

ThermoLazer™ kelio dangos ženklavimo sistema

US Patent No. D619,625 S

3A0038C
LIT

- Profesionaliam termoplastinių eismo ženklavimo sudėtinių medžiagų liejimui (atspindintys rutuliukai yra išpurškiami liejimo metu) -
- Tik naudojimui lauke (negalima eksploatuoti lyjant lietui ar esant drėgnoms sąlygoms) -

Modelio Nr. 258699 North America (Šiaurės Amerika) - Sudėtyje yra 257500 ir 4 in. (10 cm) SmartDie™ liejimo dėžė

Modelio Nr. 257500 International (tarptautinis) (SmartDie™ liejimo dėžė nepridedama)

Degalai: suskystintos naftos dujos (propano garai)

Degiklio galingumas (maks. bendras): 138 000 BTU (britų šilumos kiekio vienetų)/val. (40,44 kW) [38 000 BTU/val. (7,03 kW) be deglo]

Medžiagos talpa (maks.): 300 lb (136 kg)



SVARBŪS SAUGOS NURODYMAI

Perskaitykite visus šios instrukcijos įspėjimus bei nurodymus. Išsaugokite šią instrukciją.

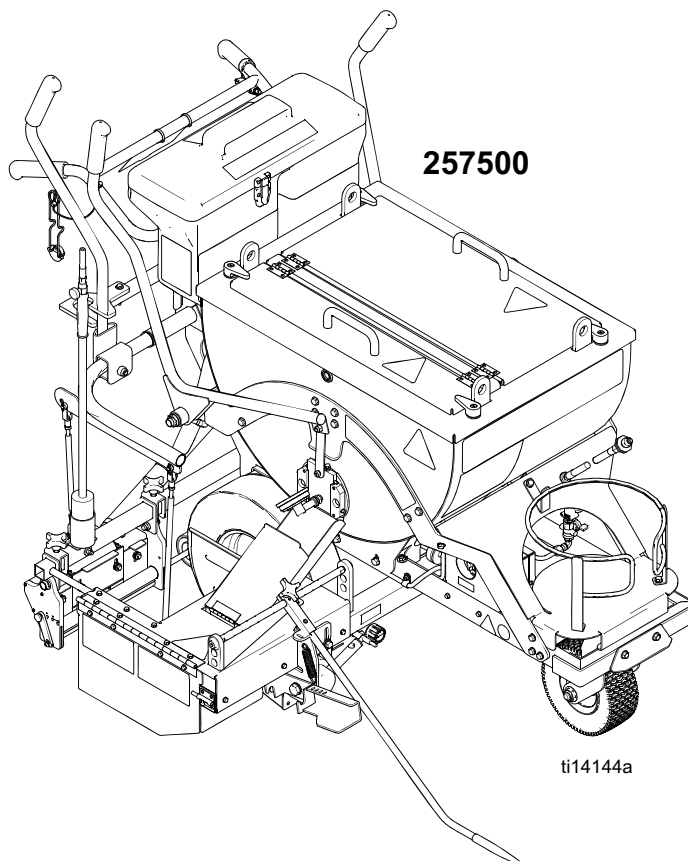
Susijusios instrukcijos

Remontas 313879

Dalys 313880

Naudojimui su šia SmartDie™ liejimo dėže:

Dalis	Aprašas
256736	4 in. (10 cm) liejimo dėžė
257469	5 in. (12 cm) liejimo dėžė
256737	6 in. (15 cm) liejimo dėžė
257470	7 in. (18 cm) liejimo dėžė
256738	8 in. (20 cm) liejimo dėžė
257471	9 in. (22,5 cm) liejimo dėžė
257472	10 in. (26 cm) liejimo dėžė
256739	12 in. (30 cm) liejimo dėžė
256799	Dvigubos linijos 4-4-4 in. (10-10-10 cm) liejimo dėžė
24B729	Dvigubos linijos 4-3-4 in. (10-8-10 cm) liejimo dėžė















Turinys

Turinys	2	SplitBead™ rutuliukų piltuvo	
Išpėjimai	3	papildymas rutuliukais	17
Sudėtinių dalių identifikacija	5	Medžiagos liejimas ant paviršiaus	17
Sudedamųjų dalių ID (tęsinys)	6	Išjungimas	18
Svarbi saugos informacija	7	Valymas	19
Uždegimo instrukcija	10	Gabenimas	19
SmartDie™ liejimo dėžė	13	Priežiūra	20
ThermoLazer™ paruošimas darbui	16	Techniniai duomenys	22
Rutuliukų paskirstymo dėžė	17	Pastabos	23
		„Graco“ standartinė garantija	24
		„Graco“ informacija	24

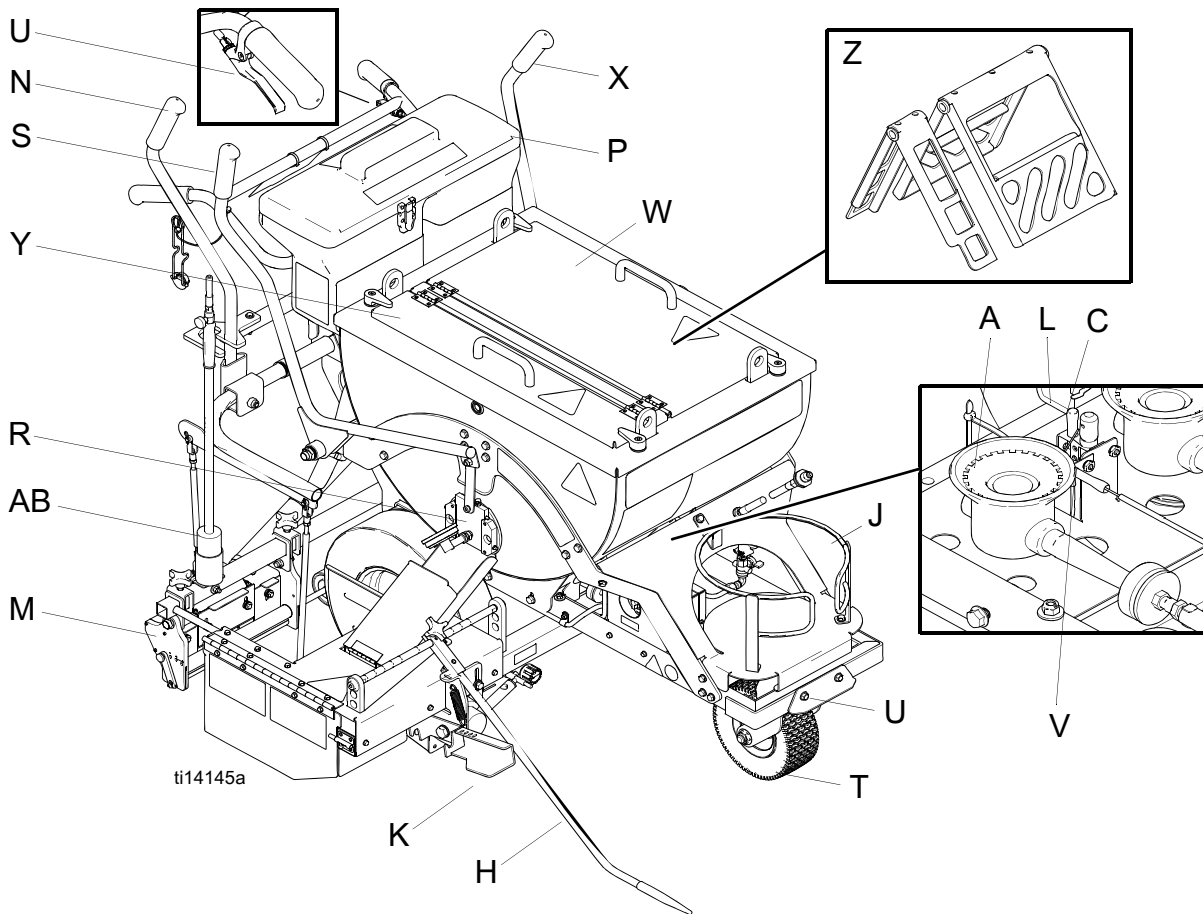
Įspėjimai

Žemiau aprašyti įspėjimai yra susieti su šios įrangos reguliavimu, naudojimu, įžeminimu, aptarnavimu ir remontu. Šauktukas atkreipia Jūsų dėmesį o pavojaus ženklas nusako pavojaus būdą. Atkreipkite dėmesį į šiuos ženklus. Šioje instrukcijoje tam tikrose vietose galite rasti naujų pavojaus ženklų.

	Įspėjimai
	<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Degūs garai ir skysčiai, kaip propano dujos, benzinas ir degus kuras, darbo vietoje gali užsidegti ar sprogti. Norėdami išvengti gaisro ar sprogimo laikykitės toliau išvardytų reikalavimų:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nenaudokite įrenginio, jeigu nesate tinkamai išmokytas ir kvalifikuotas, • neleiskite atidaryti degių medžiagų konteinerių, esančių 25 ft (7,6 m) atstumu aplink įrenginį. Neekspluatuokite įrenginio, esančio 10 ft (3 m) atstumu nuo bet kokių konstrukcijų, degių medžiagų ar kitų dujų balionų, • į įrenginį pildami kurą išjunkite visus degiklius, • nedelsiant uždarykite bako uždarymo vožtuvą, jeigu užuodžiate propano dujas; užgesinkite visas atviras liepsnas. Jeigu dujų kvapas lieka, laikykitės atokiai nuo įrenginio ir nedelsiant kvieskite ugniagesius, • vadovaukitės degiklio ir deglo uždegimo instrukcijomis, • neįkaitinkite termoplastinės eismo ženklinimo sudėtinės medžiagos daugiau nei 450° F (232° C), • gesintuvas turi būti pasiekiamas ir veikiantis, • darbo vietoje neturi būti nereikalingų daiktų, pvz., skudurų, tirpiklio ar benzino talpyklų.
	<p>PAVOJUS DĖL NETINKAMO NAUDOJIMO</p> <p>Netinkamai naudodami galite žūti ar rimtai susižaloti.</p> <ul style="list-style-type: none"> • nepalikite įrenginio be priežiūros, • pasirūpinkite, kad darbo vietoje nebūtų vaikų ar gyvūnų, • užtikrinkite, kad sistemos dalies, atlaikančios žemiausią slėgį ar temperatūrą, didžiausias darbinis slėgis ar ribinis temperatūros lygis nebus viršytas. Žiūrėkite techninius duomenis visose įrenginio instrukcijose, • kasdien patikrinkite įrenginį. Nedelsdami suremontuokite ar pakeiskite susidėvėjusias arba sugadintas dalis naudodami tik originalias gamintojo atsargines dalis, • nedarykite jokių įrenginio pakeitimų, • įrenginį naudokite tik pagal paskirtį. Dėl informacijos kreipkitės į Graco gaminių platintoją, • pildami medžiagą neviršykite maksimalios talpos, • dujų linijas, žarnas, laidus ir kabelius tieskite atokiai nuo eismo vietų, aštrių kraštų, judančių dalių ir karštų paviršių, • dujų linijų nesunarpliokite ir neperlenkite, • neignorukite ir neišjunkite saugos įtaisų, • nenaudokite įrenginio, jei esate pavargę arba paveikti narkotinių preparatų ar alkoholio.
	<p>NUDEGIMO PAVOJUS</p> <p>Įrenginio paviršiai ir skystis, kuris yra kaitinamas, gali labai įkaisti naudojimo metu. Rimtų nudegimų išvengimui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nelieskite karšto skysčio ar įrenginio, • palaukite, kol įrenginys ir medžiaga visiškai atvės.
	<p>ANGLIES MONOKSIDO PAVOJUS</p> <p>Išmetamosiose dujose yra nuodingo anglies monoksido, kuris yra bespalvis ir bekvapis. Įkvėpę anglies monoksido galite mirtinai apsinuodyti. Nenaudokite purkštuvo uždaroje vietoje.</p>

[spėjimai	
 	<p>NUODINGŲ SKYSČIŲ AR GARŲ PAVOJUS</p> <p>Patekę į akis ar ant odos, įkvėpti ar praryti nuodingi skysčiai arba garai gali sukelti rimtus, net mirtinus sužalojimus.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Perskaitykite medžiagos saugos duomenų lapą (MSDL), kad žinotumėte visus specifinius pavojus susijusius su medžiagomis, kurias naudojate.
    	<p>ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS</p> <p>Darbo metu, būdami šalia veikiančio įrenginio ar atlikdami jo priežiūros darbus naudokite apsaugos priemones, kad apsaugotumėte nuo galimų sužeidimų akis, neapsidegintumėte, neįkvėptumėte nuodingų garų ir nepažeistumėte klausos. Kai kurios iš tokių apsaugos priemonių nurodytos toliau:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apsauginiai drabužiai ir kvėpavimo apsaugos priemonė, kaip rekomenduoja skysčio, medžiagos ir tirpiklio gamintojai, • pirštinės, apsauginė avalynė, kombinezonai, apsauginis veido skydelis, kepurė ir t.t., kurie yra numatyti ir sukurti aukštesnėms temperatūroms, bent jau 500° F (260° C).

Sudėtinių dalių identifikacija

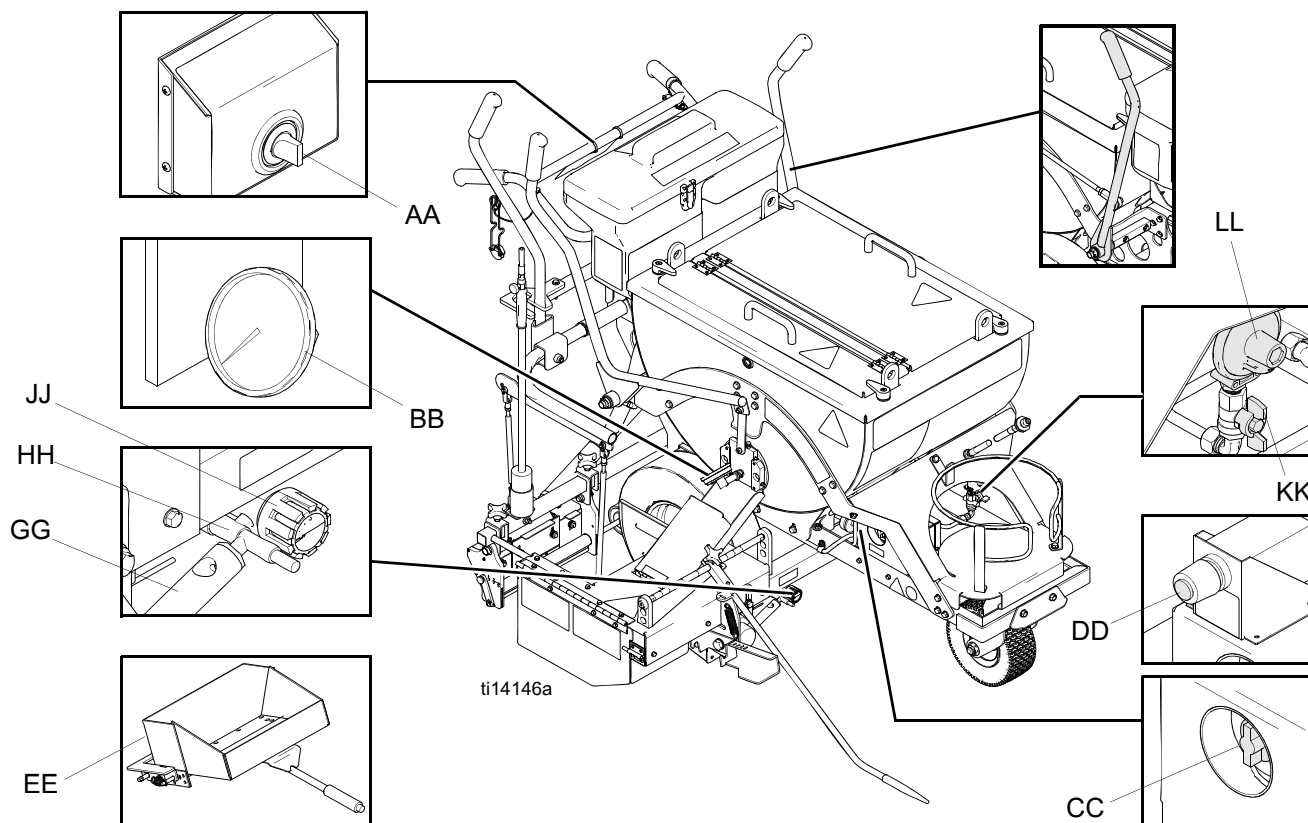


A	Katilo pagrindiniai degikliai
C	Katilo pagalbinis degiklis
H	Linijos kreiptuvas
J	Suskystintų naftos dujų baliono laikiklis
K	SmartDie™ svirtis
L	Katilo termobaterija
M	Rutuliukų paskirstymo dėžė
N	SmartDie™ liejimo dėžės/rutuliukų paskirstymo dėžės pavaros rankena
P	SplitBead™ rutuliukų piltuvas

R	ControlFlow™ uždaromasis vožtuvas
S	ControlFlow™ uždaroamojo vožtuvo pavaros rankena
T	SmoothRide™ šarnyrinis ratas
U	Šarnyrinio rato užrakinimas/atrakinimas
V	Katilo pagalbinio uždegiklio elektrodas
W	Centrinis įpylimo prieigos dangtis su sklėsčiais
X	PaddleMax™ maišytuvo pavaros rankena
Y	Patikrinimo dangtis su sklėsčiais
Z	PaddleMax™ maišytuvas
AB	Deglas

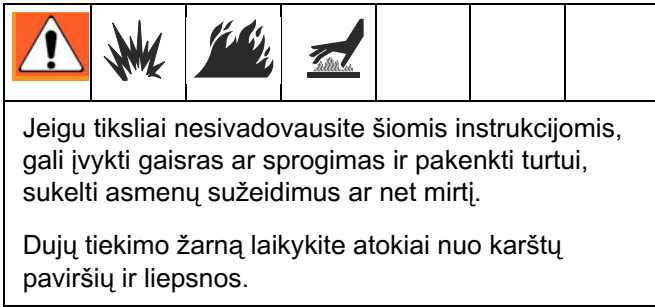
*Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas nėra Graco platinamas. Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas privalo būti suprojektuotas, pagamintas ir paženklintas vadovaujantis JAV Transporto departamento (DOT -Department of Transportation) suskystintų naftos dujų balionų specifikacijomis ir reglamentais, Kanados nacionaliniu standartu, CAN/CSA-B339, „Balionai, sferos ir vamzdžiai pavojingų prekių gabenimui“, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB).

Sudedamųjų dalių ID (tęsinys)



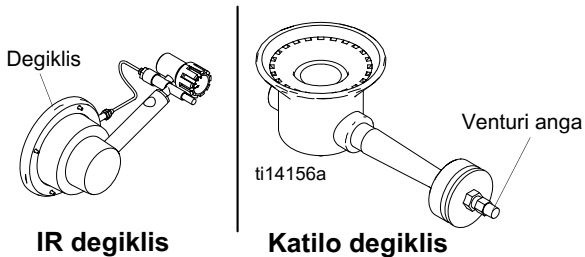
Nuoroda	Komponentas
AA	Katilo temperatūros valdymo rankena
BB	Katilo temperatūros rodiklis
CC	Katilo dujų apsauginis vožtuvas
DD	Katilo pagalbino degiklio uždegiklis
EE	SmartDie™ liejimo dėžė
GG	SmartDie™ liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degiklis
HH	IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio apsauginis išjungimo vožtuvas su termoelementu
JJ	IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio reguliatoriaus / srauto valdymo vožtuvas
KK	Katilo degiklių rankinio valdymo išjungimo vožtuvas
LL	Katilo degiklio reguliatorius

Svarbi saugos informacija



Įrenginį naudokite vadovaudamiesi šalies ar vietos nutarimais dėl suskystintų naftos dujų sandėliavimo, naudojimo ir gabenimo, ANSI/NFPA58 ar CSA B149.1

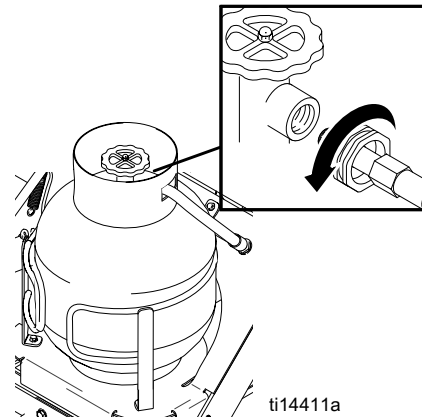
Jeigu įrenginys buvo sandėliuojamas, patikrinkite, kad ant degiklių ir Venturi vamzdžių nebūtų vabzdžių ir vabzdžių gūžtų.



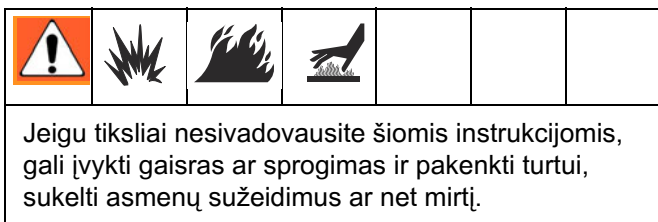
Naudokite tik vertikalios garų ištraukimo suskystintų naftos dujų balionus, kurie buvo suprojektuoti, pagaminti, išbandyti ir paženklinami vadovaujantis JAV Transporto departamento (DOT — Department of Transportation) ar Standarto dėl balionų, sferų ir vamzdžių pavojingų prekių gabenimui, CAN/CSA-B337, registracija, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB. Naudokite tik nuo 20 lb iki 30 lb (nuo 9,07 kg iki 13,6 kg) suskystintų naftos dujų balionus.

Suskystintų naftos dujų balionas turi būti naudojamas tik vertikaloje, statmenoje padėtyje, kaip nurodyta ant agentūros patvirtinto suskystintų naftos dujų baliono, dėl tinkamo garų ištraukimo.

Patikrinkite dujų tiekimo žarnos jungtį, vedančią į suskystintų naftos dujų balioną. Prieš jungiant prie bako pasirūpinkite, kad montażas būtų švarus. Pasirūpinkite, kad dujų jungtis būtų visiškai prisukta ir nebūtų nuotėkių.

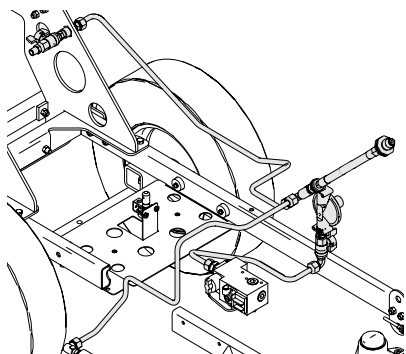


Svarbi saugos informacija

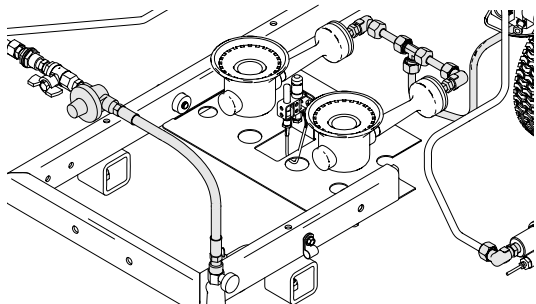


PRIEŠ UŽDEGIMĄ: patikrinkite, ar visoje darbo vietoje nėra dujų kvapo. Būtinai patikrinkite prie žemės, ar nėra dujų kvapo, kadangi propanas yra sunkesnis už orą ir nusileis ant žemės.

Kasdien: patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio. Naudokite švelnų muilo ir vandens tirpalą ar kitą patvirtintą būdą. Tirpalo užtepkite ant visų dujų linijų ir montažų, tada žiūrėkite, ar nėra dujų burbulų.



ti14560a

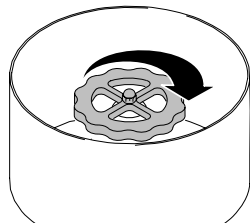


ti14561a

PASTABA: degiklius reikės uždegti, norint patikrinti dujų liniją ir montažus pasroviui pagal dujų apsauginių vožtuvų srautą (CC ir HH). Degiklius uždekite tik po kruopštaus dujų linijos ir montažo, prieš srovę dujų apsauginių vožtuvų srautui, patikrinimo.

KĄ DARYTI, JEIGU UŽUODŽIATE DUJAS AR APTINKATE DUJŲ BURBULUS:

- iš vietos evakuokite visą nekvalifikuotą personalą,
- nemėginkite uždegti jokio degiklio,
- nesukelkite liepsnos,
- nenaudokite elektrinių ventiliatorių dujų pašalinimui iš darbo vietos,
- nelieskite elektrinių jungiklių ir nesinaudokite jokiais telefonais,
- jeigu nuotėkis yra iš dujų montažo, montažą veržkite tol, kol nebeliks nuotėkio,
- jeigu nuotėkis yra iš dujų linijos, uždarykite suskystintų naftos dujų balioną ir pakeiskite dujų liniją,
- nedelsiant susisiekite su dujų tiekimo įmone iš nutolusio telefono. Vadovaukitės dujų tiekimo įmonės instrukcijomis,
- jeigu dujų nuotėkio negalima sustabdyti uždarius suskystintų naftos dujų baliono išjungimo vožtuvą, nedelsiant susisiekite su dujų tiekimo įmone iš nutolusio telefono. Vadovaukitės dujų tiekimo įmonės instrukcijomis,
- jeigu negalite susisiekti su dujų tiekimo įmone, skambinkite į gaisrinę.



ti14128a

Katilo dujų apsauginio vožtuvo (CC) įstūmimą ar pasukimą atlikite tik su rankomis. Niekada nenaudokite įrankių. Jeigu rankena neįsistumia ar nepasisuka tai atliekant rankomis, nemėginkite jos taisyti; susisiekite su kvalifikuotu aptarnavimo specialistu. Jeigu mėginsite taisyti ar stumti naudodami jėgą, gali baigtis gaisru ar sprogitu.

Šio įrenginio nenaudokite, jeigu kuri nors dalis pateko po vandeniu. Nedelsiant susisiekite su kvalifikuotu aptarnavimo specialistu, kad apžiūrėtų įrenginį ir visas sudedamąsias dalis. Sugedusias ar su trūkumais dalis keiskite tik patvirtintomis dalimis.

Svarbi saugos informacija

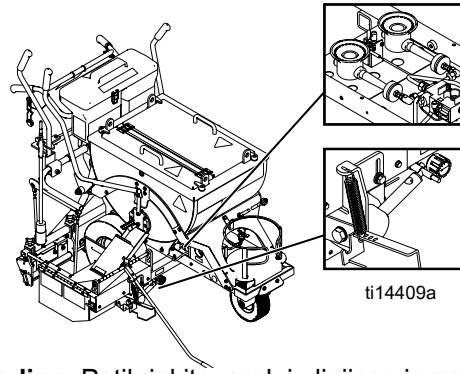
Prieš mėginant įjungti įrenginį:

Jeigu tiksliai nesivadovausite šiomis instrukcijomis, gali įvykti gaisras ar sproginimas ir pakenkti turtui, sukelti asmenų sužeidimus ar net mirtį.						

Visi paviršiai gali labai įkaisti. Būtinai visada mūvėkite karščiui atsparias pirštines ir kitą apsauginę aprangą, kuri numatyta 500° F (260° C). Medžiaga ir įrenginys yra labai karšti: 350° - 500° F (177° C - 260° C). Niekada neleiskite, kad medžiaga įkaistų labiau nei 450° F (232° C). Karštas išsilydęs plastikas nudegins odą. Nemėginkite pašalinti nuo odos. Atvėsinkite po tekančiu vandeniu ir kreipkitės į gydytoją. Žr. MSDL dėl termoplastinio eismo ženklinimo mišinio.						

Naudojant Thermolazer™ kartu su LineDriver™, nepildykite benzino bako, kol degikliai yra uždegti. Prieš pakartotinį užpildymą leiskite įrenginiui visiškai atvėsti.						

Venkite ilgalaikio garų įkvėpimo.						



Kasdien: Patikrinkite, ar dujų linijose ir montažuose nėra dujų nuotėkių.

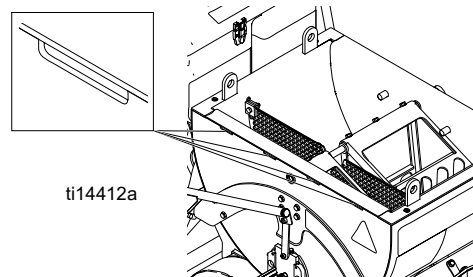
Kasdien: Patikrinkite, ar dujų tiekimo žarna nėra susidėvėjusi, nudilusi, įpjauta ar nepraleidžia dujų. Keiskite tik žarnomis, kurias rekomenduoja Graco.

Patikrinkite dujų tiekimo žarnos jungtį, vedančią į suskystintų naftos dujų balioną. Prieš jungiant prie bako pasirūpinkite, kad montažas būtų švarus. Pasirūpinkite, kad dujų jungtis būtų visiškai prisukta ir nebūtų nuotėkių.

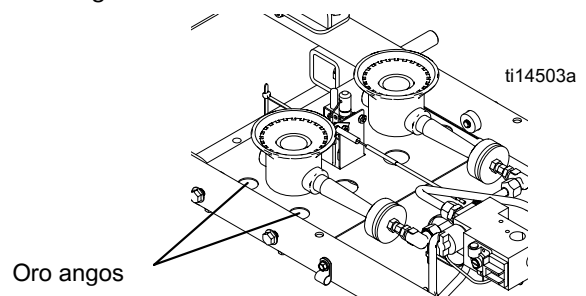
Patikrinkite, ar uždaryti:

- suskystintų naftos dujų bako rankinio valdymo uždarymo vožtuvus,
- ControlFlow™ uždaromasis vožtuvas,
- liejimo IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio regulatoriaus/dujų srauto valdymo vožtuvas,
- katilo dujų degiklio rankinio valdymo išjungimo vožtuvas,
- katilo dujų apsauginis vožtuvas,
- deglo rankinio valdymo išjungimo vožtuvas,
- katilo temperatūros valdymo rankena (jungti į „OFF“ išjungti),
- deglo dujų srauto valdymo vožtuvas.

Patikrinkite, kad įsitikintumėte, jog katilo išleidimo angos nėra užkimštos.

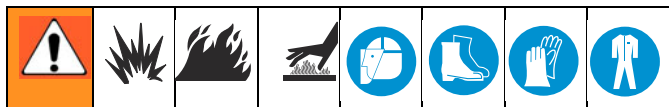


Patikrinkite, kad įsitikintumėte, jog katilo degimo oro tiekimo angos nėra užkimštos.



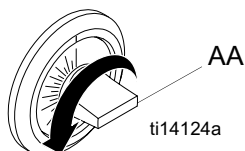
Uždegimo instrukcija

Katilo degiklių uždegimas

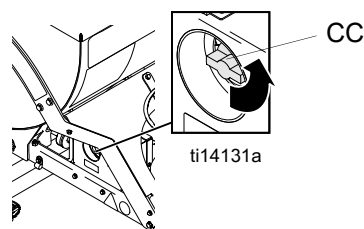


Perskaitykite **Jūsų saugumui**, 7 psl.

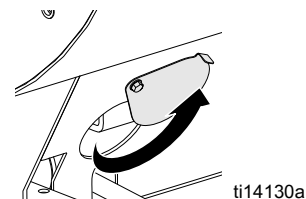
1. Temperatūros valdymo rankeną (AA) pasukite į padėtį 0 („OFF“ (išjungti)).



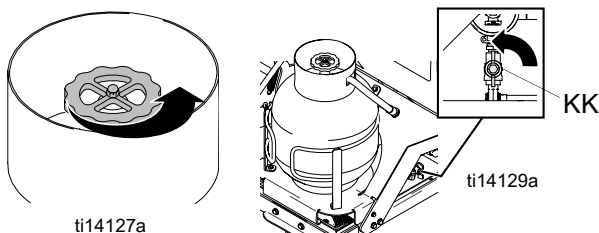
2. Katilo dujų apsauginį vožtuvą (CC) pasukite į padėtį „OFF“ (išjungti).



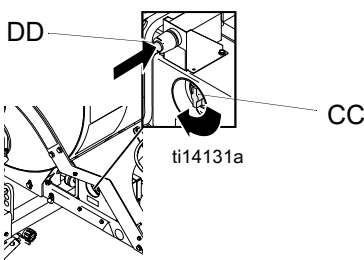
3. Atidarykite degiklio apžiūrėjimo angą.



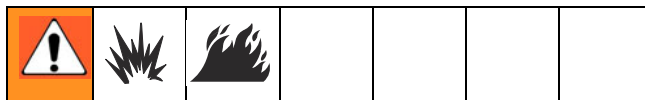
4. Atidarykite rankinio valdymo uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje; atidarykite rankinio valdymo uždarymo vožtuvą (KK) po katilu ir už propano bako.



5. Dujų apsauginį vožtuvą (CC) pasukite į padėtį „PILOT“ (pagalbinis).

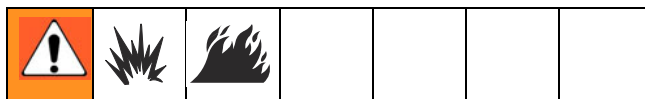


6. Įstumkite dujų apsauginio vožtuvo rankenėlę.
7. Katilo pagalbinio degiklio uždegiklį (DD) stumkite tol, kol užsidegs pagalbinis degiklis.
8. Ir toliau stumkite dujų apsauginį vožtuvą (CC) į vidų maždaug 1 minutę. Jeigu pagalbinis degiklis užgesta, po 10 minučių pakartokite 4-6 žingsnius.



Jeigu pagalbinis degiklis užsidega neįspaudus dujų apsauginio vožtuvo rankenos, pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Jeigu dujų apsauginio vožtuvo rankena neatšoka atleidus pagalbinėje padėtyje, **BAIKITE** ir pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Prieš keičiant vožtuvą, dujas **IŠJUNKITE** prie propano bako.

9. Dujų apsauginio vožtuvo rankeną pasukite į padėtį „ON“ (įjungti).
10. Temperatūrą nustatykite ties 250° F (121° C) ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai užsidegė. Katilo temperatūros valdiklį vėl pasukite į padėtį „0“ ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai išsijungs.

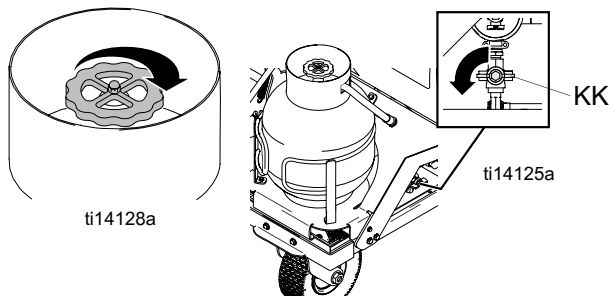


Jeigu pagrindiniai degikliai neužsidega ar neišsijungia kada yra sukama temperatūros valdymo rankena, **BAIKITE**. Išjunkite dujų tiekimą prie propano bako. Vadovaukitės diagnostine procedūra, aprašyta remonto vadove.

11. Uždarykite degiklio apžiūrėjimo angą.
12. Temperatūros valdiklį junkite prie reikiamo nustatymo.

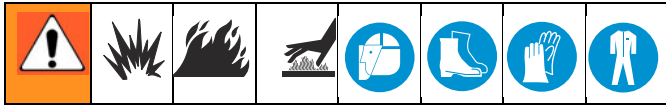
Degiklio išjungimas

1. Dujų apsauginį vožtuvą pasukite į padėtį „OFF“ (išjungti).
2. Uždarykite rankinio valdymo uždarymo vožtuvą prie propano bako. Uždarykite katilo rankinio valdymo uždarymo vožtuvą (KK), kada baigsite kaitinimą su katilo degikliais.

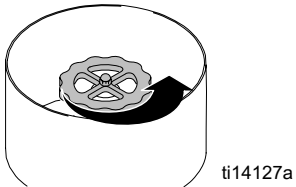


PASTABA: katilo dujų degiklį galima uždegti rankiniu būdu su mažu deglu (pvz.: DOT 39 NRC 228/286 balionas su Nr. 3 deglo antgaliu), jeigu baterija maitinamam impulsiniam degikliui nepavyksta uždegti pagalbinio mechanizmo.

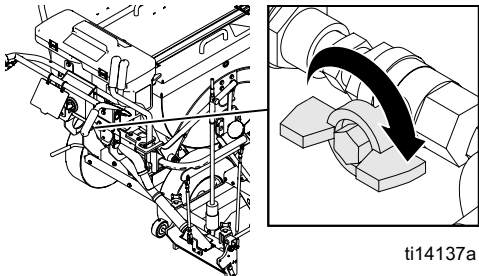
Deglo uždegimo instrukcija



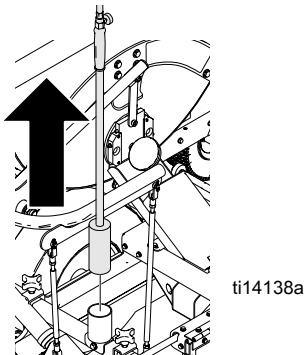
1. Atidarykite rankinio valdymo uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje.



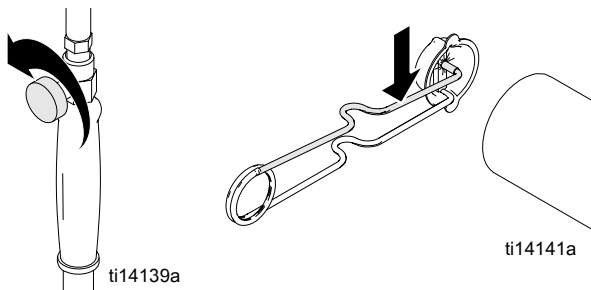
2. Atidarykite deglo rankinio valdymo uždarymo vožtuvą, esantį šalia deglo reguliatoriaus.



3. Nuo laikiklio nuimkite išorinį deglą.



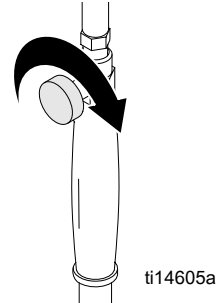
4. Lėtai atidarykite deglo liepsnos reguliavimo vožtuvą ir naudokite skiltuvą ugnies uždegimui.



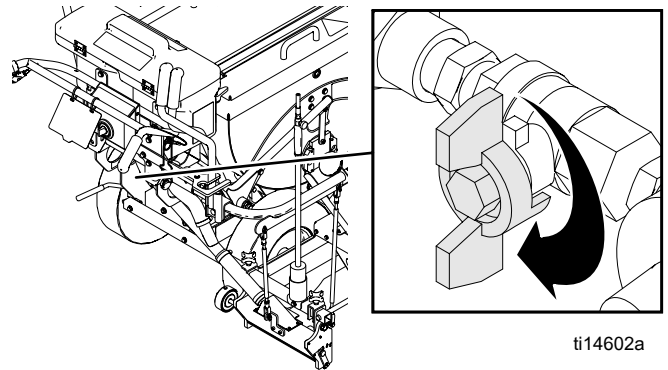
5. Reguluokite liepsną, kad būtų norimo ilgio.

Deglo išjungimas

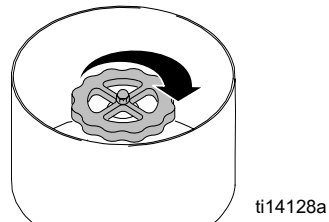
1. Visiškai uždarykite liepsnos reguliavimo vožtuvą.



2. Uždarykite deglo rankinio valdymo išjungimo vožtuvą, kai baigsite kaitinimą su deglu.

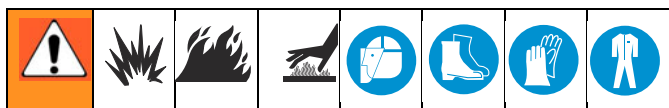


3. Uždarykite rankinio valdymo išjungimo vožtuvą ant propano bako, kai baigsite kaitimą su deglu.



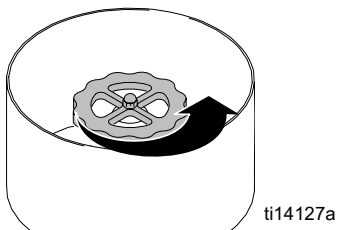
SmartDie™ liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degiklis

Uždegimo instrukcija



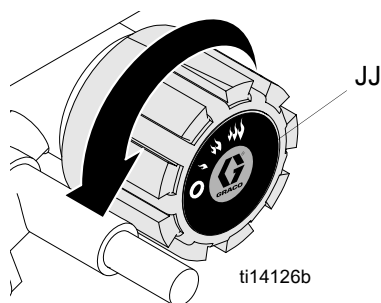
Perskaitykite **Svarbi saugos informacija**, psl. 7.

1. Atidarykite rankinio valdymo uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje.

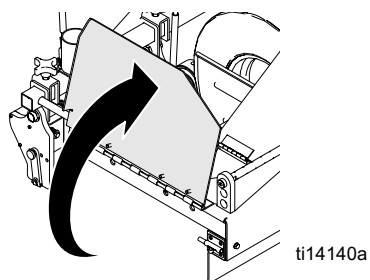


2. Uždekite deglą (žr. **Deglo uždegimo instrukcija**, psl. 11).

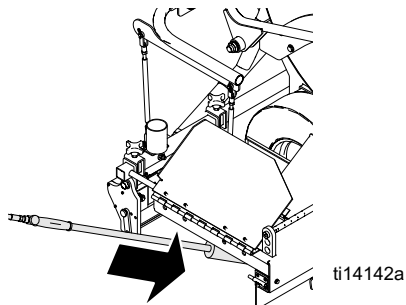
3. Dujų srauto valdymo rankeną (JJ) pasukite prie pilno tiekimo (trijų liepsnų pozicija).



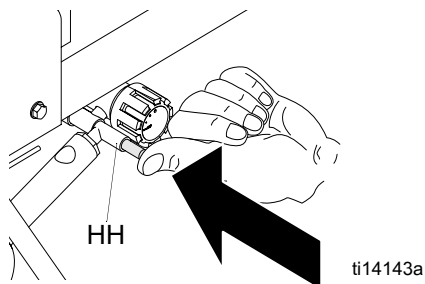
4. Atidarykite liejimo dėžės gaubto prieigos dureles.



5. Deglą padėkite prie IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio galo, šalia nerūdijančio plieno tinklelio, esančio ant degiklio.



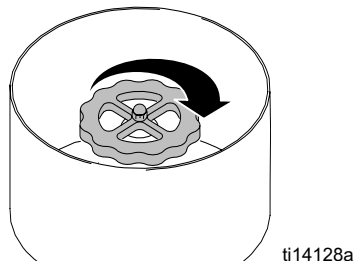
6. Įspauskite apsauginio išjungimo vožtuvą rankeną (HH).



7. Laikykite įspaudę apsauginio išjungimo vožtuvą rankeną, kol degiklis užsidegs. Degiklis pradės ryškiai švytėti, kai užsidegs.

Dujų tiekimo išjungimas

1. Dujų srauto valdymo rankeną pasukite link „OFF“ (išjungti) (0 padėtis).
2. Uždarykite rankinio valdymo išjungimo vožtuvą ant propano bako, kai baigsite kaitinimą su liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degikliu.

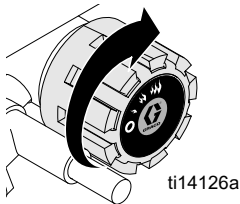


SmartDie™ liejimo dėžė

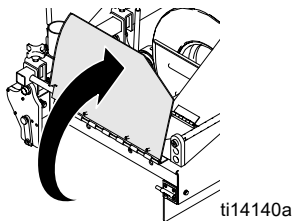
Prijungimas

<p>Prijungdami ir nuimdami liejimo dėžę būkite itin atsargūs. Visos įrenginio sudėtinės dalys ir medžiaga gali būti labai karšti. Žr. MSDL dėl termoplastinio eismo ženklinimo mišinio.</p>					

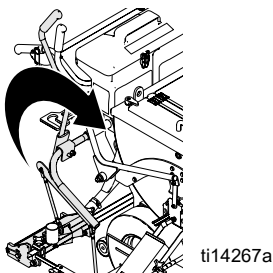
1. Išjunkite SmartDie™ liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degiklį.



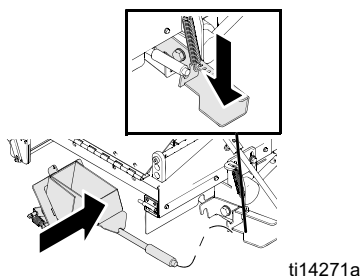
2. Atidarykite liejimo dėžės gaubto dureles.



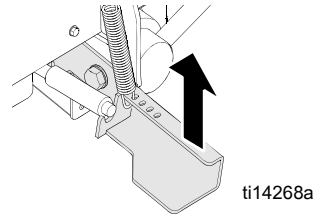
3. SmartDie™ liejimo dėžės pavaros rankeną išjunkite iš visiškai pakeltos ir užrakintos padėties.



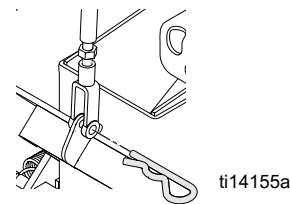
4. SmartDie™ liejimo dėžę pastumkite po liejimo dėžės gaubtu ir nuspauskite SmartDie™ svirtį.



5. Sukabinkite SmartDie™ liejimo dėžės strypą su SmartDie™ svirtimi.



6. Strypo apkabos skylę sulygiuokite su SmartDie™ liejimo dėžės sankabos jungiamąja skylė ir įmontuokite smeigtuko fiksuojamąjį vielokaištį.

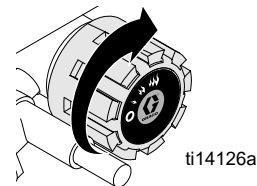


7. Uždarykite ir užfiksuokite liejimo dėžės gaubto dureles.

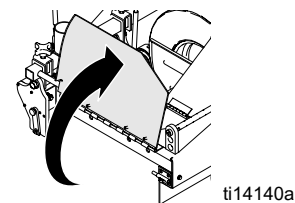
8. Vėl uždekite SmartDie™ liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degiklį, kaip numatyta.

Išėmimas

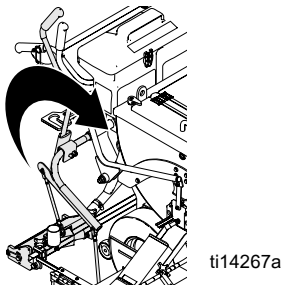
1. Išjunkite SmartDie™ liejimo dėžės IR (infraraudonųjų spindulių) degiklį.



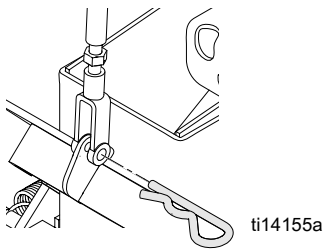
2. Atidarykite liejimo dėžės gaubto dureles.



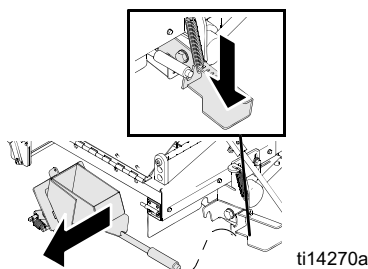
3. Pastatykite SmartDie™ liejimo dėžę ant žemės, bet ne užrakintoje atviroje padėtyje.



4. Išimkite smeigtuko fiksuojamąjį vielokaištį, jungiantį SmartDie™ liejimo dėžę su strypo apkaba.



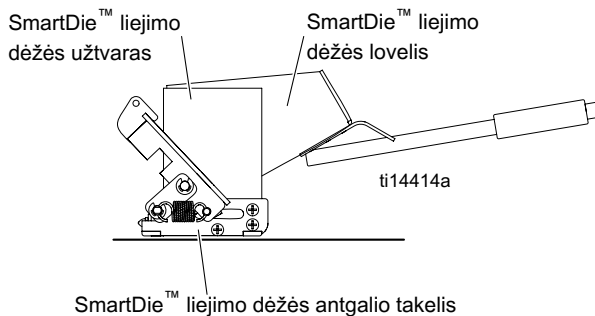
5. Nuspauskite žemyn SmartDie™ svirtį.



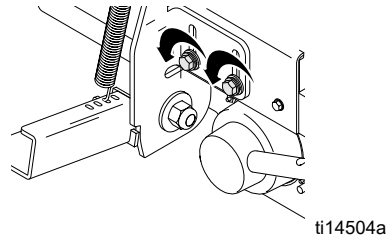
6. Atjunkite SmartDie™ liejimo dėžės strypą nuo SmartDie™ svirties ir atsargiai nuimkite SmartDie™.

Reguliavimas

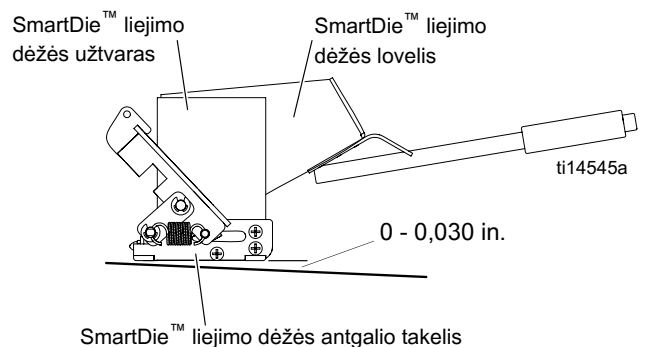
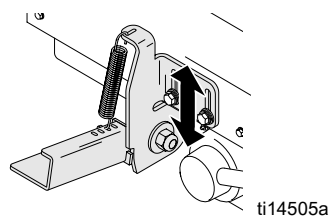
SmartDie™ liejimo dėžės aukštį ir kampą galima reguliuoti, norint užtikrinti ištisinę medžiagos liniją ant bet kokio paviršiaus. Norint užtikrinti optimalų termoplastinės medžiagos tiekimą pasirūpinkite, kad SmartDie™ liejimo dėžės antgalio takelis būtų lygiagrečiai su kelio paviršiumi.



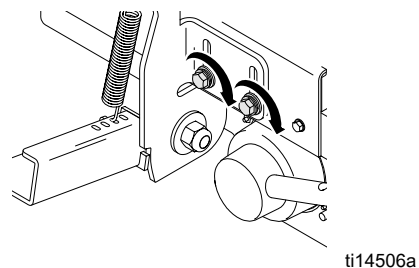
1. Atlaisvinkite du varžtus ant SmartDie™ liejimo dėžės tvirtinimo laikytuvo.



2. Nuimkite stumdami, kol SmartDie™ liejimo dėžės antgalio takelio pagrindinis dėžės kraštas bus vos virš žemės paviršiaus. Kad būtų kuo geresni eksploataavimo parametrai, pagrindinį kraštą pakelkite 0 - 0,03 in. (0 - 0,076 cm) nuo žemės paviršiaus.

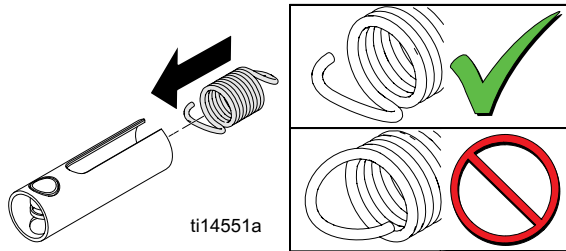


3. Priveržkite varžtus, esančius ant liejimo dėžės tvirtinimo laikiklio.

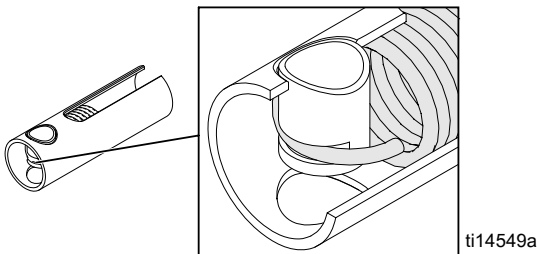


SmartDie™ liejimo dėžės spyruoklės pakeitimas

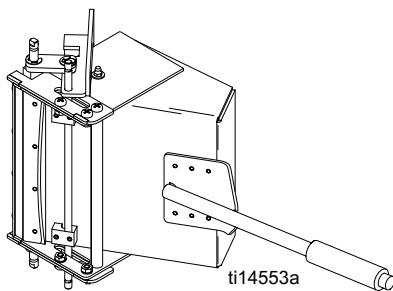
1. Išdėstykite pakeitimo spyruoklę taip, kaip pavaizduota žemiau ir įstumkite ją į spyruoklės apsauginį įrenginį.



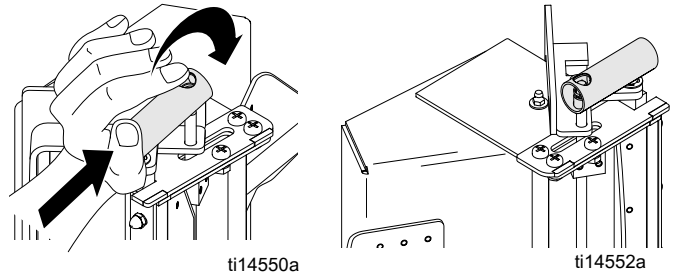
2. Stumkite spyruoklę pro apsauginį įrenginį, iš jos galo padarydami kilpą aplink apsauginio įrenginio vielokaišį, kol spyruoklė įsistatys į griovelį.



3. Pastatykite SmartDie™ liejimo dėžę ant šono.



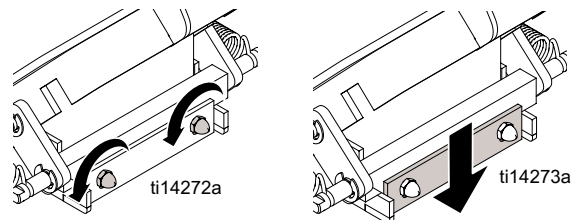
4. Atvirą spyruoklės galą ir apsauginį įrenginį užstumkite ant pirmojo SmartDie™ liejimo dėžės vielokaiščio. Tada spyruoklės apsauginį įrenginį užstumkite ant antrojo SmartDie™ liejimo dėžės vielokaiščio.



PASTABA: įsitinkite, kad spyruoklės galas visiškai įvestas į griovelė, taip užtikrinsite, kad spyruoklė neatsilaisvins.

Linijos storio reguliavimas

Norint pareguliuoti medžiagos, tiekiamos iš liejimo dėžės, linijos storį, atlaisvinkite visas uždaras veržles, esančias ant SmartDie™ liejimo dėžės užtvaro ir paslinkite tarpų skirstymo įrenginį, kol gausite norimą linijos storį.



Tipiški nustatymai ant kelio dangos: 0,060 - 0,125 in. (0,153 - 0,318 cm).

Tipiški nustatymai ant metalinio šablono:
Praplovimas - 0,0 in. (0,0 cm).

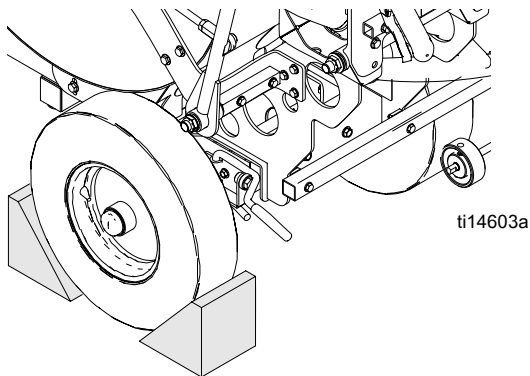
ThermoLazer™ paruošimas darbui



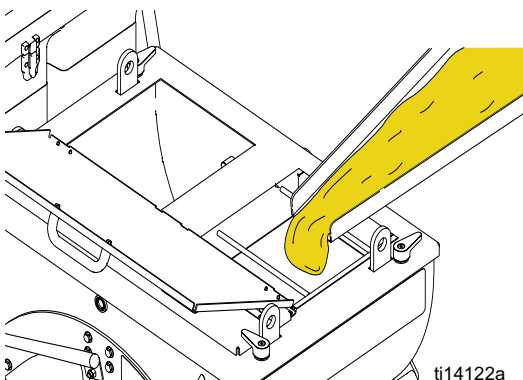
Visi priegios dangčiai turi būti uždaryti ir užsklęsti, kada įrenginys yra naudojamas.

Visada ThermoLazer™ įrenginį užblokuokite paremdami ratus, kai į vidų pilate termoplastiką.

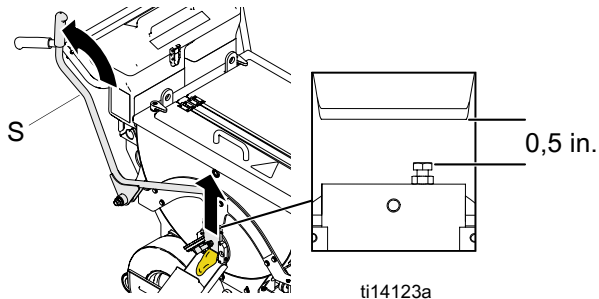
1. Pasirūpinkite, kad katilo degikliai ir SmartDie™ liejimo dėžės degiklis būtų uždegti.
2. Prieš įpilant medžiagos katilui leiskite įkaisti. Jeigu katilas yra visiškai tuščias, leiskite, kad jis pasiektų 300° - 350° F (149° - 177° C) temperatūrą, prieš įpilant medžiagą. Jeigu katile yra medžiagos, leiskite medžiagai įkaisti iki 380° F (193° C), prieš įpilant medžiagą.
3. Užblokuokite ThermoLazer™ įrenginį paremdami ratus.



4. Į katilą pripilkite termoplastinės medžiagos.

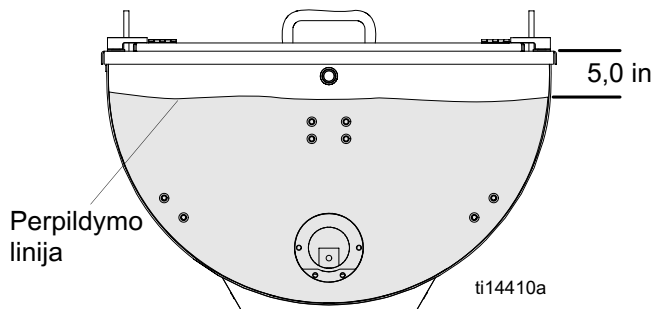


5. Perjunkite ControlFlow™ uždaramojo vožtuvo pavaros rankeną (S) į pakeltą padėtį ir liejimo dėžę užpildykite išsilydžiusia termoplastine medžiaga.



PASTABA: Medžiagos užtvaras yra reguliuojamas. Uztvaras gamykloje yra nustatytas taip, kad būtų 0,5 in. (1,3 cm) tarpelis. Šį tarpelį galima padidinti, kad medžiagos srautas būtų didesnis arba sumažinti, kad medžiagos srautas būtų mažesnis.

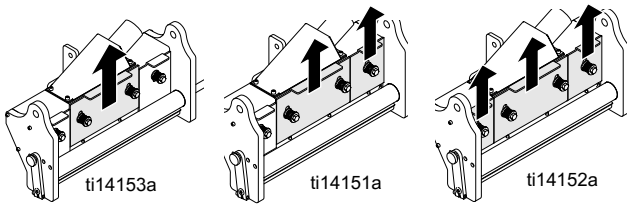
6. Neperpildykite katilo pildami medžiagą. Katilas bus perpildytas, jeigu medžiagos bus aukščiau nei 5 in. (13 cm) nuo katilo viršaus.



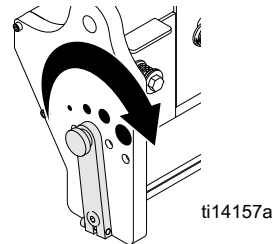
7. Uždarykite ir užsklęskite dangčio priegios dureles, kai liejate termoplastiką.
8. Saugokite ThermoLazer™ nuo atsitrenkimo ar susidūrimo, kad išvengtumėte karštos medžiagos išsiliejimo ar išsitaškymo.

Rutuliukų paskirstymo dėžė

Rutuliukų paskirstymo dėžėje yra trys durelės, kurias galima atidaryti ir uždaryti, taip leidžiant paskirstyti rutuliukus pagal norimo pločio struktūrą.



Rutuliukų srauto greitį galima reguliuoti naudojant rutuliukų srauto greičio svirtį, esančią rutuliukų paskirstymo dėžės išorėje.



SplitBead™ rutuliukų piltuvo papildymas rutuliukais

Pavienis rutuliukų liejimas

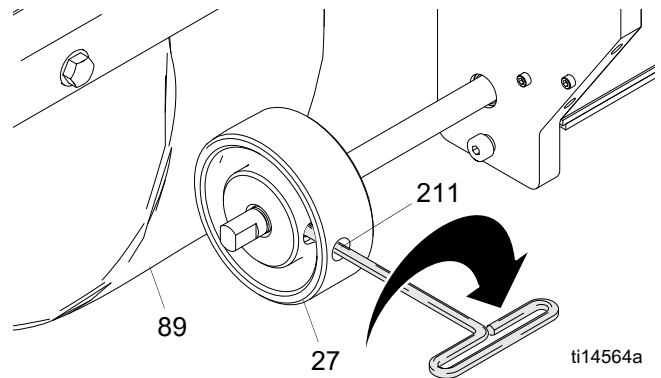
1. Atrakinkite ir atidarykite SplitBead™ rutuliukų piltuvo dureles.
2. Abi piltuvo puses užpildykite rutuliukais.
3. Uždarykite ir užfiksuokite piltuvo dureles. Rutuliukų nelaikykite ilgą laiką piltuve, žarnose ar rutuliukų paskirstymo įrenginyje. Rutuliukai sugeria drėgmę, sukimba su gretimais rutuliukais ir sukietėja.

Dvigubas rutuliukų liejimas (Reikalingas dvigubų rutuliukų rinkinio įdiegimas 24C528)

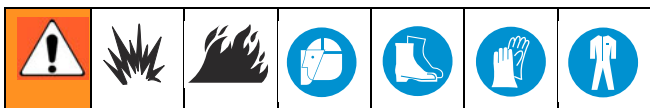
1. Dalelių rutuliukus supilkite į kairę pusę (mažesnė kamera).
2. Stiklo rutuliukus supilkite į dešinę pusę (didesnė kamera).
3. Uždarykite ir užfiksuokite piltuvo dureles. Rutuliukų nelaikykite ilgą laiką piltuve, žarnose ar rutuliukų paskirstymo įrenginyje. Rutuliukai sugeria drėgmę, sukimba su gretimais rutuliukais ir sukietėja.

Rutuliukų paskirstymo įtaiso sukabinimo ratas

Norint teisingai paskirstyti rutuliukus, varantysis ratas (27) turi tiesiogiai susisiekti su padanga (ratu) (89). Jeigu varantysis ratas (27) atlaisvėja ir (arba) pradeda praslysti, priveržkite nustatymo sraigta (211) su L formos šešiakampi raktu.



Medžiagos liejimas ant paviršiaus

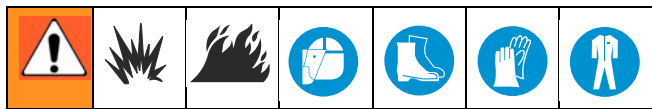


1. Įrenginį pastatykite ant numatyto ploto ir stumkite ThermoLazer™ į priekį tiesia linija, kol priekinis ratas užsifiksuos centrinėje padėtyje (kada ratas užsifiksuoja yra girdimas nesmarkus spragtelėjimas). ThermoLazer™ įrenginio orientavimui kaip pagalbą naudokite linijos kreiptuvą.
2. Atitraukite įrenginį atgal, kad pradėtumėte nuo numatytos vietos ir pastatykite liejimo dėžę į padėtį.

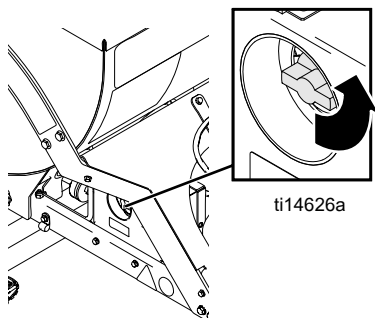
3. Patraukite termoplastiko ControlFlow™ uždarmojo vožtuvo pavaros rankeną ir užpildykite liejimo dėžę išsilydžiusia medžiaga.
4. Atidarykite rutuliukų dėžės uždvarą ir užpildykite rutuliukų dėžės paskirstymo įtaisą iki 1,5 in. (3,8 cm) lygio nuo viršaus.
5. Pastumkite SmartDie™ liejimo dėžės/rutuliukų paskirstymo dėžės pavaros rankenos (N) svirtį į priekį, kad išskleistumėte liejimo dėžę ir sukabintumėte rutuliukų paskirstymo ratą.
6. Stumkite ThermoLazer™ įrenginį į priekį, kai liejimo dėžė yra išskleista ir rutuliukų paskirstymo ratas sukabintas, kad lietumėte medžiagą.

Dėl teisingo ir neteisingo medžiagos liejimo pavyzdžių žr. skirsnį **Trikčių diagnostika** remonto instrukcijoje.

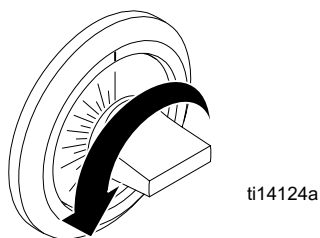
Išjungimas



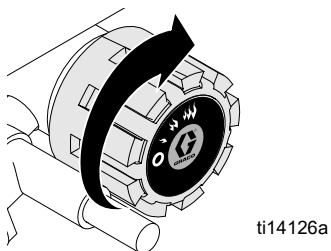
1. Katilo dujų apsauginį vožtuvą (CC) pasukite į padėtį „OFF“ (išjungti).



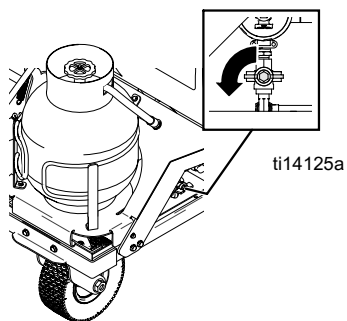
2. Temperatūros valdymo rankeną (AA) pasukite į padėtį 0 („OFF“ (išjungti)).



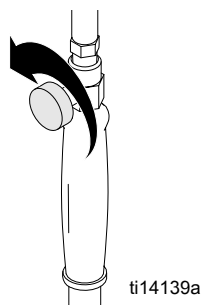
3. Liejimo degiklio reguliatoriaus/srauto valdymo vožtuvą pasukite į padėtį „0“ (išjungti).



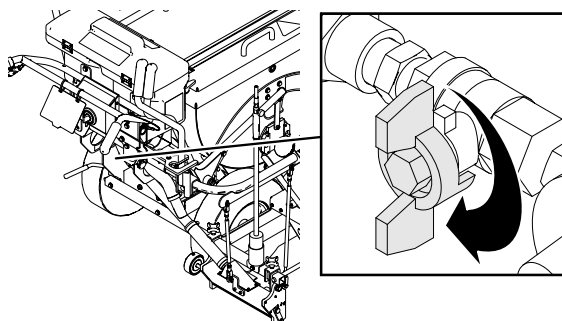
4. Uždarykite katilo degiklio rankinio valdymo išjungimo vožtuvą (KK), esantį po katilu ir už propano bako.



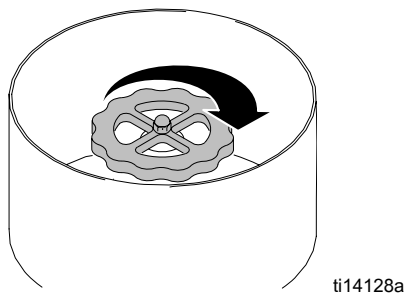
5. Deglo dujų srauto vožtuvą pasukite į uždarymo padėtį.



6. Deglo rankinio valdymo išjungimo vožtuvą pasukite į padėtį „OFF“ (išjungti).



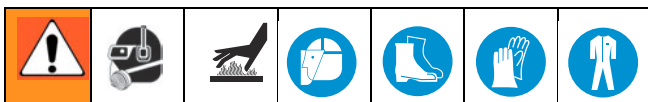
7. Pagrindinį dujų vožtuvą, esantį ant propano dujų bako, pasukite į padėtį „OFF“ (išjungti).



Visada suskystintų naftos dujų balioną laikykite lauke ir patvirtintoje/saugioje sandėliavimui užrakinamoje patalpoje.

Thermolazer™ galima laikyti pastato viduje TIK, JEIGU suskystintų naftos dujų balionas yra išimtas.

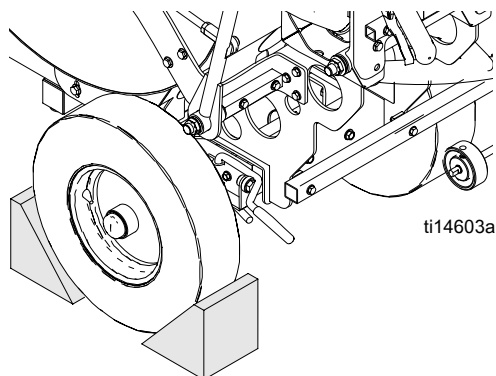
Valymas



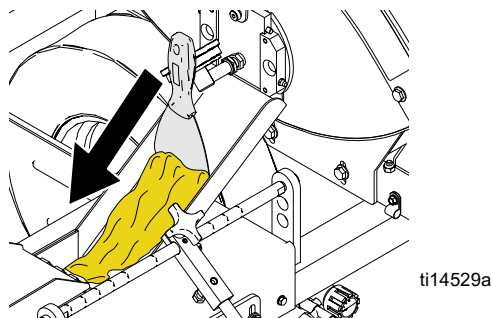
Niekada iš katilo neišsemkite likusio išsilydžiusio termoplastiko. Likusį termoplastiką galima palikti, kad jis sukietėtų katilo viduje, bei vėliau jį būtų galima pakartotinai išlydyti.

Kai į vidų pilate termoplastiką, visada užblokuokite ThermoLazer™ įrenginį paremdami ratus.

1. Užblokuokite ThermoLazer™ įrenginį paremdami ratus.



2. Liejimo dėžės ir lovelio išvalymui naudokite gremžtuką.



ĮSPĖJIMAS

Būtinai kruopščiai nuvalykite visas medžiagas ant BlackMax™ liejimo dėžės liejimo antgalio strypo ir visus atvirus plotus, kad medžiaga neužšaldytų liejimo dėžės judančių dalių. Prieš išimant, visada iš kiekvieno antgalio išvarkite visą medžiagą. Iš antgalio išgrandykite visą likusią medžiagą, kad ji nesukietėtų.

ĮSPĖJIMAS

Norint, kad medžiaga nesukietėtų ir neužblokuotų srauto kelio, po kiekvieno naudojimo nuo visų išorinių paviršių nugrandykite visą medžiagos perteklių, įskaitant ir medžiagos levelį.

ĮSPĖJIMAS

Naudojant rankinį deglą medžiagos atpalaidavimui nuo liejimo dėžės, saugokite, kad liepsnos nepaveiktų liejimo dėžės spyruoklių. Liejimo dėžės spyruoklės nuo liepsnos praras tamprumą ir nebus galima tinkamai uždaryti liejimo dėžės.

ĮSPĖJIMAS

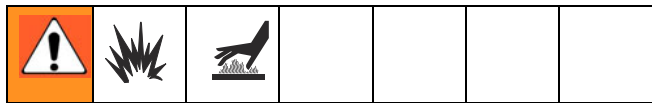
Likusius rutuliukus pašalinkite iš rutuliukų piltuvo ir rutuliukų paskirstymo įtaiso, kad išvengtumėte piltuvo ir paskirstymo įtaiso užblokavimo rutuliukais.

Gabenimas

Prieš gabenimą nuimkite suskystintą naftos dujų balioną nuo ThermoLazer™. Patikimai apsaugokite patvirtintoje vietoje ir patvirtintu būdu, kaip numato vietos, šalies, federalinės, nacionalinės ir tarptautinės agentūros.

Visada naudokite numatytas pritvirtintas pakėlimo ašes, kai keliate ThermoLazer™. Keliant ThermoLazer™ naudokite tik ANSI (Amerikos nacionalinis standartų institutas) patvirtintas virves ir įrangą, numatytą mažiausiai 2000 lb. Visada naudokite ANSI patvirtintą įrangą ThermoLazer pritvirtinimui prie gabenimo įrangos.

Priežiūra

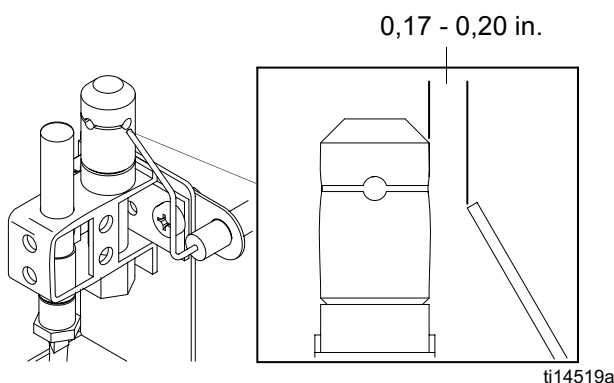


KASDIEN: tikrinkite dujų linijas ir montažus, kad nebūtų dujų nuotėkio. Dujų nuotėkio aptikimui naudokite muilo ir vandens tirpalą arba suskystintų naftos dujų nuotėkio detektorių.

KASDIEN: tikrinkite suskystintų naftos dujų tiekimo žarną, kad nebūtų nudilusi, įpjauta ar nusidėvėjusi. Prieš jungiant įsitikinkite, kad žarnos montažas ir bako montažas yra be teršalų ir nešvarumų.

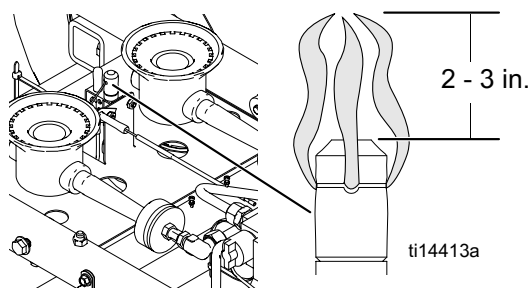
KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo dujų apsauginis vožtuvas (CC) sukasi laisvai. Įsitikinkite, kad vožtuvas laisvai įsistumia ir atšoka iš „PILOT“ (pagalbinis) padėties.

KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagalbiniame degiklyje katilo pagalbinio uždegiklio elektrodas sukelia gerą kibirkštį. Kibirkšties tarpelis turi būti 0,17 - 0,20 in. (0,43 - 0,50 cm).

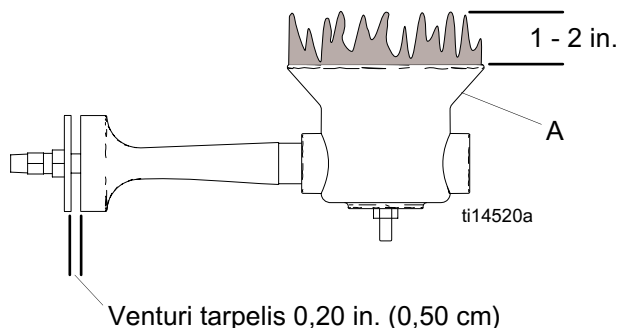


KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagrindiniai degikliai (A) užsidega, kai yra reikalinga šiluma ir išsijungia, kai šiluma nėra reikalinga.

KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagalbinis degiklis (C) dega tinkamai. Liepsna turi būti 2 - 3 in. (5,0 - 7,6 cm) aukščio ir mėlynos/oranžinės spalvos.



KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagrindiniai degikliai (A) dega tinkamai. Liepsna turi būti 1 - 2 in. (2,5 - 5,0 cm) aukščio ir mėlynos/oranžinės spalvos.



KASDIEN: įsitikinkite, kad IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio apsauginis išjungimo vožtuvas (HH) laisvai juda į vidų ir į išorę.

KASDIEN: įsitikinkite, kad suskystintos naftos dujos teka tik į degiklį, kada apsauginio išjungimo vožtuvo rankena yra įspausta.

KASDIEN: įsitikinkite, kad IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio paviršius švyti ryškiai oranžine spalva, kada yra nustatyta aukšta liepsna; t.y., „trijų liepsnų“ padėtis ant regulatoriaus/srauto valdymo vožtuvo (JJ).

KASDIEN: sutepkite SmartDie™ liejimo dėžę.

KASDIEN: patikrinkite liejimo dėžės spyruokles, kad nebūtų nuosėdų ir nusidėvėjimo.

KASDIEN: patikrinkite rutuliukų dėžės paskirstymo varantįjį ratą (27) ir Thermolazer™ padangą (89), kad nebūtų nuosėdų.

KAS SAVAITĘ: sutepkite termoplastiko srauto valdymo uždarmojo vožtuvo kreiptuvus.

KAS SAVAITĘ: patikrinkite padangų slėgį.

KAS SAVAITĘ: patikrinkite liejimo dėžės antgalio strypo karbido takelius, kad nebūtų nusidėvėję.

KAS MĖNESĮ: sutepkite PaddleMax™ maišytuvo strypo rutulinio sujungimo galus.

Fat Track™ priekinio šarnyrinio rato sistema

KASMET: priveržkite varžlę (86a) ant varžto, po apsauginiu dangteliu (92), kol spyruoklės poveržlė pasieks žemiausią lygį. Tada atitraukite varžlę 1/2 - 3/4 pasukimo.

KASMET: priveržkite varžlę (82) prie varžto (90), kol ji pradės spausti spyruoklės poveržlę. Tada dar priveržkite vienu papildomu 1/4 pasukimu.

KAS MĖNESĮ: sutepkite rato guolius.

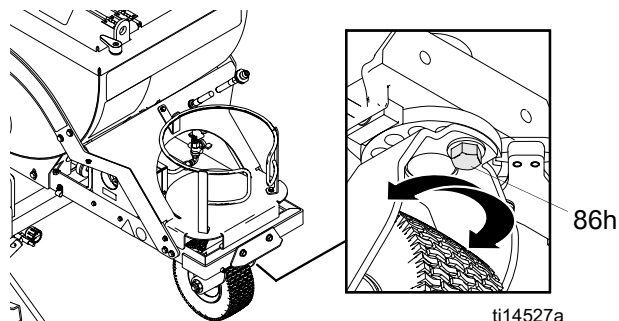
PERIODIŠKAI: patikrinkite liejimo mašinos fiksavimo vielokaištį (86t), kad nebūtų nusidėvėjęs. Jeigu jis yra nusidėvėjęs, ratas bus atsilaisvinęs. Įdėkite kaištį kita puse arba pakeiskite jį nauju.

PERIODIŠKAI: patikrinkite rato centravimą, jeigu reikia.

FatTrack™ priekinės šarnyrinės padangos lygiavimas

Sulygiuokite priekinį ratą, kaip žemiau išdėstyta:

1. Atlaisvinkite varžtą su galvute (86h).



2. Sukite priekinio rato šakę į kairę ar į dešinę, kaip reikia, kad ištiesintumėte lygiavimą.
3. Priveržkite varžtą su galvute (86h). Stumkite linijų braižymo įrenginį ir leiskite jam riedėti nelaikant rankų ant jo.

PASTABA: jeigu linijų braižymo įrenginys rieda į dešinę ar į kairę pusę, kartokite žingsnius nuo 1 iki 3 tol, kol linijų braižymo įrenginys riedės tiesiai.

Techniniai duomenys

Degalai:	suskystintos naftos dujos (LP dujos) (propano garai)
Dujų tiekimo slėgis (maksimalus):	250 psi (17,24 bar)
Katilo degiklio įleidimo slėgis:	11 in. vandens stulpelio (2,7 kPa)
IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio įleidimo slėgis:	12 psi (0,83 bar)
Deglo įleidimo slėgis:	18 psi (1,24 bar)
Katilo pagrindinio degiklio kaitinimo galingumas (maksimalus):	du (2) degikliai; kiekvieno degiklio nominalus galingumas 10 100 btu/val. (2,96 kW)
Katilo pagalbinio degiklio kaitinimo galingumas (maksimalus):	3800 btu/val. (1,11 kW)
IR (infraraudonųjų spindulių) degiklio kaitinimo galingumas (maksimalus):	14 000 btu/val. (4,10 kW)
Deglo kaitinimo galingumas (maksimalus):	100 000 btu/val. (29,31 kW)
Katilo išlaikymo galingumas (maksimalus):	300 lb (136 kg) (termoplastinių eismo ženklinimo mišinių medžiagos)
Katilo temperatūra (maksimali):	450° F (232° C)
Katilo temperatūra (eksploatacinė):	380° - 420° F (193° - 216° C) 60 psi (4,14 bar)
Padangos slėgis (galinių ratų):	60 psi (4,14 bar)
Padangos slėgis (šarnyrinio rato):	45 psi (3,10 bar)
Baterija (katilo pagalbinio degiklio uždegiklio):	AA (1,5 V)
Rutuliukų piltuvo talpa (maksimali):	80 lb (36,3 kg) II tipo stiklo rutuliukai

Matmenys

Svoris:	295 lb (134 kg)
Ilgis:	72 in. (1,83 m)
Aukštis:	51 in. (1,30 m)
Plotis:	48 in. (1,22 m)

Graco standartinė garantija

Graco garantuoja, kad visa šiame dokumente paminėta įranga, kurį yra pagaminta Graco ir kuriai suteiktas Graco pavadinimas pardavimo naudoti pirminiam pirkėjui dieną yra be medžiaginių ir gamybinių defektų. Neskaitant bet kokių Graco paskelbtų specialiųjų, išplėstinių arba ribotų garantijų, Graco įsipareigoja dvyliką mėnesių nuo pardavimo datos suremontuoti arba pakeisti bet kokias dalis, kurias Graco nustatys esant su defektais. Ši garantija taikoma tik tuo atveju, jei įranga yra sumontuota, naudojama ir prižiūrima pagal Graco raštiškas rekomendacijas.

[šios garantijos taikymo sritį nėra įtraukta ir Graco neprisiima atsakomybės už bendrą susidėvėjimą ar bet kokius gedimus, žalą ar susidėvėjimą, įvykusį dėl netinkamo sumontavimo, naudojimo, nusitrynimo, korozijos, nepakankamos arba netinkamos priežiūros, aplaidumo, avarijos, įrangos pakeitimų arba ne Graco komponentų naudojimo. Graco taip pat neatsako už gedimus, žalą arba susidėvėjimą, kuris įvyko dėl Graco įrangos nesuderinamumo su konstrukcijomis, priedais, įranga arba medžiagomis, kurias pateikė ne Graco arba dėl netinkamo konstrukcijų, priedų, įrangos ar medžiagų, kurias pateikė ne Graco, projektavimo, gamybos, montavimo, naudojimo ar priežiūros.

Ši garantija pagrįsta iš anksto apmokėtu įrenginiu, kuris kliento teigimu yra su defektais, grąžinimu Graco įgaliotajam platintojui, kuris turi patvirtinti defektą, dėl kurio yra pareikštos pretenzijos. Jei defektas, dėl kurio pareikštos pretenzijos, patvirtinamas, Graco įsipareigoja nemokamai ištaisyti defektą arba pakeisti dalis su defektais. Įrenginys bus grąžintas pirminiam pirkėjui iš anksto apmokėjus transporto išlaidas. Jei įrenginio patikros metu nebus nustatyta jokių medžiaginių arba gamybinių defektų, remontas bus atliktas už pagrįstą mokesčių, į kurį gali būti įtrauktos dalių, darbų ir transportavimo kainos.

ŠI GARANTIJA YRA IŠSKIRTINĖ IR SUTEIKIAMA VIETOJ BET KOKIŲ KITŲ TIESIOGINIŲ AR NETIESIOGINIŲ GARANTIJŲ, ĮSKAITANT, TAČIAU NEAPSIRIBOJANT PREKIŲ KOKYBĖS BEI TINKAMUMO KONKREČIAI PASKIRČIAI GARANTIJOMIS.

Vienintelė Graco prievolė ir vienintelis kompensavimo pirkėjui būdas garantinių įsipareigojimų pažeidimo atveju nustatytas aukščiau. Pirkėjas sutinka, kad jis negaus jokių kitų kompensacijų (įskaitant, tačiau neapsiribojant, atsitiktine arba netiesiogine žala dėl prarasto pelno, pardavimo apimčių sumažėjimo, asmenų sužalojimo arba turto sugadinimo ir bet kokia kita atsitiktine arba netiesiogine žala). Bet kokie veiksmai dėl garantinių įsipareigojimų pažeidimo turi būti pradėti per du (2) metus nuo pardavimo datos.

Graco NESUTEIKIA JOKIOS GARANTIJOS IR NEPRIPAŽYSTA JOKIŲ NETIESIOGINIŲ PREKIŲ KOKYBĖS BEI TINKAMUMO KONKREČIAI PASKIRČIAI GARANTIJŲ, SUSIJUSIŲ SU PRIEDAIS, ĮRANGA, MEDŽIAGOMIS AR SUDĖTINĖMIS DALIMIS, KURIAS Graco PARDUODA, BET NE GAMINA. Šių gaminių, kuriuos Graco parduoda, tačiau negamina (pvz., elektros variklių, jungiklių, žarnų ir pan.) atžvilgiu garantiją savo nuožiūra taiko arba netaiko jų gamintojai. Graco apsiima suteikti pirkėjui visą pagrįstai reikalingą pagalbą pareiškiant pretenzijas dėl šių garantinių įsipareigojimų pažeidimų.

Graco jokiais aplinkybėmis neprisiima atsakomybės už netiesioginę, atsitiktinę, ypatingą arba šalutinę žalą, patirtą dėl Graco tiekiamos įrangos ar bet kokių kitų parduodamų gaminių arba prekių komplektacijos, darbinio charakteristikų ar naudojimo, nepriklausomai nuo to, ar tai įvyko dėl sutarties pažeidimo, garantinių įsipareigojimų pažeidimo, Graco darbuotojų aplaidumo ar kitų priežasčių.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco informacija

UŽSAKYMUI, susisiekite su savo Graco platintoju arba paskambinkite ir sužinokite artimiausią platintoją.
Nemokamas telefonas: 1-800-690-2894.

*Visi šiame dokumente pateikti rašytiniai ir vaizdiniai duomenys atspindi paskelbimo metu turėtą naujausią informaciją apie gaminį.
Graco pasilieka teisę bet kada juos keisti be įspėjimo.*

Originalios instrukcijos vertimas. This manual contains Lithuanian. MM 313787

Graco centrinė būstinė: Minneapolis

Tarptautinės atstovybės: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Autoriaus teisės 2008, Graco Inc. yra registruota ISO 9001

www.graco.com

Revised 01/2011