

# ThermoLazer<sup>®</sup> 200/200TC/300TC ve ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup> Kaldırım İşaret- leme Sistemleri

3A1999J  
TR

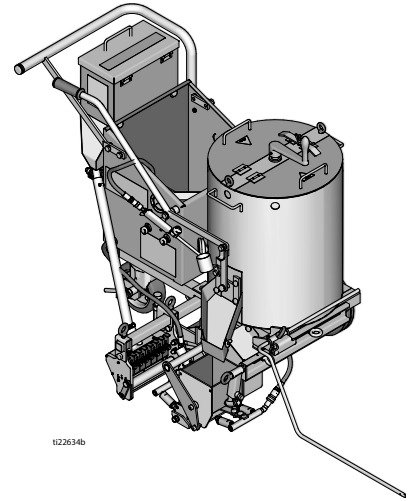
- Termoplastik yol işaretleme bileşiği malzemelerinin profesyonel uygulaması içindir (şap dökme ile aynı anda yansıtıcı boncuklar uygulanır) -
- Sadece dış mekanda kullanım içindir (yağmurlu ve ıslak ortamlarda kullanılmamalıdır) -

Yakıt: LP Gaz (Propan Buharı)  
Ocak kapasitesi: Bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 38.  
Malzeme kapasitesi (maks): 200-300 lb (91-136 kg)



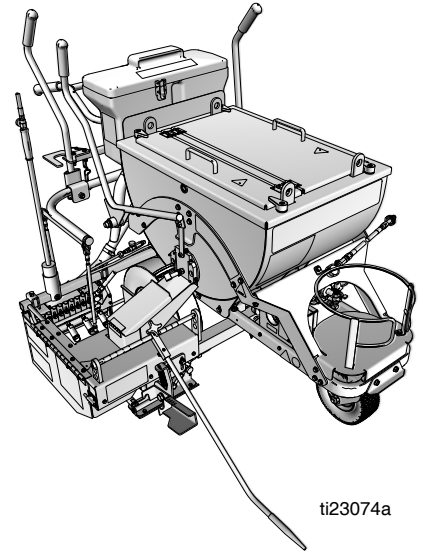
**ÖNEMLİ GÜVENLİK TALİMATLARI**  
Bu kılavuzdaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.

ThermoLazer 200/200TC



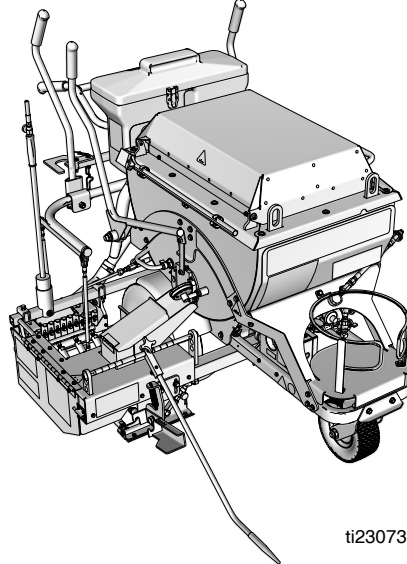
ti22634b

ThermoLazer 300TC



ti23074a

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

## İlgili Kılavuzlar:

Onarım	3A1320
Parçalar	3A1321
Çiftli Boncuk Kutusu	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738

# Sistem Tablosu

ThermoLazer 300TC ve ProMelt'te kullanılan SmartDie türleri.

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

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

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

ThermoLazer 200/200TC'de kullanılan FlexDie türleri






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

# İçindekiler

<b>Sistem Tablosu</b> .....	<b>2</b>	<b>Şap Kutusu ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)</b> .....	<b>26</b>
<b>İçindekiler</b> .....	<b>3</b>	Takma .....	26
<b>Uyarılar</b> .....	<b>4</b>	Sökme .....	26
<b>Bileşen Tanımı - ThermoLazer 200</b> .....	<b>6</b>	Ayarlama .....	27
Bileşen Tanımı - ThermoLazer 200 (Devamı) . . .	7	<b>Şap Kutusu Çizgi Kalınlığı Ayarlaması</b> .....	<b>28</b>
<b>Bileşen Tanımı- ThermoLazer 200TC</b> .....	<b>8</b>	(Tüm ThermoLazer birimleri) .....	28
Bileşen Tanımı - ThermoLazer 200TC (Devamı) .	9	<b>Uygulama için ThermoLazer 200/200TC/300TC Hazırlığı</b> .....	<b>29</b>
<b>Bileşen Tanımı - ThermoLazer 300TC</b> .....	<b>10</b>	<b>Uygulama için ThermoLazer ProMelt Hazırlığı</b> . .	<b>30</b>
Bileşen Tanımı - ThermoLazer 300TC (Devamı) .	11	ProMelt Aşırı Isınma Koruması .....	31
<b>Bileşen Tanımı - ThermoLazer ProMelt</b> .....	<b>12</b>	<b>Boncuk Dağıtım Kutusu</b> .....	<b>31</b>
Bileşen Tanımı - ThermoLazer ProMelt (Devamı) .	13	<b>SplitBead Haznesine Boncuklar Ekleme</b> .....	<b>31</b>
<b>Önemli Güvenlik Bilgileri</b> .....	<b>14</b>	Tek Boncuk Uygulaması (ThermoLazer 200/200TC) .....	31
Önemli Güvenlik Bilgileri .....	15	<b>Bir Yüze Malzeme Uygulanması</b> .....	<b>32</b>
Önemli Güvenlik Bilgileri .....	16	<b>Kapatma</b> .....	<b>33</b>
<b>Yakma Talimatları</b> .....	<b>17</b>	<b>ThermoLazer 200/200TC/300TC Temizliği</b> .....	<b>34</b>
Kazan Ocaklarının Yakılması . . . . .	17	<b>Nakliye</b> .....	<b>34</b>
Ocağın Kapatılması .....	19	<b>ThermoLazer ProMelt Temizliği</b> .....	<b>35</b>
Şaloma Yakma Talimatları .....	20	<b>Nakliye</b> .....	<b>35</b>
Ön Şap Kutusu Ocağı Yakma Talimatları .....	21	<b>Bakım</b> .....	<b>36</b>
Arka Şap Kutusu Ocağı Yakma Talimatları (ThermoLazer 300TC/Pro- Melt) .....	22	Fat Track Ön Döner Tekerlek Sistemi .....	37
<b>Şap Kutusu ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)</b> .	<b>23</b>	<b>Teknik Veriler</b> .....	<b>38</b>
Kurulum .....	23	<b>Not</b> .....	<b>39</b>
Sökme .....	24	<b>Standart Graco Garantisi</b> .....	<b>40</b>
Ayarlar .....	25		

# Uyarılar

Aşağıdakiler, bu ekipmanın güvenli kurulumu, kullanımı, topraklaması, bakımı ve onarımı ile ilgili genel uyarılardır. Bu kılavuzun içindeki metinlerde, ünlem işareti sembolü uyarı anlamına gelir ve tehlike işareti ise belirli riskleri ifade eder. Bu Genel Uyarılar sayfalarına tekrar bakın. Uygun yerlere, prosedüre özgü ek uyarılar dahil edilecektir.

 <h2 style="margin: 0;">UYARILAR</h2>	
	<p><b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b></p> <p><b>Çalışma sahasındaki</b> propan gazı, benzin ve yanıcı yakıt gibi yanıcı gazlar ve sıvılar tutuşabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlama tehlikesini engellemeye yardımcı olmak için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tamamen eğitimini almadıkça ve kullanım açısından uzmanlaşmadan ekipmanı kullanmayın.</li> <li>• Yanıcı maddeler içeren üstü açık kapları ekipmana 25 ft (7,6 m) mesafeden fazla yaklaştırmayın. Ekipmanı herhangi yapının, yanıcı maddelerin veya diğer gaz silindirlere 10 ft (3 m) yakınında çalıştırmayın.</li> <li>• Ekipmana yakıt eklerken tüm ocakları kapatın.</li> <li>• Propan gazı kokusu duyarsanız depo kapatma vanasını derhal kapatın; tüm yanan alevleri söndürün. Gaz kokusu devam ederse, ekipmandan uzaklaşın ve derhal itfaiyeyi çağırın.</li> <li>• Ocak ve şalomanın yakma talimatlarına uyun.</li> <li>• Termoplastik yol işaretleme bileşiği malzemesini maksimum sıcaklık değerinden fazla ısıtmayın.</li> <li>• Yangın söndürme ekipmanı hazır ve çalışır bir şekilde olmalıdır.</li> <li>• Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her türlü atıktan temizleyin.</li> </ul>
	<p><b>EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ</b></p> <p>Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ekipmanı gözetimsiz bırakmayın.</li> <li>• Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.</li> <li>• En düşük değere sahip sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında yer alan <b>Teknik Veriler'e</b> bakın.</li> <li>• Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal Üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin.</li> <li>• Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın.</li> <li>• Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için Graco distribütörünüzü arayın.</li> <li>• Malzemeyi maksimum kapasitesinden fazla doldurmayın.</li> <li>• Gaz hatlarını, hortumları, telleri ve kabloları trafik alanlarından, keskin kenarlardan, hareketli parçalardan ve sıcak yüzeylerden uzak bir yerden geçirin.</li> <li>• Gaz hatlarını dolaştırmayın veya aşırı bükmeyin.</li> <li>• Güvenlik aygıtlarını devre dışı bırakmayın veya iptal etmeyin.</li> <li>• Yorgun olduğunuzda veya uyuşturucu ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.</li> </ul>
	<p><b>YANIK TEHLİKESİ</b></p> <p>Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvı çalışma sırasında çok sıcak olabilir. Ciddi yanıkları önlemek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sıcak sıvıya ya da ekipmana temas etmeyin.</li> </ul>
	<p><b>KARBON MONOKSİT TEHLİKESİ</b></p> <p>Egzoz, renksiz ve kokusuz olan zehirli karbon monoksit gazını içerir. Karbon monoksit gazını solumak, ölüme neden olabilir. Ekipmanı kapalı alanda kullanmayın.</p>

# UYARILAR



## ZEHİRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ

Zehirli sıvılar ya da buharlar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.

- Kullanmakta olduğunuz malzemelerin belirli tehlikelerini bilmek için MSDS'yi okuyun.



## KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN

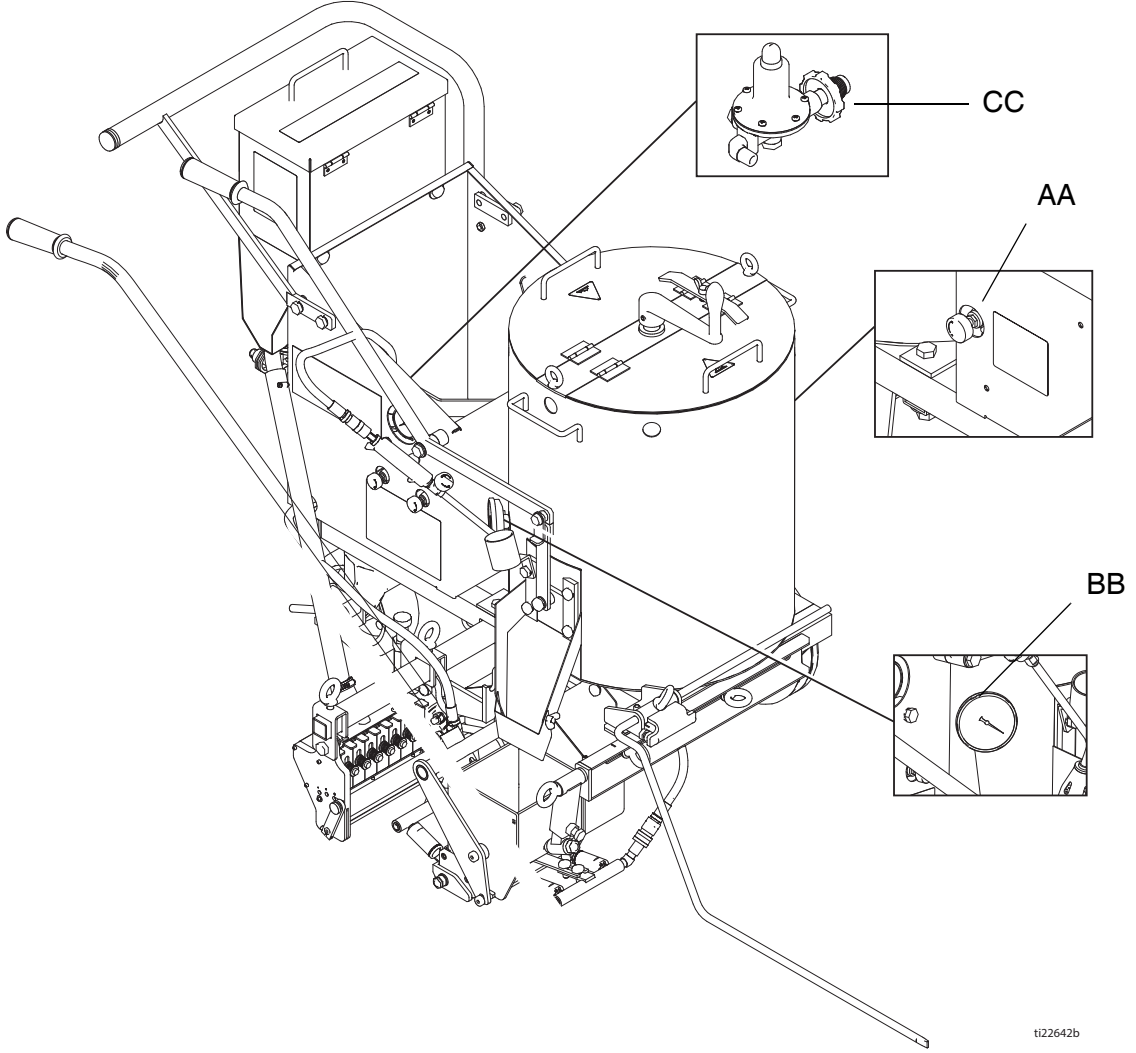
Ekipmanı kullanırken, bakımını yaparken ya da ekipmanın çalışma alanındayken göz yaralanmaları, zehirleyici buharların solunması, yanıklar ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmalara karşı korunmanıza yardımcı olmaları için uygun koruyucu ekipmanlar kullanmanız gereklidir. Bu ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Sıvı, malzeme ve solvent üreticisi tarafından tavsiye edilen giysi ve gaz maskesi kullanın.
- En az 500° F (260° C) dereceye yükseltilmiş sıcaklıklar için uyumlu eldivenler, ayakkabılar, iş tulumları, yüz kalkanı, kask vb kullanın.





## Bileşen Tanımı - ThermoLazer 200 (Devamı)

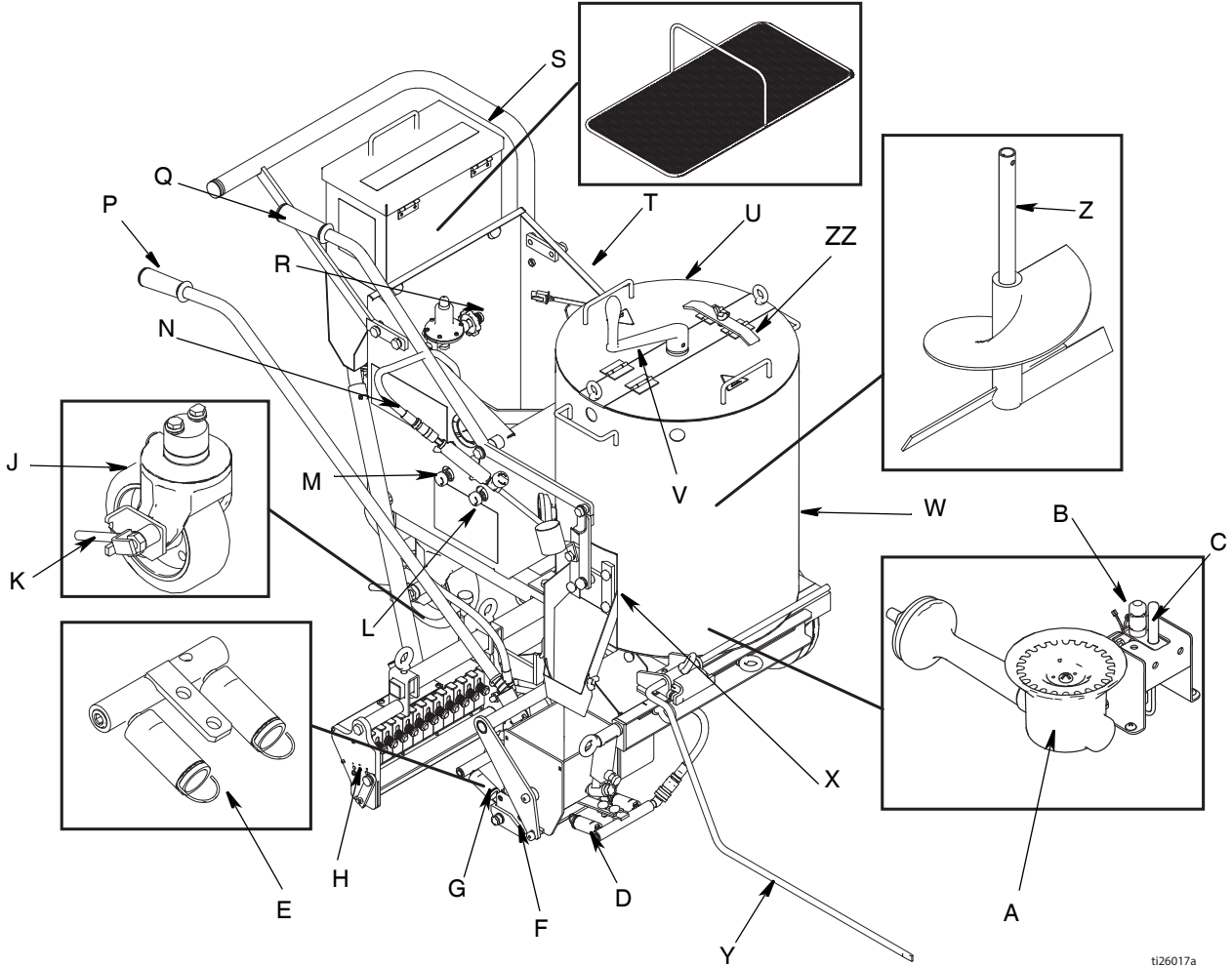


ti22642b

AA	Kazan Sıcaklık Kontrol Düğmesi
BB	Kazan Sıcaklık Göstergesi

CC	Sistem Regülatörü
----	-------------------

## Bileşen Tanımı- ThermoLazer 200TC



ti26017a

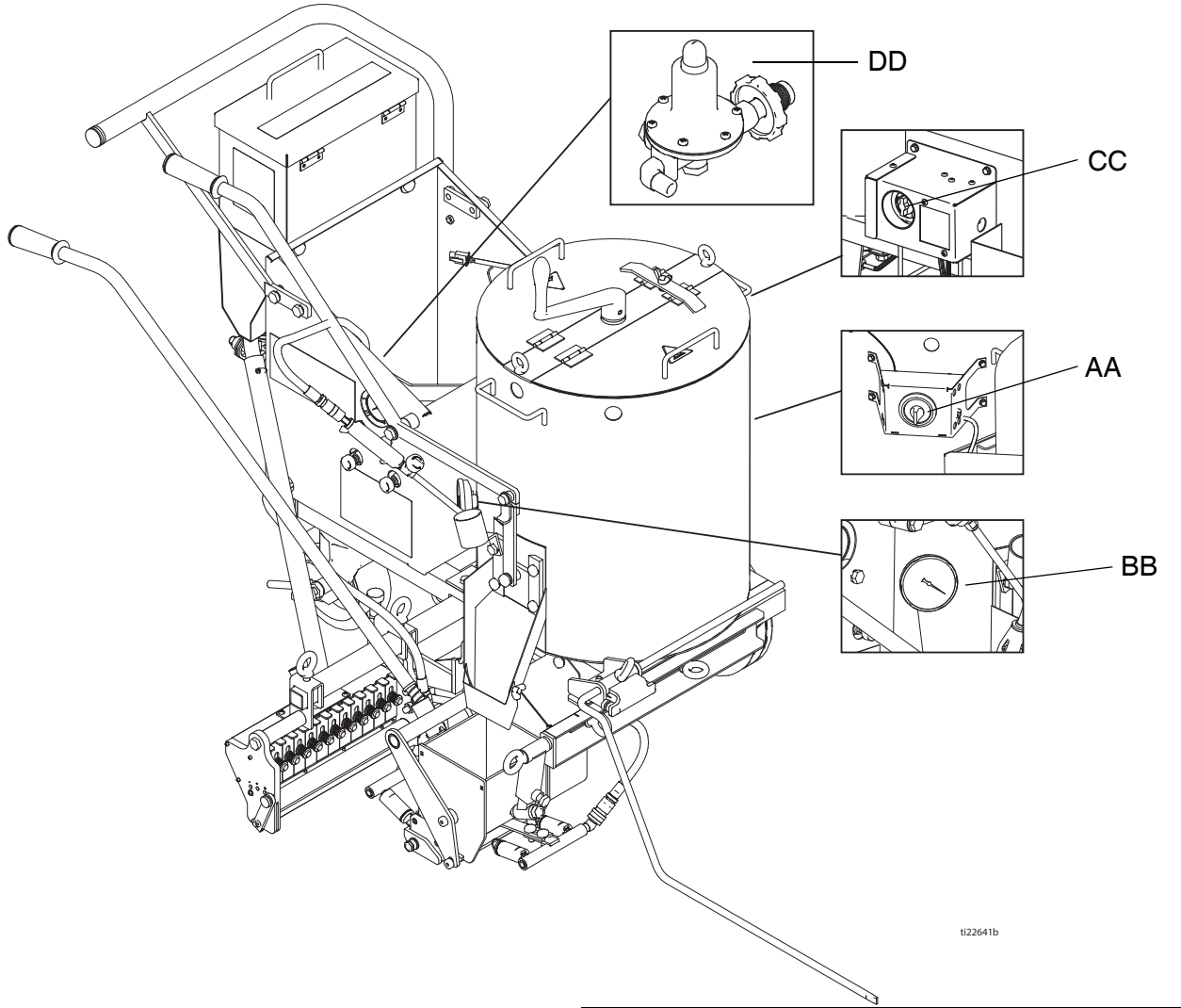
A	Kazan Ana Ocakları
B	Kazan Pilot Ocağı
C	Kazan Termopili
D	Ön Şap Kutusu Kazanları
E	Alev Göstergesi
F	Şap Kutusu
G	Arka Şap Kutusu Ocakları
H	Boncuk Dağıtım Kutusu
J	Arka Döner Tekerlek
K	Arka Tekerlek Kilit Açma Kolu
L	Ön Şap Kutusu Elle Kapatma
M	Arka Şap Kutusu Elle Kapatma
N	Şaloma

P	Şap Kutusu/Boncuk Dağıtım Kutusu Tahrik Kolu
Q	ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolu
R	Propan Deposu Konektörü
S	Boncuk besleme gozü
T	LP Gaz Silindir Tutucu
U	Erişim Kapağı
V	Karıştırıcı Mili
W	Kazan
X	ControlFlow sürgülü vanası
Y	Çizgi İşaretçisi
Z	Karıştırıcı
ZZ	Kazan Kapak Kilidi

\*LP-Gaz kaynağı silindiri Graco tarafından tedarik edilmez. LP-Gaz silindirleri, LP-Gaz kaynağı silindiri, A.B.D. Ulaştırma Bakanlığı (DOT), Kanada Ulusal Standardı, CAN/CSA-B339, Tehlikeli Malların Nakliyesi için Silindirler, Küreler ve Borular, Nakledilebilir Basınç Kazanları Düzenlemeleri 2001 (S1 2001/1426), EEC-tip silindirler (Avrupa Direktifi 84/525/EEC, 84/526/EEC ve 84/527/EEC altında) için Gaz Silindiri (Model Onay) Yönetmelikleri 1987 (S1/116)(Model Onay Yönetmelikleri) şartnameler ve düzenlemelere uygun olarak tasarlanmalı, üretilmeli ve işaretlenmelidir.



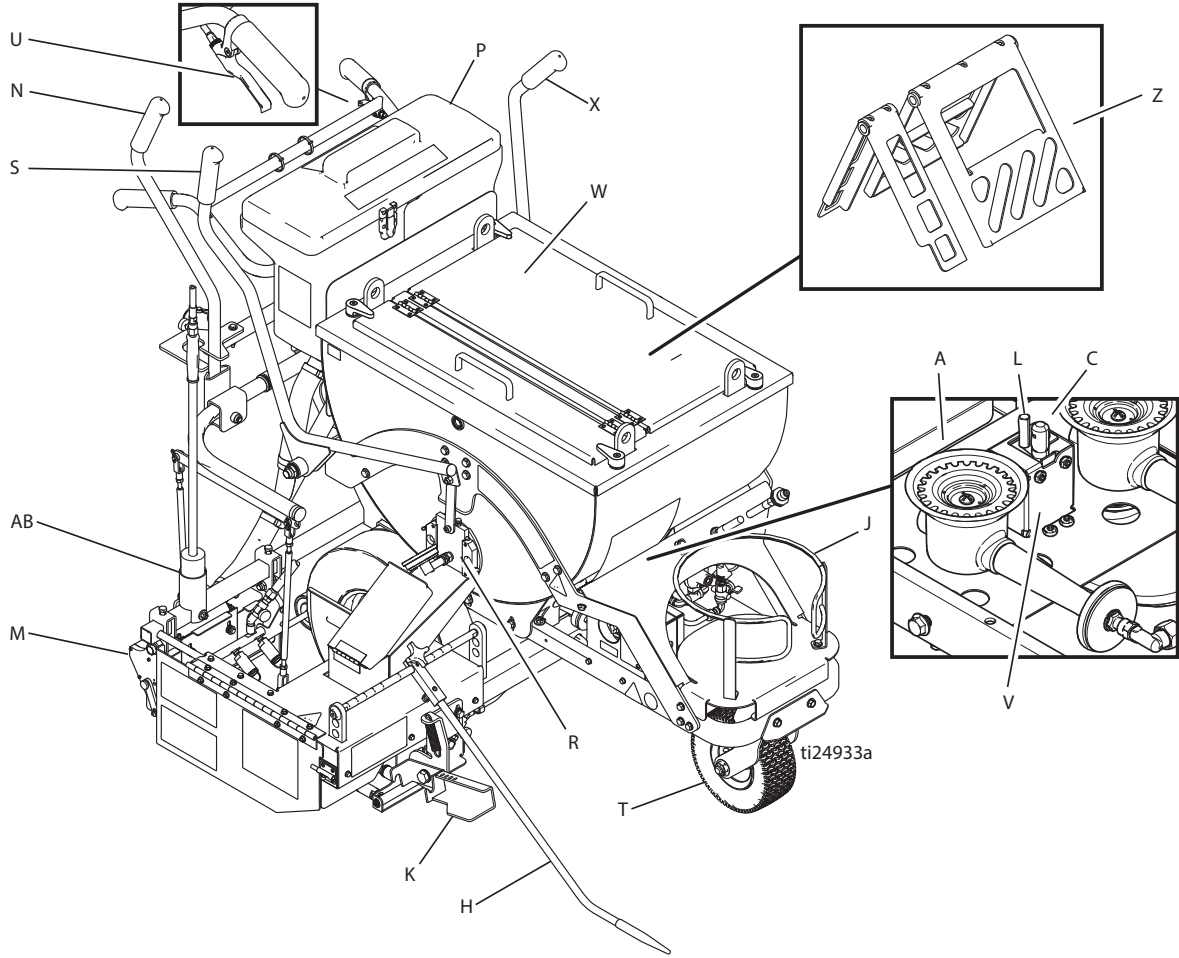
## Bileşen Tanımı - ThermoLazer 200TC (Devamı)



AA	Kazan Sıcaklık Kontrol Düğmesi
BB	Kazan Sıcaklık Göstergesi
CC	Kazan Gaz Emniyet Vanası

DD	Sistem Regülatörü
----	-------------------

## Bileşen Tanımı - ThermoLazer 300TC

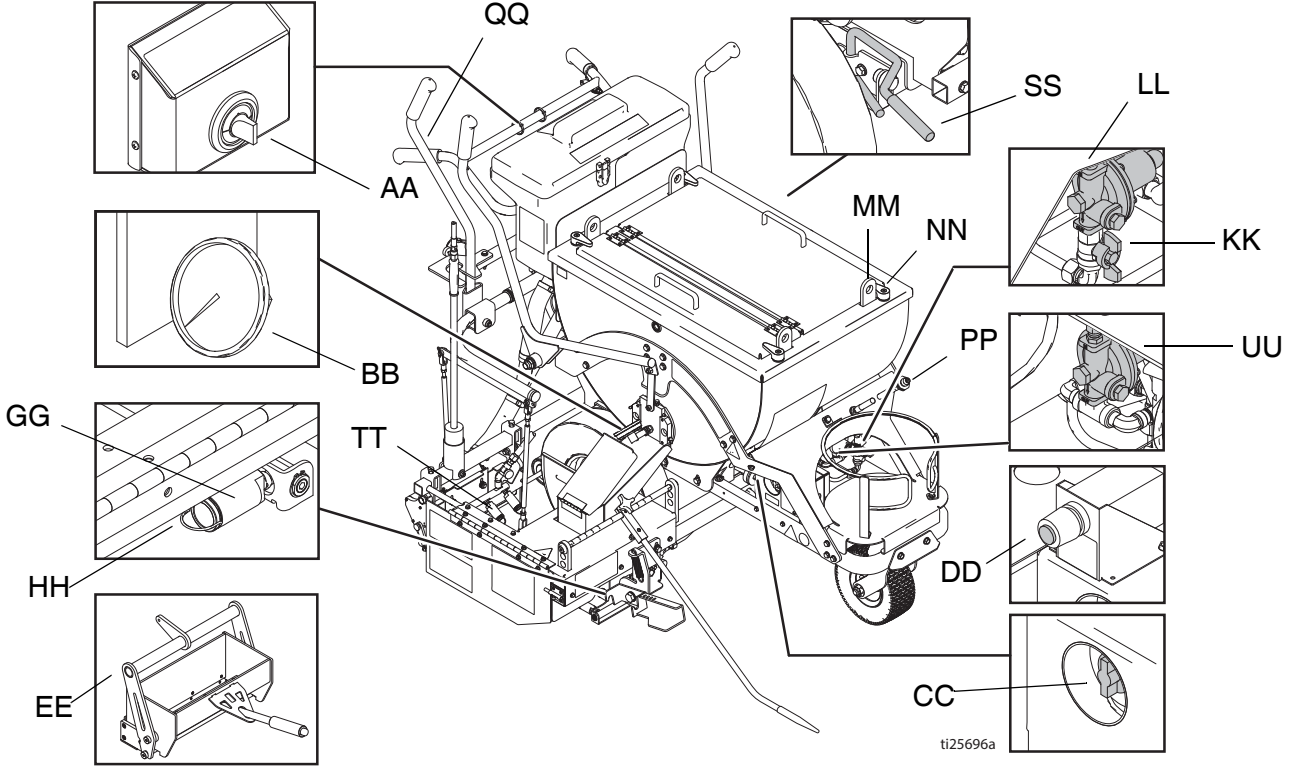


A	Kazan Ana Ocakları
C	Kazan Pilot Ocağı
H	Çizgi Kılavuzu
J	LP Gaz Silindir Tutucu
K	Şap Kutusu Kolu
L	Kazan Termopili
M	Boncuk Dağıtım Kutusu
N	Şap Kutusu/Boncuk Dağıtım Kutusu Tahrik Kolu
P	SplitBead Boncuk Besleme Gözü

R	ControlFlow Sürgülü Vana
S	ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolu
T	Fat Track Döner Tekerlek
U	Ön Tekerlek Kilit Açma Kolu
V	Kazan Pilot Ateşleyici Elektrotu
W	Mandallı Erişim Kapağı
X	Karıştırıcı Tahrik Kolu
Z	Karıştırıcılar
AB	Şaloma

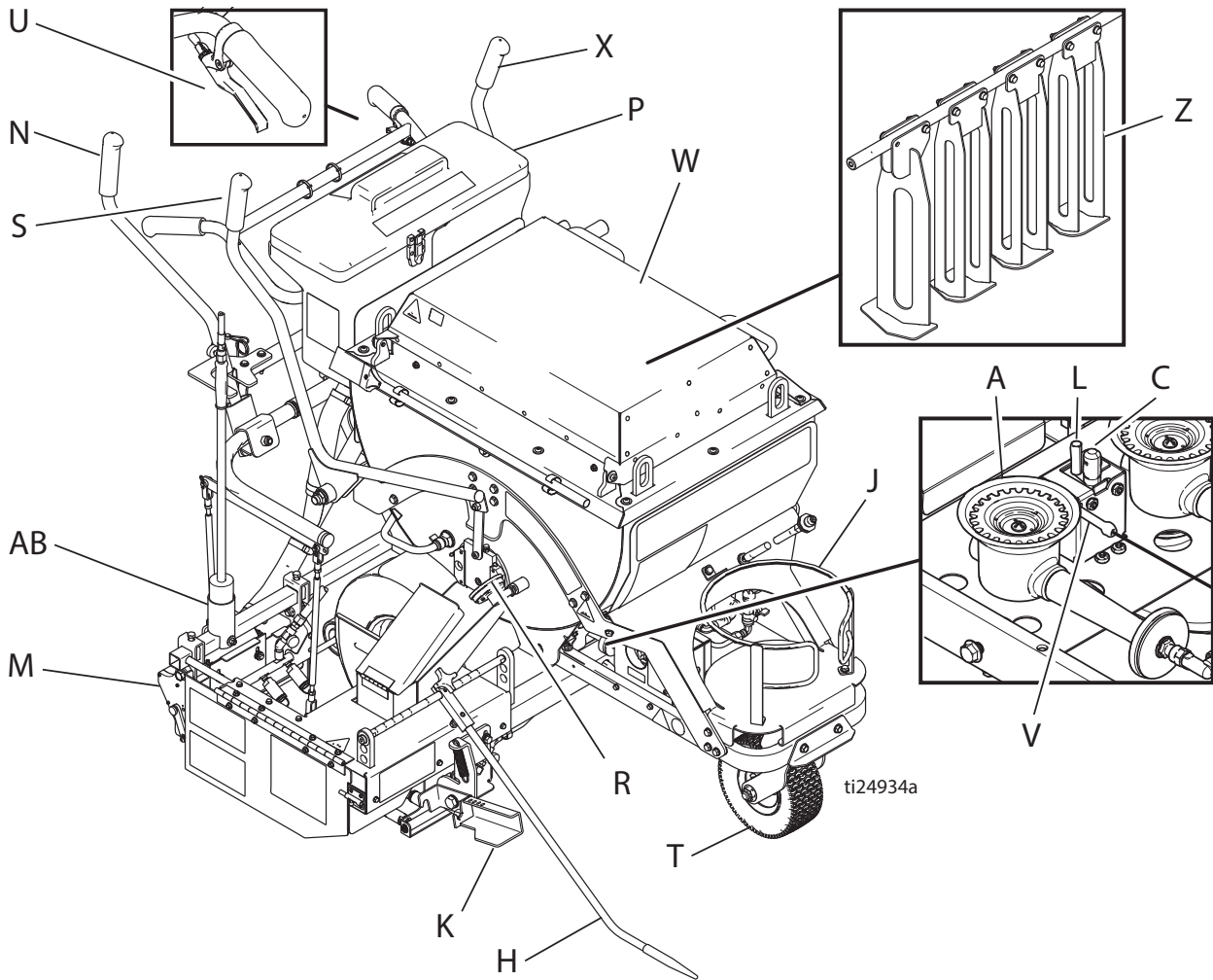
\*LP-Gaz kaynağı silindiri Graco tarafından tedarik edilmez. LP-Gaz silindirleri, LP-Gaz kaynağı silindiri, A.B.D. Ulaştırma Bakanlığı (DOT), Kanada Ulusal Standardı, CAN/CSA-B339, Tehlikeli Malların Nakliyesi için Silindirler, Küreler ve Borular, Nakledilebilir Basınç Kazanları Düzenlemeleri 2001 (S1 2001/1426), EEC-tip silindirler (Avrupa Direktifi 84/525/EEC, 84/526/EEC ve 84/527/EEC altında) için Gaz Silindiri (Model Onay) Yönetmelikleri 1987 (S1/116)(Model Onay Yönetmelikleri) şartnameler ve düzenlemelere uygun olarak tasarlanmalı, üretilmeli ve işaretlenmelidir.

## Bileşen Tanımı - ThermoLazer 300TC (Devamı)



AA	Kazan Sıcaklık Kontrol Düğmesi
BB	Kazan Sıcaklık Göstergesi
CC	Kazan Gaz Emniyet Vanası
DD	Kazan Pilot Ocak Ateşleyicisi
EE	Şap Kutusu
GG	Ön Şap Kutusu Kazanları
HH	Alev Göstergesi
KK	Kazan Ocakları Elle Kapama Vanası
LL	Kazan Ocak Regülatörü
MM	Kaldırma Halkası
NN	Kapak/Kol Mandalı
PP	Propan Deposu Konektörü
QQ	Şaloma Ateşleyici
SS	EI Freni
TT	Arka Şap Kutusu Kazanları
UU	Şap Kutusu Kazan Regülatörü

## Bileşen Tanımı - ThermoLazer ProMelt



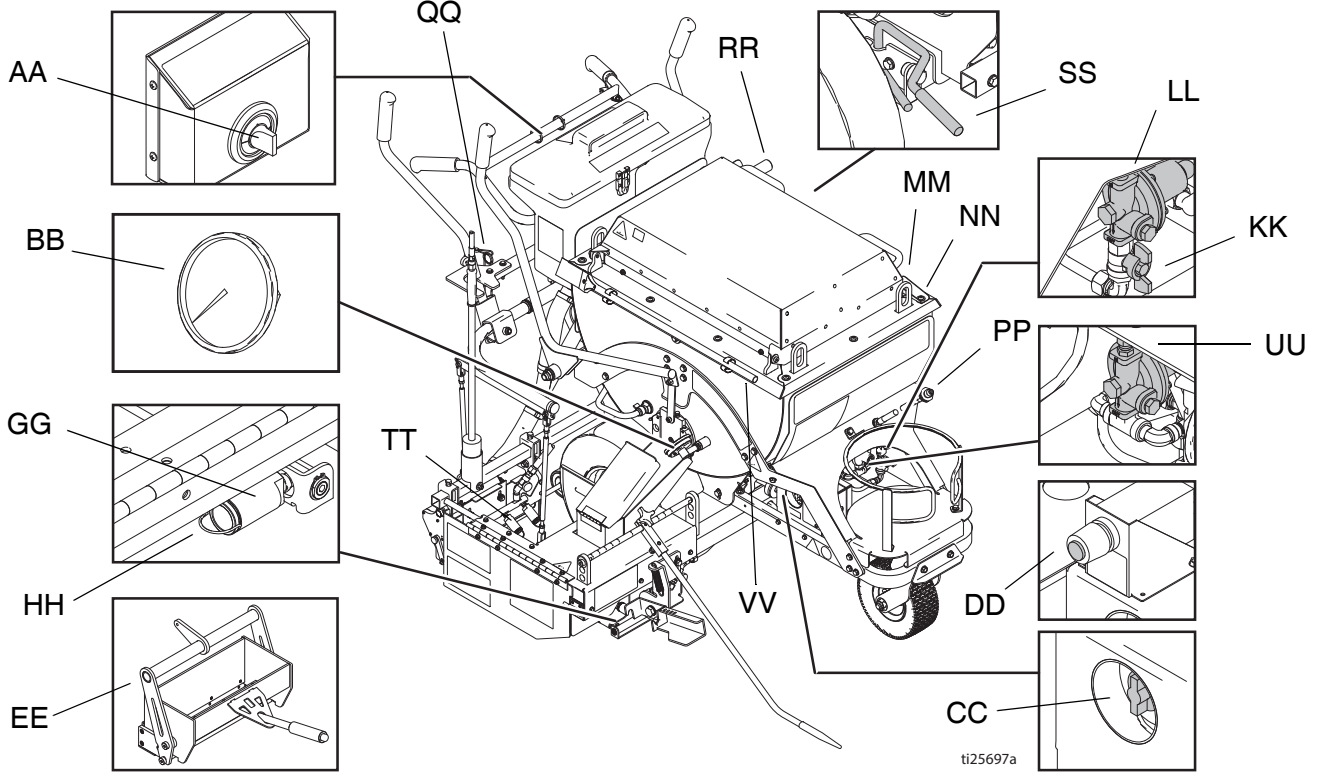
ti24934a

A	Kazan Ana Ocakları
C	Kazan Pilot Ocağı
H	Çizgi Kılavuzu
J	LP Gaz Silindir Tutucu
K	Şap Kutusu Kolu
L	Kazan Termopili
M	Boncuk Dağıtım Kutusu
N	Şap Kutusu/Boncuk Dağıtım Kutusu Tahrik Kolu
P	SplitBead™ Boncuk Besleme Gözü

R	ControlFlow™ Sürgülü Vana
S	ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolu
T	Fat Track™ Döner Tekerlek
U	Ön Tekerlek Kilit Açma Kolu
V	Kazan Pilot Ateşleyici Elektrotu
W	Mandallı Erişim Kapağı
X	Karıştırıcı Tahrik Kolu
Z	Karıştırıcılar
AB	Şaloma

\*LP-Gaz kaynağı silindiri Graco tarafından tedarik edilmez. LP-Gaz silindirleri, LP-Gaz kaynağı silindiri, A.B.D. Ulaştırma Bakanlığı (DOT), Kanada Ulusal Standardı, CAN/CSA-B339, Tehlikeli Malların Nakliyesi için Silindirler, Küreler ve Borular, Nakledilebilir Basınç Kazanları Düzenlemeleri 2001 (S1 2001/1426), EEC-tip silindirler (Avrupa Direktifi 84/525/EEC, 84/526/EEC ve 84/527/EEC altında) için Gaz Silindiri (Model Onay) Yönetmelikleri 1987 (S1/116) (Model Onay Yönetmelikleri) şartnameler ve düzenlemelere uygun olarak tasarlanmalı, üretilmeli ve işaretlenmelidir.

## Bileşen Tanımı - ThermoLazer ProMelt (Devamı)



ti25697a

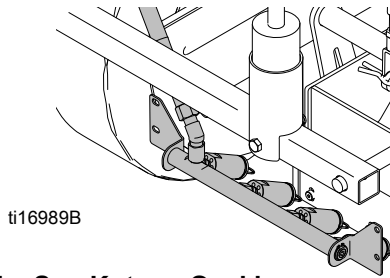
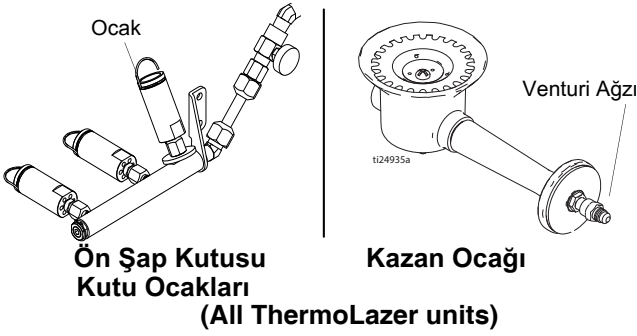
AA	Kazan Sıcaklık Kontrol Düğmesi
BB	Kazan Sıcaklık Göstergesi
CC	Kazan Gazı Emniyet Vanası
DD	Kazan Pilot Ocak Ateşleyicisi
EE	Şap Kutusu
GG	Ön Şap Kutusu Kazanları
HH	Alev Göstergesi
KK	Kazan Ocakları Elle Kapama Vanası
LL	Kazan Ocak Regülatörü
MM	Kaldırma Halkası
NN	Kapak/Kol Mandalı
PP	Propan Deposu Konektörü
QQ	Şaloma Ateşleyici
RR	Karıştırıcı Mili
SS	El Freni
TT	Arka Şap Kutusu Kazanları
UU	Şap Kutusu Kazan Regülatörü
VV	Kazıyıcı

# Önemli Güvenlik Bilgileri

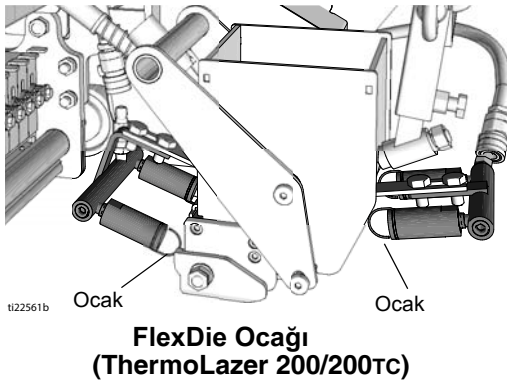
<p>Bu talimatlara tam olarak uymazsanız, mal hasarına, kişisel yaralanmaya veya ölüme yol açabilen yangın ya da patlama meydana gelebilir.</p> <p>Gaz kaynağı hortumunu sıcak yüzeylerden ve alevlerden uzak tutun.</p>						

Ekipmanı ANSI/NFPA58 veya CSA B149.1 Likit Petrol Gazlarının Depolanması, İdaresi ve Nakliyesi ile ilgili ülke kanunlarına ve yerel kanunlara uygun olarak kullanın.

Ekipman depolanmışsa, ocaklarda ve Venturi borularında böcek ve böcek yuvalarının olup olmadığını kontrol edin.



Arka Şap Kutusu Ocakları  
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)



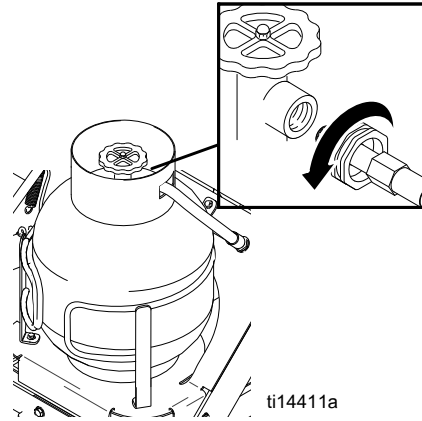
FlexDie Ocağı  
(ThermoLazer 200/200tc)

Sadece A.B.D. Ulaştırma Bakanlığı (DOT) tesciline veya CAN/CSA-B337, Tehlikeli Malların Nakliyesi için Silindirler, Küreler ve Borular için Standart, Nakledilebilir Basınç Kazanları Düzenlemeleri 2001 (S1 2001/1426), EEC-tip silindirler için (Avrupa Direktifi 84/525/EEC, 84/526/EEC ve 84/527/EEC altında) Gaz Silindirleri (Model Onayı) Yönetmeliklerine 1987 (S1/116)(Model Onayı Yönetmeliklerine) uygun olarak tasarlanan, üretilen, test edilen ve işaretlenen düşey buhar bırakımlı LP gaz silindirleriyle kullanın. Sadece 20 lb ile 30 lb (9,07 kg ile 13,6 kg) arasında LP-Gaz silindirlerini kullanın.

LG-Gaz silindiri, uygun buhar bırakımı için yetkili kurum onaylı LP-Gaz silindirinde belirtildiği şekilde, sadece düşey dik durumda kullanılacaktır.

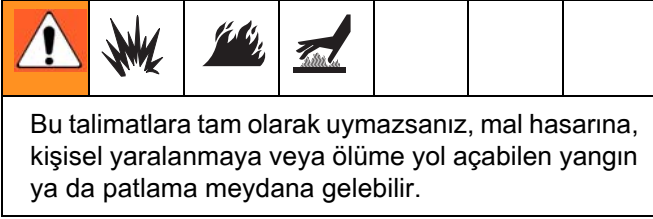
Gaz kaynağı hortumunun LP-Gaz silindirine bağlantısını kontrol edin. Depoya bağlamadan önce bağlantı ucunun tortu içermediğinden emin olun. Gaz bağlantısının tamamen vidalandığından ve kaçak olmadığından emin olun.

**NOT:** LP gaz deposunda bir POL gaz bağlantı parçası bulunur. Farklı boyutlarda bağlantı parçası gerekirse, yerel LP gaz ekipmanı tedarikçinize başvurun.



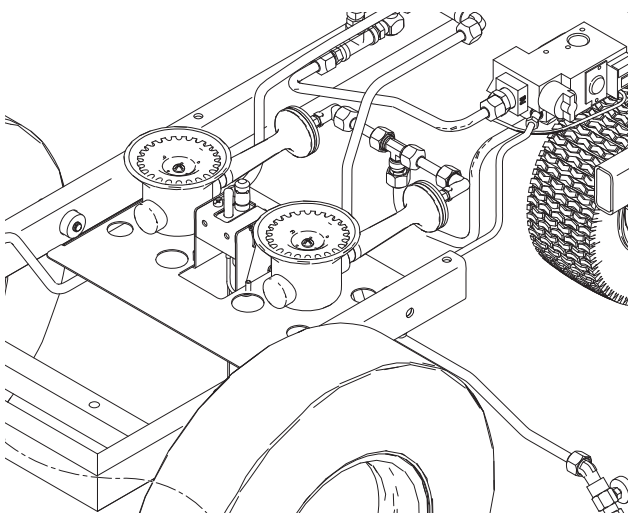
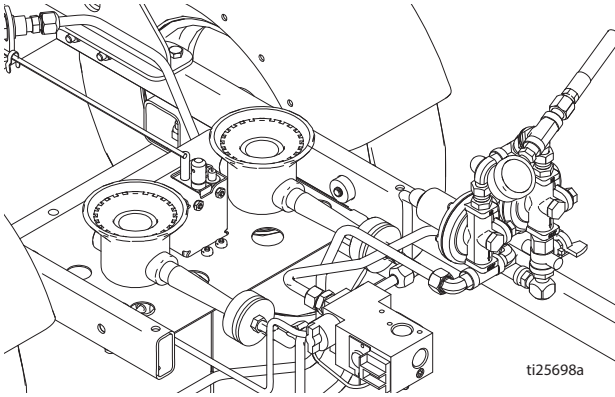
(All ThermoLazer units)

## Önemli Güvenlik Bilgileri



**YAKMADAN ÖNCE:** Çalışma sahasında gaz kokusu olup olmadığını kontrol edin. Propan havadan daha ağır olduğu ve yerde toplanacağı için yere yakın olarak gaz kokusuna baktığınızdan emin olun.

**GÜNLÜK:** Gaz sızıntısı olup olmadığını kontrol edin. Yumuşak sabun ve su solüsyonu veya diğer onaylanmış yöntemleri kullanın. Tüm gaz hatlarına ve bağlantı parçalarına solüsyonu uygulayın ve gaz baloncukları olup olmadığını izleyin.



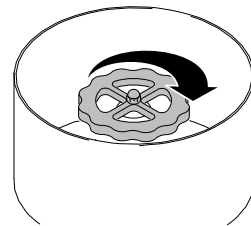
ThermoLazer 300TC/ProMelt Gösterilmiştir

Gaz hatlarını ve bağlantı elemanlarını aşağı yönlü alev ayarlama vanasını test etmek için Ön Şap Kutusu Ocakları ve Arka Şap Kutusu Ocakları ateşlenmelidir.

**NOT:** Gaz hatlarının ve bağlantı elemanlarının aşağı akış gaz emniyet vanalarının (CC) test edilmesi için kazan ocaklarının ateşlenmesi gerekir. Gaz hattını ve bağlantı elemanlarını detaylı biçimde kontrol ettikten sonra ocakları ve şalomayı tutuşturun.

### GAZ KOKUSU ALDIĞINIZDA VEYA GAZ BALONCUKLARI GÖRDÜĞÜNÜZDE YAPILMASI GEREKENLER:

- Tüm ehliyetsiz personeli bölge dışına çıkarın
- Hiçbir ocağı yakmaya çalışmayın
- Ateş yakmayın
- Bölgeden gazı boşaltmak için elektrikli fanlar kullanmayın
- Herhangi elektrik anahtarına dokunmayın veya hiçbir telefonu kullanmayın
- Sızıntı bağlantı parçasındaysa, sızıntı duruncaya kadar bağlantı parçasını sıkın
- Sızıntı gaz hattındaysa, gazı LP-gaz silindirinden kapatın ve gaz hattını değiştirin
- Uzak bir telefondan derhal gaz tedarikçinizi arayın. Gaz tedarikçisinin talimatlarına uyun.
- Sızıntı LP-gaz silindir kapama vanasını kapatarak durdurulamazsa, uzak bir telefondan derhal gaz tedarikçinizi arayın. Gaz tedarikçisinin talimatlarına uyun.
- Gaz tedarikçinize ulaşamazsanız, itfaiyeyi arayın



Kazan gaz emniyet vanasını (CC) itmek veya döndürmek için sadece elinizi kullanın. Asla alet kullanmayın. Düğme elle itilemezse veya döndürülemezse, düğmeyi onarmaya çalışmayın; kalifiye bir servis teknisyenini arayın. Onarmaya çalışmak veya güç uygulamak yangına ya da patlamaya neden olabilir.

Herhangi bir parçası su altında kalmışsa, bu ekipmanı kullanmayın. Ekipmanı ve tüm bileşenleri kontrol etmesi için derhal kalifiye bir servis teknisyenini arayın. Arızalı parçaları yalnızca onaylı üretici parçalarıyla değiştirin.

## Önemli Güvenlik Bilgileri

### Ekipmanı başlatmaya çalışmadan önce:

<p>Bu talimatlara tam olarak uymazsanız, mal hasarına, kişisel yaralanmaya veya ölüme yol açabilen yangın ya da patlama meydana gelebilir.</p>							

<p>Tüm yüzeyler aşırı sıcak olabilecek özelliğe sahiptir. Her zaman 500°F (260° C) için değerlendirilmiş ısıya dayanıklı eldivenler ve koruyucu ekipmanlar giydiğinizden emin olun. Malzeme ve ünite çok sıcaktır 350° - 500° F (177° C - 260° C). Asla malzemenin maksimum sıcaklık derecesini aşmayın.</p> <p>Sıcak erimiş plastik cildi yakar. Cildinizden çıkarmaya çalışmayın. Akan suyun altında soğutun ve tıbbi tedavi görün.</p> <p>Termoplastik Yol İşaretleme Bileşiği için MSDS'ye bakın.</p>							

<p><b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b></p> <p>Bu ünite LineDriver® ile birlikte kullanılıyorsa, ocaklar ateşlenirken depoya benzini doldurmayın. Yeniden yakıt doldurmadan önce ekipmanın tamamen soğumasını sağlayın.</p>							

<p><b>İNHALASYON TEHLİKE</b></p> <p>Erime termoplastik zehirli gazlar üretir. Uzun süreli buhar solunmasından kaçının.</p>							

**GÜNLÜK:** Tüm gaz hatlarını ve bağlantı parçalarını gaz kaçağı açısından kontrol edin.

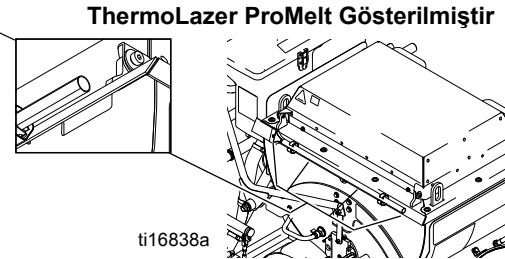
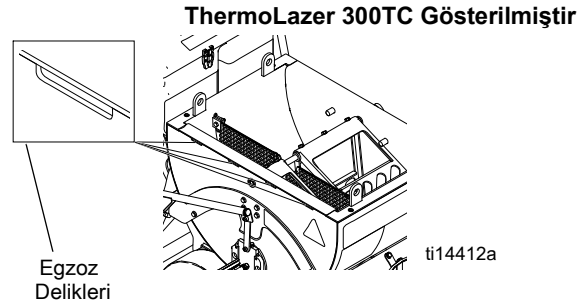
**GÜNLÜK:** Gaz kaynağı hortumunu eskime, aşınma, kesik veya kaçaklar açısından kontrol edin. Sadece Graco tarafından tavsiye edilen hortumlarla değiştirin.

Gaz kaynağı hortumu ile LP-gaz silindiri arasındaki bağlantıyı kontrol edin. Depoya bağlamadan önce bağlantı ucunun tortu içermediğinden emin olun. Gaz bağlantısının tamamen vidalandığından ve sızıntı olmadığından emin olun.

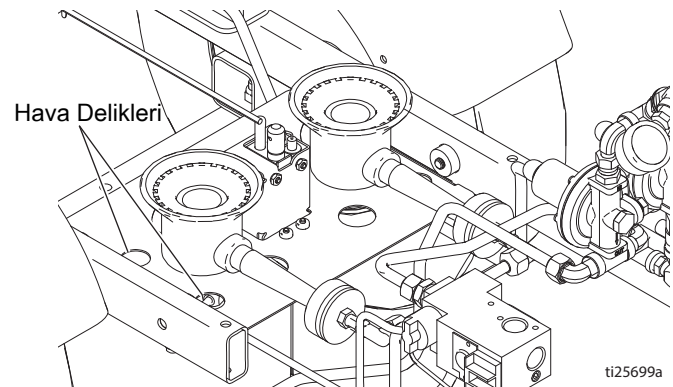
Aşağıdakilerin kapalı olduğundan emin olmak için kontrol edin:

- LP Gaz Deposu elle kapama vanası
- ControlFlow sürgülü vanası
- Ön şap kutusu ocak alevi ayarlama vanası
- Şaloma/alev ayarlama vanası
- Şap kutusu ocak alevi ayarlama vanası (yalnızca 24H622 ve 24H624)
- Kazan gaz ocağı elle kapama vanası
- Kazan gaz emniyet vanası
- Kazan sıcaklık kontrol düğmesi ("OFF" konumuna çevirin)

Kazandaki egzoz deliklerinin tıkanmadığından emin olmak için kontrol edin.



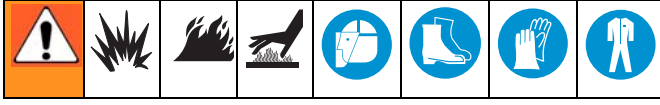
Kazandaki yanma havası besleme deliklerinin kapanmadığından emin olmak için kontrol edin.





# Yakma Talimatları

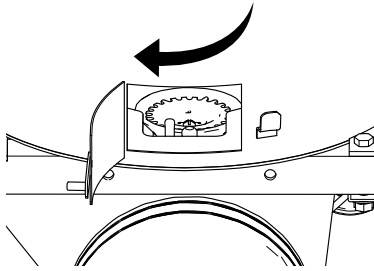
## Kazan Ocaklarının Yakılması



**NOT: Önemli Güvenlik Bilgileri'ni okuyun, sayfa 14-16.**

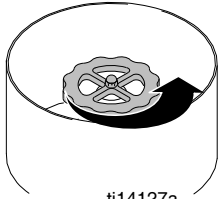
### ThermoLazer 200

1. Brülörü görmek için kazan kapısını açın.



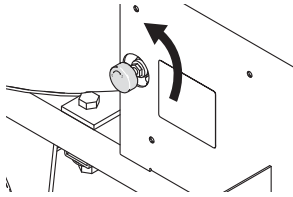
ti23087a

2. Propan tank valfini açın.



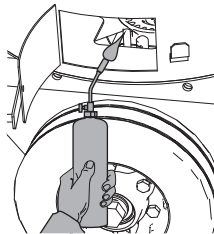
ti14127a

3. Kazan sıcaklık kontrol düğmesini (AA) açın.



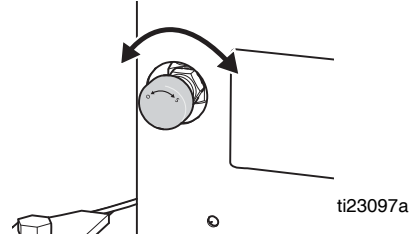
ti23095a

4. Kazan brülörünü hamlaç ile yakın.

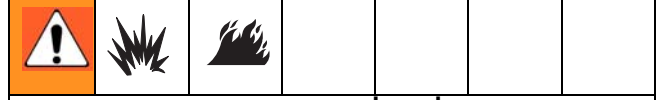


ti23096a

5. Kazan sıcaklık kontrol düğmesiyle (AA) kazan alevini istediğiniz gibi ayarlayın..



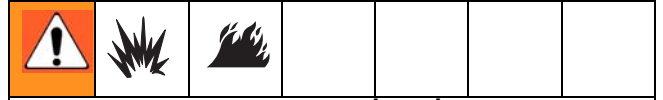
ti23097a



### YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Gaz emniyet vanası düğmesine basmadan pilot ateşlenirse, gaz emniyet vanasını değiştirin. Pilot konumunu serbest bıraktıktan sonra gaz emniyet vanası düğmesi geriye dönmezse, DURDURUN ve gaz emniyet vanasını değiştirin. Vanayı değiştirmeden önce gazı propan deposundan kapatın.

6. Gaz emniyet vanası düğmesini "ON" konumuna çevirin.
7. Sıcaklığı 250° F (121° C) olacak şekilde ayarlayın ve ana ocakların ateşlendiğini gözlemleyin. Kazan sıcaklık kontrolünü tekrar "OFF" konumuna çevirin ve ana ocakların kapandığını gözlemleyin.



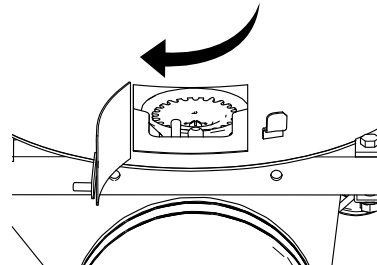
### YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Sıcaklık kontrol düğmesini çevirdiğinizde ocaklar ateşlenmezse veya kapanmazsa, DURDURUN. Gazı propan deposundan kapatın. Onarım kılavuzundaki sorun tespit prosedürünü izleyin.

8. Sıcaklık kontrolünü istenilen ayara getirin.

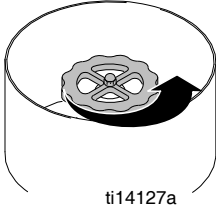
### ThermoLazer 200TC

1. Brülörü görmek için kazan kapısını açın.

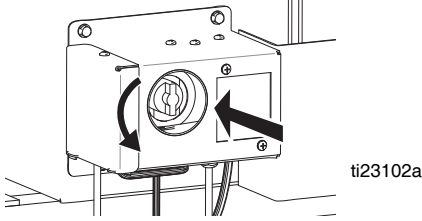


ti23087a

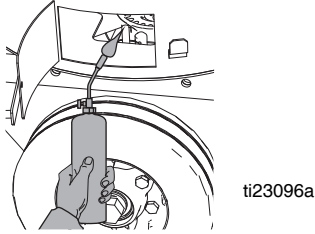
2. Propan tank valfini açın.



3. Gaz emniyet valfini (CC) "PİLOT" konumuna getirin ve içeri bastırın.



4. Kazan brülörünü hamaç ile yakın.



5. Yaklaşık 1 dakika boyunca gaz emniyet vanasına (CC) basmaya devam edin. Pilot sönerse, 10 dakika sonra 4-6 adımlarını tekrarlayın.

<b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b>						
Gaz emniyet vanası düğmesine basmadan pilot ateşlenirse, gaz emniyet vanasını değiştirin. Pilot konumunu serbest bıraktıktan sonra gaz emniyet vanası düğmesi geriye dönmezse, DURDURUN ve gaz emniyet vanasını değiştirin. Vanayı değiştirmeden önce gazı propan deposundan kapatın.						

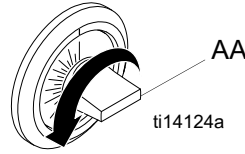
6. Gaz emniyet vanası düğmesini "ON" konumuna çevirin.
7. Sıcaklığı 250° F (121° C) olacak şekilde ayarlayın ve ana ocakların ateşlendiğini gözlemleyin. Kazan sıcaklık kontrolünü tekrar "OFF" konumuna çevirin ve ana ocakların kapandığını gözlemleyin.

<b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b>						
Sıcaklık kontrol düğmesini çevirdiğinizde ocaklar ateşlenmezse veya kapanmazsa, DURDURUN. Gazı propan deposundan kapatın. Onarım kılavuzundaki sorun tespit prosedürünü izleyin.						

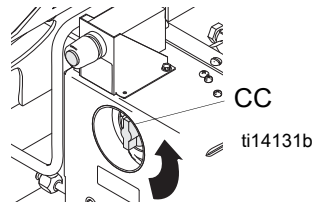
8. Sıcaklık kontrolünü istenilen ayara getirin.

### ThermoLazer 300TC/ProMelt

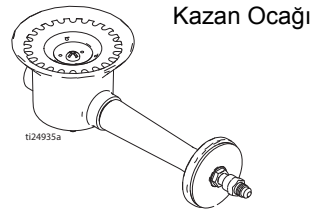
1. Sıcaklık kontrol düğmesini (AA) "OFF" konumuna çevirin.



2. Kazan gaz emniyet vanasını "OFF" konumuna çevirin.



3. Kazan ocağı izleme portunu açın. (İzleme portu tüm modellerde bulunmaz.)

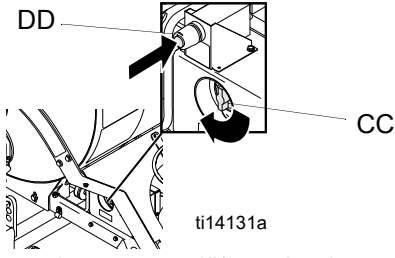


4. Ünitenin ön tarafında bulunan propan deposundaki elle kapama vanasını açın. Kazanın altındaki ve propan deposunun arkasındaki kazan elle kapama vanasını (KK) açın.



ThermoLazer 300tc Gösterilmiştir

5. Gaz emniyet vanasını (CC) "PILOT" konumuna çevirin.



6. Gaz emniyet vanası düğmesine basın.  
 7. Pilot ateşleninceye kadar kazan pilot ocağı ateşleyicisine (DD) basın. (ThermoLazer 300TC/ProMelt sadece)  
 8. Yaklaşık 1 dakika boyunca gaz emniyet vanasına (CC) basmaya devam edin. Pilot sönerse, 10 dakika sonra 4-6 adımlarını tekrarlayın.

<b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b>						
Gaz emniyet vanası düğmesine basmadan pilot ateşlenirse, gaz emniyet vanasını değiştirin. Pilot konumunu serbest bıraktıktan sonra gaz emniyet vanası düğmesi geriye dönmezse, DURDURUN ve gaz emniyet vanasını değiştirin. Vanayı değiştirmeden önce gazı propan deposundan kapatın.						

9. Gaz emniyet vanası düğmesini "ON" konumuna çevirin.  
 10. Sıcaklığı 250° F (121° C) olacak şekilde ayarlayın ve ana ocakların ateşlendiğini gözlemleyin. Kazan sıcaklık kontrolünü tekrar "OFF" konumuna çevirin ve ana ocakların kapandığını gözlemleyin.

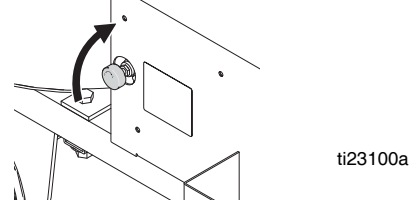
<b>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</b>						
Sıcaklık kontrol düğmesini çevirdiğinizde ocaklar ateşlenmezse veya kapanmazsa, DURDURUN. Gazı propan deposundan kapatın. Onarım kılavuzundaki sorun tespit prosedürünü izleyin.						

11. Sıcaklık kontrolünü istenilen ayara getirin.

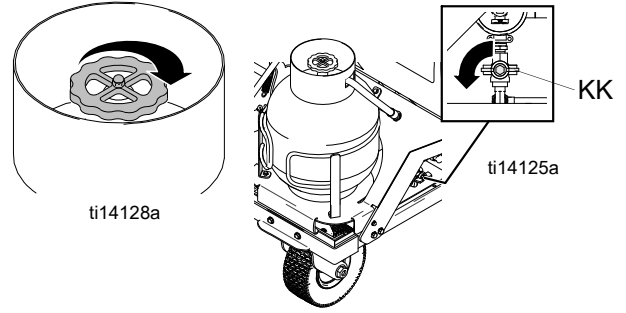
## Ocağın Kapatılması

### ThermoLazer 200

1. Kazan sıcaklık kontrol düğmesini kapatın.



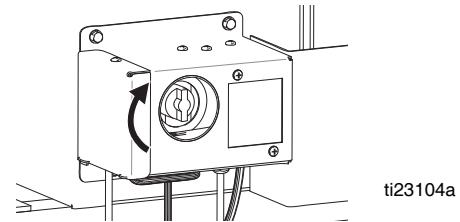
2. Kazan ocaklarıyla ısıtma tamamlandığında kazan elle kapama vanasını (KK) kapatın. Termoplastik malzemenin erimesi ve ısınması tamamlandığında, propan deposunun üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.



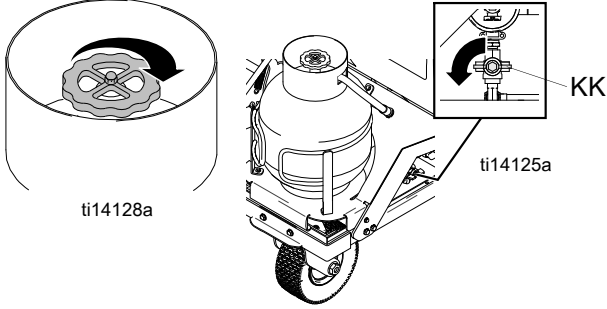
**NOT:** Pille çalışan darbeli ateşleyici pilotu yakmayı başaramazsa kazan gaz ocağı küçük bir alev kullanılarak elle yakılabilir (örneğin: 3 numara şaloma uçlu DOT 39 NRC 228/286 Silindir).

### ThermoLazer 200TC

1. Gaz emniyet vanasını "OFF" konumuna çevirin.



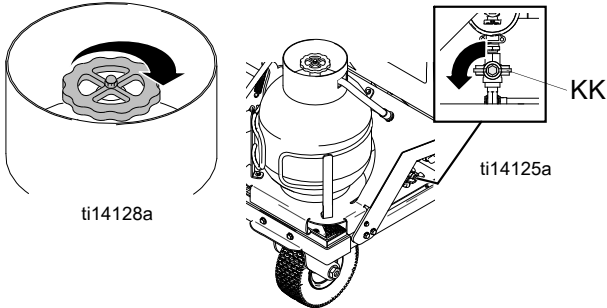
2. Kazan ocaklarıyla ısıtma tamamlandığında kazan elle kapama vanasını (KK) kapatın. Termoplastik malzemenin erimesi ve ısınması tamamlandığında, propan deposunun üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.



**NOT:** Pille çalışan darbeli ateşleyici pilotu yakmayı başaramazsa kazan gaz ocağı küçük bir alev kullanılarak elle yakılabilir (örneğin: 3 numara şaloma uçlu DOT 39 NRC 228/286 Silindir).

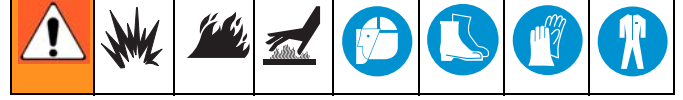
### ThermoLazer 300TC/ProMelt

1. Gaz emniyet vanasını "OFF" konumuna çevirin.
2. Kazan ocaklarıyla ısıtma tamamlandığında kazan elle kapama vanasını (KK) kapatın. Termoplastik malzemenin erimesi ve ısınması tamamlandığında, propan deposunun üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.

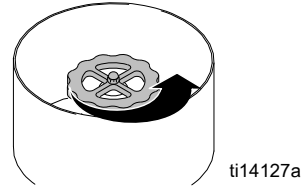


**NOT:** Pille çalışan darbeli ateşleyici pilotu yakmayı başaramazsa kazan gaz ocağı küçük bir alev kullanılarak elle yakılabilir (örneğin: 3 numara şaloma uçlu DOT 39 NRC 228/286 Silindir).

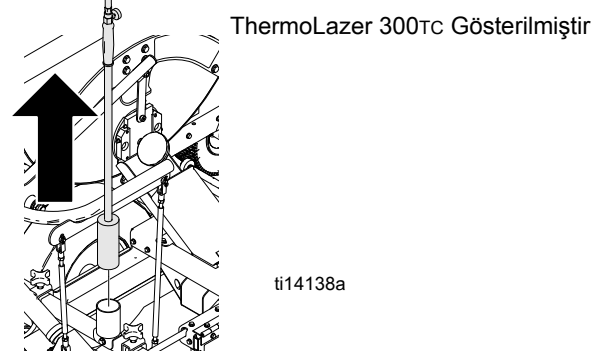
### Şaloma Yakma Talimatları



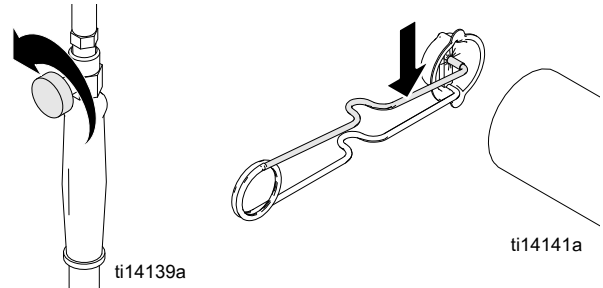
1. Ünitenin ön tarafında bulunan propan deposu üzerindeki elle kapama vanasını açın.



2. Harici şalomayı tutucudan çıkarın.

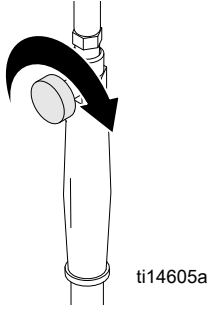


3. Vanayı ayarlayarak şalomayı yavaşça açın ve alevi yakmak için ateşleyici kullanın.

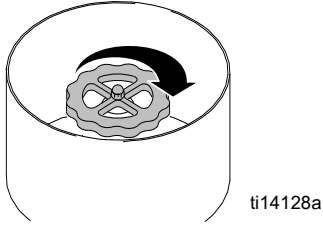


## Şalomanın Kapatılması

1. Vanayı ayarlayarak şaloma alevini tamamen kapatın.



2. Termoplastik malzemenin erimesi ve ısınması tamamlandığında, propan deposunun üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.

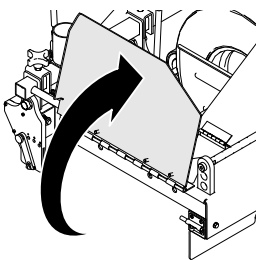


## Ön Şap Kutusu Ocağı Yakma Talimatları



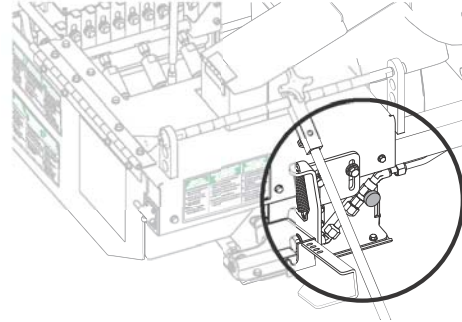
Önemli Güvenlik Bilgileri'ni okuyun, sayfa 14-16.

1. Şap kutusu ocaklarının alev ayarlama valfinin OFF (Kapalı) konumda olduğundan emin olun.
2. Ünitenin ön tarafında bulunan propan deposu üzerindeki elle kapama vanasını açın.
3. Şalomayı yakın (bkz. **Şaloma Yakma Talimatları**, sayfa 20).
4. Şap kutusu erişim kapağını açın.

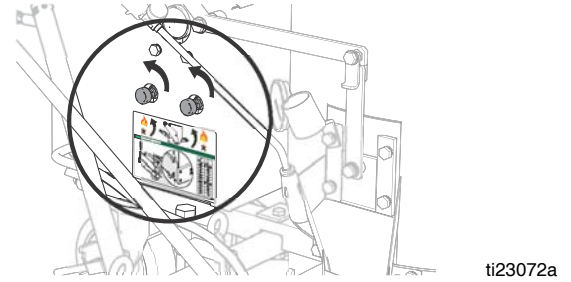


5. Şap kutusu ocak alevi ayarlama vanasını yavaşça açın.

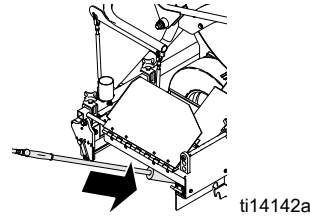
ThermoLazer 300TC/ProMelt



ThermoLazer 200/200TC



6. Şalomayı şap kutusu ocaklarının ucuna yerleştirin ve alev istenen biçimde ayarlamak için şap kutusu ocak alevi ayarlama vanasını kullanın.



### UYARI

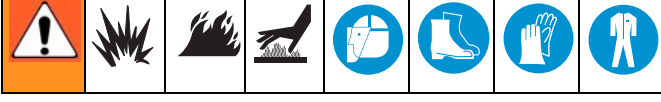
Malzeme tütmeğe başlar veya rengi solarsa, malzemenin yanmasını önlemek için şap kutusu ocaklarını devre dışı bırakın veya kapatın.

7. Alev göstergelerinin yandığından emin olmak için görsel olarak inceleyin.

## Ocağın Kapatılması

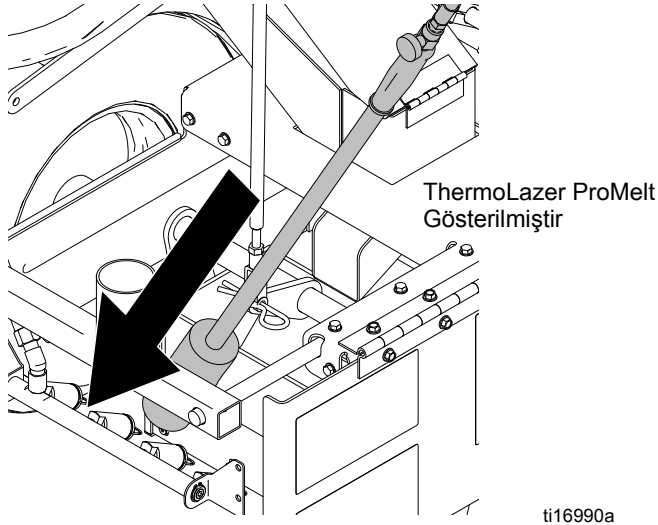
1. Şap kutusu ocaklarının alev ayarlama vanasını tamamen kapatın.
2. Propan deposu üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.

## Arka Şap Kutusu Ocağı Yakma Talimatları (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Önemli Güvenlik Bilgileri'ni okuyun, sayfa 14-16.

1. Şap kutusu ocaklarının alev ayarlama valfinin OFF (Kapalı) konumda olduğundan emin olun.
2. Ünitenin ön tarafında bulunan propan deposu üzerindeki elle kapama vanasını açın.
3. Şalomayı yakın (bkz. **Şaloma Yakma Talimatları**, sayfa 20).
4. Şap kutusu ocak alevi ayarlama vanasını yavaşça açın.
5. Şalomayı şap kutusu ocaklarının ucuna yerleştirin ve alevi istenen biçimde ayarlamak için şap kutusu ocak alevi ayarlama vanasını kullanın.



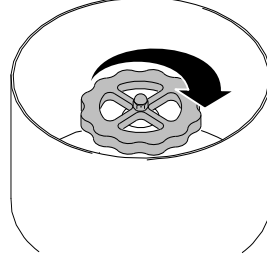
### UYARI

Malzeme tütmeye başlar veya rengi solarsa, malzemenin yanmasını önlemek için şap kutusu ocaklarını devre dışı bırakın veya kapatın.

6. Alev göstergelerinin yandığından emin olmak için görsel olarak inceleyin.

## Ocakların Kapatılması

1. Şap kutusu ocaklarının alev ayarlama vanasını tamamen kapatın.
2. Propan deposu üzerindeki elle kapama vanasını kapatın.



ti14128a

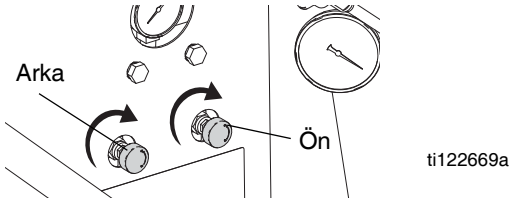
# Şap Kutusu ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## Kurulum

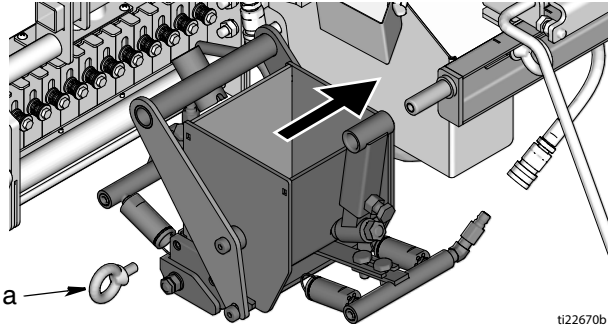
--	--	--	--	--	--

Şap kutusunu takarken ve sökerken çok dikkatli olun. Tüm ekipman bileşenlerinin ve malzemenin aşırı sıcak olabileceğini aklınızda bulundurun. Termoplastik Yol İşaretleme Bileşiği için MSDS'ye bakın.

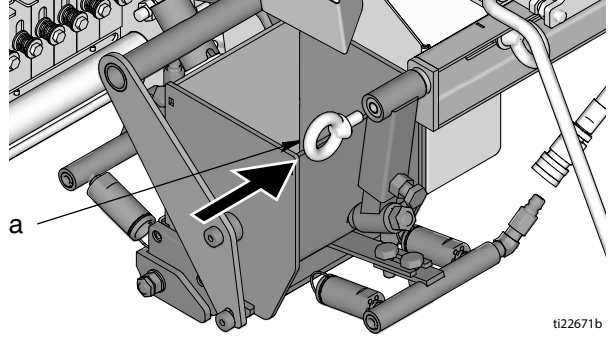
1. Şap kutusu ocakları kapatın.



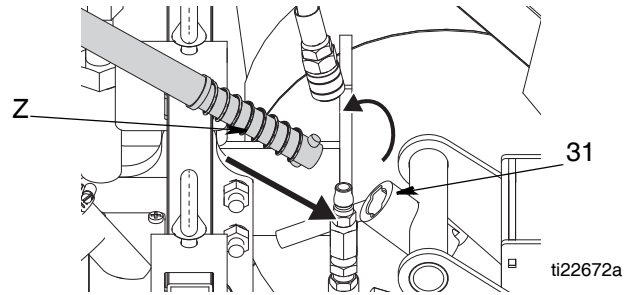
2. Cıvataı (a) sökün ve FlexDie kutusunu kaydırarak yerine takın



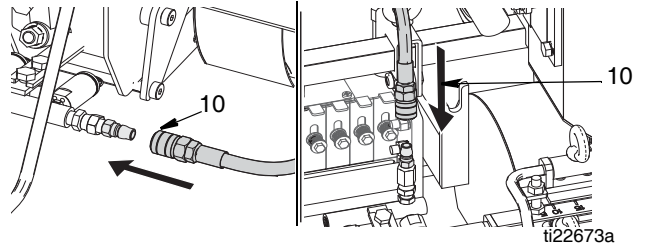
3. Cıvataı (a) geri takın ve sıkın.



4. Yaylı tutamağı(Z) çatala (31) takın ve 90 derece döndürerek yerine sabitleyin.



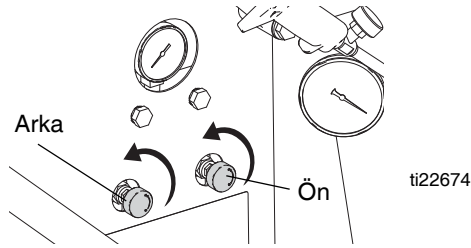
5. Her iki gaz hortumunu da çabuk açılan rakorlara (10) takın.



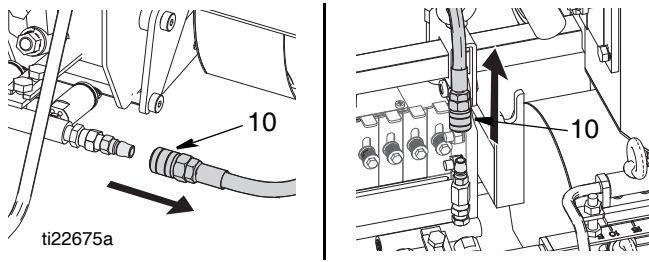
6. Şap kutusu ocaklarını gerektiği biçimde tekrar yakın (bkz. Şap Kutusu Ocağını Yakma, sayfa 21).

## Sökme

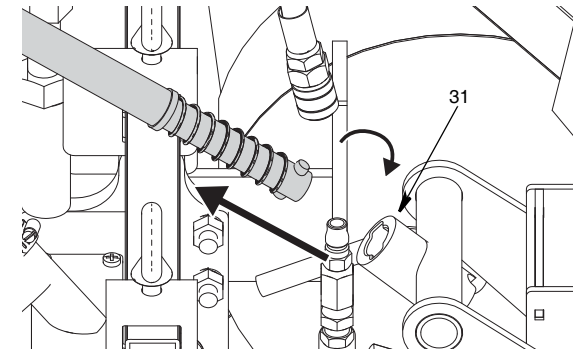
1. Şap kutusu ocakları kapatın.



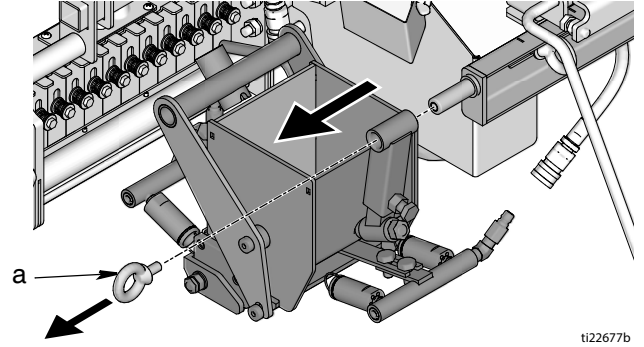
2. İki gaz hortumunu, çabuk ayrılan rakorlardan (10) çıkarın.



3. Yaylı tutamağı içeri itip 90 derece döndürün ve çat aldan çıkarın (31).



4. Cıvatayı (a) sökün ve FlexDie Kutusunu kaydırarak yerinden çıkarın.



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

**YANMA TEHLİKESİ**  
Şap kutusunu kaldırırken iki elinizi kullanın. Bir elinizi çatala, diğer elinizi çubuğa koyun.

ti17047b

Şap kutusunu bir elinizle veya sadece bir yerinden tutarak **KALDIRMAYIN**.

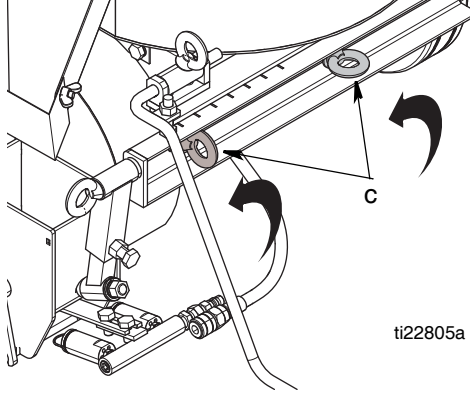
ti17048b



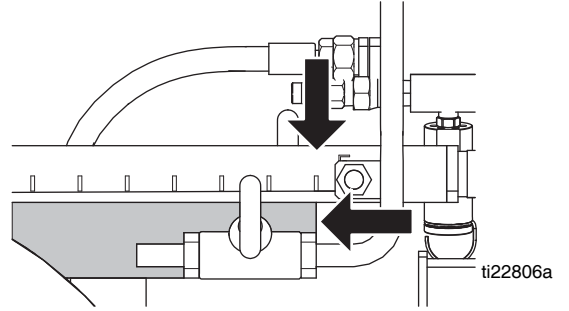
## Ayarlar

Termoplastik malzemenin en iyi biçimde dağıtılması için, şap kutusu boya çarkının açıklandığı gibi kazana göre tekne üzerinde ortalanacak şekilde ayarlandığından emin olun.

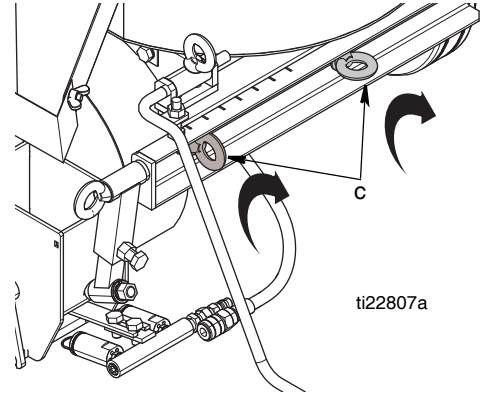
1. Montaj braketindeki iki cıvataı gevşetin.



2. Çerçevenin kenarı braket üzerinde istenen işaretler ile aynı hizaya gelinceye kadar (şap kutusu boyu tona uygun olacak şekilde) düzeneği sola veya sağa kaydırın.



3. Montaj braketindeki cıvataları sıkın.



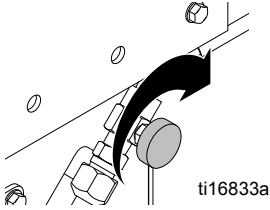
# Şap Kutusu ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

## Takma

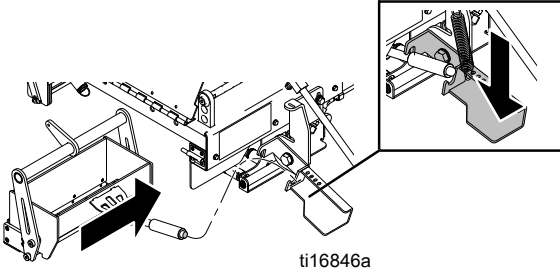


Şap kutusunu takarken ve sökerken çok dikkatli olun. Tüm ekipman bileşenlerinin ve malzemenin aşırı sıcak olabileceğini aklınızda bulundurun. Termoplastik Yol İşaretleme Bileşiği için MSDS'ye bakın.

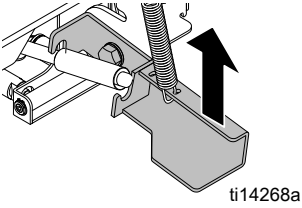
1. Şap kutusu ocağını kapatın.



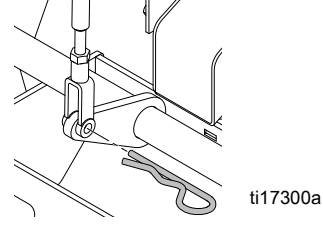
2. Şap kutusunu şap koruma kapağının altına kaydırın ve şap kutusu kolunu aşağı doğru bastırın.



3. Şap kutusu çubuğunu şap kutusu koluna geçirin.



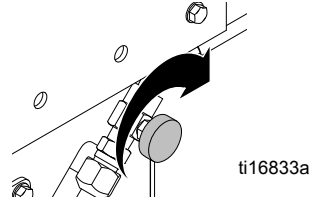
4. Çubuk kenet demirinin deliğini, şap kutusu çatalındaki bağlantı deliğiyle hizalayın ve kamalı pimi takın.



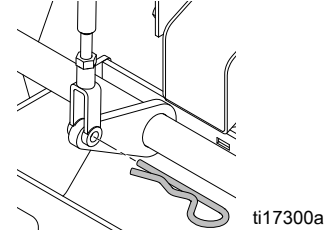
5. Şap koruma kapağını kapatın ve kilitleyin.
6. Şap kutusu ocaklarını gerektiği biçimde tekrar yakın (bkz. Şap Kutusu Ocağını Yakma, sayfa 21).

## Sökme

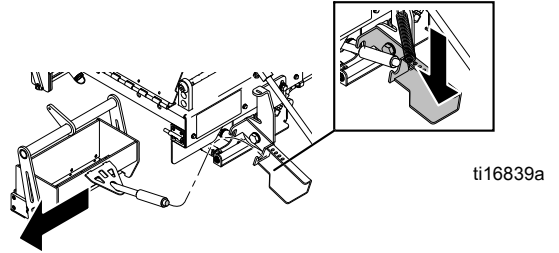
1. Şap kutusu ocağını kapatın.



2. Şap kutusunu çubuk kenet demirine bağlayan kamalı pimi çıkarın.



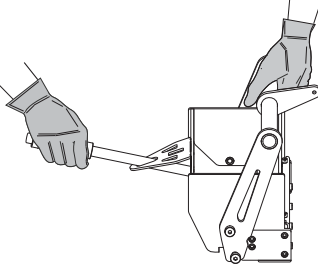
3. Şap kutusunun koluna bastırın.



4. Şap kutusu çubuğunu şap kutusu kolundan ayırın ve şap kutusunu dikkatlice çıkarın.

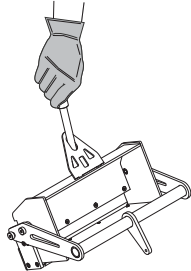
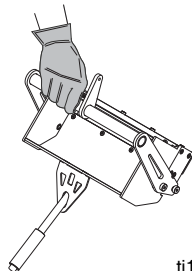
--	--	--	--	--	--

**YANMA TEHLİKESİ**  
Şap kutusunu kaldırırken iki elinizi kullanın. Bir elinizi çatala, diğer elinizi çubuğa koyun.



ti17047b

Şap kutusunu bir elinizle veya sadece bir yerinden tutarak **KALDIRMAYIN**.

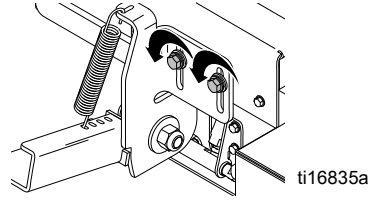



ti17048b

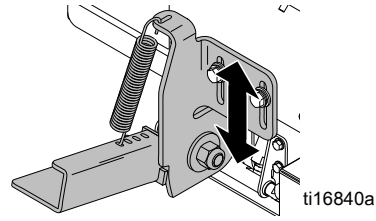
## Ayarlama

Şap kutusunun yüksekliği ve açısı herhangi bir yüzeyde malzemenin düzgün bir çizgisini sağlamak üzere ayarlanabilir. Termoplastik malzemenin en iyi biçimde dağıtılması için, şap kutusu boya çarkının açıklandığı biçimde ayarlandığından emin olun.

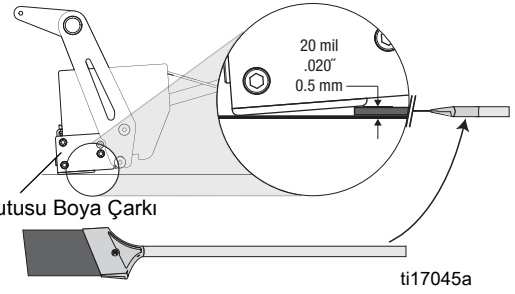
1. Şap kutusu montaj kelepçesindeki iki civatayı gevşetin.



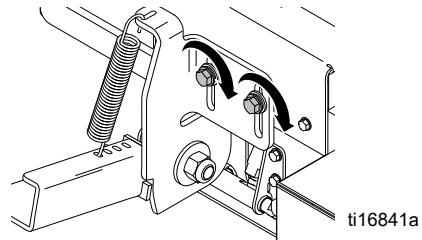
2. Şap kutusu boya çarkının baştaki kutu ucu, zemin yüzeyinin hemen üzerinde oluncaya kadar düzeneği aşağı doğru kaydırın. En iyi performans için, baştaki kutu ucu zemin yüzeyinden 0,020 inç (0,5 mm) yüksekliğe kaldırın. Bu derinliği ayarlamak için kazıyıcı bıçağı kullanılabilir.



Şap Kutusu



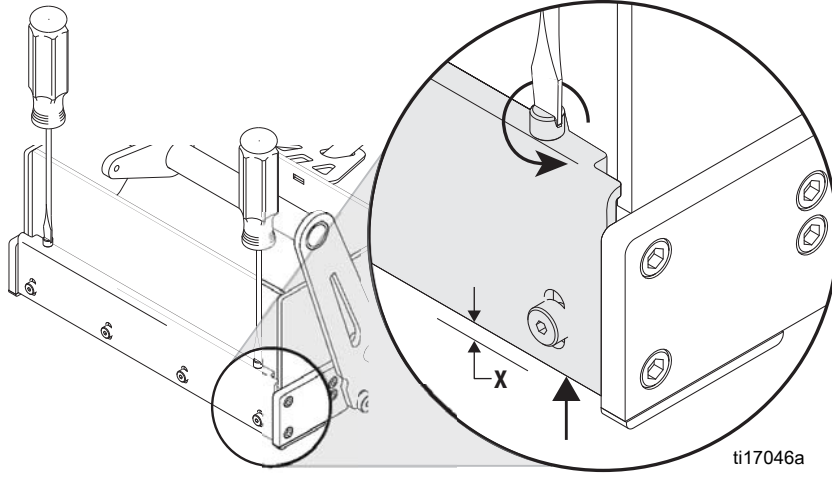
3. Şap kutusu montaj kelepçesindeki iki civatayı sıkın.



4. Yay farklı bir deliğe taşınabilir. En uzaktaki delikler kapıyı kapatmak için en yüksek gücü sağlar.

# Şap Kutusu Çizgi Kalınlığı Ayarlaması

(Tüm ThermoLazer birimleri)



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

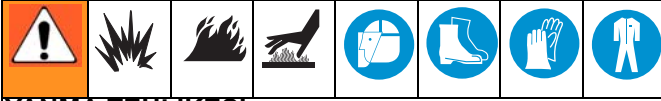
**NOT:** Çeyrek tur çizgi kalınlığını 0,013 inç (0,3 mm) değiştirir. Daha ince bir çizgi için çizgi ayarlama vidasını saat yönünde, daha kalın bir çizgi için saat yönünün tersine döndürün.

Kaldırımla ilgili genel ayarlar: 0,060 - 0,125 inç (0,153 - 0,318 cm).

Metal kalıpla ilgili genel ayarlar: Düz - 0,0 inç (0,0 cm).

1. Şap kutusu tahrik kolunu orta konuma getirin. Şap kutusunun kapalı olduğundan ve zeminde durduğundan emin olun. **NOT:** Tüm şap kutuları ilk başta 90 mil (1,8 mm) olarak ayarlanmıştır. Lütfen ilk kullanımdan önce ayarlayın. İlk kullanımdan önce ayar yapılması gerekebilir.
2. Çizgi ayarlama vidasını saat yönüne çevirmek için düz tornavida kullanın, böylece çizgi kalınlığı sıfır olacaktır.
3. İstenen çizgi kalınlığı elde edilene kadar ayar vidasını saat yönünün tersine döndürün.
4. Termoplastiği uyguladıktan sonra çizgi kalınlığını ölçün ve gerekiyorsa ayarlayın.

# Uygulama için ThermoLazer 200/200TC/300TC Hazırlığı

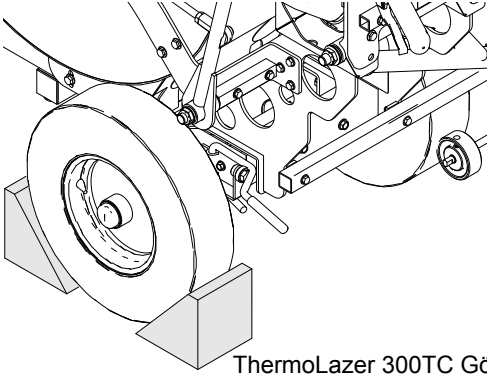


## YANMA TEHLİKESİ

Ekipman kullanımdayken tüm erişim kapaklarını kapalı ve kilitli tutun.

Termoplastik eklerken ThermoLazer'i daima tekerlere takoz koyarak sağlamlaştırın.

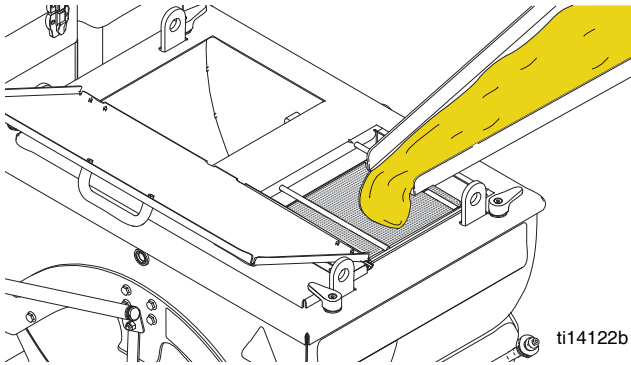
1. Üniteyi tekerleklere takoz koyarak ve el frenini çekeerek sabitleyin.
2. Kazan ocaklarının ve SmartDie şap kutusu ocağının yandığından emin olun.
3. Malzeme eklemekten önce kazanın ısınmasını sağlayın. Kazan tamamen boşsa, malzeme eklemekten önce kazanın 300° - 350° F (149° - 177° C) sıcaklığa gelmesini bekleyin. Kazanda malzeme varsa, malzeme eklemekten önce malzemenin 380° F (193° C) sıcaklığa gelmesini sağlayın.
4. ThermoLazer'i tekerleklere takoz koyarak sabitleyin.



ti14603a

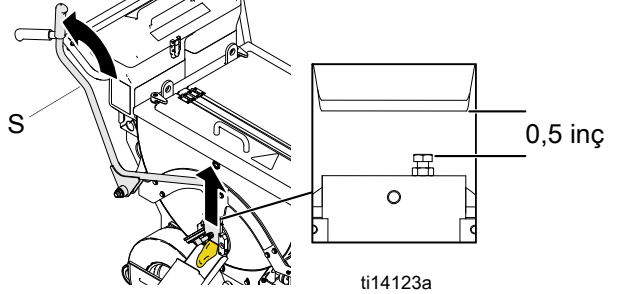
ThermoLazer 300TC Gösterilmiştir

5. Kazana termoplastik malzeme ekleyin.



ti14122b

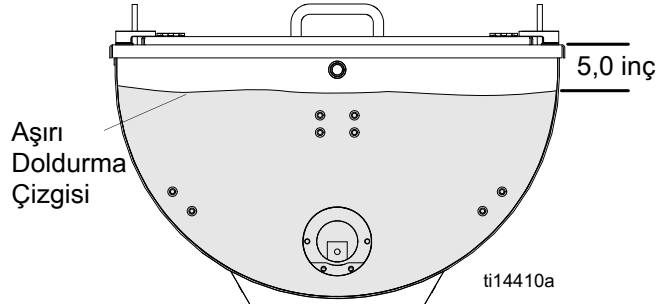
6. ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolunu (S) yükseltilmiş konuma getirin ve şap kutusunu erimiş termoplastik malzemeye doldurun.



ti14123a

**NOT:** Malzeme kapısı ayarlanabilir. Kapı fabrikada 0,5 inç (1,3 cm) boşluğa ayarlanmıştır. Bu boşluğu daha fazla malzeme akışı için arttırabilir ya da daha az malzeme akışı için azaltabilirsiniz.

7. Kazana aşırı malzeme doldurmayın. Aşırı doldurma, malzemenin kazanın en üstünün 5 inç (12 cm) aşağısındaki sınırı geçmesidir.



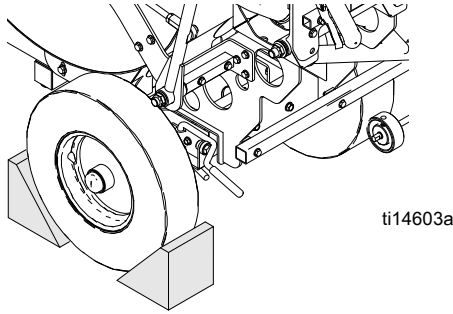
ti14410a

8. Termoplastik uygularken kapak erişim kapılarını kapatın ve sürgüleyin.
9. Sıcak malzemenin dökülmesini veya sıçramasını önlemek için ThermoLazer'e çarpmaktan veya vurmaktan kaçınınız.

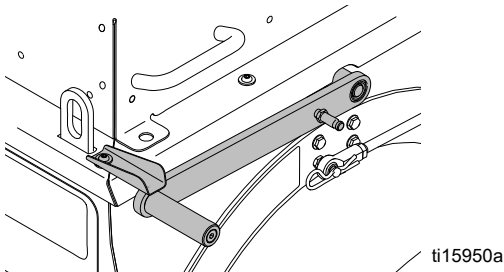
## Uygulama için ThermoLazer ProMelt Hazırlığı

<b>YANMA TEHLİKESİ</b>							
Ekipman kullanımdayken tüm erişim kapaklarını kapalı ve kilitli tutun.							
Termoplastik eklerken üniteyi daima tekerlere takoz koyarak sabitleyin.							

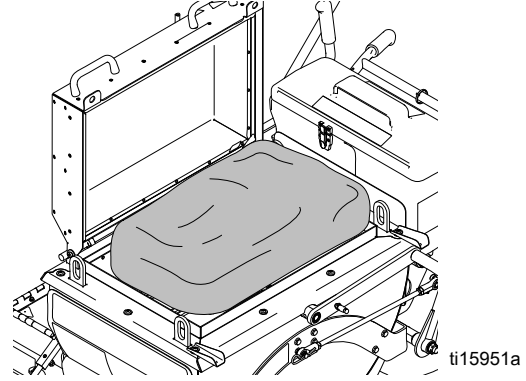
1. Üniteyi tekerleklere takoz koyarak ve el frenini çekerek sabitleyin.



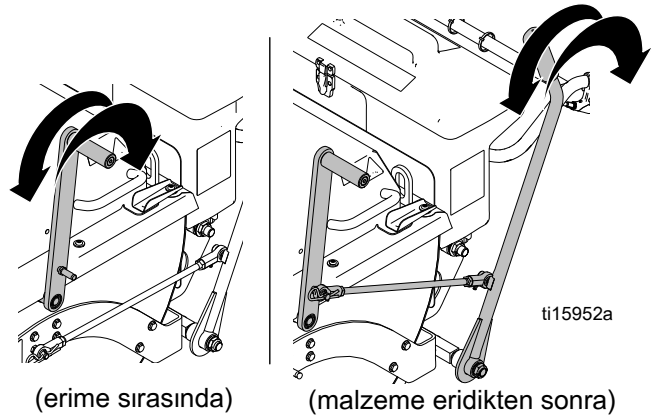
2. Kazan ocaklarının ve şap kutusu ocaklarının yan-  
dığından emin olun.
3. Kazan Sıcaklık Kontrolünü, termoplastik üreticisinin önerdiği maksimum sıcaklığa ayarlayın.  
**NOT:** Kazan boşsa, termoplastik eklemeyen önce kazanın beş dakikadan fazla ısınmasına izin vermeyin.
4. Kazanın içinde zaten 50 lb veya daha fazla termoplastik varsa, kazanın, termoplastik üreticisinin önerdiği maksimum erime sıcaklığına ulaşmasını sağlayın.
5. Kazan kapağının mandalını açın, kapağı kaldırın, karıştırıcı milini saat 9 konumuna getirin ve kapak mandalını kullanarak bu konumda tutun.



6. Termoplastik torbasını doğrudan kazan ısı eşanjörüne yükleyin. Kapakları kapak mandallarıyla kapatın.

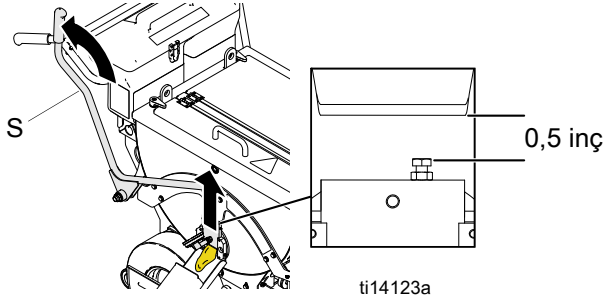


7. Malzeme tamamen eriyene kadar termoplastiği karıştırın. En iyi karıştırma sonuçlarını elde etmek için, karıştırıcı milini kullanın. Erimiş termoplastiği karıştırmak için bağlı karıştırıcı tahrik kolu donanımını kullanın.



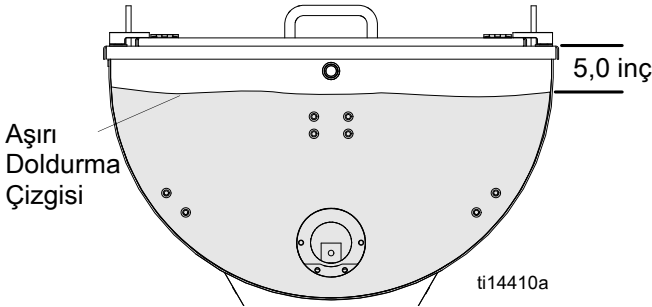
8. Kazan, erimiş termoplastikle dolana kadar 5 - 7 adımlarını tekrarlayın.
9. Malzeme tamamen eridiğinde, malzemenin aşırı ısınmasını önlemek için sıcaklığı önerilen malzeme uygulama sıcaklığına düşürün.
10. Şap kutusunu malzeme ile doldurmadan önce kutu ocağını üç dakika çalıştırın.
11. Şap kutusu ve kanal sıcaklıkları düşükse şap kutusunu ve kanalı uygulama sıcaklığına kadar ısıtmak için şaloma kullanın.
12. El frenini indirin ve tekerlek takozlarını çıkarın.

13. ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolunu (S) yükseltilmiş konuma getirin ve şap kutusunu erimiş termoplastik malzemeyle doldurun.



**NOT:** Malzeme kapısı ayarlanabilir. Kapı fabrikada 0,5 inç (1,3 cm) boşluğa ayarlanmıştır. Bu boşluğu daha fazla malzeme akışı için arttırabilir ya da daha az malzeme akışı için azaltabilirsiniz.

14. Kazana aşırı malzeme doldurmayın. Aşırı doldurma, malzemenin kazanın en üstünün 5 inç (12 cm) aşığındaki sınırı geçmesidir.



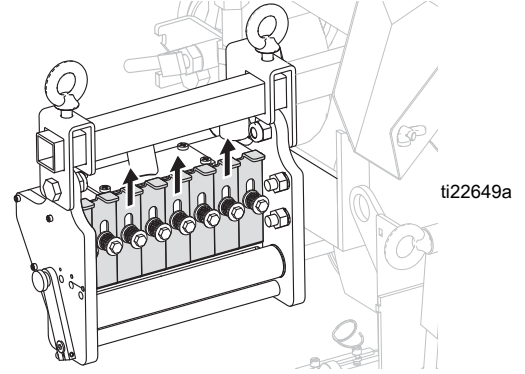
15. Sıcak malzemenin dökülmesini veya sıçramasını önlemek için üniteye çarpmaktan veya vurmaktan kaçının.

## ProMelt Aşırı Isınma Koruması

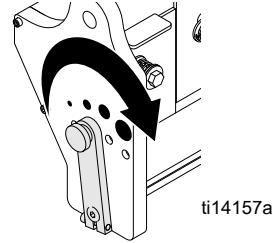
Bu ünite, aşırı ısınma hasarlarından koruyan dahili bir koruma cihazı bulunur. Aşırı sıcaklık sınırına ulaşırsa kazan ocakları otomatik olarak kapanabilir. Bu durum meydana gelirse, ünitenin 20-30 dakika soğumasına izin verin veya ana kazan ocakları (2) yeniden ateşlenene ve çalışmaya devam edene kadar bekleyin.

## Boncuk Dağıtım Kutusu

Boncuk Dağıtım Kutusunun, boncukların istenen genişlik şekillerinde dağıtılmasına izin vermek üzere açılıp kapanabilen birden fazla kapısı vardır.



Boncuk akış hızı, Boncuk Dağıtım Kutusunun dışında bulunan Boncuk Akış Hızı Kolu kullanılarak ayarlanabilir.



## SplitBead Haznesine Boncuklar Ekleme

### Tek Boncuk Uygulaması (ThermoLazer 200/200TC)

1. SplitBead boncuk besleme gözünün kapağının kilidini açın ve kapağı açın.
2. Hazneyi boncuklarla doldurun.

Besleme gözünün kapağını kapatın ve kilitleyin. Boncukların uzun süre besleme gözünde, hortumlarda veya boncuk dağıtıcısında kalmalarına izin vermeyin. Boncuklar nemi emecek ve yanındaki boncuklara yapışarak sertleşecektir.

## Tek Boncuk Uygulaması (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. SplitBead boncuk besleme gözünün kapağının kilidini açın ve kapağı açın.
2. Besleme gözünün her iki tarafını boncuklarla doldurun.

Besleme gözünün kapağını kapatın ve kilitleyin. Boncukların uzun süre besleme gözünde, hortumlarda veya boncuk dağıtıcısında kalmalarına izin vermeyin. Boncuklar nemi emecek ve yanındaki boncuklara yapışarak sertleşecektir.

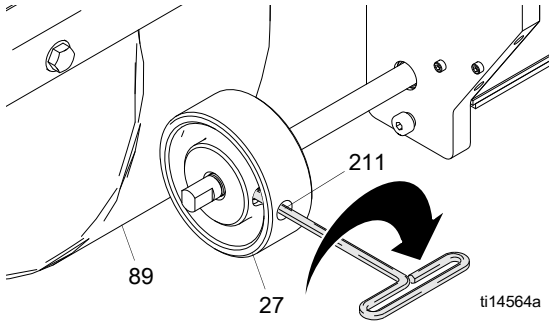
## Çiftli Boncuk Uygulaması (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (Çiftli Boncuk Kiti 24C528'in Takılmasını Gerektilir)

1. Element boncuklarını sol tarafa doldurun (küçük hazne).
2. Cam boncukları sağ tarafa doldurun (büyük hazne).

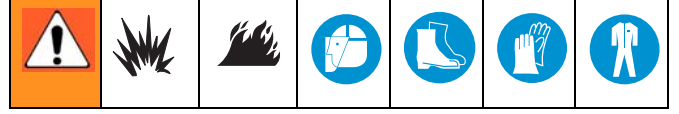
Besleme gözünün kapağını kapatın ve kilitleyin. Boncukların uzun süre besleme gözünde, hortumlarda veya boncuk dağıtıcısında kalmalarına izin vermeyin. Boncuklar nemi emecek ve yanındaki boncuklara yapışarak sertleşecektir.

## Boncuk Dağıtıcısı Kavrama Çarkı

Boncukları uygun biçimde dağıtmak için tahrik çarkı (27) lastikle (89) doğrudan temas halinde olmalıdır. Tahrik çarkı (27) gevşerse ve/veya kaymaya başlarsa, tespit vidasını (211) sıkıştırmak için alyan anahtar kullanın.



## Bir Yüzeye Malzeme Uygulanması

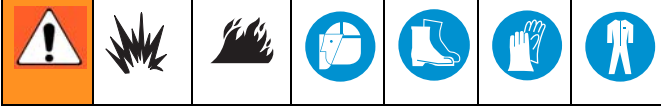


1. Birimi hedef bölgeye konumlandırın ve ön tekerlek merkezi konumda kilitlemeye kadar (teker kilitlendiğinde hafif bir tık sesi duyulacaktır) üniteyi düz bir hatla ileriye doğru itin. Üniteye kılavuzluk etmesi için Çizgi Kılavuzunu kullanın.
2. Üniteyi tekrar hedef alanın başına çekin ve şap kutusunu yerine taşıyın.
3. Termoplastik ControlFlow Sürgülü Vana Tahrik Kolunu (S) çekin ve şap kutusunu erimiş malzemeyle doldurun.
4. Vana tahrik kolu kapağını açın ve şap kutusunu üstten 1.5 in. (3.8 cm) seviyede doldurun.
5. Şap kutusunu konuşlandırmak ve boncuk dağıtım çarkını çalıştırmak için şap kutusunu/boncuk dağıtım kutusunun tahrik kolunu (N) ileriye doğru itin.
6. Malzemeyi uygulamak için, şap kutusu konuşlandırılmış ve boncuk dağıtım çarkı çalışır durumdayken üniteyi ileriye doğru itin.

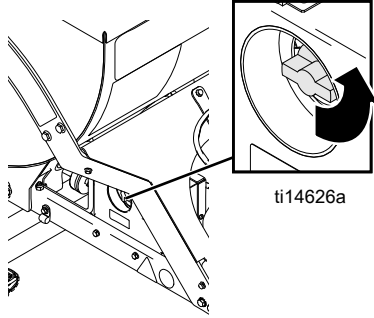
Doğru ve yanlış malzeme uygulama örneklerini görmek için, Onarım kılavuzundaki **Sorun Giderme** bölümüne bakın.



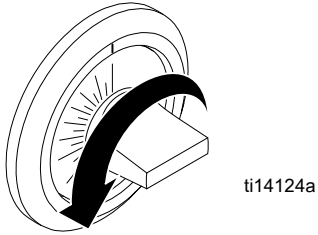
# Kapatma



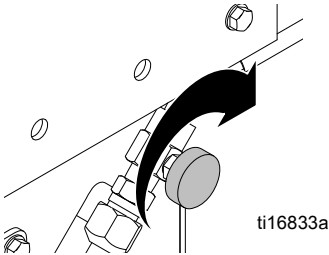
1. Kazan gaz emniyet vanasını (CC) "OFF" konumuna getirin.



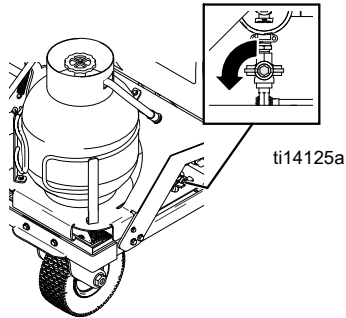
2. Sıcaklık kontrol düğmesini (AA) "OFF" konumuna getirin.



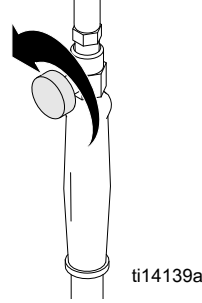
3. Ön ve arka şap ocağı akış alevi ayarlama vanasını tamamen kapatın (OFF konumu).



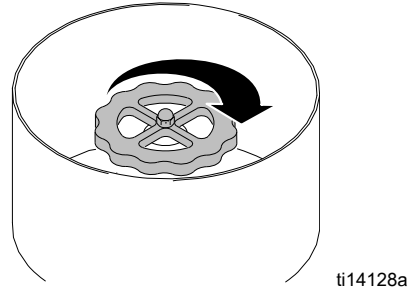
4. Kazan elle kapama vanasını kapatın.



5. Vanayı ayarlayarak şaloma alevini tamamen kapatın.



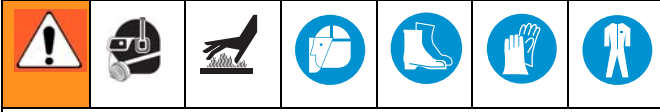
6. Propan deposu üzerindeki ana gaz vanasını OFF konumuna çevirin.



LP-Gaz silindirini her zaman dışarıda ve onaylanmış/güvenli bir kilitle dolapta saklayın.

Ünite YALNIZCA LP-Gaz silindiri sökülmüşse bina içinde saklanabilir.

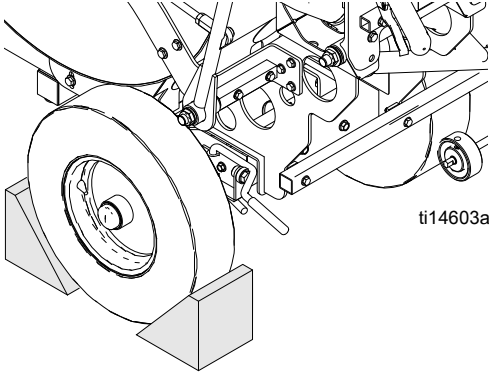
# ThermoLazer 200/200TC/300TC Temizliği



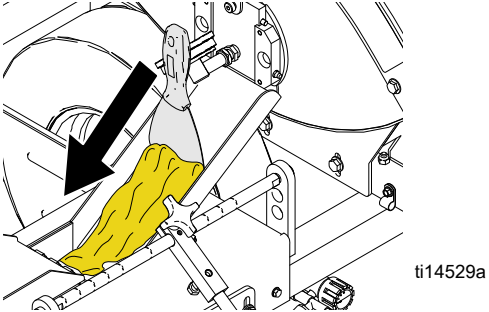
## YANMA TEHLİKESİ

Asla kazanda kalan erimiş termoplastiği kepçeyle çıkar-  
mayın. Kalan termoplastik kazan içinde sertleşmeye  
bırakılabilir ve daha sonraki bir tarihte yeniden eritilebi-  
lir.

1. ThermoLazer'i tekerleklere takoz koyarak sabitleyin.



2. Tekneyi ve şap kutusunu temizlemek için bir kazıyıcı kullanın.



## UYARI

Malzemenin, şap kutusunun hareketli parçalarının don-  
masına neden olmasını önlemek için şap kutusunun  
dışındaki ve diğer açık alanlardaki tüm malzemenin iyice  
temizlendiđinden emin olun. Sökmeden önce her şap  
kutusunun tüm malzemelerini bitirin. Malzeme şap kutu-  
sunun içinde donmadan önce tüm malzemeyi kazıyıp  
çıkarın.

## UYARI

Malzemenin katılaşmasını ve akışı engellemesini önle-  
mek için her kullanımdan sonra tüm fazla malzemeyi  
malzeme teknesi dahil olmak üzere dış yüzeylerden  
kazıyın.

## UYARI

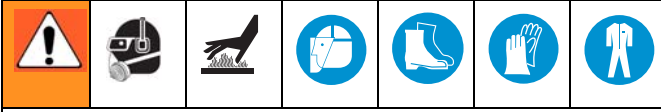
Boncuk besleme gözünü ve boncuk dağıtıcısının tıkan-  
masını önlemek için boncuk besleme gözünde ve bon-  
cuk dağıtıcısında kalan boncukları çıkarın.

## Nakliye

Nakliyeden önce LP-Gaz kaynağı silindirini ThermoLa-  
zer'den sökün. Yerel, ülke, federal, ulusal ve uluslara-  
rası yetkili kurumlar tarafından izin verildiği şekilde  
onaylanmış bir konumda ve yöntemle saklayın.

Thermolazer'i kaldırırken daima belirlenen monteli kal-  
dırma çengellerini kullanın. Thermolazer'i kaldırırken  
sadece minimum 2000 lb olarak derecelendirilmiş ANSI  
onaylı kaldırma bağlantılarını ve ekipmanını kullanın.  
ThermoLazer'i nakliye aracına sabitlemek için daima  
ANSI onaylı ekipman kullanın.

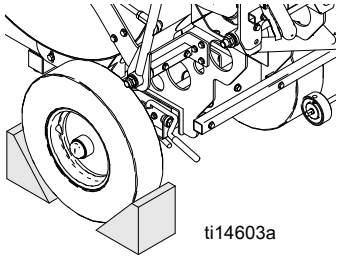
# ThermoLazer ProMelt Temizliği



## YANMA TEHLİKESİ

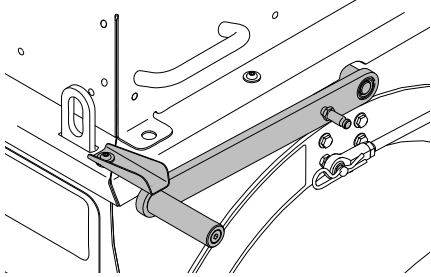
Uygun Kişisel Koruyucu Ekipman Giymeden asla kazanda kalan erimiş termoplastiği kepçeyle çıkarmayın.

1. Tüm tekerleklere takoz koyarak üniteyi sabitleyin. **NOT:** Akış, sol arka tekerlek dayanıp ünite, diğer iki tekerlek engellenerek sabitlenerek artırılabilir.



ti14603a

2. Tam olarak devreye alın ve freni kilitleyin.
3. Karıştırıcı kolunu saat 9 konumuna döndürün ve kapak mandalını kullanarak bu konumda tutun.

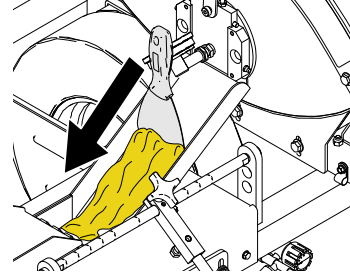


ti15950a

4. Malzemeyi eritmek için kazan ocaklarını ON konumuna getirin.
5. Malzeme kapağını açın ve halan malzemeyi ısıya dayanıklı bir kaba boşaltın.
6. Kazan ocaklarını kapatın.
7. Malzemeyi kazanın içinden çıkarmak için uzun kollu bir kazıyıcı aleti (VV) kullanın. Kazan kenarlarının üst kısmından kazımaya başlayın, böylece altta toplanan malzeme soğuyup sertleşir sertleşmez kazandan kazıyıp çıkarabilirsiniz. Malzemeyi ısıya dayanıklı bir yayvan kaptan toplayın.

**NOT:** Malzeme kazınmak veya sökülme için çok sertse, malzeme tekrar yumuşayana kadar kazanı tekrar ısıtın.

8. 7. adımı tekrarlayın.
9. Karıştırıcı kolunu saat 3 konumuna döndürün ve kapak mandalını kullanarak bu konumda tutun.
10. Tekneyi, şap kutusunu ve karıştırıcıları temizlemek için küçük bir kazıyıcı kullanın.



ti14529a

## UYARI

Malzemenin, şap kutusunun hareketli parçalarının donmasına neden olmasını önlemek için şap kutusunun dışındaki ve diğer açık alanlardaki tüm malzemenin iyice temizlendiğinden emin olun. Sökmeden önce her şap kutusunun tüm malzemelerini bitirin. Malzeme şap kutusunun içinde donmadan önce tüm malzemeyi kazıyıp çıkarın.

## UYARI

Malzemenin katılaşmasını ve akışı engellemesini önlemek için her kullanımdan sonra tüm fazla malzemeyi diğer yüzeylerden kazıyın.

## UYARI

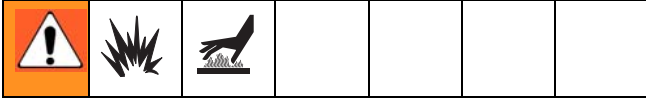
Boncuk besleme gözünü ve boncuk dağıtıcısının tıkanmasını önlemek için boncuk besleme gözünde ve boncuk dağıtıcısında kalan boncukları çıkarın.

## Nakliye

Nakliyeden önce LP-Gaz kaynağı silindiri üniteden sökün. Yerel, ülke, federal, ulusal ve uluslararası yetkili kurumlar tarafından izin verildiği şekilde onaylanmış bir konumda ve yöntemle saklayın.

Üniteyi kaldırırken daima belirlenen monteli kaldırma çengellerini kullanın. Üniteyi kaldırırken sadece minimum 2000 lb olarak derecelendirilmiş ANSI onaylı kaldırma bağlantılarını ve ekipmanını kullanın. üniteyi nakliye aracına sabitlemek için daima ANSI onaylı ekipman kullanın.

# Bakım

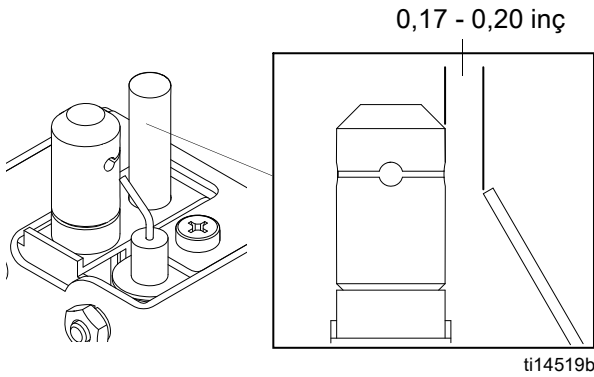


**GÜNLÜK:** Gaz hatlarını ve bağlantı parçalarını gaz kaçağı açısından kontrol edin. Gaz kaçaqlarını tespit etmek için sabun ve su karışımı ya da LP-gaz kaçağı detektörü kullanın.

**GÜNLÜK:** LP-gaz kaynağı hortumunu aşınma, kesik veya eskime açısından kontrol edin. Bağlamadan önce hortum bağlantı parçası ve depo bağlantı parçasının tortu içermediğinden emin olun.

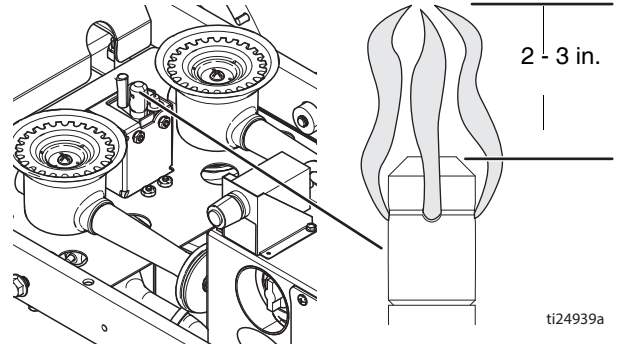
**GÜNLÜK:** Kazan gaz emniyet vanasının (CC) serbestçe döndüğünden emin olun. Vananın "PILOT" konumunda serbestçe içe ve dışa döndüğünden emin olun.

**GÜNLÜK:** Kazan pilot ateşleyici elektrodu tarafından kazan pilot ocağında iyi bir kıvılcımın üretildiğinden emin olun. Kıvılcım boşluğu 0,17 ile 0,20 inç (0,43 ile 0,50 cm) arasında olmalıdır.



**GÜNLÜK:** Kazan ana ocaklarının (A) ısı gerektiğinde ateşlendiğinden ve gerekmediğinde kapandığından emin olun.

**GÜNLÜK:** Kazan pilot ocağının (C) doğru bir şekilde yandığından emin olun. Alev 2 ile 3 inç (5,0 ile 7,6 cm) arasında yüksekliğinde ve mavi/turuncu renkte olmalıdır.



**GÜNLÜK:** Emniyet kapama vanası düğmesi basılı olduğunda LP-gazın sadece ocağa aktığından emin olun.

**GÜNLÜK:** Kazan ocaklarının doğru bir şekilde yandığından emin olun.

**GÜNLÜK:** Boncuk kutusu dağıtım tahrik çarkını (27) ve tekeri (89) yabancı maddeler açısından kontrol edin.

**HAFTALIK:** Termoplastik akış kontrol sürgülü vana kılavuzlarını yağlayın.

**HAFTALIK:** Lastik basınçlarını kontrol edin.

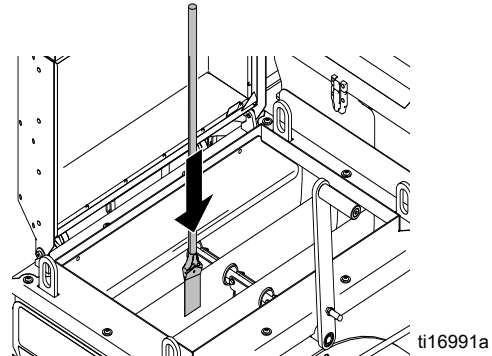
**HAFTALIK:** Şap kutusu boya karpit çarklarını aşınma açısından kontrol edin.

**HAFTALIK:** Tüm birikintileri veya yanmış malzemeleri sökmek üzere kazanı temizleyin.

**HAFTALIK (veya her 3000 lb erimede):** ProMelt Kazanını tüm aşırı ısınmış malzemelerden temizleyin.

**AYLIK:** Karıştırıcı çubuğunun bilyalı mafsalları yağlayın.

**GÜNLÜK:** ProMelt kazan süzgecini kenarları uzun kollu kazıyıcı ile kazıyarak temizleyin.



## Fat Track Ön Döner Tekerlek Sistemi

### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

**YILLIK:** Yaylı rondela en aşağıya ininceye kadar, toz kapağı altında bulunan vida üzerindeki somunu sıkın. Daha sonra somunu 1/2 ila 3/4 tur gevşetin.

**YILLIK:** Yaylı rondelaya baskı yapıncaya kadar vida üzerindeki somunu sıkın. Daha sonra somunu çeyrek (1/4) tur daha sıkın.

**AYLIK:** Tekerlek yatağını yağlayın.

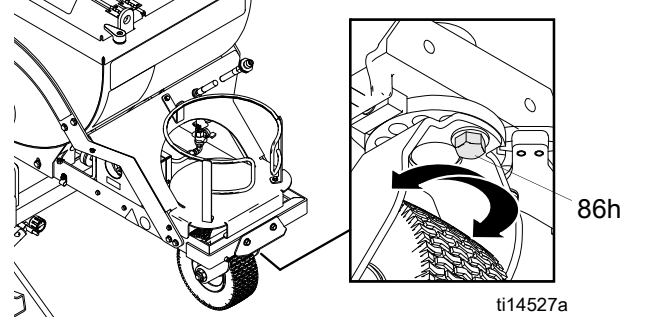
**PERİYODİK OLARAK:** Direksiyon kilitleme piminin aşınıp aşınmadığını kontrol edin. Pim aşınmışsa, direksiyon çarkında boşluk olacaktır. Pimi gerektiği gibi geriye çevirin veya değiştirin.

**PERİYODİK OLARAK:** Gerektiğinde direksiyon tekerleğinin hizalamasını kontrol edin.

## Fat Track Ön Döner Tekerlek Hizalaması

Ön tekerleği aşağıdaki şekilde hizalayın:

1. Başlık vidasını (86h) gevşetin.



2. Gerekirse, hizalamayı daha iyi hale getirmek için ön tekerlek çatalını sağa veya sola doğru döndürün.
3. Başlık vidasını (86h) sıkın. Çizgi çekiciyi itin ve çizgi çekicinin dokunmadan dönmesine izin verin.

**NOT:** Çizgi çekici sağa ya da sola dönerse, çizgi çekici düz dönüncüye kadar 1 ve 3 adımlarını tekrarlayın.

# Teknik Veriler

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	Arka Isıtmalı (24H622)	Arka Isıt- masız (24H625)	(24H624)
	Yakıt	Sıvılaştırılmış Petrol Gazı (LP-gaz) (propan buharı)			
	Gaz besleme maksimum basıncı - psi (bar)	250 (17.24)			
Kullanım Basıncı (psi - bar)	Kazan ocakları	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	Şaloma	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Şap kutusu ön ocakları	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Şap kutusu arka ocakları	3 (0.21)	20 (1.38)	Geçerli değil	20 (1.38)
Maksimum Isıtma Kapasite Btu/sa (kW)	Kazan ocakları (2 ocak toplamı)	30,000 (8.8)	30,000 (8.8)	30,000 (8.8)	100,000 (29.3)
	Şaloma	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	Şap kutusu ön ocağı (3 ocak toplamı)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	Şap kutusu arka ocağı (4 ocak toplamı)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	Geçerli değil	36,000 (10.6)
	Toplam	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
Malzeme Kapasite lb (kg)	Gaz	20 (9.1)	20 (9.1)		20,30 (9.1, 13.6)
	Ana kazan	200 (91)	300 (136 kg) - Termoplastik yol işaretleme bileşiği malzemeleri		
	Boncuk besleme gozü	40 (18)	90 (40) - Tip II cam boncuk		
	Maksimum çalışma sıcaklığı - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Ön lastik basıncı - psi (bar)	Geçerli değil	45 (3.10)		
	Arka lastik basıncı - psi (bar)	Geçerli değil	60 (4.14)		
Fiziksel	Ağırlık - lb (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Uzunluk - inç (m)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	Yükseklik - inç (m)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	Genişlik - inç (m)	33 (0.84)	48 (1.22)		
	Ateşleyici pili	Geçerli değil	AA (1,5 V)		



# Standart Graco Garantisi

Graco, satış tarihinden kullanım için orijinal alıcıya kadar Graco tarafından üretilen bu dokümanda belirtilen ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanda malzeme ve işçilik hatalarının bulunmadığı garantisini verir. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak ya da değiştirecektir. Bu garanti yalnızca ekipman Graco'nun yazılı önerilerine uygun biçimde kurulduğunda, kullanıldığında ve bakımı yapıldığında geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrip, veya Graco'nunkiler haricindeki parçaların kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar, aşınma veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından dolayı kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili bayiiine iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onaracak ya da değiştirecektir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş ekipman orijinal alıcıya iade edilecektir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılacaktır.

**BU GARANTİ TEK VE ÖZELDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DE DAHİL AMA BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇMEKTEDİR.**

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir çözüm hakkının (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar da dahil ama bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlaline ilişkin her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

**GRACO TARAFINDAN SATILAN FAKAT GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK, GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN TÜM TİCARİ VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİLERİNDEN FERAGAT EDER.** Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, benzin motorları, motorlar, anahtarlar, hortumlar vs.) eğer var ise üreticilerinin garantisi altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı olsun, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu olmayacaktır.

## Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için [www.graco.com](http://www.graco.com) adresini ziyaret edin.

**SİPARİŞ VERMEK İÇİN**, Graco dağıtıcınıza başvurun veya en yakın dağıtıcınızı öğrenmek için 1-800-690-2894 numaralı telefonunuzu arayın.

*Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır. Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Patent bilgileri için bkz. [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

*Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 3A1319*

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

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

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

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Revised J, August 2017