

Systèmes de marquage au sol ThermoLazer® 200/200TC/300TC et ThermoLazer ProMelt™

3A1895K

FR

- Pour une demande professionnelle de matériels composites de marquage de chaussée thermoplastique (billes réfléchissantes appliquées simultanément avec un lissage) -
- Pour utilisation en extérieur uniquement (n'utilisez pas dans des conditions humides ou en cas de pluie) -

Carburant : GPL (Vapeur de propane)

Capacités du brûleur : consultez les **Caractéristiques techniques**, page 47

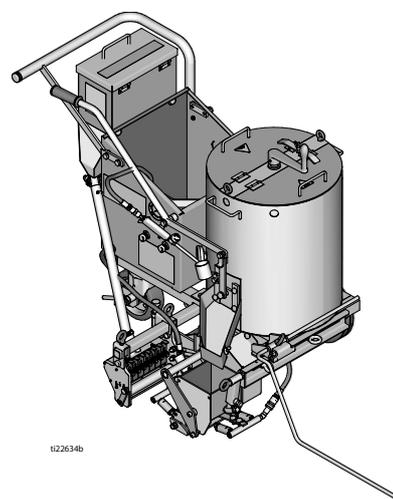
Capacité du matériel (max) : 91-136 kg (200-300 lb)



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Veillez lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

ThermoLazer 200/200TC



ti22634b

Manuels afférents :

Fonctionnement 3A1319

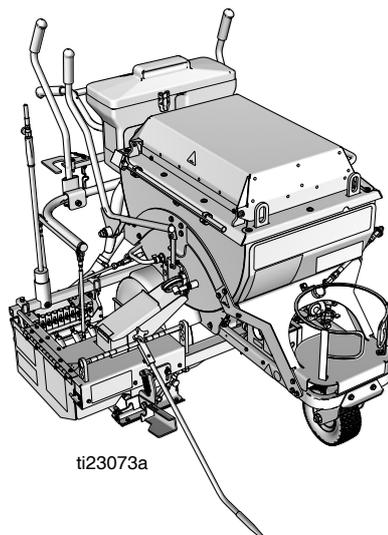
Pièces 3A1321

Double Bead 3A0004

SmartDie™ II 3A1738

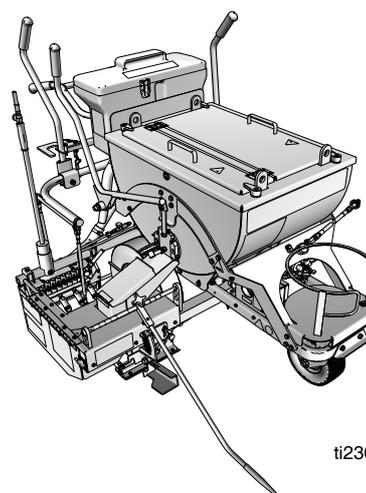
FlexDie™ 3A1738

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

Tableau du système

SmartDie II utilisé sur le ThermoLazer 300TC/Promelt uniquement.

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

‡ 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 fits ThermoLazer 200/200TC.

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

Table des matières

| | | | |
|--|-----------|---|-----------|
| Tableau du système | 2 | Remplacement du rouleau de carbure avec le FlexDie (200/200TC) | 24 |
| Avertissements | 4 | Remplacement du régulateur de gaz de chaudière 25 | |
| Vanne de sécurité du gaz de la chaudière, contrôle de la température de la chaudière et diagnostic de la thermopile de la chaudière | 6 | ThermoLazer 200/200TC | 25 |
| Contrôle de la température de la chaudière | 7 | Remplacement du régulateur de gaz de chaudière 26 | |
| Remplacement | 7 | ThermoLazer 300TC | 26 |
| Étalonnage | 9 | ThermoLazer ProMelt | 27 |
| Thermomètre de la chaudière | 10 | Remplacement du régulateur de gaz des brûleurs de torche et de lisseur (ThermoLazer 300TC/ProMelt) | 28 |
| Remplacement | 10 | Assemblage arrière du brûleur du lisseur | 29 |
| Étalonnage | 10 | (ThermoLazer 300TC/ProMelt) | 29 |
| Ajustement de l'écartement de l'électrode d'amorçage pilote de la chaudière | 11 | Assemblage avant du brûleur du lisseur (ThermoLazer 300TC/ProMelt) | 30 |
| (ThermoLazer 300TC/ProMelt only) | 11 | Brûleur de lisseur | 32 |
| Remplacement du commutateur de surtempérature de la chaudière (modèle ProMelt uniquement) | 11 | Brûleur du lisseur | 33 |
| Remplacement de la thermopile | 12 | Filtre de gaz principal | 34 |
| Démontage et installation de l'électrode | 16 | (ThermoLazer 300TC/ProMelt) | 34 |
| Brûleur pilote | 18 | Filtre du brûleur du lisseur | 34 |
| Nettoyage des conduits de gaz du brûleur principal de la chaudière | 20 | Dépannage | 35 |
| Nettoyage des conduits de gaz du brûleur pilote de la chaudière | 20 | Schéma de la tuyauterie | 41 |
| Sécurisation de la roulette de distribution des billes 21 | | ThermoLazer 200 | 41 |
| Réglage de la tension de distribution des microbilles 21 | | ThermoLazer 200TC | 42 |
| Ajustement de la tige de transmission | 21 | ThermoLazer 300TC/ProMelt | 43 |
| (ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement) ... | 21 | Schéma de câblage | 44 |
| Actionneur du kit du lisseur/distributeur de billes | 22 | ThermoLazer 200TC | 44 |
| Tension du bras pivotant du lisseur | 22 | ThermoLazer 300TC | 45 |
| Remplacement du rouleau de carbure avec le Smart Die II (300TC/ProMelt) (1 de chaque côté) | 23 | Caractéristiques techniques | 47 |
| | | Graco Standard Warranty | 48 |

Avertissements

Les avertissements généraux suivants sont relatifs à la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de ce matériel. Dans ce manuel, le point d'exclamation est un avertissement et le symbole de danger fait référence à des risques spécifiques. Reportez-vous aux pages des Avertissements généraux. D'autres avertissements spécifiques aux procédures figurent aux endroits concernés.

|  AVERTISSEMENT | |
|--|---|
|  | <p>RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>La présence de gaz et de liquides inflammables, tels que le propane gazeux, l'essence et les combustibles sur le lieu de travail peut causer des incendies ou des explosions. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul un personnel formé et qualifié doit utiliser ce matériel. • N'approchez pas les récipients de produits inflammables à une distance de 7,6 m (25 pi.) de ce matériel. N'utilisez pas ce matériel à une distance de 3 m (10 pi.) de toute structure, produit inflammable ou bouteille de gaz. • Arrêtez tous les brûleurs lorsqu'il faut ajouter du carburant. • Fermez la vanne d'arrêt du réservoir immédiatement si vous sentez l'odeur du propane gazeux, puis éteignez toutes les flammes. Si l'odeur de gaz persiste, éloignez-vous du matériel et faites immédiatement appel aux sapeurs pompiers. • Suivez les instructions sur l'allumage du brûleur et de la torche. • Ne chauffez pas le matériel composite de marquage de chaussée thermoplastique au-dessus de sa valeur de température maximale. • Disposez toujours de dispositifs d'extinction d'incendie en bon état de marche. • Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence. |
|  | <p>RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assurez toujours l'entretien de l'équipement. • Tenez les enfants et animaux à l'écart du site. • Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels des équipements. • Vérifiez quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne modifiez pas cet équipement. • Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur Graco. • Ne remplissez pas de produit au-delà de la limite maximum. • Éloignez les tuyaux de gaz, les flexibles et les câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • N'enroulez ou ne pliez pas excessivement les flexibles. • Ne passez pas outre ou n'ignorez pas les dispositifs de sécurité. • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool. |
|  | <p>RISQUES DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter de graves brûlures :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne touchez ni le produit ni l'équipement. • Attendez que l'équipement et le produit soient complètement refroidis. |
|  | <p>RISQUES EN LIEN AVEC LE MONOXYDE DE CARBONE</p> <p>Les gaz d'échappement contiennent du monoxyde de carbone, gaz toxique incolore et inodore. Respirer du monoxyde de carbone peut entraîner la mort. Ne travaillez jamais dans une zone fermée.</p> |
|  | <p>RISQUES EN LIEN AVEC LES FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures voire entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lisez la fiche FTSS pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. |

AVERTISSEMENT



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, mais ne s'y limite pas :

- Vêtements et respirateur, comme recommandé par le fabricant du produit, du matériel et du solvant.
- Gants, chaussures, combinaison, masque de protection, casque, etc. résistants aux températures élevées d'au moins 260 °C (500 °F).

PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE

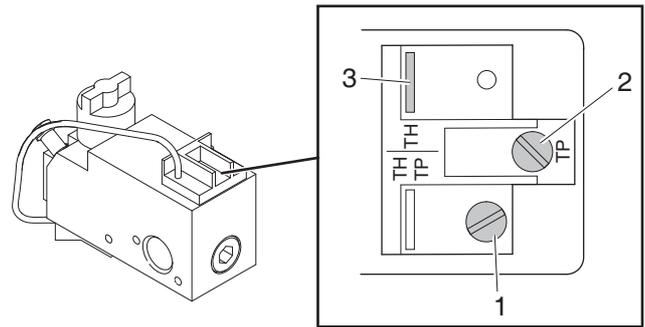
Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus dans l'État de la Californie comme causes de cancer, malformations congénitales ou autres anomalies de reproduction. Ce produit contient un produit chimique connu dans l'État de la Californie comme provoquant le cancer, des malformations congénitales ou d'autres anomalies de reproduction. Lavez-vous les mains après manipulation.

Vanne de sécurité du gaz de la chaudière, contrôle de la température de la chaudière et diagnostic de la thermopile de la chaudière

La vanne de sûreté du gaz, le contrôle de la température et la thermopile peuvent être vérifiés au moyen d'un compteur millivolt. Avant la vérification, assurez-vous que toutes les connexions électriques sont propres et bien serrées.

Connectez le compteur millivolt aux bornes correspondantes (consultez les **Connexions des bornes**).

Connexions des bornes

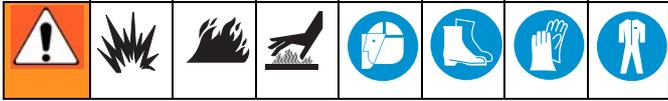


ti14524c

| Étape | Pièce(s) à vérifier | Connexions des bornes | État des contacts de contrôle de température | Relevé de compteur désiré | Diagnostic |
|-------|---|-----------------------|--|---------------------------|--|
| 1 | Soupape de sûreté du gaz | 2 et 3 | Fermés | Supérieur à 100 mV | Si le relevé en mV > 100 mV et la vanne automatique (brûleurs principaux) ne s'affichent pas, remplacez la vanne de sûreté de gaz. Si le relevé en mV < 100 mV s'affiche, passez aux étapes de diagnostic 2 et 3. |
| 2 | Régulation de température | 1 et 2 | Fermés | Inférieur à 80 mV | Si le relevé est > 80 mV : <ul style="list-style-type: none"> Nettoyez et serrez les connexions électriques de la vanne de contrôle de température et de sûreté de gaz. Vérifiez si les câbles sont en bon état. Remplacez-les si nécessaire. Changez rapidement la configuration de la température sur le système de contrôle de la température pour voir si le cycle nettoie les contacts. Si ce qui précède n'indique pas le relevé en mV < 80 mV, remplacez le système de contrôle de la température. |
| 3 | Aimant de la vanne de sécurité du gaz et thermopile | 1 et 2 | Ouverts | Supérieur à 325 mV | Si le relevé en mV < 325 mV : <ul style="list-style-type: none"> Contrôlez et serrez tous les raccords électriques. Ajustez le brûleur pilote pour augmenter la sortie de millivolts (consultez la page 18). Si ce qui précède n'affiche pas le relevé en mV > 325 mV, remplacez la thermopile. <p>Vérifiez l'aimant de la vanne après obtention du mV adéquat pour la thermopile :</p> <ul style="list-style-type: none"> Ne démarrez le brûleur pilote que pour permettre au relevé en mV de se stabiliser. Arrêtez le brûleur pilote (tournez le bouton de la vanne de sûreté de gaz sur OFF). Notez le relevé en mV lorsque l'aimant s'abaisse. <p>Si l'aimant se débloque au relevé < 120 mV, il est OK.</p> <p>REMARQUE : lors du déblocage de l'aimant, on peut entendre un clic et le relevé en mV peut fluctuer légèrement.</p> |

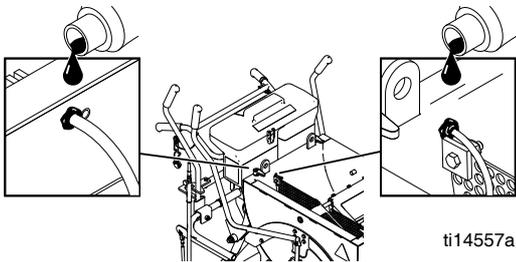
Contrôle de la température de la chaudière

Remplacement



Lors du remplacement du système de contrôle de la température, n'oubliez pas que la sonde de température fait partie intégrante du système. N'effectuez pas de fortes courbures dans les tubes capillaires. Les courbures doivent avoir un rayon de 0,64 cm (0,25 po.) ou plus.

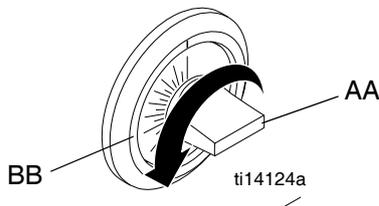
Veillez à joindre les tubes capillaires au mortier à haute température à la sortie de la chaudière.



ti14557a

Démontage

1. Videz la chaudière et nettoyez tout le matériau. Vérifiez qu'il n'y a pas de reste sur le plot (318), l'écrou (124), l'agrafe (41) et la sonde (162).
2. Utilisez un tournevis pour desserrer les brides de flexible (160) et débrancher les flexibles (189) de la trémie à billes (43).
3. Utilisez une clé pour retirer les quatre boulons (139) et la trémie à billes (43).
4. Placez le tube capillaire de température (162) et le rivet (350) loin de l'écran thermique (270).
5. Retirez à la main le bouton de contrôle de la température (AA).

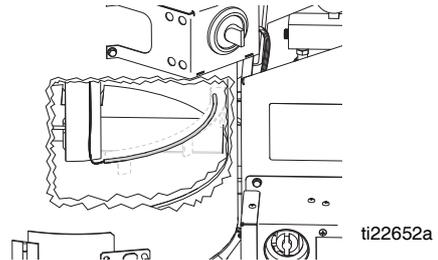


ti14124a

6. Retirez la fiche à 4 voies en plastique de contrôle de la température de l'axe. Insérez le bouton arrière (AA).
7. Utilisez le tournevis pour retirer deux vis de la bague de recouvrement à raccord lisse de contrôle de la température (BB). La bague de recouvrement (BB) est fixée à l'enceinte de contrôle de la température (205).

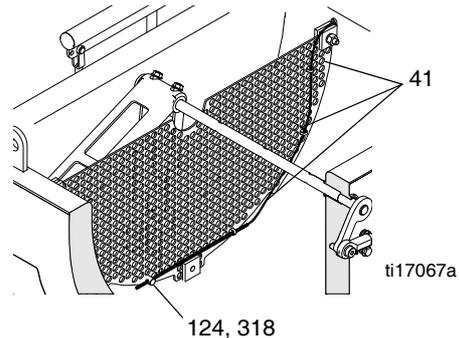
8. Utilisez un tournevis pour retirer les quatre vis (221) et l'enceinte de contrôle de la température (205) de la plaque de fixation du guidon (122).
9. Utilisez un tournevis pour débrancher les fils (242 et 243 du ThermoLazer), (243 et 360 pour ThermoLazer ProMelt).
10. Utilisez une clé et une rallonge pour retirer l'écrou (124) de la sonde de température (162).
11. Utilisez une pince à becs pointus pour retirer l'agrafe (41) de la sonde (162).
12. Passez la sonde (162) au travers des ouvertures de l'écrou et de la bride.
13. Utilisez un tournevis plat ou un petit ciseau pour écailler le mortier à l'intérieur et à l'extérieur de la chaudière jusqu'à ce que la sonde passe sans heurt.
14. Tirez entièrement la sonde (162) de la chaudière (14) et retirez-la de l'enceinte de contrôle de la température (205).

ThermoLazer 200tc



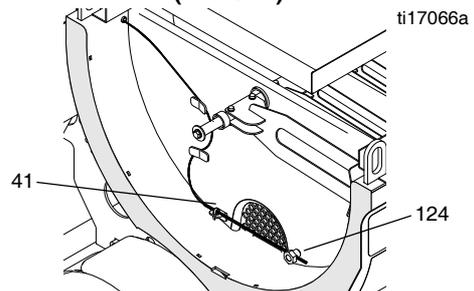
ti22652a

ThermoLazer 300tc (24H622, 24H625)



ti17067a

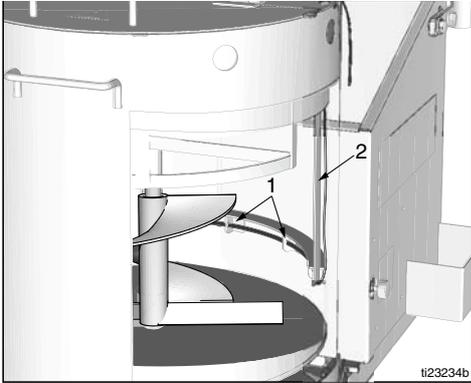
ProMelt ThermoLazer (24H624)



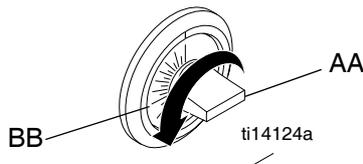
ti17066a

Installation (ThermoLazer 200TC)

1. Faites passer le tube par les agrafes (1).
2. Faites passer le fil à l'intérieur du support (2) sur la paroi intérieure de la chaudière.



3. Montez le système de contrôle de température (162) sur l'enceinte de contrôle de la température (205) à l'aide des deux vis fournies avec le système de contrôle de température. Montez une bague de recouvrement (BB) en parallèle à la sonde de température.



4. Dirigez les fils et les tubes capillaires de sonde pour ne pas les pincer lors du montage de l'enceinte de contrôle de température (205) sur la plaque de fixation du guidon ThermoLazer (122).

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, laissez les tubes capillaires de sonde dans la bobine en spirale.

5. Montez dans le support, puis fixez le support à la chaudière.
6. Montez une fiche à 4 voies en plastique sur l'axe de contrôle de la température.
7. Montez le bouton de contrôle de la température (AA) sur l'axe de contrôle de la température.

Installation (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Dirigez la nouvelle sonde (162) vers le rivet (350).
2. Dirigez la sonde :
 - a. Entre le tube, le verrou (71) et le support, le guidon, la monture et le tube (19).
 - b. Vers la fente de l'écran thermique (270). Insérez le rivet (350) dans l'orifice de l'écran thermique.
 - c. Vers l'ouverture de la sonde de la chaudière (14).

3. **ThermoLazer :** dirigez la sonde vers le plot (318). Insérez le plot vers l'écran (150) puis serrez* le plot (318) sur l'écran (150) avec l'écrou (124). Fixez bien la sonde (162) à l'écran (150) avec trois agrafes (41). Utilisez une pince à becs pointus pour bien fixer la sonde dans les agrafes (41).

*Couple de serrage du plot (318) à 0,79-1,69 N•m/ 7-15 po-lb.

ProMelt : dirigez la sonde (162) vers les clips en Z (2) soudés à la chaudière (14). Dirigez la sonde vers le plot soudé à la chaudière. Serrez* l'écrou (124) au plot pour fixer la sonde. Fixez bien la sonde à la cornière soudée à la chaudière avec une agrafe (41). Utilisez une pince à becs pointus pour bien fixer la sonde dans l'agrafe (41).

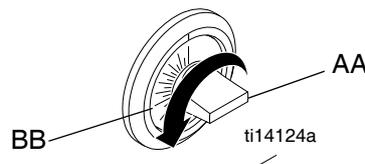
*Couple de serrage de l'écrou (124) à 0,79-1,69 N•m/ 7-15 po-lb.

REMARQUE : vérifiez que la sonde n'entre pas en contact avec l'agitateur une fois installée.

4. Appliquez du mortier à haute température à l'intérieur et à l'extérieur des points de contact d'ouverture de la chaudière **une fois que** la sonde est installée et verrouillée en place par l'écrou et les brides.
5. **ThermoLazer 300TC:** dirigez les fils (242, 243) vers la plaque de fixation du guidon (122). Utilisez un tournevis pour brancher et serrer les fils (242, 243) au contrôle de température (162).

ProMelt : dirigez les fils (243, 360) vers la plaque de fixation du guidon (122). Utilisez un tournevis pour brancher et serrer les fils (243, 360) au contrôle de température (122).

6. Montez le contrôle de température (162) à l'enceinte de contrôle de la température (205) avec les deux vis fournies avec le contrôle de température. Montez une bague de recouvrement (BB) en parallèle à la sonde de température.



7. Dirigez les fils et les tubes capillaires de sonde pour ne pas les pincer lors du montage de l'enceinte de contrôle de température (205) sur la plaque de fixation du guidon ThermoLazer (122).

REMARQUE : pour de meilleurs résultats, laissez les tubes capillaires de sonde dans la bobine en spirale.

8. Montez l'enceinte de contrôle de la température (205) sur la plaque de fixation du guidon ThermoLazer (122) avec quatre vis (221).
9. Montez une fiche à 4 voies en plastique sur l'axe de contrôle de la température.
10. Montez le bouton de contrôle de la température (AA) sur l'axe de contrôle de la température.
11. Montez la trémie à billes (43) et utilisez une clé pour installer et serrer les quatre boulons (139).

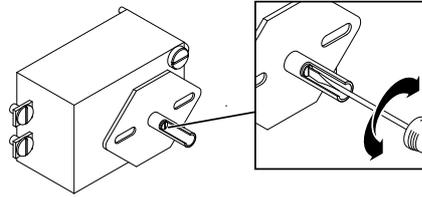
- Raccordez les flexibles (189) à la trémie à billes (43) et utilisez un tournevis pour serrer les brides des flexibles (160).

Étalonnage



Pour vérifier le calibrage du système de contrôle de température de la chaudière :

- Déplacez l'appareil vers un endroit à l'abri du vent.
 - Réglez le système de contrôle de température à 204 °C (400 °F).
 - Agitez le matériau pendant 4 à 5 minutes.
 - Lorsque le système de contrôle a atteint une température régulière et que les brûleurs ne font pas plus d'un cycle par minute, insérez la sonde à calibrage dans le produit et directement près de la sonde de contrôle de la température de la chaudière.
 - Comparez la température de la sonde à calibrage distant au paramètre de température figurant sur le système de contrôle de température.
- Si la température figurant sur le système de contrôle de température est inférieure à la température à calibrage distant figurant sur la sonde de température, tournez la vis de réglage vers la droite. Chaque tour de 6,35 mm (1/4 po.) modifie la température de 19,4 °C (35 °F).



- Si la température figurant sur le système de contrôle de température est supérieure à la température à calibrage distant figurant sur la sonde de température, tourner la vis de réglage vers la gauche. Chaque tour de 6,35 mm (1/4 po.) modifie la température de 19,4 °C (35 °F).
- Revérifiez le calibrage en réglant le système de contrôle de température à 210 °C (410 °F) puis répétez les étapes 3 à 7.

Thermomètre de la chaudière

Remplacement



REMARQUE : le thermomètre ne peut être remplacé que lorsque le matériau dans la chaudière est chaud. Si le matériau dans la chaudière est froid, il va se coller à la sonde et la décoller du thermomètre après son dévissage.

1. Videz le matériau se trouvant dans la chaudière jusqu'à ce qu'il se trouve juste au-dessous de la sonde du thermomètre (162) (environ 2,5 cm (1 po.) de matériau).
2. Dévissez le thermomètre (38) du couple de la chaudière. **REMARQUE :** regardez dans la chaudière afin de s'assurer que la sonde tourne en même temps que le thermomètre lors du dévissage de celui-ci. Si la sonde est collante, utilisez la torche manuelle pour chauffer la sonde et le matériau pour que la sonde tourne sans problème.

Installation

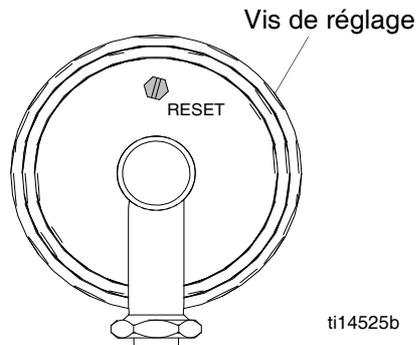
1. Enduisez tous les filetages du thermomètre (38) d'une colle d'étanchéité pour conduits.
2. Montez le nouveau thermomètre dans le couple de la chaudière et serrez. **REMARQUE :** vérifiez que la face du thermomètre est face à l'appareil pour une meilleure vue (angle d'environ 15 degrés).

Étalonnage



Pour vérifier le calibrage du thermomètre de la chaudière :

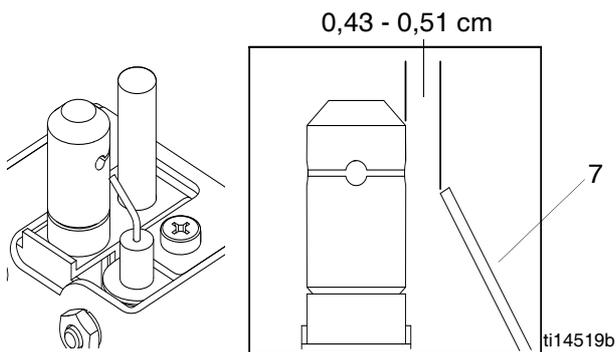
1. Placez le ThermoLazer à l'abri du vent.
2. Réglez le système de contrôle de température à 204 °C (400 °F).
3. Agitez le matériau pendant 4 à 5 minutes.
4. Lorsque le système de contrôle a atteint une température régulière et que les brûleurs ne font pas plus d'un cycle par minute, insérez la sonde à calibrage distant dans le produit et directement près de la sonde de contrôle de la température de la chaudière.
5. Comparez la température de la sonde à calibrage distant au thermomètre.
6. Si la température du thermomètre de la chaudière est inférieure à la celle de la sonde de température à calibrage distant, tournez la vis de réglage vers la gauche.



7. Si la température du thermomètre de la chaudière est supérieure à la celle de la sonde de température à calibrage distant, tournez la vis de réglage vers la droite.

Ajustement de l'écartement de l'électrode d'amorçage pilote de la chaudière (ThermoLazer 300TC/ProMelt only)

1. Desserrez la vis (231).
2. Tournez l'électrode d'amorçage (7) jusqu'à ce que l'écartement soit de 0,43 à 0,51 cm (0,17 à 0,20 po.).
3. Resserrez la vis (231).



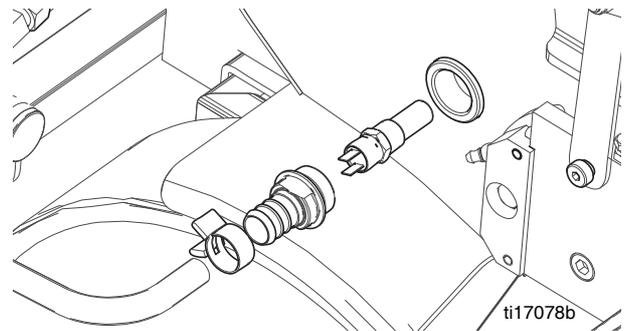
Remplacement du commutateur de surtempérature de la chaudière

(modèle ProMelt uniquement)



Démontage

1. Dévissez le raccord du commutateur de la chaudière. **REMARQUE** : pour éviter la torsion de la douille du fil, tournez la douille vers la gauche pour tourner le raccord de commutateur.
2. Débranchez les fils conducteurs des bornes du commutateur.



3. Dévissez le commutateur et retirez-le.

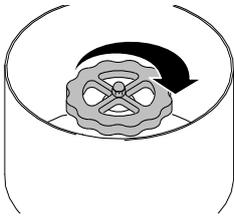
Installation

1. Appliquez de l'antigrippant (LPS-04110 ou équivalent) au commutateur (339).
2. Montez le commutateur et serrez au couple 13,6 - 15,8 N•m (120-140 po-lb).
3. Appliquez de l'antigrippant (LPS-04110 ou équivalent) aux raccords du commutateur (343).
4. Branchez les fils conducteurs (359 et 360) au commutateur.
5. Montez le raccord du commutateur et serrez au couple 20,3 - 22,6 N•m (180-200 po-lb). **REMARQUE** : pour éviter la torsion de la douille du fil, tournez la douille vers la gauche pour tourner le raccord de commutateur.

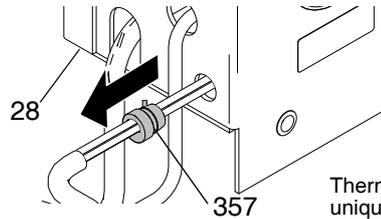
Remplacement de la thermopile

Démontage

1. Arrêtez la vanne de gaz sur le réservoir LP et débranchez le flexible.



ti14128a

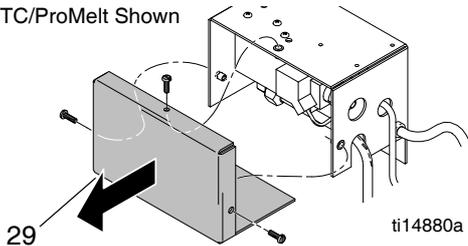


ti14855a

ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement

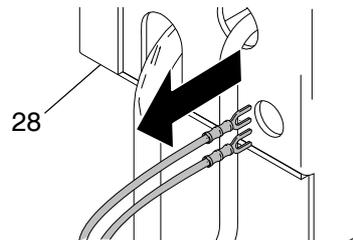
2. Retirez le couvercle arrière de l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (29).

ThermoLazer 300TC/ProMelt Shown



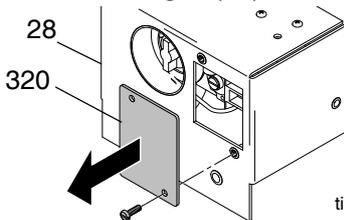
ti14880a

6. Tirez le fil de la thermopile hors de l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (28).



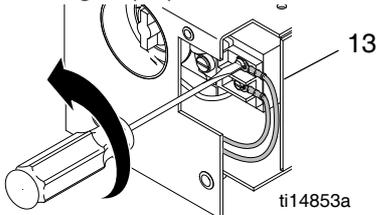
ti14854a

3. Retirez le couvercle (320) de l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (28).



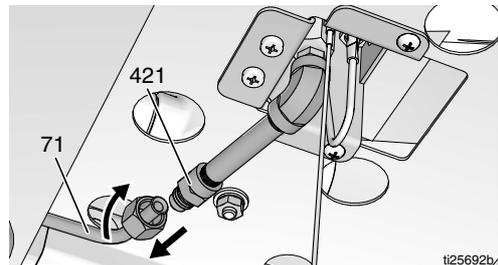
ti14852a

4. Débranchez les fils de la thermopile de la vanne de sécurité de gaz (13).



ti14853a

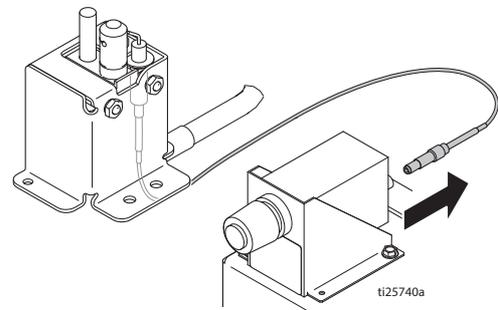
7. Débranchez la ligne pilote de gaz (71) de l'adaptateur évasé (421). Ne faites tourner l'écrou de la ligne pilote de gaz (71) que lorsque l'adaptateur évasé (421) est fixe.



ti25692b/

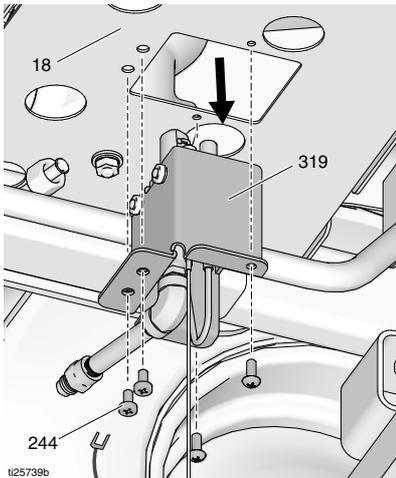
ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt

8. **Thermolazer 300tc/ProMelt uniquement:** Débranchez le fil de l'électrode (217) de l'allumeur de feu à impulsion (126). Sortez l'électrode de la douille du fil. (ThermoLazer 300tc/ProMelt uniquement)



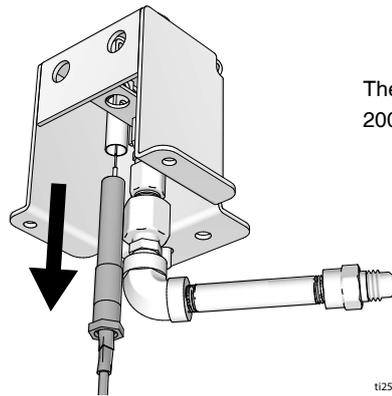
ti25740a

9. Retirez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) de la plaque de fixation du brûleur de gaz (18). Débranchez le fil de terre (244).



ThermoLazer 300TC/ProMelt
Illustré

10. Retirez la thermopile (7).

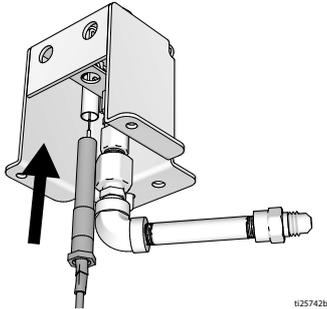


ThermoLazer
200TC/300TC/ProMelt

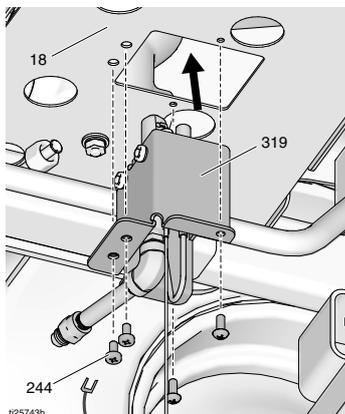
11. Sortez la thermopile de la douille du fil.

Installation

1. Remplacez la thermopile (7).

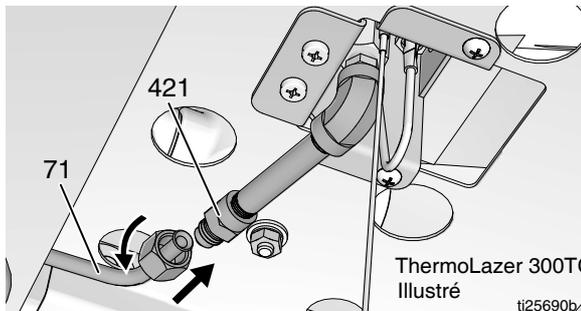


2. Montez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) sur la plaque de fixation du brûleur de gaz (18). Branchez le fil de terre (244).



ThermoLazer 300TC/ProMelt
Illustré

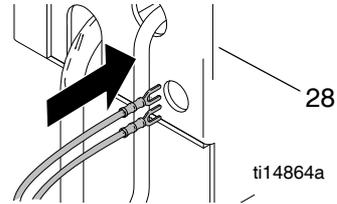
3. Branchez la ligne pilote de gaz (71) au niveau de l'adaptateur évasé (421).



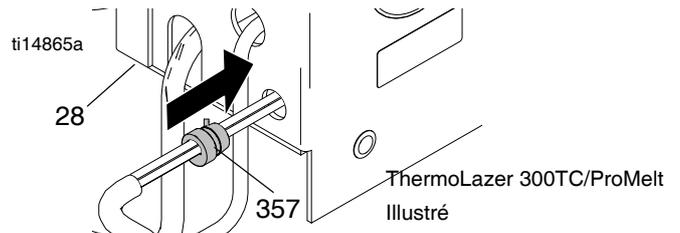
ThermoLazer 300TC/ProMelt
Illustré

4. Tirez le fil de la thermopile vers la douille du fil.

5. Guidez le fil de la thermopile dans l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (28).

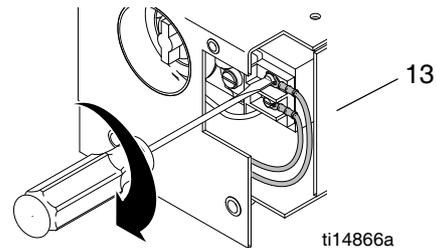


6. Remplacez le raccord de secours du fil (357) sur l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (28).

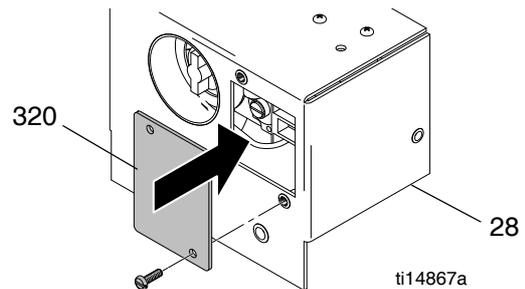


ThermoLazer 300TC/ProMelt
Illustré

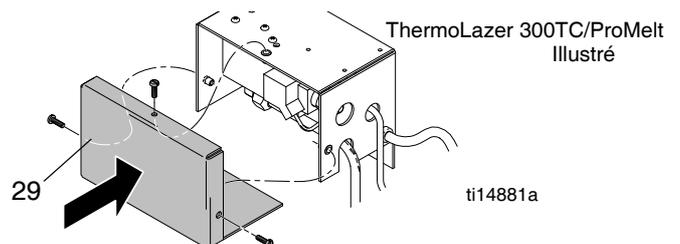
7. Connectez les fils de la thermopile à la valve de sécurité de gaz (13). Consultez le **Plan de câblage** et le manuel des **Pièces 3A1321** pour plus de renseignements.



8. Remplacez le couvercle (320) sur l'enceinte de la vanne de sécurité de gaz (28).

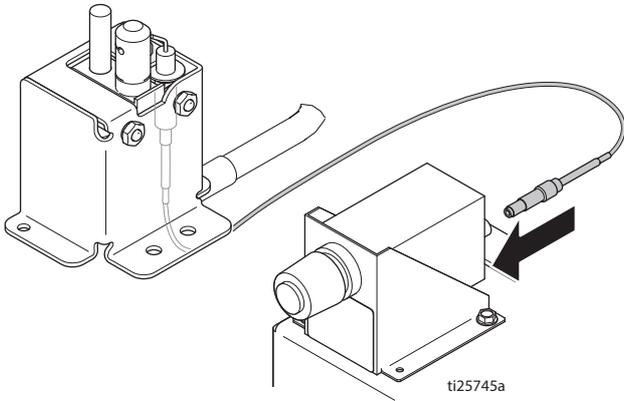


9. Remplacez le couvercle arrière de l'enceinte de sécurité du gaz (29).

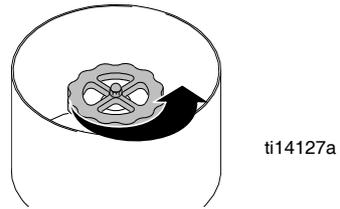


10. **Thermolazer 300TC/ProMelt uniquement:** Tirez le fil de l'électrode vers la douille du fil.

11. **Thermolazer 300TC/ProMelt uniquement:** Branchez le fil de l'électrode à l'allumeur de feu à impulsion.



12. Rebranchez le tuyau et mettez en marche le réservoir de gaz LP.



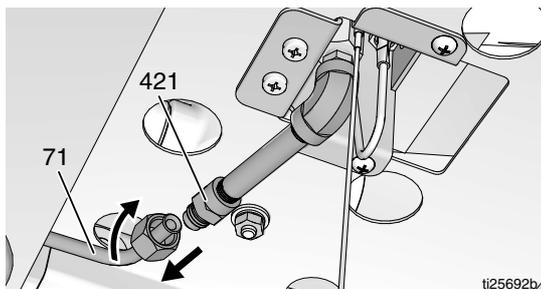
13. Recherchez les éventuelles fuites de gaz au niveau de l'assemblage final (consultez le Manuel d'**utilisation**).

Démontage et installation de l'électrode

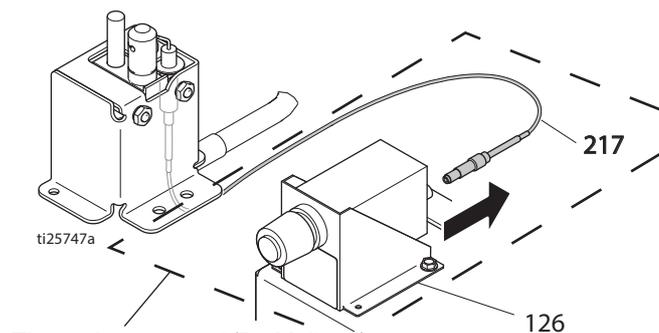
(ThermoLazer 300TC/ProMelt only)

Démontage

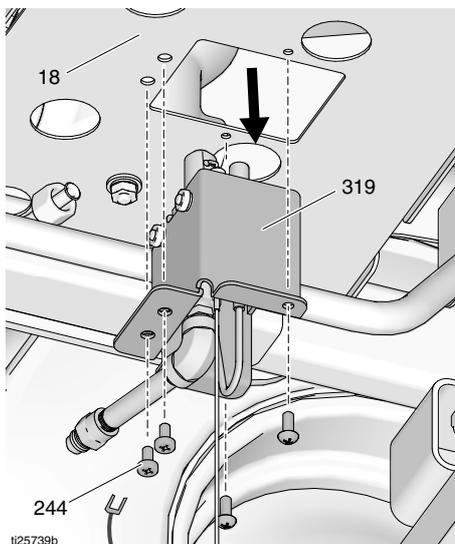
1. Débranchez la ligne pilote de gaz (71) de l'adaptateur évasé (421). Ne faites tourner l'écrou de la ligne pilote de gaz (71) que lorsque l'adaptateur évasé (421) est fixe.



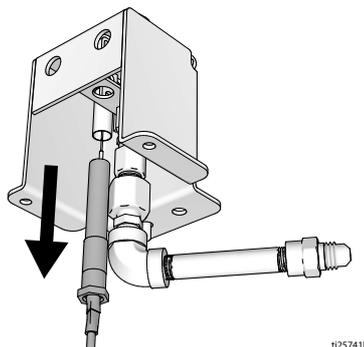
2. Débranchez le fil de l'électrode (217) de l'allumeur de feu à impulsion (126). Sortez l'électrode de la douille du fil.



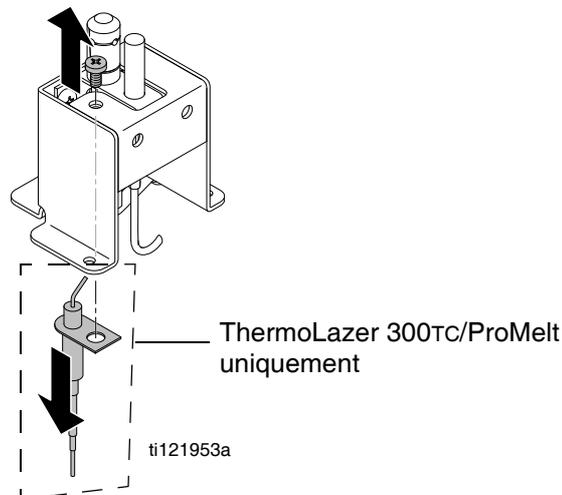
3. Retirez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) de la plaque de fixation du brûleur de gaz (18). Débranchez le fil de terre (244).



4. Retirez la thermopile (7).

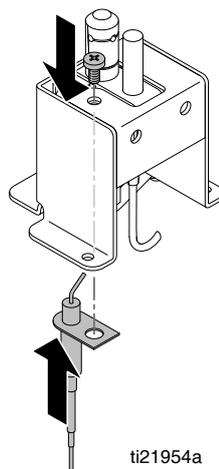


5. Retirez l'électrode.

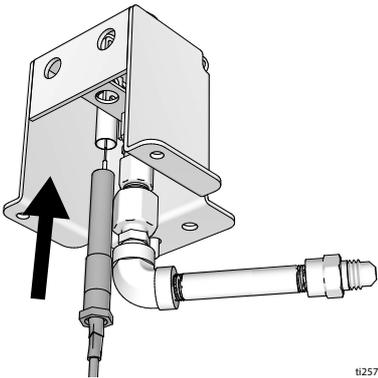


Installation

1. Remplacez l'électrode. (Consultez le **Manuel d'utilisation** pour corriger l'espacement entre l'électrode et le brûleur pilote).

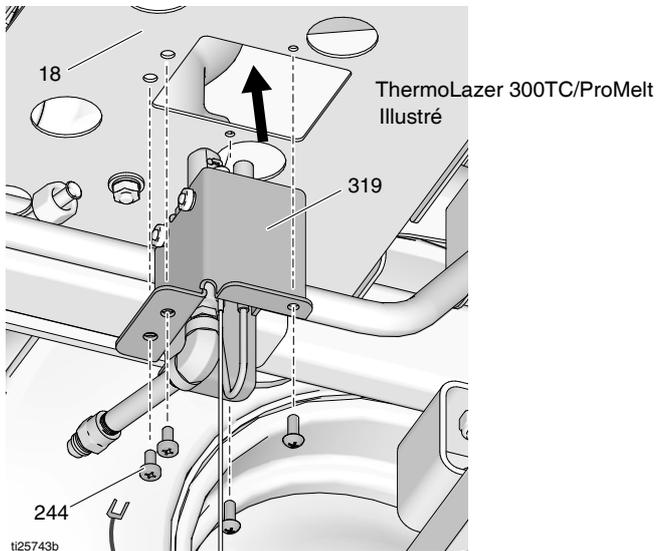


2. Remplacez la thermopile (7).



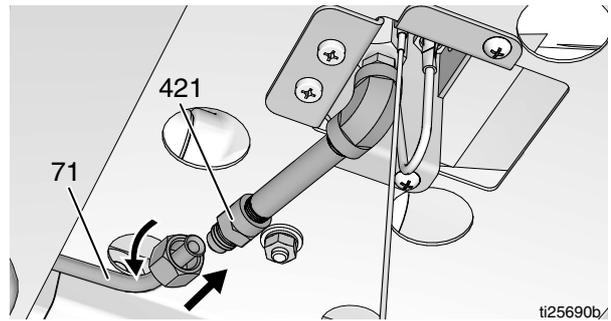
ti25742b

3. Montez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) sur la plaque de fixation du brûleur de gaz (18). Branchez le fil de terre (244).



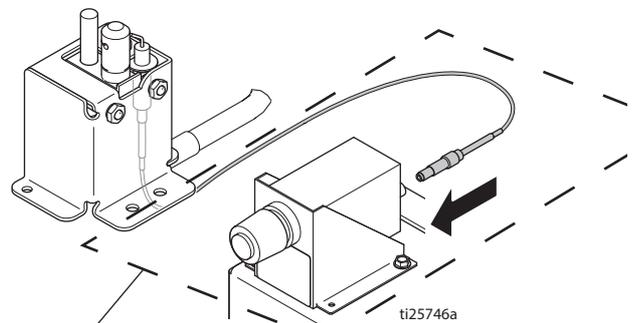
ti25743b

4. Branchez la ligne pilote de gaz (71) au niveau de l'adaptateur évasé (421).



ti25690b/

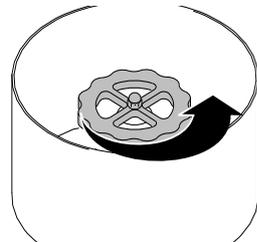
5. Tirez le fil de l'électrode vers la douille du fil.
6. Branchez le fil de l'électrode à l'allumeur de feu à impulsion.



ti25746a

ThermoLazer 300tc/ProMelt uniquement

7. Rebranchez le tuyau et mettez en marche le réservoir de gaz LP.



ti14127a

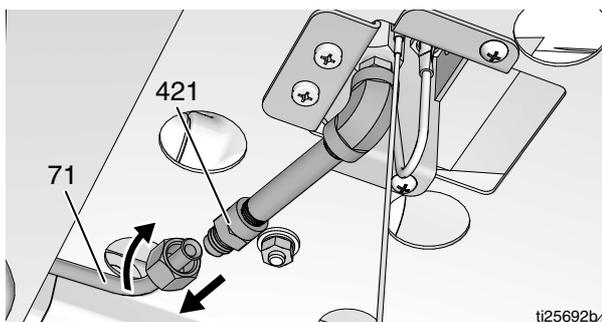
8. Recherchez les éventuelles fuites de gaz au niveau de l'assemblage final (consultez le Manuel d'**utilisation**).

Brûleur pilote

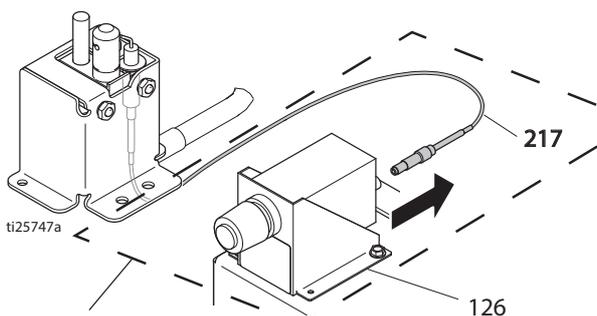
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

Démontage

1. Débranchez la ligne pilote de gaz (71) de l'adaptateur évasé (421). Ne faites tourner l'écrou de la ligne pilote de gaz (71) que lorsque l'adaptateur évasé (421) est fixe.

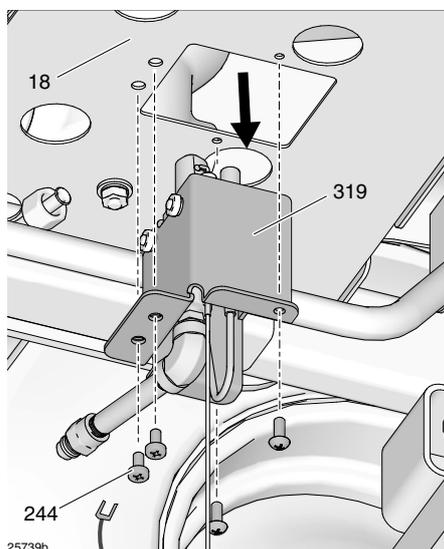


2. **ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement:** Débranchez le fil de l'électrode (217) de l'allumeur de feu à impulsion (126). Sortez l'électrode de la douille du fil.

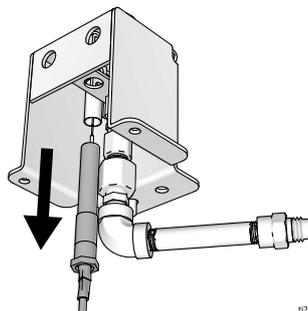


ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement

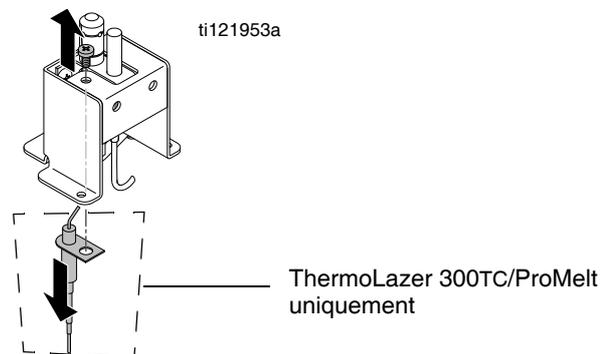
3. Retirez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) de la plaque de fixation du brûleur de gaz (18).
ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement: Débranchez le fil de terre (244).



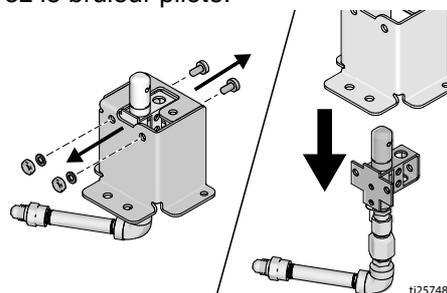
4. Retirez la thermopile (7).



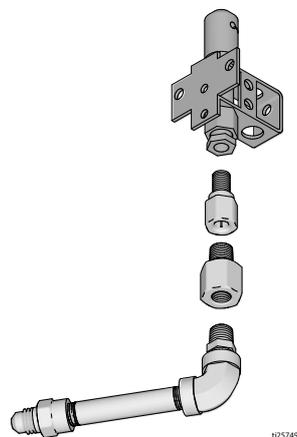
5. **ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement:** Retirez l'électrode.



6. Retirez le brûleur pilote.

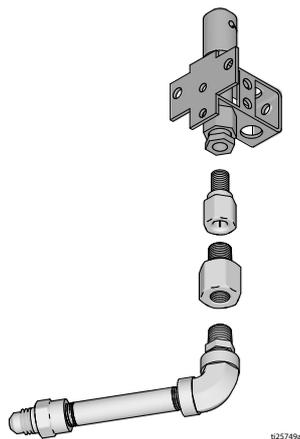


7. Retirez les raccords du brûleur pilote.

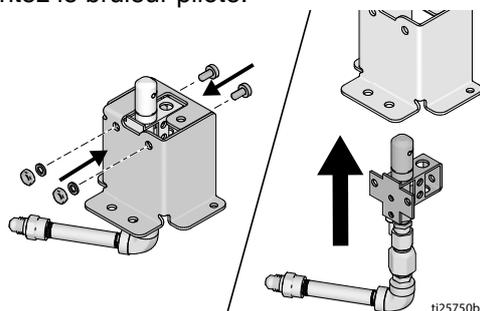


Installation

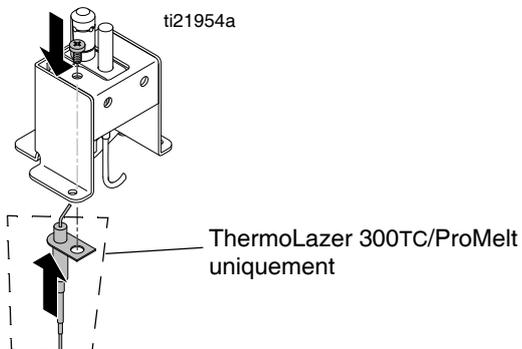
1. Montez le brûleur pilote.



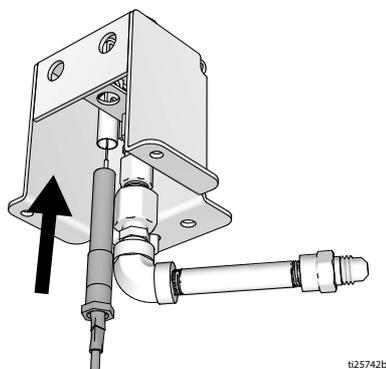
2. Montez le brûleur pilote.



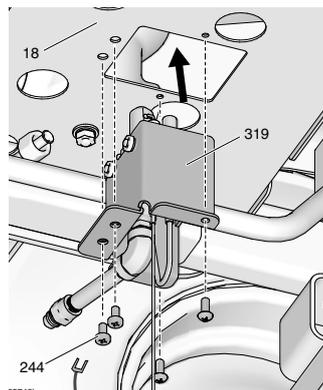
3. **ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement:** Installez l'électrode.



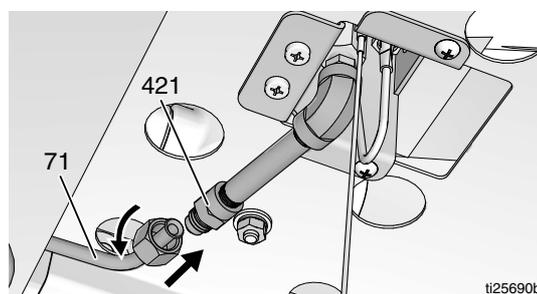
4. Montez la thermopile.



5. Montez la plaque de fixation du pilote de gaz (319) sur la plaque de fixation du brûleur de gaz (18).
ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement: Branchez le fil de terre (244).

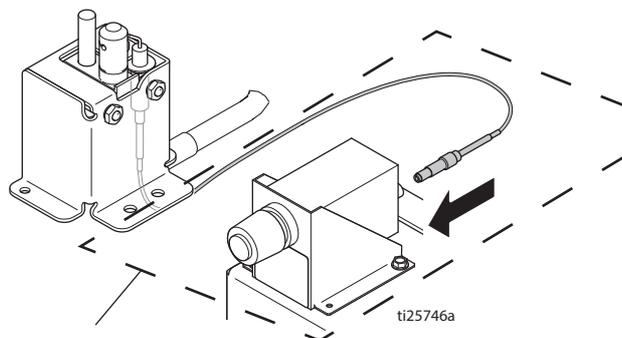


6. Branchez la ligne pilote de gaz (71) au niveau de l'adaptateur évasé (421).



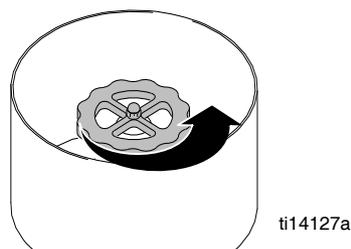
7. **ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement:** Tirez le fil de l'électrode vers la douille du fil.

8. **ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement:** Branchez le fil de l'électrode à l'allumeur de feu à impulsion.



ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement

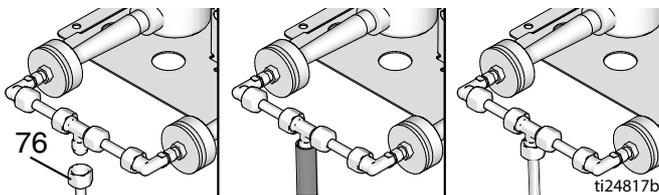
9. Rebranchez le tuyau et mettez en marche le réservoir de gaz LP.



10. Recherchez les éventuelles fuites de gaz au niveau de l'assemblage final (consultez le Manuel d'utilisation).

Nettoyage des conduits de gaz du brûleur principal de la chaudière

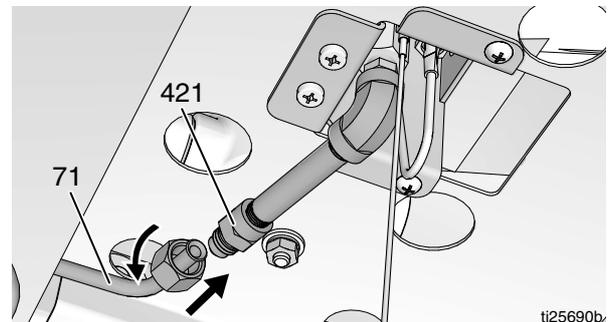
1. Débranchez la ligne du tuyau à gaz (76) du raccord en T du tuyau à gaz (165).
2. Insérez le flexible en plastique dans le raccord en T du tuyau à gaz (165) et faites entrer l'air à 2,1 bars (30 psi).
3. Rebranchez le conduit du tuyau à gaz (76) au raccord en T (165) du tuyau à gaz.



ThermoLazer 300Tc/ProMelt shown

Nettoyage des conduits de gaz du brûleur pilote de la chaudière

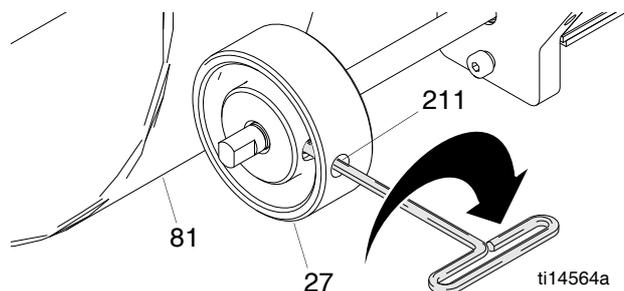
1. Débranchez la ligne pilote de gaz (71) de l'adaptateur évasé (421). Ne faites tourner l'écrou de la ligne pilote de gaz (71) que lorsque l'adaptateur évasé (421) est fixe.
2. Insérez le flexible en plastique dans l'adaptateur évasé (421) et faites entrer l'air à 2,1 bars (30 psi).
3. Rebranchez la ligne de gaz (71) au niveau de l'adaptateur évasé (421).



Sécurisation de la roulette de distribution des billes

Pour distribuer normalement les billes, la roue motrice (27) doit être en contact direct avec le pneu (89). Si la roue motrice (27) se desserre et/ou commence à glisser, utilisez la clef Allen pour serrer la vis (211).

REMARQUE : pour assurer un bon contact entre la roue motrice (27) et le pneu (81), veillez à ce que la pression pneumatique soit toujours de 4,14 bars (60 psi).



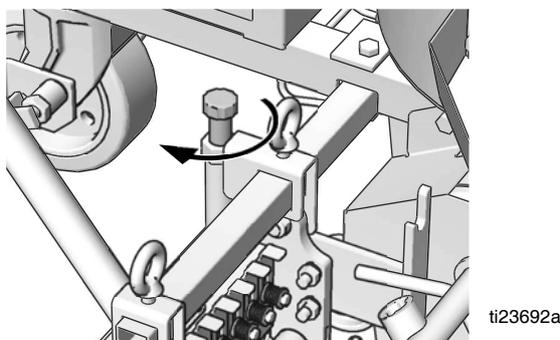
Réglage de la tension de distribution des microbilles

(ThermoLazer 200TC uniquement)

Lorsque le lisseur est vers le bas, tournez le bouton/bouton dans le sens horaire pour augmenter la force du ressort.

Assurez-vous que la roue de distribution de microbilles est engagée dans la roue de l'unité.

Mettez le lisseur en position STO. Assurez-vous que la roue de microbilles n'est pas en contact avec la roue de l'unité. Si c'est le cas, tournez le bouton pour diminuer la force du ressort.

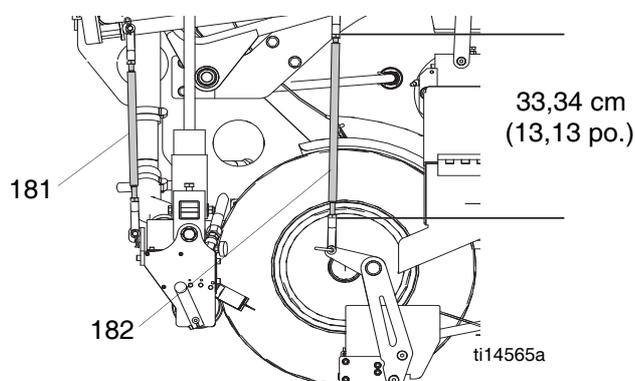


Ajustement de la tige de transmission

(ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement)

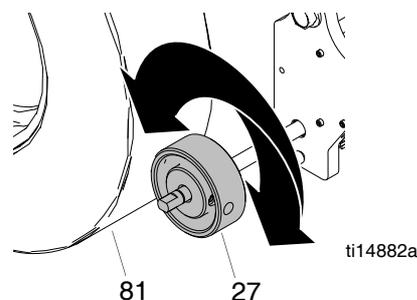
Les ajustements peuvent être faits aux tiges de transmission en supprimant la clavette de chape en épingle (268), la goupille de la chape (179), en desserrant les écrous (128) puis en tournant la chape comme requis pour allonger ou raccourcir les connecteurs de la tige.

Pour assurer une application correcte des billes et du thermoplastique, assurez-vous que la tige de transmission du kit du lisseur (182) mesure 33,34 cm (13,13 po.). Veillez à mesurer la distance à laquelle l'écrou (128) entre en contact avec la chape (179) lors de la vérification de la bonne longueur pour une tige de transmission.



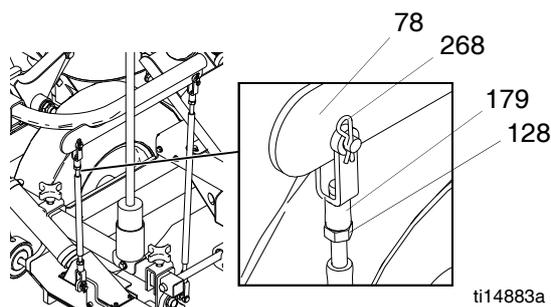
Régalez la tige de transmission de la boîte de billes (181), afin que la roue motrice de la boîte de billes (27) touche la roue du ThermoLazer (81) lorsque la boîte de billes est en position bas (mais pas ouverte). Exercez une légère pression vers le bas sur la tige de la boîte de billes (181) lors de l'insertion de la goupille à travers la chape (179) et la barre de déploiement (78).

1. Avec le kit du lisseur en position basse (mais pas ouvert), faites pivoter la roue de boîte de billes à la main.



2. Si la roue n'entraîne pas la rotation de la roue du ThermoLazer en avant et en arrière, desserrez les écrous (128), retirez la goupille de la chape (268), enlevez la goupille de la chape (179), et faites

tourner une fois la chape (179) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.



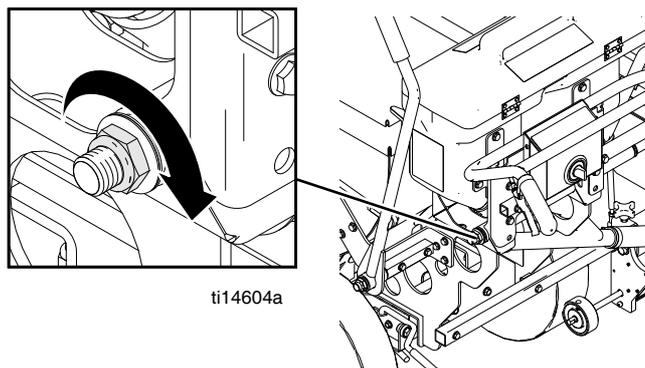
3. Rebranchez la chape à la barre de déploiement et faites à nouveau tourner la roue de la boîte de billes pour voir si les ajustements entraînent le mouvement de va-et-vient du ThermoLazer.
4. Continuez à tourner la chape d'1/2 tour dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la roue de la boîte de billes déclenche le mouvement de va-et-vient du ThermoLazer.
5. Verrouillez l'écrou (128) à la chape lorsque le réglage final a été effectué.

REMARQUE : tige de transmission (182) : Pour la conversion de SmartDie à SmartDie II, utilisez le Kit bielle Die 24J714.

Actionneur du kit du lisseur/distributeur de billes

(ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement)

Si l'actionneur du kit du lisseur/distributeur de billes ne reste pas en position « inférieure et bloquée », réglez le contre-écrou 3/4-16 en effectuant un tour de 1/4 à 1/2 vers la droite ou jusqu'à ce que l'actionneur ne tourne plus librement.

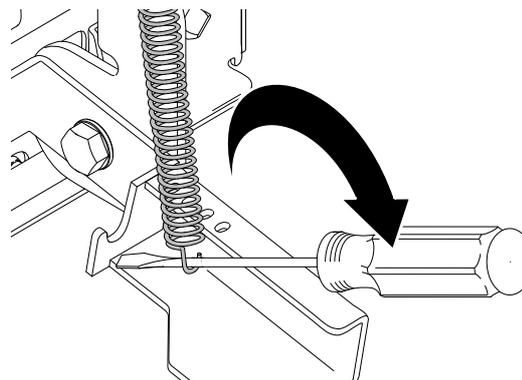


Tension du bras pivotant du lisseur

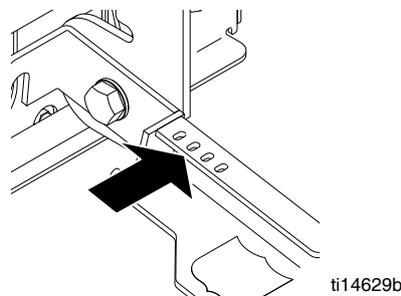
(ThermoLazer 300TC/ProMelt uniquement)

Pré-tendez le bras pivotant du lisseur pour vous assurer de la fermeture complète de l'opercule avant de lever le lisseur du sol. En cas de fuite lors de la fermeture et du levage, augmentez la tension.

1. Débranchez la partie inférieure du ressort du bras pivotant (199).



2. Placez la partie inférieure du ressort du bras pivotant dans l'ouverture adéquate, puis reconnectez. L'entrée du ressort fait baisser la tension alors que la sortie du ressort l'augmente.

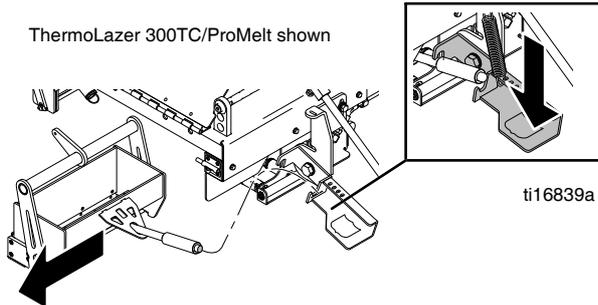


Remplacement du rouleau de carbure avec le Smart Die II (300TC/ProMelt) (1 de chaque côté)

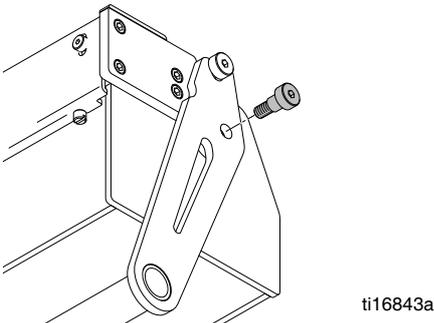
NOTICE

Les rouleaux de carbure doivent être remplacés un côté à la fois. Si les deux rouleaux sont retirés, le réglage se perd, et le kit du lisseur devra être monté de nouveau par un technicien approuvé par Graco.

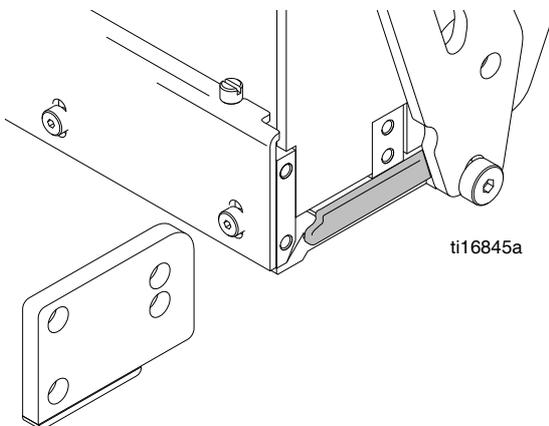
1. Retirez le lisseur.



2. Utilisez une clé Allen pour desserrer et retirer le boulon du pivot supérieur (511) pour relâcher la chape à rotule (502).

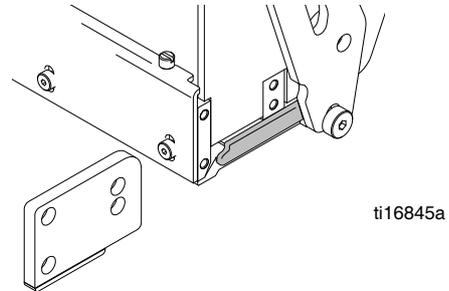


3. Faites tourner l'appareil et utilisez une clé Allen pour retirer les quatre vis (513) et la plaque, rouleau de matrice (504).



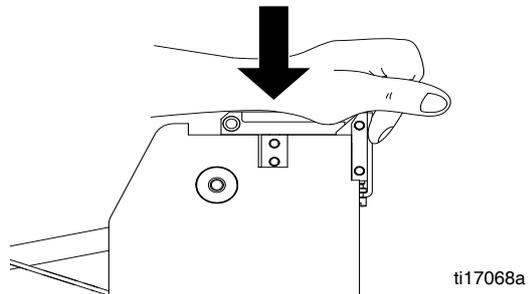
Installation

1. Graissez la rainure où s'assoit le rouleau de carbure.

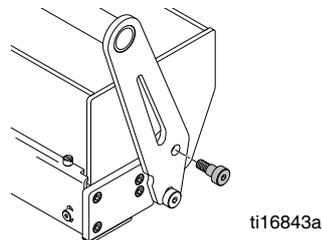


2. Remplacez la plaque, rouleau de matrice (504) par la nouvelle plaque, rouleau de matrice. Consultez le Manuel des pièces 3A1321.

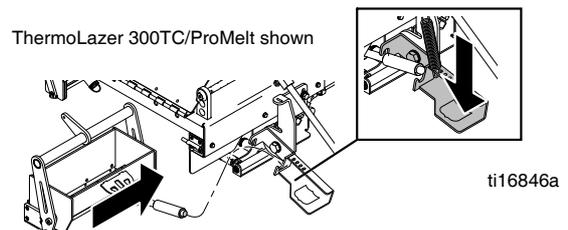
3. Tout en exerçant une pression sur la barre de coupe (506) directement sur la barre de support (509), utilisez une clé Allen pour remplacer et visser les quatre vis (513). Il ne doit pas rester de jeu entre la barre de coupe et celle de support lorsque l'on exerce une pression.



4. Utilisez une clé Allen pour remplacer et serrer le boulon du pivot (511) sur la chape à rotule (502).



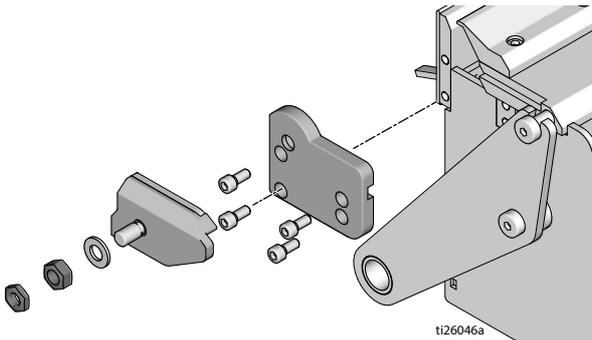
5. Montez le lisseur.



Remplacement du rouleau de carbure avec le FlexDie (200/200TC)

Démontage

1. Retirez le lisseur.
2. Mettez le rouleau à l'envers, puis desserrez les écrous 17D593 et 105327 à l'aide d'une clé de 17,5 mm (5/8 po.).
3. Retirez les rouleaux de matrice 17D502 et 17D504.

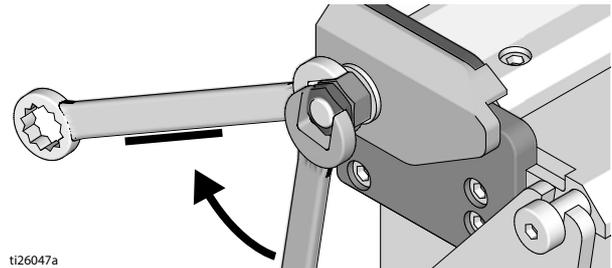


Installation

1. Graissez la surface intérieure du rouleau de carbure.
2. Remplacez le rouleau de matrice par un nouveau.
3. Utilisez deux clés de 17,5 mm (5/8 po.) pour serrer les écrous.
 - a. Serrez l'écrou 105327 jusqu'à ce que le rouleau de matrice frôle le pivot de table.
 - b. Maintenez la clé sur l'écrou 105327, utilisez une autre clé de 17,5 mm (5/8 po.) pour serrer l'écrou 17D593.

NOTE: assurez-vous que le rouleau de matrice tourne sans problème après avoir serré les écrous.

4. Montez le lisseur.

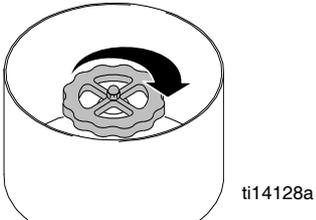


Remplacement du régulateur de gaz de chaudière

ThermoLazer 200/200TC

Démontage

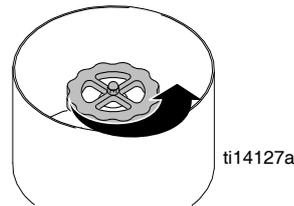
1. Fermez la vanne du réservoir de propane.



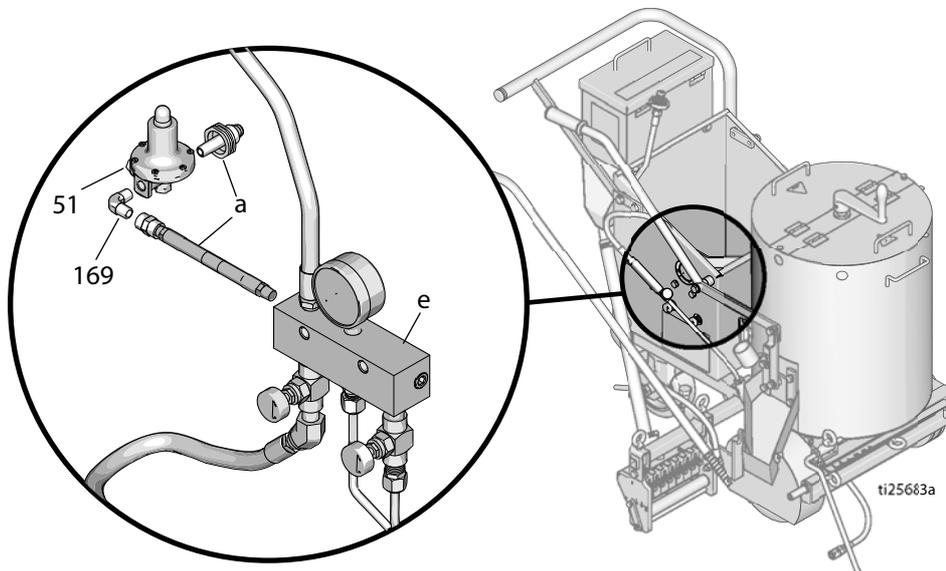
2. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz (a) du réservoir de propane.
3. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz (a) du collecteur (e).

Installation

1. Appliquez un produit d'étanchéité et branchez le flexible d'alimentation en gaz (a) au collecteur (e).
2. Branchez le flexible d'alimentation en gaz au réservoir de propane (a).
3. Ouvrez la vanne du réservoir de propane.



4. Recherchez d'éventuelles fuites.
5. Vérifiez le manomètre PSI. Le manomètre doit afficher $3 \text{ PSI} \pm 1$. Si la valeur est supérieure à 4 PSI, ouvrez légèrement la vanne de torche et vérifiez de nouveau.

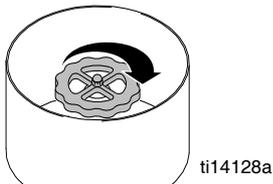


Remplacement du régulateur de gaz de chaudière

ThermoLazer 300TC

Démontage

1. Fermez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



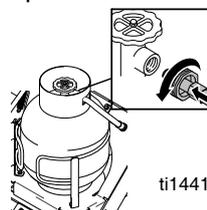
ti14128a

2. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz du réservoir de propane.
3. Débranchez le tuyau à gaz (118) du raccord (410).
4. Dévissez le sous-ensemble de tuyau (408, 409, 410, 415) du coude (401).
5. Dévissez le régulateur de gaz (10) du raccord coudé (142).
6. Dévissez le régulateur de gaz (10) du raccord (64).

2. Appliquez un produit d'étanchéité sur le raccord coudé (142) et vissez dans le nouveau régulateur de gaz (10). Tournez et serrez la connexion du gaz.

REMARQUE : vérifiez que la connexion « in » du régulateur est connectée au raccord coudé (142).
Consultez Fig. 1

3. Appliquez un produit d'étanchéité sur le raccord (408) et vissez dans le coude (401).
4. Branchez un tuyau de gaz (118) au raccord (410). Tournez et serrez la connexion du gaz.
5. Connectez le flexible d'alimentation en gaz au réservoir de propane.



ti14411a

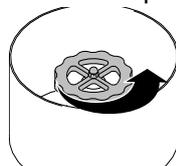
Installation

1. Appliquez un produit d'étanchéité sur le raccord (64) et vissez dans le nouveau régulateur de gaz (10). Tournez et serrez la connexion du gaz.

REMARQUE : vérifiez que la connexion « out » du régulateur est connectée au raccord (64).

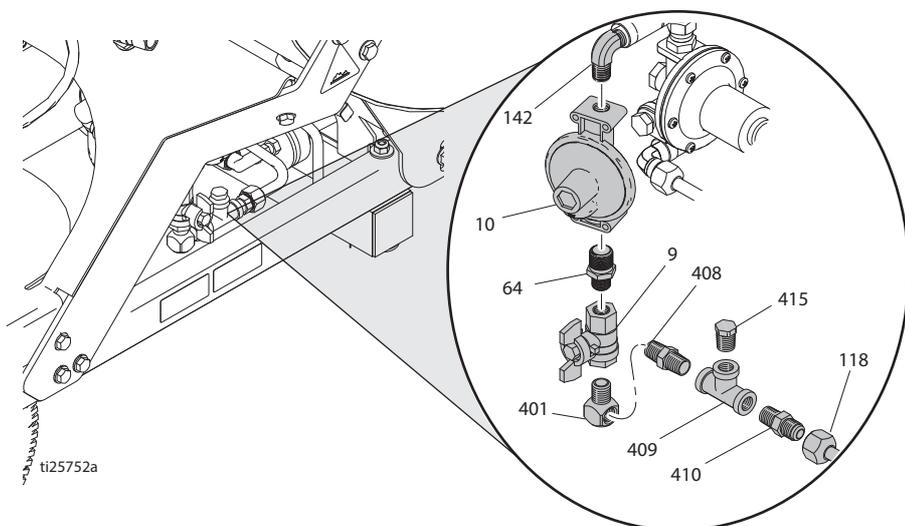
Consultez Fig. 1

6. Ouvrez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.

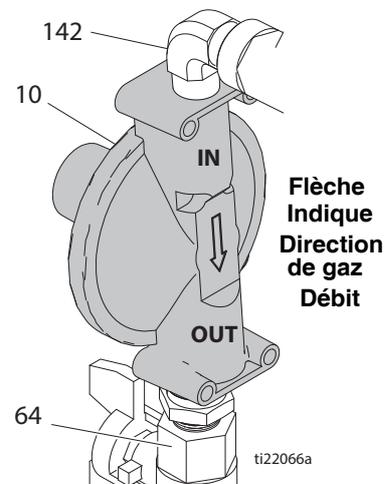


ti14127a

7. Vérifiez l'absence de fuites des lignes de gaz (consultez le Manuel d'utilisation).



ti25752a



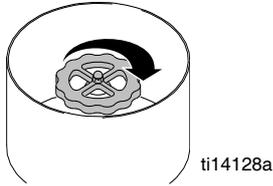
ti22066a

FIG. 1

ThermoLazer ProMelt

Démontage

1. Fermez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.

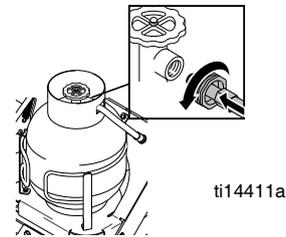


2. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz du réservoir de propane.
3. Dévissez la mètre (402) du raccord en T (409).
4. Débranchez le tuyau à gaz (118) au niveau du raccord (410).
5. Dévissez le sous-ensemble de tuyau (408, 409, 410) du coude (401).
6. Dévissez le raccord pivot (323) du raccord coudé (142).
7. Dévissez le régulateur de gaz (10) du raccord (64).

3. Ajoutez un produit d'étanchéité pour tuyau sur le raccord (408) et vissez le sous-ensemble de tuyau (408, 409, 410) dans le coude (401). Tournez et serrez la connexion du gaz.

REMARQUE : Vérifiez que la connexion « IN » du régulateur est connectée au raccord coudé (142). Voir la FIG. 3.

4. Appliquez un produit d'étanchéité sur la douille (406). Vissez le manomètre (402) dans le raccord en T (409). Tournez et serrez la connexion du gaz.
5. Branchez le tuyau de gaz (118) au raccord (151). Tournez et serrez la connexion du gaz.
6. Connectez le flexible d'alimentation en gaz au réservoir de propane.



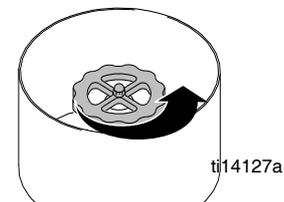
Installation

1. Appliquez un produit d'étanchéité pour tuyau sur le raccord (64) et vissez dans le régulateur de gaz (10). Tournez et serrez la connexion du gaz.

REMARQUE : Vérifiez que la connexion « OUT » du régulateur est connectée au raccord de l'adaptateur (64).

2. Vissez le raccord pivot (323) sur le raccord coudé (142). Tournez et serrez la connexion du gaz.

7. Ouvrez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



8. Vérifiez l'absence de fuites des lignes de gaz (consultez le Manuel d'utilisation).

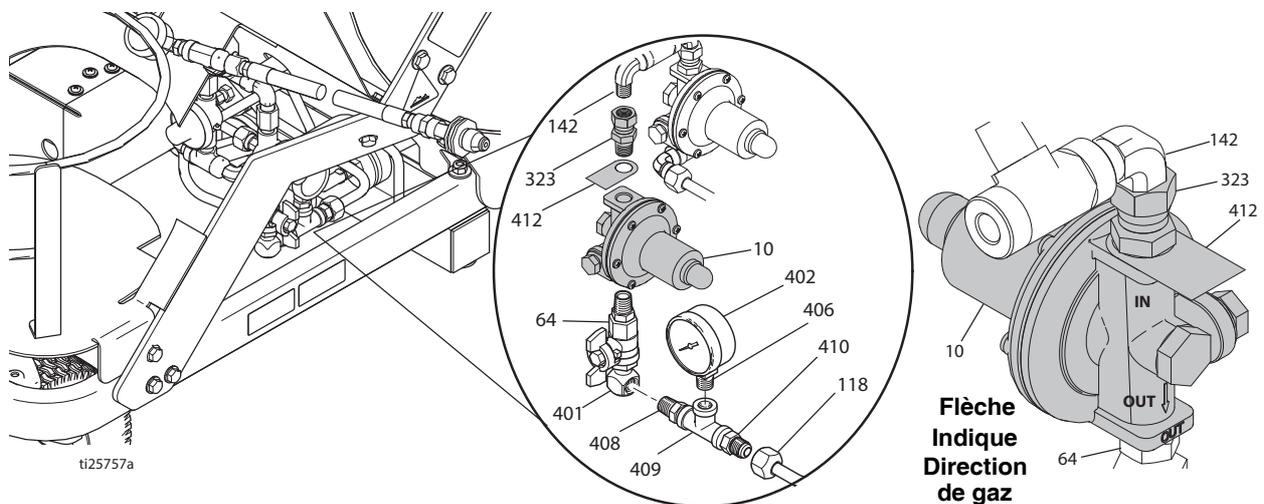
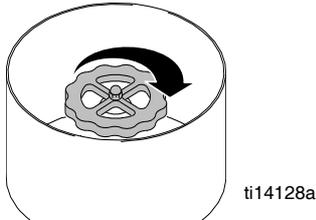


FIG. 2

Remplacement du régulateur de gaz des brûleurs de torche et de lisseur (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Démontage

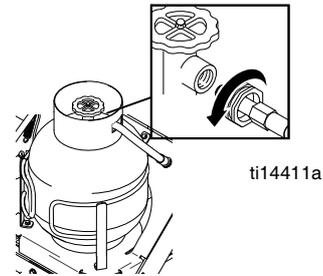
1. Fermez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



2. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz du réservoir de propane.
3. Débranchez la ligne de gaz en aval des coudes (161).
4. Dévissez le raccord pivot (323) de l'amont du coude (142).
5. Dévissez le régulateur de gaz (152) du raccord (323).
6. Dévissez et retirez le régulateur de gaz (152) du raccord coudé (142) en amont.

REMARQUE : vérifiez que la connexion « IN » du régulateur est connectée au raccord (323). **Voir Fig. 4.**

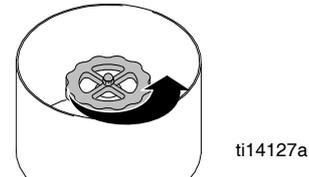
3. Vissez le raccord pivot (323) en l'amont du coude (142), désormais connecté au régulateur de gaz (152). Tournez et serrez la connexion du gaz.
REMARQUE : vérifiez que la connexion « in » du régulateur est connectée en amont du coude de tuyau (142). **Consultez Fig. 3.**
4. Raccordez la ligne de gaz aux tuyaux en amont des coudes (161). Tournez et serrez la connexion du gaz.
5. Connectez le flexible d'alimentation en gaz au réservoir de propane.



Installation

1. Appliquez un produit d'étanchéité pour tuyau en aval du raccord en T (12). Vissez le raccord en T (12) avec le coude (161) au régulateur de gaz (152). Tournez et serrez la connexion du gaz.
2. Appliquez un produit d'étanchéité sur le raccord (323) et vissez dans le régulateur de gaz (152). Tournez et serrez la connexion du gaz.

6. Ouvrez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



7. Vérifiez l'absence de fuites des lignes de gaz (consultez le Manuel d'utilisation).

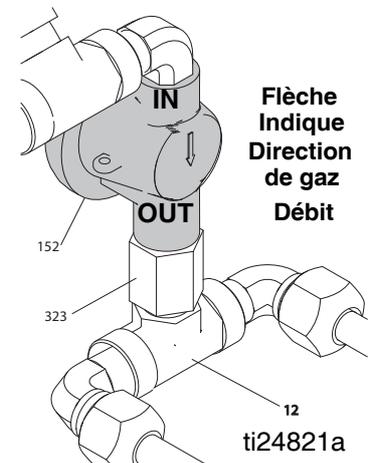
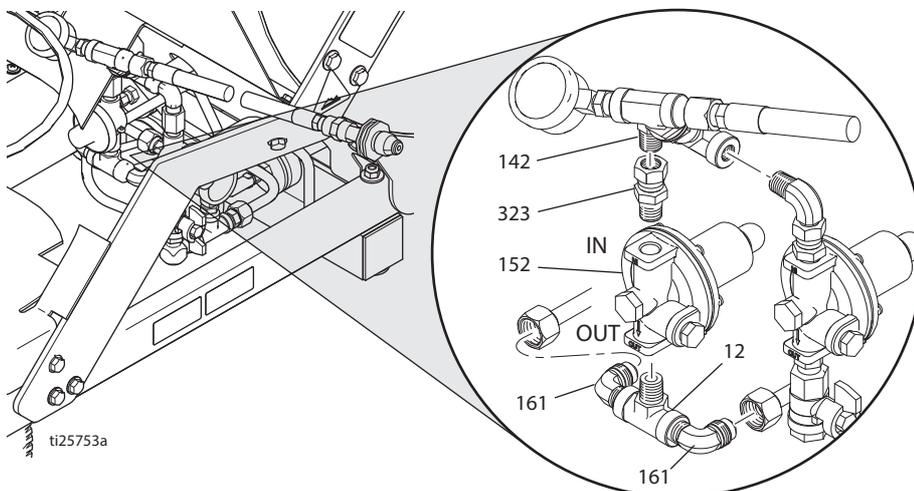


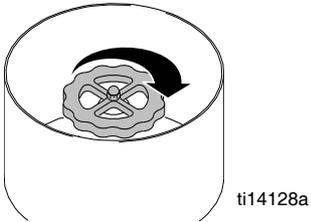
FIG. 3

Assemblage arrière du brûleur du lisseur

(ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

Démontage

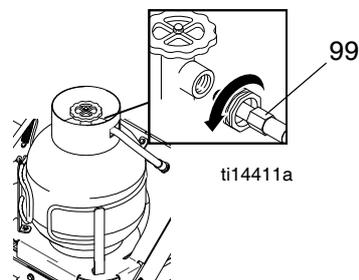
1. Fermez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



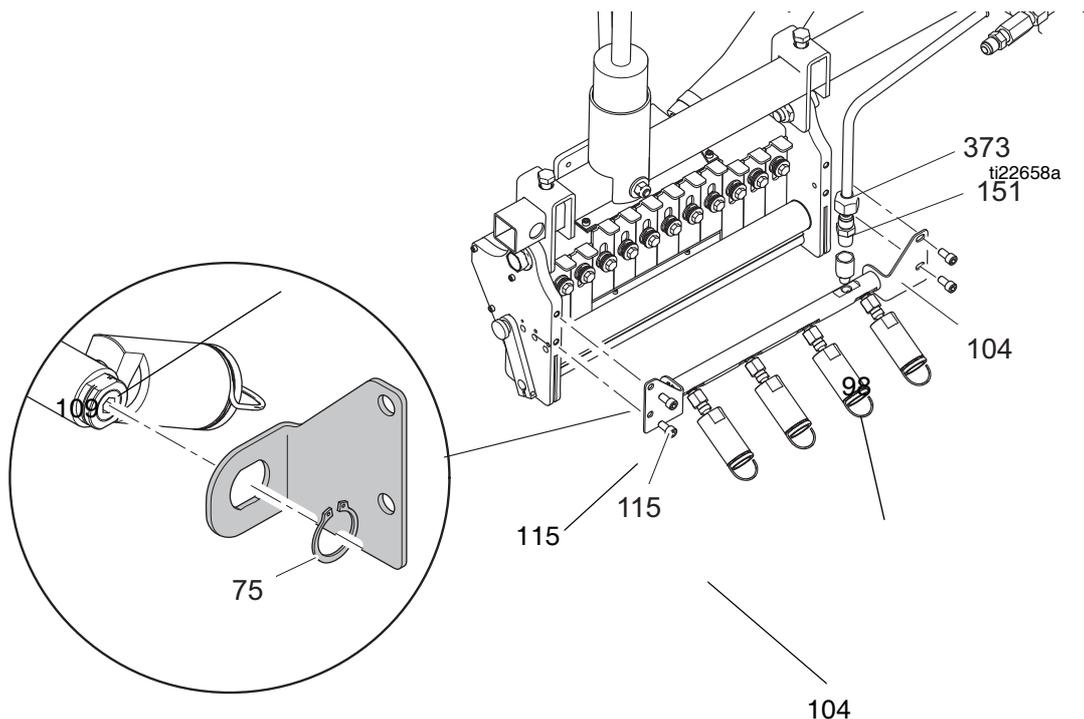
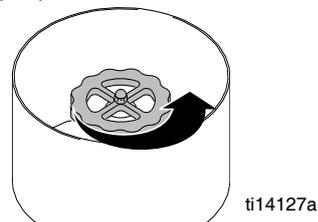
2. Débranchez le flexible d'alimentation du gaz (99) du réservoir de propane.
3. Débranchez le tube de gaz (373) au raccord de vanne (151).
4. Retirez les attaches du support de montage de la conduite de gaz du brûleur (104, 109). Dévissez les six vis (115).
5. Démontez le brûleur.
6. Retirez les circlips (75) du collecteur de gaz.

Installation

1. Montez le collecteur du brûleur sur le support de fixation (104, 109). Fixez bien les circlips (75).
2. Montez le brûleur avec le support de fixation sur le distributeur de billes.
3. Connectez le flexible du brûleur (98) au raccord de vanne (151).
4. Connectez le flexible d'alimentation de gaz (99) au réservoir de propane.



5. Ouvrez la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane.

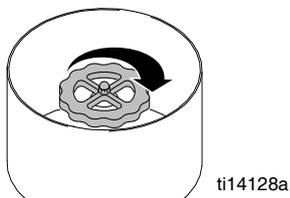


Assemblage avant du brûleur du lisseur

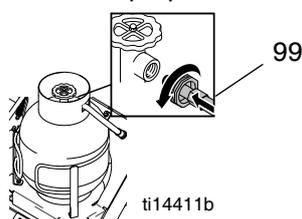
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Démontage

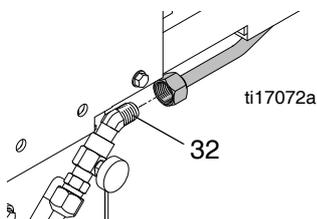
1. Fermez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



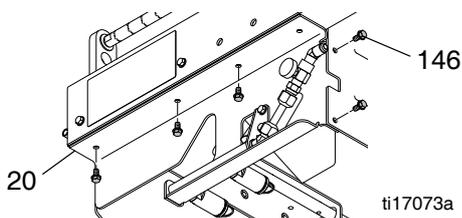
2. Débranchez le flexible d'alimentation en gaz du réservoir de propane.



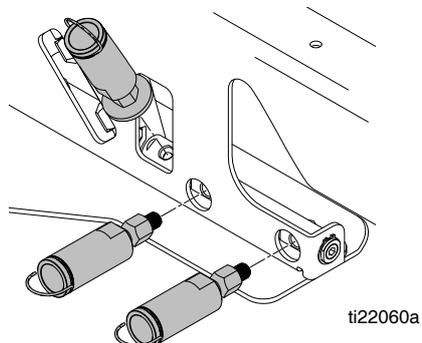
3. Retirez le lisseur de son logement (consultez le Manuel d'utilisation).
4. Déconnectez le tuyau de gaz du coude (32) de 45°.



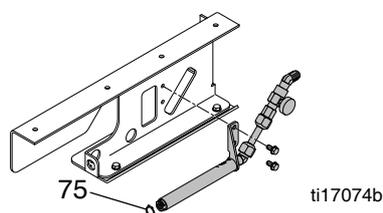
5. Dévissez les fixations du logement avant (146) et retirez le logement avant (20).



6. Retirez les brûleurs du lisseur.



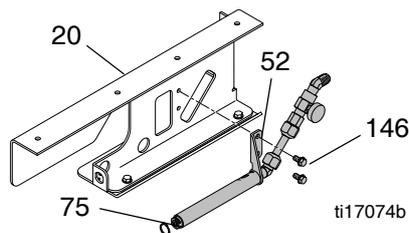
7. Retirez le circlip (75) du collecteur de gaz.



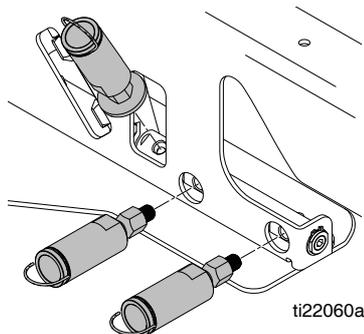
8. Dévissez les fixations du support du collecteur de gaz (moins de brûleurs) (146) et retirez le brûleur (moins de brûleurs) du logement avant (20).

Installation

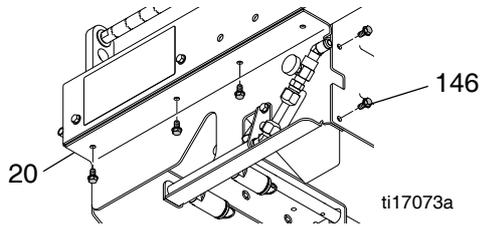
1. Montez le collecteur de gaz (moins de brûleurs du lisseur) sur son support (52) et vissez les supports de fixation du collecteur de gaz sur le logement avant (20) avec des fixations (146).



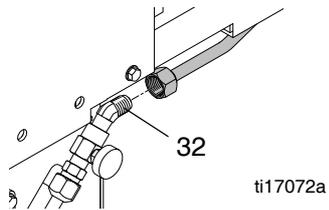
2. Montez le brûleur du lisseur.



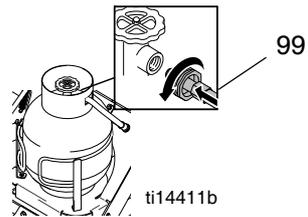
3. Montez le circlip du collecteur de gaz (75).
4. Montez le logement avant du lisseur (20) sur le logement du lisseur. Serrez bien avec les fixations (146).



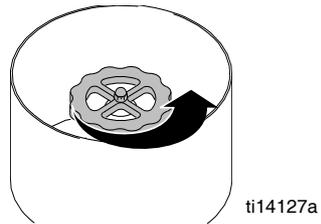
5. Connectez le tuyau de gaz au coude (32) de 45°.



6. Connectez le flexible d'alimentation de gaz (99) au réservoir de propane.



7. Ouvrez la vanne d'arrêt de gaz manuel sur le réservoir de propane.



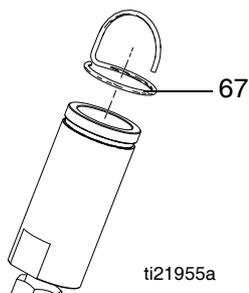
Brûleur de lisseur

(ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

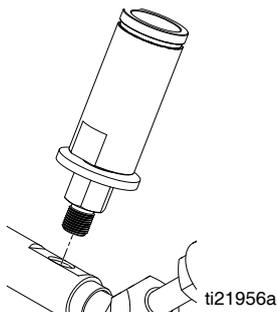
Brûleur du lisseur vertical avant (1)

Démontage

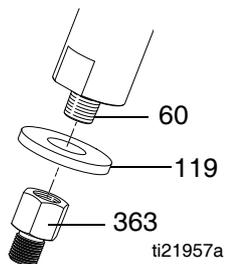
1. Retirez l'indicateur de flamme du brûleur de lisseur (67).



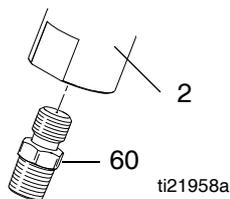
2. Dévissez le brûleur du lisseur et l'orifice du collecteur de gaz.



3. Dévissez le raccord de l'adaptateur (363) du raccord de l'orifice (60). Retirez la rondelle de l'orifice (119).

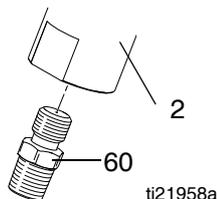


4. Dévissez le raccord de l'orifice (60) du brûleur de lisseur (2).

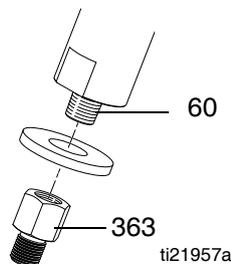


Installation

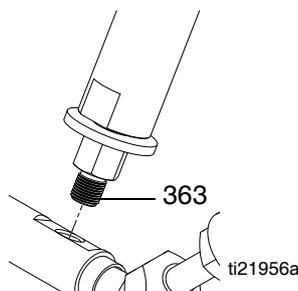
1. Appliquez un joint à haute température aux pas de 3/8-16 de l'orifice (60) et vissez dans le brûleur (2).
REMARQUE : l'extrémité de l'orifice avec le plus petit trou doit être vissée dans le brûleur de lisseur.



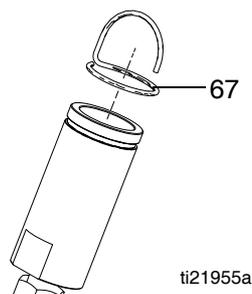
2. Appliquez un produit d'étanchéité pour filetage NPT 3,1 mm (1/8 po.) du raccord de l'orifice (60) et vissez sur le raccord de l'adaptateur (363). Placez la rondelle sur l'orifice (60).



3. Appliquez un produit d'étanchéité pour filetage NPT 3,1 mm (1/8 po.) du raccord de l'adaptateur (363) et vissez dans le collecteur de gaz.



4. Montez l'indicateur de flamme du brûleur de lisseur (67).

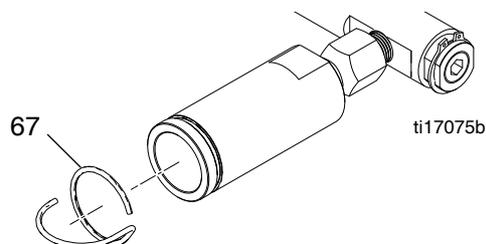


Brûleur du lisseur

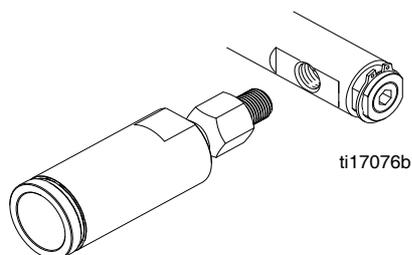
Brûleur(s) de lisseur horizontal

Démontage

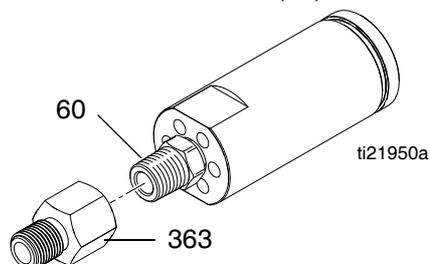
1. Retirez l'indicateur de flamme du brûleur de lisseur (67).



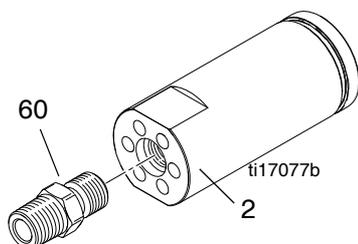
2. Dévissez le brûleur du lisseur et l'orifice du collecteur de gaz.



3. Dévissez le raccord de l'adaptateur (363) du raccord de l'orifice (60).

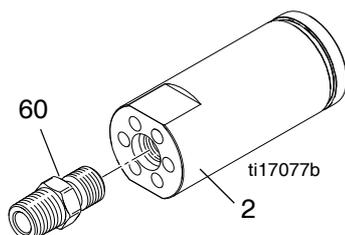


4. Dévissez le raccord de l'orifice (60) du brûleur de lisseur (2).

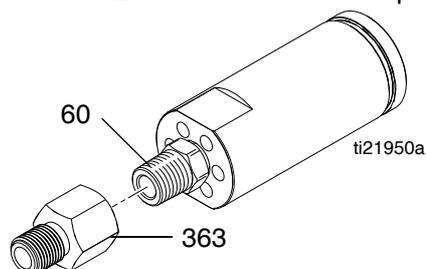


Installation

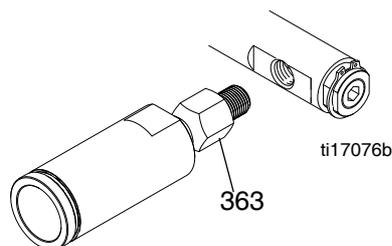
1. Appliquez un joint à haute température aux pas de 3/8-16 de l'orifice (60) et vissez dans le brûleur (2). **REMARQUE** : l'extrémité de l'orifice avec le plus petit trou doit être vissée dans le brûleur de lisseur.



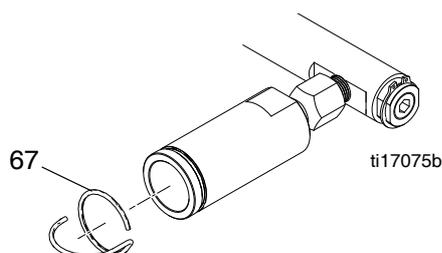
2. Appliquez un produit d'étanchéité pour filetage NPT 3,1 mm (1/8 po.) du raccord de l'orifice (60) et vissez sur le raccord de l'adaptateur (363).



3. Appliquez un produit d'étanchéité pour filetage NPT 3,1 mm (1/8 po.) du raccord de l'adaptateur (363) et vissez dans le collecteur de gaz.



4. Montez l'indicateur de flamme du brûleur de lisseur (67).



Filtre de gaz principal

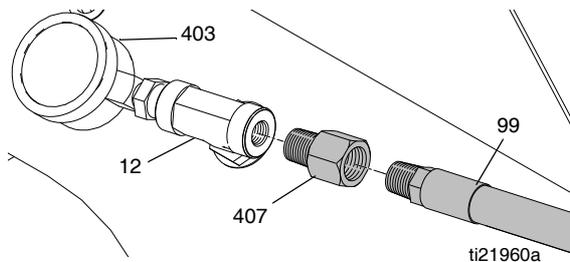
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Démontage

1. Dévissez le raccord de filtre (403) du raccord en T (12).
2. Dévissez le raccord (407) du flexible (99).

Montez

1. Appliquez un joint à 3,1 mm (1/4 po.) NPT du flexible (99) et vissez sur le raccord du filtre (407).
2. Appliquez un joint à 3,1 mm (1/4 po.) NPT du raccord de filtre (403) et vissez dans le raccord en T (12).
3. Recherchez les éventuelles fuites dans les lignes de gaz. (Consultez le Manuel d'**utilisation**).



Filtre du brûleur du lisseur

Démontage

1. Reportez-vous à la section Retrait du brûleur de lisseur, page 32.

Montez

1. Reportez-vous à la section Installation du brûleur de lisseur, page 32.

Dépannage



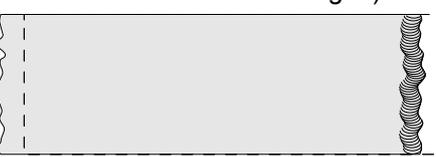
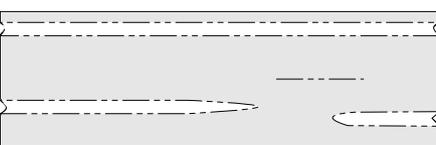
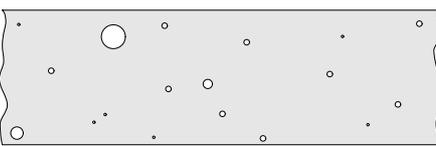
| Problème | Cause | Solution |
|---|---|---|
| Le brûleur pilote de la chaudière ne s'enflamme pas ou ne reste pas enflammé. | Baissez la capacité ou videz le réservoir du GPL. | Remplacez par un réservoir plein. |
| | Le flexible d'alimentation en gaz n'est pas connecté au réservoir. | Branchez le flexible d'alimentation en gaz. |
| | La vanne d'arrêt du réservoir du GPL est fermée. | Ouvrez la vanne d'arrêt du réservoir du GPL. |
| | La vanne d'arrêt manuelle du gaz est fermée. | Ouvrez la vanne d'arrêt manuelle du gaz. |
| | Les conduits de gaz ont des fuites ou sont débranchés. | Contrôlez les fuites de gaz. Connectez et serrez les raccords. |
| | Le bouton de la vanne de sûreté de gaz de la chaudière n'est pas correctement installé. | Réglez le bouton en position "PILOTE" et faites-le entrer entièrement (voir Manuel d' utilisation). |
| | Ne donne pas suffisamment de temps pour permettre à la thermopile de chauffer. | Consultez le Manuel d' utilisation . |
| | La batterie de l'allumeur pilote de la chaudière est faible. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | L'écartement de l'électrode pilote de la chaudière est incorrect. | Ajustez l'écartement (consultez la page 11). |
| | La longueur de la flamme et/ou la pression du gaz est incorrecte. | Ajustez la flamme et la pression (consultez le Manuel de réparation). |
| | Un vent fort souffle la flamme. | Placez le ThermoLazer loin des vents forts. Assurez-vous que les regards du brûleur sont fermés. |
| | Les conduits du brûleur et/ou du gaz sont branchés. | Débranchez les ouvertures et les conduits. Isolez tous les régulateurs de gaz si vous nettoyez le conduit avec de l'air forcée (consultez la page 6). |
| | La vanne de sûreté de gaz de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce en cas d'échec du test de diagnostic (consultez la page 6). |
| | La thermopile ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce en cas d'échec du test de diagnostic (consultez la page 12). |
| | Éteignez les brûleurs de la chaudière avant la fusion du matériau. | La mise à la terre de l'électrode pilote de la chaudière n'est pas correctement branchée. |
| Le fil de l'électrode pilote de la chaudière est en court-circuit. | | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| L'allumeur pilote de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| ProMelt uniquement : | Le régulateur du brûleur de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Le niveau du matériau est bas. | Ajoutez du matériau dans la chaudière. Si le niveau du matériau atteint le thermomètre, le problème sera réglé. |
| ProMelt uniquement : | Le commutateur de sécurité de surtempérature ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |

| Problème | Cause | Solution |
|--|--|---|
| Les brûleurs principaux de la chaudière ne s'enflamment pas ou ne fonctionnent pas correctement. | Le bouton de la vanne de sûreté de gaz de la chaudière n'est pas correctement installé. | Réglez le bouton en position ON (consultez le Manuel d'utilisation). |
| | La température du cadran de réglage de la température de la chaudière est inférieure à celle du produit. | Réglez la température du cadran de réglage de la chaudière à une température de 13,9 °C (25 °F), supérieure à la température du produit. |
| | La vanne de sûreté de gaz de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Consultez le Manuel de réparation et remplacez la pièce en cas d'échec du test de diagnostic. |
| | Les conduits du brûleur et/ou du gaz sont branchés. | Débranchez les ouvertures et les conduits. Isolez tous les régulateurs de gaz si vous nettoyez le conduit avec de l'air forcé (consultez la page 20). |
| | Le système de contrôle de la température de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Les conduits de gaz sont débranchés. | Connectez et serrez les raccords des flexibles. Contrôlez les fuites de gaz. |
| | La longueur de la flamme et/ou la pression du gaz est incorrecte. | Ajustez la flamme et la pression (consultez la page 18). |
| Les brûleurs principaux de la chaudière ne s'éteignent pas. | Le bouton de la vanne de sûreté de gaz de la chaudière n'est pas correctement installé. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | La température du cadran de réglage de la température de la chaudière n'est pas inférieure à celle du produit. | Réglez la température du cadran de réglage de la chaudière à une température de 13,9 °C (25 °F) (minimum), inférieure à la température du produit. |
| | Le système de contrôle de la température de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| Le brûleur principal de la chaudière ne s'allume pas. | La vanne de sûreté de gaz de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce en cas d'échec du test de diagnostic (consultez la page 6). |
| | La température du cadran de réglage de la température de la chaudière n'est pas supérieure à celle du produit. | Réglez la température du cadran de réglage de la chaudière à une température de 13,9 °C (25 °F) (minimum), supérieure à la température du produit. |
| | Le système de contrôle de la température de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Le commutateur de sécurité de surtempérature ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| La température du thermomètre ne correspond pas à celle du produit contenu dans la chaudière. | Le produit n'a pas atteint le point de consigne du système de contrôle de température. | Donnez au produit le temps d'atteindre la température adéquate. |
| | Le matériau n'est pas entièrement agité. | Agitez le matériau. |
| | Conditions ambiantes froides ou ventées. | Placez le ThermoLazer hors des sites froids et ventés. Vidangez le matériau et vérifiez le thermomètre. |
| | Le thermomètre n'est pas correctement calibré. | Calibrez le thermomètre (consultez la page 10). |
| | Le système de contrôle de la température de la chaudière n'est pas correctement calibré. | Consultez le Manuel de réparation et remplacez la pièce si elle ne peut être calibrée (voir le Manuel des pièces). |
| | Le thermomètre ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Le système de contrôle de la température de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | La vanne de sûreté de gaz de la chaudière ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce en cas d'échec du test de diagnostic (consultez la page 6). |
| | La longueur de la flamme et/ou la pression du gaz est incorrecte. | Ajustez la flamme et la pression (consultez la page 18). |

| Problème | Cause | Solution |
|---|--|--|
| Le brûleur du kit du lisseur ne s'enflamme pas, ne reste pas enflammé ou ne peut modifier la sortie de chaleur. | Videz le réservoir du GPL. | Remplacez par un réservoir plein. |
| | La vanne d'arrêt du réservoir du GPL est fermée. | Ouvrez la vanne d'arrêt du réservoir du GPL. |
| | Le flexible d'alimentation en gaz n'est pas connecté au réservoir. | Branchez le flexible d'alimentation en gaz. |
| | Les conduits de gaz ont des fuites ou sont débranchés. | Contrôlez les fuites de gaz. Connectez et serrez les raccords. |
| | Le régulateur du brûleur/la vanne de limitation de débit de flamme ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Orifice du brûleur obstrué. | Nettoyez ou remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| | Le brûleur ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| La torche ne s'enflamme pas. | Videz le réservoir du GPL. | Remplacez par un réservoir plein. |
| | La vanne d'arrêt du réservoir du GPL est fermée. | Ouvrez la vanne d'arrêt du réservoir du GPL. |
| | La vanne d'arrêt manuelle du gaz de la torche est fermée. | Ouvrez la vanne d'arrêt manuelle. |
| | Le flexible d'alimentation en gaz n'est pas connecté au réservoir. | Branchez le flexible d'alimentation en gaz. |
| | Les conduits de gaz ont des fuites ou sont débranchés. | Contrôlez les fuites de gaz. Connectez et serrez les raccords. |
| | La torche ne fonctionne pas correctement. | Remplacez la pièce (consultez le Manuel des pièces). |
| La manivelle de l'agitateur est difficile à bouger. | Le matériau est froid. | Donnez au produit le temps d'atteindre la température adéquate. |
| | Les bagues de palier sont usées. | Remplacez les bagues de palier (consultez le Manuel des pièces). |
| | La tige de la rotule de transmission doit être lubrifiée. | Ajoutez de la graisse. |
| | Un matériau étranger se trouve entre l'agitateur et la chaudière. | Enlevez le matériau de la chaudière et délogez et enlevez DÉLICATEMENT le matériau étranger. |
| La vanne de l'opercule de ControlFlow™ (limitation de débit) ne s'ouvre pas ou ne se ferme pas facilement. | Température du produit froid. | Portez le produit à la température d'utilisation. Assurez-vous que le thermomètre peut être déplacé. |
| | L'opercule reste collé aux guides. | Contrôlez la présence d'un excès de produit dans les guides. Chauffez adéquatement pour retirer le matériau superflu. Ajoutez de la graisse pour lubrifier les guides. |
| | Les bagues de palier sont usées. | Remplacez les bagues de palier (consultez le Manuel des pièces). |
| La vanne de l'opercule de ControlFlow (limitation de débit) a des fuites. | L'opercule n'est pas complètement fermé. | Fermez complètement l'opercule. |
| | Un matériau étranger se trouve dans l'ouverture de l'opercule. | Délogez et enlevez DÉLICATEMENT le matériau étranger. |
| Fuite du kit du lisseur. | Un matériau étranger se trouve dans l'ouverture de vidange du kit du lisseur. | Délogez et enlevez DÉLICATEMENT le matériau étranger. |
| | Le kit du lisseur est sale. | Nettoyez DÉLICATEMENT le kit. Toutes les pièces mobiles doivent être dépourvues de débris. |
| | La longueur de la tringlerie de déploiement n'est pas correcte. | Ajustez la longueur (consultez la page 21). |
| | L'actionneur du kit du lisseur/kit du distributeur de billes n'est pas correctement ajusté. | Ajustez le levier (consultez la page 21). |
| | Barre de coupe du lisseur usée. | Remplacez l'opercule (consultez le Manuel des pièces). |
| | Arrêt de barre de coupe de la boîte du lisseur usé. | Remplacez le caniveau à câbles (consultez le Manuel des pièces). |

| Problème | Cause | Solution |
|--|--|--|
| Accumulation excessive de matériau lors du lancement ou de l'arrêt de l'extrusion. | Le kit du lisseur n'est pas ajusté à la terre. | Consultez le Manuel d' utilisation . |
| | Le kit du lisseur s'ouvre lorsque le ThermoLazer est en stationnement. | Synchronisez les mouvements du ThermoLazer et ceux du kit du lisseur. |
| | Un matériau étranger se trouve dans l'ouverture de vidange du kit du lisseur. | Délogez et enlevez DÉLICATEMENT le matériau étranger. |
| | Le kit du lisseur est sale. | Nettoyez DÉLICATEMENT le kit. Toutes les pièces mobiles doivent être dépourvues de débris. |
| Les billes ne sont pas distribuées ou sont distribuées de façon irrégulière. | Baissez le niveau des billes dans la trémie de billes. | Remplissez la trémie de billes. |
| | Les portes du distributeur de billes sont fermées. | Ouvrez les portes comme requis pour avoir la largeur de débit désirée. |
| | La roue motrice du distributeur de billes n'est pas enclenchée. | Serrez la roue motrice du distributeur de billes (consultez la page 21). |
| | La roue motrice du distributeur de billes glisse. | Resserrez. Vérifiez la pression pneumatique (consultez la page 21). |
| | Il y a des débris dans l'ouverture de vidange du distributeur de billes. | Enlevez les débris. |
| | Il y a des débris sur la roue motrice du ThermoLazer ou sur la roue du distributeur de billes. | Enlevez les débris. |
| | Les billes sont humides. | Enlevez les billes humides. Séchez la trémie, les flexibles de billes et le distributeur de billes. Remplissez la trémie de billes sèches. |
| Les billes ne sont pas distribuées au débit désiré. | Le levier de débit du distributeur de billes n'est pas correctement installé. | Placez le levier de débit à la position adéquate. |
| | La roue motrice du distributeur de billes glisse. | Serrez la roue et vérifiez la pression de la roulette (consultez la page 21). |
| | Les portes du distributeur de billes ne sont pas entièrement ouvertes. | Ouvrez entièrement la porte. |
| | Les billes sont humides. | Enlevez les billes humides. Séchez la trémie, les flexibles de billes et le distributeur de billes. Remplissez la trémie de billes sèches. |
| | La surface de roulement est humide. | Laissez la surface de roulement sécher. |
| | La surface de roulement est rugueuse. | Lissez la surface de roulement. |
| | Le distributeur de billes est à court de produit. | Ajoutez du produit dans la trémie de billes. |
| Difficile de pousser quand le lisseur est au sol. | Le kit du lisseur n'est pas correctement ajusté. | Consultez le Manuel d' utilisation . |

Application du matériau

| Problème | Cause | Solution |
|---|---|---|
| Les extrémités des lignes sont déchiquetées lors de l'extrusion. | Le kit du lisseur est sale. | Nettoyez DÉLICATEMENT le kit. L'ouverture de vidange et les rouleurs du plateau du kit de lisseur doivent être dépourvus de débris. |
| | Températures du produit froides. | Chauffez adéquatement le matériau. |
| | La vitesse de marquage est trop rapide. | Ralentissez la vitesse du ThermoLazer. |
| La surface de roulement du produit est rugueuse lors de l'extrusion. | Le produit est surchauffé. | Baissez le niveau de chaleur. |
| | La surface de roulement est humide. | Laissez la surface de roulement sécher. |
| | La surface de roulement est rugueuse. | Lissez la surface de roulement. |
| | Le kit du lisseur est à court de produit. | Ajoutez du produit dans le kit du lisseur. |
| EXEMPLES : | | |
| <p>Corriger l'application de ligne entraînera une ligne bien droite aux bords bien définis, une couleur, une épaisseur et une largeur correctes, une bonne tenue sur la surface et un réfléchissement uniforme.</p>  <p style="text-align: center;">ti14507a</p> | | |
| <p>Mauvaise adhésion (le matériau s'accumule au début de la ligne).</p>  <p style="text-align: center;">ti14508a</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Température produit trop basse. • La vitesse du ThermoLazer est trop rapide. • La surface contient des débris. • Température de surface trop froide. | <ul style="list-style-type: none"> • Augmentez la température du produit. • Réduisez la vitesse du ThermoLazer. • Enlevez les débris de la surface de roulement. • Attendez que la température de la surface de roulement augmente. |
| <p>La ligne est rugueuse et accidentée.</p>  <p style="text-align: center;">ti14509a</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La surface contient des débris. • Croûtes dues à la surchauffe du matériau. • Présence de débris dans le lisseur. • Le matériau ne couvre pas le point culminant de la surface de roulement. | <ul style="list-style-type: none"> • Enlevez les débris de la surface. • Diminuez la température du produit. • Nettoyez les débris du lisseur. • Ajustez la viscosité du conduit du kit du lisseur. |
| <p>La ligne contient des bulles de gaz.</p>  <p style="text-align: center;">ti14510a</p> | <ul style="list-style-type: none"> • La surface est humide ou contient du solvant. • Le produit est surchauffé. | <ul style="list-style-type: none"> • Enlevez le solvant de la surface. • Diminuez la température du produit. |

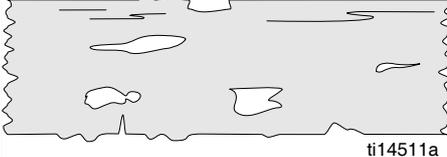
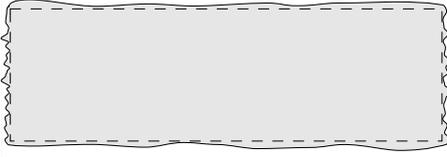
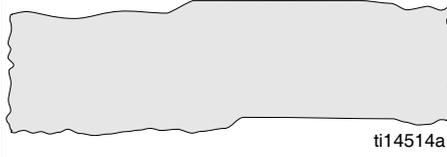
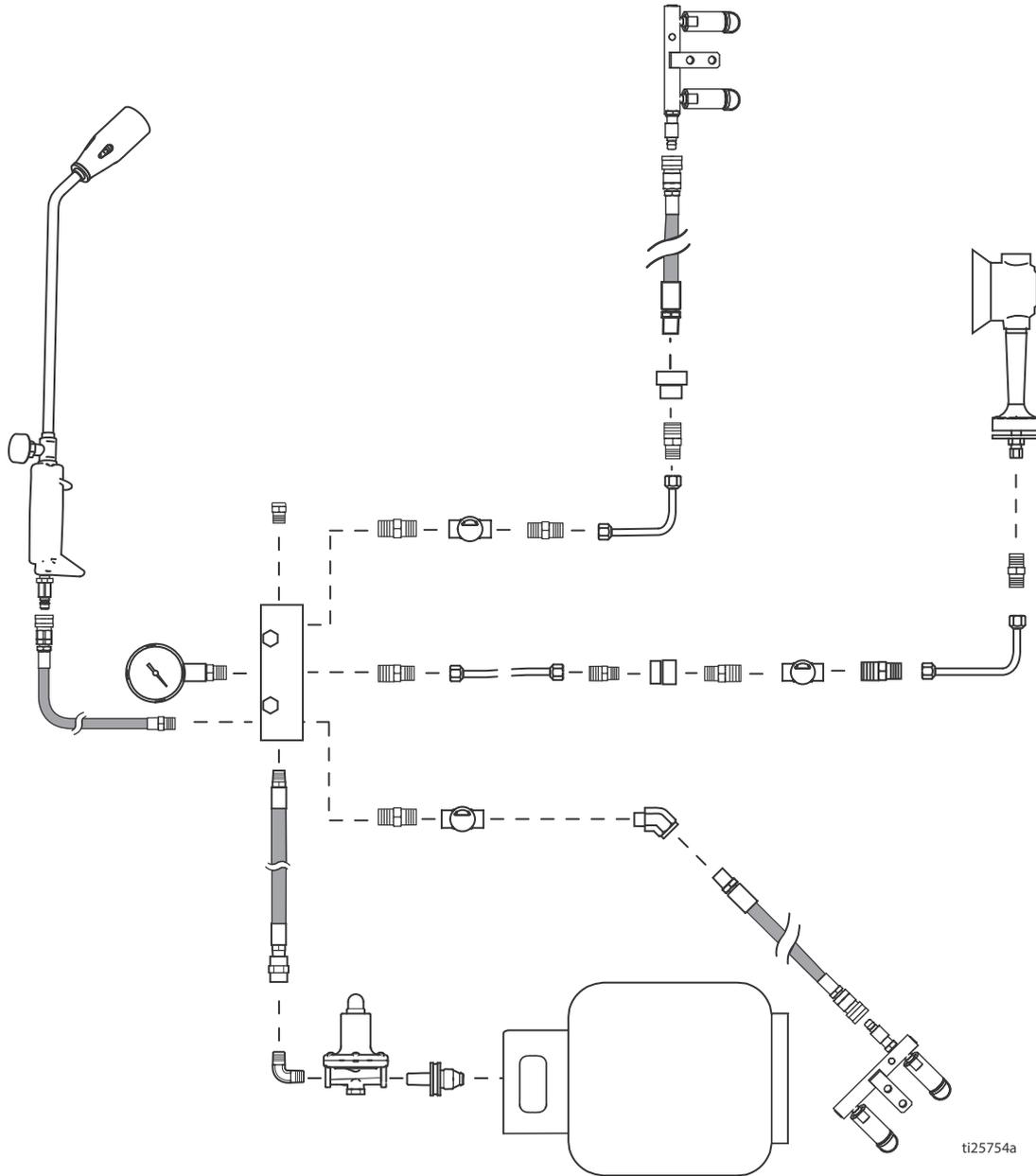
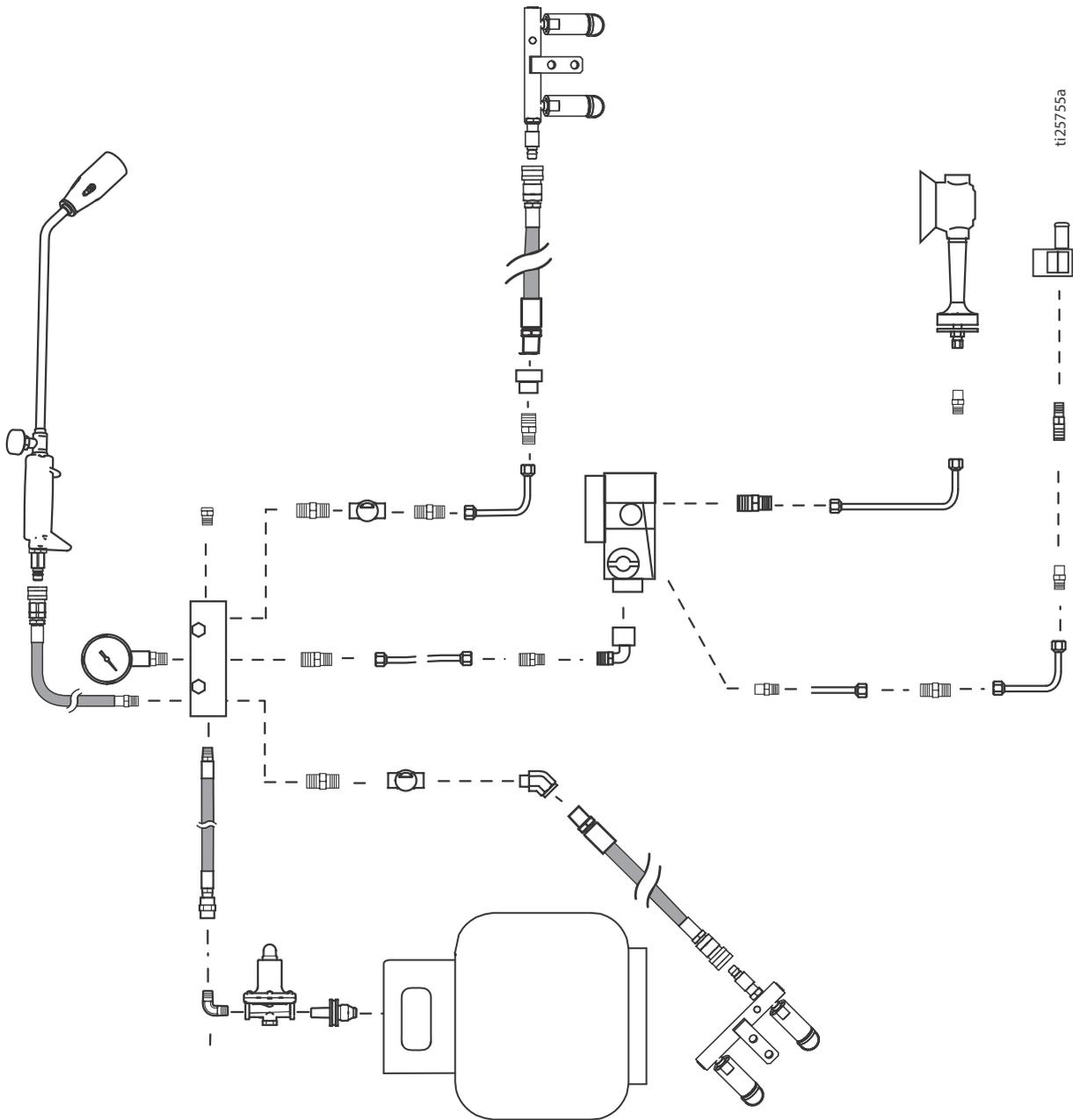
| Problème | Cause | Solution |
|---|---|---|
| <p>Extrémités déchiquetées et écarts dans la ligne.</p>  <p>ti14511a</p> | <ul style="list-style-type: none"> La température du produit est trop basse. Le ThermoLazer est trop rapide. | <ul style="list-style-type: none"> Augmentez la température du produit. Attendez que les conditions ambiantes changent pour chasser l'humidité. Diminuez la vitesse du ThermoLazer. |
| <p>Les lignes arrondies sont bombées.</p>  <p>ti14512a</p> | <ul style="list-style-type: none"> La température du produit est trop élevée. | <ul style="list-style-type: none"> Diminuez la température du produit. |
| <p>Le matériau devient opaque aux extrémités.</p>  <p>ti14513a</p> | <ul style="list-style-type: none"> La surface de roulement n'est pas lisse. Le lisseur ne roule pas uniformément sur le substrat. | <ul style="list-style-type: none"> Appliquez le matériau sur les surfaces de roulement planes. Enlevez les débris de la tige de levier du kit du lisseur. Inspectez/remplacez la tige du levier/le bras de levier du kit du lisseur. |
| <p>La ligne est ondulée.</p>  <p>ti14514a</p> | <ul style="list-style-type: none"> Surface de roulement extrêmement bombée. Mauvais fonctionnement du ThermoLazer. | <ul style="list-style-type: none"> Appliquez le matériau de manière à ce que les bombements n'influencent pas l'application. Utilisez les bonnes méthodes d'application de produit (par exemple, essayez de bloquer la roue pivotante). |
| <p>La ligne est craquelée.</p>  <p>ti14515a</p> | <ul style="list-style-type: none"> La surface de roulement est craquelée. Contrainte de température due à la surchauffe. Le matériau appliqué est trop froid. Le matériau appliqué est trop mince. | <ul style="list-style-type: none"> Réparez les craquelures. Diminuez la température du produit. Augmentez la température du produit. Ralentissez le ThermoLazer pour appliquer un matériau plus visqueux. |
| <p>Les extrémités ou les lignes de la surface sont rugueuses.</p>  <p>ti14516a</p> | <ul style="list-style-type: none"> La température du produit est trop basse. Le matériau est surchauffé ou brûlé. La surface de roulement est humide. | <ul style="list-style-type: none"> Augmentez la température du produit. Diminuez la température du produit. Attendez que la surface de roulement soit sèche. |
| <p>Les extrémités des lignes sont déchiquetées ; gouttes de produit entre les lignes.</p>  <p>ti14517a</p> | <ul style="list-style-type: none"> Le lisseur n'est pas complètement fermé. Présence de débris dans le lisseur. Barre de coupe du lisseur usée. Arrêt de barre de coupe du caniveau usé. Température de surface trop froide. | <ul style="list-style-type: none"> Nettoyez le lisseur. Nettoyez les débris du lisseur. Remplacez l'opercule du lisseur. Remplacez le caniveau à câbles du lisseur. Attendez l'augmentation de la température de la surface. |

Schéma de la tuyauterie

ThermoLazer 200



ThermoLazer 200tc



ThermoLazer 300TC/ProMelt

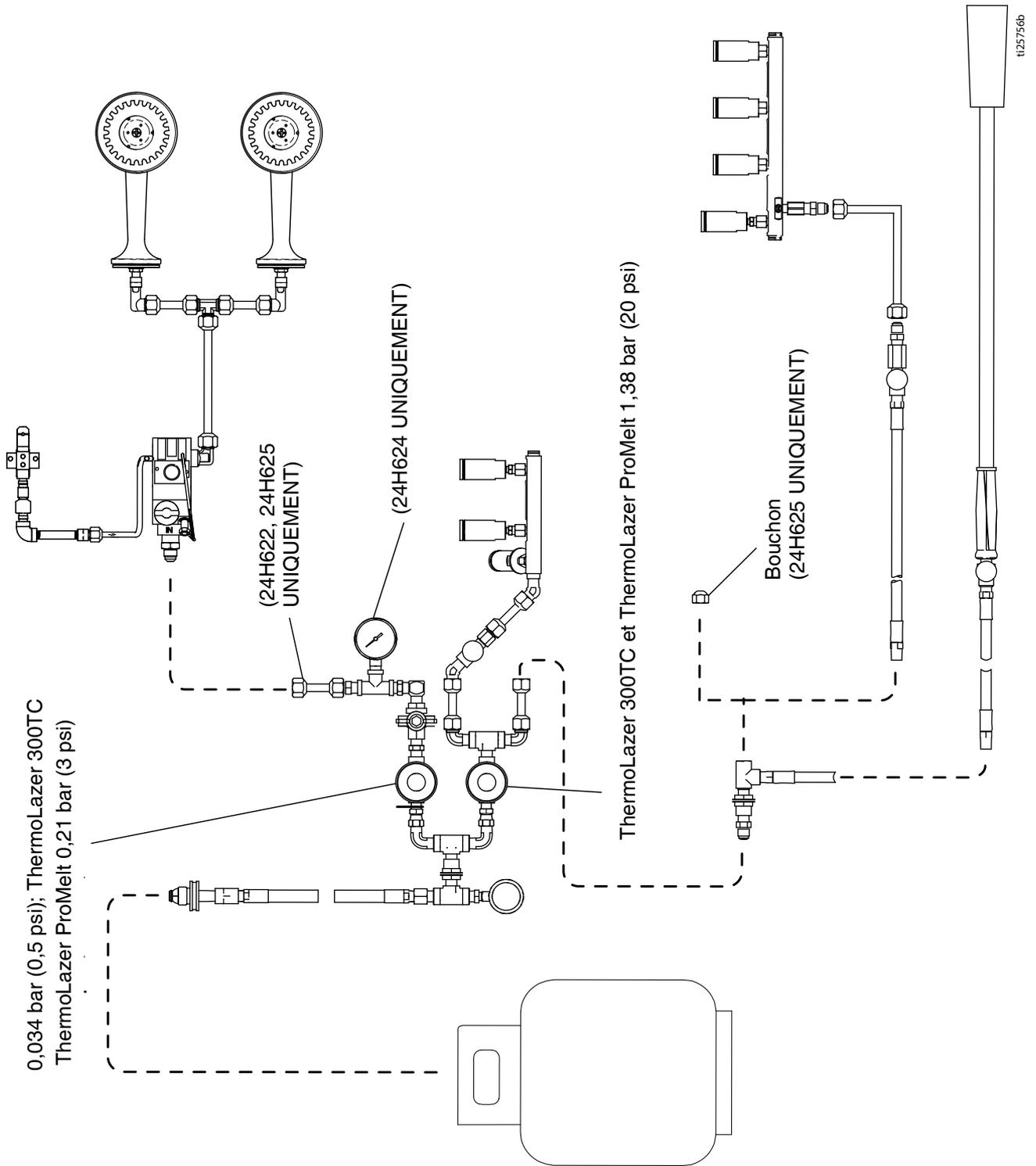
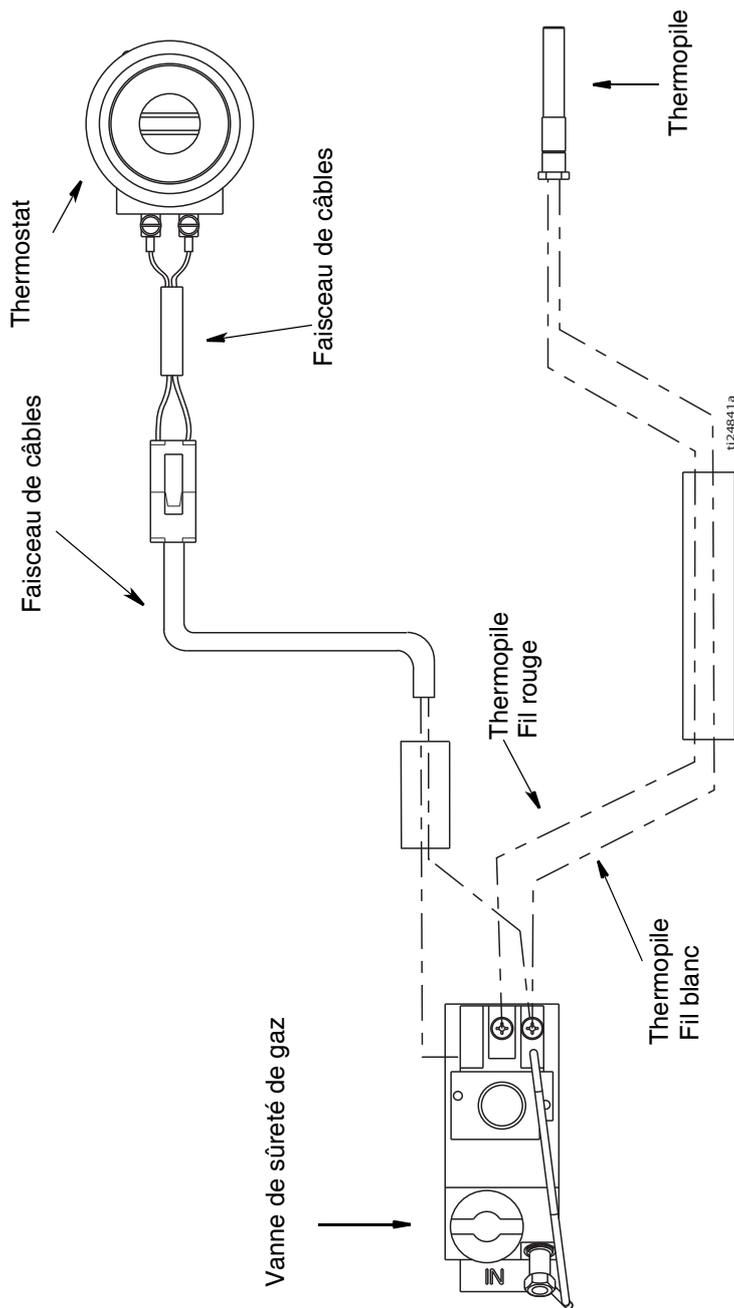
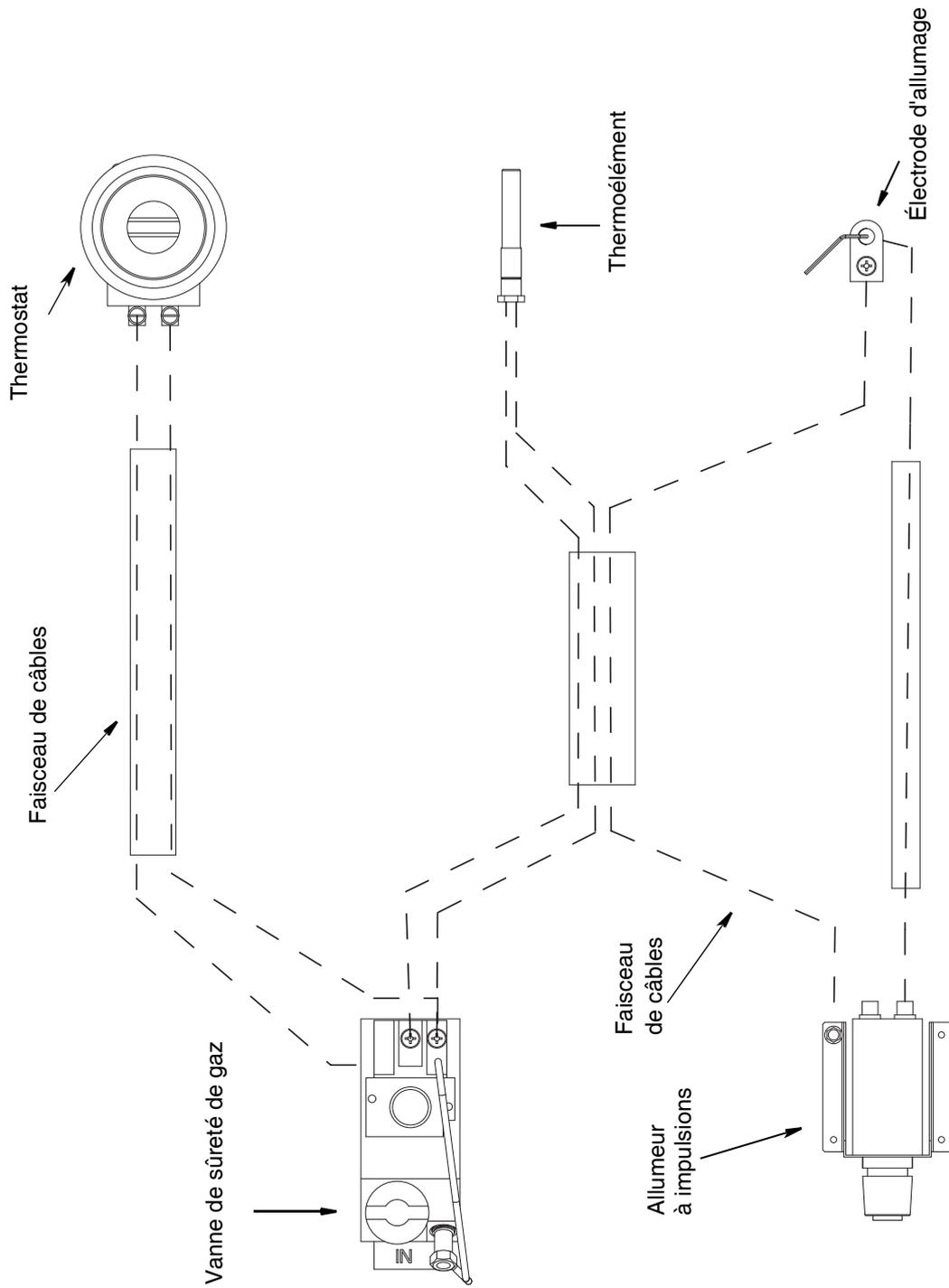


Schéma de câblage

ThermoLazer 200tc

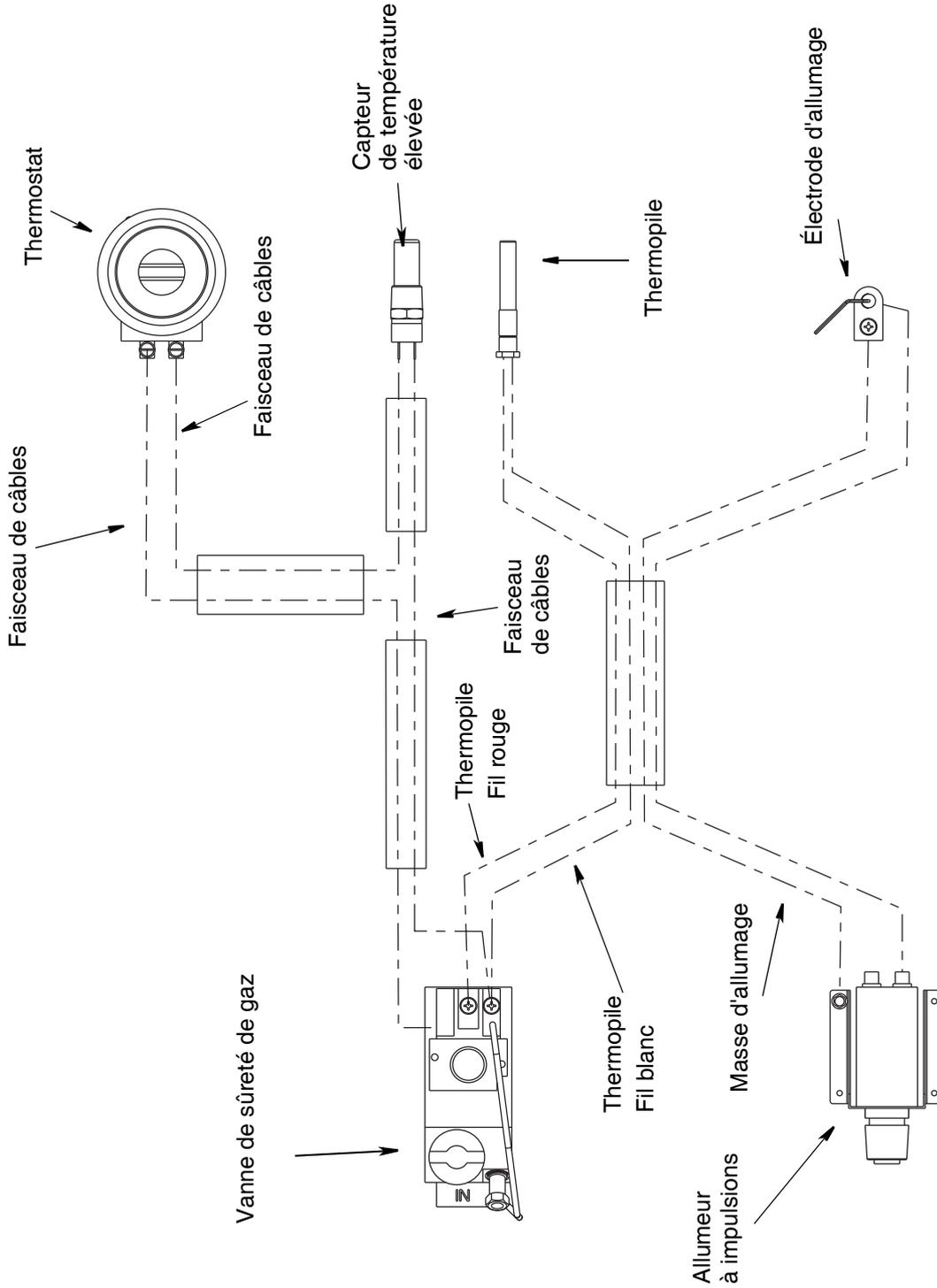


ThermoLazer 300TC



ti17214a

ThermoLazer ProMelt



ti17084a

Caractéristiques techniques

| | | ThermoLazer 200/200тс | ThermoLazer 300тс | | ThermoLazer ProMelt |
|---|--|---|--|--|------------------------|
| | | (24U280) (24U281) | avec réchauffeur arrière (24H622) | sans réchauffeur arrière (24H625) | (24H624) |
| | Carburant | Gaz de pétrole liquéfié (GPL) (vapeur de propane) | | | |
| | Pression maximale d'alimentation de gaz - psi (bar) | 250 (17,24) | | | |
| Fonctionnement Pression (psi-bar) | Brûleurs de la chaudière | 3 (0,21) | 0,5 (0,034) | 0,5 (0,034) | 3 (0,21) |
| | Torche | 3 (0,21) | 20 (1,38) | 20 (1,38) | 20 (1,38) |
| | Brûleurs avant de lisseur | 3 (0,21) | 20 (1,38) | 20 (1,38) | 20 (1,38) |
| | Brûleurs arrière de lisseur | 3 (0,21) | 20 (1,38) | S/O | 20 (1,38) |
| Chauffage maximum Capacité Btu/heure (kW) | Brûleurs de chaudière (brûleurs) | (1) 30,000 (8,8) | (1) 30,000 (8,8) | (1) 30,000 (8,8) | (1) 100,000 (29,3) |
| | Torche | 10,000 (2,93) | 100,000 (29,3) | 100,000 (29,3) | 100,000 (29,3) |
| | Brûleur avant de lisseur (somme de 3 brûleurs) | 27,000 (7,9) | 27,000 (7,9) | 27,000 (7,9) | 27,000 (7,9) |
| | Brûleur arrière de lisseur (somme de 4 brûleurs) | 36,000 (10,6) | 36,000 (10,6) | S/O | 36,000 (10,6) |
| | Total | 103,000 (30,2) | 193,000 (56,6) | 157,000 (46,0) | 263,000 (77,1) |
| Matériau Capacité kg (lb) | Gaz | 20 (9,1) | 20 (9,1) | | 20,30 (9,1, 13,6) |
| | Chaudière principale | 200 (91) | 136 (300) - Matériaux composites de marquage de la chaussée thermoplastique | | |
| | Trémie à billes | 40 (18) | Billes de verre type II - 40 (90) | | |
| | Température maximum de fonctionnement °C (°F) | 450 (232) | 450 (232) | 450 (232) | 480 (249) |
| | Pression de pneu avant - psi (bar) | S/O | 45 (3,10) | | |
| | Pression de pneu arrière - psi (bar) | S/O | 60 (4,14) | | |
| Physique | Poids kg (lb.) | 260 (118) | 300 (136) | 295 (134) | 350 (159) |
| | Longueur cm (po.) | 44 (1,12) | 72 (1,83) | | |
| | Hauteur cm (po.) | 39 (1,00) | 51 (1,3) | | |
| | Largeur cm (po.) | 33 (0,84) | 48 (1,22) | | |
| | Batterie de l'allumeur | S/O | AA (1,5 V) | | |

Graco Standard Warranty

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou de tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'oeuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou appelez le 1-800-690-2894 pour identifier le distributeur le plus proche.

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Pour avoir toutes les informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A1320

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger: Belgique, Chine, Japon, Corée

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

Copyright 2011, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com

Révisé K, August 2017