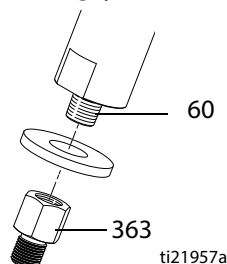


### Pievienošana

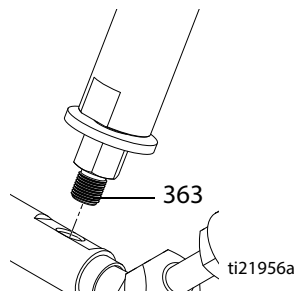
1. Uzklājiet augstas temperatūras vītņu blīvētāju uz 3/8-16 uzgaļa (60) vītņiem un ieskrūvējiet deglī (2). **PIEZĪME:** Uzgaļa gals ar mazāko atvērumu jāieskrūvē izlīdzinošā materiāla deglī.



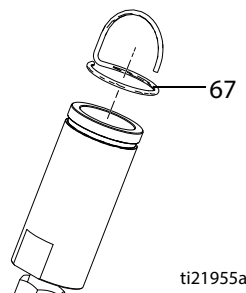
2. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz uzgaļa (60) stiprinājuma 1/8 collu ASV standarta vītnes un uzskrūvējiet uz adaptera stiprinājuma (363). Novietojiet paplāksni uz uzgaļa (60).



3. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz adaptera stiprinājuma (363) 1/8 collu ASV standarta vītnes un ieskrūvējiet gāzes kolektorā.



4. Uzlieciet izlīdzinošā materiāla degļa liesmas indikatoru (67).



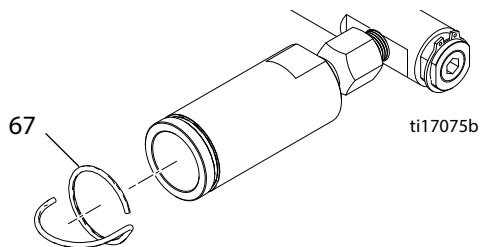


# Izlīdzinošā materiāla deglis

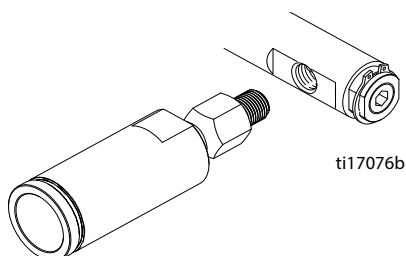
## Horizontālais(-ie) izlīdzinošā materiāla deglis(-ļi)

### Noņemšana

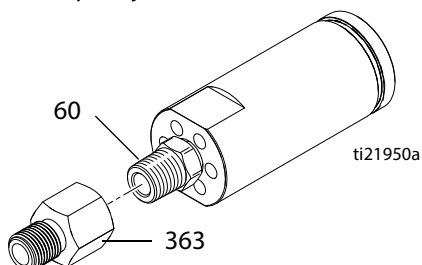
1. Noņemiet izlīdzinošā materiāla degļa liesmas indikatoru (67).



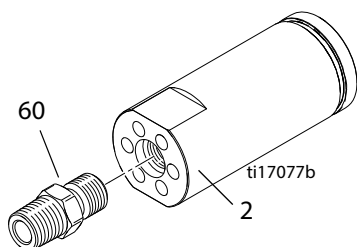
2. Atskrūvējiet izlīdzinošā materiāla degli un uzgali no gāzes kolektora.



3. Atskrūvējiet adaptera stiprinājumu (363) no uzgaļa stiprinājuma (60).

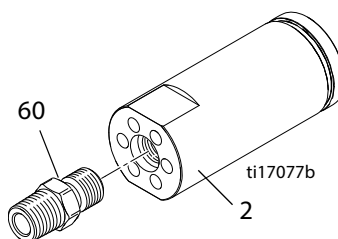


4. Atskrūvējiet uzgaļa stiprinājumu (60) no izlīdzinošā materiāla degļa (2).

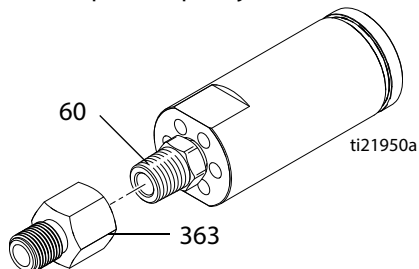


### Pievienošana

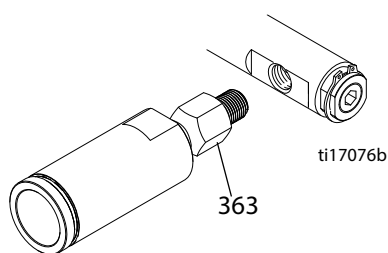
1. Uzklājiet augstas temperatūras vītņu blīvētāju uz 3/8-16 uzgaļa (60) vītņiem un ieskrūvējiet degli (2). **PIEZĪME.** Uzgaļa gals ar mazāko atvērumu jāieskrūvē izlīdzinošā materiāla deglī.



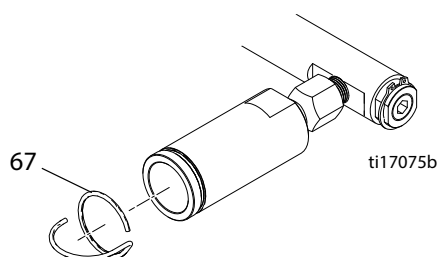
2. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz uzgaļa (60) stiprinājuma 1/8 collu ASV standarta vītnes un uzskrūvējiet uz adaptera stiprinājuma (363).



3. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz adaptera stiprinājuma (363) 1/8 collu ASV standarta vītnes un ieskrūvējiet gāzes kolektorā.



4. Uzlieciet izlīdzinošā materiāla degļa liesmas indikatoru (67).



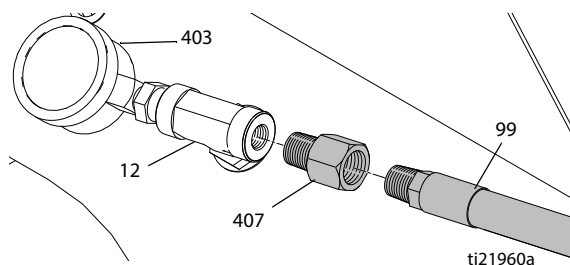
## Galvenais gāzes filtrs (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

### Noņemšana

1. Atskrūvējiet filtra stiprinājumu (403) no trejgabala (12).
2. Atskrūvējiet stiprinājumu (407) no šļūtenes (99).

### Uzstādīšana

1. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz 1/4 collu ASV standarta šļūtenes (99) un uzskrūvējiet uz filtra stiprinājuma (407).
2. Uzklājiet cauruļu blīvētāju uz 1/4 collu ASV standarta filtra stiprinājuma (403) un ieskrūvējiet trejgabalā (12).
3. Pārbaudiet, vai gāzes cauruļvadiem nav noplūdes. (Skatīt rokasgrāmatu **Ekspluatācija**.)



## Izlīdzinošā materiāla degļa filtrs

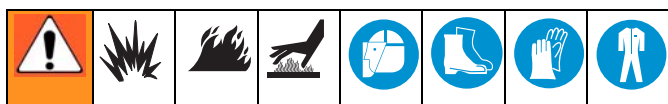
### Noņemšana

1. Skatiet sadaļu "Izlīdzinošā materiāla degļa noņemšana" 32. lpp.

### Uzstādīšana

1. Skatiet sadaļu "Izlīdzinošā materiāla degļa uzstādīšana" 32. lpp.

# Traucējumu meklēšana





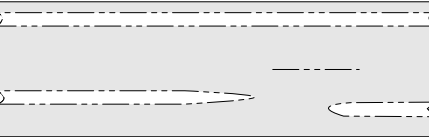

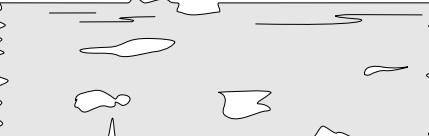
| Problēma   | Iemesls   | Bojājumu novēršana  |
|--|---|---|
| Katla palīgdegļis neaizdegas vai pārstāj degt              | Maz gāzes vai tukša LP gāzes tvertne                                | Ievietojiet pilnu tvertni.  |
|  | Gāzes padeves šļūtene nav pievienota pie tvertnes                   | Pievienojiet gāzes padeves šļūteni.   |
|  | Aizvērts LP gāzes tvertnes slēgvārsts                               | Atveriet LP gāzes tvertnes slēgvārstu.  |
|  | Aizvērts manuālais gāzes slēgvārsts                                 | Atveriet manuālo gāzes slēgvārstu.  |
|  | Gāzes cauruļvadiem ir noplūde vai tie ir atvienoti                  | Pārbaudiet, vai nav gāzes noplūdes. Pievienojiet un pieskrūvējiet stiprinājumus.  |
|  | Katla gāzes drošības vārsta pārslēgs nav pareizā stāvoklī           | Pagrieziet pārslēgu stāvoklī "PILOT" un līdz galam iestumiet iekšā (skatīt rokasgrāmatu <b>Ekspluatācija</b> ).                 |
|  | Termoelementam nav pietiekams laiks, lai uzsiltu                    | Skatīt rokasgrāmatu <b>Ekspluatācija</b> .  |
|  | Katla palīgaizdedzes akumulatoram zems jaudas līmenis               | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|  | Nepareiza katla palīgaizdedzes elektroda spraugu                    | Noregulējiet spraugu (skatīt 11. lpp.).   |
|  | Nepareizs liesmas augstums un/vai gāzes spiediens                   | Noregulējiet liesmu un spiedienu (skatīt rokasgrāmatu Remonts).   |
|  | Spēcīgs vējš nopūš liesmu   | Novietojiet ThermoLazer vietā, kur nav spēcīgs vējš. Aizveriet degļa apskates atveres.  |
|  | Aizsērējis degļis un/vai gāzes cauruļvadi                           | Iztīriet atvērumus un cauruļvadus. Izolējiet visus gāzes regulatorus, ja cauruļvadu tīriet ar saspiestu gaisu (skatīt 6. lpp.). |
|  | Katla gāzes drošības vārsts nedarbojas pareizi                      | Nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi (skatīt 6. lpp.).   |
|  | Termoelements nedarbojas pareizi                                    | Nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi (skatīt 12. lpp.).  |
|  | Katla palīgaizdedzes elektroda zemējuma vads nav pareizi pievienots | Notīriet savienojumus un piestipriniet atkārtoti. Nomainiet zemējuma vadu, ja tas ir bojāts.                                    |
| Katla palīgaizdedzes elektroda zemējuma vadam ir īsslēgums | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).                 |   |
| Katla palīgaizdedze nedarbojas pareizi                     | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).                 |   |
| Katla degļa regulators nedarbojas pareizi                  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).                 |   |
| Katla degļi izslēdzas pirms materiāla izkušanas            | Materiāla līmenis ir zems   | Ievietojiet katlā materiālu. Tiklīdz materiāla līmenis sasniegs termometru, šī problēma neatkārtosies.                          |
| Tikai ProMelt  | Pārmērīgas temperatūras drošības slēdzis nedarbojas pareizi         | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |

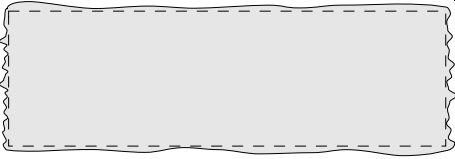

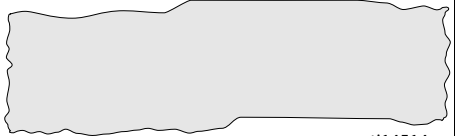

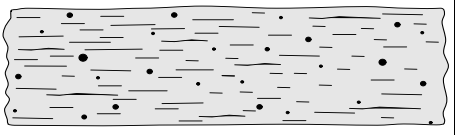
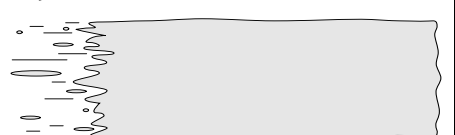
| Problēma  | Iemesls   | Bojājumu novēršana  |
|---|---|---|
| Katla galvenie degļi neiedegas vai nedeg pareizi                        | Katla gāzes drošības vārsta pārslēgs nav pareizā stāvoklī   | Pagrieziet pārslēgu stāvoklī ON (IESLĒGTS) (skatīt rokasgrāmatu <b>Ekspluatācija</b> ).   |
|   | Katla temperatūras regulētāja ripa iestatīta zemākā temperatūrā nekā materiāla temperatūra                  | Pagrieziet katla temperatūras regulētāja ripu uz temperatūru, kas ir par 13,9 °C (25 °F) augstāka nekā materiāla temperatūra.           |
|   | Katla gāzes drošības vārsts nedarbojas pareizi  | Skatiet rokasgrāmatu <b>Remonts</b> un nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi.   |
|   | Aizsērējis deglis un/vai gāzes cauruļvadi   | Iztīriet atvērumus un cauruļvadus. Izolējiet visus gāzes regulatorus, ja cauruļvadu tīriet ar saspiestu gaisu (skatīt 20. lpp.).        |
|   | Katla temperatūras regulētājs nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Gāzes cauruļvadi ir atvienoti   | Pievienojiet un nostipriniet iet šļūtenes stiprinājumus. Pārbaudiet, vai nav gāzes noplūdes.  |
|   | Nepareizs liesmas augstums un/vai gāzes spiediens   | Noregulējiet liesmu un spiedienu (skatīt 18. lpp.).   |
|   | Katla gāzes drošības vārsta pārslēgs nav pareizā stāvoklī   | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
| Katla galvenie degļi neizslēdzas  | Katla temperatūras regulētāja ripa nav pagriezta uz iestatījumu, kas ir zemāks nekā materiāla temperatūra   | Pagrieziet katla temperatūras regulētāja ripu uz iestatījumu, kas ir par 13,9 °C (25 °F) (minimums) zemāks nekā materiāla temperatūra.  |
|   | Katla temperatūras regulētājs nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Katla gāzes drošības vārsts nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi (skatīt 6. lpp.).   |
| Katla galvenais deglis neieslēdzas                                      | Katla temperatūras regulētāja ripa nav pagriezta uz iestatījumu, kas ir augstāks nekā materiāla temperatūra | Pagrieziet katla temperatūras regulētāja ripu uz iestatījumu, kas ir par 13,9 °C (25 °F) (minimums) augstāka nekā materiāla temperatūra |
|   | Katla temperatūras regulētājs nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Katla gāzes drošības vārsts nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi (skatīt 6. lpp.).   |
|   | Pārmērīgas temperatūras drošības slēdzis nedarbojas pareizi   | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
| Termometrs nerāda tādu pašu temperatūru, kā materiāla temperatūra katlā | Materiāls nav sasniedzis temperatūras regulētāja iestatīto punktu   | Ļaujiet, lai materiāls sasniedz ekspluatācijas temperatūru.   |
|   | Materiāls nav pilnībā samaisīts   | Samaisiet materiālu.  |
|   | Vēsi vai vējaini apkārtējās vides apstākļi  | Pārvietojiet ThermoLazer uz vietu, kur nav vēsi, vējaini apstākļi. Izņemiet materiālu un pārbaudiet termometru.                         |
|   | Termometrs nav pareizi kalibrēts  | Kalibrējiet termometru (skatīt 10. lpp.).   |
|   | Katla temperatūras regulētājs nav pareizi kalibrēts   | Skatīt rokasgrāmatu Remonts un nomainiet daļu, ja to nevar kalibrēt (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).                                |
|   | Termometrs nedarbojas pareizi   | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Katla temperatūras regulētājs nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Katla gāzes drošības vārsts nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu, ja tā neiztur diagnosticēšanas pārbaudi (skatīt 6. lpp.).   |
|   | Nepareizs liesmas augstums un/vai gāzes spiediens   | Noregulējiet liesmu un spiedienu (skatīt 18. lpp.).   |

| Problēma  | Iemesls  | Bojājumu novēršana   |
|---|--|--|
| Izlīdzinošā materiāla kastes deglis neaizdegas, pārstāj degt vai nevar mainīt siltuma jaudu | Tukša LP gāzes tvertne   | Ievietojiet pilnu tvertni.   |
|   | Aizvērts LP gāzes tvertnes slēgvārsts  | Atveriet LP gāzes tvertnes slēgvārstu.   |
|   | Gāzes padeves šļūtene nav pievienota pie tvertnes                                      | Pievienojiet gāzes padeves šļūteni.  |
|   | Gāzes cauruļvadiem ir noplūde vai tie ir atvienoti                                     | Pārbaudiet, vai nav gāzes noplūdes. Pievienojiet un pieskrūvējiet stiprinājumus.   |
|   | Degļa regulators/ liesmas plūsmas regulēšanas vārsts nedarbojas pareizi                | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).  |
|   | Aizsērējis degļa uzgalis   | Notīriet vai nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
| Dedzeklis neaizdegas  | Degļa mezgls nedarbojas pareizi  | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).  |
|   | Tukša LP gāzes tvertne   | Ievietojiet pilnu tvertni.   |
|   | Aizvērts LP gāzes tvertnes slēgvārsts  | Atveriet LP gāzes tvertnes slēgvārstu.   |
|   | Dedzekļa manuālais slēgvārsts ir aizvērts  | Atveriet dedzekļa manuālo slēgvārstu.  |
|   | Gāzes padeves šļūtene nav pievienota pie tvertnes                                      | Pievienojiet gāzes padeves šļūteni.  |
|   | Gāzes cauruļvadiem ir noplūde vai tie ir atvienoti                                     | Pārbaudiet, vai nav gāzes noplūdes. Pievienojiet un pieskrūvējiet stiprinājumus.   |
| Maisītāja palaišanas kloķi ir grūti pakustināt  | Dedzekļa mezgls nedarbojas pareizi   | Nomainiet daļu (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).  |
|   | Materiāls ir auksts  | Ļaujiet, lai materiāls sasniedz ekspluatācijas temperatūru.  |
|   | Fitingi ir nodiluši  | Nomainiet fittingus (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Nepieciešams ieeļļot sakabes lodīšu stieni   | Pievienojiet smērvielu.  |
| ControlFlow™ aizbīdņa vārstu grūti atvērt vai aizvērt                                       | Starp maisītāju un katlu iestrēgušas nevēlamas daļiņas                                 | No katla izņemiet materiālu un <b>UZMANĪGI</b> atbrīvojiet un izņemiet nevēlamās daļiņas.  |
|   | Zema materiāla temperatūra   | Uzsildiet materiālu līdz ekspluatācijas temperatūrai. Pārbaudiet, vai termometrs brīvi kustās.   |
|   | Aizbīdnis iekšēries virzītājos   | Pārbaudiet, vai virzītājos nav lieks materiāls. Sasildiet pēc nepieciešamības un izņemiet lieko materiālu. Uzklājiet smērvielu, lai ieeļļotu virzītājus. |
| ControlFlow aizbīdņa vārstam ir noplūde   | Fitingi ir nodiluši  | Nomainiet fittingus (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).   |
|   | Aizbīdnis nav aizvērts līdz galam  | Aizveriet aizbīdni līdz galam.   |
| No izlīdzinošā materiāla kastes krīt ārā materiāls  | Aizbīdņa atvērumā iestrēgušas nevēlamas daļiņas  | <b>UZMANĪGI</b> atbrīvojiet un izņemiet nevēlamās daļiņas.   |
|   | Izlīdzinošā materiāla kastes izvades atvērumā ir nevēlamas daļiņas                     | <b>UZMANĪGI</b> atbrīvojiet un izņemiet nevēlamās daļiņas.   |
|   | Izlīdzinošā materiāla kaste ir netīra  | <b>UZMANĪGI</b> notīriet kasti. Visām kustīgajām daļām jābūt tīrām.  |
|   | Nepareizs izvietošanas plāksnes sakabes garums   | Noregulējiet garumu (skatīt 21. lpp.).   |
|   | Nepareizi noregulēts Izlīdzinošā materiāla kastes/lodīšu dozatora kastes spēka pievads | Noregulējiet sviru (skatīt 21. lpp.).  |
|   | Nodilis izlīdzinošā materiāla kastes šķērsstienis                                      | Nomainiet aizbīdni (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).  |
| Nodilusi izlīdzinošā materiāla kastes šķērsstienī atdura                                    | Nomainiet tekni (skatīt rokasgrāmatu <b>Daļas</b> ).                                   |  |

| Problēma  | Iemesls  | Bojājumu novēršana  |
|---|--|---|
| Pārmērīga materiāla uzkrāšanās, sākot un beidzot presēšanu            | Izlīdzinošā materiāla kaste nav noregulēta līdz ar zemi            | Skatīt rokasgrāmatu <b>Ekspluatācija</b> .  |
|   | Izlīdzinošā materiāla kaste ir atvērta, kad ThermoLazer nekustās   | Sasakņojiet ThermoLazer un izlīdzinošā materiāla kastes kustību.  |
|   | Izlīdzinošā materiāla kastes izvades atvērumā ir nevēlamas daļiņas | <b>UZMANĪGI</b> atbrīvojiet un izņemiet nevēlamās daļiņas.  |
|   | Izlīdzinošā materiāla kaste ir netīra                              | <b>UZMANĪGI</b> notīriet kasti. Visām kustīgajām daļām jābūt tīrām.   |
| Lodītes neizdalās vai izdalās nevienmērīgi                            | Zems lodīšu līmenis lodīšu piltuvē                                 | Piepildiet lodīšu piltuvi.  |
|   | Lodīšu dozatora aizvars ir ciet                                    | Atveriet aizvaru, kā nepieciešams, lai iegūtu vajadzīgo struktūras platumu.   |
|   | Lodīšu dozatora dzenošais ritenis nav sasaistīts                   | Nostipriniet lodīšu dozatora riteni (skatīt 21. lpp.).  |
|   | Lodīšu dozatora dzenošais ritenis izslīd                           | Pieskrūvējiet. Pārbaudiet gaisa spiedienu (skatīt 21. lpp.).  |
|   | Lodīšu dozatora izvades atvērumā ir gruži                          | Izņemiet gružus.  |
|   | Gruži uz ThermoLazer riepas vai lodīšu dozatora riteņa             | Izņemiet gružus.  |
|   | Lodītēs ir mitrums   | Izņemiet mitrās lodītes. Izzāvējiet piltuvi, lodīšu šļūteni un lodīšu dozatoru. Piepildiet piltuvi ar sausām lodītēm. |
| Lodītes neizvadās vajadzīgajā plūsmas ātrumā                          | Lodīšu dozatora plūsmas ātrums nav pareizi iestatīts               | Pagrieziet plūsmas ātruma sviru pareizajā stāvoklī.   |
|   | Lodīšu dozatora dzenošais ritenis izslīd                           | Pieskrūvējiet riteni un pārbaudiet riepas spiedienu (skatīt 21. lpp.).  |
|   | Lodīšu dozatora aizvars nav atvērts pilnībā                        | Atveriet aizvaru pilnībā.   |
|   | Lodītēs ir mitrums   | Izņemiet mitrās lodītes. Izzāvējiet piltuvi, lodīšu šļūteni un lodīšu dozatoru. Piepildiet piltuvi ar sausām lodītēm. |
|   | Mitra ceļa virsma  | Ļaujiet izžūt ceļa virsmas mitrumam.  |
|   | Nelīdzena ceļa virsma  | Izlīdziniet ceļa virsmu.  |
|   | Lodīšu dozatorā ir maz materiāla                                   | Ievietojiet materiālu lodīšu piltuvē.   |
| Izlīdzinošā materiāla kasti ir grūti pastumt, kad tā atrodas uz zemes | Izlīdzinošā materiāla kaste nav pareizi noregulēta                 | Skatīt rokasgrāmatu <b>Ekspluatācija</b> .  |

## Materiāla uzklāšana

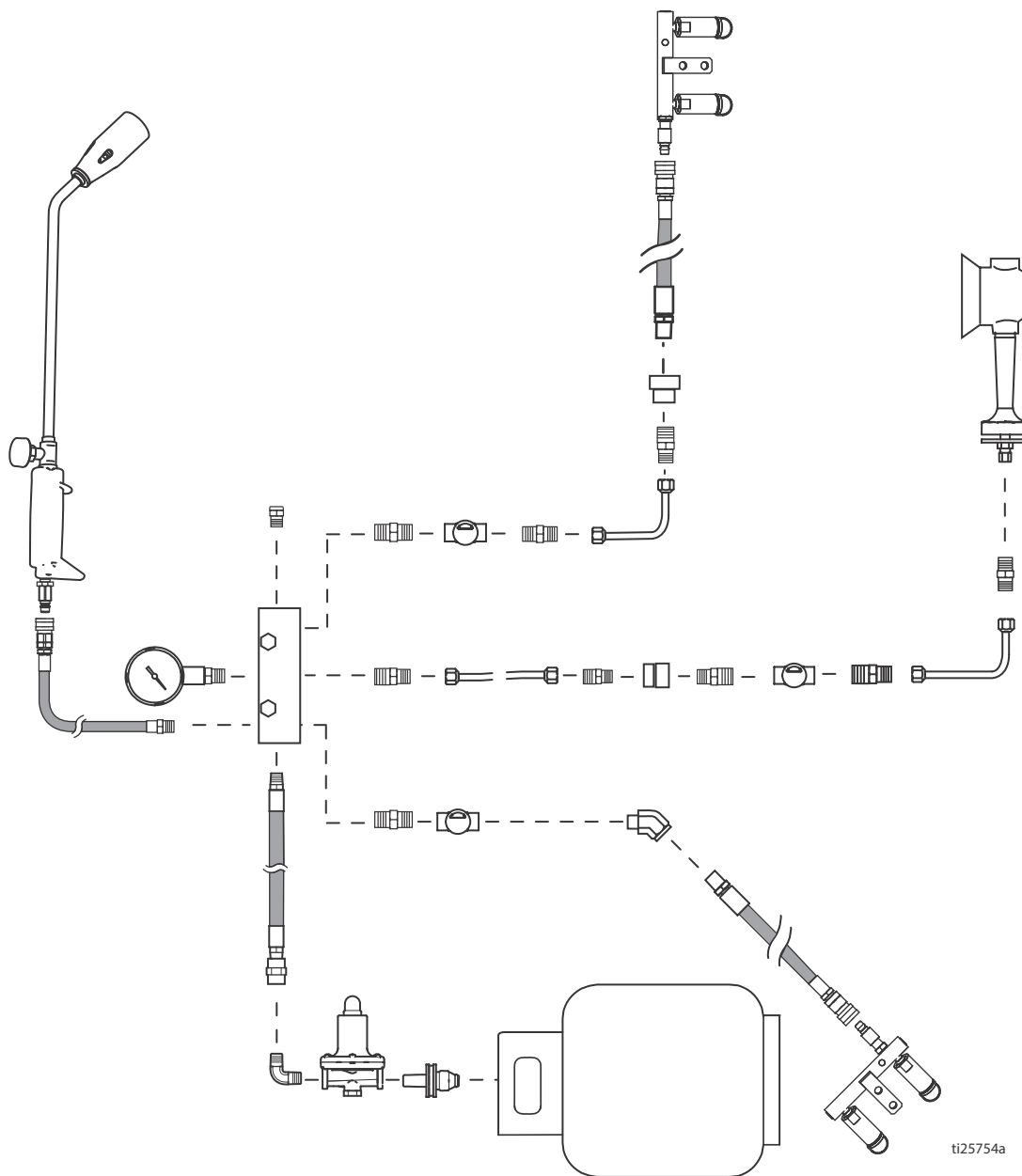
| Problēma   | Iemesls   | Bojājumu novēršana   |
|--|---|--|
| Presējot nelidzenas līnijas malas  | Izlīdzinošā materiāla kaste ir netīra   | <b>UZMANĪGI</b> notīriet kasti. Izvades atvēršanai un izlīdzinošā materiāla kastes plātnes slīdņiem jābūt tīriem.  |
|  | Auksta materiāla temperatūra  | Uzsildiet materiālu, kā nepieciešams.  |
|  | Marķēšanas ātrums pārāk liels   | Samaziniet ThermoLazer ātrumu.   |
| Presējot nelidzena materiāla virsma  | Materiāls ir pārkaršis  | Samaziniet karstumu.   |
|  | Mitra ceļa virsma   | Ļaujiet izžūt ceļa virsmas mitrumam.   |
|  | Nelidzena ceļa virsma   | Izlīdziniet ceļa virsmu.   |
|  | Izlīdzinošā materiāla kastē ir maz materiāla  | Ievietojiet materiālu izlīdzinošā materiāla kastē.   |
| <b>PIEMĒRI:</b>  |   |  |
| <p><b>Pareizi uzklājot līnijas</b>, tās būs pilnas, taisnas, ar asām malām, pareizu krāsu, biezumu un platumu, spēcīgu sasaistīšanos ar zemi un ar vienmērīgu atstarotspēju.</p>  <p>ti14507a</p> |   |  |
| <p>Nepietiekama pielipšana (materiāls deformējas līnijas sākumā)</p>  <p>ti14508a</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Materiāla temperatūra ir pārāk zema</li> <li>ThermoLazer ātrums ir pārāk liels</li> <li>Uz ceļa ir gruži</li> <li>Virsmas temperatūra ir pārāk auksta</li> </ul>                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Paaugstiniet materiāla temperatūru.</li> <li>Samaziniet ThermoLazer ātrumu.</li> <li>Notīriet gružus no ceļa.</li> <li>Gaidiet, kamēr palielināsies virsmas temperatūra.</li> </ul>                             |
| <p>Nelidzena un grambaina līnija</p>  <p>ti14509a</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Uz virsmas ir gruži</li> <li>Garoza no pārkaršēta materiāla</li> <li>Izlīdzinošā materiāla kastē ir iekērušies gruži</li> <li>Materiāls nepārklāj augstākos punktus uz ceļa</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Notīriet gružus no virsmas.</li> <li>Samaziniet materiāla temperatūru.</li> <li>Iztīriet gružus no izlīdzinošā materiāla kastes.</li> <li>Noregulējiet izlīdzinošā materiāla kastes līnijas biezumu.</li> </ul> |
| <p>Līnijā ir gāzes burbuļi</p>  <p>ti14510a</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Uz virsmas ir mitrums vai šķīdinātājs</li> <li>Materiāls ir pārkaršēts</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Notīriet šķīdinātāju no virsmas.</li> <li>Samaziniet materiāla temperatūru.</li> </ul>  |
| <p>Līnijai ir nelidzenas malas un plaisas</p>  <p>ti14511a</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Materiāla temperatūra ir pārāk zema</li> <li>ThermoLazer ātrums ir pārāk liels</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Paaugstiniet materiāla temperatūru.</li> <li>Pagaidiet, kamēr apkārtējās vides apstākļi samazinās mitrumu.</li> <li>Samaziniet ThermoLazer ātrumu.</li> </ul>   |

| Problēma  | Iemesls   | Bojājumu novēršana  |
|---|---|---|
| Uzpūtusies, noapaļota līnija<br><br>ti14512a                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>Materiāla temperatūra ir pārāk augsta</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Samaziniet materiāla temperatūru.</li> </ul>   |
| Materiāla līnijai ir dubultas malas<br><br>ti14513a                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>Nelīdzena ceļa virsma</li> <li>Izlīdzinošā materiāla kaste nevienmērīgi pārvietojas pa pamatni</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Klājiet uz līdzenas ceļa virsmas.</li> <li>Noņemiet gružus no izlīdzinošā materiāla kastes sviras stieņa.</li> <li>Pārbaudiet/nomainiet bojātu izlīdzinošā materiāla kastes sviras stieni/sviras asi.</li> </ul>   |
| Līnija ir viļņaina<br><br>ti14514a                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Liels ceļa virsmas izliekums</li> <li>Nepareiza ThermoLazer darbība</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Uzklājiet tā, lai izliekums neietekmē uzklāšanu.</li> <li>Izmantojiet pareizu uzklāšanas metodi (piemēram, mēģiniet bloķēt pagrieziena riteni).</li> </ul>   |
| Līnija ir saplaisājusi<br><br>ti14515a                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ceļa virsma ir saplaisājusi</li> <li>Termisks spriegums no pārkaršanas</li> <li>Materiāls uzklāts pārāk auksts</li> <li>Materiāls uzklāts pārāk plāni</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Salabojiet plaisas.</li> <li>Samaziniet materiāla temperatūru.</li> <li>Palieliniet materiāla temperatūru.</li> <li>Samaziniet ThermoLazer ātrumu, lai uzklātu materiālu uzklātu biezāk.</li> </ul>  |
| Robainas malas un līnijas virsmā<br><br>ti14516a                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Materiāla temperatūra ir pārāk zema</li> <li>Materiāls ir pārkaršēts vai apdedzis</li> <li>Mitra ceļa virsma</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Paaugstiniet materiāla temperatūru.</li> <li>Samaziniet materiāla temperatūru.</li> <li>Gaidiet, līdz ceļa virsma ir sausa.</li> </ul>   |
| Robaini līnijas gali; materiāls pil starp līnijām<br><br>ti14517a | <ul style="list-style-type: none"> <li>Izlīdzinošā materiāla kaste pilnībā neizveras</li> <li>Izlīdzinošā materiāla kastē ir ieķērušies gruži</li> <li>Nodilis izlīdzinošā materiāla kastes šķērsstienis</li> <li>Nodilusi izlīdzinošā materiāla kastes teknes šķērsstieņa atdura</li> <li>Virsmas temperatūra ir pārāk auksta</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Notīriet izlīdzinošā materiāla kasti.</li> <li>Iztīriet gružus no izlīdzinošā materiāla kastes.</li> <li>Nomainiet izlīdzinošā materiāla kastes aizbidni.</li> <li>Nomainiet izlīdzinošā materiāla kastes tekni.</li> <li>Ļaujiet palielināties virsmas temperatūrai.</li> </ul> |

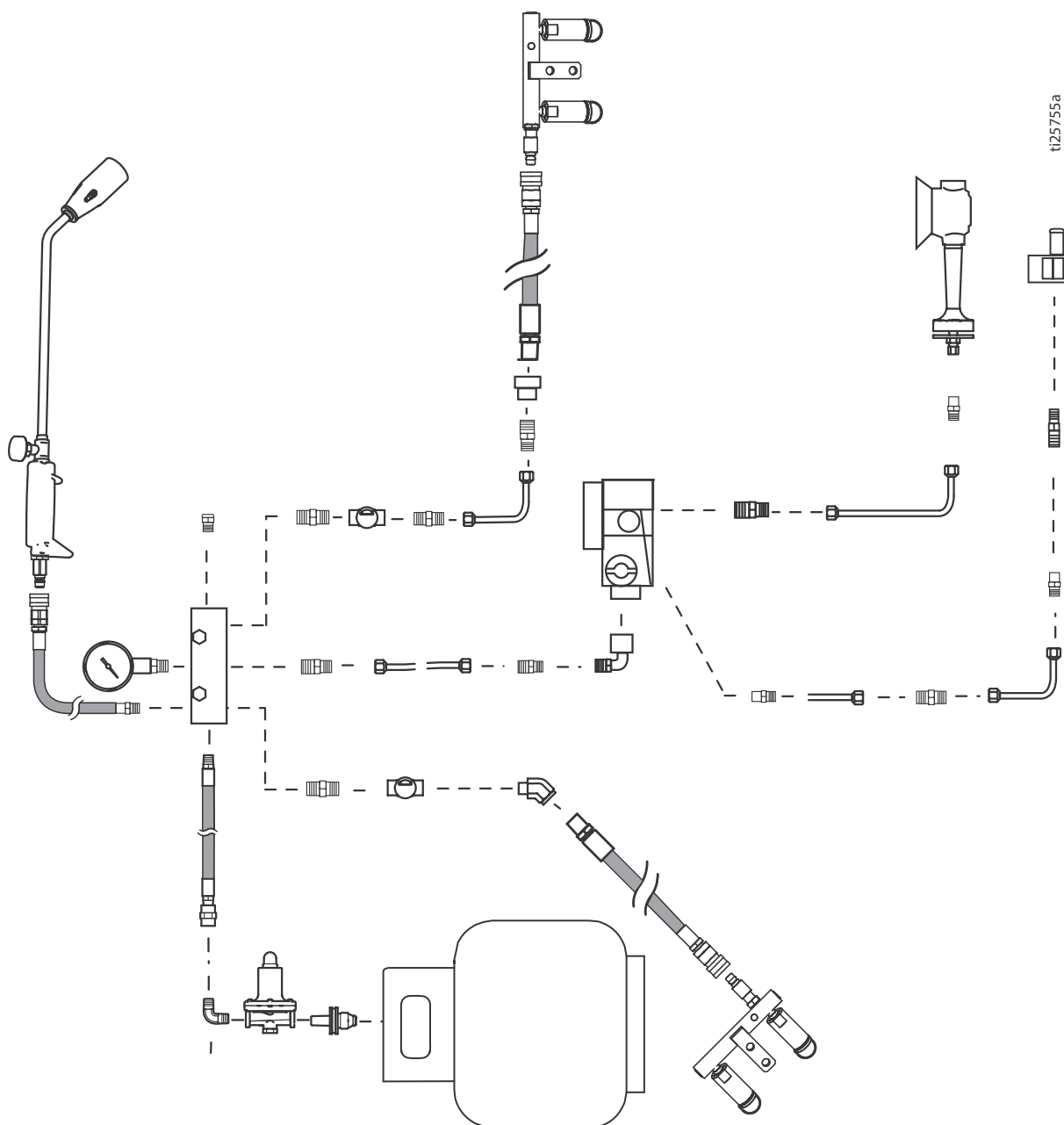


# Cauruļu shēma

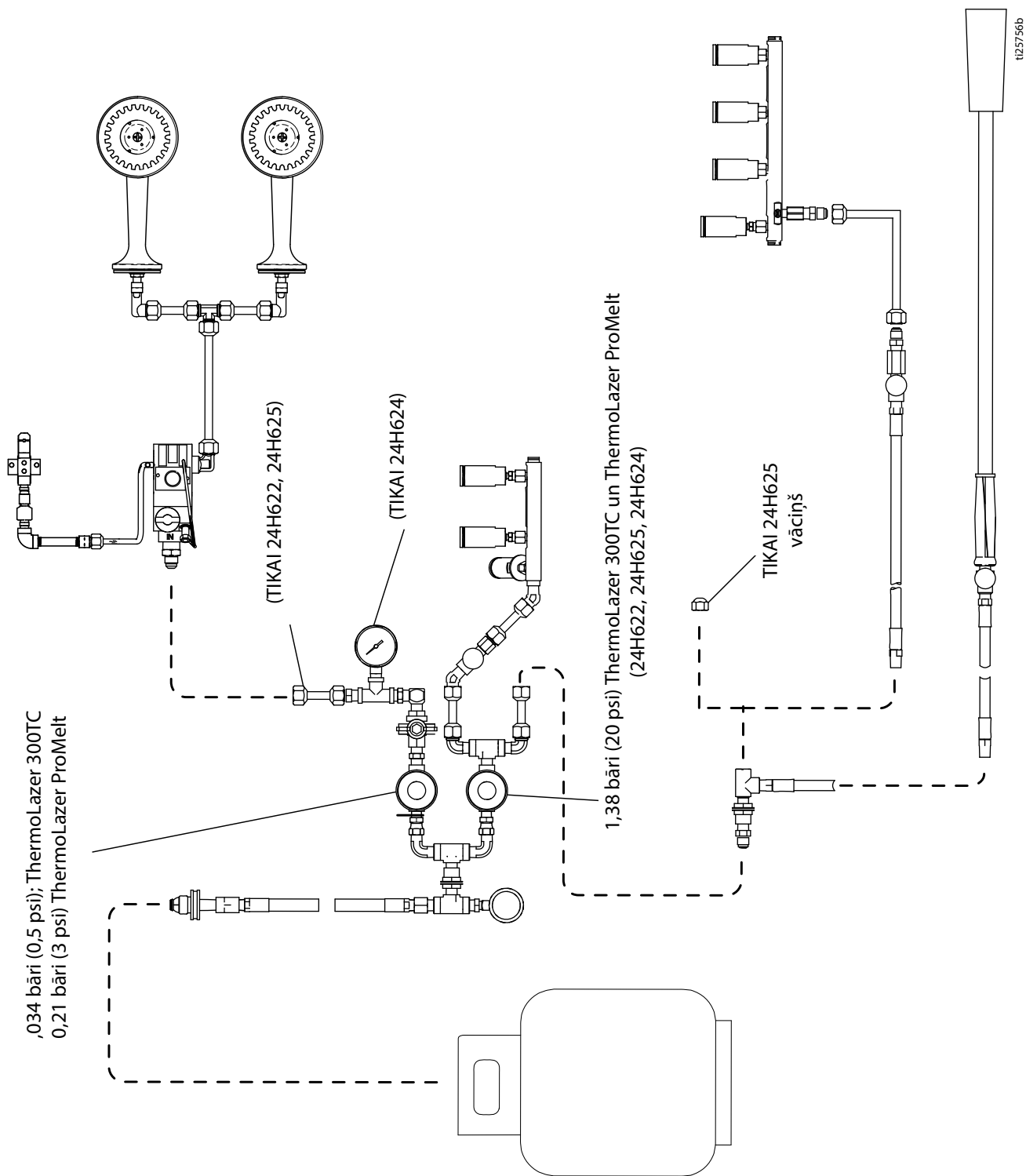
## ThermoLazer 200



# ThermoLazer 200Tc

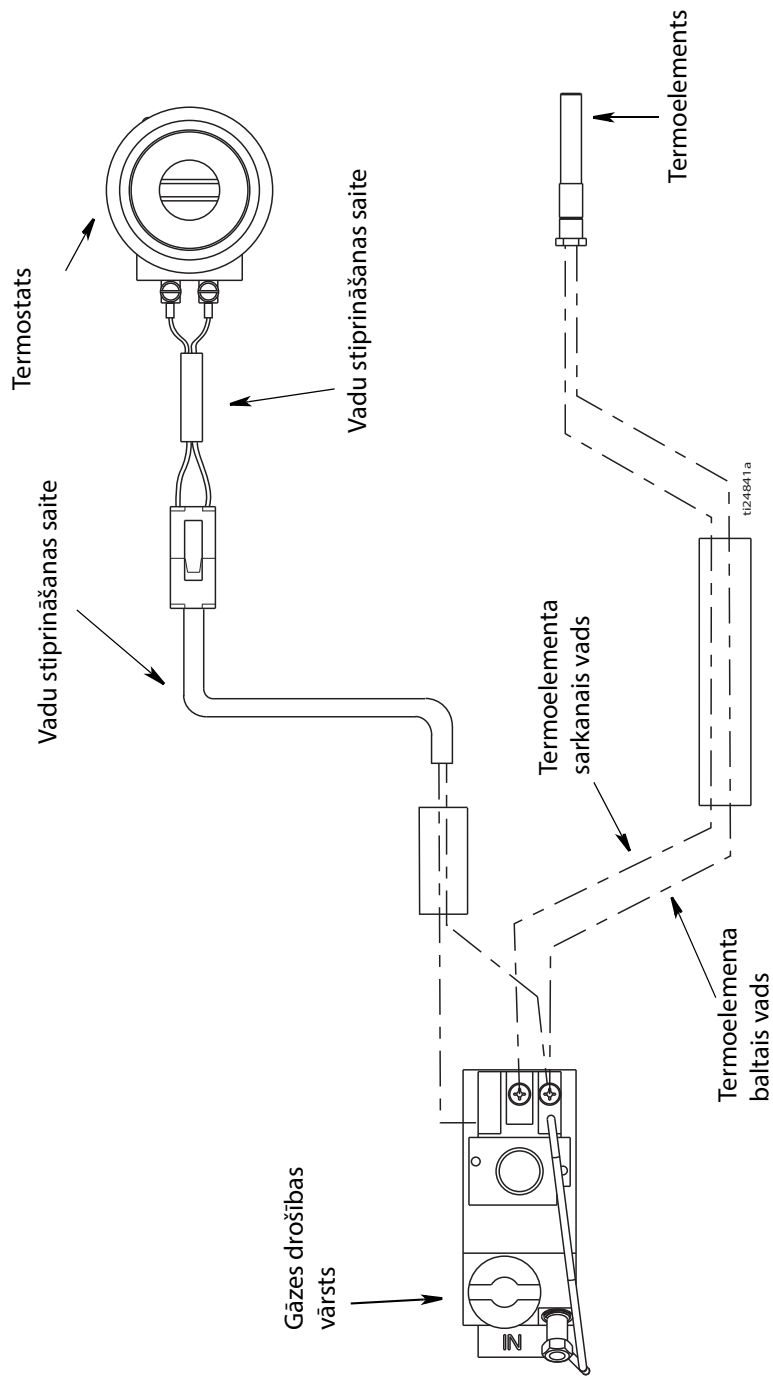


# ThermoLazer 300TC/ProMelt

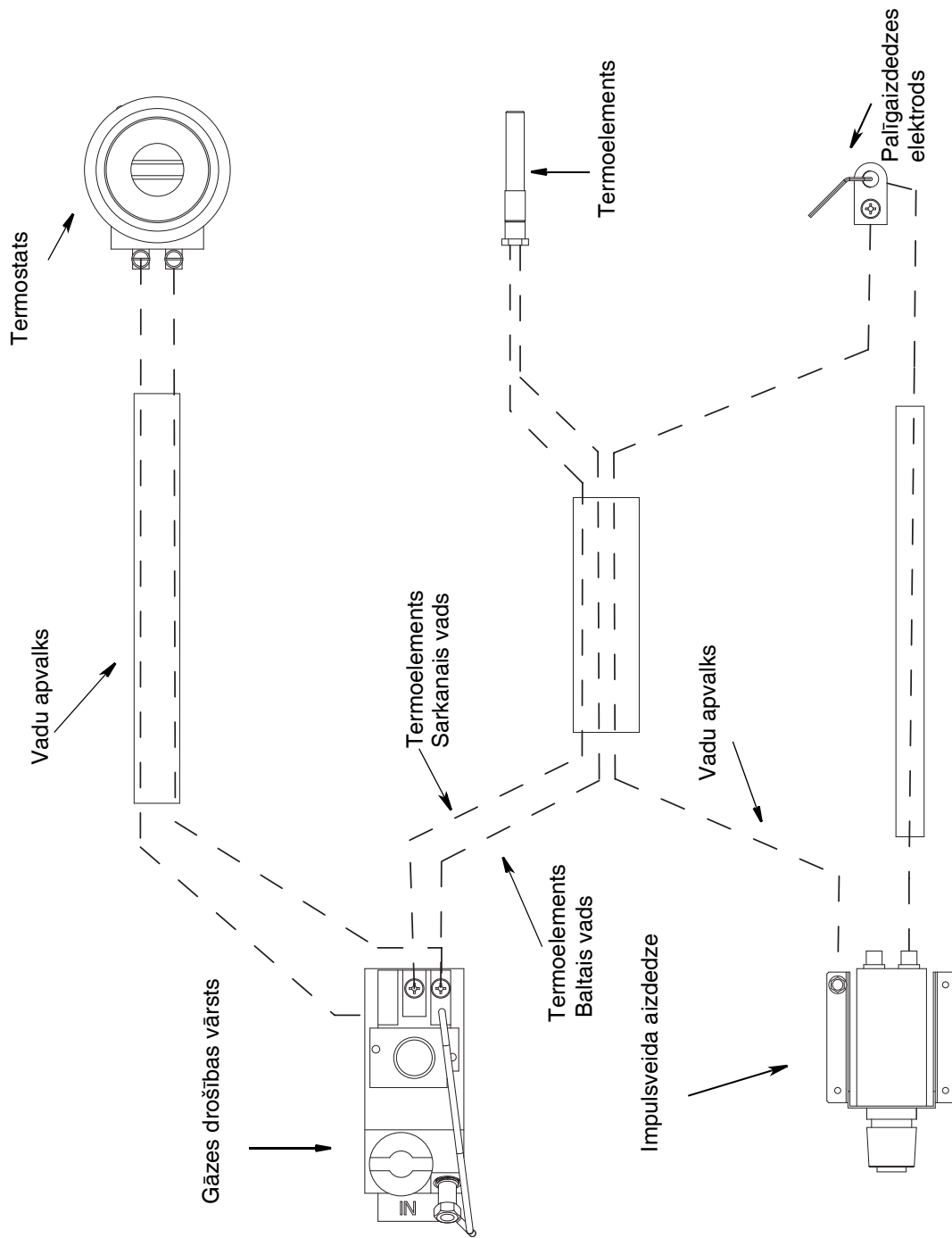


# Vadojuma shēma

## ThermoLazer 200Tc

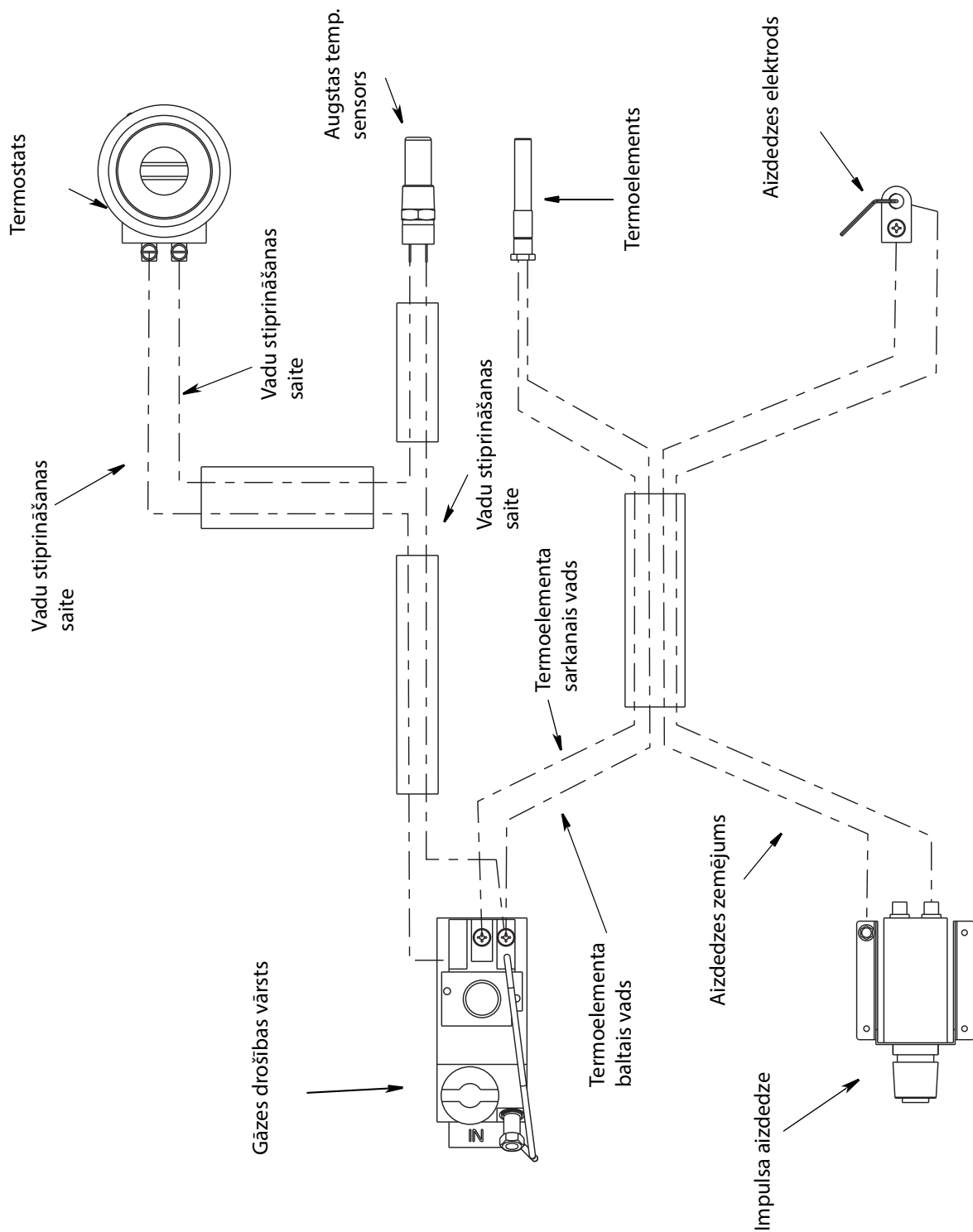


# ThermoLazer 300Tc



ti17214a

# ThermoLazer ProMelt



ti17084a

# Tehniskie dati

|  |   | ThermoLazer<br>200/200tc                                 | ThermoLazer 300tc  |   | ThermoLazer<br>ProMelt |
|--|---|--|--|---|------------------------|
|  |   | (24U280)<br>(24U281)                                     | ar aizmugurējo<br>apsildi<br>(24H622)  | bez<br>aizmugurējās<br>apsildes<br>(24H625) | (24H624)               |
|  | Degviela  | Sašķidrīnāta naftas gāze (LP gāze) (šķidrā propāna gāze) |  |   |                        |
|  | Gāzes padeves maksimālais spiediens - bāri (psi)                        | 17,24 (250)  |  |   |                        |
| Eksploatacija<br>Spiediens<br>bāri (psi)   | Katla deglis  | 0,21<br>(3)  | 0,034<br>(0,5)   | 0,034<br>(0,5)                              | 0,21<br>(3)            |
|  | Dedzeklis   | 0,21<br>(3)  | 1,38<br>(20)   | 1,38<br>(20)                                | 1,38<br>(20)           |
|  | Izlīdzinošā materiāla kastes priekšējie degļi                           | 0,21<br>(3)  | 1,38<br>(20)   | 1,38<br>(20)                                | 1,38<br>(20)           |
|  | Izlīdzinošā materiāla kastes aizmugurējie degļi                         | 0,21<br>(3)  | 1,38<br>(20)   | N/A<br>(nav pieejams)                       | 1,38<br>(20)           |
| Maksimālā karsēšana<br>Jauda<br>kW (Btu/h) | Katla degļi (degļu kopsumma)  | (1) 8,8<br>(30.000)                                      | (2) 8,8<br>(30.000)  | (2) 8,8<br>(30.000)                         | (2) 29,3<br>(100.000)  |
|  | Dedzeklis   | 2,93<br>(10.000)   | 29,3<br>(100.000)  | 29,3<br>(100.000)                           | 29,3<br>(100.000)      |
|  | Izlīdzinošā materiāla kastes priekšējais deglis<br>(3 degļu kopsumma)   | 7,9<br>(27.000)  | 7,9<br>(27.000)  | 7,9<br>(27.000)                             | 7,9<br>(27.000)        |
|  | Izlīdzinošā materiāla kastes aizmugurējais deglis<br>(4 degļu kopsumma) | 10,6<br>(36.000)   | 10,6<br>(36.000)   | N/A<br>(nav pieejams)                       | 10,6<br>(36.000)       |
|  | Kopā  | 30,2<br>(103.000)  | 56,6<br>(193.000)  | 46,0<br>(157.000)                           | 77,1<br>(263.000)      |
| Materiāls<br>Jauda<br>kg (mārciņas)        | Gāze  | 9,1<br>(20)  | 9,1<br>(20)  |   | 9,1; 13,6<br>(20,30)   |
|  | Galvenais katls   | 91<br>(200)  | 136 kg (300 mārc.) (termoplastiskie autoceļu<br>marķējuma kompozītmateriāli) |   |                        |
|  | Lodīšu piltuve  | 18<br>(40)   | 40 (90) - II tipa<br>stikla lodītes  |   |                        |
|  | Maksimālā eksploatacijas temperatūra - °C (°F)                          | 232<br>(450)   | 232<br>(450)   | 232<br>(450)                                | 249<br>(480)           |
|  | Spiediens priekšējā riepā - bāri (psi)                                  | N/A (nav<br>pieejams)                                    | 3,10<br>(45)   |   |                        |
|  | Spiediens aizmugurējā riepā - bāri (psi)                                | N/A (nav<br>pieejams)                                    | 4,14<br>(60)   |   |                        |
| Izmēri                                     | Svars, kg (mārciņas)  | 260<br>(118)   | 300<br>(136)   | 295<br>(134)                                | 350<br>(159)           |
|  | Garums - m (collas)   | 1,12 (44)  | 1,83 (72)  |   |                        |
|  | Augstums - m (collas)   | 1,00 (39)  | 1,3 (51)   |   |                        |
|  | Platums - m (collas)  | 0,84 (33)  | 48 (1,22)  |   |                        |
|  | Aizdedzes baterija  | N/A<br>(nav pieejams)                                    | AA (1,5 V)   |   |                        |

# Graco standarta garantija

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

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

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

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

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

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

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

## Graco informācija

Lai aplūkotu jaunāko informāciju par Graco produktiem, apmeklējiet vietni [www.graco.com](http://www.graco.com).

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

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

*Informāciju par patentiem skatiet: [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).*

*Oriģinālo instrukciju tulkojums. This manual contains Latvian. MM 3A1320*

**Graco galvenais birojs:** Mineapolisā

**Sarptautiskie biroji:** Beļģijā, Ķīnā, Japānā un Korejā

**GRACO INC.UN FILIĀLES • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • ASV**

**Autortiesības 2011, Graco Inc. Visas Graco ražotnes ir sertificētas atbilstoši ISO 9001.**

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

Pārskatīts K, August 2017