

ThermoLazer™ 舗道マーキングシステム

US Patent No. D619,625 S

3A0050C

JPN

- 熱可塑性の道路マーキング合成物質の専門業務用
(スクリーニングと同時に設置された反射型ビード) -
- 屋外使用専用 (雨天又は湿気のある条件下での操作をしないで下さい) -

モデル番号 258699 北米版 - 257500 及び 4 インチ (10 センチ) の SmartDie™ スクリードボックスが同梱されています。

モデル番号 257500 国際版 (SmartDie™ スクリードボックスは同梱されていません)。

燃料: LP ガス (プロパン気体)

バーナー容量 (最大合計値): 138,000 BTU / 時間 (40.44 KW) [38,000BTU / 時間 (7.03 キロワット) トーチ無しの場合]

素材容量 (最大値): 300 ポンド (136 kgs)



重要注意事項

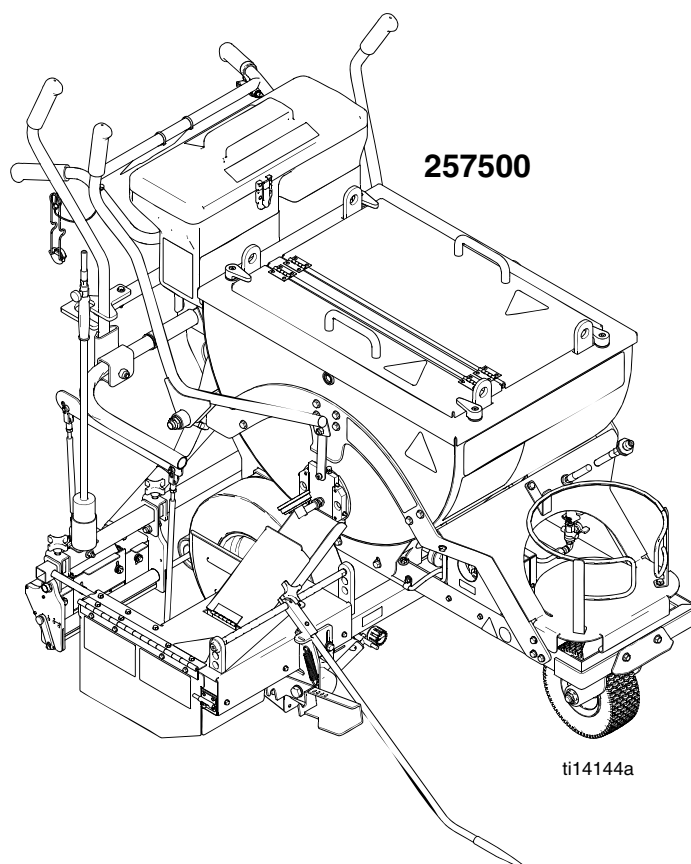
本取扱説明書のすべての警告及び説明をお読み下さい。本書を保存して下さい。

関連の説明書

修理 313879
部品 313880

次の SmartDie™ スクリードボックス: との併用の場合

部品	内容
256736	4 インチ (10 センチ) スクリードボックス
257469	5 インチ (12 センチ) スクリードボックス
256737	6 インチ (15 センチ) スクリードボックス
257470	7 インチ (18 センチ) スクリードボックス
256738	8 インチ (20 センチ) スクリードボックス
257471	9 インチ (22.5 センチ) スクリードボックス
257472	10 インチ (26 センチ) スクリードボックス
256739	12 インチ (30 センチ) スクリードボックス
256799	ダブルライン 4-4-4 インチ (10-10-10 センチ) スクリードボックス
24B729	ダブルライン 4-3-4 インチ (10-8-10 センチ) スクリードボックス















目次

目次	2	SplitBead™ ビードホッパーへのビードの追加	17
警告	3	素材の表面への使用	17
構成部品の特定	5	閉鎖	18
構成部品の特定（続き）	6	清掃	19
安全に関する重要な情報	7	輸送	19
点火要領	10	保守	20
SmartDie™ スクリードボックス	13	技術データ	22
ThermoLazer™ の使用準備	16	注記	23
ビードディスペンサーボックス	17	Graco Standard Warranty	24
		Graco Information	24

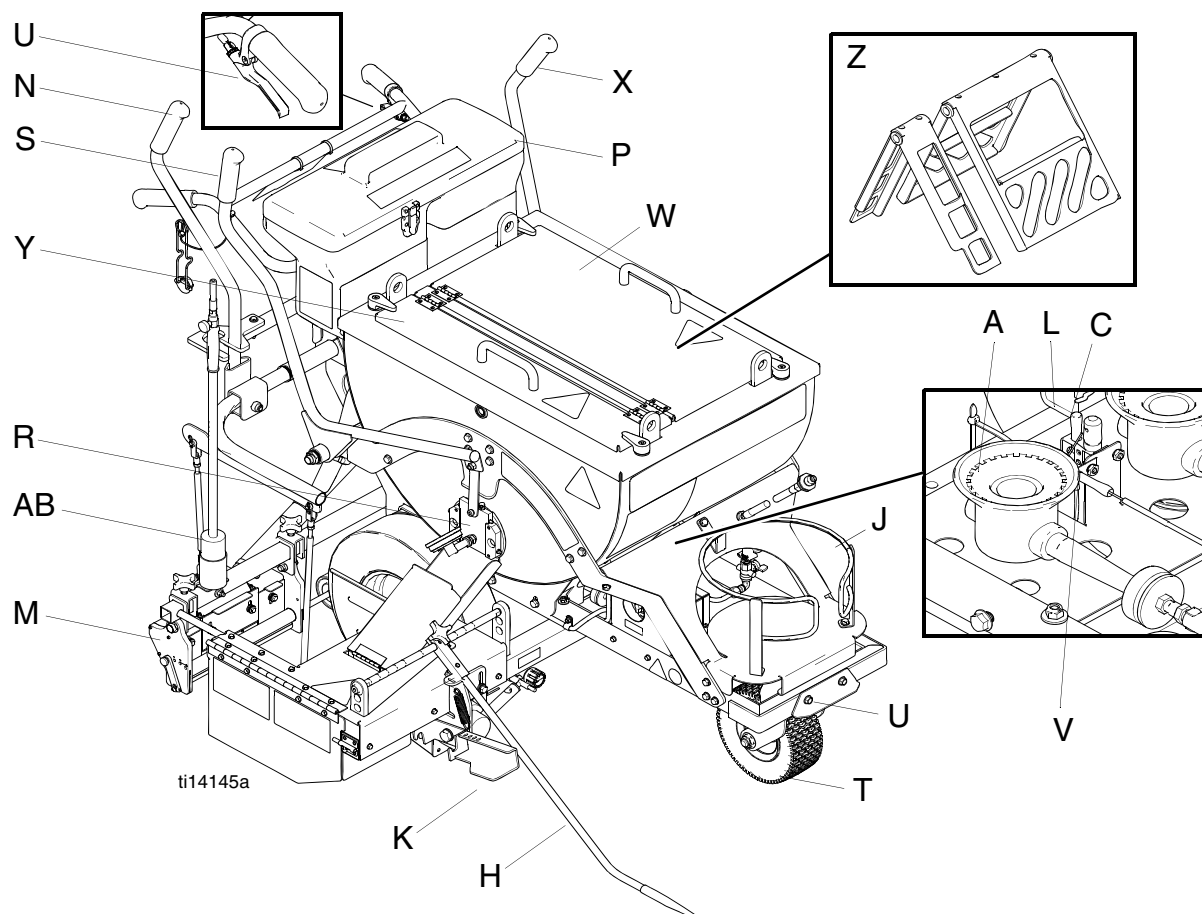
警告

次の項目は、本装置の安全な設定、使用、接地、整備と修理に関する一般的な警告をさしています。本マニュアルの本文において、感嘆符記号は警告について注意を喚起するものであり、危険記号は特定の危険を示しています。これらの一般的な警告に関するページを参照して下さい。必要に応じて、特定の手続きに関する追加の警告が含まれる場合があります。

	警告
	<p>火災、爆発の危険 作業場のプロパンガス、ガソリン、燃焼燃料のような、可燃性の気体、液体は、点火したり爆発したりすることがあります。火災と爆発を防止するために：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 完全な訓練を受け、資格を持っていない場合、装置を使用しないで下さい。 • 装置の25フィート（7.6メートル）以内に可燃性物質の入った容器を開いたままで放置しないようにして下さい。あらゆる構造物、可燃性物質、又はその他のガスボンベから10フィート（3メートル）以内の場所で装置を操作しないで下さい。 • 装置に燃料を加えるとき、すべてのバーナーを止めて下さい。 • プロパンガスの臭いがした場合、直ちにタンク遮断弁を閉じて下さい；すべての使用中の火を消して下さい。ガスの臭いが消えない場合、装置に近寄らず、すぐに消防署に連絡をして下さい。 • バーナーとトーチ用の点火要領に従って下さい。 • 450° F (232 °C) 以上の温度に熱可塑性交通マーキングの合成物質を過熱しないで下さい。 • 必ず消火器具を備え、使用可能な状態で保持して下さい。 • 溶剤、ボロ布やガソリンも含め、作業場に廃材がないようにして下さい。
	<p>装置の誤用による危険 誤使用は、死亡事故又は重傷の原因となります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 装置を放置しないで下さい。 • 児童及び動物を作業場に入れないで下さい。 • 最も低い定格設定をされたシステムコンポーネントの最大使用圧力・温度規格を超えないようにして下さい。すべての機器取扱説明書の技術データを参照して下さい。 • 毎日機器を確認して下さい。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、磨耗又は破損した部品を直ちに修理又は交換して下さい。 • 装置を改造しないで下さい。 • 意図した用途でのみ機器を使用して下さい。詳しくは販売代理店にお問い合わせ下さい。 • 最大容量を越えて素材を注入しないで下さい。 • ガス管、ホース、ワイヤ、ケーブルを輸送部分、鋭利な物体、可動部、高温の表面以外の場所へ迂回させて下さい。 • ガス管をよじったり、又は過度に曲げないで下さい。 • 安全装置の設定を上書きしたり、無効にしたりしないで下さい。 • 疲労しているとき、薬又はアルコール等の影響下にあるときに機器を操作しないで下さい。
	<p>火傷の危険 装置表面及び温められた液体は、操作中大変熱くなることがあります。重大な火傷事故を避けるために：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 加熱した液体又は装置に触らないで下さい。 • 装置と素材が完全に冷えるまで待って下さい。
	<p>一酸化炭素の危険性 排気には、無色無臭の有毒な一酸化炭素が含まれています。一酸化炭素を吸引すると、死亡する恐れがあります。密閉した場所で操作しないで下さい。</p>

	警告
	<p>有毒な液体又は気体による危険</p> <p>有毒な液体又は蒸気は、飛沫が目、又は皮膚上についたり、その空気を吸い込んだり、又は飲んだりすることにより大怪我を引き起こす原因となることがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • お客様が使用している素材に関する特定の危険について知るために、MSDS をお読み下さい。
    	<p>作業者の安全保護具</p> <p>ユーザは、機器を操作・整備する際、又は機器が置かれている作業場にいる際、目の怪我、毒性ガスの吸引、火傷と難聴を含めた大怪我から自身を守るために、適切な保護器具を身につける必要があります。この機器は下記のものを含んでいますが、必ずしもこれに限定はされません：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 液体、素材、溶液のメーカーが勧める衣服と呼吸器具。 • 手袋、靴、オーバーオール、顔面シールド、帽子等々、最低 500° F の高温に耐えうる規格のもの (260° C)。

構成部品の特定

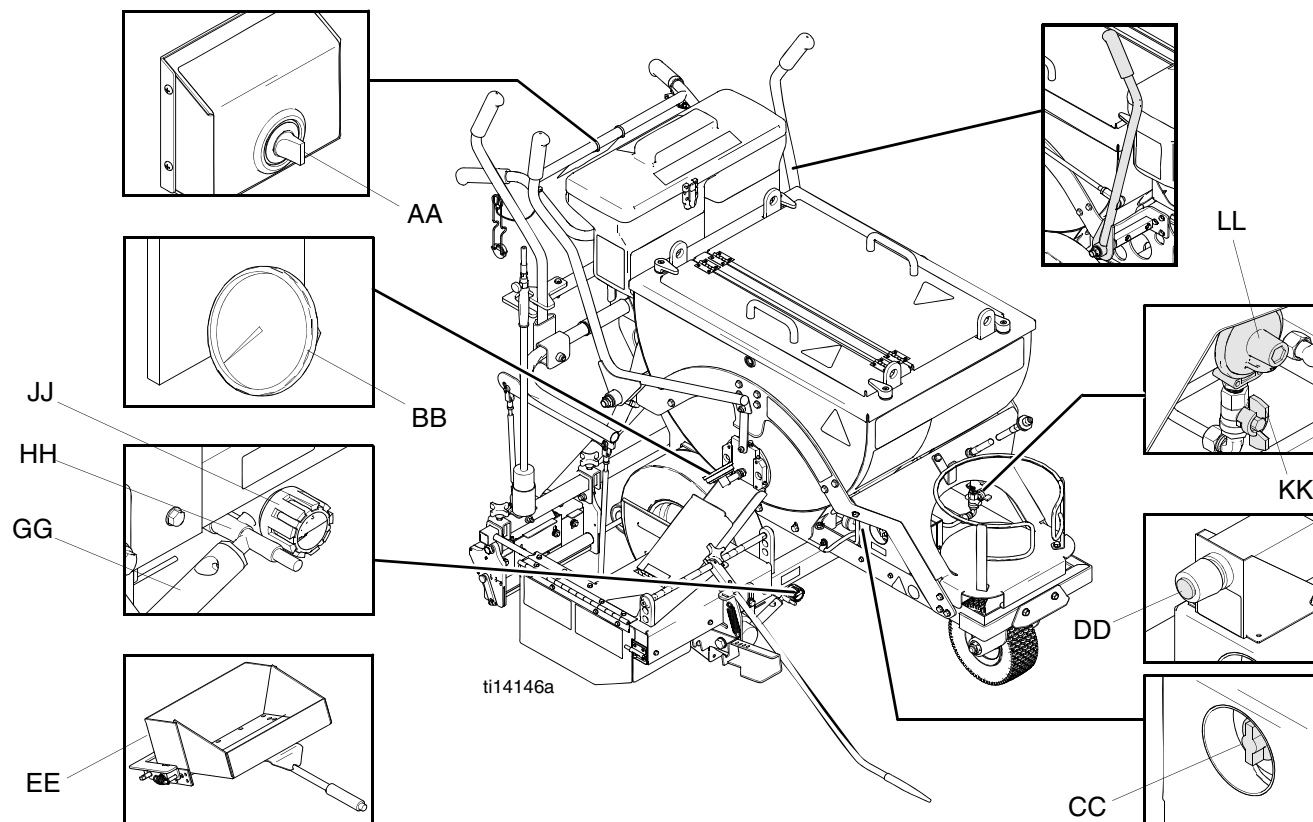


A	ケトルメインバーナー
C	ケトルパイロットバーナー
H	ラインガイド
J	LP ガスボンベホルダー
K	SmartDie™ レバー
L	ケトル熱電対列
M	ビードディスペンサーボックス
N	SmartDie™ スクリードボックス / ビードディスペンサーボックスアクチュエータ
P	SplitBead™ ビードホッパー

R	ControlFlow™ ゲートバルブ
S	ControlFlow™ ゲートバルブアクチュエータ
T	SmoothRide™ 回転継手タイヤ
U	回転継手ホイールの施錠 / 開錠
V	ケトルパイロット点火装置
W	ラッチ付きの中央注入アクセスカバー
X	PaddleMax™ 攪拌機アクチュエータ
Y	掛け金付きの点検カバー
Z	PaddleMax™ 攪拌機
AB	トーチ





* グラコによって供給されていないLP- ガス供給ボンベ。LP- ガス供給ボンベは、米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (S1 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスボンベ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC 及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なう必要があります。

構成部品の特定（続き）



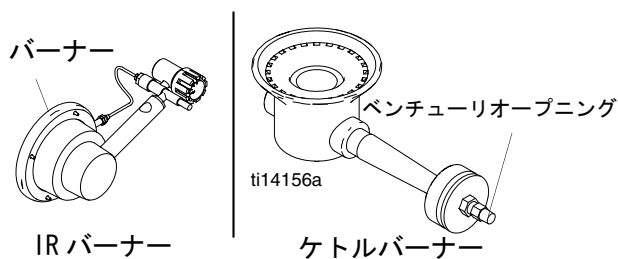
参照	構成部品
AA	ケトル温度コントロールつまみ
BB	ケトル温度インジケータ
CC	ケトルガス安全弁
DD	ケトルパイロットバーナー点火装置
EE	SmartDie™ スクリードボックス
GG	SmartDie™ スクリードボックス IRバーナー
HH	熱電対付き IRバーナー安全遮断弁
JJ	IRバーナー制御装置 / 流量調節弁
KK	ケトルバーナー手動遮断弁
LL	ケトルバーナー制御装置

安全に関する重要な情報

						
<p>これらの指示に適切に従わない場合、火事又は爆発が発生し、土地家屋の被害、人身事故・死亡事故に発展することがあります。</p> <p>ガス供給ホースは、高温の表面と炎に近づけないで下さい。</p>						

液化石油ガスの保管、取扱と輸送に関する州や自治体の法令 ANSI/NFPA58 又は CSA B149.1 に従って機器を使用して下さい

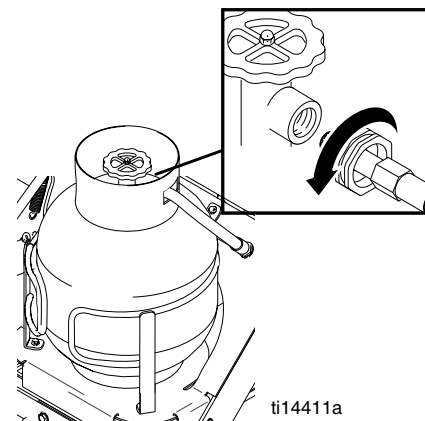
装置が長期保管されていた場合、バーナーとベンチュリ管上に虫や虫の巣がないかどうかを確認して下さい。



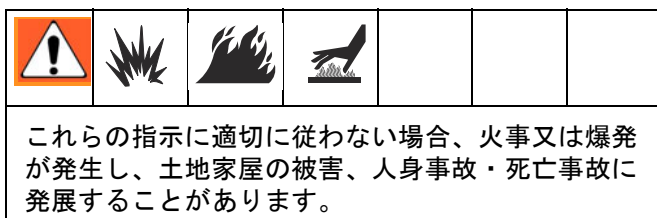
米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (SI 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスボンベ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC 及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なった LP- ガス供給ボンベのみを使用して下さい。20 ポンド ~ 30 ポンド (9.07 kgs ~ 13.6 kgs) のみの量の LP- ガスボンベを使用して下さい。

代理店によって承認された LP- ガスボンベの適切な気体取り出しについて書面で記載されている通り、LP- ガスボンベは垂直のポジションでのみ使用するようにして下さい。

LP- ガスボンベへの、ガス供給ホースの連結を確認して下さい。タンクに接続する前に、取り付け具の周辺に余計なゴミがないことを確認して下さい。ガス連結部が、しっかりとネジで締められて漏れが無いことを確認して下さい。

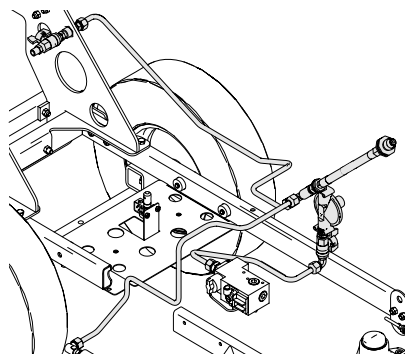


安全に関する重要な情報

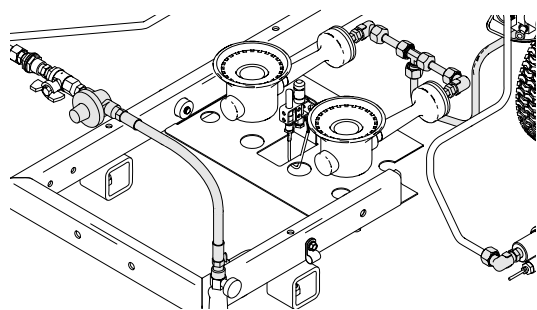


点火前に：すべての作業場内においてガスの臭いがないかどうか確認します。プロパンは空気より重いので、地面に沈んでいく性質があります。そのため、地面付近で臭いをかいで下さい。

毎日：ガス漏れがないかどうか確認します。中性石けんと水溶液又はその他の認められた方法を使用して下さい。溶液をすべてのガス管と取付部品に注入し、ガス泡を監視します。



ti14560a

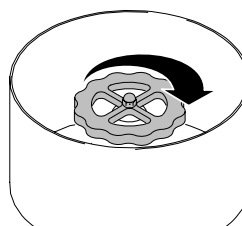


ti14561a

注意：バーナーは、ガスの安全弁（CC と HH）の下流にあるトガス管と取付部品を点検するために、点火される必要があります。ガス安全弁の上流にあるガス管と取り付け具を完全に確認した上で、バーナーに点火して下さい。

ガス臭がした場合、又はガス泡を見つけた場合の対処法：

- 作業場からすべての資格を持たない職員を避難させて下さい。
- 一切のバーナーに点火をしようとししないで下さい。
- フレームを打たないで下さい。
- ガスを作業場から取り除くために、電動式扇風機を使用しないで下さい。
- 一切の電源スイッチに触れないで下さい。又、電話を使用しないで下さい。
- ガス取り付け具から漏れが生じている場合、漏れが止まるまで取り付け具を締めて下さい
- ガス管から漏れが生じている場合、LP- ガスポンペを締めてガスラインを交換して下さい
- 離れた場所の電話からガスサプライヤに連絡して下さい。ガスサプライヤの取扱説明書に従って下さい。
- LP- ガスポンペ遮断弁を止めても漏れを止めることができない場合、別の場所の電話を使用して直ちにガスサプライヤに連絡して下さい。ガスサプライヤの取扱説明書に従って下さい。
- つまみを中に押しこめない、又は手で回転させることができない場合、修理しようとはせず、資格を持った整備士に連絡して下さい。



ti14128a

ケトルガス安全弁（CC）を押し込んだり回したりする際は、お客様の手のみを用いて下さい。決して工具を使用しないで下さい。つまみを中に押しこめない、又は手で回転させることができない場合、修理しようとはせず、資格を持った整備士に連絡して下さい。修理又は力を加えたりすると、火事又は爆発を起こすおそれがあります。

何らかの部位が水面下にある場合、この装置を使用しないで下さい。資格を持った整備士に直ちに連絡を取り、装置とすべての部品を点検して下さい。メーカー純正の交換用部品のみを使用し、不具合のある部品と交換して下さい。

安全に関する重要な情報

装置の始動試行前に：

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

これらの指示に適切に従わない場合、火事又は爆発が発生し、土地家屋の被害、人身事故・死亡事故に発展することがあります。

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

すべての表面は、極めて高温となることがあります。500 ° F (260 ° C) の温度対応の耐熱性手袋及びその他の保護器具を必ず使用して下さい。素材と機器は、350° ~ 500° F と、大変高温です。(177° C - 260° C)。素材が決して 450° F (232 ° C) という温度を超えないようにして下さい。

高温の溶けたプラスチックは、肌を焼くことがあります。肌から取り除こうと試みないで下さい。流水で冷やし、医師の手当てを求めて下さい。

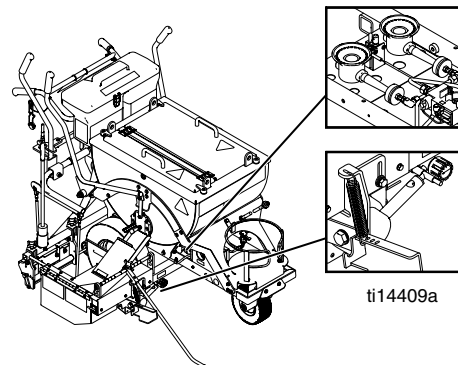
熱可塑性の交通マーキング用 MSDS を参照して下さい 化合物。

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

LineDriver™ と併せて Thermolazer™ を使用している場合、バーナーが点火されている間に、ガスリントークを充填しないで下さい。装置が完全に冷えるまで燃料補給をしないで下さい。

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

蒸気の長時間にわたる吸入を避けて下さい。



毎日：ガス漏れがないかどうか、すべてのガス管と取付部品を確認します。

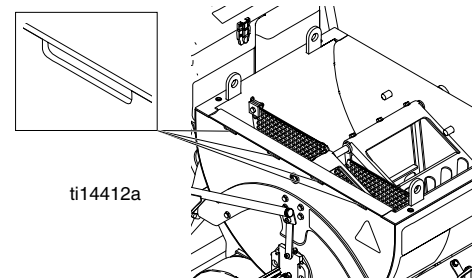
毎日：消耗、擦り切れ、もしくは漏れないかどうか、ガス供給ホースを確認します。グラコによって推薦されたホースのみを用いて交換して下さい。

LP- ガスボンベへの、ガス供給ホースの連結を確認して下さい。タンクに接続する前に、取り付け具の周辺に余計なゴミがないことを確認して下さい。ガス連結部が、しっかりとネジで締められて漏れが無いことを確認して下さい。

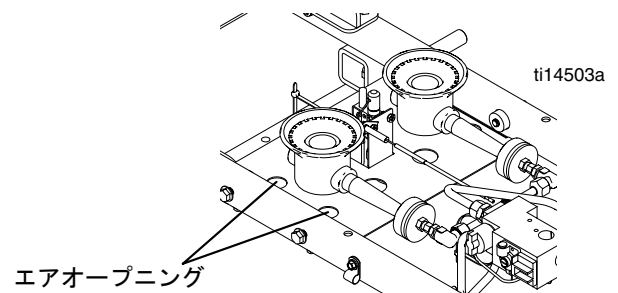
以下の部位が確実に閉じられていることを確認して下さい：

- LP ガスタンク手動遮断弁
- ControlFlow™ ゲートバルブ
- スクリードボックス IR バーナー制御装置 / ガス流調節弁
- ケトルガスバーナー手動遮断弁
- ケトルガス安全弁
- トーチ手動遮断弁
- ケトル温度コントロールつまみ (「OFF」に変化)
- トーチガス流調節弁

ケトル上の排気オープニングが、妨害されないことを確認して下さい。

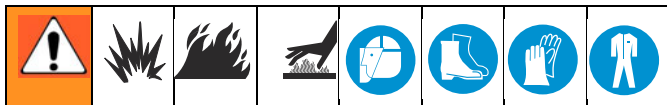


ケトル上の燃焼給気オープニングが、妨害されないことを確認して下さい。



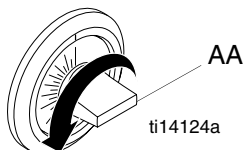
点火要領

点火ケトルバーナー

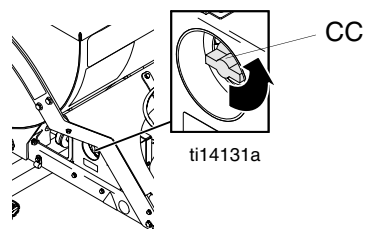


安全について ページ7をお読み下さい。

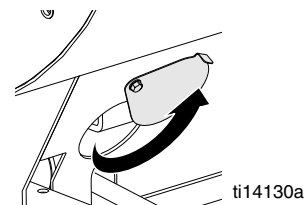
1. 温度制御つまみ (AA) を「0」(オフ)まで回して下さい。



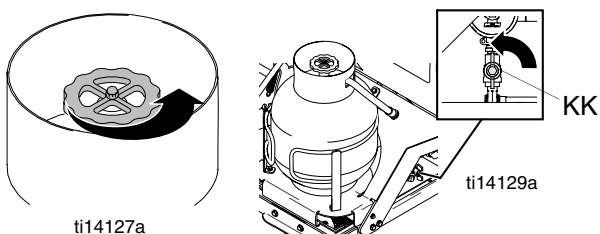
2. ケトルガス安全弁 (CC) を「オフ」まで回して下さい。



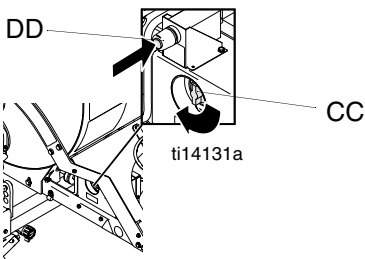
3. バーナービューポートを開けます。



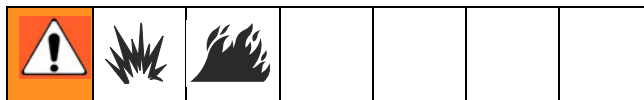
4. 機器の先頭に位置しているプロパンタンクの上の開いている手動遮断弁；ケトルの下のそしてプロパンタンクの後ろの開いているケトル手動遮断弁 (KK)。



5. ガス安全弁 (CC) を「パイロット」まで回して下さい。

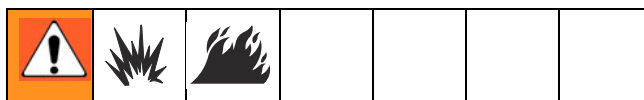


6. ガス安全弁つまみを押し込みます。
7. パイロットが点火するまで、ケトルパイロットバーナー点火装置 (DD) を押し続けます。
8. 約一分間、ガス安全弁 (CC) を押し続けます。パイロットが出る場合、10分後にステップ4～6を繰り返して下さい。



パイロットがガス安全弁つまみを押すことなく点火した場合、ガス安全弁を交換して下さい。パイロットポジションにリリースした後も、ガスの安全弁つまみが後方にポンとはじけない場合、ガス安全弁を止め、交換して下さい。弁を交換する前に、プロパンタンク内のガスを止めて下さい。

9. ガス安全弁つまみを「オン」まで回して下さい。
10. 温度を 250° F (121° C) まで回し、メインバーナーの点火を確認して下さい。ケトル温度制御装置を「0」まで戻し、メインバーナーの停止を確認して下さい。

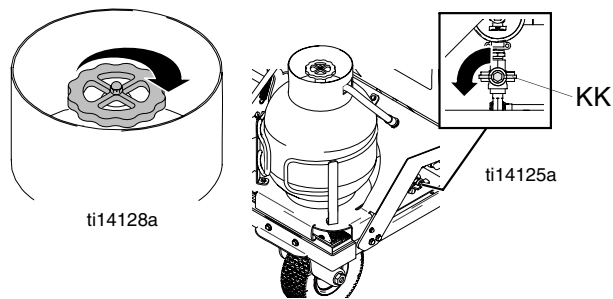


温度コントロールつまみを回転させてもメインバーナーが点火しない、又は止まらない場合は、停止させて下さい。プロパンタンク内のガスを止めて下さい。修理マニュアルに記載されている診断手順に従って下さい。

11. バーナービューポートを閉じて下さい。
12. 温度制御を任意の設定まで回して下さい。

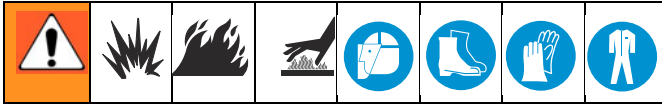
バーナーの停止

1. ガス安全弁を「オフ」まで回して下さい。
2. プロパンタンク上の手動遮断弁を閉じて下さい。ケトルバーナーでの加熱終了後、ケトル手動遮断弁 (KK) を閉じて下さい。

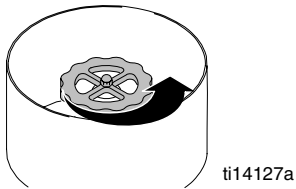


注意：ケトルガスバーナーは、小型トーチで手動で点火することができます（例：#3 トーチチップ付き DOT 39 NRC 228/286 シリンダー） 電池式パルス点火装置が、パイロットに点火することができなかった場合。

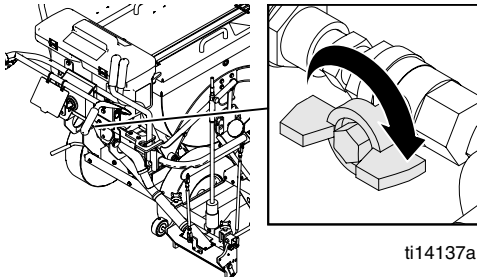
トーチ点火要領



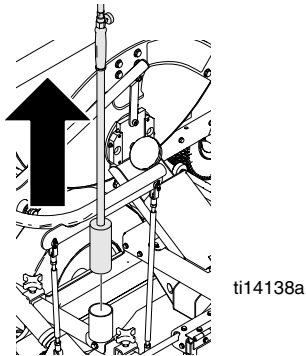
1. 機器の前面にあるプロパンタンク上の手動遮断弁を開きます。



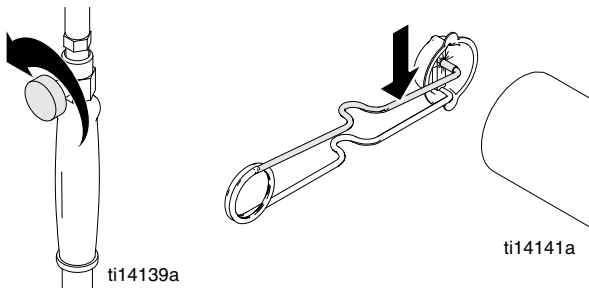
2. トーチ制御装置の隣りにあるトーチの手動遮断弁を開いて下さい。



3. 外部トーチをホルダーから取り外します。



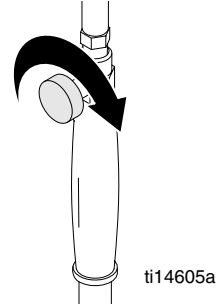
4. トーチフレーム調節弁をゆっくり開き、ストライカーを利用してフレームに点火して下さい。



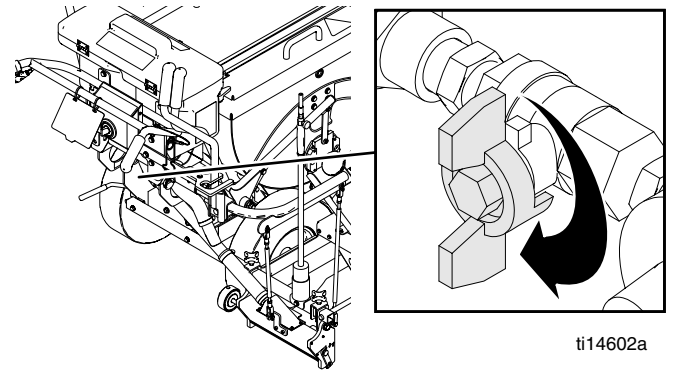
5. 任意の長さにフレームを調整します。

トーチの停止

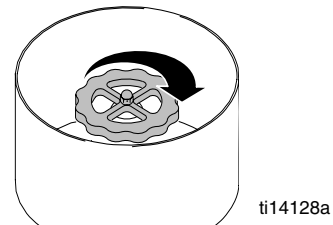
1. トーチフレーム調節弁を完全に閉めます。



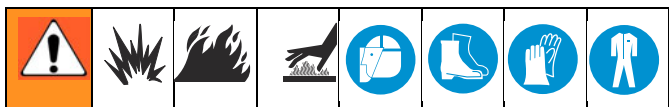
2. トーチでの加熱終了後、トーチの手動遮断弁を閉じて下さい。



3. トーチでの加熱終了後、プロパンタンク上の手動遮断弁を閉じて下さい。

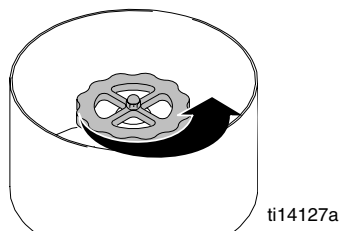


SmartDie™ スクリードボックス IR バーナー 点火要領

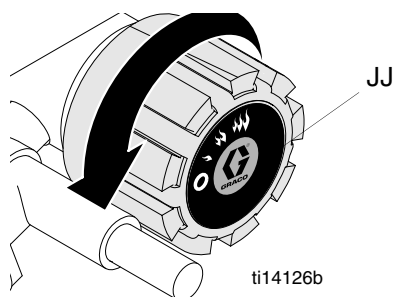


安全に関する重要な情報 ページ 7 をお読み下さい。

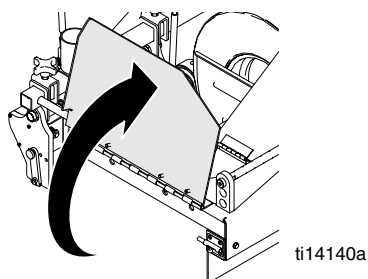
1. 機器の前面にあるプロパンタンク上の手動遮断弁を開きます。



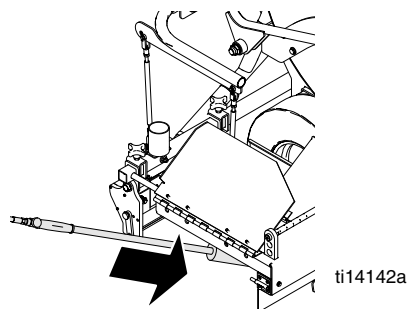
2. ライトトーチ（トーチ点火要領、11 ページ参照）。
3. ガスフロー制御つまみ（JJ）を全開（三つの炎がある位置）まで回して下さい。



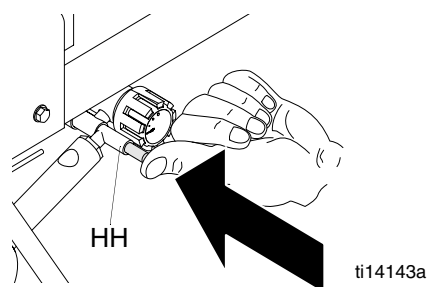
4. スクリードボックス導風板アクセスドアを開きます。



5. トーチをバーナー上のステンレスメッシュの隣りにある IR バーナーの一端に置きます。



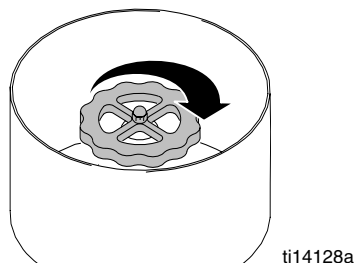
6. 安全遮断弁つまみ（HH）を押し下げます。



7. バーナーが点火するまで、安全停止つまみを押さえておきます。バーナーは、点火すると明るい光を発生します。

ガスの停止

1. ガスフロー制御つまみを「オフ」（0 ポジション）まで回して下さい。
2. スクリードボックス IR バーナーでの加熱終了後、プロパンタンク上の手動遮断弁を閉じて下さい。



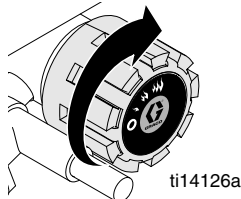
SmartDie™ スクリードボックス

据え付け

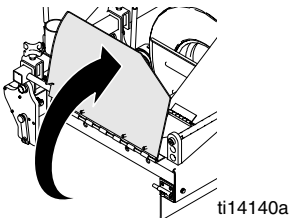


スクリードボックスの取り付け・取り外し時は、十分注意して行って下さい。すべての装置構成部品と素材は、極めて高温となることを予想して下さい。熱可塑性の交通マーキング化合物用 MSDS を参照して下さい。

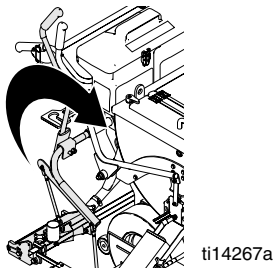
1. SmartDie™ スクリードボックス IRバーナーを止めて下さい。



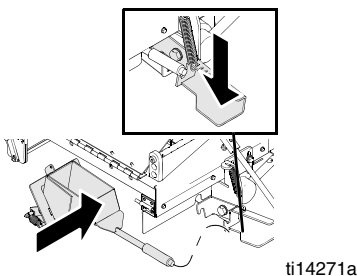
2. スクリードボックス導風板ドアを開きます。



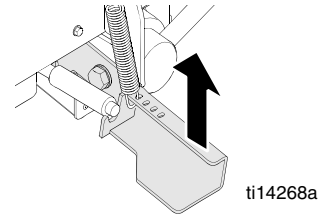
3. SmartDie™ スクリードボックスアクチュエーターを、完全に引き上げられた垂直の位置まで動かしてあることを確認して下さい。



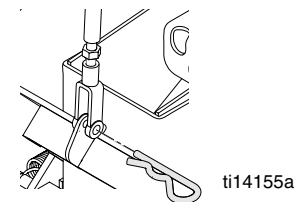
4. SmartDie™ を、スクリード導風板の下までスライドさせ、SmartDie™ レバーを押し下げて下さい。



5. SmartDie™ レバーの中に、SmartDie™ スクリードボックスロッドを取り付けて下さい。



6. SmartDie™ スクリードボックスヨークの接続穴とロッドU字型金具の穴の位置を調節し、ヘアピンコッターピンを取り付けます。

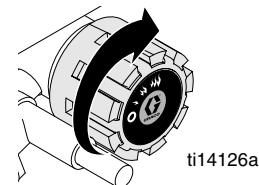


7. スクリードボックス導風板ドアを閉じ、施錠して下さい。

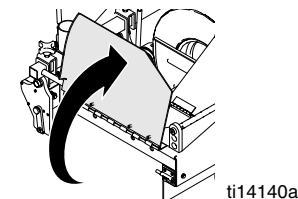
8. 必要に応じて、SmartDie™ スクリードボックス IRバーナーを再点火して下さい。

除去

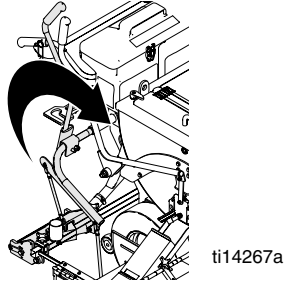
1. SmartDie™ スクリードボックス IRバーナーを止めて下さい。



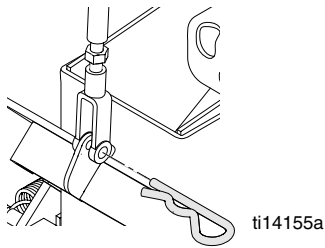
2. スクリードボックス導風板ドアを開きます。



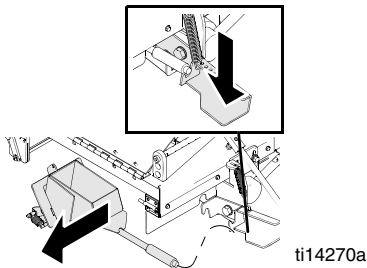
3. SmartDie™ スクリードボックスを地面に置いて下さい。ただし、施錠したオープンポジションにはしないで下さい。



4. SmartDie™ スクリードボックスをロッドU字型金具と接続しているヘアピンコッターピンを取り外します。



5. SmartDie™ レバーを押し下げます。

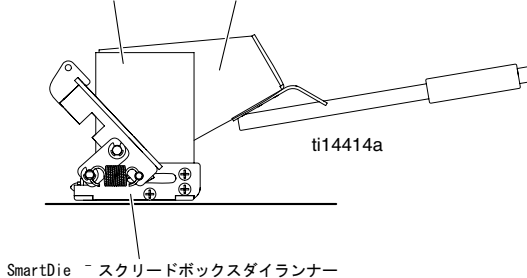


6. SmartDie™ レバーからSmartDie™ スクリードボックスロッドを取り外し、慎重にSmartDie™ を取り外します。

調整

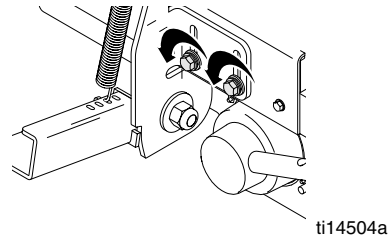
SmartDie™ スクリードボックスの高さと角度は、すべての表面で素材の実線を確認できるように調整することができます。熱可塑性の素材の最適な使用のために、SmartDie™ スクリードボックスダイランナーが路面に平行していることを確認して下さい。

SmartDie™ スクリードボックスゲート SmartDie™ スクリードボックストラフ

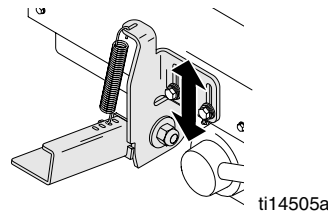


SmartDie™ スクリードボックスダイランナー

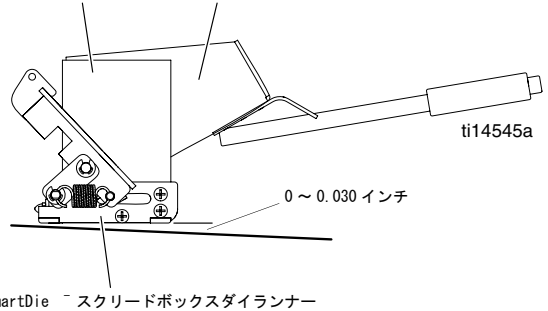
1. SmartDie™ スクリードボックス取付けブラケット上の二つのボルトを緩めて下さい。



2. SmartDie™ のスクリードボックスダイランナーの一つ目の箱の先端部が地面からわずかに離れた位置に来るまで、マウントをスライドさせて下さい。最高性能を引き出すために、リーディングエッジを上げて下さい 0 ~ 0.03 インチ (0 ~ 0.076 センチ) 地面から離れた位置。

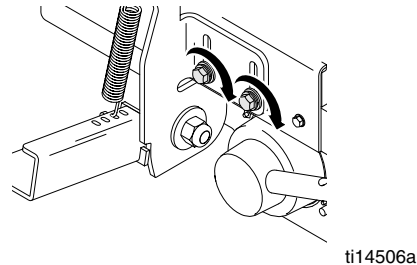


SmartDie™ スクリードボックスゲート SmartDie™ スクリードボックストラフ



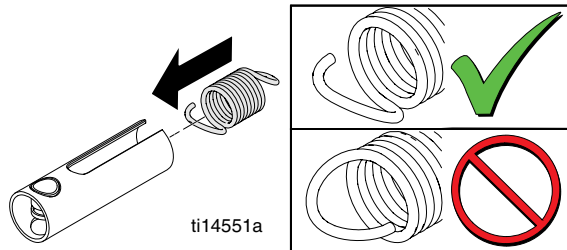
SmartDie™ スクリードボックスダイランナー

3. スクリードボックス取付けブラケット上のボルトをしっかりと締めて下さい。

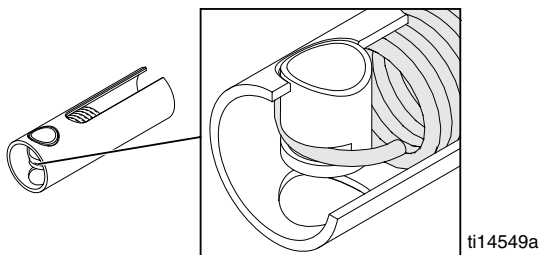


SmartDie™ の交換 スクリードボックススプリング

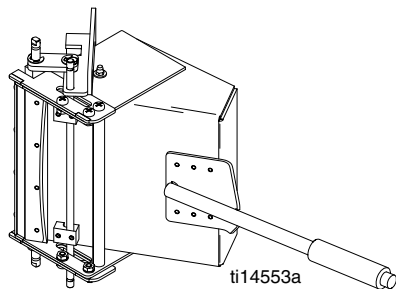
1. 下図のように交換用スプリングを設置し、スプリングガードにスライドさせます。



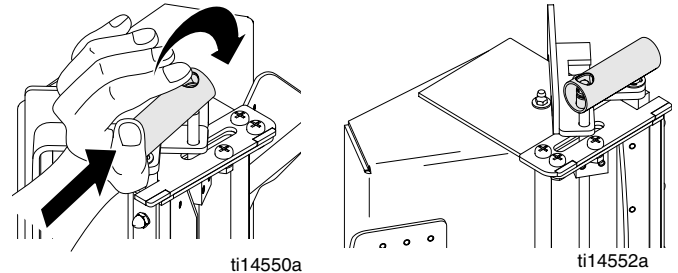
2. スプリングが溝に固定されるまで、スプリングをガードに押し通して一端で輪を作ります。



3. SmartDie™ スクリードボックスを横向きに置いて下さい。



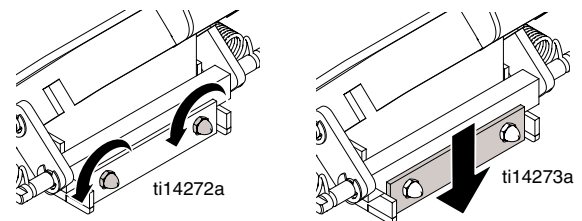
4. SmartDie™ スクリードボックス上のスプリングのうち、開いている方の端で輪を作り、一つ目のピンの上を保護するかたちで置いて下さい。スプリングガードを押し上げ、SmartDie™ スクリードボックス上の二つ目のピンの上まで動かして下さい。



注意： スプリングが外れて緩むのを防ぐために、スプリングの一端が完全にネジ溝にはまっていることを確認します。

ライン厚み調整

スクリードボックスから排出された素材の線の厚みを調整するために、SmartDie™ スクリードボックスゲート上のすべてのエーコンナットを緩め、任意の線厚になるまで、スペーサを動かして下さい。



補導の一般的な設定値：0.060～0.125 インチ
(0.153～0.318 センチ)。

金属型板の一般的な設定値：フラッシュ～0.0 インチ
(0.0 センチ)。

ThermoLazer™ の使用準備

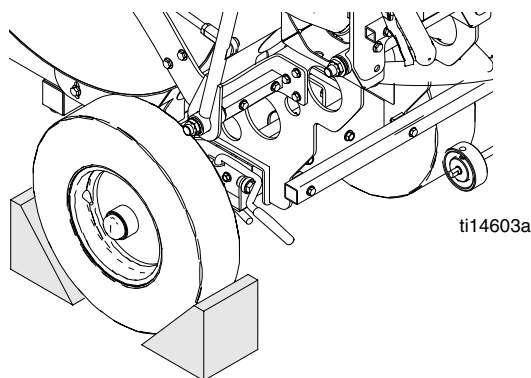


装置の使用中は、すべてのアクセスカバーが閉じられ、掛け金で締められた状態にしてください。

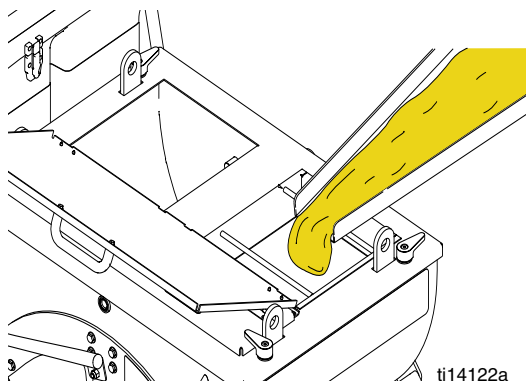
熱可塑性物質を加えるときは、必ずホイールをくさびで止めることによって ThermoLazer™ を固定して下さい。

1. ケトルバーナーと SmartDie™ スクリードボックスバーナーに火がついていることを確認して下さい。
2. ケトルが高温になるまで素材を追加しないで下さい。ケトルが完全に空の場合、ケトルが に達するまで待って下さい。素材を追加する前で、300° ~ 350° F (149° ~ 177° C)。ケトルに素材が入っている場合、素材を加える前に素材が 380° F (193° C) に達するまで待って下さい。

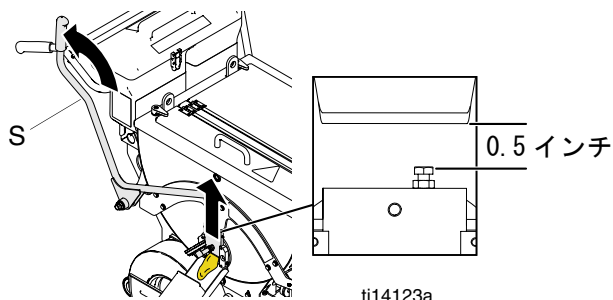
3. ホイールをくさびで止めることによって、ThermoLazer™ を固定して下さい。



4. ケトルに熱可塑性素材を追加します。

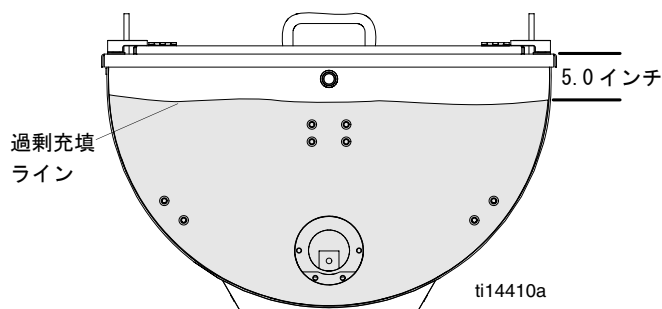


5. ControlFlow™ ゲートバルブアクチュエーター (S) が引き上げられた位置にあり、スクリードボックスが溶けた熱可塑性の素材で充填されていることを確認して下さい。



注意： 素材ゲートは調節可能です。ゲートは工場出荷時に 0.5 インチ (1.3 センチ) の隙間ができるよう設定されています。素材の流れを増やすためにこの隙間を増やすか、又はこれを減らすために隙間を減少させることもできます。

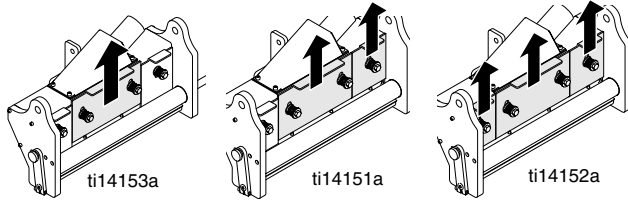
6. ケトル内に素材を過度に注入しないで下さい。ケトルの上部から 5 インチ (13 センチ) 以上のレベルまで素材があると、過剰充填となります。



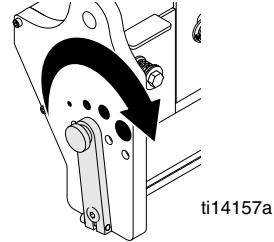
7. 熱可塑性物質をつける際、カバーアクセスドアを閉じ、掛け金で締めて下さい。
8. 流出又は高温の素材がはねることを防ぐために、Thermolazer™ を何かにぶついたり押し付けたりすることは避けて下さい。

ビードホッパーへのビードの追加

ビードディスペンサーボックスは、開閉することによってビーズが任意の幅パターンで調合することができる、三つのドアを内蔵しています。



ビード流量率は、ビードディスペンサーボックス外部のビード流量率レバーを利用して調整することができます。



SplitBead™ ビードホッパーにビーズを追加します

シングルビードアプリケーション

1. SplitBead™ ビードホッパードアを開錠し、開いて下さい。
2. ビーズでホッパーの両側を充填して下さい。
3. ホッパードアを閉じ、施錠して下さい。ビーズが長時間ホッパー、ホース又はビードディスペンサーに残らないようにして下さい。ビーズが湿気を吸収し、隣接したビーズと接着して硬化します。

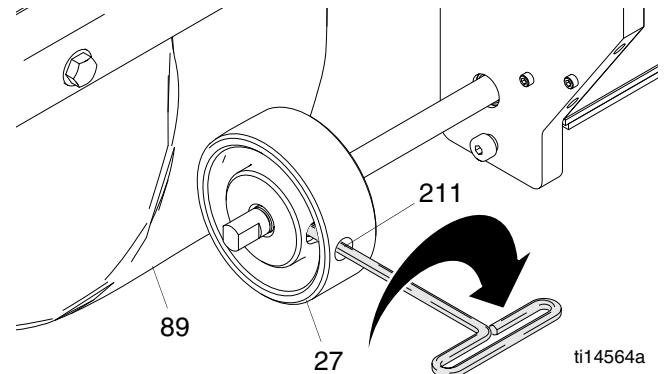
ダブルビードアプリケーション

(ダブルビードキットの据付が必要です 24C528)

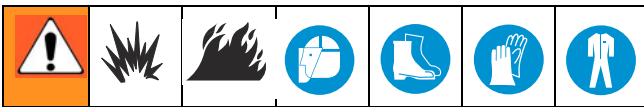
1. 左側(小さい容器)をエレメントビーズで充填して下さい。
2. 右側(大きい容器)をガラスビーズで充填して下さい。
3. ホッパードアを閉じ、施錠して下さい。ビーズが長時間ホッパー、ホース又はビードディスペンサーに残らないようにして下さい。ビーズが湿気を吸収し、隣接したビーズと接着して硬化します。

ビードディスペンサー固定ホイール

適切にビーズを調合するために、ドライブホイール(27)はタイヤ(89)に直接接触している必要があります。ドライブホイール(27)が緩くなり、滑り始めた場合、アレンレンチを使用してセットねじ(211)を締めて下さい。



素材の表面への使用

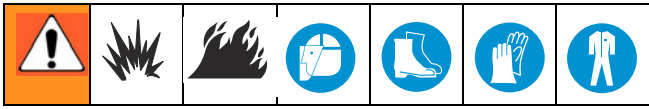


1. 機器をターゲットエリア上に配置し、前輪が中心部(ホイールが固定されると、小さなカチッという音がします)で固定されるまで、ThermoLazer™ をまっすぐに押し込みます。ThermoLazer™ の方向を調整する際のサポートとして、ラインガイドを使用して下さい。
2. 機器をターゲットエリアの始点に引き戻し、スクリードボックスを所定の位置に動かします。
3. 熱可塑性の ControlFlow™ ゲートバルブアクチュエータ(S)を引っ張り、スクリードボックスを溶けた素材で充填します。

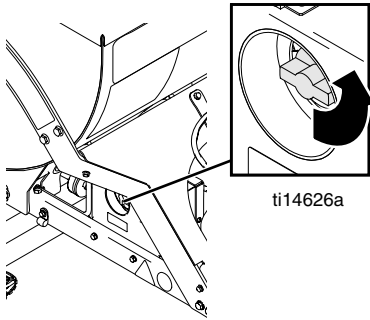
4. ビードボックスゲートを開け、上部から1.5のインチ(3.8センチ)のレベルまでビードボックスディスペンサーを充填して下さい。
5. SmartDie™ スクリードボックス / ビードディスペンサーボックスアクチュエータ(N)レバーを押し込み、スクリードボックスを開いて、ビードディスペンサーホイールを固定します。
6. スクリードボックスが開き、ビードディスペンサーホイールが固定された状態でThermoLazer™ 機器を押し込んで、素材を注入します。

素材の適切な使用例あるいは不適切な使用例については、修理マニュアルの{0}トラブルシューティング{1}の章を参照して下さい。

閉鎖

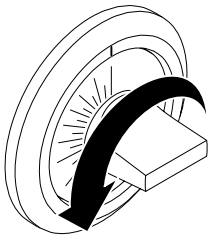


1. ケトルガス安全弁 (CC) を「オフ」の位置まで回して下さい。



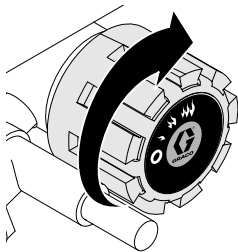
ti14626a

2. 温度制御つまみ (AA) を「0」(オフ)まで回して下さい。



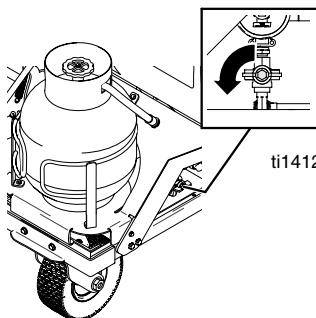
ti14124a

3. スクリードボックスバーナー制御装置 / 流量調節弁を「0」(オフ)まで回して下さい。



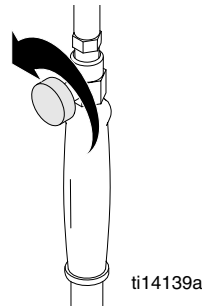
ti14126a

4. ケトルの下とプロパンタンクの後ろにあるケトルバーナー手動遮断弁 (KK) を閉じてオフにしてください。



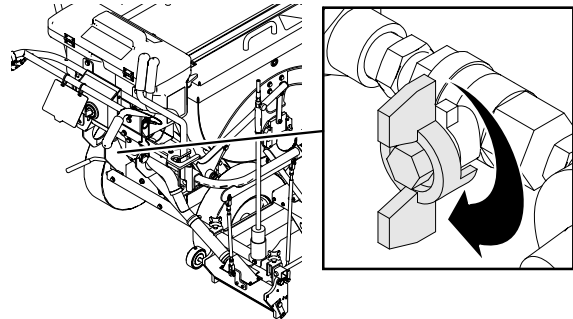
ti14125a

5. トーチガス流弁を「閉」の位置まで回して下さい。

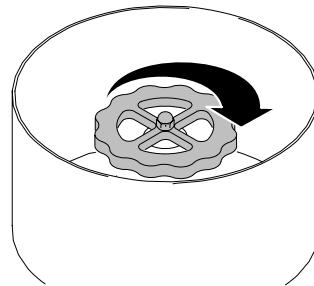


ti14139a

6. トーチ手動遮断弁をオフまで回して下さい。



7. プロパンタンク上のメインガス弁を OFF まで回して下さい。

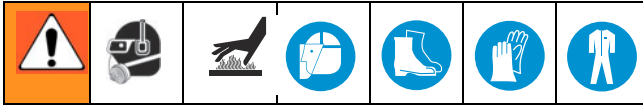


ti14128a

LP- ガスボンベは常に屋外保管し、保管の際は承認を受けた / 安全なロッカーに保管して下さい。

LP- ガスボンベが取り外されている場合に限り、Thermolazer™ を屋内保管することができます。

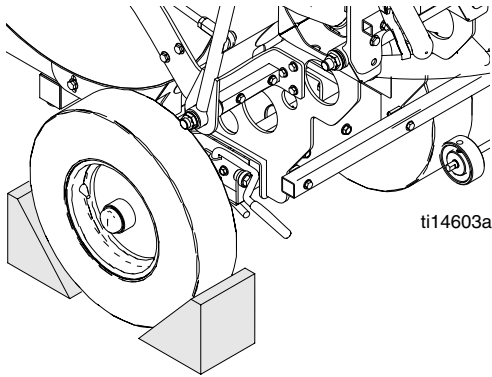
清掃



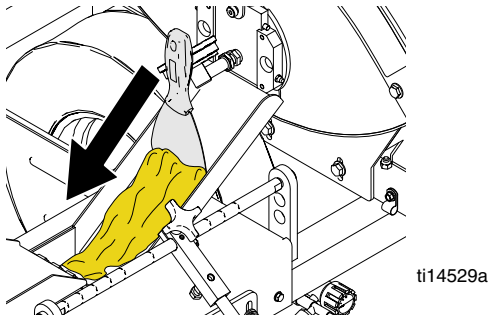
ケトルから残っている溶けた熱可塑性物質をすくい取らないようにして下さい。残っている熱可塑性物質は、ケトルの中に放置して硬化させることもできる上、後日再び溶かすこともできます。

熱可塑性物質を加えるときは、必ずホイールをくさびで止めることによって ThermoLazer™ を固定して下さい。

1. ホイールをくさびで止めることによって、ThermoLazer™ を固定して下さい。



2. スクレーパーは、トラフとスクリードボックスを清掃するために使用して下さい。



注意事項

素材がスクリードボックスの可動部をフリーズさせるのを防ぐため、スクリードボックスの BlackMax™ スクリードボックスダイバー及びそのたすべての空いている部分が、完全に清掃されていることを確認して下さい。各ダイのすべての素材を使い切るまで、これを取り除かないで下さい。すべての残留素材を、ダイの中で沈む前にそぎ落として下さい。

注意事項

素材が硬化し、流れを詰まらせることを防止するために、素材のトラフを含めて外部表面からすべての余分な素材の汚れを使用毎にふき取して下さい。

注意事項

手トーチをスクリードボックスから素材を緩めるために使用する場合、スクリードボックススプリングに炎が直接接触することがないようにして下さい。スクリードボックススプリングは、炎によって硬度を失い、スクリードボックスをしっかりと閉めることができなくなります。

注意事項

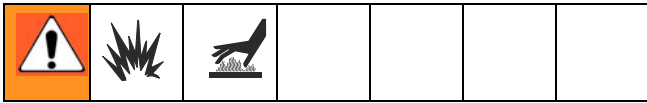
ビーズがホッパーとディスペンサーを詰まらせるのを防止するために、ビードホッパーとビードディスペンサーに残っているビーズをすべて取り除きます。

輸送

輸送する前に、ThermoLazer™ から LP- ガス供給ポンベを取り外します。自治体、州、連邦、国家政府、及び国際機関によって認可された場所と方法に従って固定して下さい。

Thermolazer™ を持ち上げる際は、常に指定の内蔵型リフティングラグを使用して下さい。Thermolazer™ を引き上げる際、最低 2000 ポンドの規格を持った、ANSI 公認のスリングと機材のみを使用して下さい。機器を輸送する際は、常に ANSI 公認の固縛機材を使用して ThermoLazer を固縛して下さい。

保守

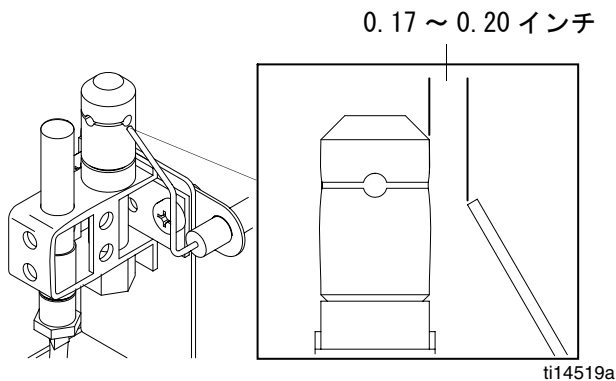


毎日： ガス漏れがないかどうか、ガス管と取付部品を確認します。ガス漏れを検出する際は、石けんと水混合物又はLP-ガス漏れ検出器を使用して下さい。

毎日： LP-ガス供給ホースに磨耗、擦り切れ等がないかどうか確認します。連結する前に、ホース取り付け具とタンク取り付け具の周辺に余計なゴミがないことを確認して下さい。

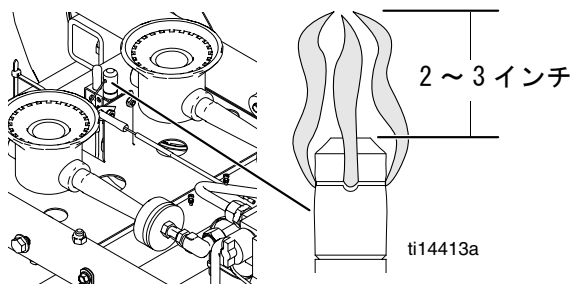
毎日： ケトルガス安全弁 (CC) が自由に回転することを確認します。弁が「パイロット」の位置の中で自由に出し入れできることを確認して下さい。

毎日： ケトルパイロット点火装置の電極によって、ケトルパイロットバーナーにおいて良質の火花が生成されていることを確認します。スパークギャップは、0.17～0.20インチ (0.43～0.50センチ) にする必要があります。

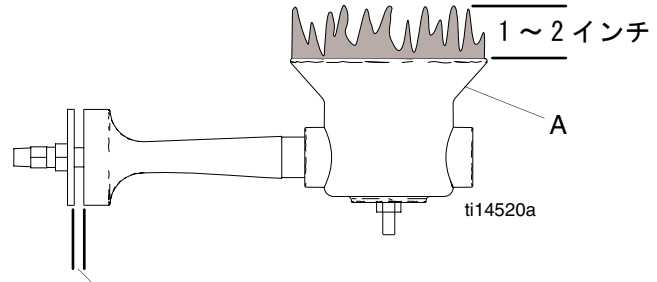


毎日： 熱が必要とされる場合にケトルメインバーナー (A) が点火され、これが必要とされない場合に止まることを確認します。

毎日： ケトルパイロットバーナー (C) が正常に燃焼していることを確認します。炎の大きさは、2～3インチ (5.0～7.6センチ) の高さで、色は青 / オレンジである必要があります。



毎日： ケトルメインバーナー (A) が正常に燃焼していることを確認します。炎の大きさは、1～2インチ (2.5～5.0センチ) の高さで、色は青 / オレンジである必要があります。



ベンチュリギャップ .20インチ (.50センチ)

毎日： IRバーナー安全遮断弁 (HH) が内外で自由に動くことを確認します。

毎日： 安全遮断弁のつまみが押し下げられるとき、LPガスがバーナーにのみ流れることを確認します。

毎日： IRバーナー表面が、強火 (すなわち制御装置 / 流量制御弁 (JJ) 上で「三つ炎」の位置の場合) の際に明るいオレンジ色の光を発していることを確認します。

毎日： SmartDie™ スクリードボックスに油を差します。

毎日： 外部の残骸物及び擦り切れがないかどうか、確認します。

毎日： 外部の残骸物がないかどうか、ビードボックスディスペンサーの駆動ホイール (27) と Thermolazer™ タイヤ (89) を確認します。

毎週： 熱可塑性フロー制御ゲートバルブガイドに油を差します。

毎週： タイヤの圧力を確認して下さい。

毎週： スクリードボックスダイバー・カーバイドランナーが擦り切れていないか、確認します。

毎月： PaddleMax™ アジテーターロッドのボールジョイントの各先端部に油を差します。

Fat Track™ フロント回転継手ホイール システム

毎年： スプリングワッシャが底値に達するまで、ダストキャップ (92) の下のねじ上のナット (86a) をしっかりと締めます。ナットを 1/2 ~ 3/4 分逆方向に回して戻して下さい。

毎年： ねじ (90) 上のナット (82) がスプリングワッシャを圧縮し始めるまで、ナットをしっかりと締めます。さらに 1/4 回転分回して下さい。

毎月： ホイールベアリングに油を差します。

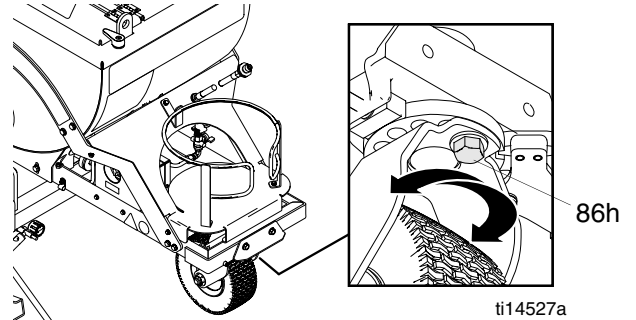
定期： キャスターロックピン (86t) に磨耗がないかどうかを確認します。ピンが磨耗している場合、キャスターホイールの中に遊びが生じます。必要に応じてピンを裏返すか、又は交換して下さい。

定期： 必要に応じて、キャスターホイールのアライメントを確認します。

FatTrack™ フロント回転継手タイヤアライメント

フロントホイールの位置を、下記要領で調節します：

1. キャップねじ (86h) を緩めて下さい。



2. アライメントをまっすぐにするために、前輪フォークを必要に応じて右または左に回転させて下さい。
3. キャップねじ (86h) を締めて下さい。ストライパーを押し、ストライパーから手を離しながらストライパーを回転させます。

注意： ストライパーが右か左に回った場合、これがまっすぐに回転するまで、ステップ 1 から 3 を繰り返して下さい。

技術データ

燃料:	液化石油ガス (LP ガス) (プロパン気体)
ガス供給圧力 (最大値):	250 psi (17.24 bar)
ケトルバーナー入口圧力:	11 in. w.c. (2.7 kPa)
IRバーナー入口の圧力:	12 psi (.83 bar)
トーチ入口圧力:	18 psi (1.24 bar)
ケトルメインバーナー加熱容量 (最大値):	バーナー x 二基; 各機とも 10,100 BTU / 時間 (2.96 キロワット) 規格
ケトルパイロットバーナー加熱容量 (最大値):	3800 BTU / 時間 (1.11 キロワット)
IRバーナー加熱容量 (最大値):	14,000 BTU / 時間 (4.10 キロワット)
トーチ加熱容量 (最大値):	100,000 BTU / 時間 (29.31 キロワット)
ケトル保有容量 (最大値):	300 ポンド (136 kgs) (熱可塑性の道路マーキング合成素材)
ケトル温度 (最大値):	450° F (232° C)
ケトル温度 (操作中):	380° - 420° F (193° - 216° C) 60 psi (4.14 bar)
タイヤの圧力 (後輪):	60 psi (4.14 bar)
タイヤの圧力 (回転継手ホイール):	45 psi (3.10 bar)
電池 (ケトルパイロットバーナー点火装置):	AA (1.5V)
ビードホッパー容量 (最大値):	80 ポンド (36.3 kgs) タイプ II ガラスビーズ

寸法

重量:	295 ポンド (134 kgs)
長さ:	72 インチ (1.83 メートル)
全高:	51 インチ (1.30 メートル)
幅:	48 インチ (1.22 メートル)

Graco Standard Warranty

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

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 excuts, donnés ou intents, la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
Toll Free: 1-800-690-2894.

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

取扱説明書原文の翻訳。This manual contains Japanese. MM 313787

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

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

Copyright 2008, Graco Inc. is registered to ISO 9001

www.graco.com
Revised 01/2011