

Sistemas de Marcação de Pavimentação ThermoLazer[®] 200/200Tc/300Tc e ThermoLazer ProMelt[™]

3A1993J

PT

- Para a aplicação profissional de materiais de componentes de marcação de tráfego termoplástico (frisos refletivos aplicados simultaneamente com nivelador) -
- Apenas para uso externo (não utilizar na chuva ou em condições de umidade) -

Combustível: Gás GPL (vapor de propano)

Capacidades do queimador: Consulte **Dados Técnicos**, página 29.

Capacidade de material (máxima): 91-136 kg (200-300 lbs)



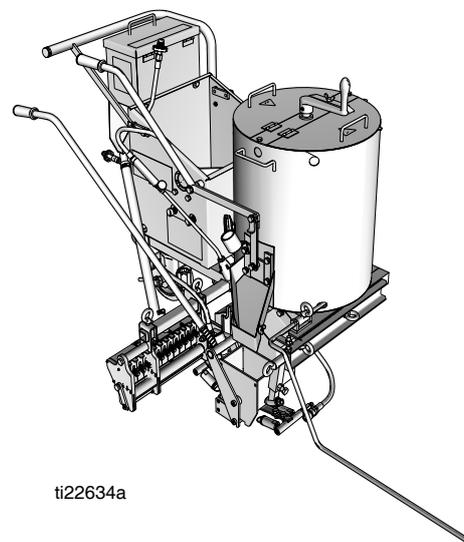
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES

Leia todas as advertências e instruções contidas neste manual. **GUARDE** estas instruções.

Manuais associados:

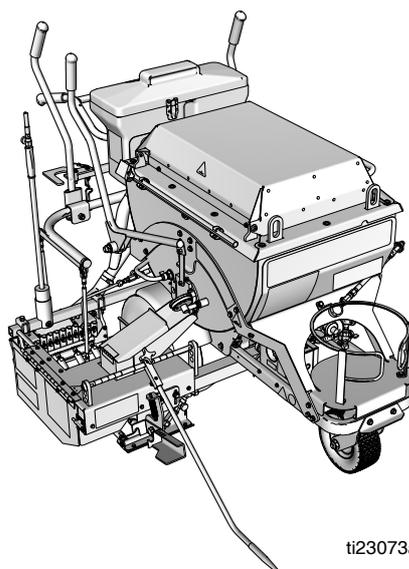
Reparação	3A1320
Peças	3A1321
Caixa de Frisos Dupla	3A0004
SmartDie [™] II	3A1738
FlexDie [™]	3A1738

ThermoLazer 200/200Tc



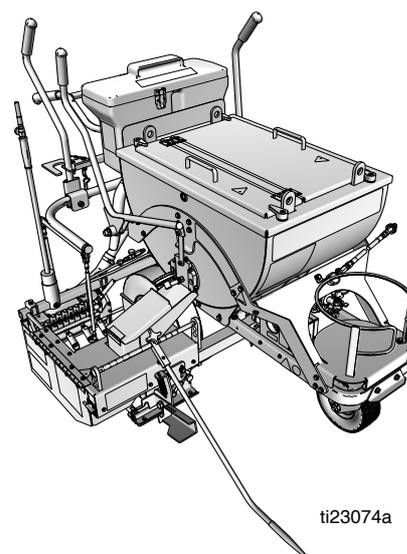
ti22634a

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300Tc



ti23074a

Tabela do sistema

SmartDies utilizadas no ThermoLazer 300TC e ProMelt.

Smart Die II Parte	Smart Die Descrição
17A173	2 pol. (5 cm)
24H431	3 pol. (8 cm)
24H426	4 pol. (10 cm)
17J250	4.75 pol. (12 cm)
24H432	5 pol. (13 cm)
24H427	6 pol. (15 cm)
24H433	7 pol. (18 cm)
24H428	8 pol. (20 cm)
24H434	9 pol. (22,5 cm)
24H429	10 pol. (25 cm)
24H430	12 pol. (30 cm)
‡17A174	16 pol. (40 cm)
24H437	3-3-3 pol. (8-8-8 cm)
24H435	4-3-4 pol. (10.08.10 cm)
24H436	4-4-4 pol. (10-10-10 cm)
24J785	4-6-4 pol. (10-15-10 cm)
‡17A175	6-4-6 in. (15-10-15 cm)
‡17R378	5-5-5 in. (13-13-13 cm)

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

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

FlexDies Utilizadas no ThermoLazer 200/200TC

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

Índice

Tabela do sistema	2	Caixa Screed ThermoLazer 300TC/ProMelt (Smart Die II)	26
Índice	3	Instalação	26
Advertências	4	Remoção	26
Identificação do Componente - ThermoLazer 200 6		Ajustes	27
Identificação do Componente - ThermoLazer 200 (Continuação)	7	Ajuste da Espessura da Linha da Caixa Screed . 28	
Identificação do Componente - ThermoLazer 200TC 8		(Todas as unidades ThermoLazer)	28
Identificação do Componente - ThermoLazer 200TC (Continuação)	9	Preparando o ThermoLazer 200/200TC/300TC para Aplicação	29
Identificação do Componente - ThermoLazer 300TC 10		Preparando o ThermoLazer ProMelt para Aplicação 30	
Identificação do Componente - ThermoLazer 300TC (Continuação)	11	Proteção Contra Superaquecimento ProMelt . .	31
Identificação do Componente - ThermoLazer Pro Melt	12	Caixa Distribuidora de Frisos	31
Identificação do Componente - ThermoLazer Pro Melt (Continuação)	13	Adicionar Grânulos ao Funil de Carga de Grânulos 31	
Informações de Segurança Importantes	14	Aplicar Material numa Superfície	32
Informações de Segurança Importantes	15	Desativação	33
Informações de Segurança Importantes	16	Limpeza do ThermoLazer 200/200TC/300TC	34
Instruções de Ligação	17	Transporte	34
Ligar os Queimadores da Caldeira	17	Limpeza do ThermoLazer ProMelt	35
Desligar o Queimador	19	Transporte	35
Instruções de Ligação da Chama	20	Manutenção	36
Queimador da Caixa Screed Frontal Instruções de Ligação	21	Sistema Giratório Frontal	
Queimador da Caixa Screed Traseira Instruções de Ligação (ThermoLazer 300TC/ProMelt) . . .	21	FatTrack	37
Caixa de Betonilha ThermoLazer 200/200TC (Flex Die)	23	Dados Técnicos	38
Instalação	23	Notas	39
Remoção	23	Garantia Standard da Graco	40
Ajustes	25		

Advertências

Seguem-se advertências gerais relativamente à instalação, utilização, ligação à terra, manutenção e reparação deste equipamento com segurança. Ao longo do texto deste manual, o ponto de exclamação alerta-o para uma advertência e o símbolo de perigo refere-se a riscos específicos. Consulte estas páginas de advertências gerais. Serão incluídas mais advertências específicas relativamente a procedimentos, quando aplicáveis.

 <h2 style="margin: 0;">ADVERTÊNCIAS</h2>	
	<p>PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO</p> <p>Gases e líquidos inflamáveis, como gás propano, gasolina e combustível podem inflamar ou explodir na área de trabalho. Para ajudar a evitar incêndio e explosão:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não use o equipamento a não ser que esteja perfeitamente treinado e qualificado. • Não permita a existência de contentores inflamáveis abertos a menos de 7,6 m do equipamento. Não use o equipamento a menos de 3 m de qualquer estrutura, material combustível, ou outros tambores com gases. • Desligue todas as chamas quando adicionar combustível ao equipamento. • Feche a válvula do reservatório de imediato se sentir cheiro a gás. Apague as chamas. Se o cheiro a gás continuar, afaste-se do equipamento e contacte os bombeiros. • Siga as instruções de ligação para o queimador e maçarico. • Não aqueça os materiais de peças de marcação de tráfego termoplástico acima do seu intervalo de temperatura máxima. • Deve estar presente equipamento de combate a incêndio e em condições de funcionamento. • Mantenha a área de trabalho sem detritos, incluindo solvente, panos e gasolina.
	<p>PERIGO DE MÁ UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO</p> <p>A utilização incorreta do equipamento poderá resultar em ferimentos graves ou morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não deixe o equipamento sem supervisão adulta. • Mantenha crianças e animais afastados da área de trabalho. • Não exceda a pressão máxima de trabalho ou o nível de temperatura do componente do sistema com a classificação mais baixa. Consulte os Dados Técnicos em todos os manuais do equipamento. • Verifique diariamente o equipamento. As peças danificadas ou com desgaste devem ser imediatamente reparadas ou substituídas por peças genuínas do fabricante. • Não altere nem modifique este equipamento. • Utilize o equipamento apenas para o fim a que se destina. Solicite informações ao seu distribuidor Graco. • Não encha o material acima da capacidade máxima. • Afaste os tubos flexíveis e cabos de áreas com movimento, pontas afiadas, peças em movimento e superfícies quentes. • Não torça nem dobre demasiado os tubos de gás. • Não estrague ou danifique os dispositivos de segurança. • Não utilize a unidade se estiver cansado ou sob a influência de drogas ou de álcool.
	<p>PERIGO DE QUEIMADURAS</p> <p>As superfícies do equipamento e os líquidos aquecidos podem tornar-se muito quentes durante a operação. Para evitar queimaduras graves:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não toque em líquidos ou no equipamento quentes.
	<p>PERIGO DE MONÓXIDO DE CARBONO</p> <p>Os gases de escape contêm monóxido de carbono tóxico, que é incolor e inodoro. A inalação de monóxido de carbono pode provocar a morte. Não utilize o equipamento em locais sem ventilação.</p>

ADVERTÊNCIAS



PERIGOS EMERGENTES DE PRODUTOS OU VAPORES TÓXICOS

Os produtos ou vapores tóxicos podem provocar lesões graves ou morte se entrarem em contato com os olhos e a pele, ou se forem inalados ou engolidos.

- Leia a ficha de dados de segurança do material para conhecimento dos perigos específicos dos produtos que estiver a usar.

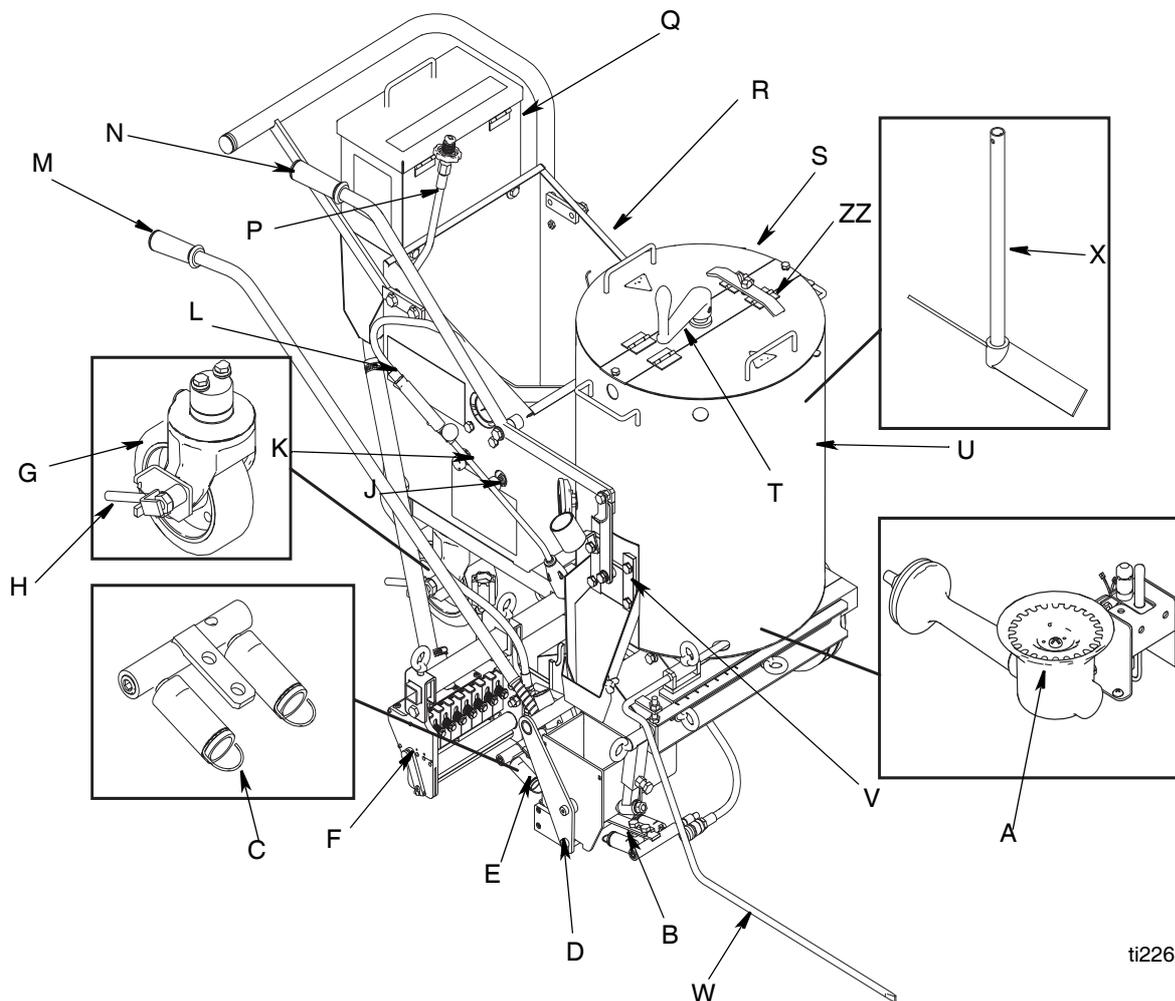


EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO PESSOAL

Deve vestir equipamento de proteção adequado ao usar o equipamento ou quando se encontrar na área de funcionamento do mesmo. O equipamento protege-o de lesões graves, tais como lesões oculares, inalação de vapores tóxicos, queimaduras e perda de audição. Este equipamento inclui, mas não está limitado a:

- Vestuário protetor e máscara, como recomendado pelo fabricante do material e solventes.
- Utilize luvas, calçado, fato-macaco, máscara, boné etc., próprios para temperaturas elevadas de, pelo menos, 500 °F (260 °C).

Identificação do Componente - ThermoLazer 200



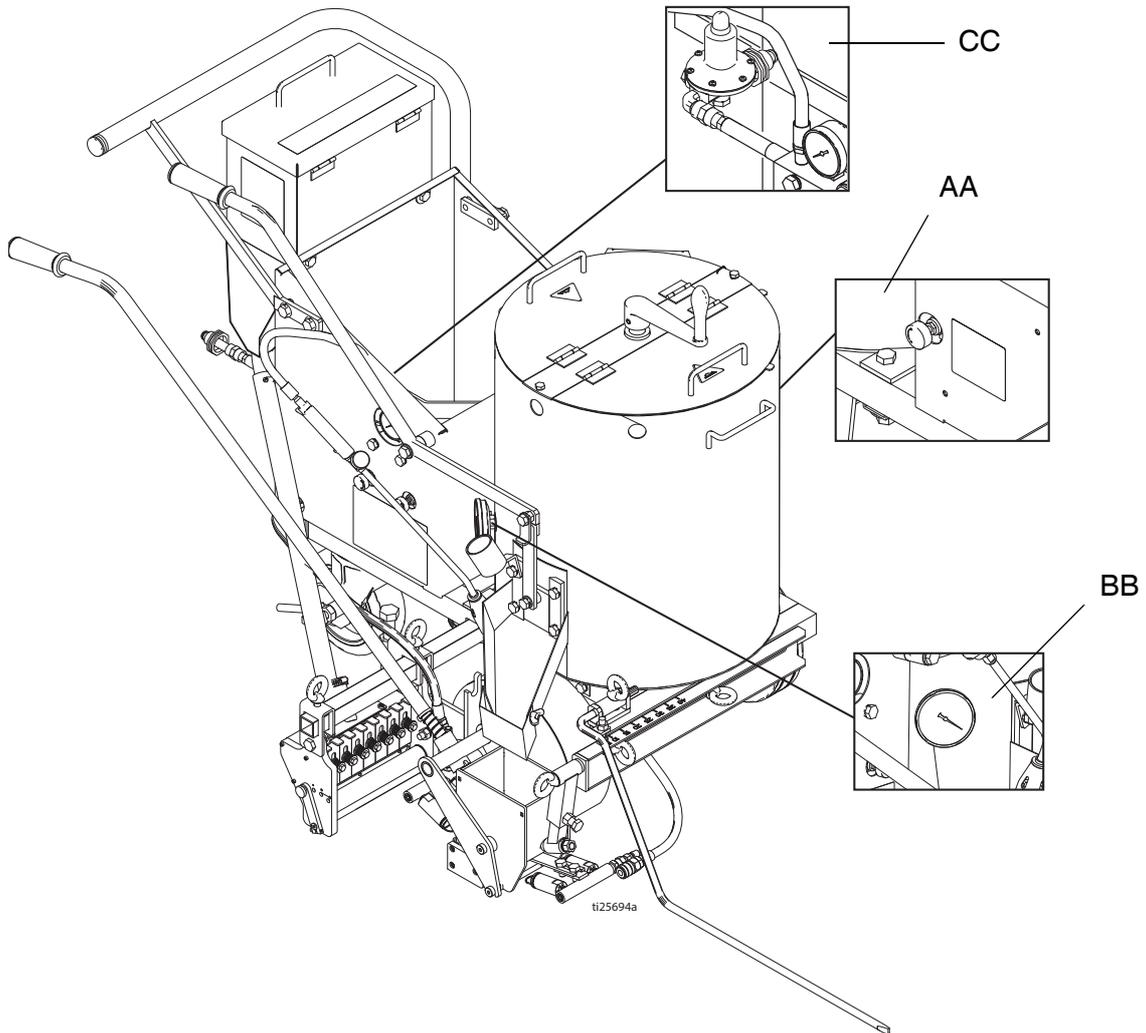
ti22640A

A	Queimadores Principais da Caldeira
B	Queimadores da Caixa Screed Frontal
C	Indicador de Chama
D	Caixa Screed
E	Queimadores da Caixa Screed Traseira
F	Caixa Distribuidora de Frisos
G	Roda Traseira Giratória
H	Alavanca de Desbloqueamento da Roda Traseira
J	Encerramento Manual da Caixa de Betonilha Frontal
K	Encerramento Manual da Caixa de Betonilha Traseira
L	Reignição

M	Caixa Screed/ Caixa Distribuidora de Frisos do Actuador
N	Actuador da Válvula ControlFlow™
P	Conector do Tanque de Propano
Q	Friso do automático
R	Reservatório de Gás
S	Coberura de Acesso
T	Manivela do Agitador
U	Caldeira
V	Válvula ControlFlow
W	Ponteiro de Linha
X	Agitadores
ZZ	Fecho da tampa da caldeira

*Tambor de fornecimento de Gás GPL não fornecido pela Graco. O tambor de fornecimento de Gás GPL deve ser concebido, fabricado e comercializado de acordo com as normas e regulamentos para os tambores de Gás GPL do Departamento de Transporte dos EUA (DOT), O Padrão Nacional do Canadá, CAN/CSA-B339, Tambores, Esferas e Tubos para Transporte de Materiais Perigosos, Reguladores 2001 de Reservatórios de Pressão Transportáveis (S1 2001/1426), Tambores de Gás (Aprovação de Modelo) Normas 1987 (S1 1987/116) (Normas de Aprovação de Modelos) para os tambores tipo CEE (sob Directiva Europeia 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE.

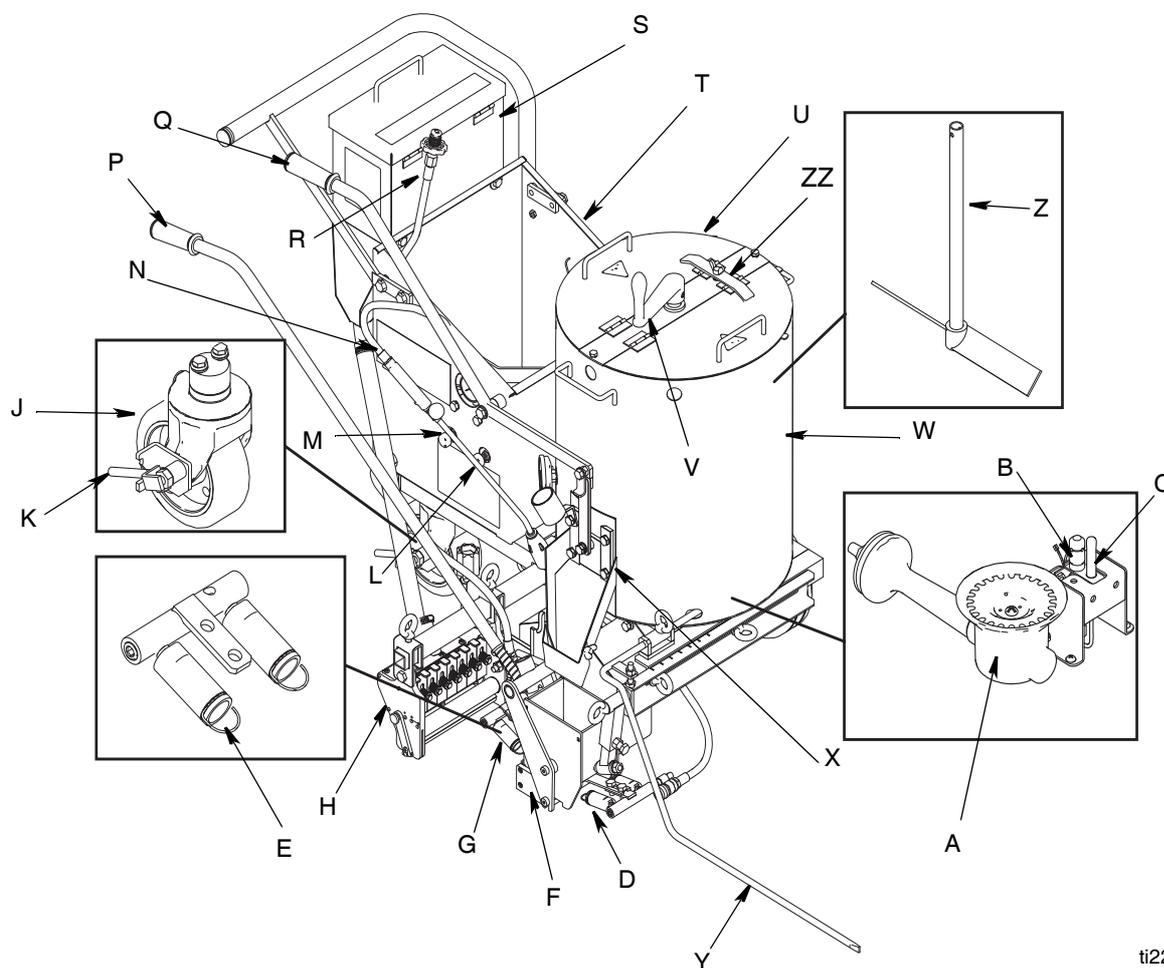
Identificação do Componente - ThermoLazer 200 (Continuação)



AA	Botão de Controlo de Temperatura da Caldeira
BB	Indicador de Temperatura da Caldeira

CC	Regulador do Sistema
----	----------------------

Identificação do Componente - ThermoLazer 200TC



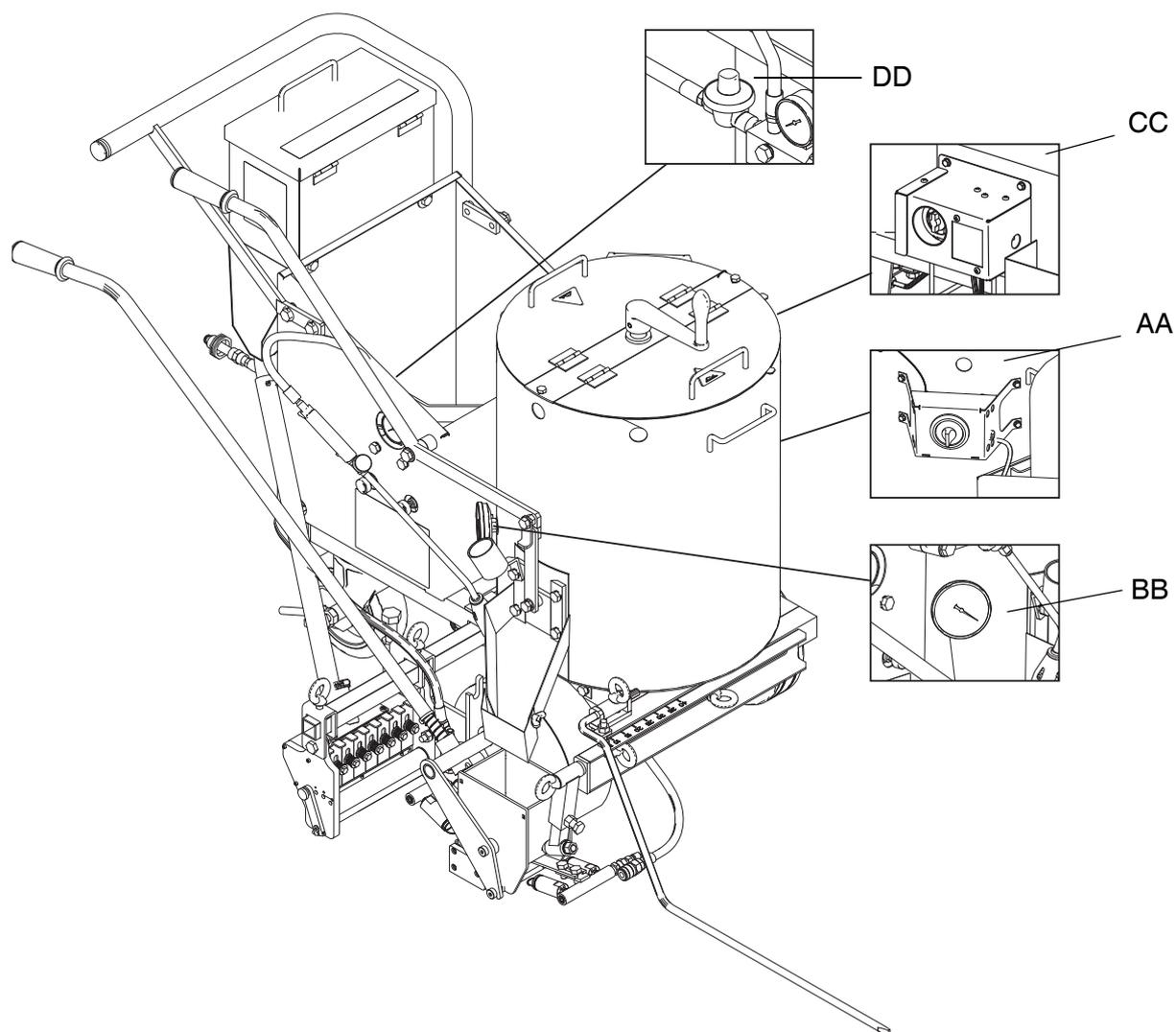
ti22640a

A	Queimadores Principais da Caldeira
B	Queimador do Piloto da Caldeira
C	Pilha Termoelectrica da Caldeira
D	Queimadores da Caixa Screed Frontal
E	Indicador de Chama
F	Caixa Screed
G	Queimadores da Caixa Screed Traseira
H	Caixa Distribuidora de Frisos
J	Roda Traseira Giratória
K	Alavanca de Desbloqueamento da Roda Traseira
L	Encerramento Manual da Caixa de Betonilha Frontal
M	Encerramento Manual da Caixa de Betonilha Traseira

N	Reigniçã
P	Caixa Screed/Caixa Distribuidora de Frisos do Actuador
Q	Actuador da Vãlvula ControlFlow
R	Conector do Tanque de Propano
S	Frisko do automãtico
T	Reservatãrio de Gã
U	Cobertura de Acesso
V	Manivela do Agitador
W	Caldeira
X	Vãlvula ControlFlow
Y	Ponteiro de Linha
Z	Agitadores
ZZ	Fecho da tampa da caldeira

*Tambor de fornecimento de Gã GPL não fornecido pela Graco. O tambor de fornecimento de Gã GPL deve ser concebido, fabricado e comercializado de acordo com as normas e regulamentos para os tambores de Gã GPL do Departamento de Transporte dos EUA (DOT), O Padrão Nacional do Canadã, CAN/CSA-B339, Tambores, Esferas e Tubos para Transporte de Materiais Perigosos, Reguladores 2001 de Reservatãrios de Pressão Transportãveis (S1 2001/1426), Tambores de Gã (Aprovação de Modelo) Normas 1987 (S1 1987/116) (Normas de Aprovação de Modelos) para os tambores tipo CEE (sob Directiva Europeia 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE.

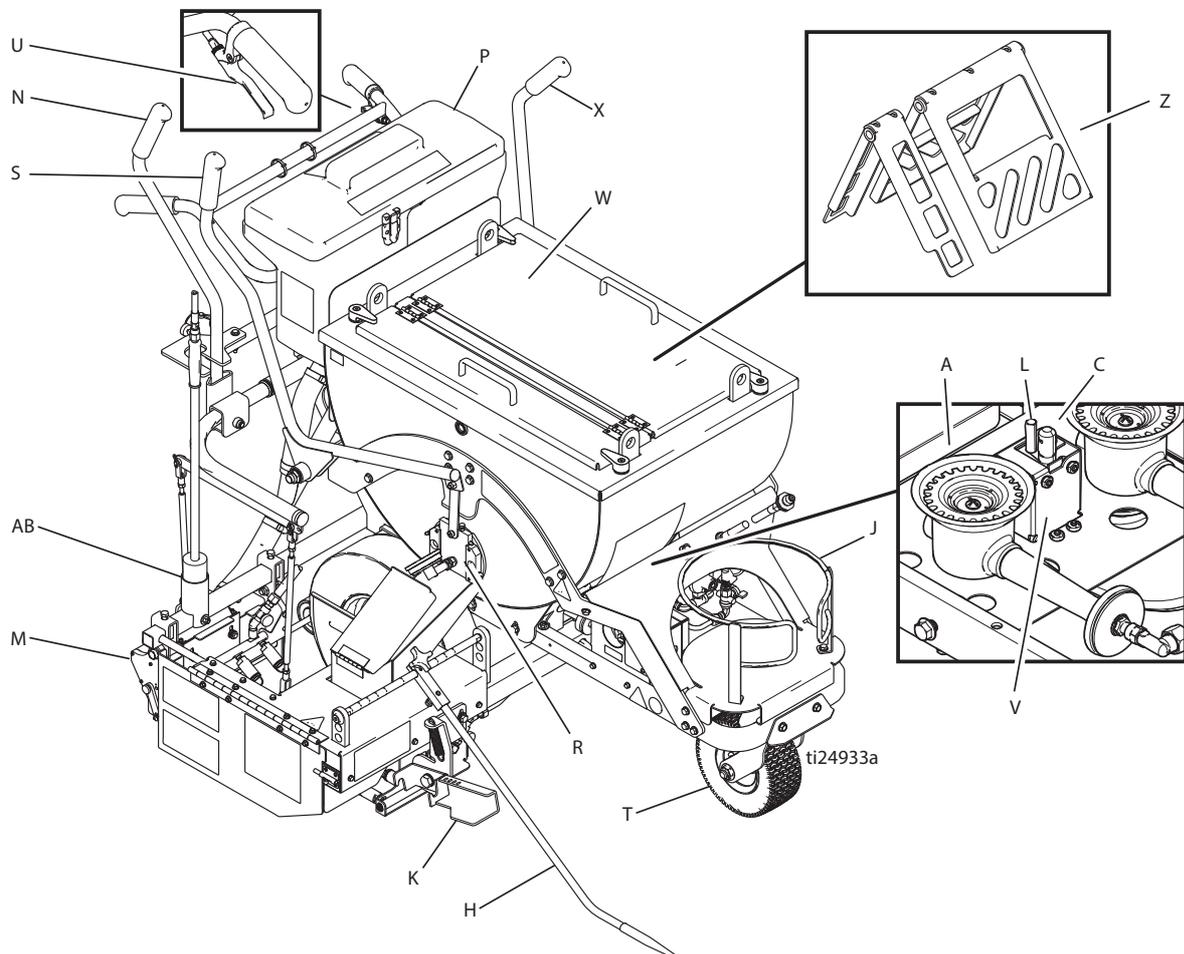
Identificação do Componente - ThermoLazer 200TC (Continuação)



AA	Botão de Controlo de Temperatura da Caldeira
BB	Indicador de Temperatura da Caldeira

CC	A válvula de segurança do gás da caldeira
DD	Regulador do Sistema

Identificação do Componente - ThermoLazer 300TC

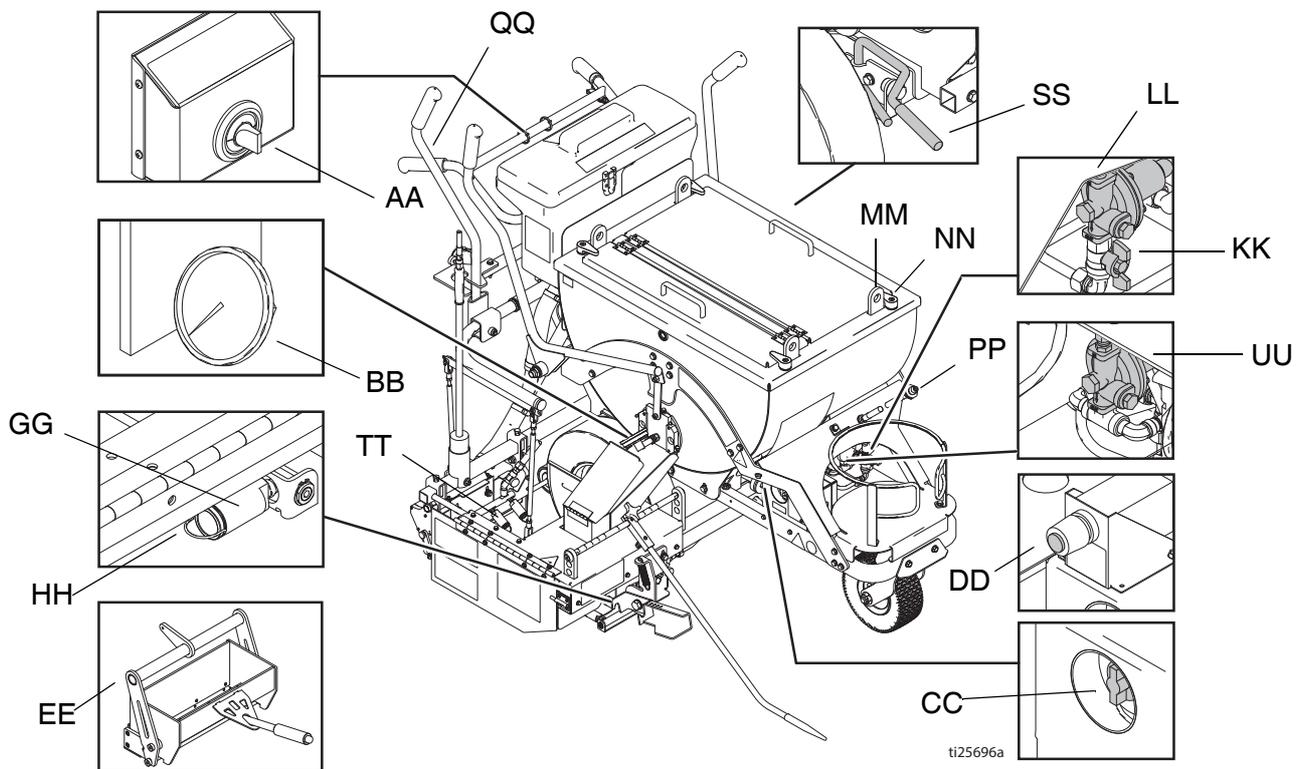


A	Queimadores Principais da Caldeira
C	Queimador do Piloto da Caldeira
H	Linha Guia
J	Reservatório de Gás
K	Alavanca da Caixa Screed
L	Pilha Termoeléctrica da Caldeira
M	Caixa Distribuidora de Frisos
N	Caixa Screed/Caixa Distribuidora de Frisos do Actuador
P	Friso Automático SplitBead™

R	Válvula ControlFlow
S	Actuador da Válvula ControlFlow
T	Roda FatTrack™
U	Alavanca de Destravamento da Roda Frontal
V	Eléctrodo de Ignição do Piloto da Caldeira
W	Tampa de Acesso com Travas
X	Actuador do Agitador
Z	Agitadores
AB	Reignição

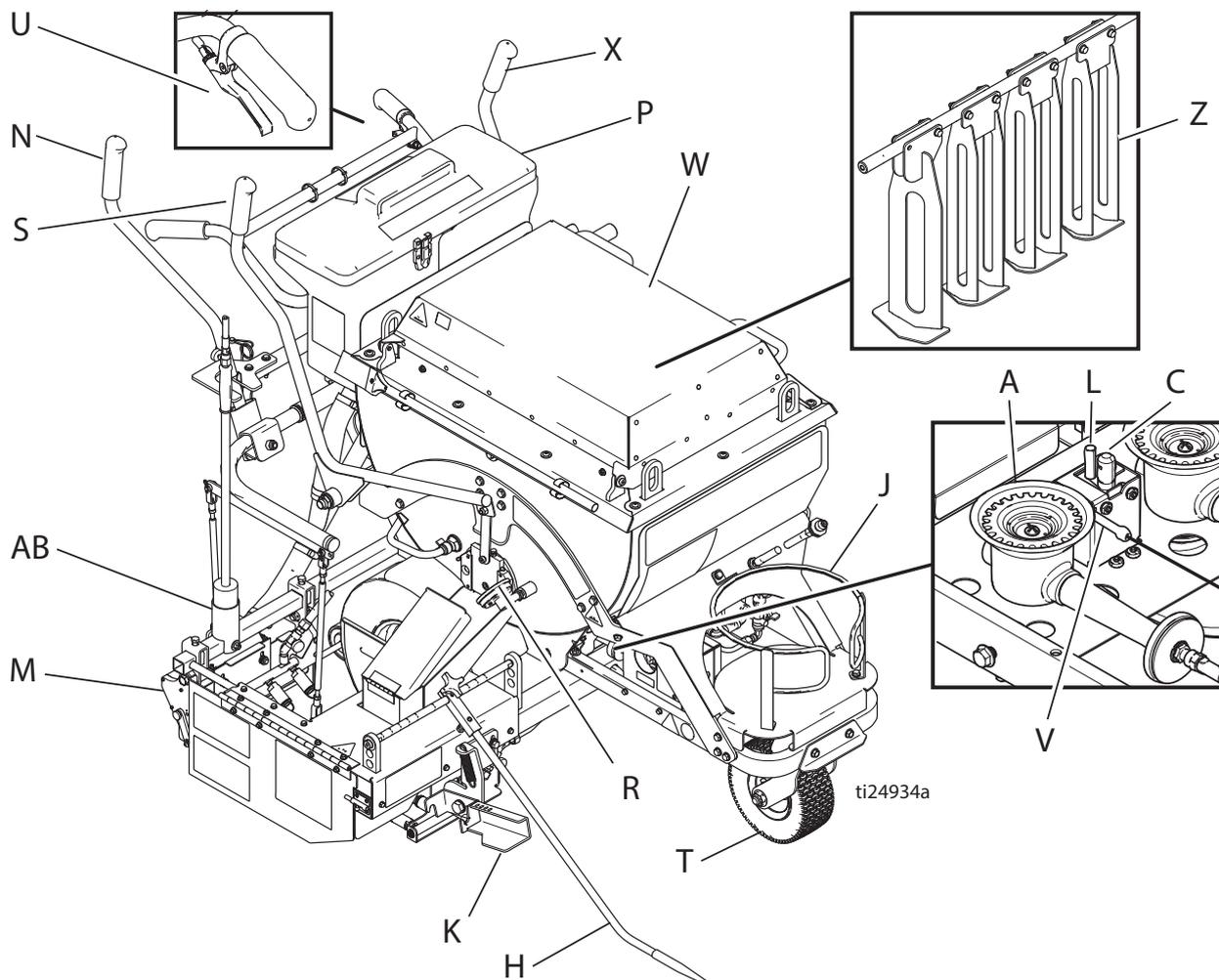
*Tambor de fornecimento de Gás GPL não fornecido pela Graco. O tambor de fornecimento de Gás GPL deve ser concebido, fabricado e comercializado de acordo com as normas e regulamentos para os tambores de Gás GPL do Departamento de Transporte dos EUA (DOT), O Padrão Nacional do Canadá, CAN/CSA-B339, Tambores, Esferas e Tubos para Transporte de Materiais Perigosos, Reguladores 2001 de Reservatórios de Pressão Transportáveis (S1 2001/1426), Tambores de Gás (Aprovação de Modelo) Normas 1987 (S1 1987/116) (Normas de Aprovação de Modelos) para os tambores tipo CEE (sob Directiva Europeia 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE.

Identificação do Componente - ThermoLazer 300TC (Continuação)



AA	Botão de Controlo de Temperatura da Caldeira
BB	Indicador de Temperatura da Caldeira
CC	Válvula de Segurança do Gás da Caldeira
DD	Ignição do Queimador Piloto da Caldeira
EE	Caixa Screed
GG	Queimadores da Caixa Screed Frontal
HH	Indicador de Chama
KK	Válvula de Paragem Manual do Queimador da Caldeira
LL	Regulador de Queimador da Caldeira
MM	Anel de Levantamento
NN	Trava da Tapa/Alavanca
PP	Conector do Tanque de Propano
QQ	Ignitor da Tocha
SS	Travão de estacionamento
TT	Queimadores da Caixa Screed Traseira
UU	Regulador dos Queimadores da Caixa Screed

Identificação do Componente - ThermoLazer ProMelt

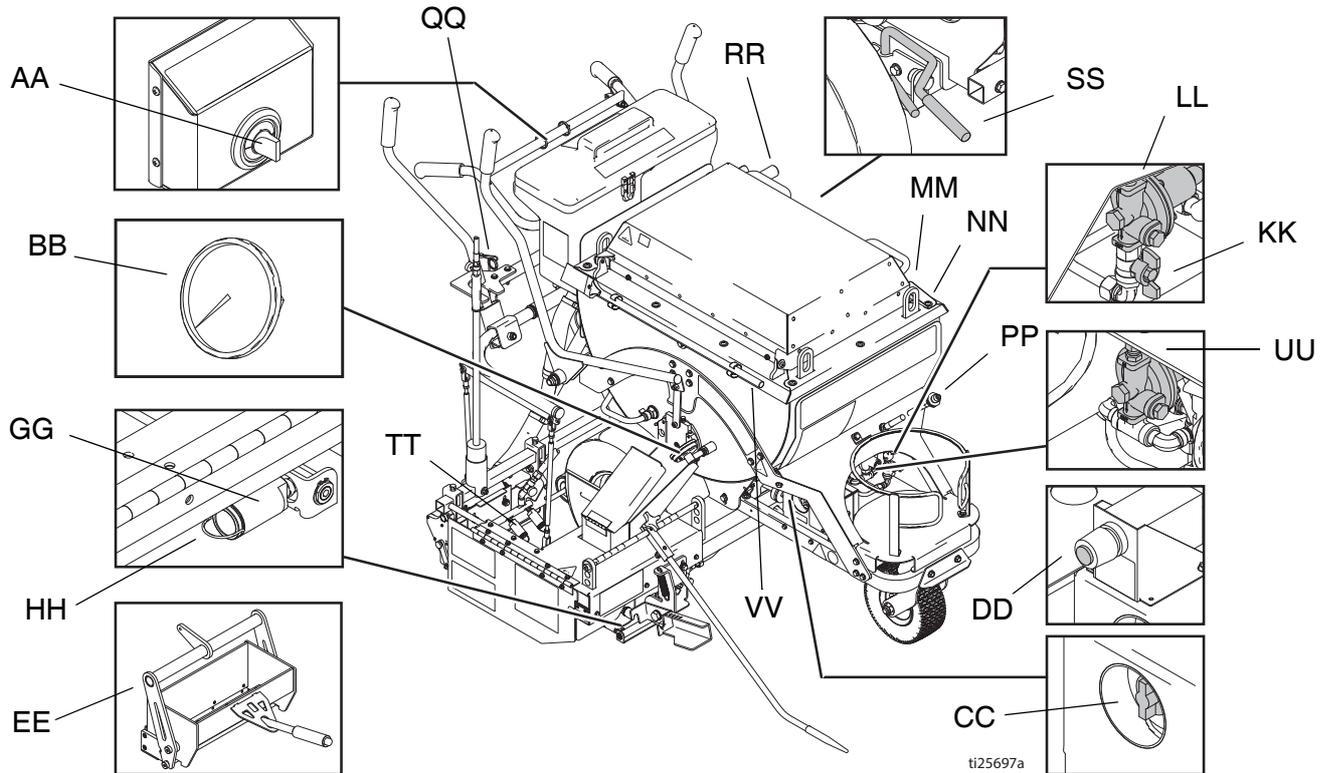


A	Queimadores Principais da Caldeira
C	Queimador do Piloto da Caldeira
H	Linha Guia
J	Reservatório de Gás
K	Alavanca da Caixa Screed
L	Pilha Termoeléctrica da Caldeira
M	Caixa Distribuidora de Frisos
N	Caixa Screed/Caixa Distribuidora de Frisos do Actuador
P	Friso Automático SplitBead

R	Válvula ControlFlow
S	Actuador da Válvula ControlFlow
T	Roda FatTrack
U	Alavanca de Destravamento da Roda Frontal
V	Eléctrodo de Ignição do Piloto da Caldeira
W	Tampa de Acesso com Travas
X	Actuador do Agitador
Z	Agitadores
AB	Reignição

*Tambor de fornecimento de Gás GPL não fornecido pela Graco. O tambor de fornecimento de Gás GPL deve ser concebido, fabricado e comercializado de acordo com as normas e regulamentos para os tambores de Gás GPL do Departamento de Transporte dos EUA (DOT), O Padrão Nacional do Canadá, CAN/CSA-B339, Tambores, Esferas e Tubos para Transporte de Materiais Perigosos, Reguladores 2001 de Reservatórios de Pressão Transportáveis (S1 2001/1426), Tambores de Gás (Aprovação de Modelo) Normas 1987 (S1 1987/116) (Normas de Aprovação de Modelos) para os tambores tipo CEE (sob Directiva Europeia 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE.

Identificação do Componente - ThermoLazer ProMelt (Continuação)



ti25697a

AA	Botão de Controlo de Temperatura da Caldeira
BB	Indicador de Temperatura da Caldeira
CC	Válvula de Segurança do Gás da Caldeira
DD	Ignição do Queimador Piloto da Caldeira
EE	Caixa Screed
GG	Queimadores da Caixa Screed Frontal
HH	Indicador de Chama
KK	Válvula de Paragem Manual do Queimador da Caldeira
LL	Regulador de Queimador da Caldeira
MM	Anel de Levantamento
NN	Trava da Tapa/Alavanca
PP	Conector do Tanque de Propano
QQ	Ignitor da Tocha
RR	Manivela do Agitador
SS	Travão de estacionamento
TT	Queimadores da Caixa Screed Traseira
UU	Regulador dos Queimadores da Caixa Screed
VV	Raspadeira

Informações de Segurança Importantes

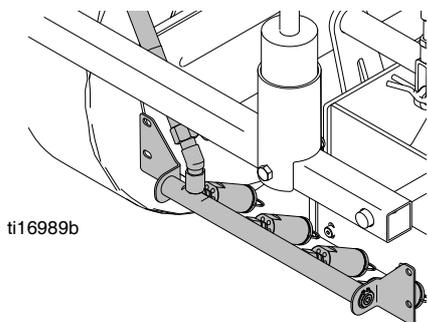
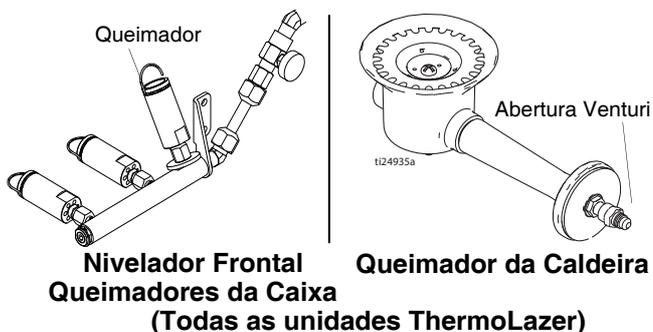
						
--	---	---	---	--	--	--

Se não seguir estas instruções com exactidão, poderá ocorrer incêndio ou explosão causando danos à propriedade, físicos, ou a morte.

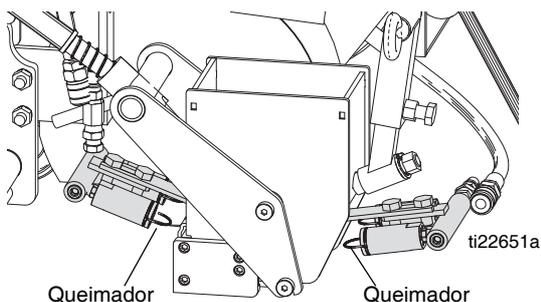
Mantenha o tubo flexível de fornecimento de gás afastado das superfícies quentes e chamas.

Use equipamento de acordo com as normas nacionais e locais sobre o Armazenamento, Manutenção e Transporte de Gases e Líquidos, ANSI/NFPA58 ou CSA B149.1

Se o equipamento esteve guardado, verifique a existência de insectos e lixos nos queimadores e tubos venturi.



Queimadores da Caixa Screed Traseira (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



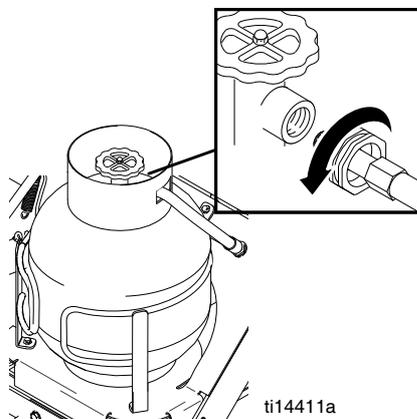
Queimador da FlexDie (ThermoLazer 200/200tc)

Utilize apenas tambores de gás verticais de libertação de vapor concebidos, fabricados e comercializados de acordo com o registo do Departamento de Transporte dos EUA (DOT) ou o Padrão para Tambores, Esferas e Tubos para Transporte de Materiais Perigosos CAN/CSA-B337, Reguladores 2001 de Reservatórios de Pressão Transportáveis (S1 2001/1426), Tambores de Gás (Aprovação de Modelo) Normas 1987 (S1 1987/116) (Normas de Aprovação de Modelos) para os tambores tipo CEE (sob Directiva Europeia 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE. Use apenas tambores de Gás de 9,07 kg a 13,6 kg (20 lbs a 30 lbs).

Tal como aprovado, e para uma saída de vapor devida, o tambor de gás deverá ser usado apenas na posição vertical.

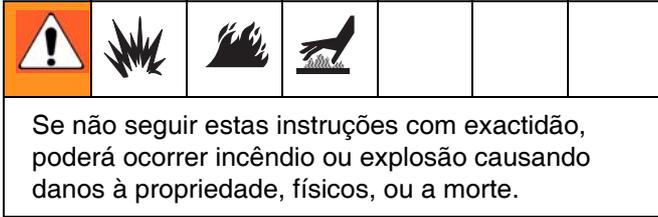
Verifique a ligação do tubo de fornecimento de gás ao cilindro do gás GPL. Certifique-se antes da ligação ao reservatório que o encaixe está livre de lixos. Certifique-se que a ligação do gás está totalmente aparafusada e livre de fugas.

NOTA: O tanque de gás GPL é equipado com encaixe para gás POL. Se for necessário um encaixe de tamanho diferente, consulte o seu fornecedor de equipamentos de gás PL local.



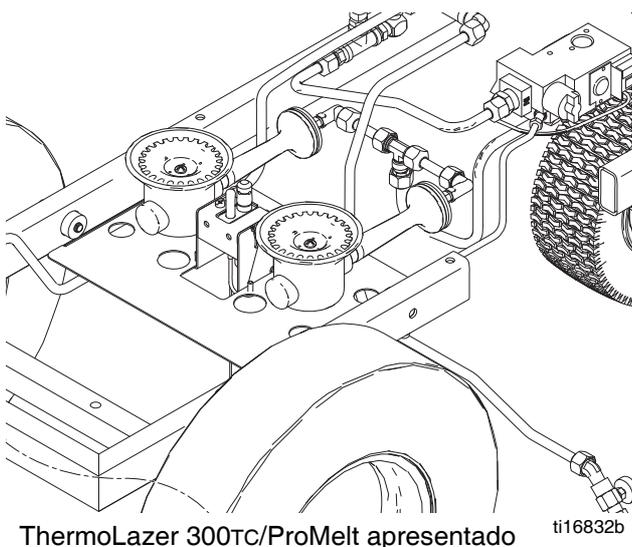
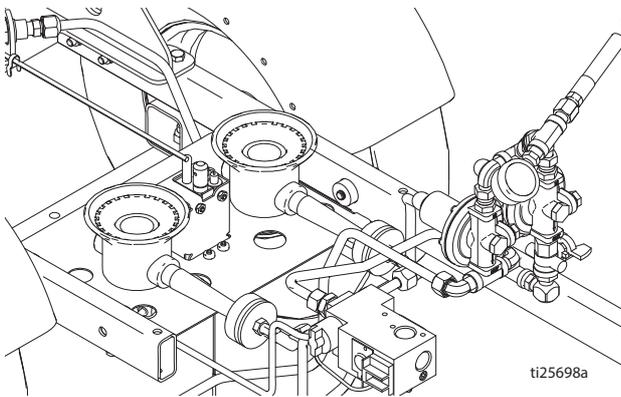
(Todas as unidades ThermoLazer)

Informações de Segurança Importantes



ANTES DE LIGAR: Cheire todo o ambiente circundante à procura de gás. Certifique-se de cheirar perto do chão porque o gás propano é mais pesado do que o ar e concentra-se junto ao solo.

DIARIAMENTE: Verifique as fugas de gás. Use detergente líquido e água ou outro método aprovado. Aplique esta solução nas linhas de gás e encaixes e espere pela formação de bolhas de gás.

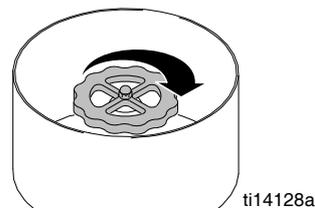


Os Queimadores da Caixa Screed Frontal e os Queimadores da Caixa Niveladora Traseira precisam ser acesos para testar as linhas de gás e adaptar o direcionamento da válvula de ajuste da chama.

NOTA: Os queimadores necessitam de ser ligados para testar as linhas de gás, os encaixes e as válvulas de segurança de gás (CC). Acenda os queimadores e o maçarico apenas após verificar completamente a linha de gás e os encaixes.

O QUE FAZER SE CHEIRAR A GÁS OU SURGIREM BOLHAS:

- Evacuar todo o pessoal não qualificado
- Não tente acender qualquer queimador
- Não combata a chama
- Não use ventoinhas eléctricas para retirar o gás da área
- Não toque em qualquer interruptor nem use o telefone
- Se a fuga for em algum encaixe de gás, aperte até parar
- Se a fuga for em alguma linha de gás, feche o tambor de gás e substitua a linha
- Usando um telefone distante, contacte de seguida o técnico de gás. Siga as indicações do fornecedor de gás.
- Se a fuga não puder ser interrompida fechando a válvula do gás, contacte de imediato o fornecedor de gás com um telefone distante. Siga as indicações do fornecedor de gás.
- Se não conseguir contactar o fornecedor, contacte os bombeiros



Use apenas a mão para primir ou girar a válvula de segurança de gás da caldeira (CC). Nunca use ferramentas. Se o botão não entrar ou girar manualmente, não tente repará-lo. Contacte um técnico qualificado. Uma tentativa de reparação ou de força pode causar explosão ou incêndio.

Não use este equipamento se qualquer peça estiver dentro de água. Contacte de seguida um técnico qualificado para inspeccionar o equipamento e todas as peças. Substitua as peças com defeito apenas por outras peças aprovadas.

Informações de Segurança Importantes

Antes de tentar iniciar o equipamento:

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

Se não seguir estas instruções com exactidão, poderá ocorrer incêndio ou explosão causando danos à propriedade, físicos, ou a morte.

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

Todas as superfícies podem tornarem-se extremamente quentes. Certifique-se de sempre usar luvas com resistência ao calor e outro vestuário apropriado para níveis de 500 °F (260°C). O material e a unidade estão muito quentes 350° - 500° F (177° C - 260° C). Nunca exceda o nível de temperatura máxima do material.

O plástico derretido queima a pele. Não o tente retirar da pele. Deixe correr água fria e procure ajuda médica.

Verifique o MSDS para os Componentes de Marcação de Tráfego Termoplástico.

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

PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO
Se usar esta unidade juntamente com o LineDri ver®, não coloque gasolina no depósito com o queimador ligado. Deixe que o equipamento arrefeça totalmente antes de reabastecer.

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

PERIGO POR INALAÇÃO
Derretimento termoplástico produz vapores tóxicos. Evite a inalação prolongada de vapores.

DIARIAMENTE: Procure fugas de gás em todas as linhas de gás e encaixes.

DIARIAMENTE: Veja se o tubo de fornecimento de gás está gasto, cortado ou com fugas. Substitua apenas por tubos recomendados pela Graco.

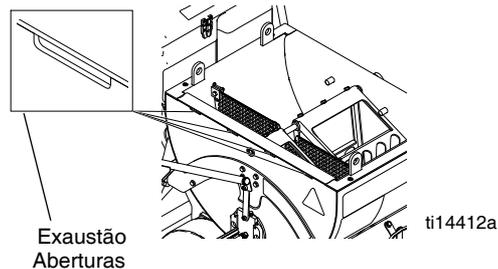
Verifique a ligação do tubo de fornecimento de gás ao cilindro do gás GPL. Certifique-se antes de ligação ao reservatório que o encaixe está livre de lixos. Certifique-se que a ligação do gás está totalmente aparafusada e livre de fugas.

Certifique-se de que o seguinte está fechado:

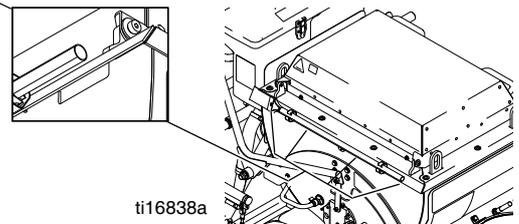
- A válvula de fecho manual do depósito de gás
- Válvula™ ControlFlow
- Válvula de ajuste da chama do queimador da caixa Screed frontal
- Válvula de ajuste da chama/maçarico
- Válvula de ajuste da chama do queimador da caixa Screed (24H622 e 24H624 apenas)
- A válvula de fecho manual do queimador da caldeira
- A válvula de segurança do gás da caldeira
- O botão de controlo de temperatura da caldeira (colocar em "OFF")

Certifique-se que as aberturas de escape da caldeira não estão obstruídas.

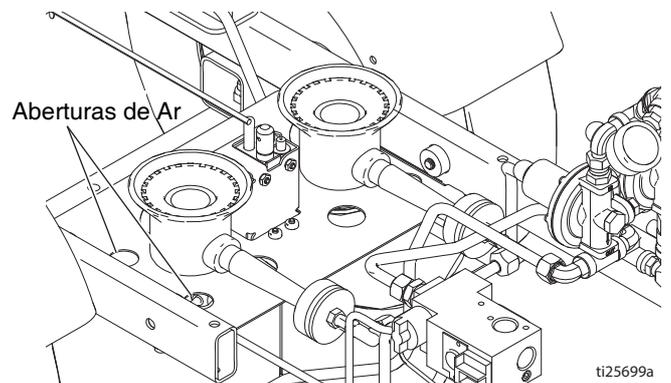
ThermoLazer 300tc apresentado



ThermoLazer ProMelt apresentado



Certifique-se que as aberturas de fornecimento de combustão de ar da caldeira não estão obstruídas.



Instruções de Ligação

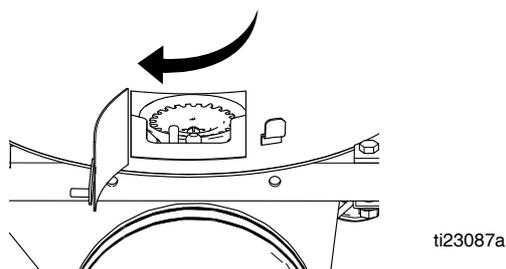
Ligar os Queimadores da Caldeira



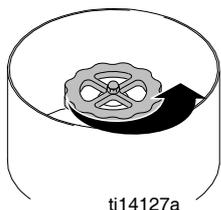
NOTA: Leia as **Informações de Segurança Importantes**, página 14-16.

ThermoLazer 200

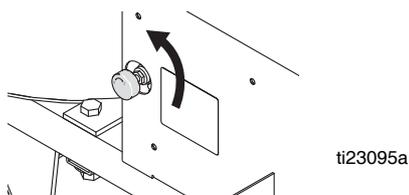
1. Abra a porta da caldeira para ver o queimador.



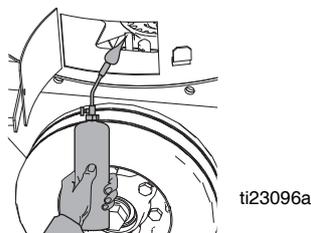
2. Abra a válvula do depósito de propano.



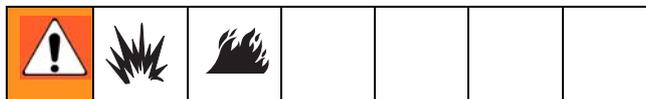
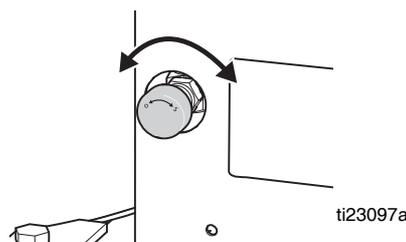
3. Abra o botão de controlo da temperatura da caldeira (AA).



4. Acenda o queimador da caldeira com a tocha.



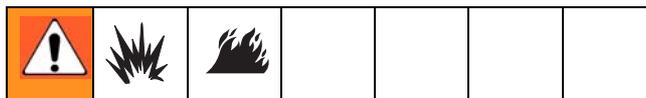
5. Regule a chama da caldeira conforme desejado utilizando o botão de controlo da temperatura da caldeira (AA).



PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO

Se o piloto ligar semprimir o botão da válvula de segurança, substitua a válvula de segurança. Se o botão da válvula de segurança de gás não retroceder após colocar o piloto na sua posição, PARE e substitua a válvula de segurança. Desligue o depósito de gás propano antes de substituir a válvula.

6. Coloque o botão da válvula de segurança em "ON".
7. Coloque a temperatura nos 250° F (121° C) e verifique se os queimadores principais estão ligados. Coloque o controlo de temperatura da caldeira em "OFF" e verifique se os queimadores principais desligaram.



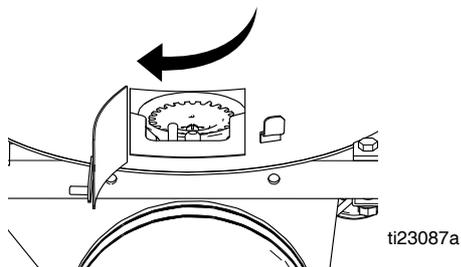
PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO

Se os queimadores principais não ligam ou desligam ao rodar o botão de controlo de temperatura, PARE. Desligue o depósito de gás. Siga os procedimentos de diagnóstico no manual de reparação.

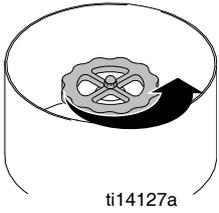
8. Rode o controlo de temperatura até a posição desejada.

ThermoLazer 200TC

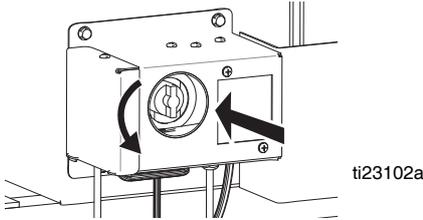
1. Abra a porta da caldeira para ver o queimador.



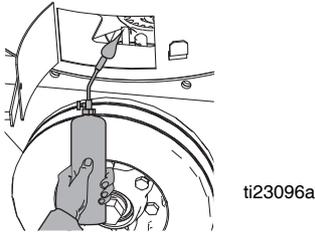
- Abra a válvula do depósito de propano.



- Coloque a válvula de segurança do gás (CC) na posição "PILOT" e pressione.



- Acenda o queimador da caldeira com a tocha.



- Continue a primir a válvula de segurança de gás (CC) aproximadamente durante 1 minuto. Se o piloto não ligar, repita os passos 3-5 após 10 minutos.

PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO						
Se o piloto ligar sem primir o botão da válvula de segurança, substitua a válvula de segurança. Se o botão da válvula de segurança de gás não retroceder após colocar o piloto na sua posição, PARE e substitua a válvula de segurança. Desligue o depósito de gás propano antes de substituir a válvula.						

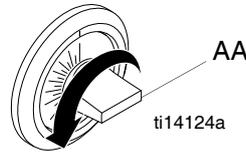
- Coloque o botão da válvula de segurança em "ON".
- Coloque a temperatura nos 250° F (121° C) e verifique se os queimadores principais estão ligados. Coloque o controlo de temperatura da caldeira em "OFF" e verifique se os queimadores principais desligaram.

PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO						
Se os queimadores principais não ligam ou desligam ao rodar o botão de controlo de temperatura, PARE. Desligue o depósito de gás. Siga os procedimentos de diagnóstico no manual de reparação.						

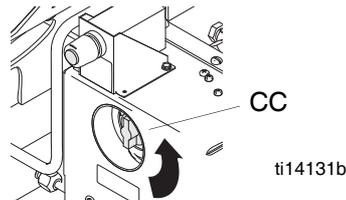
- Rode o controlo de temperatura até a posição desejada.

ThermoLazer 300Tc/ProMelt

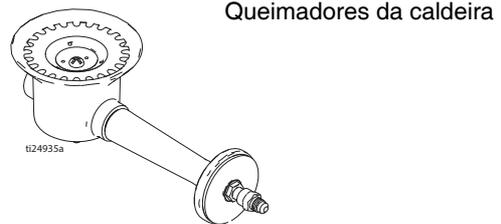
- Coloque o botão de controlo de temperatura (AA) em "OFF".



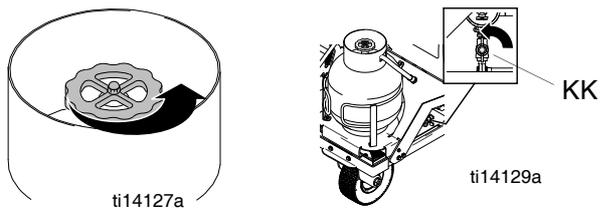
- Coloque a válvula de segurança de gás da caldeira (CC) em "OFF".



- Abra porta de observação do queimador da caldeira. (Nem todos os modelos têm uma porta de observação.)

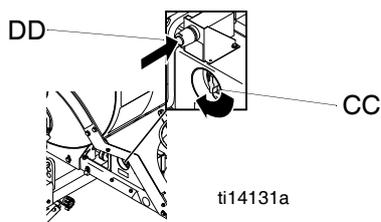


- Abra a válvula de fecho manual do depósito de gás na parte da frente da unidade. Abra a válvula de fecho manual da caldeira (KK) em baixo e atrás do depósito de gás propano.



ThermoLazer 300TC apresentado

5. Rode a válvula de segurança de gás (CC) até o "PILOTO".



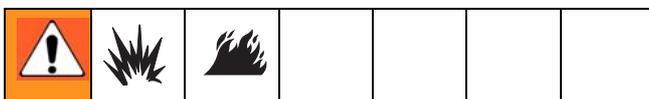
6. Prima o botão da válvula de segurança do gás.
7. Prima o piloto de ligação do queimador da caldeira (DD) até este ligar.
8. Continue a primir a válvula de segurança de gás (CC) aproximadamente durante 1 minuto. Se o piloto não ligar, repita os passos 4-6 após 10 minutos.



PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOÇÃO

Se o piloto ligar sem primir o botão da válvula de segurança, substitua a válvula de segurança. Se o botão da válvula de segurança de gás não retroceder após colocar o piloto na sua posição, PARE e substitua a válvula de segurança. Desligue o depósito de gás propano antes de substituir a válvula.

9. Coloque o botão da válvula de segurança em "ON".
10. Coloque a temperatura nos 250° F (121° C) e verifique se os queimadores principais estão ligados. Coloque o controlo de temperatura da caldeira em "OFF" e verifique se os queimadores principais desligaram.



PERIGO DE INCÊNDIO E EXPLOÇÃO

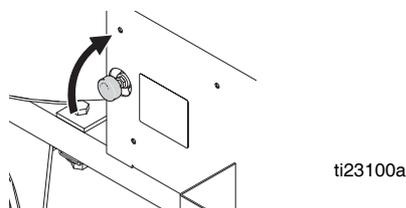
Se os queimadores principais não ligam ou desligam ao rodar o botão de controlo de temperatura, PARE. Desligue o depósito de gás. Siga os procedimentos de diagnóstico no manual de reparação.

11. Rode o controlo de temperatura até a posição desejada.

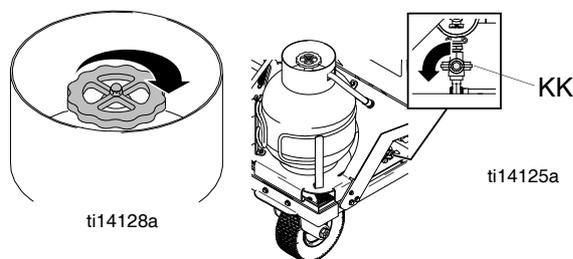
Desligar o Queimador

ThermoLazer 200

1. Feche o botão de controlo da temperatura da caldeira.



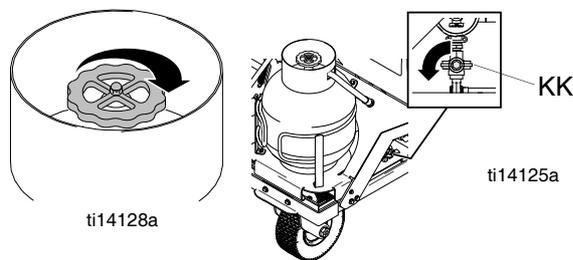
2. Feche a válvula de fecho manual da caldeira (KK) quando os queimadores estiverem frios. Feche a válvula de desligamento manual no tanque de propano quando terminar a fundição e o aquecimento do material termoplástico.



NOTA: O queimador de gás da caldeira pode ser ligado manualmente com um pequeno maçarico (por exemplo: Use um cilindro 39 NRC 228/286 com #3 do bico da chama) se a bateria de ligação não ligar o piloto.

ThermoLazer 200tc

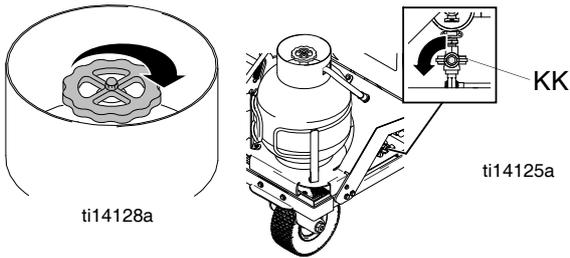
1. Rode a válvula de segurança de gás até "OFF".
2. Feche a válvula de fecho manual da caldeira (KK) quando os queimadores estiverem frios. Feche a válvula de desligamento manual no tanque de propano quando terminar a fundição e o aquecimento do material termoplástico.



NOTA: O queimador de gás da caldeira pode ser ligado manualmente com um pequeno maçarico (por exemplo: Use um cilindro 39 NRC 228/286 com #3 do bico da chama) se a bateria de ligação não ligar o piloto.

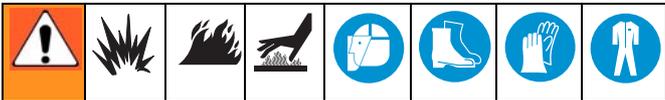
ThermoLazer 300tc and ProMelt

1. Rode a válvula de segurança de gás até "OFF".
2. Feche a válvula de fecho manual da caldeira (KK) quando os queimadores estiverem frios. Feche a válvula de desligamento manual no tanque de propano quando terminar a fundição e o aquecimento do material termoplástico.

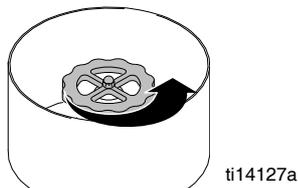


NOTA: O queimador de gás da caldeira pode ser ligado manualmente com um pequeno maçarico (por exemplo: Use um cilindro 39 NRC 228/286 com #3 do bico da chama) se a bateria de ligação não ligar o piloto.

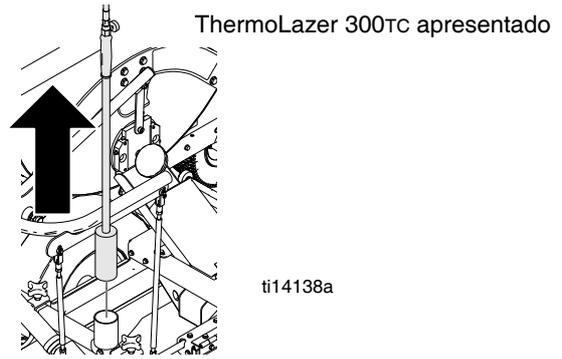
Instruções de Ligação da Chama



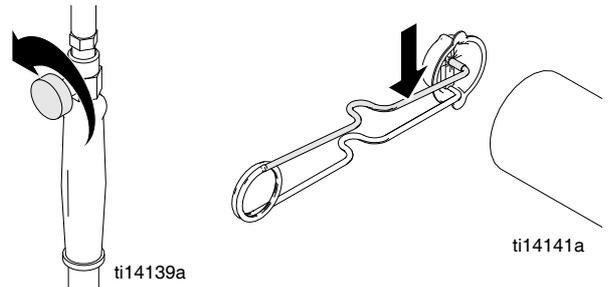
1. Abra a válvula de fecho manual do depósito de gás na parte da frente da unidade.



2. Retire o maçarico externo do fixador.



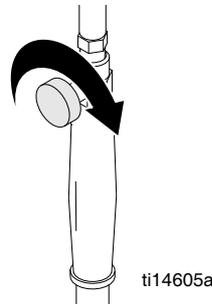
3. Abra devagar a chama no maçarico ajustando a válvula e use uma faísca para ligar a chama.



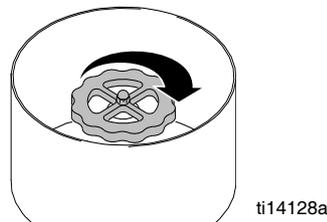
4. Ajuste a chama até a extensão desejada.

Desligar o Maçarico

1. Desligue totalmente a chama do maçarico ajustando a válvula.



2. Feche a válvula de desligamento manual no tanque de propano quando terminar a fundição e o aquecimento do material termoplástico.

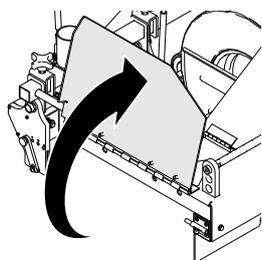


Queimador da Caixa Screed Frontal Instruções de Ligação



Leia as **Informações de Segurança Importantes**, página 14-16.

1. Certifique-se de que a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed está em OFF.
2. Abra a válvula de fecho manual do depósito de gás na parte da frente da unidade.
3. Ligar o maçarico (ver **Instruções de Ligação do Maçarico**, página 20).
4. Abra a porta de acesso da caixa Screed.

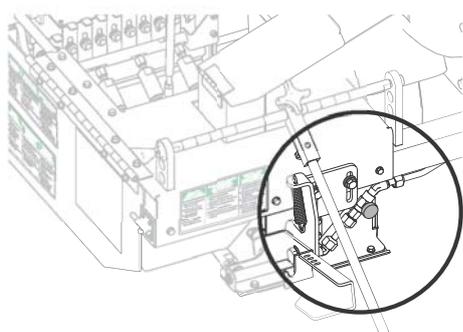


ThermoLazer 300TC apresentado

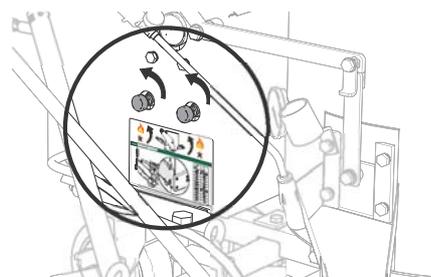
ti14140a

5. Abra vagarosamente a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

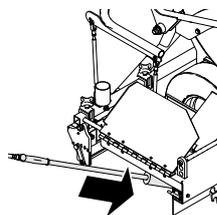


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

6. Coloque o maçarico no final dos queimadores da caixa Screed para acender e use a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed para ajustar a chama desejada.



ti14142a

AVISO

Se o material começar a soltar fumaça ou mudar de cor, desligue os queimadores da caixa Screed para evitar a queima do material.

7. Inspeccione visualmente para certificar-se de que os indicadores de chama estão incandescentes.

Desligar os Queimadores

1. Abra totalmente a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed.
2. Feche a válvula de fecho manual no depósito de gás.

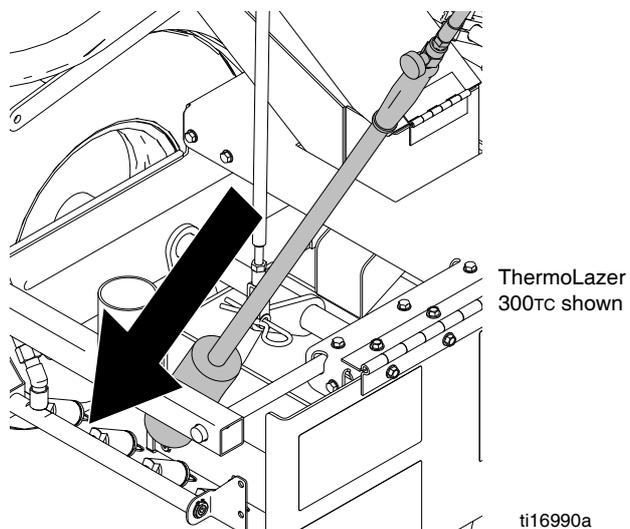
Queimador da Caixa Screed Tra-seira Instruções de Ligação (ThermoLazer 300tc/ProMelt)



Leia as **Informações de Segurança Importantes**, página 14-16.

1. Certifique-se de que a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed está em OFF.
2. Abra a válvula de fecho manual do depósito de gás na parte da frente da unidade.
3. Ligar o maçarico (ver **Instruções de Ligação do Maçarico**, página 20).
4. Abra vagarosamente a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed.

5. Coloque o maçarico no final dos queimadores da caixa Screed para acender e use a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed para ajustar a chama desejada.



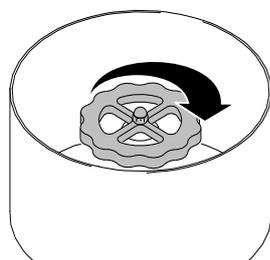
AVISO

Se o material começar a soltar fumaça ou mudar de cor, desligue os queimadores da caixa Screed para evitar a queima do material.

6. Inspeção visualmente para certificar-se de que os indicadores de chama estão incandescentes.

Desligar os Queimadores

1. Abra totalmente a válvula de ajuste da chama dos queimadores da caixa Screed.
2. Feche a válvula de fecho manual no depósito de gás.

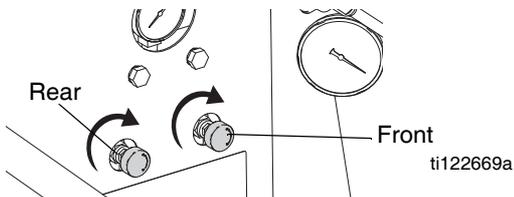


Caixa de Betonilha ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

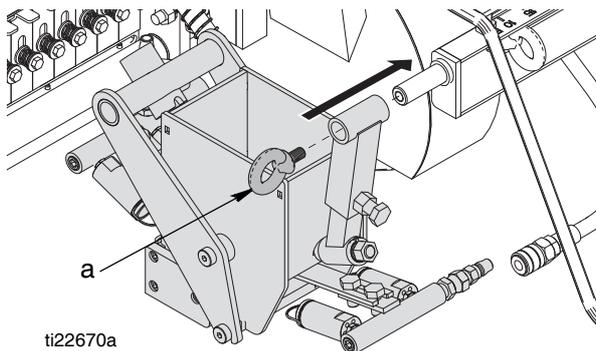
Instalação

<p>Tenha bastante cuidado quando instalar e remover a caixa de betonilha. Todos os componentes do equipamento e material tornar-se-ão bastante quentes. Verifique a MSDS do Composto Termoplástico de Marcação de Trânsito.</p>					

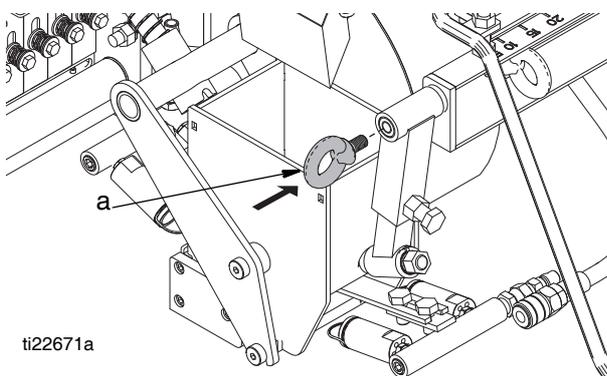
1. Desligue os queimadores da caixa de betonilha.



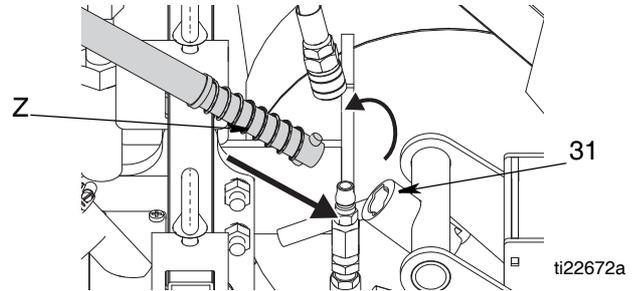
2. Retire o parafuso e deslize a caixa FlexDie para a posição correcta.



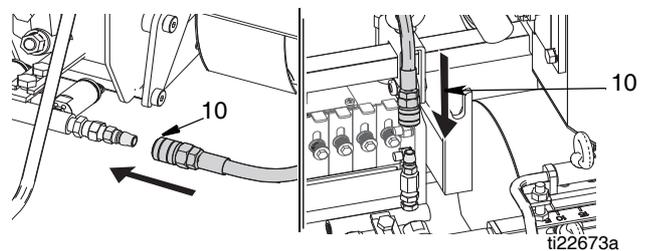
3. Volte a colocar e aperte o parafuso.



4. Ligue a pega com molas (Z) à junção (31) e rode 90 graus para fixar na posição.



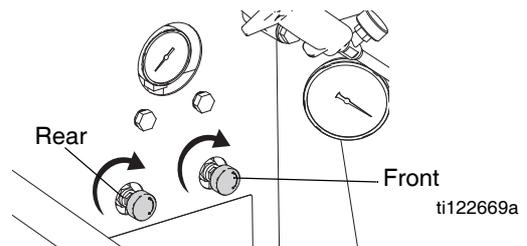
5. Ligue os dois tubos flexíveis de gás aos acoplamentos de libertação rápida (10).



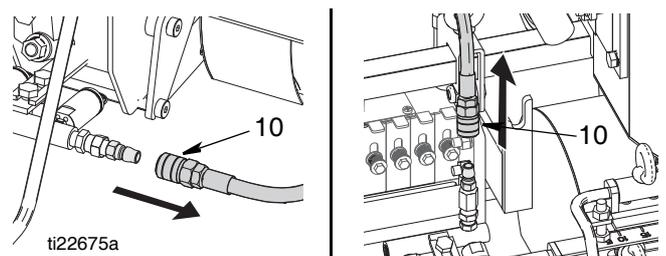
6. Reacenda os queimadores da caixa de betonilha, se necessário (consulte **Acender o Queimador da Caixa de Betonilha**, página 21).

Remoção

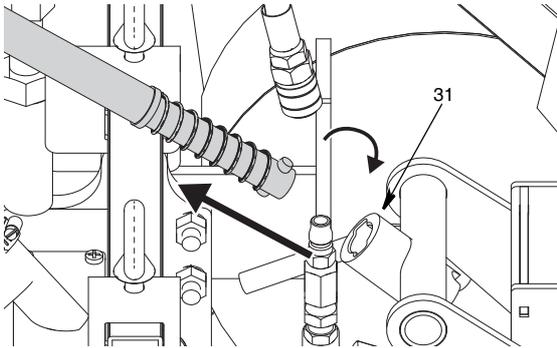
1. Desligue os queimadores da caixa de betonilha.



2. Retire os dois tubos flexíveis de gás dos acoplamentos de libertação rápida (10).

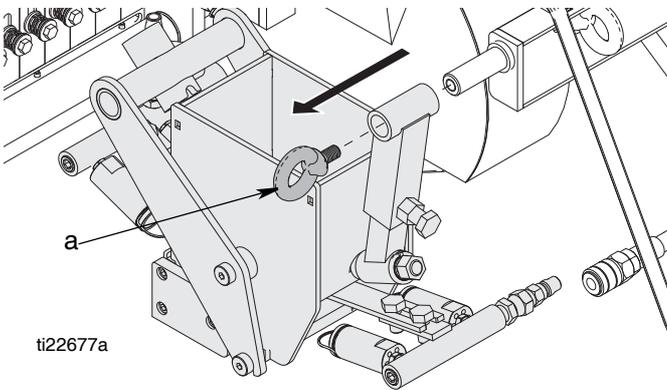


3. Pressione e rode a pega com molas 90 graus e retire da junção (31).

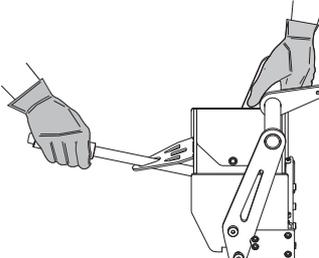
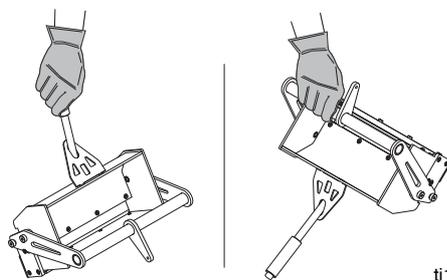


ti22676a

4. Retire o parafuso e deslize a caixa FlexDie para fora.



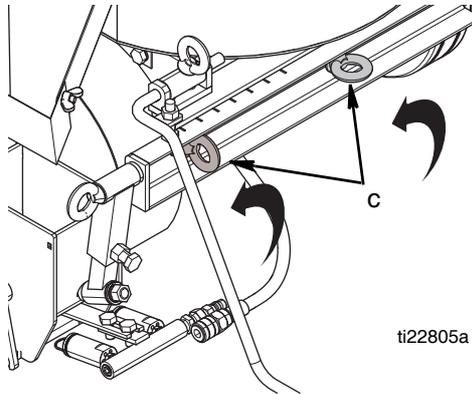
ti22677a

						
QUEIMAR PERIGO Certifique-se de usar as duas mãos ao erguer a caixa Screed. Coloque uma mão na junção e outra na haste.						
						ti17047b
NÃO erga a caixa Screed com uma mão e/ou em um local.						
						ti17048b

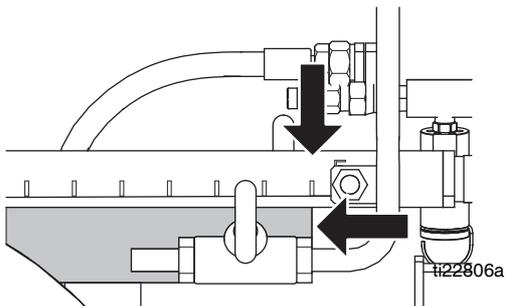
Ajustes

Para um fornecimento ideal do material termoplástico, certifique-se de que a caixa de betonilha está alinhada ao centro com a caldeira.

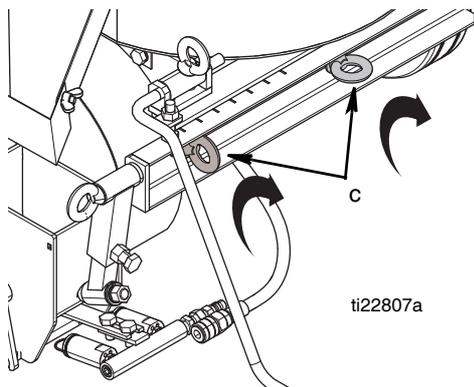
1. Desaperte dois parafusos no suporte de montagem.



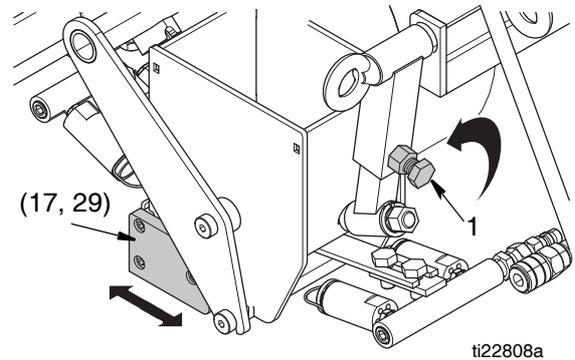
2. Deslize o suporte para a esquerda ou a direita até que a extremidade da estrutura esteja alinhada com as marcações pretendidas no suporte.



3. Aperte os parafusos do suporte de montagem da caixa.



NOTA: Se as placas (17, 29) não estiverem paralelas ao solo, desaperte o parafuso (1) para ajustar até estar paralelo e depois volte a apertar o parafuso.

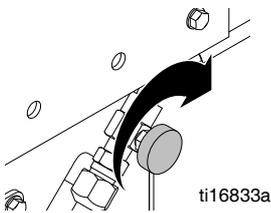


Caixa Screed ThermoLazer 300tc/ProMelt (SmartDie II)

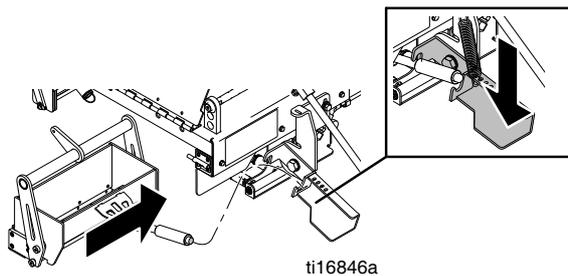
Instalação

<p>Tenha bastante cuidado quando instalar e remover a caixa Screed. Todos os componentes do equipamento e material tornar-se-ão bastante quentes. Verifique o MSDS para os Componentes de Marcação de Tráfego Termoplástico.</p>					

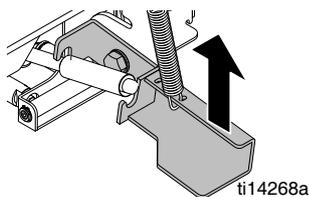
1. Desligue o queimadores da caixa Screed.



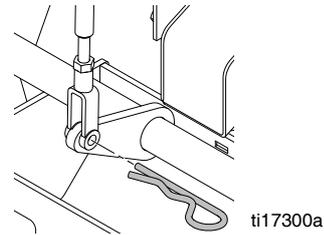
2. Deslize a caixa Screed por debaixo da proteção e prima a alavanca da caixa Screed.



3. Encaixe a haste da caixa Screed na alavanca.



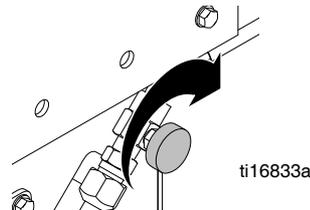
4. Alinhe o orifício da vareta do gancho de segurança com o orifício de ligação da caixa Screed e instale a chave do pino.



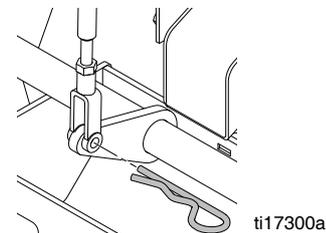
5. Feche e bloqueie a porta de proteção.
6. Reacenda os queimadores da caixa Screed, se necessário (veja **Ligando o Queimador da Caixa Screed**, página21).

Remoção

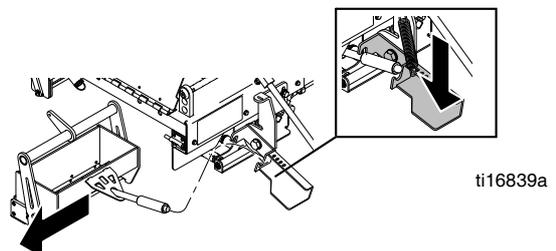
1. Desligue o queimadores da caixa Screed.



2. Afaste a chave do pino da caixa Screed da vareta do gancho de segurança.



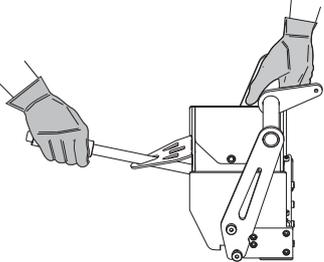
3. Pressione a alavanca da caixa Screed.



4. Solte a haste da caixa Screed da alavanca e remova a caixa com cuidado.

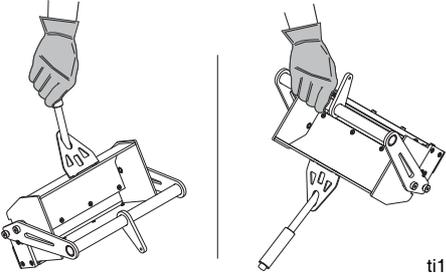
--	--	--	--	--	--

QUEIMAR PERIGO
 Certifique-se de usar as duas mãos ao erguer a caixa Screed. Coloque uma mão na junção e outra na haste.



ti17047b

NÃO erga a caixa Screed com uma mão e/ou em um local.

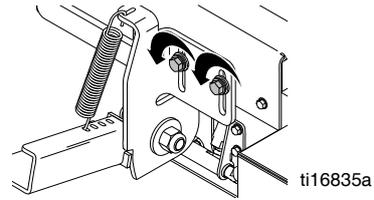


ti17048b

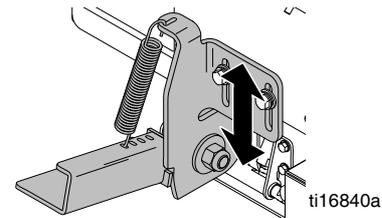
Ajustes

A altura e ângulo da caixa Screed podem ser ajustados para assegurar a linha sólida do material de qual quer superfície. Para a ótima entrega do material termo plástico, certifique-se que o anel da caixa Screed esteja ajustado conforme descrito.

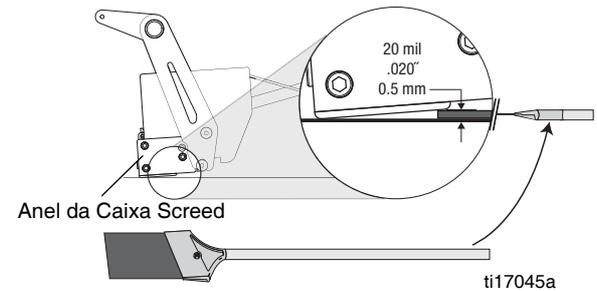
1. Solte as 2 cavilhas do suporte de montagem da caixa Screed.



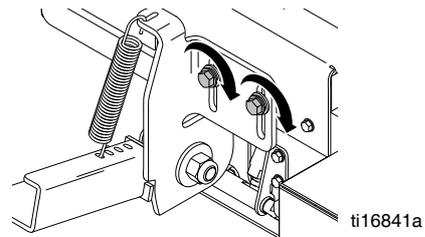
2. Deslize o suporte até que a beira principal do anel do molde da caixa Screed esteja fora da superfície. Para o melhor desempenho, eleve a frente principal em 0,020 pol. (0,5 mm) da superfície do solo. Uma faca raspadora pode ser usada para ajustar essa profundidade.



Caixa Screed



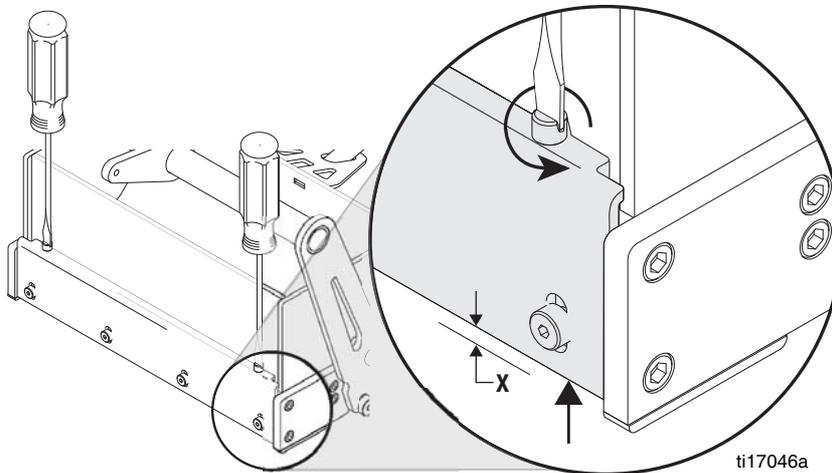
3. Aperte as cavilhas da braçadeira de montagem da caixa.



4. A posição da mola pode ser movida para um orifício diferente. Os orifícios mais distantes fonecem a

Ajuste da Espessura da Linha da Caixa Screed

(Todas as unidades ThermoLazer)



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

NOTA: Um giro de 1/4 alternará a espessura da linha em .013 in. (0.3 mm). Gire o parafuso de ajuste da linha em sentido horário para uma linha mais fina, ou anti-horário para uma linha mais espessa.

Colocação típica no pavimento: 0,060 - 0,125 pol.
(0,153 - 0,318 cm).

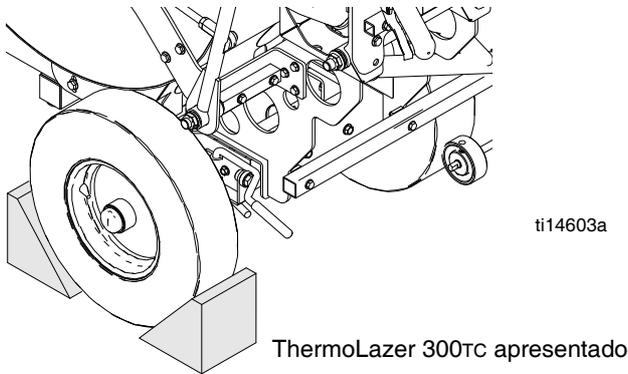
Colocação típica na chapa fina de metal: Pressão
- 0.0 pol. (0,0 cm).

1. Mova o actuador da caixa Screed para a posição média. Certifique-se de que a caixa Screed esteja fechada e em repouso sobre o solo. **NOTA:** Todas as caixas Screed são configuradas inicialmente em 90 mil (1,8 mm). Poderá ser necessário efectuar ajustamentos antes da primeira utilização.
2. Use uma chave de fenda achatada para girar o parafuso de ajuste de linha em sentido horário, de forma que a espessura seja zero.
3. Gire o parafuso de ajuste de linha no sentido anti-horário para que seja atingida a espessura desejada.
4. Meça a espessura da linha após aplicar o material termoplástico e ajuste, se necessário.

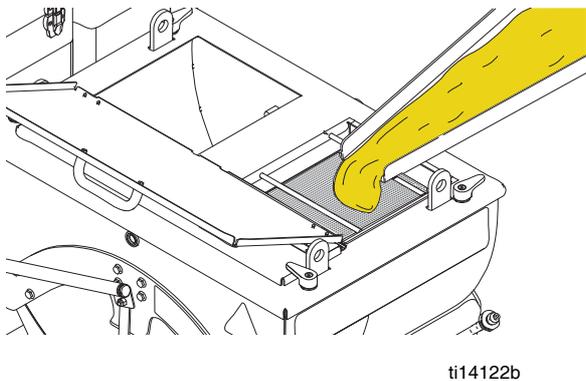
Preparando o ThermoLazer 200/200TC/300TC para Aplicação

QUEIMAR PERIGO							
Manter todas as coberturas de acesso fechadas quando o equipamento estiver em uso.							
Proteja sempre o ThermoLazer calçando as rodas ao adicionar material termoplástico.							

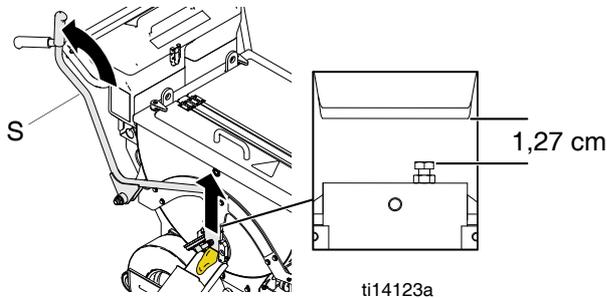
1. Proteja a unidade calçando as rodas e puxando o travão de estacionamento.
2. Certifique-se de que os queimadores da caldeira e o queimador da caixa Screed SmartDie estejam ligados.
3. Deixe que a caldeira aqueça antes de juntar material. Se a caldeira estiver completamente vazia, permita que ela alcance 300° - 350° F (149° - 177° C) antes de adicionar o material. Se a caldeira tiver material, deixe que este atinja 380° F (193° C) antes de adicionar material.
4. Proteja o ThermoLazer com calços nas rodas.



5. Adicione material termoplástico à caldeira.

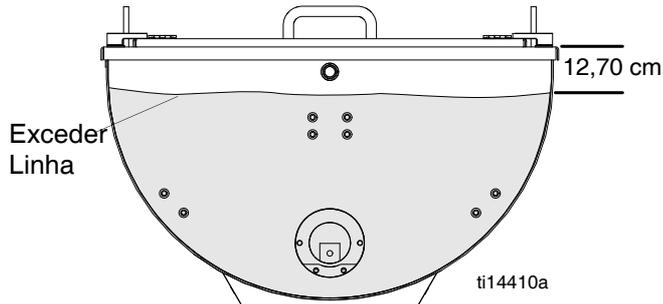


6. Mova o Actuador da Válvula (S) do ControlFlow para uma posição acima e preencha a caixa Screed com material termoplástico derretido.



NOTA: O material do vedante é ajustável. O vedante é colocado a 0.5 pol. (1,3 cm) da abertura. Pode aumentar esta abertura para a passagem de mais material ou reduzi-la para a situação contrária.

7. Não exceda a quantidade de material na caldeira. Exceder equivale a 5 pol. (13 cm) abaixo do topo da caldeira.

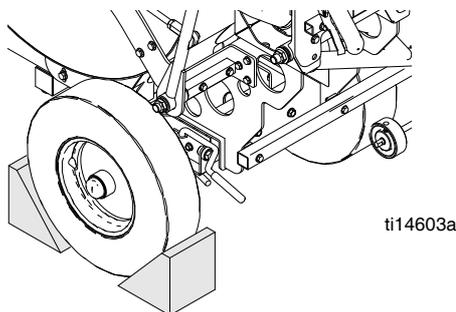


8. Feche as portas de acesso com o trinco quando adicionar o termoplástico.
9. Evite impactos ou colisões com o ThermoLazer, a fim de prevenir o derramamento ou o salpicar de material quente.

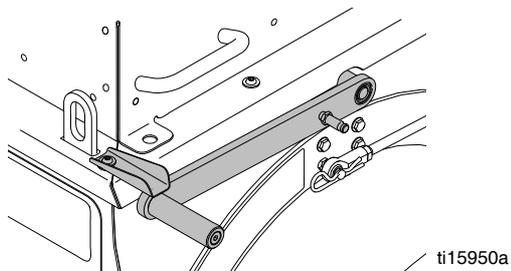
Preparando o ThermoLazer ProMelt para Aplicação

QUEIMAR PERIGO							
Manter todas as coberturas de acesso fechadas quando o equipamento estiver em uso.							
Proteja sempre a unidade calçando as rodas quando adicionar material termoplástico.							

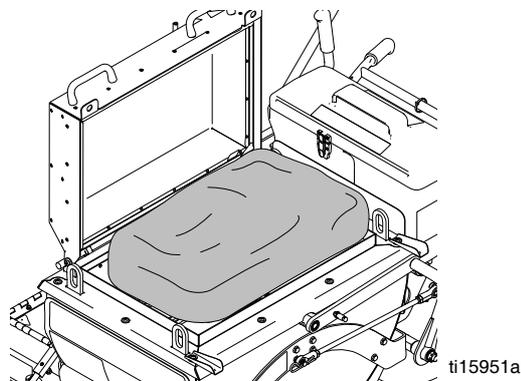
1. Proteja a unidade calçando as rodas e puxando o freio de mão.



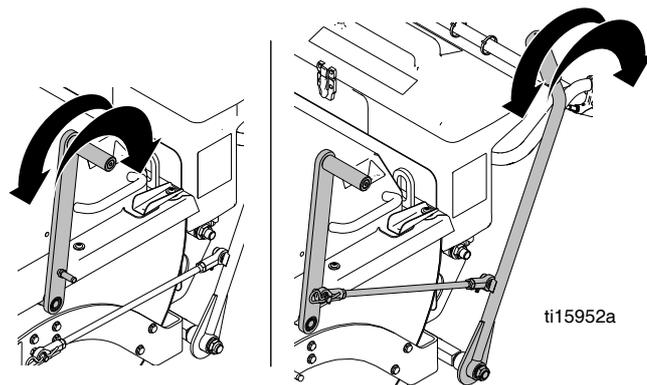
2. Certifique-se que os queimadores da caldeira e da caixa Screed estão ligados.
3. Configure o Controle de Temperatura da Caldeira para a temperatura máxima recomendada pelo fabricante do material termoplástico.
NOTA: Se a caldeira estiver vazia, não permita que ela aqueça por mais de cinco minutos antes de adicionar o material termoplástico.
4. Se a caldeira tiver mais de 50 lb ou já contiver mais material termoplástico, permita que atinja a temperatura de fundição máxima recomendada pelo fabricante do material.
5. Abra a tampa da caldeira, eleve-a, gire a manivela do agitador para a posição de 9 horas e mantenha essa posição usando a trava da tampa.



6. Carregue o saco de material termoplástico diretamente no trocador de calor da caldeira. Feche a tampa com as travas.



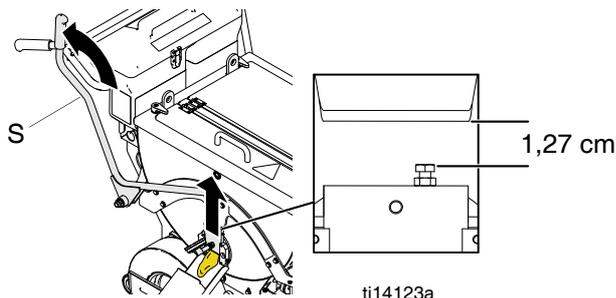
7. Agite o material termoplástico até que ele esteja completamente derretido. Para obter melhores resultados de agitação, use a manivela do agitador. Use a estrutura do actuador do agitador conectada para agitar o material termoplástico derretido.



(durante a fundição) (após o material estar derretido)

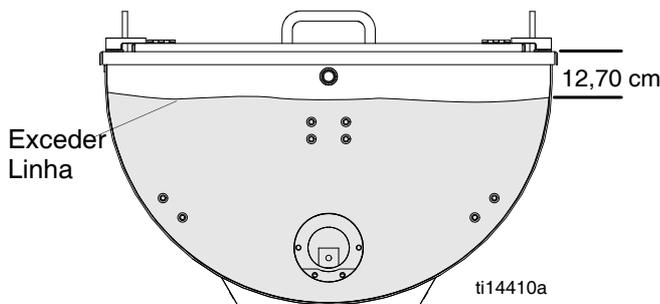
8. Repita as etapas 5 - 7 até que a caldeira esteja cheia com o material termoplástico derretido.
9. Uma vez que o material esteja completamente derretido, diminua a temperatura para a temperatura de aplicação do material recomendada a fim de evitar o superaquecimento do material.
10. Ligue o queimador da caixa três minutos antes de encher a caixa Screed com o material.
11. Use o maçarico para aquecer a caixa Screed e a calha de transporte para a temperatura de aplicação se a caixa Screed e as temperaturas da calha de transporte estiverem baixas.
12. Solte o freio de mão e remova os calços das rodas.

13. Mova o Actuador da Válvula do ControlFlow (S) para uma posição acima e preencha a caixa Screded com material termoplástico derretido.



NOTA: O material do vedante é ajustável. O vedante é colocado a 0.5 pol. (1,3 cm) da abertura. Pode aumentar esta abertura para a passagem de mais material ou reduzi-la para a situação contrária.

14. Não exceda a quantidade de material na caldeira. Exceder equivale a materiais acima de 5 pol. (13 cm) abaixo do topo da caldeira.



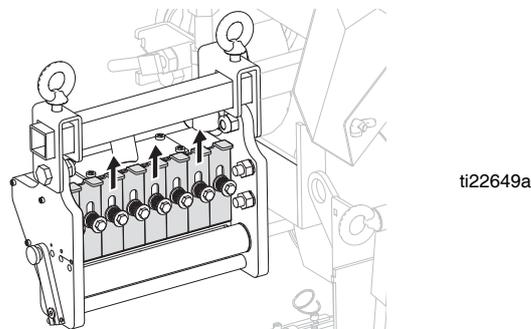
15. Evite abanar a unidade para prevenir o derramamento ou o salpicar de material quente.

Proteção Contra Superaquecimento ProMelt

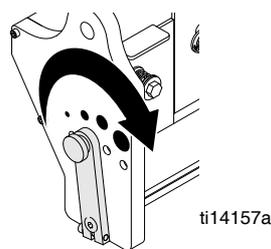
Essa unidade contém um dispositivo de proteção integrado para evitar danos por superaquecimento. Os queimadores da caldeira podem desligar automaticamente se temperaturas excessivas forem atingidas. Se isso acontecer, deixe a unidade resfriar por 20-30 minutos ou até que os queimadores das caldeiras principais (2) reacendam e retornem à operação.

Caixa Distribuidora de Frisos

A Caixa Distribuidora de Frisos tem 3 portas que podem ser abertas e fechadas, permitindo que os grânulos sejam distribuídos pelos moldes de tamanho desejado.



A proporção do fluxo do friso pode ser ajustada usando a Alavanca de Proporção de Fluxo no exterior da Caixa Distribuidora.



Adicionar Grânulos ao Funil de Carga de Grânulos

Aplicação de um Friso Único (ThermoLazer 200/200TC)

1. Abra a tampa do friso automático SplitBead.
2. Encha o funil com os grânulos.

Feche e bloqueie a abertura do automático. Não deixe que os frisos fiquem no automático, tubos ou distribuidores durante um longo período de tempo. Os frisos absorvem a umidade, colam-se aos outros e endurecem.

Aplicação de um Friso Único (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Desbloqueie e abra a tampa do friso automático SplitBead.
2. Preencha ambos os lados do automático com frisos.

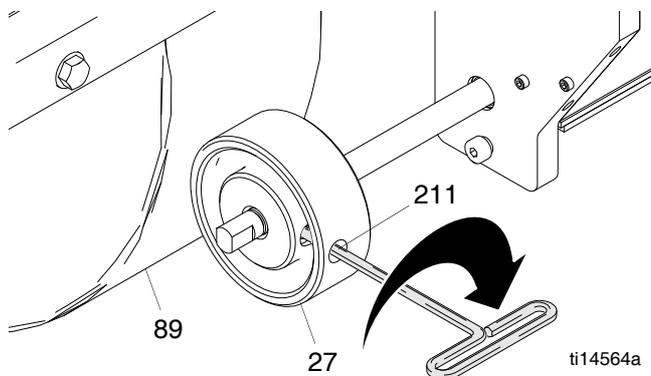
Feche e bloqueie a abertura do automático. Não deixe que os frisos fiquem no automático, tubos ou distribuidores durante um longo período de tempo. Os frisos absorvem a umidade, colam-se aos outros e endurecem.

Aplicação de Frisos Duplos (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (Requer a Instalação do Kit de Esferas Duplas 24C528)

1. Preencha os frisos simples do lado esquerdo (câmara mais pequena).
2. Preencha os frisos de vidro do lado direito (câmara maior).
3. Feche e bloqueie a abertura do automático. Não deixe que os frisos fiquem no automático, tubos ou distribuidores durante um longo período de tempo. Os frisos absorvem a umidade, colam-se aos outros e endurecem.

Roda de Engate do Distribuidor de Frisos

Para distribuir os frisos devidamente, o volante de direcção (27) deve estar em contacto directo com a roda (89). Se o volante de direcção (27) ficar solto e/ou começar a abrandar, use a chave allen para apertar o parafuso (211).



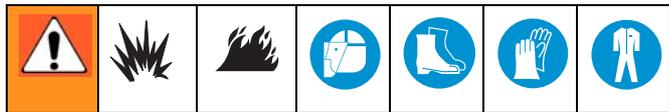
Aplicar Material numa Superfície



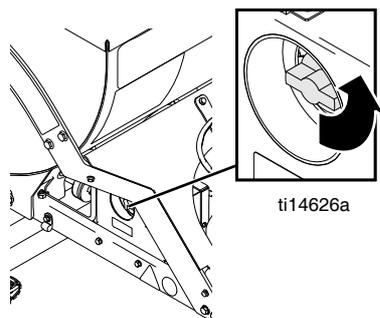
1. Posicione a unidade sob a área-alvo e empurre-a para a frente numa linha recta até que as rodas da frente bloqueiem numa posição central (ouvirá um estalido quando ficarem engatadas). Use a Guia da Linha para ajudá-lo a guiar a unidade.
2. Puxe a unidade até ao início da área-alvo e coloque a caixa screed em posição.
3. Puxe a Válvula do Actuador (S) do Controlo de Fluxo termoplástico e preencha a caixa Screed com o material derretido.
4. Abra a válvula do actuador e encha a caixa Screed até um nível de 1,5 pol. (3,8 cm) do topo.
5. Empurre a alavanca da caixa Screed/actuador da caixa de distribuição de frisos (N) para abrir a caixa Screed e engatar a roda distribuidora de frisos.
6. Empurre a unidade para frente com a caixa screed aberta e a roda distribuidora de frisos engatada para a aplicação de material.

Para obter exemplos de aplicação correcta e incorrecta de material, consulte a secção de **Resolução de Problemas** no manual de Reparação.

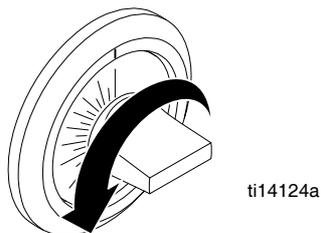
Desativação



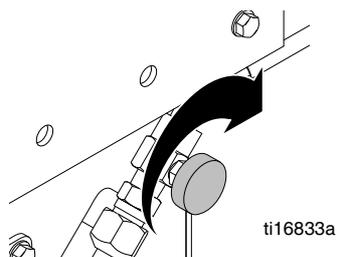
1. Rode a válvula de segurança de gás da caldeira (CC) até a posição "OFF".



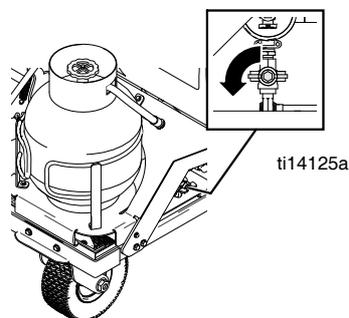
2. Coloque o botão de controlo de temperatura (AA) em "OFF".



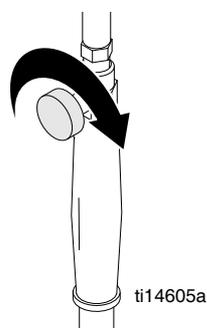
3. Feche totalmente a válvula de ajuste da chama do fluxo do queimador da Screed dianteira e traseira até OFF.



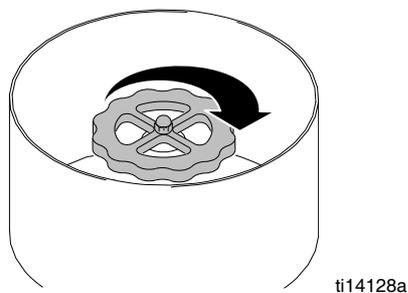
4. Feche a válvula de desligamento manual da caldeira.



5. Desligue totalmente a chama do maçarico ajustando a válvula.



6. Rode a válvula principal de gás do depósito até OFF.



Guarde sempre o cilindro do gás no exterior e em espaço fechado, aprovado e seguro.

Esta unidade pode ser guardada no interior da edificação APENAS SE o cilindro de gás GPL for removido.

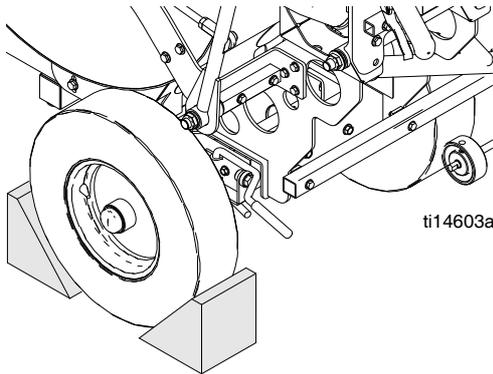
Limpeza do ThermoLazer 200/200TC/300TC



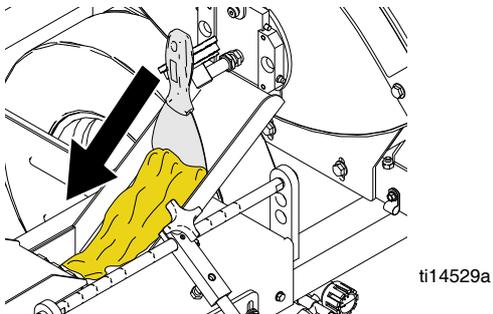
QUEIMAR PERIGO

Nunca enterre o restante material termoplástico derretido da caldeira. O restante material pode ficar a endurecer dentro da caldeira e pode voltar a ser derretido posteriormente.

1. Proteja o ThermoLazer com calços nas rodas.



2. Use uma raspadeira para limpar toda a caixa screed.



AVISO

Certifique-se de que limpa devidamente todo o material da caixa Screed e todas as áreas abertas para evitar o congelamento de material nas peças móveis da caixa Screed. Retire sempre todo o material de todos os moldes antes de limpar. Raspe todo o material restante antes que se fixe à caixa Screed.

AVISO

Para evitar o material endureça e bloqueie o fluxo, raspe todo o material das superfícies externas após cada uso.

AVISO

Retire quaisquer restantes frisos do automático e distribuidor para evitar a obstrução dos mesmos.

Transporte

Retire o cilindro de fornecimento de gás GPL do ThermoLazer antes de transportar. Guarde em local aprovado e autorizado pelas instituições locais, nacionais e internacionais.

Levante sempre o ThermoLazer usando os acessórios próprios e já instalados. Ao levantar o ThermoLazer, use apenas as alças ANSI aprovadas e o equipamento calculado para um mínimo de 2000 lb. Use sempre o equipamento ANSI aprovado para o transporte seguro do equipamento ThermoLazer.

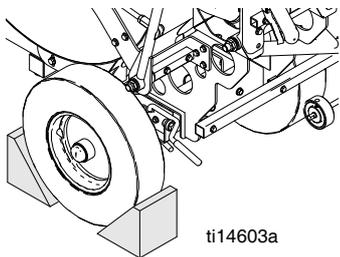
Limpeza do ThermoLazer ProMelt



QUEIMAR PERIGO

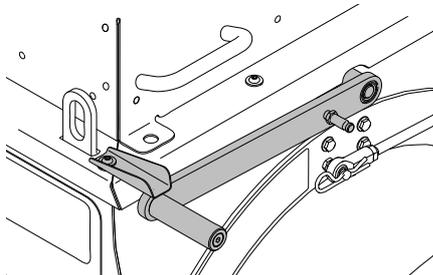
Jamais retire o material termoplástico restante da caldeira sem o Equipamento de Proteção Pessoal adequado.

1. Proteja a unidade calçando as três rodas.
NOTA: O fluxo pode ser aumentado escorando a roda traseira esquerda e apoiando a unidade calçando as outras duas rodas.



ti14603a

2. Engate totalmente e trave.
3. Gire o manípulo do agitador até 9 horas e mantenha esta posição usando a trava da tampa.

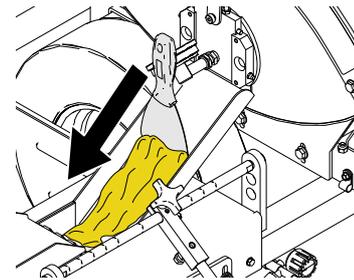


ti15950a

4. Mova os queimadores da caldeira para ON para derreter o material.
5. Abra a tampa do material e derrame o material restante em um contêiner resistente ao calor.
6. Mova os queimadores da caldeira para OFF.
7. Use uma ferramenta raspadeira de abas largas (VV) para remover o material de dentro da caldeira. Comece raspando do topo dos lados da caldeira e avance para baixo, para que, assim que o material coletado no fundo comece a esfriar e endurecer, possa removê-lo da caldeira. Colete o material em um compartimento resistente ao calor.

NOTA: Se o material ficar muito duro durante a raspagem ou remoção, reaqueça a caldeira até que o material amoleça novamente.

8. Repita a etapa 7.
9. Gire o manípulo do agitador até 3 horas e mantenha esta posição usando a trava da tampa.
10. Use uma raspadeira pequena para limpar o canal, a caixa Screed e os agitadores.



ti14529a

AVISO

Certifique-se de que limpa devidamente todo o material da caixa Screed e todas as áreas abertas para evitar o congelamento de material nas peças móveis da caixa Screed. Retire sempre todo o material de todos os moldes antes de limpar. Raspe todo o material restante antes que se fixe à caixa Screed.

AVISO

Para evitar o material endureça e bloqueie o fluxo, raspe todo o excesso de material das superfícies externas após cada uso.

AVISO

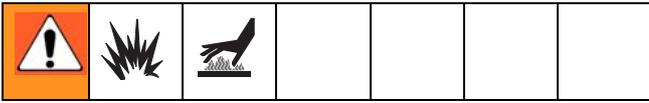
Retire quaisquer restantes frisos do automático e distribuidor para evitar a obstrução dos mesmos.

Transporte

Retire o cilindro de fornecimento de gás GPL da unidade antes de transportar. Guarde em local aprovado e autorizado pelas instituições locais, nacionais e internacionais.

Levante sempre a unidade usando os anéis de levantamento instalados. Ao levantar a unidade, use apenas as alças ANSI aprovadas e o equipamento calculado para um mínimo de 2000 lbs. Use sempre o equipamento ANSI aprovado para prender a unidade ao equipamento de transporte.

Manutenção

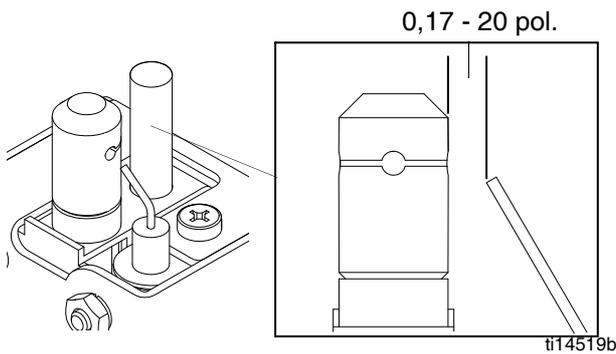


DIARIAMENTE: Verifique a existência de fugas de gás nas linhas de gás e encaixes. Use detergente líquido ou um detector de fugas de gás para verificar estas fugas.

DIARIAMENTE: Verifique a existência de desgaste e de cortes no tubo de fornecimento de gás. Antes de ligar, certifique-se de que o encaixe do tubo e do depósito estão livres de detritos.

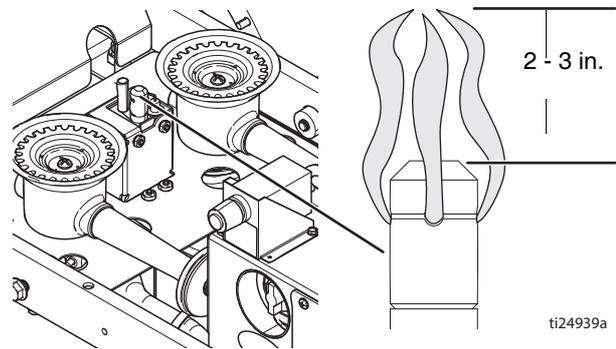
DIARIAMENTE: Certifique-se que a válvula de segurança de gás da caldeira (CC) gira livremente. Certifique-se que a válvula move-se livremente para dentro e fora da posição "PILOTO".

DIARIAMENTE: Certifique-se que o eléctrodo de ignição da caldeira liberta uma boa chama. A chama deverá ter 0.17 - 0.20 pol. (0,43 - 0,50 cm).



DIARIAMENTE: Certifique-se que os queimadores principais da caldeira (A) ligam e desligam sempre que necessário.

DIARIAMENTE: Certifique-se que o piloto do queimador da caldeira (C) funciona devidamente. A chama deverá ter 2 - 3 pol. (5,0 - 7,6 cm) de altura e uma cor azul-alaranjada.



DIARIAMENTE: Certifique-se que o gás flui apenas para o queimador quando o botão da válvula de fecho de segurança está introduzido.

DIARIAMENTE: Certifique-se de que os queimadores da Scred estão queimando correctamente.

DIARIAMENTE: Verifique os detritos externos no volante do distribuidor da caixa (27) e a roda (89).

SEMANALMENTE: Oleie as guias da válvula de controlo de fluxo termoplástico.

SEMANALMENTE: Verifique a pressão das rodas.

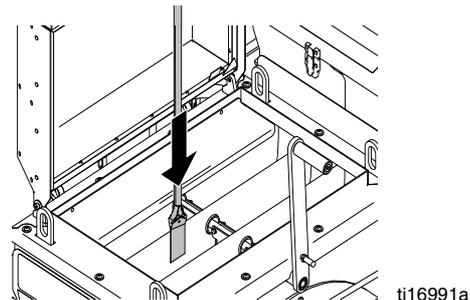
SEMANALMENTE: Verifique o desgaste dos anéis de carboreto da caixa screed.

SEMANALMENTE: Limpe a caldeira para remover quaisquer detritos ou material queimado.

SEMANALMENTE (ou a cada 3000 lb de fundição): Limpe a Caldeira ProMelt de todo o material superaquecido.

MENSALMENTE: Oleie as extremidades das juntas do agitador.

DIARIAMENTE: Limpe a tela da caldeira ProMelt raspando os lados com uma ferramenta raspadeira de abas largas.



Sistema Giratório Frontal FatTrack

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

ANUALMENTE: Aperte a porca no parafuso em baixo do filtro de ar até que a anilha da mola chegue ao fundo. Recue de seguida a porca 1/2 num movimento até 3/4.

ANUALMENTE: Aperte a porca no parafuso até começar a apertar a anilha da mola. Aperte a seguir com uma volta de mais 1/4.

MENSALMENTE: Oleie os rolamentos da roda.

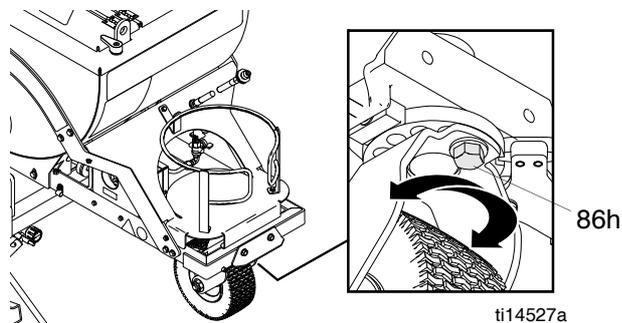
PERIODICAMENTE: Verifique o desgaste do pino de bloqueio do rodízio. Se este estiver gasto, causará folga no rodízio. Inverta ou substitua o pino, conforme necessário.

PERIODICAMENTE: Se necessário, verifique o alinhamento do rodízio.

Alinhamento da Roda Frontal FatTrack

Alinhe a roda dianteira de acordo com a descrição que se segue:

1. Solte o parafuso (86h).



2. Rode a roda dianteira para a esquerda ou direita, conforme seja necessário, para a alinhar.
3. Aperte o parafuso (86h). Puxe o extrator e deixe-o rolar com as mãos.

NOTA: Se o extrator rolar para a direita ou esquerda, então repita os passos 1 e 3 até que este role em frente.

Dados Técnicos

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	com Aqueci- mento Tra- seiro (24H622)	sem Aqueci- mento Tra- seiro (24H625)	com Aquecimento Traseiro (24H624)
	Combustível	Gás petrolífero liquefado (gás GPL) (vapor propano)			
	Pressão máxima de fornecimento de gás - psi (bar)	250 (17.24)			
Em funcionamento Pressão (psi - bar)	Queimadores da caldeira	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	Reigniçã	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Queimadores frontais da caixa Screed	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Queimadores traseiros da caixa Screed	3 (0.21)	20 (1.38)	N/D	20 (1.38)
Aquecimento Máximo Capacidade Btu/hr (kW)	Queimadores da caldeira (queimadores)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 100,000 (29.3)
	Reigniçã	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	Queimador frontal da caixa Screed (soma de 3 queimadores)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	Queimador traseiro da caixa Screed (soma de 4 queimadores)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	N/D	36,000 (10.6)
	Total	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
Material Capacidade lb (kg)	Gasolina	20 (9.1)	20 (9.1)		20,30 (9.1, 13.6)
	Caldeira principal	200 (91)	300 (136) - Materiais de peças de marcação de tráfego termoplástico		
	Friso do automático	40 (18)	90 (40) - Frisos de vidro tipo II		
	Temperatura máxima de trabalho - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Pressão da roda dianteira - psi (bar)	N/D	45 (3.10)		
	Pressão da roda traseira - psi (bar)	N/D	60 (4.14)		
Material	Peso - lb (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Comprimento - pol. (m)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	Altura - pol. (m)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	Largura - pol. (m)	33 (0.84)	48 (1.22)		
	Bateria do ignitor	N/D	AA (1,5 V)		

Garantia Standard da Graco

A Graco garante que todo o equipamento referenciado no presente documento, manufaturado pela Graco e que ostente o seu nome, está isento de defeitos de material e acabamento na data da venda para utilização ao comprador original. Com exceção de qualquer garantia especial, prorrogada ou limitada publicada pela Graco, esta irá, durante um período de doze meses a contar da data de venda, reparar ou substituir qualquer peça de equipamento que a Graco considere defeituosa. Esta garantia apenas se aplica quando o equipamento for instalado, operado e mantido em conformidade com as recomendações escritas da Graco.

Esta garantia não cobre e a Graco não será responsável pelo desgaste normal, nem por qualquer avaria, dano ou desgaste causados por uma instalação incorreta, utilização indevida, desgaste por atrito, corrosão, manutenção inadequada ou indevida, negligência, acidente, alteração ilegal ou substituição por componentes de terceiros. Nem a Graco será responsável por mau funcionamento, danos ou desgaste causados pela incompatibilidade do equipamento Graco com estruturas, acessórios, equipamento ou materiais não fornecidos pela Graco, nem pela concepção, manufatura, instalação, operação ou manutenção inadequadas de estruturas, acessórios, equipamento ou materiais não fornecidos pela Graco.

Esta garantia está condicionada pela devolução paga previamente do equipamento alegadamente defeituoso a um distribuidor Graco autorizado para verificação do alegado defeito. Caso o alegado defeito seja confirmado, a Graco irá reparar ou substituir gratuitamente quaisquer peças defeituosas. O equipamento será devolvido à origem, sendo as despesas de transporte reembolsadas. Caso a inspeção do equipamento não confirme qualquer defeito em material ou acabamento, a reparação será executada por um preço aceitável, que pode incluir o custo das peças, da mão-de-obra e do transporte.

ESTA GARANTIA É EXCLUSIVA E SUBSTITUI QUAISQUER OUTRAS GARANTIAS, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUINDO, MAS NÃO LIMITADAS À GARANTIA DE QUE O PRODUTO SIRVA PARA O USO A QUE SE DESTINA OU GARANTIA DE ADEQUAÇÃO A DETERMINADO FIM.

A única obrigação da Graco e único recurso do comprador por qualquer quebra da garantia será como acima formulado. O comprador concorda não haver disponível qualquer outro recurso (incluindo, mas não se limitando a, danos supervenientes ou indiretos por perda de lucros, perda de vendas, lesão pessoal ou danos de propriedade, ou qualquer outra perda superveniente ou indireta). Qualquer ação no sentido de invocar a garantia deverá ser apresentada dois (2) anos a partir da data de aquisição.

A GRACO NÃO FORNECE QUALQUER GARANTIA E NEGA QUAISQUER GARANTIAS IMPLÍCITAS DE QUE O PRODUTO SIRVA PARA O USO A QUE SE DESTINA, DE ADEQUAÇÃO A DETERMINADO FIM RELATIVAMENTE A ACESSÓRIOS, EQUIPAMENTO, MATERIAIS OU COMPONENTES COMERCIALIZADOS MAS NÃO FABRICADOS PELA GRACO. Os artigos vendidos, mas não manufaturados pela Graco (como motores elétricos, interruptores, tubos, etc.), são sujeitos à garantia, caso exista, do seu fabricante. A Graco prestará ao comprador auxílio aceitável para alegação de quebra de qualquer destas garantias.

Em nenhuma circunstância a Graco será responsabilizada por prejuízos indiretos, acidentais, especiais ou consequentes, resultantes do equipamento indicado fornecido pela Graco, nem pelo fornecimento, desempenho ou utilização de quaisquer produtos ou artigos incluídos, quer devido a uma violação do contrato e da garantia, quer por negligência da Graco ou outros motivos.

Informações da Graco

Para obter as informações mais recentes sobre os produtos da Graco, visite www.graco.com.

PARA ENCOMENDAS, contacte o seu distribuidor da Graco ou ligue para o N.º. 1-800-690-2894 para saber qual o distribuidor mais próximo.

Todos os dados escritos e visuais presentes neste documento refletem a informação do produto mais recente, disponível o momento da publicação. A Graco reserva-se o direito de efectuar alterações a qualquer momento sem aviso prévio.

Para obter informações sobre patentes, consulte www.graco.com/patents.

Tradução das instruções originais. This manual contains Portuguese. 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
Revised J, August 2017