

## Sisteme de marcare pavaj ThermoLazer® 200/200TC/300TC și ThermoLazer ProMelt™

3A1994J  
RO

- Pentru aplicarea profesională a materialelor compuse termoplastice pentru marcaje rutiere (microbile reflectorizante aplicate simultan cu nivelarea)
- Numai pentru utilizare la exterior (a nu se pune în funcțiune pe timp de ploaie sau în condiții de umiditate crescută) -

Combustibil: Gaz PL (vapori de propan)

Capacitate arzător: Consultați **Date tehnice**, pagina 38.

Capacitate material (max): 91-136 kg



### INSTRUCȚIUNI IMPORTANTE PENTRU SIGURANȚA DVS.

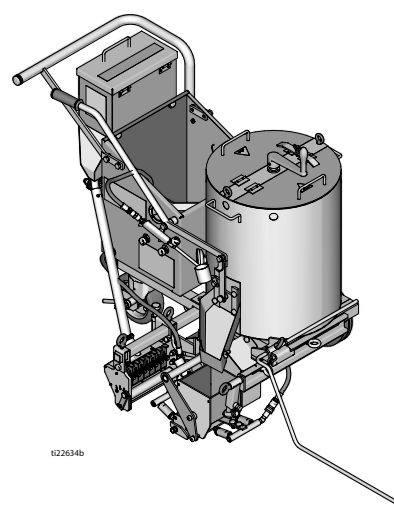
Citiți toate avertismentele și instrucțiunile din acest manual.

Păstrați aceste instrucțiuni.

### Manuale omoloage:

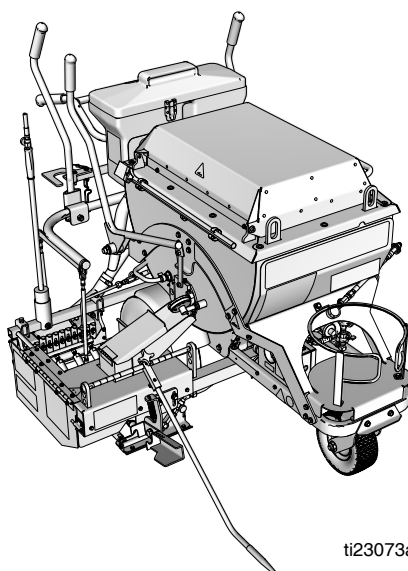
Reparații	3A1320
Piese	3A1321
Cutie dublă pentru microbile	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer 200/200TC



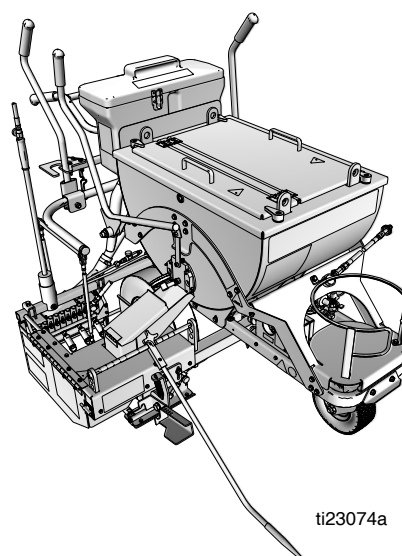
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

# Sistem Grafic

SmartDies utilizat pe ThermoLazer 300TC și ProMelt.

<b>Smart Die II Numarul</b>	<b>Smart Die Descriere</b>
17A173	5 cm
24H431	8 cm
24H426	10 cm
17J250	12 cm
24H432	13 cm
24H427	15 cm
24H433	18 cm
24H428	20 cm
24H434	22,5 cm
24H429	25 cm
24H430	30 cm
‡17A174	40 cm
24H437	8-8-8 cm
24H435	10-8-10 cm
24H436	10-10-10 cm
24J785	10-15-10 cm
‡17A175	15-10-15 cm
‡17R378	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 utilizat pe ThermoLazer 200/200TC





<b>FlexDie Numarul</b>	<b>FlexDie Descriere</b>
16Y661	5 cm
16Y662	8 cm
16Y320	10 cm
16Y663	12 cm
16Y190	15 cm
16Y664	18 cm
16Y326	20 cm
16Y665	22,5 cm
16Y332	25 cm
16Y207	30 cm
16Y338	8-8-8 cm
16Y352	10-8-10 cm
16Y666	10-5-10 cm
16Y363	10-10-10 cm

# Cuprins

<b>Sistem Grafic</b> .....	<b>2</b>	<b>Marcator ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)</b>	<b>26</b>
<b>Cuprins</b> .....	<b>3</b>	Montare .....	26
<b>Avertismente</b> .....	<b>4</b>	Demontare .....	26
<b>Identificare componente - ThermoLazer 200</b> .....	<b>6</b>	Reglaje .....	27
Identificare componente - ThermoLazer 200		<b>Reglare grosime a liniei marcatorului</b> .....	<b>28</b>
(Continuare) .....	7	(Toate unitățile ThermoLazer) .....	28
<b>Identificare componente - ThermoLazer 200TC</b> ..	<b>8</b>	<b>Pregătirea ansamblului ThermoLazer</b>	
Identificare componente - ThermoLazer 200TC		<b>200/200TC/300TC pentru aplicare</b> .....	<b>29</b>
(Continuare) .....	9	<b>Pregătirea ansamblului ThermoLazer ProMelt</b>	
<b>Identificare componente - ThermoLazer 300TC</b> .	<b>10</b>	<b>pentru aplicare</b> .....	<b>30</b>
Identificare componente - ThermoLazer 300TC		Protecție la supraîncălzire ProMelt .....	31
(Continuare) .....	11	<b>Rezervor microbile</b> .....	<b>31</b>
<b>Identificare componente - ThermoLazer ProMelt</b>	<b>12</b>	<b>Introducerea microbilor în pâlnia de alimentare</b>	
Identificare componente - ThermoLazer ProMelt		<b>SplitBead</b> .....	<b>31</b>
(Continuare) .....	13	<b>Aplicarea materialului pe o suprafață</b> .....	<b>32</b>
<b>Informații importante pentru siguranța dvs.</b> ....	<b>14</b>	<b>Scoaterea din funcțiune</b> .....	<b>33</b>
Informații importante pentru siguranța dvs. ....	15	<b>Curățarea ansamblului ThermoLazer</b>	
Informații importante pentru siguranța dvs. ....	16	<b>200/200TC/300TC</b> .....	<b>34</b>
<b>Instrucțiuni privind aprinderea</b> .....	<b>17</b>	<b>Transportul</b> .....	<b>34</b>
Aprinderea arzătoarelor cazanului .....	17	<b>Curățarea ansamblului ThermoLazer ProMelt</b> ...	<b>35</b>
Închiderea arzătorului .....	19	<b>Transportul</b> .....	<b>35</b>
Instrucțiuni de aprindere a suflaiului .....	20	<b>Întreținerea</b> .....	<b>36</b>
Arzător marcator față		Sistemul cu roată pivotantă frontală FatTrack ..	37
Instrucțiuni de aprindere .....	20	<b>Date tehnice</b> .....	<b>38</b>
Instrucțiuni de aprindere		<b>Observație</b> .....	<b>39</b>
arzător marcator spate (ThermoLazer		<b>Garanția standard Graco</b> .....	<b>40</b>
300TC/ProMelt) .....	21		
<b>Marcator ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)</b> ....	<b>23</b>		
Montare .....	23		
Demontare .....	24		
Reglaje .....	25		

# Avertismente

Avertizările generale de mai jos se referă la instalarea, utilizarea, împământarea, întreținerea și repararea echipamentului în condiții de siguranță. În textul acestui manual, simbolul cu semn de exclamare semnalează un avertisment, iar simbolul de pericol indică riscuri specifice. Consultați pe parcurs aceste pagini de Avertismente generale. Acolo unde acest lucru va fi aplicabil, vor fi incluse și alte avertismente, specifice fiecărei proceduri.

 <b>AVERTISMENTE</b>	
	<p><b>PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE</b></p> <p>Vapori și lichidele inflamabile, ca de pildă gazul propan, benzina sau alți combustibili, atunci când se găsesc în <b>zona de lucru</b>, se pot aprinde sau pot exploda. Pentru a preveni incendiile și exploziile:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nu folosiți echipamentul decât dacă aveți calificarea și ați completat instructajul necesar.</li> <li>• Nu lăsați containere deschise cu materiale inflamabile la mai puțin de 7,6 m de echipament. Nu acționați echipamentul la mai puțin de 3 m de orice fel de construcție, material combustibil sau alte butelii de gaz.</li> <li>• Când alimentați echipamentul cu combustibil, opriți din funcțiune toate arzătoarele.</li> <li>• Închideți imediat ventilul de închidere al rezervorului dacă detectați miros de gaz propan; stingeți orice flacără deschisă. Dacă mirosul de gaz persistă, plecați de lângă echipament și chemați imediat pompierii.</li> <li>• Respectați instrucțiunile de aprindere pentru arzător și flacără.</li> <li>• Nu încălziți materialul termoplastic compozit de marcaj rutier peste temperatura nominală maximă.</li> <li>• Un extingtor trebuie să fie disponibil și funcțional.</li> <li>• Păstrați zona de lucru fără impurități, inclusiv solvenți, cârpe sau gazolină.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL LA UTILIZAREA INCORECTĂ A ECHIPAMENTULUI</b></p> <p>Utilizarea incorectă poate provoca decesul sau vătămarea gravă.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nu lăsați echipamentul nesupravegheat.</li> <li>• Nu permiteți accesul copiilor și animalelor în zona de lucru.</li> <li>• Nu depășiți limita maximă a presiunii de lucru sau temperatura nominală a componentei din sistem cu cea mai mică valoare. Vezi <b>Datele tehnice</b> din toate manualele echipamentului.</li> <li>• Verificați echipamentul zilnic. Reparați sau înlocuiți imediat piesele uzate sau deteriorate doar cu piese de schimb autentice de la producător.</li> <li>• Nu alterați sau modificați echipamentul.</li> <li>• Utilizați echipamentul doar pentru scopul său vizat. Contactați distribuitorul Graco pentru informații.</li> <li>• Nu alimentați cu material dincolo de capacitatea maximă.</li> <li>• Țineți conductele de gaz, furtunurile, firele și cablurile la distanță de zonele cu trafic, de muchiile ascuțite, de componentele în mișcare și de suprafețele fierbinți.</li> <li>• Nu torsionați și nu îndoiiți excesiv conductele de gaz.</li> <li>• Nu ignorați și nu dezactivați dispozitivele de siguranță.</li> <li>• Nu folosiți utilajul dacă sunteți obosit(ă) sau dacă vă aflați sub influența drogurilor sau a alcoolului.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL DE ARSURĂ</b></p> <p>Suprafețele echipamentului și lichidele utilizate la cald pot deveni extrem de fierbinți în timpul funcționării. Pentru a evita arsurile severe:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nu atingeți lichidele sau echipamentele fierbinți.</li> </ul>
	<p><b>PERICOL – MONOXID DE CARBON</b></p> <p>Gazele de eșapament conțin monoxid de carbon toxic, care este incolor și inodor. Inhalarea monoxidului de carbon poate provoca decesul. Nu folosiți utilajul în spații închise.</p>

# AVERTISMENTE



## PERICOL CAUZAT DE LICHIDE SAU VAPORI TOXICI

Lichidele sau vaporii toxici pot provoca vătămări grave sau decesul dacă intră în contact cu ochii sau cu pielea ori dacă sunt respirate sau înghițite.

- Citiți Fișa de date despre siguranța materialelor (MSDS) pentru a lua cunoștință de riscurile specifice materialelor cu care lucrați.



## ECHIPAMENT DE PROTECȚIE PERSONALĂ

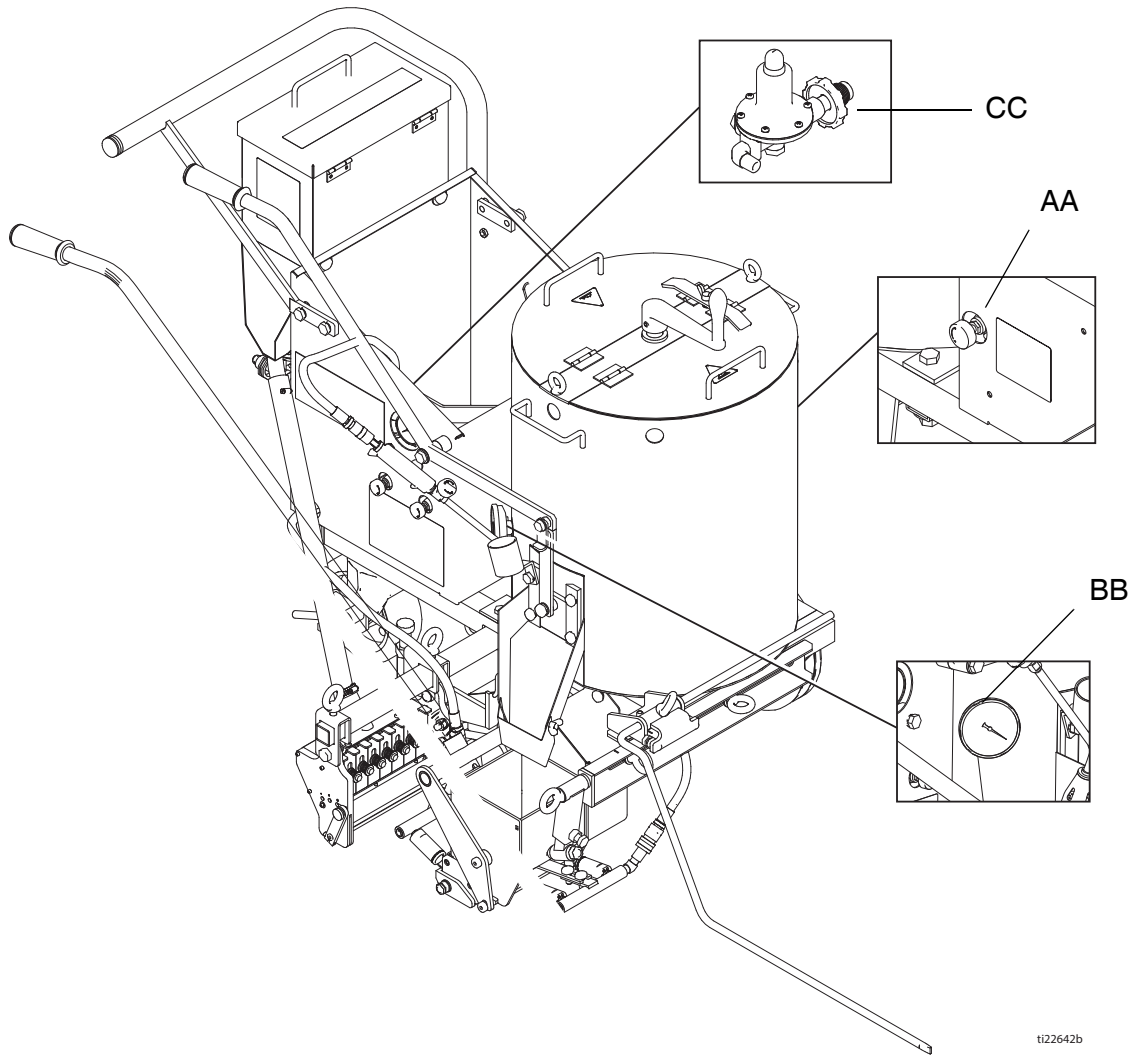
Trebuie să purtați echipament de protecție adecvat atunci când utilizați sau întrețineți echipamentul sau când vă aflați în zona de utilizare a acestuia, pentru a vă proteja împotriva vătămarilor grave, ce includ afecțiuni oculare, inhalarea vaporilor toxici, arsuri și pierderea auzului. Acest echipament include, însă nu este limitat la:

- Îmbrăcămintea și aparatul de protecție a respirației recomandate de producătorul lichidului, materialului și solventului.
- Mănuși, pantofi, salopetă, mască de protecție, cască etc. omologate pentru temperaturi ridicate, de minim 500° F (260° C).





## Identificare componente - ThermoLazer 200 (Continuare)

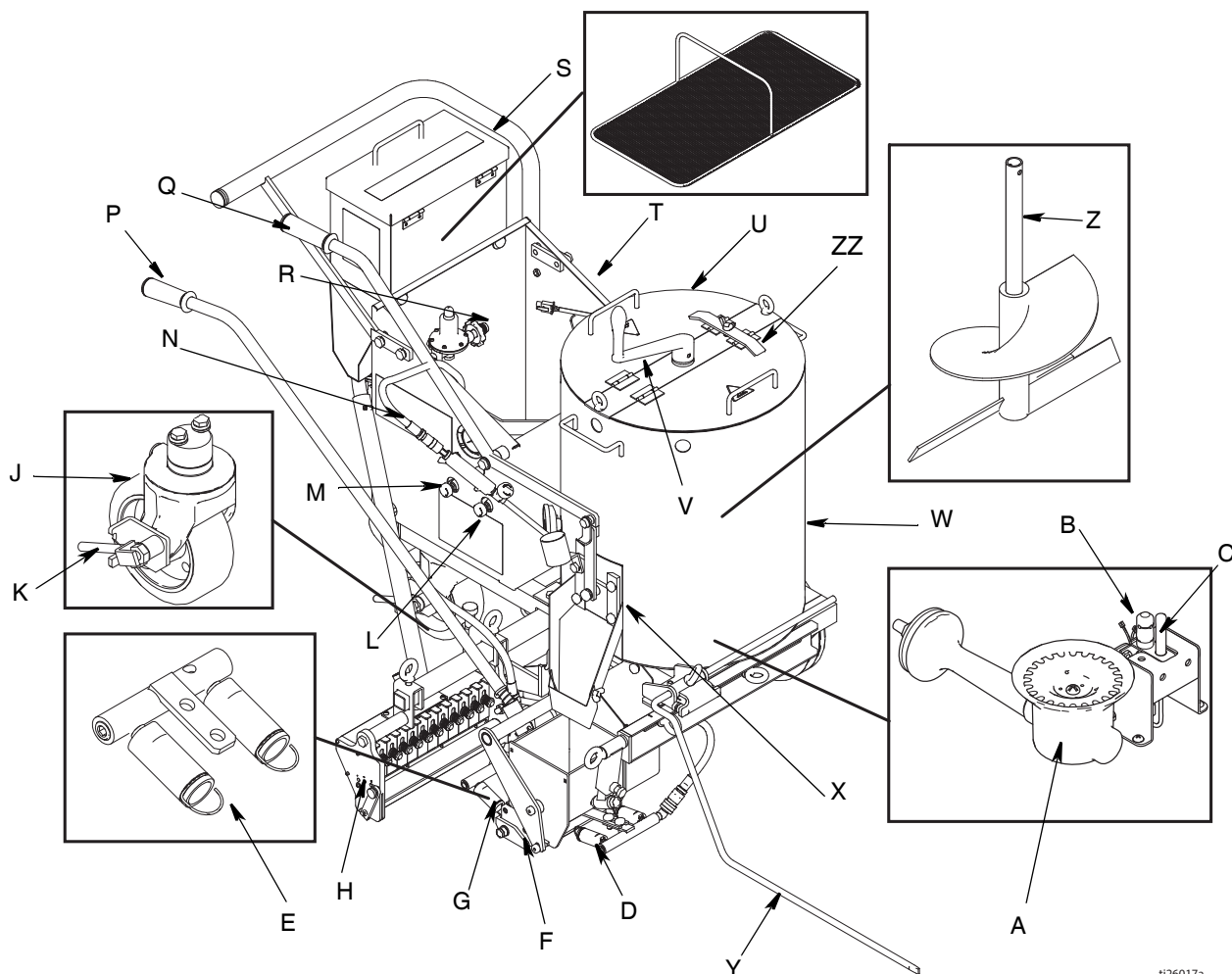


AA	Buton de control temperatură cazan
BB	Indicator temperatură cazan

CC	Regulator sistem
----	------------------

ti22642b

## Identificare componente - ThermoLazer 200TC



ti26017a

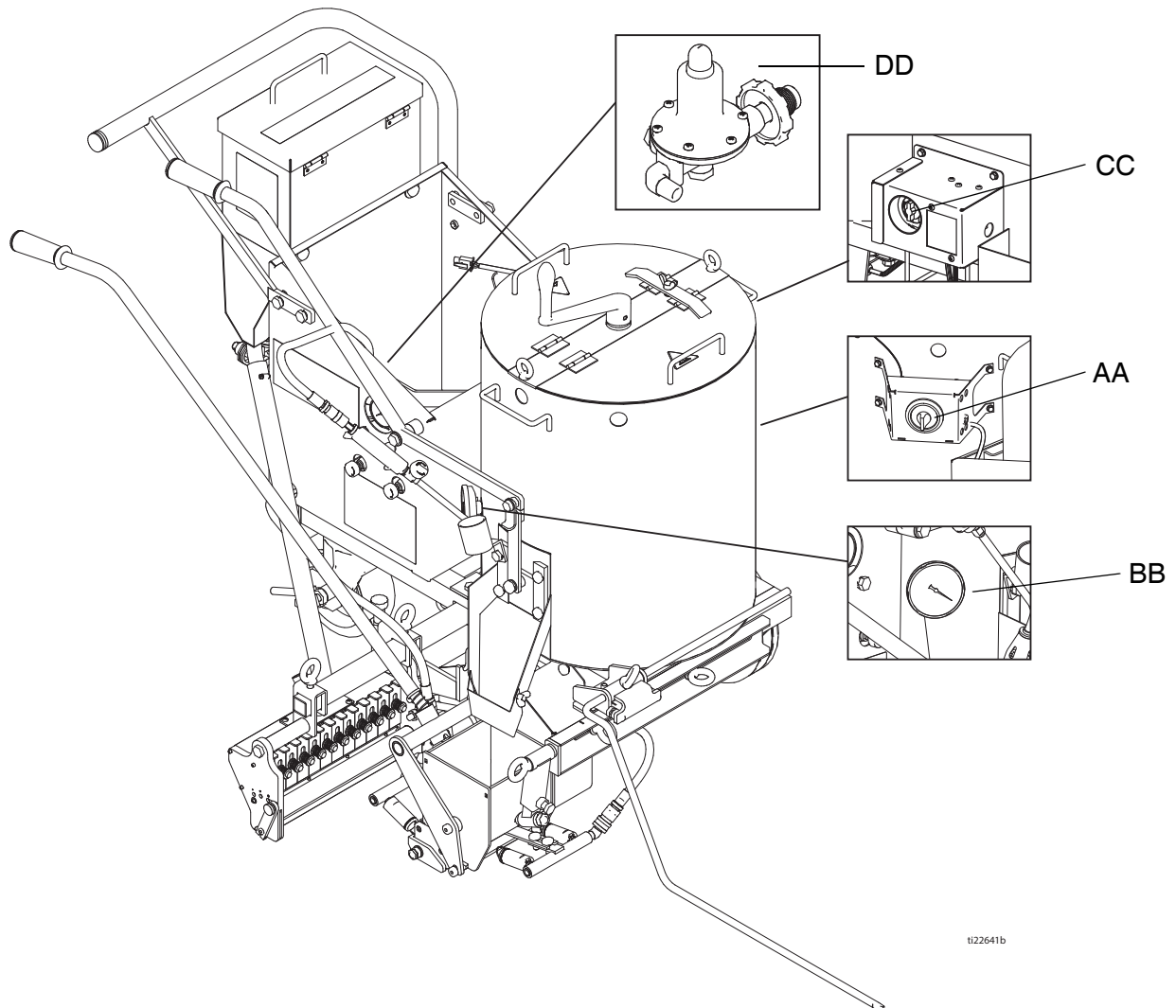
A	Arzătoare principale cazan
B	Arzător pilot cazan
C	Cazan Thermopile
D	Arzătoare marcator față
E	Indicator flacăra
F	Marcator
G	Arzătoare marcator spate
H	Rezervor microbile
J	Roată pivotantă spate
K	Manetă de deblocare roată pivotantă spate
L	Oprire manuală pentru arzătorul marcatorului față
M	Oprire manuală pentru arzătorul marcatorului spate
N	Suflai

P	Manetă de acționare marcator/rezervor microbile
Q	Manetă de acționare ventil de alimentare ControlFlow
R	Conector rezervor de propan
S	Pâlnie de alimentare microbile
T	Suport butelie gaz PL
U	Capac de acces
V	Manivelă agitator
W	Cazan
X	Ventilul de alimentare ControlFlow
Y	Ghidaj pentru linie
Z	Agitator
ZZ	Dispozitiv de blocare a capacului cazanului

\*Butelia de alimentare cu gaz PL nu se distribuie de către Graco. Butelia cilindrică de alimentare cu gaz PL trebuie proiectată, fabricată și marcată conform specificațiilor și reglementărilor privitoare la buteliile de gaz PL emise de Departamentul Transporturilor S.U.A. (DOT), Standardul Național al Canadei, CAN/CSA-B339, Standardul privind Cilindrii, Sferele și Tuburile pentru Transportul Bunurilor Periculoase, Regulamentul din 2001 privind Recipientele Transportabile sub Presiune (S1 2001/1426), Regulamentul din 1987 referitor la Cilindrii de Gaze (Modele Aprobate) (SI 1987/116) (Regulamentul privind Modelele Aprobate) vizând cilindrii de tip EEC (supuși directivelor europene 84/525/EEC, 84/526/EEC și 84/527/EEC).



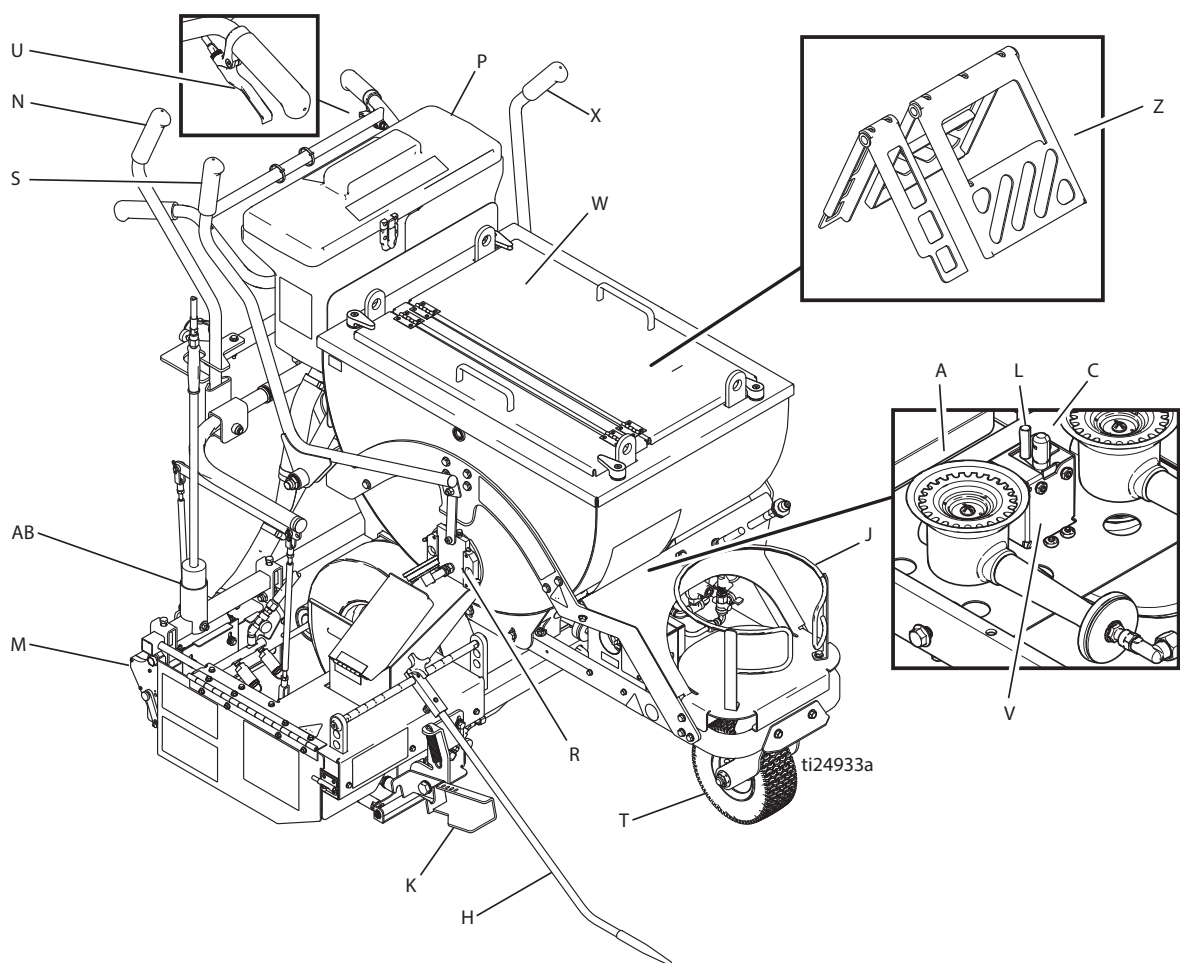
## Identificare componente - ThermoLazer 200tc (Continuare)



AA	Buton de control temperatură cazan
BB	Indicator temperatură cazan

CC	Ventilul de siguranță gaz al cazanului
DD	Regulator sistem

## Identificare componente - ThermoLazer 300TC

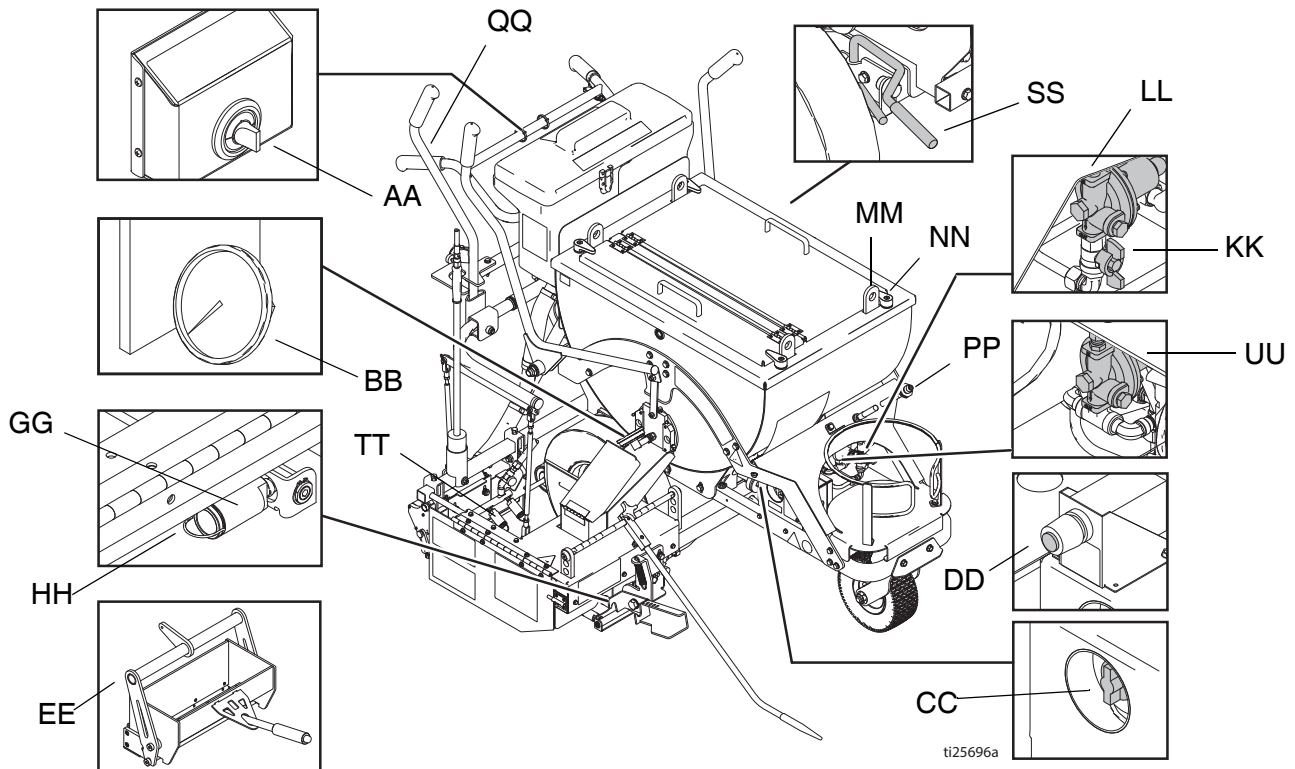


A	Arzătoare principale cazan
C	Arzător pilot cazan
H	Ghidaj liniar
J	Suport butelie gaz PL
K	Manetă marcator
L	Cazan Thermopile
M	Rezervor microbile
N	Manetă de acționare marcator/rezervor microbile
P	Pâlnie de alimentare microbile SplitBead™

R	Ventilul de alimentare ControlFlow
S	Manetă de acționare ventil de alimentare ControlFlow
T	Roată pivotantă FatTrack™
U	Manetă de deblocare roată față
V	Electrod de aprindere arzător pilot cazan
W	Capac de acces cu încuietori
X	Unitate de acționare agitator
Z	Agitatoare
AB	Suflai

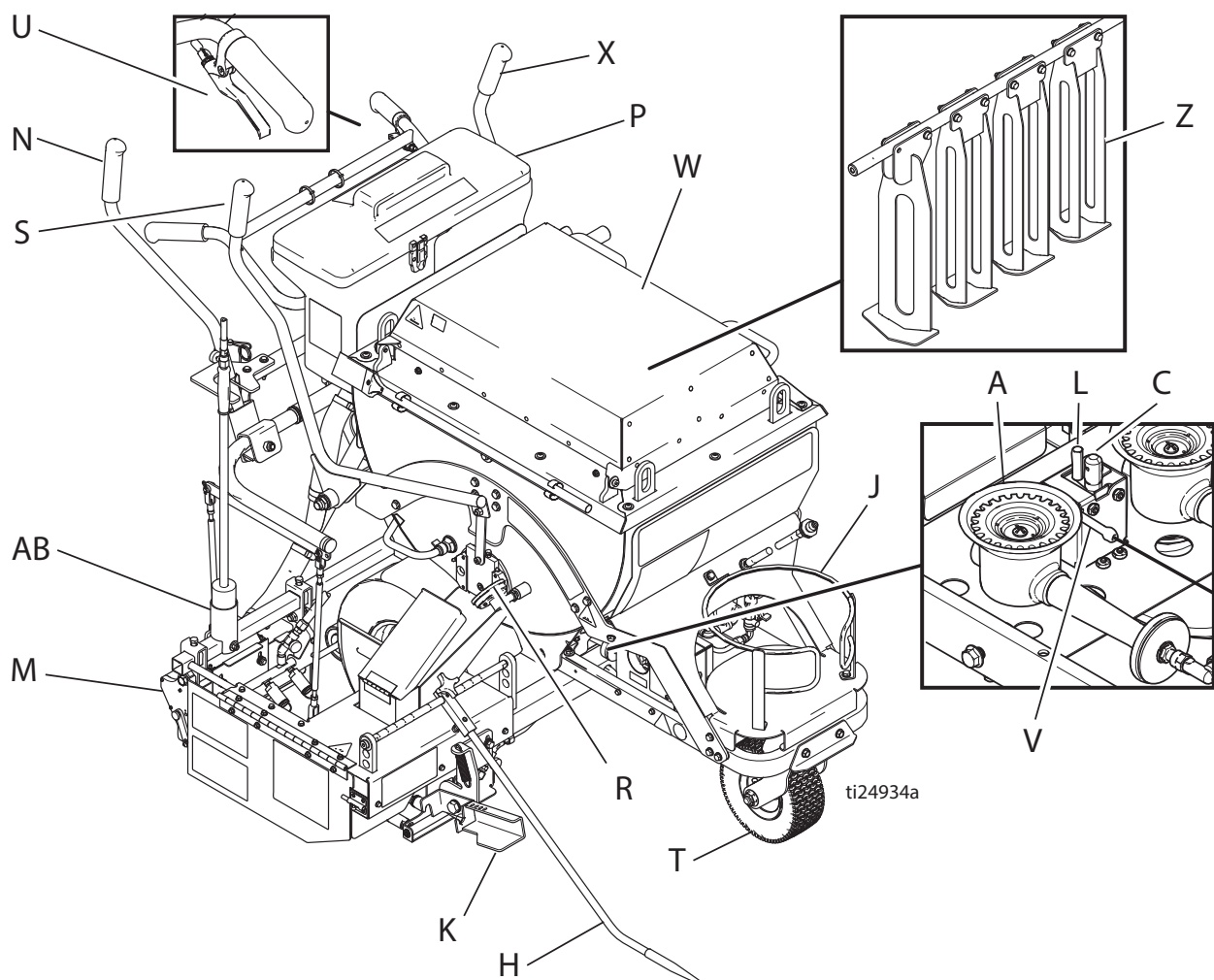
\*Butelia de alimentare cu gaz PL nu se distribuie de către Graco. Butelia cilindrică de alimentare cu gaz PL trebuie proiectată, fabricată și marcată conform specificațiilor și reglementărilor privitoare la buteliile de gaz PL emise de Departamentul Transporturilor S.U.A. (DOT), Standardul Național al Canadei, CAN/CSA-B339, Standardul privind Cilindrii, Sferile și Tuburile pentru Transportul Bunurilor Periculoase, Regulamentul din 2001 privitor la Recipientele Transportabile sub Presiune (S1 2001/1426), Regulamentul din 1987 referitor la Cilindrii de Gaze (Modele Aprobate) (S1 1987/116) (Regulamentul privind Modelele Aprobate) vizând cilindrii de tip EEC (supuși directivelor europene 84/525/EEC, 84/526/EEC și 84/527/EEC).

## Identificare componente - ThermoLazer 300tc (Continuare)



AA	Buton de control temperatură cazan
BB	Indicator temperatură cazan
CC	Ventilul de siguranță gaz al cazanului
DD	Aprinzător arzător pilot cazan
EE	Marcator
GG	Arzătoare marcator față
HH	Indicator flacără
KK	Ventil de închidere manuală arzătoare cazan
LL	Regulator arzător cazan
MM	Inel de ridicare
NN	Încuietoare capac/levier
PP	Conector rezervor de propan
QQ	Aprinzător suflai
SS	Frână de parcare
TT	Arzătoare marcator spate
UU	Regulator arzătoare marcator

# Identificare componente - ThermoLazer ProMelt

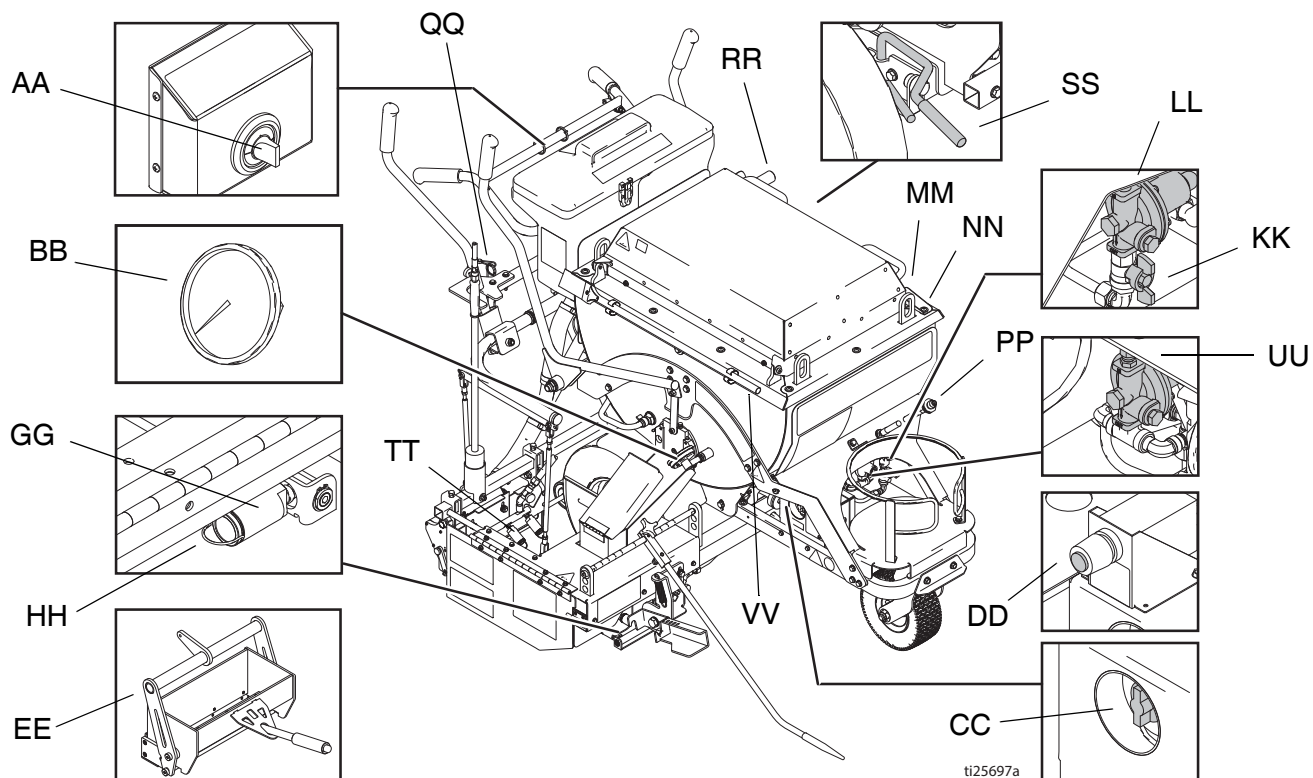


A	Arzătoare principale cazan
C	Arzător pilot cazan
H	Ghidaj liniar
J	Suport butelie gaz PL
K	Manetă marcator
L	Cazan Thermopile
M	Rezervor microbile
N	Manetă de acționare marcator/rezervor microbile
P	Pâlnie de alimentare microbile SplitBead

R	Ventilul de alimentare ControlFlow
S	Manetă de acționare ventil de alimentare ControlFlow
T	Roată pivotantă Fat Track
U	Manetă de deblocare roată față
V	Electrod de aprindere arzător pilot cazan
W	Capac de acces cu încuietori
X	Unitate de acționare agitator
Z	Agitatoare
AB	Suflai





\*Butelia de alimentare cu gaz PL nu se distribuie de către Graco. Butelia cilindrică de alimentare cu gaz PL trebuie proiectată, fabricată și marcată conform specificațiilor și reglementărilor privitoare la buteliile de gaz PL emise de Departamentul Transporturilor S.U.A. (DOT), Standardul Național al Canadei, CAN/CSA-B339, Standardul privind Cilindrii, Sferile și Tuburile pentru Transportul Bunurilor Periculoase, Regulamentul din 2001 privind Recipientele Transportabile sub Presiune (SI 2001/1426), Regulamentul din 1987 referitor la Cilindrii de Gaze (Modele Aprobate) (SI 1987/116) (Regulamentul privind Modelele Aprobate) vizând cilindrii de tip EEC (supuși directivelor europene 84/525/EEC, 84/526/EEC și 84/527/EEC).

## Identificare componente - ThermoLazer ProMelt (Continuare)



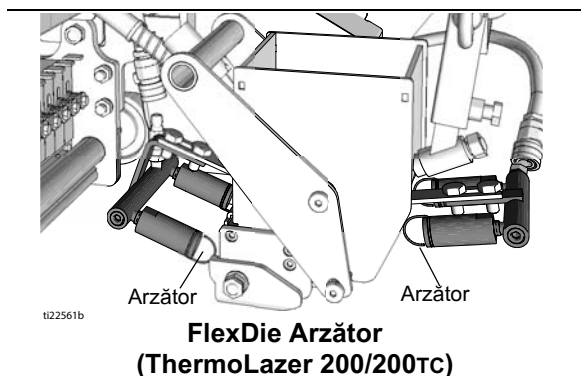
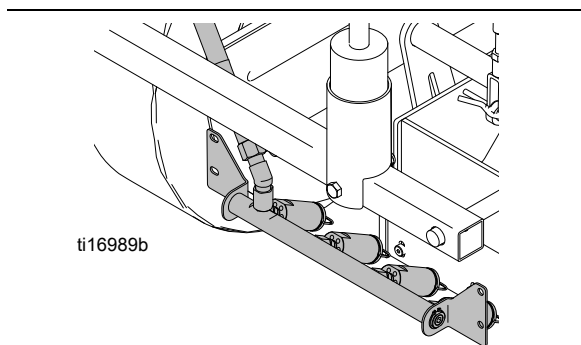
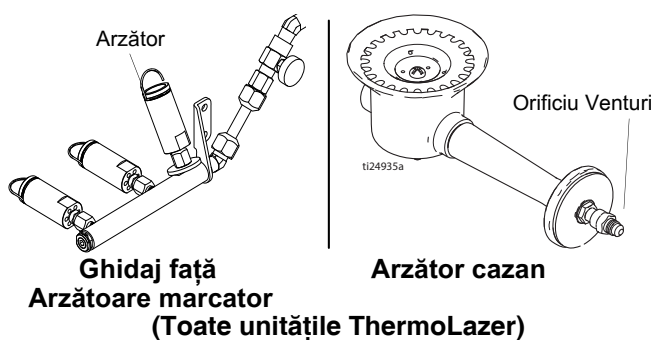
AA	Buton de control temperatură cazan
BB	Indicator temperatură cazan
CC	Ventilul de siguranță gaz al cazanului
DD	Aprinzător arzător pilot cazan
EE	Marcator
GG	Arzătoare marcator față
HH	Indicator flacără
KK	Ventil de închidere manuală arzătoare cazan
LL	Regulator arzător cazan
MM	Inel de ridicare
NN	Încuietoare capac/levier
PP	Conector rezervor de propan
QQ	Aprinzător suflai
RR	Manivelă agitator
SS	Frână de parcare
TT	Arzătoare marcator spate
UU	Regulator arzătoare marcator
VV	Racletă

## Informații importante pentru siguranța dvs.

						
<p>Nerespectarea întocmai a acestor instrucțiuni poate duce la incendii sau explozii având ca urmare daune materiale, vătămări personale sau decesul.</p> <p>Nu apropiați furtunul de alimentare cu gaz de suprafețe fierbinți și de flăcări.</p>						

Folosiți echipamentul în conformitate cu reglementările naționale și locale, cu normele de Depozitare, Manipulare și Transport ale Gazelor Petroliere Lichefiate, ANSI/NFPA58 sau CSA B149.1

Dacă echipamentul a stat în depozit, verificați să nu existe insecte sau cuiburi de insecte pe arzătoare și pe tuburile Venturi.

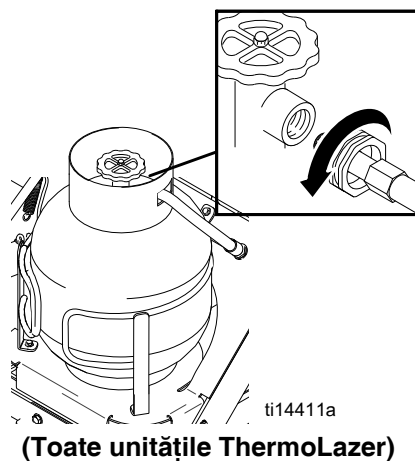


Utilizați numai butelii cilindrice verticale de gaz PL cu extragere sub formă de vapori proiectate, fabricate, testate și marcate în conformitate cu registrele Departamentului Transporturilor S.U.A. (DOT) sau cu Standardul privind Cilindrii, Sferile și Tuburile pentru Transportul Bunurilor Periculoase CAN/CSA-B337, Regulamentul din 2001 privitor la Recipientele Transportabile sub Presiune (SI 2001/1426), Regulamentul din 1987 referitor la Cilindrii de Gaze (Modele Aprobate) (SI 1987/116) (Regulamentul privind Modelele Aprobate) vizând cilindrii de tip EEC (supuși directivelor europene 84/525/EEC, 84/526/EEC și 84/527/EEC). Nu utilizați decât butelii cilindrice de gaz PL cu masă cuprinsă între 9,07 kg și 13,6 kg.

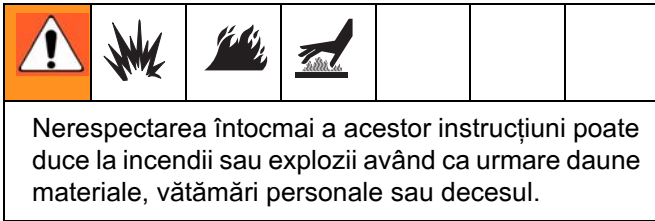
Butelia cilindrică de gaz PL nu se va utiliza decât în poziție verticală, conform marcajului înscris pe cilindrii agreați de autorități, pentru a permite o extragere corespunzătoare a vaporilor.

Verificați racordul dintre furtunul de alimentare cu gaz și butelia de gaz PL. Înainte de a-l conecta la rezervor, asigurați-vă că fittingul este liber de impurități. Verificați ca racordul de gaz să fie complet înșurubat și să nu prezinte fisuri.

**OBSERVAȚIE:** Rezervorul pentru gaz PL este echipat cu un racord de gaz POL. Dacă este nevoie de un racord de altă dimensiune, consultați furnizorul de echipament de gaz PL.

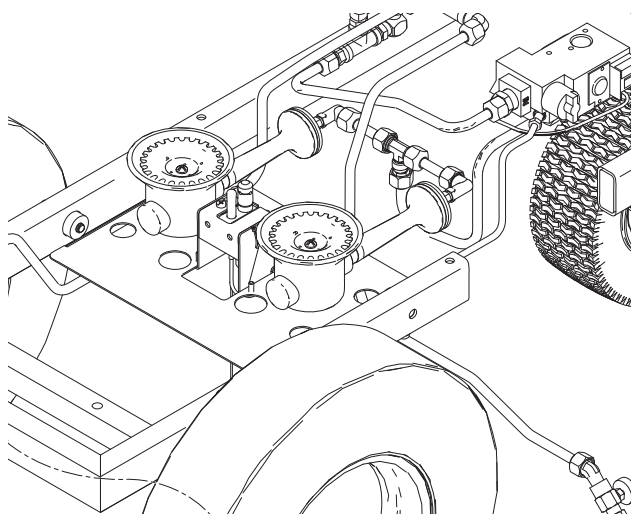
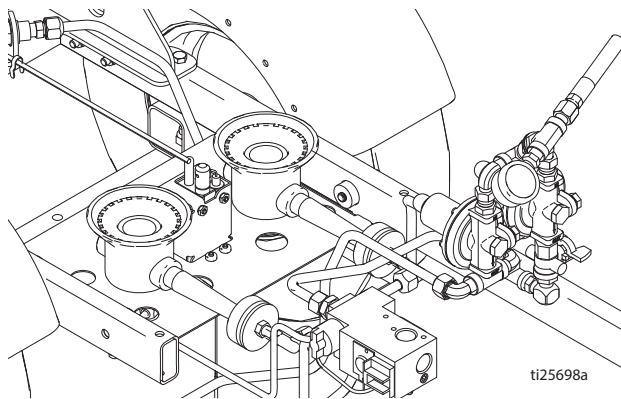


## Informații importante pentru siguranța dvs.



**ÎNAINTE DE APRINDERE:** Încercați să detectați cu ajutorul mirosului eventuale scăpări de gaze în zona de lucru. Deoarece propanul este mai greu decât aerul și se lasă la sol, încercați să îl depistați prin miros aproape de nivelul acestuia.

**ZILNIC:** Verificați să nu existe scurgeri de gaz. Folosiți o soluție de apă și săpun neutru sau o altă metodă agreată. Aplicați soluția pe toate conductele și racordurile de gaz, apoi observați dacă apar bule de gaz.



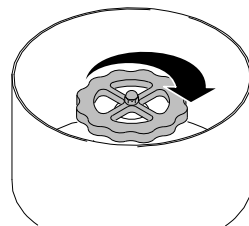
ThermoLazer 300tc/ProMelt indica

Arzătoarele marcatorului față și arzătoarele marcatorului spate vor trebui aprinse pentru a testa conductele de gaz și racordul în aval de supapa de reglare a flăcării.

**OBSERVAȚIE:** Arzătoarele trebuie aprinse pentru a verifica conductele și racordurile de gaz în aval de ventilele de siguranță gaz (CC). Aprindeți arzătoarele și suflaiul doar după ce ați verificat cu grijă conducta de gaz și racordurile.

### CE TREBUIE SĂ FACEȚI DACĂ SIMȚIȚI MIROS DE GAZ SAU OBSERVAȚI BULE:

- Evacuați din zonă tot personalul necalificat
- Nu încercați să aprindeți niciun arzător
- Nu aprindeți nicio flacără
- Nu folosiți ventilatoare electrice pentru evacuarea gazului din zonă
- Nu atingeți niciun comutator electric și nu folosiți telefonul
- Dacă scurgerea provine de la un racord de gaz, strângeți racordul până la oprirea scurgerii
- Dacă scurgerea provine de la o conductă de gaz, închideți ventilul buteliei de gaz PL și înlocuiți conducta
- Contactați imediat furnizorul dvs. de gaz de la un telefon aflat la distanță. Urmați instrucțiunile furnizorului de gaz.
- Dacă scurgerea nu poate fi oprită prin închiderea ventilului buteliei de gaz PL, contactați imediat furnizorul dvs. de gaz de la un telefon aflat la distanță. Urmați instrucțiunile furnizorului de gaz.
- Dacă nu puteți lua legătura cu furnizorul de gaze, chemați pompierii














Folosind doar mâna, apăsați sau rotiți ventilul de siguranță gaz al cazanului (CC). Nu folosiți niciodată unelte. Dacă butonul nu poate fi apăsat sau rotit manual, nu încercați să îl reparați; chemați un tehnician de service calificat. Încercarea de a repara sau forța butonul poate avea ca urmare un incendiu sau o explozie.




Nu utilizați echipamentul dacă oricare dintre componentele sale a fost imersată în apă. Chemați imediat un tehnician de service calificat pentru a verifica echipamentul și toate componentele sale. Înlocuiți piesele defecte numai cu piese agreate de producător.



## Informații importante pentru siguranța dvs.

### Înainte de a porni echipamentul:

						
Nerespectarea întocmai a acestor instrucțiuni poate duce la incendii sau explozii având ca urmare daune materiale, vătămări personale sau decesul.						

						
Toate suprafețele pot deveni extrem de fierbinți. Purtați întotdeauna mănuși rezistente la temperaturi înalte și alte echipamente de protecție omologate pentru 260° C (500° F). Materialul și echipamentul au temperaturi ridicate: 350° - 500° F (177° C - 260° C). Nu depășiți niciodată temperatura nominală maximă pentru material.						
Plasticul fierbinte, topit, arde pielea. Nu încercați să îl dezlipiți de pe piele. Răciți-l sub un jet de apă și solicitați îngrijiri medicale.						
Vezi Fișa de date despre siguranța materialelor (MSDS) la rubrica Material compozit pentru marcaj rutier termoplastic.						

						
<b>PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE</b>						
Dacă folosiți ThermoLazer în combinație cu LineDriver®, nu umpleți rezervorul de benzină cu arzătoarele aprinse. Lăsați echipamentul să se răcească bine înainte de a realimenta.						

						
<b>PERICOL DE INHALARE</b>						
Topire termoplastic produce vapori toxici. Evitați inhalarea prelungită de vapori.						

**ZILNIC:** Verificați toate conductele și racordurile de gaz; acestea nu trebuie să prezinte fisuri.

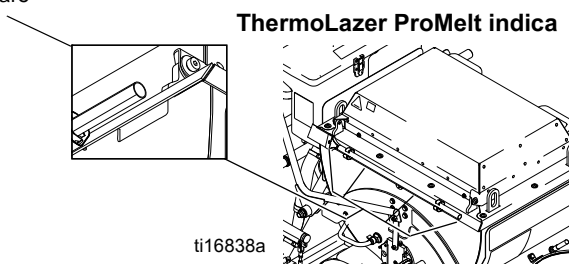
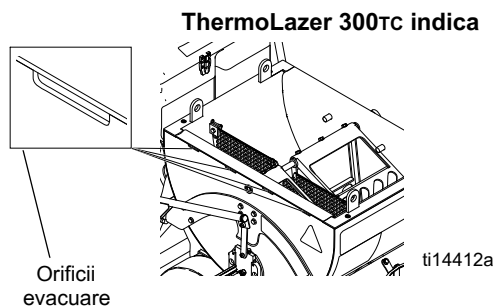
**ZILNIC:** Verificați furtunul de alimentare cu gaz să nu prezinte semne de uzură, abraziuni, tăieturi sau fisuri. Înlocuiți furtunul doar cu un echivalent recomandat de Graco.

Verificați racordul dintre furtunul de alimentare cu gaz și butelia de gaz PL. Înainte de a-l conecta la rezervor, asigurați-vă că fittingul este nu prezintă impurități. Verificați ca racordul de gaz să fie complet înșurubat și să nu prezinte fisuri.

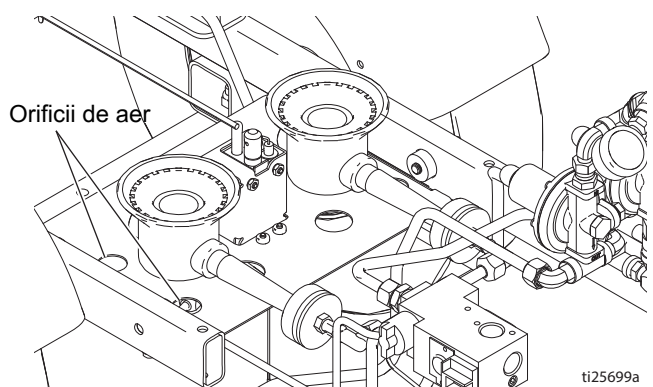
Verificați ca următoarele să fie închise:

- Ventilul de închidere manuală a rezervorului de gaz PL
- Ventilul de alimentare ControlFlow
- Supapa de reglare a flăcării arzătorului marculatorului față
- Supapă de reglare suflai/flacără
- Supapă de reglare arzător marculator (doar 24H622 și 24H624)
- Ventilul de închidere manuală a arzătorului cazanului
- Ventilul de siguranță gaz al cazanului
- Butonul de control al temperaturii cazanului (roțiți în poziția „OFF”)

Verificați ca orificiile de evacuare ale cazanului să nu fie obstrucționate.



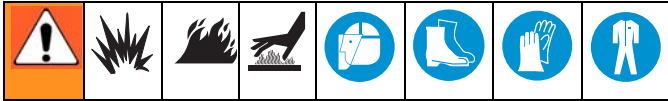
Verificați ca orificiile de alimentare cu aer de combustie ale cazanului să nu fie obstrucționate.





# Instrucțiuni privind aprinderea

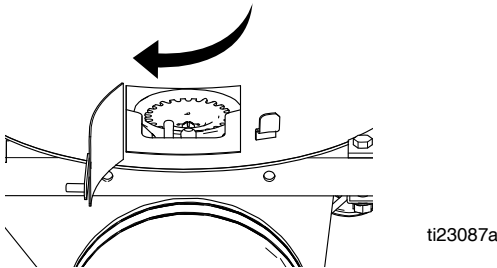
## Aprinderea arzătoarelor cazanului



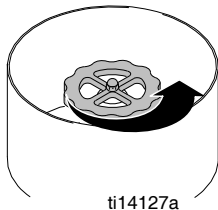
**OBSERVAȚIE:** Citiți Informații importante pentru siguranța dvs., pagina 14-16.

### ThermoLazer 200

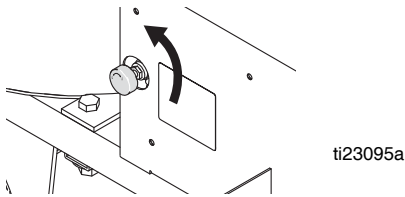
1. Deschideți ușa cazanului pentru a vedea arzătorul.



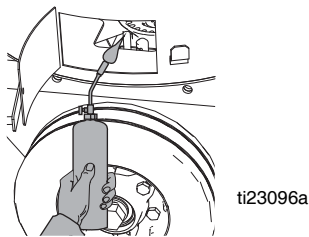
2. Deschideți supapa rezervorului de propan.



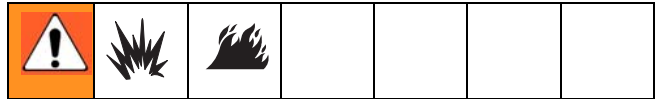
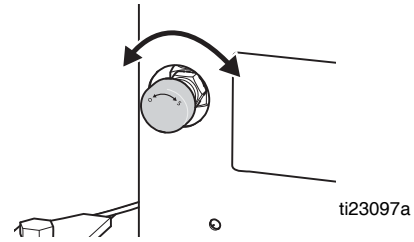
3. Deschideți butonul de control al temperaturii cazanului (AA).



4. Aprindeți arzătorul cazanului cu aprinzătorul.



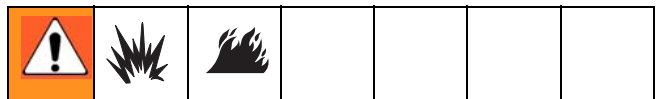
5. Reglați flacăra cazanului după dorință, utilizând butonul de control al temperaturii cazanului (AA).



### PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE

Dacă pilotul se aprinde în timp ce butonul ventilului de siguranță gaz este încă apăsat, înlocuiți ventilul. Dacă butonul ventilului de siguranță al gazului nu se destinde când încetați apăsarea în poziția pilot, OPRIȚI-VĂ și înlocuiți ventilul. Opriți gazul de la rezervorul de propan înainte de a înlocui ventilul.

6. Rotiți butonul ventilului de siguranță al gazului în poziția „ON” (pornit).
7. Rotiți butonul de control al temperaturii la 250° F (121° C) și observați că arzătoarele principale s-au aprins. Rotiți butonul de control al temperaturii cazanului înapoi la „OFF” (oprit) și observați că arzătoarele principale se sting.



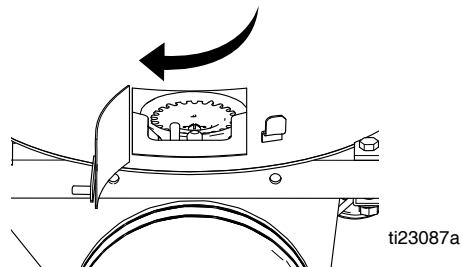
### PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE

Dacă arzătoarele principale nu se aprind, respectiv sting, când rotiți butonul de control al temperaturii, OPRIȚI-VĂ. Închideți gazul de la rezervorul de propan. Urmați procedura de diagnosticare din manualul de Reparații.

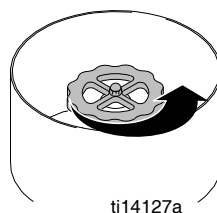
8. Rotiți butonul de control al temperaturii la valoarea dorită.

### ThermoLazer 200TC

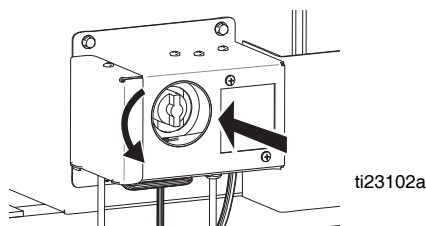
1. Deschideți ușa cazanului pentru a vedea arzătorul.



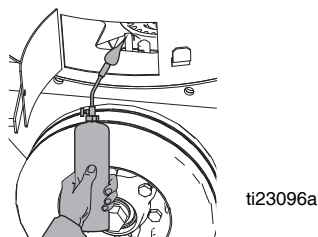
2. Deschideți supapa rezervorului de propan.



3. Rotiți supapa de gaz (CC) în siguranță în poziția „PILOT” și apăsați.



4. Aprindeți arzătorul cazanului cu aprinzătorul.



5. Mențineți apăsat ventilul de siguranță gaz (CC) timp de aproximativ 1 minut. Dacă arzătorul pilot se stinge, repetați pașii 3-5 după 10 minute.

<b>PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE</b>						
Dacă pilotul se aprinde în timp ce butonul ventilului de siguranță gaz este încă apăsat, înlocuiți ventilul. Dacă butonul ventilului de siguranță al gazului nu se destinde când încetați apăsarea în poziția pilot, OPRIȚI-VĂ și înlocuiți ventilul. Opriți gazul de la rezervorul de propan înainte de a înlocui ventilul.						

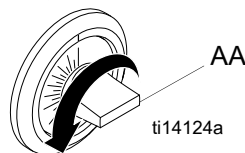
6. Rotiți butonul ventilului de siguranță al gazului în poziția „ON” (pornit).
7. Rotiți butonul de control al temperaturii la 250° F (121° C) și observați că arzătoarele principale s-au aprins. Rotiți butonul de control al temperaturii cazanului înapoi la „OFF” (oprit) și observați că arzătoarele principale se sting.

<b>PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE</b>						
Dacă arzătoarele principale nu se aprind, respectiv sting, când rotiți butonul de control al temperaturii, OPRIȚI-VĂ. Închideți gazul de la rezervorul de propan. Urmați procedura de diagnosticare din manualul de Reparații.						

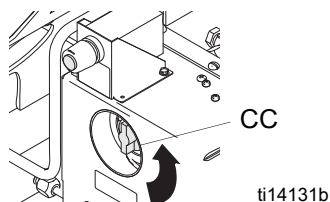
8. Rotiți butonul de control al temperaturii la valoarea dorită.

## ThermoLazer 300TC/ProMelt

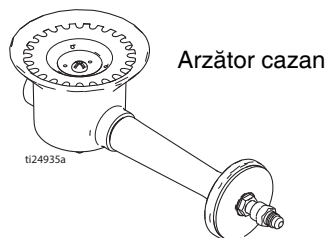
1. Rotiți butonul de control al temperaturii (AA) la poziția 0 („OFF”).



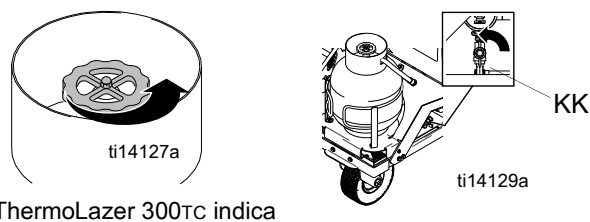
2. Rotiți ventilul de siguranță gaz al cazanului (CC) la poziția 0 („OFF”).



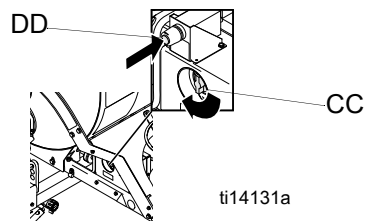
3. Deschideți vizorul arzătorului cazanului. (Nu toate modelele au un vizor.)



4. Deschideți ventilul de închidere manuală a rezervorului de propan aflat în partea din față a ansamblului; deschideți ventilul de închidere manuală a cazanului (KK), aflat sub acesta și în spatele rezervorului de propan.



5. Rotiți ventilul de siguranță gaz (CC) în poziția „PILOT”.



6. Apăsați butonul ventilului de siguranță.
7. Apăsați aprinzătorul arzătorului pilot al cazanului (DD) până la aprinderea acestuia.
8. Mențineți apăsat ventilul de siguranță gaz (CC) timp de aproximativ 1 minut. Dacă arzătorul pilot se stinge, repetați pașii 4-6 după 10 minute.

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

**PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE**  
 Dacă pilotul se aprinde în timp ce butonul ventilului de siguranță gaz este încă apăsat, înlocuiți ventilul. Dacă butonul ventilului de siguranță al gazului nu se destinde când încetați apăsarea în poziția pilot, OPRIȚI-VĂ și înlocuiți ventilul. Opriți gazul de la rezervorul de propan înainte de a înlocui ventilul.

9. Rotiți butonul ventilului de siguranță al gazului în poziția „ON” (pornit).
10. Rotiți butonul de control al temperaturii la 250° F (121° C) și observați că arzătoarele principale s-au aprins. Rotiți butonul de control al temperaturii cazanului înapoi la „OFF” (oprit) și observați că arzătoarele principale se sting.

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

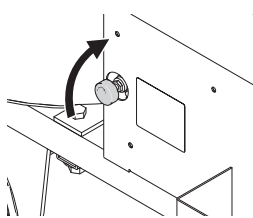
**PERICOL DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE**  
 Dacă arzătoarele principale nu se aprind, respectiv sting, când rotiți butonul de control al temperaturii, OPRIȚI-VĂ. Închideți gazul de la rezervorul de propan. Urmăriți procedura de diagnosticare din manualul de Reparații.

11. Rotiți butonul de control al temperaturii la valoarea dorită.

## Închiderea arzătorului

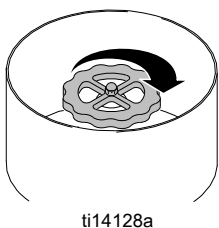
### ThermoLazer 200

1. Închideți butonul de control al temperaturii cazanului (AA).

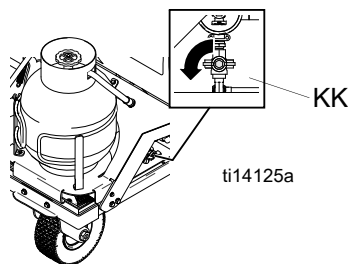


ti23100a

2. Închideți ventilul de închidere manuală al cazanului (KK) când ați terminat încălzirea cu arzătoarele cazanului. Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan când s-a terminat topirea și încălzirea materialului termoplastic.



ti14128a

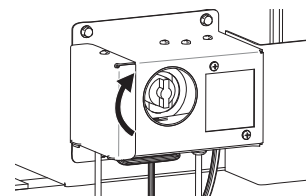


ti14125a

**OBSERVAȚIE:** Arzătorul cazanului poate fi aprins manual cu o flacără mică (de pildă cu: butelia cilindrică DOT 39 NRC 228/286 cu suflaiul cu ciocul nr. 3), dacă aprinzătorul cu impulsuri acționat cu baterii nu reușește să aprindă arzătorul pilot.

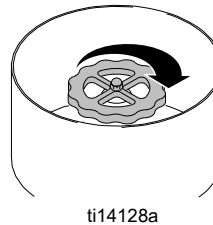
### ThermoLazer 200TC

1. Rotiți ventilul de siguranță al gazului în poziția „OFF” (oprit).

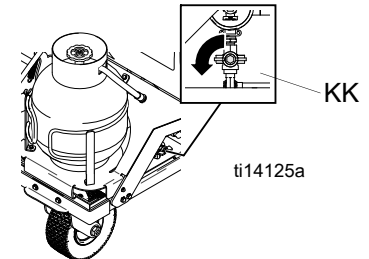


ti23104a

2. Închideți ventilul de închidere manuală al cazanului (KK) când ați terminat încălzirea cu arzătoarele cazanului. Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan când s-a terminat topirea și încălzirea materialului termoplastic.



ti14128a

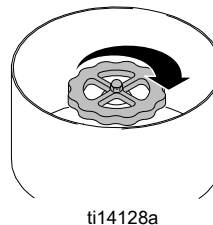


ti14125a

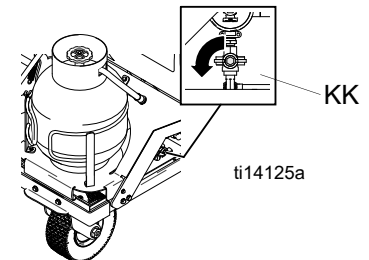
**OBSERVAȚIE:** Arzătorul cazanului poate fi aprins manual cu o flacără mică (de pildă cu: butelia cilindrică DOT 39 NRC 228/286 cu suflaiul cu ciocul nr. 3), dacă aprinzătorul cu impulsuri acționat cu baterii nu reușește să aprindă arzătorul pilot.

### ThermoLazer 300TC/ProMelt

1. Rotiți ventilul de siguranță al gazului în poziția „OFF” (oprit).
2. Închideți ventilul de închidere manuală al cazanului (KK) când ați terminat încălzirea cu arzătoarele cazanului. Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan când s-a terminat topirea și încălzirea materialului termoplastic.



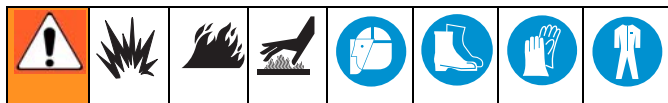
ti14128a



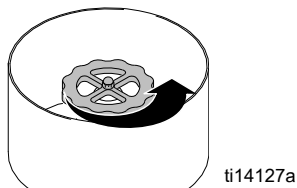
ti14125a

**OBSERVAȚIE:** Arzătorul cazanului poate fi aprins manual cu o flacără mică (de pildă cu: butelia cilindrică DOT 39 NRC 228/286 cu suflaiul cu ciocul nr. 3), dacă aprinzătorul cu impulsuri acționat cu baterii nu reușește să aprindă arzătorul pilot.

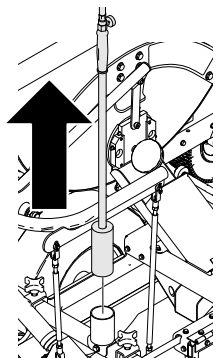
## Instrucțiuni de aprindere a suflaiului



1. Deschideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan, aflat în partea din față a ansamblului.



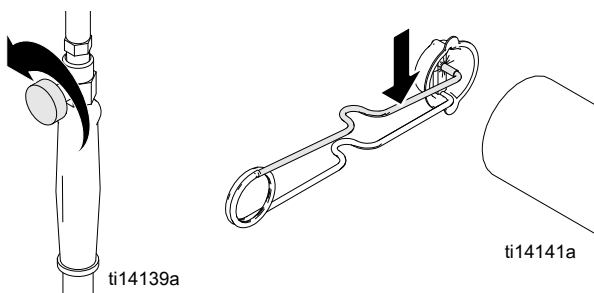
2. Luați suflaiul extern din suportul său.



ThermoLazer 300tc indica

ti14138a

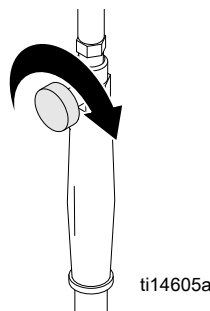
3. Deschideți încet supapa de reglare a flăcării suflaiului și aprindeți flacăra folosind percutorul.



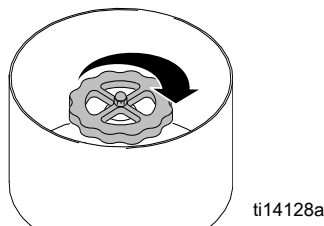
4. Reglați flacăra la lungimea dorită.

## Stingerea suflaiului

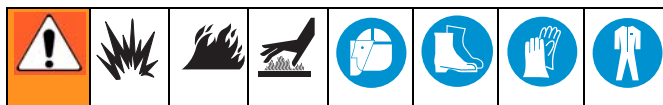
1. Închideți complet supapa de reglare a flăcării suflaiului.



2. Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan când s-a terminat topirea și încălzirea materialului termoplasic.

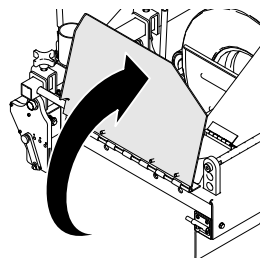


## Arzător marcator față Instrucțiuni de aprindere



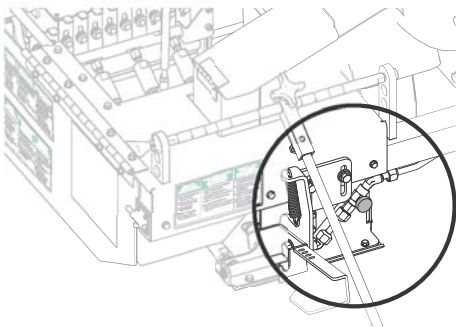
Citiți **Informații importante pentru siguranța dvs.**, pagina 14-16.

1. Asigurați-vă că supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatorului este în poziția OFF (oprit).
2. Deschideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan, aflat în partea din față a ansamblului.
3. Aprinderea suflaiului (vezi **Instrucțiuni de aprindere a suflaiului**, pagina 20).
4. Deschideți ușa de acces a carcasei marcatorului.

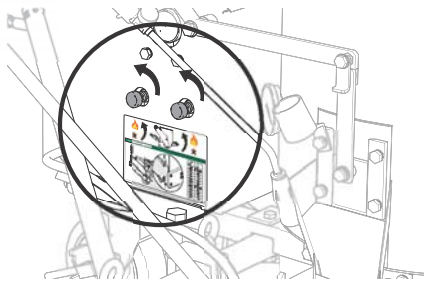


- Deschideți ușor supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

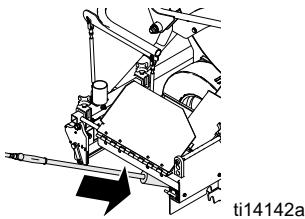


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

- Plasați suflaiul la capătul arzătoarelor marcatului pentru a aprinde și utiliza supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului la intensitatea dorită a flăcării.



ti14142a

### NOTĂ

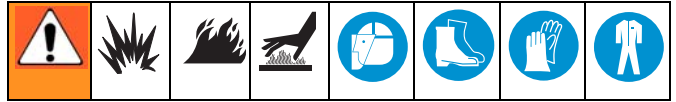
Dacă materialul începe să fumege sau să se decoloreze, reduceți nivelul arzătoarelor marcatului sau opriți-le pentru a împiedica arderea materialului.

- Inspectați vizual pentru a vă asigura că indicatoarele pentru flacără strălucesc.

### Închiderea arzătoarelor

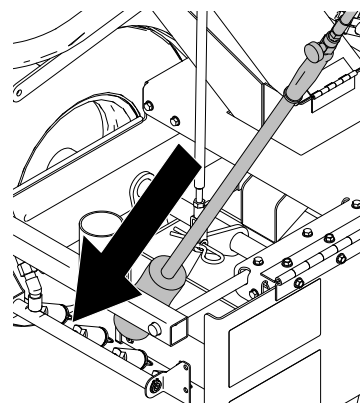
- Închideți complet supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului.
- Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan.

## Instrucțiuni de aprindere arzător marcator spate (ThermoLazer 300tc/ProMelt)



Citiți **Informații importante pentru siguranța dvs.**, pagina 14-16.

- Asigurați-vă că supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului este în poziția OFF (oprit).
- Deschideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan, aflat în partea din față a ansamblului.
- Aprinderea suflaiului (vezi **Instrucțiuni de aprindere a suflaiului**, pagina 20).
- Deschideți ușor supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului.
- Plasați suflaiul la capătul arzătoarelor marcatului pentru a aprinde și utiliza supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului la intensitatea dorită a flăcării.



ThermoLazer 300TC indica

ti16990a

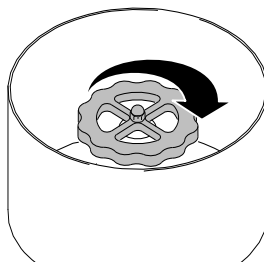
### NOTĂ

Dacă materialul începe să fumege sau să se decoloreze, reduceți nivelul arzătoarelor marcatului sau opriți-le pentru a împiedica arderea materialului.

- Inspectați vizual pentru a vă asigura că indicatoarele pentru flacără strălucesc.

## **Închiderea arzătoarelor**

1. Închideți complet supapa de reglare a flăcării arzătoarelor marcatului.
2. Închideți ventilul de închidere manuală al rezervorului de propan.



ti14128a

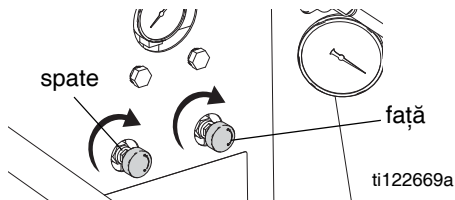
# Marcator ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## Montare

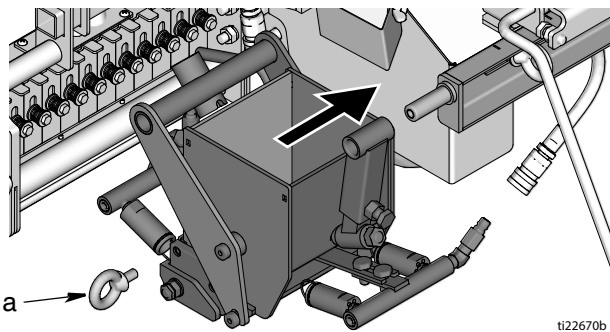


Montarea și demontarea marcatorului se execută cu maximă atenție. Trebuie să luați în calcul că toate componentele echipamentului și materialul pot fi extrem de fierbinți. Vezi Fișa de date despre siguranța materialelor (MSDS) la rubrica Material compozit pentru marcaj rutier termoplastic.

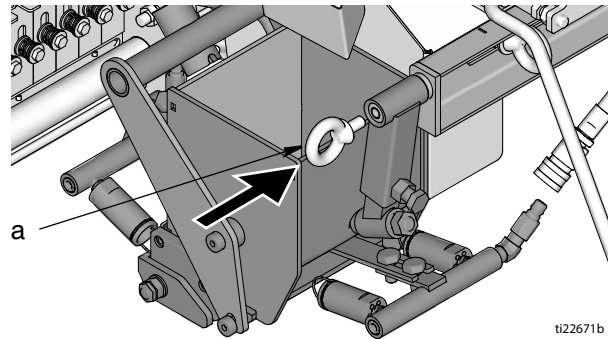
1. Opriți arzătoarele marcatorului.



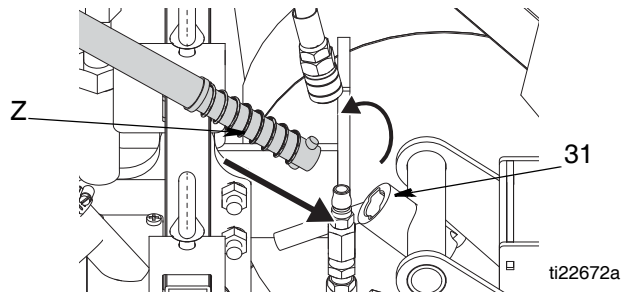
2. Scoateți șurubul (a) și glisați cutia FlexDie în poziție



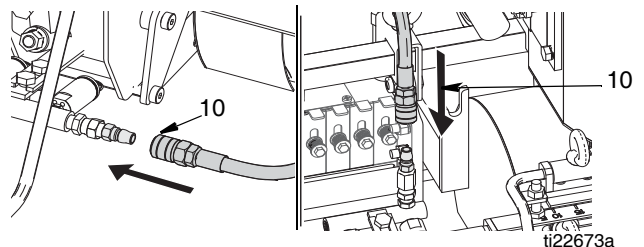
3. Înlocuiți șurubul (a) și strângeți.



4. Atașați mânerul (Z) acționat prin arc la furcă (31) și rotiți la 90 de grade, pentru a bloca în poziție.



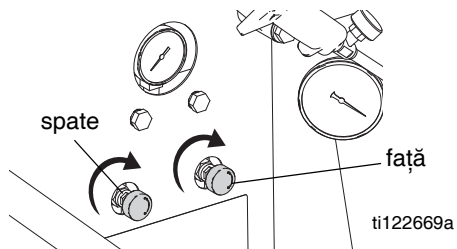
5. Atașați furtunurile de gaz pentru eliberarea rapidă a cuplajelor (10).



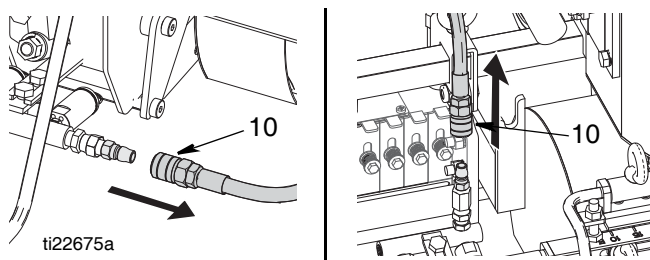
6. Aprindeți din nou arzătoarele marcatorului după cum este necesar (vezi **Aprindere arzător marcator**, pagina 20).

## Demontare

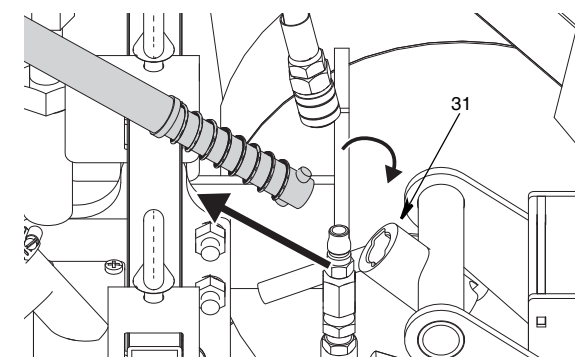
1. Opriți arzătoarele marcatorului.



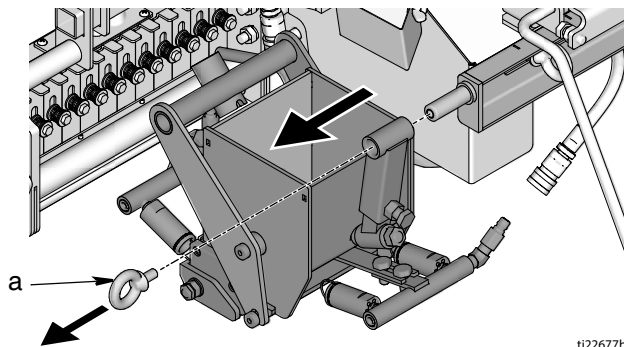
2. Atașați furtunurile de gaz pentru eliberarea rapidă a cuplajelor (10).



3. Apăsați și rotiți mânerul acționat prin arc la 90 de grade și scoateți-l din furcă (31).



4. Scoateți șurubul (a) și FlexDie Box prin glisare.



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

**ARDE PERICOL**  
 Când ridicați marcatorul folosiți ambele mâini. Plasați o mână pe bridă și una pe tijă.

ti17047b

**NU** ridicați marcatorul cu o mână și/sau dintr-un singur loc.

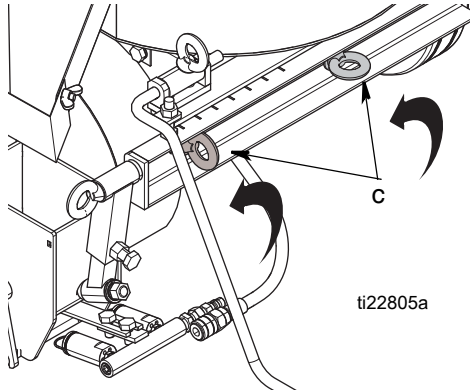
ti17048b



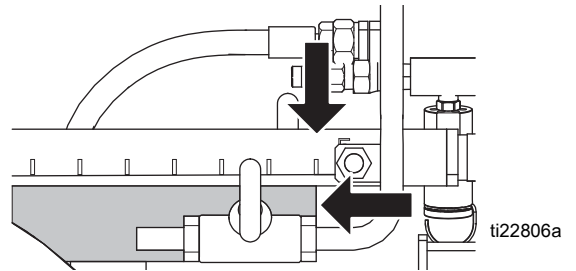
## Reglaje

Pentru alimentare optimă cu material termoplastic, asigurați-vă că marcatorul este reglat în poziția centrală din bazinul cazanului.

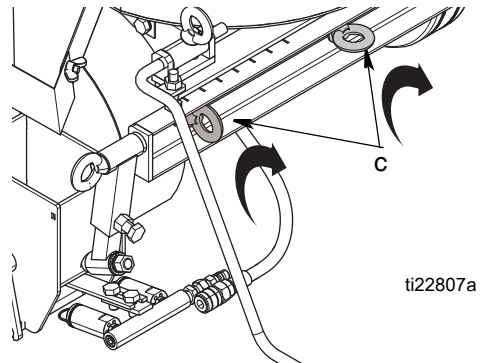
1. Slăbiți cele două șuruburi de pe consola de montare.



2. Glisați suportul stânga sau dreapta până când marginea cadrului este aliniată cu marcajele dorite de pe consolă, pentru a corespunde dimensiunii marcatorului.



3. Strângeți șuruburile de pe consola de montare.



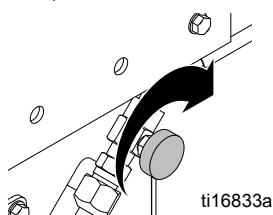
# Marcator ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

## Montare

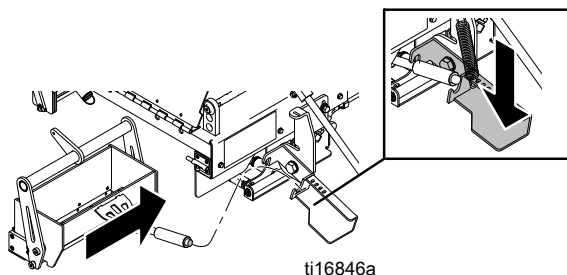


Montarea și demontarea marcatorului se execută cu maximă atenție. Trebuie să luați în calcul că toate componentele echipamentului și materialul pot fi extrem de fierbinți. Vezi Fișa de date despre siguranța materialelor (MSDS) la rubrica Material compozit pentru marcaj rutier termoplastic.

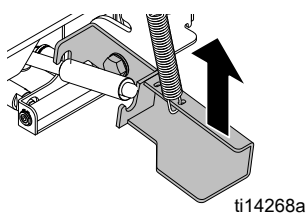
1. Opriți arzătoarele marcatorului.



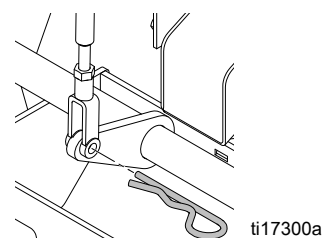
2. Introduceți prin glisare marcatorul sub carcasa și trageți în jos maneta.



3. Cuplați tija marcatorului în maneta acestuia.



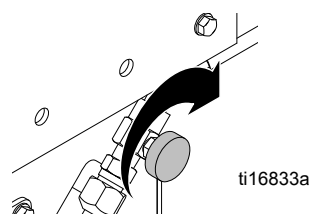
4. Aliniați gaura clemei tije la gaura de montare din brida marcatorului și introduceți cuiul spintecat în „U”.



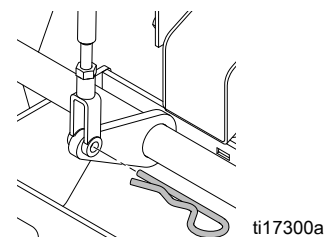
5. Închideți și blocați ușa carcasei marcatorului.
6. Aprindeți din nou arzătoarele marcatorului după cum este necesar (vezi **Aprindere arzător marcator**, pagina 20).

## Demontare

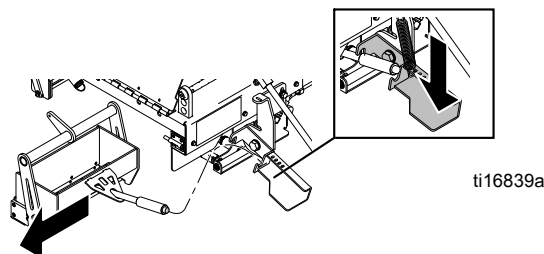
1. Opriți arzătoarele marcatorului.



2. Îndepărtați cuiul spintecat în „U” ce fixează marcatorul de clema tije.



3. Apăsăți maneta marcatorului.



4. Decuplați tija marcatorului de la maneta acestuia și demontați marcatorul cu atenție.

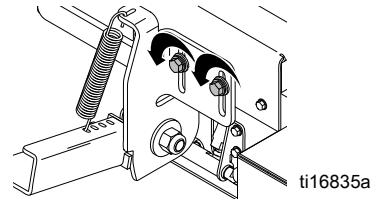
--	--	--	--	--	--

**ARDE PERICOL**  
 Când ridicați marcatorul folosiți ambele mâini. Plasați o mână pe bridă și una pe tijă.

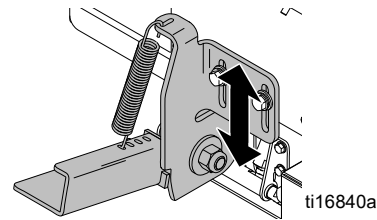
ti17047b

**NU** ridicați marcatorul cu o mână și/sau dintr-un singur loc.

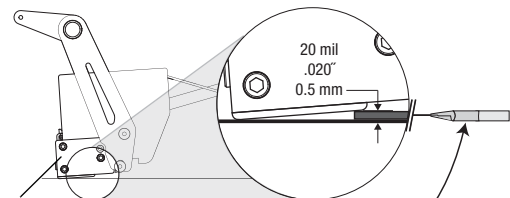
ti17048b



2. Deplasați în jos, prin glisare, cadrul de susținere, până când latura dinainte a ghidajului marcatorului ajunge până aproape de suprafața solului. Pentru performanțe superioare, ridicați muchia de atac 0,5 mm de la sol. Pentru a seta această adâncime, puteți utiliza lama racletei.



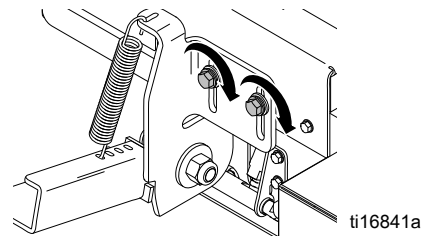
Marcator



Ghidaj marcator



3. Strângeți șuruburile clemei de fixare a marcatorului.



4. Poziția arcului poate fi schimbată la o altă gaură.

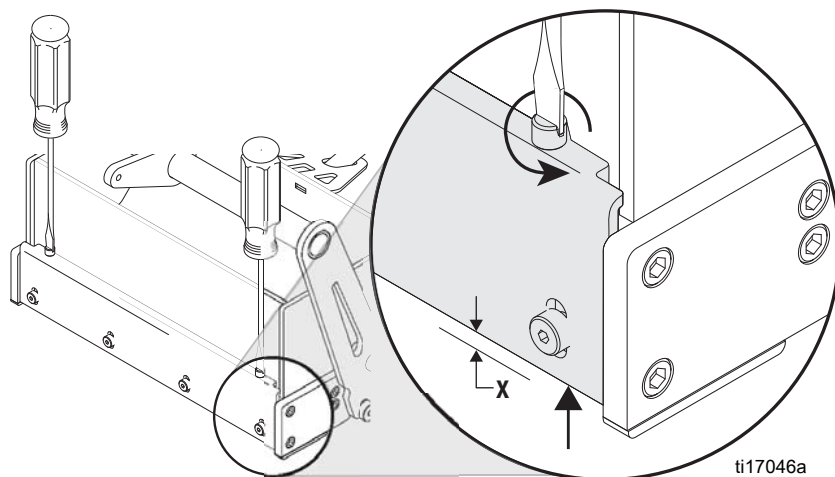
## Reglaje

Înălțimea și unghiul marcatorului pot fi reglate în așa fel încât să obțineți o linie omogenă de material pe orice suprafață. Pentru alimentare optimă cu material termoplast, asigurați-vă că ghidajul marcatorului este reglat după cum se descrie în instrucțiuni.

1. Desfaceți două șuruburi de la clema de fixare a marcatorului.

## Reglare grosime a liniei marcatorului

(Toate unitățile 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

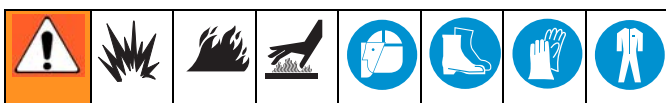
**OBSERVAȚIE:** 1/4 rotație va schimba grosimea liniei cu 0,3 mm. Rotiți șurubul de reglare a liniei spre dreapta pentru a obține o linie mai subțire sau spre stânga pentru a obține o linie mai groasă.

Parametri tipici pentru carosabil: 0,153 – 0,318 cm.

Parametri tipici pentru matrițe din metal: 0,0 cm.

1. Deplasați maneta de acționare a marcatorului în poziția mediană. Asigurați-vă că marcatorul este închis și se sprijină pe sol.  
**OBSERVAȚIE:** Toate marcatoarele sunt setate inițial la 1,8 mm. Poate fi nevoie de reglaje înainte de prima utilizare.
2. Utilizați o șurubelniță cap plat pentru a roti șurubul de reglare a liniei spre dreapta astfel încât grosimea liniei să fie zero.
3. Rotiți șurubul de reglare spre stânga până când se atinge grosimea dorită a liniei.
4. Măsurați grosimea liniei după aplicarea materialului termoplastic și ajustați după cum este necesar.

# Pregătirea ansamblului ThermoLazer 200/200TC/300TC pentru aplicare

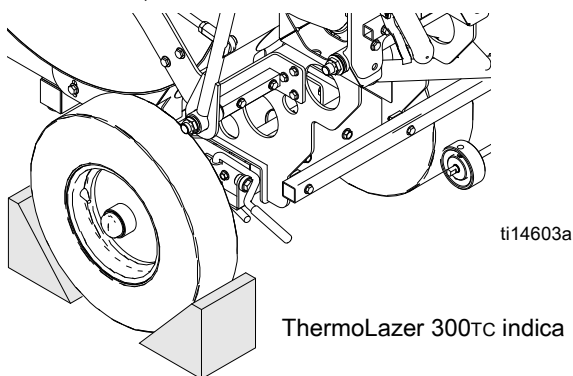


## ARDE PERICOL

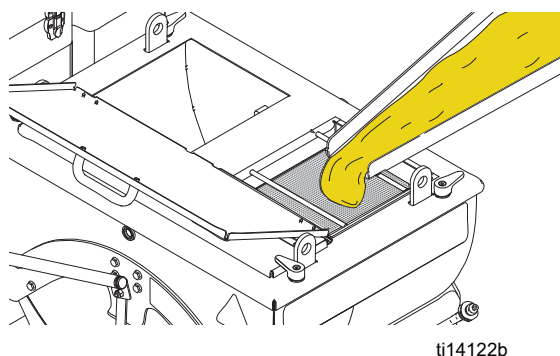
Toate ușile de acces de pe carcasă trebuie să rămână închise și blocate când echipamentul este în funcțiune.

Când alimentați cu material termoplasic, asigurați întotdeauna stabilitatea ansamblului ThermoLazer prin blocarea roților.

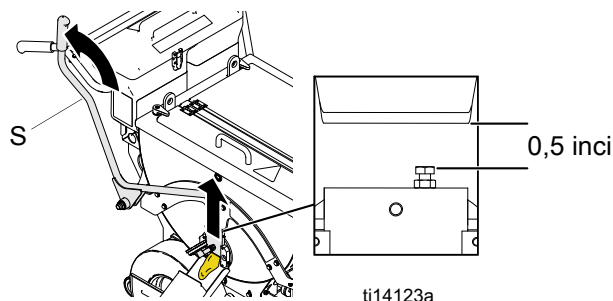
1. Fixați unitatea prin blocarea roților și acționarea frânei de parcare.
2. Verificați ca arzătoarele cazanului și cel al marcatorului SmartDie să fie aprinse.
3. Lăsați cazanul să se încălzească bine înainte de a alimenta cu material. În cazul în care cazanul este complet gol, lăsați-l să atingă 300° - 350° F (149° - 177° C) înainte de a adăuga material. În cazul în care cazanul mai are material, lăsați materialul să ajungă la 193° C (380° F) înainte de a alimenta.
4. Asigurați stabilitatea ansamblului ThermoLazer prin blocarea roților.



5. Alimentați cazanul cu material termoplasic.

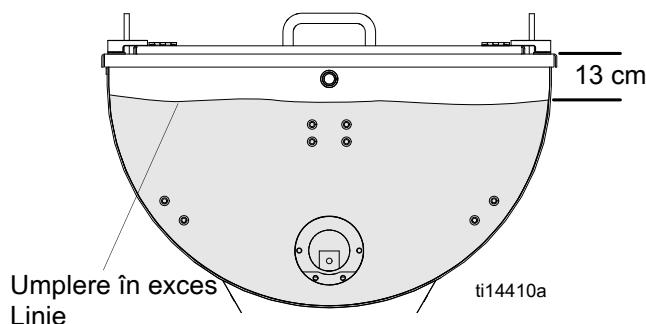


6. Împingeți maneta de acționare (S) a ventilului de alimentare ControlFlow în poziție ridicată și umpleți marcatorul cu material termoplasic topit.



**OBSERVAȚIE:** Vana pentru material este reglabilă. Vana este reglată din fabricație să aibă o deschidere de 1,3 cm. Puteți mări această deschidere, dacă doriți un debit mai mare de material sau o puteți micșora, dacă doriți unul mai mic.

7. Nu alimentați cazanul cu material în exces. O umplere în exces are loc atunci când materialul se ridică până la mai puțin de 13 cm de marginea de sus a cazanului.

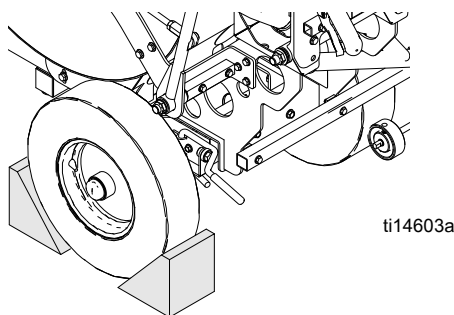


8. Închideți și blocați ușile de acces de pe carcasă atunci când aplicați material termoplasic.
9. Evitați să loviți sau să supuneți unor șocuri ansamblul ThermoLazer, pentru a preveni vărsarea sau împrăștierea de material fierbinte.

# Pregătirea ansamblului ThermoLazer ProMelt pentru aplicare

<b>ARDE PERICOL</b>							
Toate ușile de acces de pe carcasă trebuie să rămână închise și blocate când echipamentul este în funcțiune.							
Când alimentați cu material termoplastic, asigurați întotdeauna stabilitatea ansamblului prin blocarea roților.							

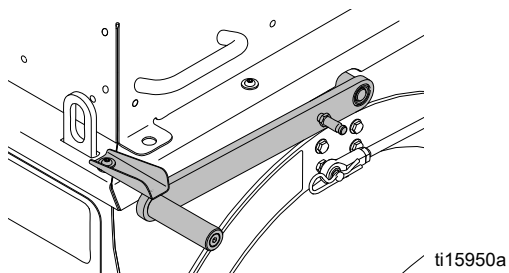
1. Fixați unitatea prin blocarea roților și acționarea frânei de parcare.



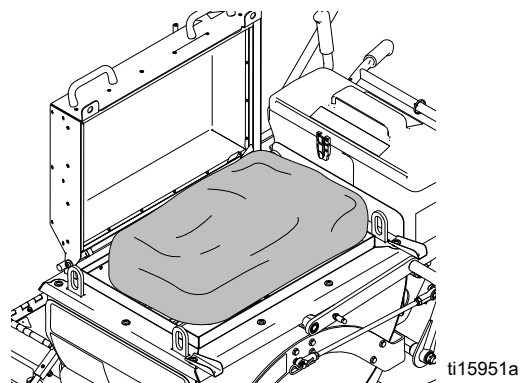
2. Verificați ca arzătoarele cazanului și cel al marcatorului să fie aprinse.
3. Setați butonul de control al temperaturii cazanului la temperatura maximă recomandată de producătorul materialului termoplastic.

**OBSERVAȚIE:** În cazul în care cazanul este gol, nu permiteți încălzirea acestuia mai mult de cinci minute înainte de a adăuga materialul termoplastic.

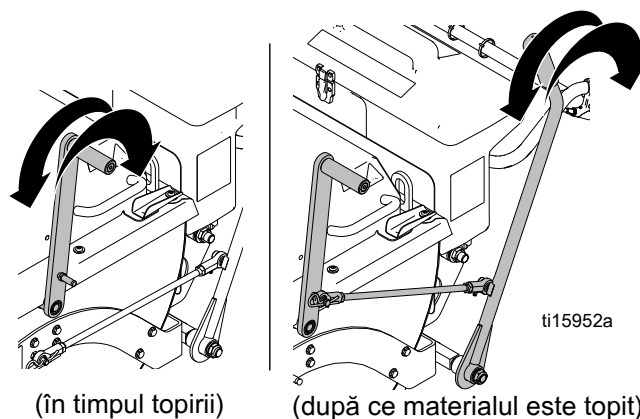
4. În cazul în care cazanul are 22 kg sau mai mult de material termoplastic în interior, lăsați-l să atingă temperatura de topire maximă recomandată de producătorul materialului termoplastic.
5. Desfaceți încuietoarea capacului cazanului, ridicați capacul, rotiți maneta agitatorului în poziția orei 9 și mențineți poziția utilizând încuietoarea capacului.



6. Încărcați sacul de material termoplastic direct în schimbătorul de căldură al cazanului. Închideți capacul cu încuietoarele capacului.

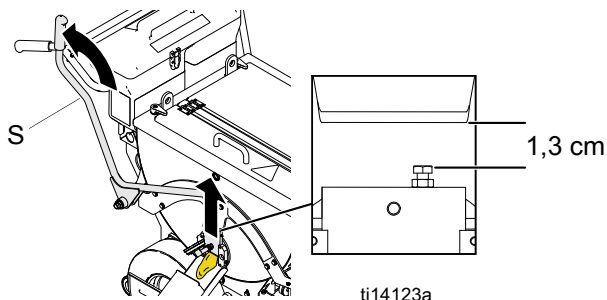


7. Agitați materialul termoplastic până când acesta este complet topit. Pentru a obține rezultate maxime pentru agitare, utilizați maneta agitatorului. Utilizați setarea unității de acționare a agitatorului conectat pentru a agita materialul termoplastic topit.



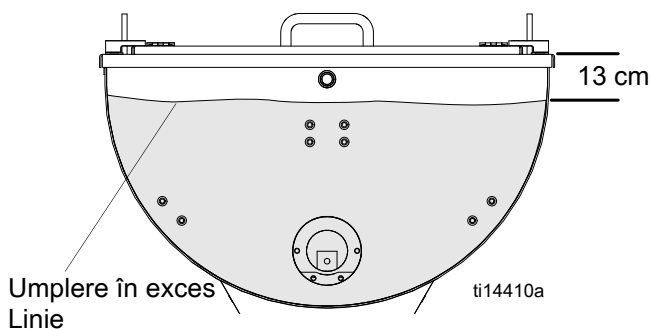
8. Repetați pașii 5 – 7 până când cazanul este umplut cu material termoplastic topit.
9. Odată ce materialul a fost complet topit, reduceți temperatura la temperatura de aplicare recomandată a materialului pentru a preveni supraîncălzirea acestuia.
10. Porniți arzătorul cu trei minute înainte de umplerea marcatorului cu material.
11. Utilizați suflaiul pentru a încălzi marcatorul și jgheabul pentru temperatura de aplicare dacă temperaturile marcatorului și ale jgheabului sunt scăzute.
12. Eliberați frâna de parcare și scoateți penele de la roți.

13. Împingeți maneta de acționare (S) a ventilului de alimentare ControlFlow în poziție ridicată și umpleți marcatorul cu material termoplastic topit.



**OBSERVAȚIE:** Vana pentru material este reglabilă. Vana este reglată din fabricație să aibă o deschidere de 1,3 cm. Puteți mări această deschidere, dacă doriți un debit mai mare de material sau o puteți micșora, dacă doriți unul mai mic.

14. Nu alimentați cazanul cu material în exces. O umplere în exces are loc atunci când materialul se ridică până la mai puțin de 13 cm de marginea de sus a cazanului.



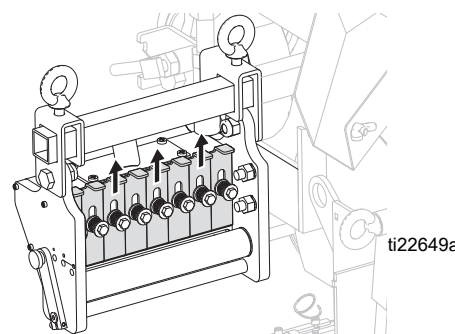
15. Evitați să loviți sau să supuneți unor șocuri ansamblul, pentru a preveni vărsarea sau împrăștierea de material fierbinte.

## Protecție la supraîncălzire ProMelt

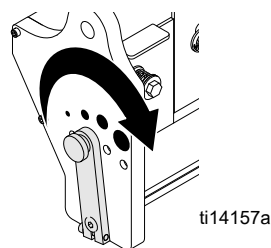
Această unitate are un dispozitiv de protecție încorporat pentru a preveni deteriorarea cauzată de supraîncălzire. Arzătoarele cazanului se pot opri automat dacă sunt atinse temperaturi excesive. Dacă se întâmplă acest lucru, lăsați unitatea să răcească timp de 20-30 minute sau până când arzătoarele principale ale cazanului (2) se reaprind și operația este reluată.

## Rezervor microbile

Rezervorul de microbile are mai multe uși ce pot fi deschise și închise pentru a permite ca microbilele să fie distribuite conform lățimii dorite.



Debitul microbilelor poate fi reglat cu ajutorul manetei de reglare a debitului microbilelor, aflată la exteriorul rezervorului.



## Introducerea microbilelor în pâlnia de alimentare SplitBead

### Aplicarea microbilelor în strat unic (ThermoLazer 200/200TC)

1. Deschideți ușa pâlniei de alimentare SplitBead
2. Umpleți pâlnia de alimentare cu microbile.

Închideți și blocați ușa pâlniei. Nu lăsați microbilele să stea în pâlnie, în furtunuri sau în rezervor o perioadă mai lungă de timp. Microbilele absorb umiditatea, fuzionează cu cele de lângă ele și se întăresc.

### Aplicarea microbilelor în strat unic (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Deblocați și deschideți ușa pâlniei de alimentare SplitBead.
2. Umpleți ambele părți ale pâlniei cu microbile.

Închideți și blocați ușa pâlniei. Nu lăsați microbilele să stea în pâlnie, în furtunuri sau în rezervor o perioadă mai lungă de timp. Microbilele absorb umiditatea, fuzionează cu cele de lângă ele și se întăresc.

## Aplicarea microbilelor

### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

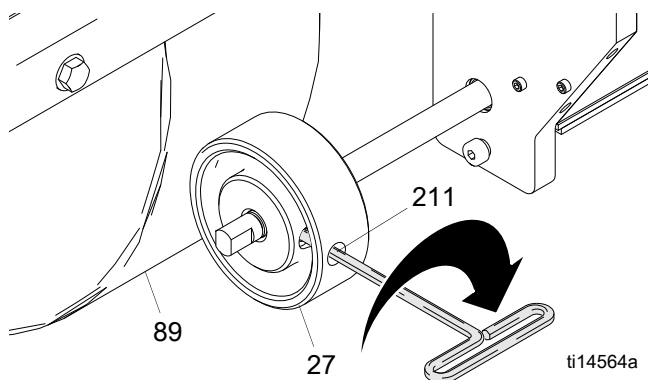
(necesită instalarea setului de microbile 24C528)

1. Alimentați cu bile simple pe partea stângă (compartimentul mai mic).
2. Alimentați cu bile de sticlă pe partea dreaptă (compartimentul mai mare).

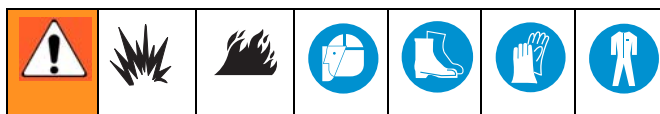
Închideți și blocați ușa pâlniei. Nu lăsați microbilele să stea în pâlnie, în furtunuri sau în rezervor o perioadă mai lungă de timp. Microbilele absorb umiditatea, fuzionează cu cele de lângă ele și se întăresc.

### Roata de cuplare a rezervorului cu microbile

Pentru o bună aplicare a microbilelor, roata de acționare (27) trebuie să fie în contact direct cu anvelopa (89). Dacă roata de acționare (27) capătă joc și/sau începe să alunece, strângeți șurubul de blocare (211) folosind o cheie hexagonală.



## Aplicarea materialului pe o suprafață

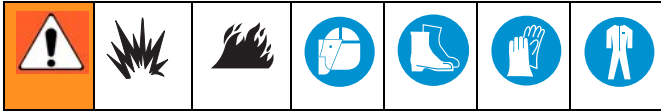


1. Așezați echipamentul pe suprafața de marcat și împingeți ansamblul înainte în linie dreaptă, până când roata din față se blochează în poziție centrată (când roata se cuplează se aude un ușor clichet). Utilizați ghidajul linia pentru a ajuta la ghidarea unității.
2. Trageți ansamblul înapoi până la punctul de unde doriți să înceapă marcarea și așezați marcatorul în poziție de funcționare.
3. Trageți elementul de acționare al ventilului de alimentare ControlFlow și umpleți marcatorul cu material topit.
4. Deschideți maneta de acționare a ventilului de alimentare și umpleți marcatorul la 3,8 cm de vârf.
5. Trageți înainte de maneta elementului de acționare (N) al marcatorului/rezervorului de microbile, pornind astfel marcatorul și cuplând roata de acționare a rezervorului.
6. Pentru a aplica material, împingeți ansamblul înainte, cu marcatorul în funcțiune și cu rezervorul de microbile cuplat.

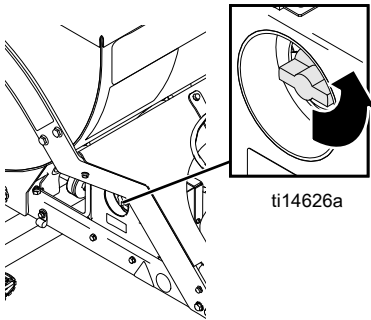
Pentru exemple de aplicare corectă și incorectă a materialului, vezi secțiunea **Probleme posibile** a manualului de Reparații.



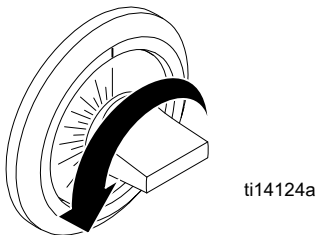
# Scoaterea din funcțiune



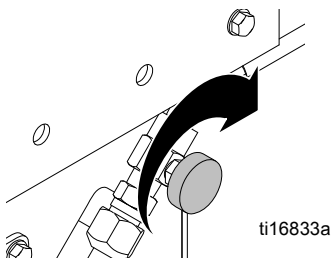
1. Rotiți ventilul de siguranță gaz (CC) al cazanului în poziția „OFF” (oprit).



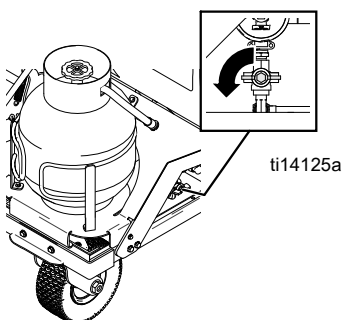
2. Rotiți butonul de control al temperaturii (AA) la poziția 0 („OFF”).



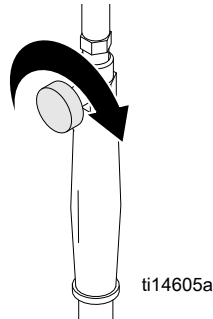
3. Închideți complet supapa de reglare arzător marcator față și spate (OFF).



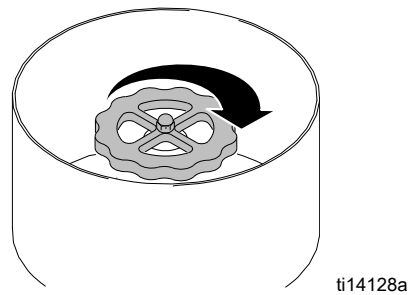
4. Închideți ventilul de închidere manuală a rezervorului.



5. Închideți complet supapa de reglare a flăcării suflaiului.










6. Închideți (poziția „OFF”) ventilul principal de gaz al rezervorului de propan.



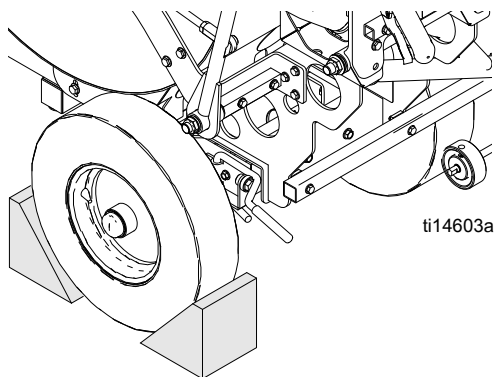
Butelia de gaz PL trebuie depozitată întotdeauna la exterior și într-un stand de depozitare agreat/sigur.

Echipamentul poate fi depozitat în interiorul unei clădiri NUMAI DACĂ butelia de gaz PL a fost demontată de pe acesta.

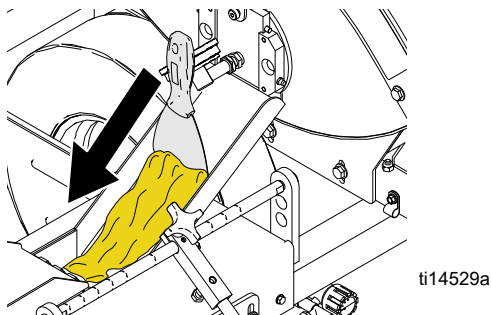
# Curățarea ansamblului ThermoLazer 200/200TC/300TC

						
<b>ARDE PERICOL</b> Nu extrageți niciodată din cazan material termoplastic topit rămas nefolosit. Materialul termoplastic rămas poate fi lăsat să se întărească înăuntru cazanului și retopit ulterior.						

1. Asigurați stabilitatea ansamblului ThermoLazer prin blocarea roților.



2. Curățați jgheabul și marcatorul cu ajutorul racletei.



## NOTĂ

Verificați că ați curățat orice urmă de material de pe tija de turnare a marcatorului și de pe orice alte suprafețe deschise, pentru ca materialul să nu ajungă să gripeze părți mobile ale marcatorului. Trebuie să îndepărtați întotdeauna formele de turnare numai după ce ați epuizat tot materialul din fiecare dintre acestea. Răzuiți tot materialul rămas înainte de a se întări în dispozitivul de marcare.

## NOTĂ

Pentru a preveni întărirea materialului și, astfel, blocarea fluxului acestuia, răzuiți tot excesul de material de pe suprafețele exterioare, inclusiv jgheabul de material, după fiecare folosire.

## NOTĂ

Extrageți toate microbulele rămase în pâlnia de alimentare și în rezervor, pentru ca acestea să nu le ancraseze.

## Transportul

Demontați butelia de alimentare cu gaz PL de pe echipamentul ThermoLazer înainte de a-l transporta. Depozitați-o la loc sigur și folosind o metodă agreată, conform reglementărilor autorităților locale, naționale și internaționale.

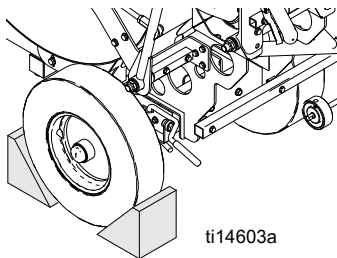
Folosiți întotdeauna consolele de ridicare special proiectate atunci când ridicați echipamentul ThermoLazer. Când ridicați echipamentul ThermoLazer, folosiți doar cabluri de siguranță aprobate de ANSI și echipamente omologate pentru minim 1000 kg. Folosiți întotdeauna echipamente aprobate de ANSI pentru fixarea ansamblului ThermoLazer pe echipamentul de transport.

# Curățarea ansamblului ThermoLazer ProMelt

<p><b>ARDE PERICOL</b> Nu extrageți niciodată material termoplastic rămas nefolosit din cazan fără echipament de protecție corespunzător.</p>				

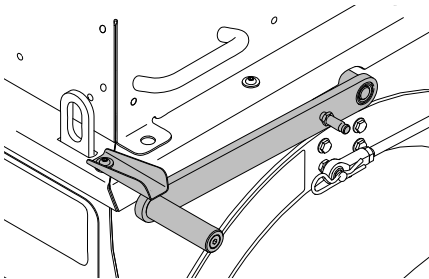
1. Fixați unitate prin plasarea de pene la toate cele trei roți.

**OBSERVAȚIE:** Debitul poate fi mărit prin proptirea roții stânga spate și prin fixarea unității prin plasarea de pene la celelalte două roți.



ti14603a

2. Acționați complet și blocați frâna.
3. Rotiți maneta agitatorului la ora 9 și mențineți în această poziție prin utilizarea încuietorii capacului.

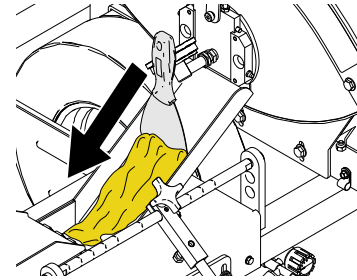


ti15950a

4. Treceți arzătoarele cazanului la ON (pornit) pentru a topi materialul.
5. Deschideți vana pentru material și turnați restul de material într-un recipient rezistent la căldură.
6. Treceți arzătoarele cazanului la OFF (oprit).
7. Utilizați o racletă cu mâner lung (VV) pentru a îndepărta materialul din interiorul cazanului. Începeți prin a elimina din partea de sus a părților laterale ale cazanului și continuați în jos astfel încât imediat ce materialul care se adună în partea de jos începe să se răcească și să se întărească să puteți să îl îndepărtați din cazan. Colectați materialul într-un recipient rezistent la căldură.

**OBSERVAȚIE:** Dacă materialul devine prea greu de eliminat, reîncălziți cazanul până când devine din nou moale.

8. Repetați pasul 7.
9. Rotiți maneta agitatorului la ora 3 și mențineți în această poziție prin utilizarea încuietorii capacului.
10. Curățați marcatorul și agitatoarele cu ajutorul racletei mici.



ti14529a

## NOTĂ

Verificați că ați curățat orice urmă de material de pe tija de turnare a marcatorului și de pe orice alte suprafețe deschise, pentru ca materialul să nu ajungă să gripeze părți mobile ale marcatorului. Trebuie să îndepărtați întotdeauna formele de turnare numai după ce ați epuizat tot materialul din fiecare dintre acestea. Răzuiți tot materialul rămas înainte de a se întări în dispozitivul de marcare.

## NOTĂ

Pentru a preveni întărirea materialului și, astfel, blocarea fluxului acestuia, răzuiți tot excesul de material de pe suprafețele exterioare după fiecare folosire.

## NOTĂ

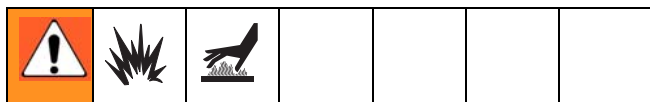
Extrageți toate microbulele rămase în pâlnia de alimentare și în rezervor, pentru ca acestea să nu le ancraseze.

## Transportul

Demontați butelia de alimentare cu gaz PL de pe echipament înainte de a-l transporta. Depozitați-o la loc sigur și folosind o metodă agreată, conform reglementărilor autorităților locale, naționale și internaționale.

Folosiți întotdeauna consolele de ridicare special proiectate atunci când ridicați echipamentul. Când ridicați echipamentul, folosiți doar cabluri de siguranță aprobate de ANSI și echipamente omologate pentru minim 1000 kg. Folosiți întotdeauna echipamente aprobate de ANSI pentru fixarea ansamblului pe echipamentul de transport.

# Întreținerea

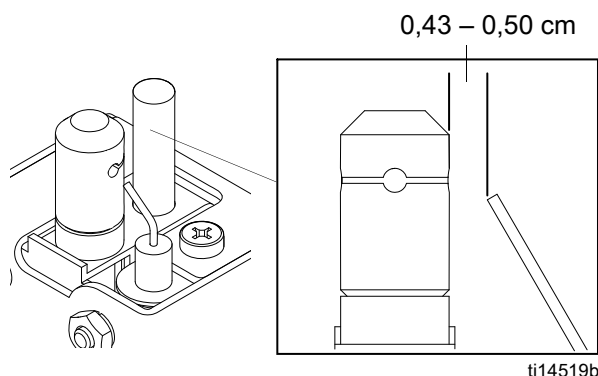


**ZILNIC:** Verificați conductele de gaz și fittingurile să nu prezinte scurgeri. Pentru detectarea scurgerilor de gaze, folosiți o soluție de apă și săpun sau un detector de scurgeri de gaz PL.

**ZILNIC:** Verificați furtunul de alimentare cu gaz PL să nu prezinte semne de abraziuni, tăieturi sau uzură. Verificați ca fittingul furtunului și cel al rezervorului să fie libere de impurități înainte de a le conecta.

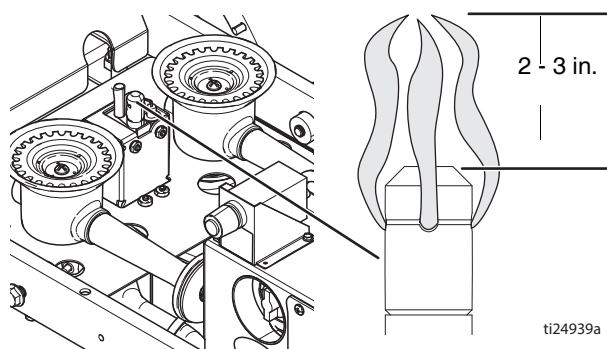
**ZILNIC:** Verificați că ventilul de siguranță gaz al cazanului (CC) se poate roti ușor. Verificați că ventilul intră și iese ușor afară când se află în poziția „PILOT”.

**ZILNIC:** Verificați că electrodul de aprindere al arzătorului pilot al cazanului emite o scânteie puternică. Distanța dintre scânteile electrozilor trebuie să fie de 0,43 - 0,50 cm.



**ZILNIC:** Verificați că arzătoarele principale ale cazanului (A) se aprind atunci când este nevoie de căldură și se sting când nu este.

**ZILNIC:** Verificați că arzătorul pilot al cazanului (C) arde în mod corect. Flacăra trebuie să fie înaltă de 5,0 - 7,6 cm și de culoare albastră/portocalie.



**ZILNIC:** Verificați că gazul PL nu ajunge la arzător decât atunci când butonul ventilului de închidere de siguranță este apăsat înăuntru.

**ZILNIC:** Verificați că arzătoarele marcatorului ard în mod corect.

**ZILNIC:** Verificați ca roata de acționare (27) a rezervorului de microbule și roata pivotantă (89) să nu prezinte resturi.

**SĂPTĂMÂNAL:** Ungeți ghidajele ventilului de alimentare al regulatorului de debit pentru materialul termoplastice.

**SĂPTĂMÂNAL:** Verificați presiunea pneurilor.

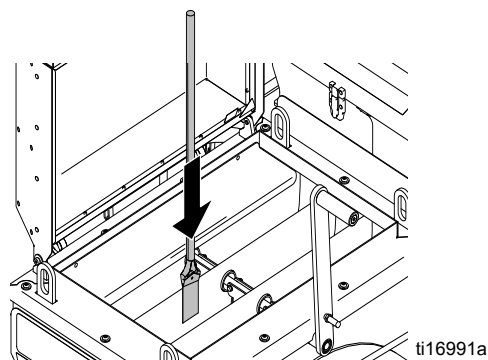
**SĂPTĂMÂNAL:** Verificați ghidajele pentru carbide ale marcatorului să nu prezinte semne de uzură.

**SĂPTĂMÂNAL:** Curățați cazanul pentru a elimina resturile sau materialul ars.

**SĂPTĂMÂNAL (sau la fiecare 1360 kg de material topit):** Curățați cazanul ProMelt de tot materialul supraîncălzit.

**LUNAR:** Ungeți capetele cu articulații sferice ale tijei agitatorului.

**ZILNIC:** Curățați ecranul cazanului ProMelt prin raclarea părților laterale cu o racletă cu mâner lung.



## Sistemul cu roată pivotantă frontală FatTrack

### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

**ANUAL:** Strângeți piulița pe șurubul de sub apărătoarea de praf, până când șaiba elastică se comprimă la maximum. Slăbiți apoi piulița 1/2 - 3/4 rotație.

**ANUAL:** Strângeți piulița pe șurubul până când aceasta începe să comprime șaiba elastică. Strângeți apoi piulița încă 1/4 rotație.

**LUNAR:** Ungeți lagărul roții.

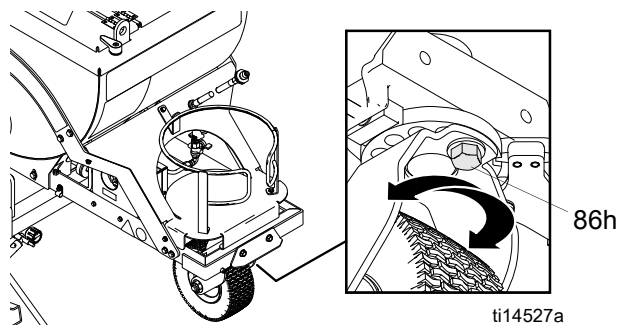
**PERIODIC:** Verificați știftul de blocare a roții să nu prezinte semne de uzură. Dacă acesta este uzat, roata pivotantă va avea joc. Inversați sau înlocuiți știftul, după caz.

**PERIODIC:** După caz, verificați alinierea rolei pivotante.

## Alinierea roții pivotante frontale FatTrack

Aliniați roata frontală în felul următor:

1. Deșurubați puțin șurubul cu cap hexagonal (86h).



2. Rotiți furca roții frontale la dreapta sau la stânga, după cum este necesar, pentru a-i îndrepta aliniamentul.
3. Strângeți șurubul cu cap hexagonal (86h). Împingeți striperul și lăsați-l să se învârtască, luându-vă mâinile de pe el.

**OBSERVAȚIE:** Dacă striperul se învârteste la dreapta sau la stânga, repetați pașii 1 și 3 până când striperul se învârteste drept.

# Date tehnice

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	cu căldură spate (24H622)	fără căldură spate (24H625)	24H624
	Combustibil	Gaz petrolier lichefiat (gaz PL) (vapori de propan)			
	Presiune de alimentare maximă gaz – psi (bar)	250 (17,24)			
Utilizare Presiune (psi - bar)	Arzătoare cazan	0,3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Suflai	0,3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Arzătoare față marcator	0,3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Arzătoare spate marcator	0,3 (0,21)	20 (1,38)	Nedisp.	20 (1,38)
Încălzire maximă Capacitate btu/h (kW)	Arzătoare cazan (arzătoare)	(1) 30,000 (8,8)	(2) 30,000 (8,8)	(2) 30,000 (8,8)	(2) 100,000 (29,3)
	Suflai	10,000 (2,93)	100,000 (29,3)	100,000 (29,3)	100,000 (29,3)
	Arzător față marcator (total 3 arzătoare)	27,000 (7,9)	27,000 (7,9)	27,000 (7,9)	27,000 (7,9)
	Arzător spate marcator (total 4 arzătoare)	36,000 (10,6)	36,000 (10,6)	Nedisp.	36,000 (10,6)
	Total	103,000 (30,2)	193,000 (56,6)	157,000 (46,0)	263,000 (77,1)
Material Capacitate kg	Gaz	20 (9,1)	20 (9,1)		20,30 (9,1, 13,6)
	Cazan principal	200 (91)	300 (136) - Materiale termoplastice compozite de marcaj rutier		
	Pâlnie de alimentare microbile	40 (18)	90 (40) - Microbile sticlă Tip II		
	Temperatură maximă de operare - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Presiune anvelopă față - psi (bar)	Nedisp.	45 (3,10)		
	Presiune anvelopă spate - psi (bar)	Nedisp.	60 (4,14)		
Date fizice	Greutate - kg	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Lungime - m	44 (1,12) 72 (1,83)			
	Înălțime - m	39 (1,00) 51 (1,3)			
	Lățime - m	33 (0,84) 48 (1,22)			
	Baterie aprindere	Nedisp. AA (1,5 V)			



# Garanția standard Graco

Graco garantează că toate echipamentele la care se face referire în acest document produse de Graco și inscripționate cu acest nume nu prezintă defecte de material și de fabricație la data vânzării către cumpărătorul inițial. Cu excepția unor eventuale garanții speciale, extinse sau limitate emise de Graco, Graco se însarcinează să repare sau să înlocuiască, timp de douăsprezece luni de la data cumpărării, orice piesă a echipamentului a cărei defecțiune va fi constatată de către Graco. Această garanție se aplică doar dacă echipamentul a fost montat, pus în funcțiune și întreținut conform recomandărilor scrise ale Graco.

Această garanție nu acoperă următoarele, Graco nemaifiind în acest caz răspunzătoare: degradarea generală, precum și orice defecțiune, deteriorare sau uzură cauzată de instalarea defectuoasă, folosirea improprie, abraziuni, coroziuni, întreținerea necorespunzătoare sau improprie, neglijență, accidente, modificări aduse structurii sau înlocuirea unor piese cu unele de altă proveniență. Graco nu este răspunzătoare nici pentru defecțiuni, deteriorări sau uzuri cauzate de incompatibilitatea echipamentului Graco cu structuri, accesorii, echipamente sau materiale de altă proveniență, ca și de erorile de proiectare, execuție, montaj, exploatare sau întreținere ale structurilor, accesoriilor, echipamentelor sau materialelor de altă proveniență.

Această garanție este condiționată de returnarea pe cheltuiala clientului a echipamentului care se susține a fi defect către un distribuitor autorizat Graco, pentru verificarea respectivului defect. Dacă se va constata că defectul este real, Graco va repara sau înlocui cu titlu gratuit orice piese defecte. Echipamentul va fi returnat cumpărătorului inițial, transportul fiind suportat de companie. Dacă la verificarea echipamentului nu se vor constata defecte de material sau fabricație, se vor efectua reparații la un tarif rezonabil, în care va putea intra costul pieselor de schimb, al manoperei și al transportului.

**PREZENTA GARANȚIE EXCLUDE ȘI SUPLINEȘTE ORICE ALTE GARANȚII, EXPRESE SAU IMPLICITE, INCLUZÂND, DAR FĂRĂ A SE LIMITA LA ACESTE, GARANȚIA DE VANDABILITATE SAU CEA DE POTRIVIRE PENTRU UN ANUMIT SCOP.**

Unica obligație a Graco și unicul drept la reparație al cumpărătorului pentru orice încălcare a garanției va fi conform celor specificate mai sus. Cumpărătorul consimte că nu va mai avea la dispoziție niciun alt drept la reparație (inclusiv, dar fără a se limita la acestea, cel de a cere daune incidentale sau de consecință pentru pierderi de profit, de vânzări, vătămări corporale sau prejudicii materiale, precum și pentru orice altă pierdere incidentală sau de consecință). Orice acțiune juridică ce ar invoca încălcarea garanției trebuie inițiată în termen de cel mult doi (2) ani de la data cumpărării.

**GRACO NU OFERĂ NICIO GARANȚIE ȘI NU RECUNOAȘTE NICIO GARANȚIE IMPLICITĂ DE VANDABILITATE SAU DE POTRIVIRE UNUI ANUMIT SCOP, ÎN LEGĂTURĂ CU ORICE ACCESORII, ECHIPAMENTE, MATERIALE SAU COMPONENTE PE CARE GRACO LE COMERCIALIZEAZĂ, DAR NU LE PRODUCE.** Aceste produse care nu sunt produse de Graco, dar sunt comercializate de Graco (de exemplu motoare electrice, întrerupătoare, furtunuri etc.), beneficiază, dacă este cazul, de garanție din partea producătorului lor. Graco va oferi cumpărătorului, în limite rezonabile, asistență în formularea eventualelor reclamații de încălcare a garanțiilor respective.

În nicio împrejurare Graco nu va fi răspunzătoare pentru daune indirecte, incidentale, speciale sau de consecință rezultate din faptul că Graco a furnizat echipament în aceste condiții, precum și din punerea la dispoziție, acționarea sau exploatarea oricăror produse sau alte bunuri vândute prin prezentul document, fie din cauza unei încălcări a contractului, a garanției, din neglijența Graco sau din alte cauze.

## Informații despre Graco

Pentru cele mai recente informații despre produsele Graco, vizitați [www.graco.com](http://www.graco.com).

**PENTRU A PLASA O COMANDĂ,** contactați distribuitorul Graco sau telefonați la 1-800-690-2894 pentru a afla care este distribuitorul cel mai apropiat.

*Toate informațiile scrise și vizuale din acest document reflectă cele mai recente informații cu privire la produs disponibile la data publicării. Graco își rezervă dreptul de a efectua modificări în orice moment, fără o notificare prealabilă.*

For patent information, see [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

*Traducerea instrucțiunilor originale. This manual contains Romanian. 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