

## Системи ThermoLazer® 200/200tc/300tc и ThermoLazer ProMelt™ за нанасяне на маркировка върху пътни настилки

3A1978L  
BG

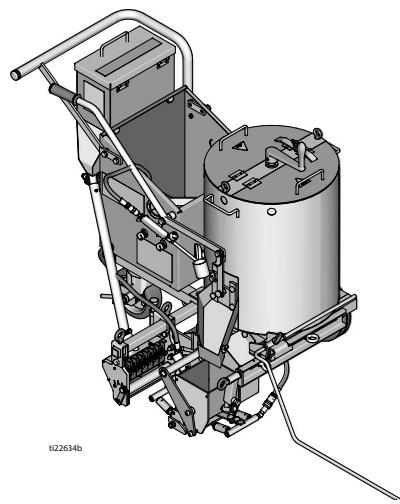
- За професионално нанасяне на термопластични материали за пътна маркировка (отражателните перли се нанасят едновременно с пикетирането) -
- Само за употреба на открито (да не се работи при дъжд или влага) -

**Гориво:** Капацитет на горелката с втеченен нефтен газ (LP-газ)

(пропанови изпарения): Направете справка с **Технически данни**, страница 38.

Капацитет на материала (макс.): 200-300 фунта (91-136 кг)

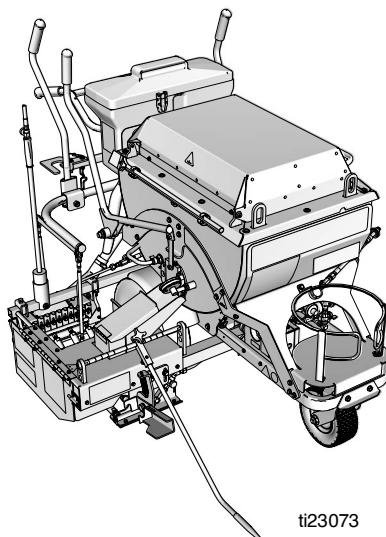
ThermoLazer 200/200tc



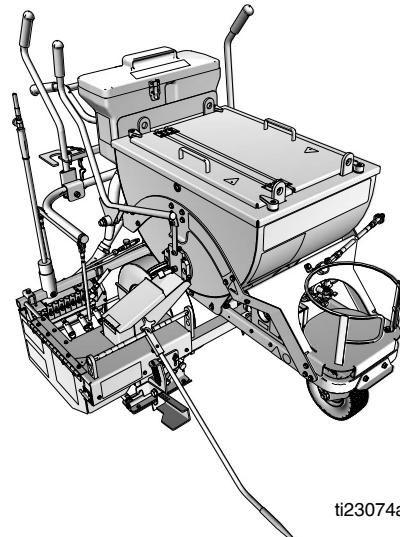
### Допълнителни ръководства:

Ремонт	3A1320
Части	3A1321
Двойна кутия за зърна	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer ProMelt



ThermoLazer 300tc



# Система Графика

Кутии SmartDie, използвани на ThermoLazer 300TC и ProMelt.

Smart Die II Част	Smart Die Описание
17A173	2 инча (5 см)
24H431	3 инча (8 см)
24H426	4 инча (10 см)
17J250	4.75 инча (12 см)
24H432	5 инча (13 см)
24H427	6 инча (15 см)
24H433	7 инча (18 см)
24H428	8 инча (20 см)
24H434	9 инча (22,5 см)
24H429	10 инча (25 см)
24H430	12 инча (30 см)
‡17A174	16 инча (40 см)
24H437	3-3-3 инча (8-8-8 см)
24H435	4-3-4 инча (10-8-10 см)
24H436	4-4-4 инча (10-10-10 см)
24J785	4-6-4 инча (10-15-10 см)
‡17A175	6-4-6 инча (15-10-15 см)
‡17R378	5-5-5 инча (13-13-13 см)
‡26C273	6-3-6 инча (15-8-15 см)

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)

Кутии FlexDie, използвани на ThermoLazer 200/200TC

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

# Съдържание

система Графика .....	2
<b>Съдържание .....</b>	<b>3</b>
<b>Предупреждения .....</b>	<b>4</b>
<b>Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200</b>	<b>6</b>
Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200 (продължение) .....	7
<b>Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200TC</b>	<b>8</b>
Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200TC (продължение) .....	9
<b>Идентификация на компонентите - ThermoLazer 300TC</b>	<b>10</b>
Идентификация на компонентите - ThermoLazer 300TC (продължение) .....	11
<b>Идентификация на компонентите - ThermoLazer     ProMelt .....</b>	<b>12</b>
Идентификация на компонентите - ThermoLazer ProMelt (продължение) .....	13
<b>Важна информация за безопасност .....</b>	<b>14</b>
АВажна информация за безопасност .....	15
Важна информация за безопасност .....	16
<b>Инструкции за запалване .....</b>	<b>17</b>
Запалване на горелките на котела .....	17
Изключване на горелката .....	19
Инструкции за запалване на запалката .....	20
Инструкции за запалване на горелката на предната кутия за пикет .....	21
Инструкции за запалване на горелката на задната кутия за пикет (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	21

<b>Кутия за пикет ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) .....</b>	<b>23</b>
Монтаж .....	23
Демонтаж .....	24
Регулировки .....	25
<b>Кутия за пикет ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)</b>	<b>26</b>
Монтаж .....	26
Демонтаж .....	26
Настройка .....	27
<b>Настройка на дебелината на линията на кутията за     пикет .....</b>	<b>28</b>
(Всички устройства ThermoLazer) .....	28
<b>Подготвяне на ThermoLazer 200/200TC/300TC за работа</b>	<b>29</b>
<b>Подготовка на ThermoLazer ProMelt за работа .....</b>	<b>30</b>
Зашита от прегряване на ProMelt .....	31
<b>Кутия за разпределяне на зърна .....</b>	<b>31</b>
Добавяне на зърна в бункер SplitBead .....	31
Нанасяне на материал върху повърхността .....	32
Изключване .....	33
Почистване на ThermoLazer 200/200TC/300TC .....	34
Транспортиране .....	34
Почистване на ThermoLazer ProMelt .....	35
Транспортиране .....	35
<b>Техническо обслужване .....</b>	<b>36</b>
Система на предните въртящи се колела FatTrack (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	37
<b>Технически характеристики .....</b>	<b>38</b>
<b>ЗАБЕЛЕЖКА .....</b>	<b>39</b>
<b>Стандартна гаранция на Graco .....</b>	<b>40</b>

# Предупреждения

Следните предупреждения се отнасят за монтажа, използването, заземяването, поддръжката и ремонта на това оборудване. Удивителният знак обозначава общо предупреждение, а символите за опасност се отнасят за специфичните за дадена процедура рискове. Когато тези символи се появят в текста на настоящото ръководство или върху етикетите с предупреждения, направете повторна справка с тези Предупреждения. Символите и предупрежденията за опасност, специфични за даден продукт, които не са разгледани в този раздел, могат да се появят в това ръководство, където е приложимо.

<b>! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</b>	
	<b>ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ</b> Възпламеняме димни газове и течности, като например пропан, бензин и възпламеняме гориво могат да се запалят или експлодират в <b>работната зона</b> . За да предотвратите пожар и експлозия: <ul style="list-style-type: none"><li>Не използвайте оборудването, освен ако не сте отлично обучени и квалифицирани.</li><li>Не оставяйте отворени контейнери със запалими вещества на разстояние по-малко от 25 фута (7,6 м) от оборудването. Не работете с оборудването на разстояние по-малко от 10 фута (3 м) от което и да било съоръжение, запалим материал или други бутилки с газ.</li><li>Изключете всички горелки, когато добавяте гориво към оборудването.</li><li>Затворете спирателния вентил на резервоара незабавно, ако усетите мириз на пропан; изгасете всички открити пламъци. Ако миристът на газ не изчезне, отдалечете се от оборудването и незабавно се свържете със службата по пожарна безопасност.</li><li>Спазвайте инструкциите за запалване за горелката и запалката.</li><li>Не нагрявайте термопластичния материал за пътна маркировка над максималната определена температура.</li><li>Пожарогасителят трябва да бъде налице и да бъде в изправност.</li><li>В работната зона не трябва да има отпадъци, в това число разтворители, парцали и бензин.</li></ul>
	<b>ОПАСНОСТ ОТ НЕПРАВИЛНА ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА ОБОРУДВАНЕТО</b> Неправилната експлоатация може да причини смърт или сериозно нараняване. <ul style="list-style-type: none"><li>Не оставяйте оборудването без надзор.</li><li>Дръжте децата и животните на разстояние от работната зона.</li><li>Не надвишавайте максималното работно налягане или номиналната температура на компонента от системата с най-ниски параметри. Направете справка с <b>Техническите данни</b> във всички ръководства за оборудването.</li><li>Проверявайте оборудването всекидневно. Незабавно ремонтирайте или подменете износените или повредени части, като използвате само оригинални резервни части на производителя.</li><li>Не преправяйте и не променяйте оборудването.</li><li>Използвайте оборудването само по предназначение. Обадете се на дистрибутора на Graco за информация.</li><li>Не пълнете с материал над максималния капацитет.</li><li>Прокарвайте линиите за газ, маркучите, проводниците и кабелите на разстояние от местата, в които има движение, на разстояние от режещи ръбове, движещи се части и горещи повърхности.</li><li>Не извивайте и не прегъвайте линиите за газ.</li><li>Не стъпвайте върху и не повреждайте устройства за безопасност.</li><li>Не работете с оборудването, когато сте изморени или сте под влияние на медикаменти или алкохол.</li></ul>
	<b>ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ</b> Повърхностите на оборудването и течността, която се нагрява, могат да станат много горещи по време на работа. За да избегнете сериозни изгаряния: <ul style="list-style-type: none"><li>Не докосвайте горещ флуид или оборудване.</li></ul>
	<b>ОПАСНОСТ ОТ ВЪГЛЕРОДЕН МОНОКСИД</b> Изгорелите газове съдържат отровен въглероден моноксид, който е газ без цвят и мириз. Вдишването на въглероден моноксид може да причини смърт. Не работете в затворено помещение.

# ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЦ



## ОПАСНОСТ ОТ ТОКСИЧЕН ФЛУИД ИЛИ ИЗПАРЕНИЯ

Токсичните флуиди или изпарения могат да доведат до сериозно нараняване или смърт, ако попаднат в очите или върху кожата, ако бъдат вдишани или погълнати.

- Прочетете листовете с данни за безопасност на материалите, за да се запознаете със специфичните опасности, свързани с използваните от вас материали.

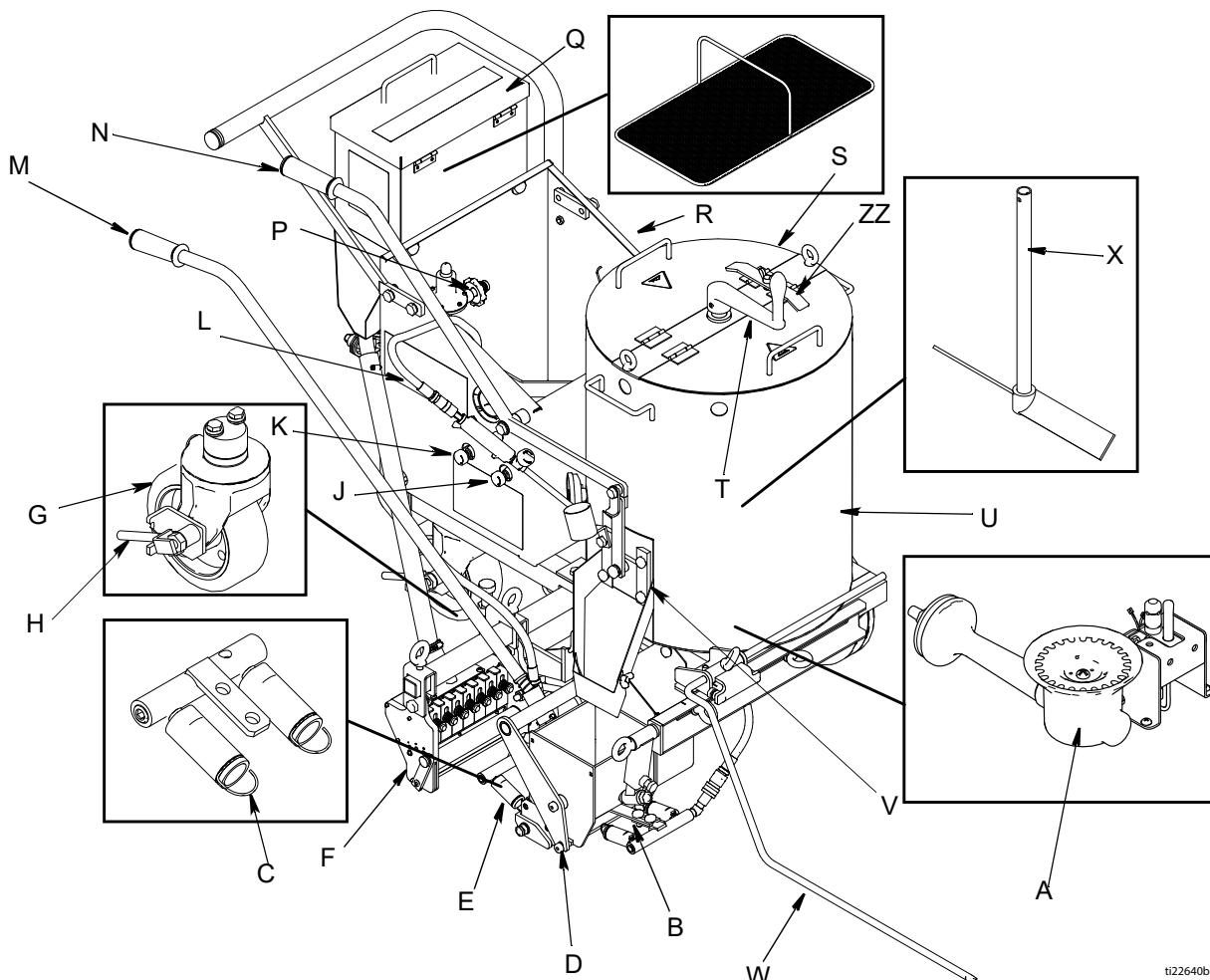


## ЛИЧНИ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА

Трябва да носите подходящи предпазни средства, когато работите, извършвате техническо обслужване или когато сте в работната зона в близост до машината, за да се предпазите от сериозно нараняване, включително нараняване на очите, вдишване на отровни димни газове, изгаряния и загуба на слух. Това оборудване включва, но не се ограничава до:

- Облекло и противогаз, които се препоръчват от производителя на флуида, материала и разтворителя.
- Ръкавици, обувки, работно облекло, маска за лице, шапка и т.н., които са подходящи за високи температури от минимум 500° F (260° C).

# Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200



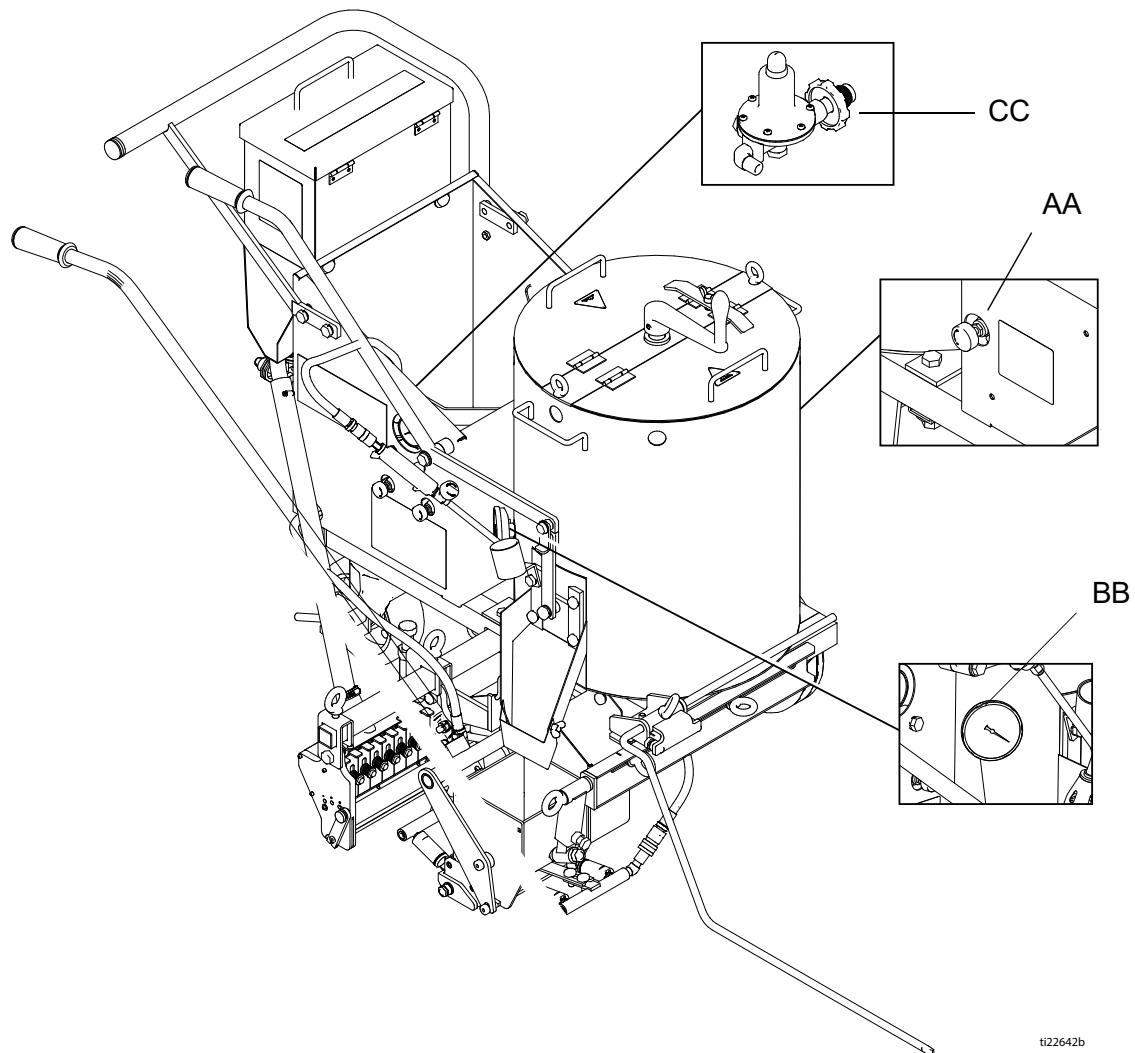
ti22640b

A	Главни горелки на котела
B	Горелки на предната кутия за пикет
C	Индикатор за пламък
D	Кутия за пикет
E	Горелки на задната кутия за пикет
F	Кутия за разпределяне на зърна
G	Задно въртящо се колело
H	Лост за деблокиране на задното въртящо се колело
J	Ръчно изключване на предна кутия за пикет
K	Ръчно изключване на задна кутия за пикет
L	Запалка
M	Кутия за пикет/ Задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна

N	Задвижващо устройство на шибърен вентил ControlFlow
P	Конектор на резервоара за пропан
Q	Фуния за перли
R	Държач на LP газова бутилка
S	Капак за достъп
T	Задвижващ лост на бъркалката
U	Котел
V	Шибърен вентил ControlFlow™
W	Показалец на линия
X	бъркачка
ZZ	Ключалка на капака на котела

\*LP-бутилката за газ не се доставя от Graco. LP-бутилката за газ трябва да бъде проектирана, произведена и маркирана в съответствие със спецификациите и разпоредбите за LP-газови бутилки на Министерството на транспорта на САЩ (DOT), Националния стандарт на Канада, CAN/CSA-B339, Бутилки, резервоари и тузи за транспортиране на опасни стоки, разпоредбите за транспортируеми съдове под налягане 2001 г. (S1 2001/1426), разпоредбите за газови бутилки (одобрение на модел) 1987 г. (SI 1987/116) (разпоредби за одобрение на модел) за бутилки, тип ЕИО според европейски директиви 84/525/EИО, 84/526/EИО и 84/527/EИО.

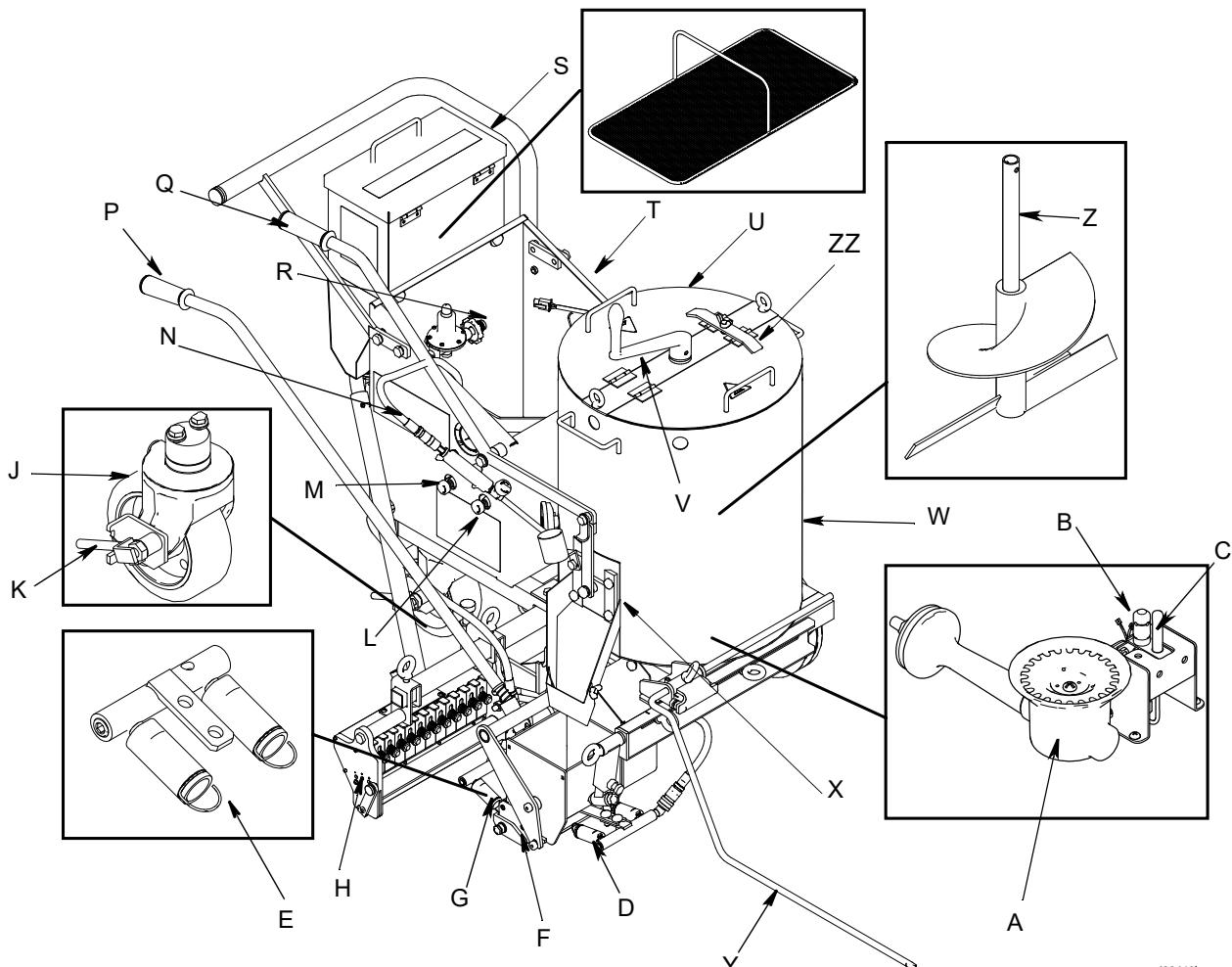
## Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200 (продължение)



АА	Контролен бутон за температурата на котела
ВВ	Индикатор за температурата на котела

СС	Системен регулатор
----	--------------------

# Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200TC



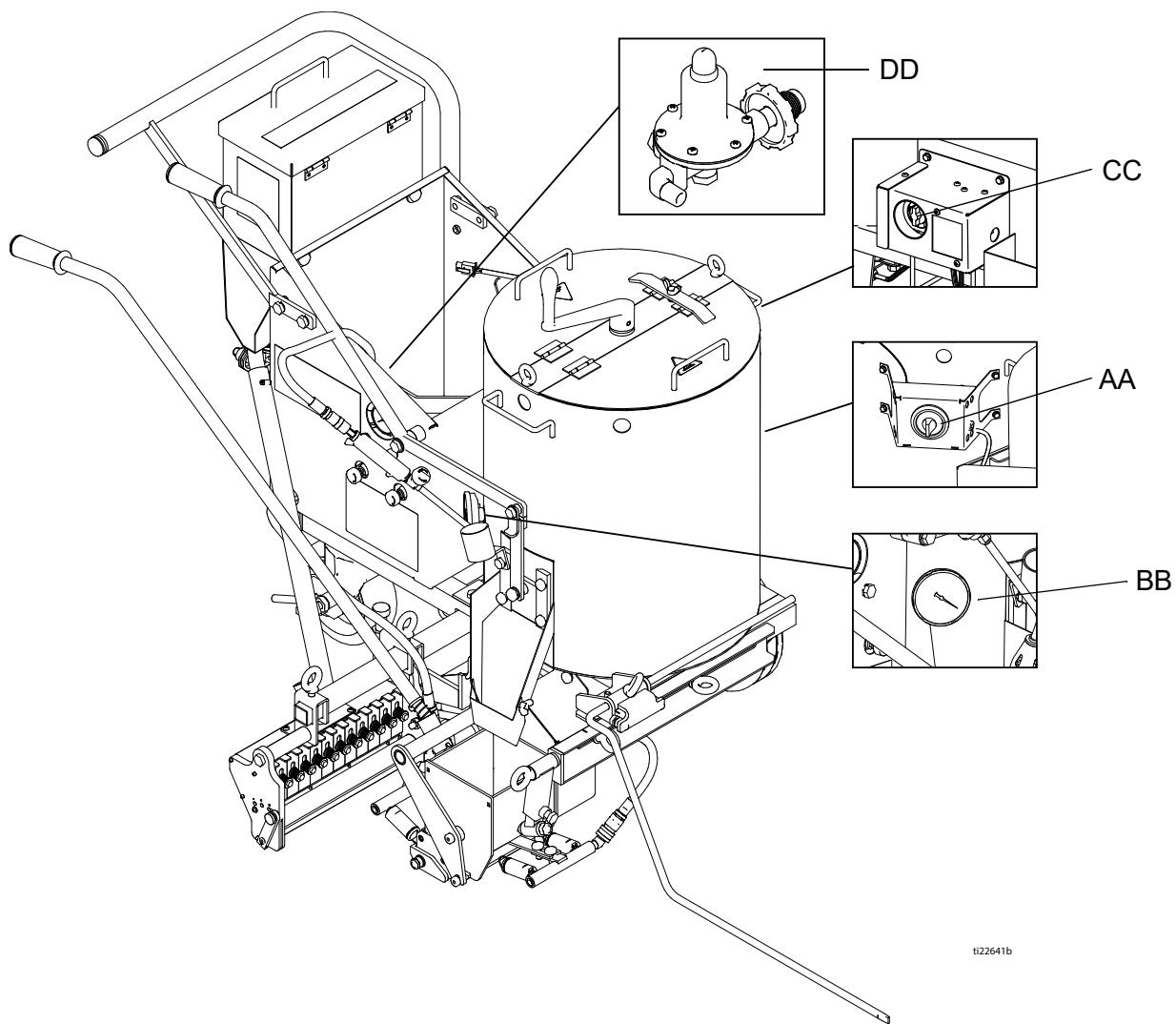
ti22640b

A	Главни горелки на котела
B	Направляващо устройство на горелката на котела
C	Термоелектрическа батерия на котела
D	Горелки на предната кутия за пикет
E	Индикатор за пламък
F	Кутия за пикет
G	Горелки на задната кутия за пикет
H	Кутия за разпределяне на зърна
J	Задно въртящо се колело
K	Лост за деблокиране на задното въртящо се колело
L	Ръчно изключване на предна кутия за пикет
M	Ръчно изключване на задна кутия за пикет
N	Запалка

P	Кутия за пикет/ Задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна
Q	Задвижващо устройство на шибърен вентил ControlFlow
R	Конектор на резервоара за пропа
S	Фуния за перли
T	Държач на LP газова бутилка
U	Капак за достъп
V	Задвижващ лост на бъркалката
W	Котел
X	Шибърен вентил ControlFlow
Y	Показалец на линия
Z	бъркачка
ZZ	Ключалка на капака на котела

\*LP-бутилката за газ не се доставя от Graco. LP-бутилката за газ трябва да бъде проектирана, произведена и маркирана в съответствие със спецификациите и разпоредбите за LP-газови бутилки на Министерството на транспорта на САЩ (DOT), Националния стандарт на Канада, CAN/CSA-B339, Бутилки, резервоари и тузи за транспортиране на опасни стоки, разпоредбите за транспортируеми съдове под налягане 2001 г. (S1 2001/1426), разпоредбите за газови бутилки (одобрение на модел) 1987 г. (SI 1987/116) (разпоредби за одобрение на модел) за бутилки, тип ЕИО според европейски директиви 84/525/EIO, 84/526/EIO и 84/527/EIO.

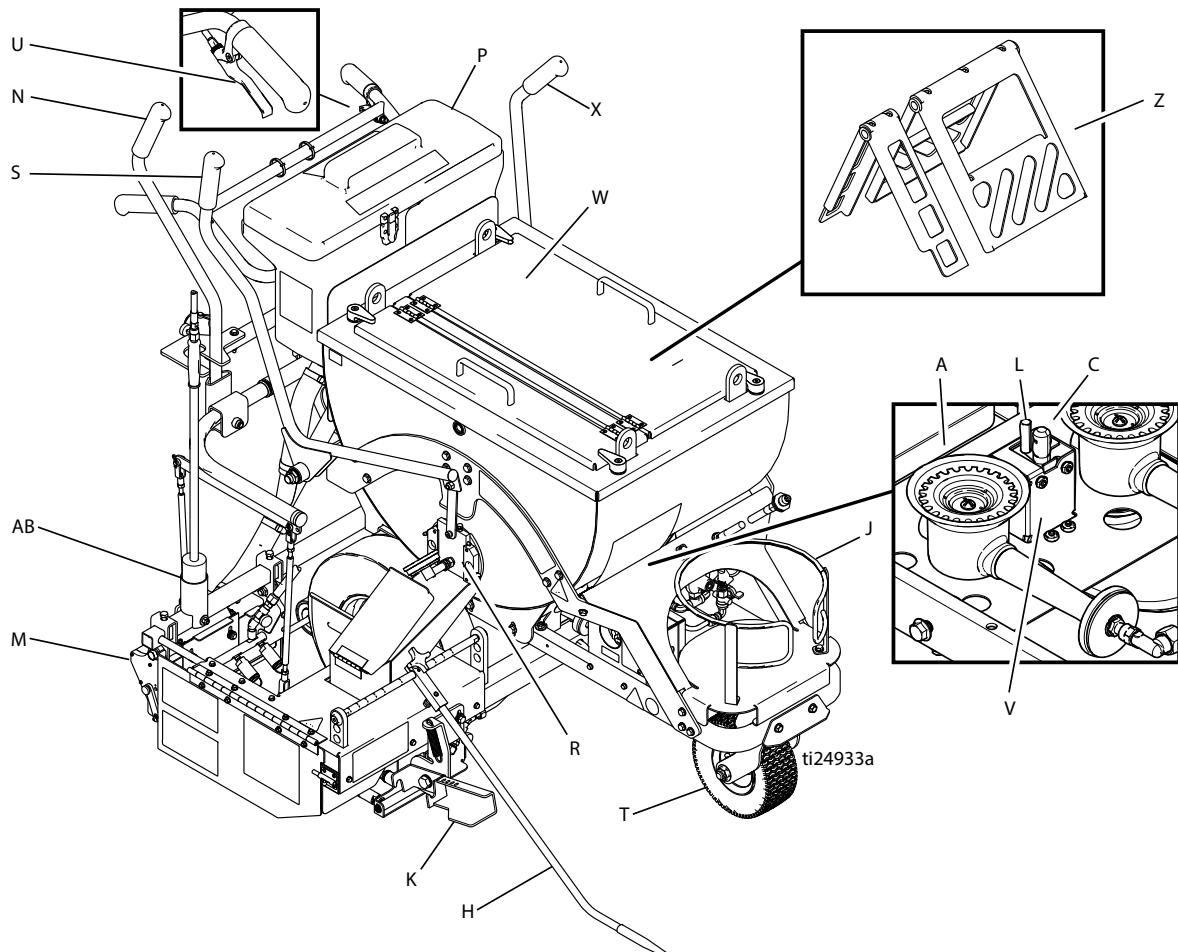
## Идентификация на компонентите - ThermoLazer 200tc (продължение)



AA	Контролен бутона за температурата на котела
BB	Индикатор за температурата на котела

CC	Предпазен вентил на котела за газ
DD	Системен регулатор

## Идентификация на компонентите - ThermoLazer 300TC

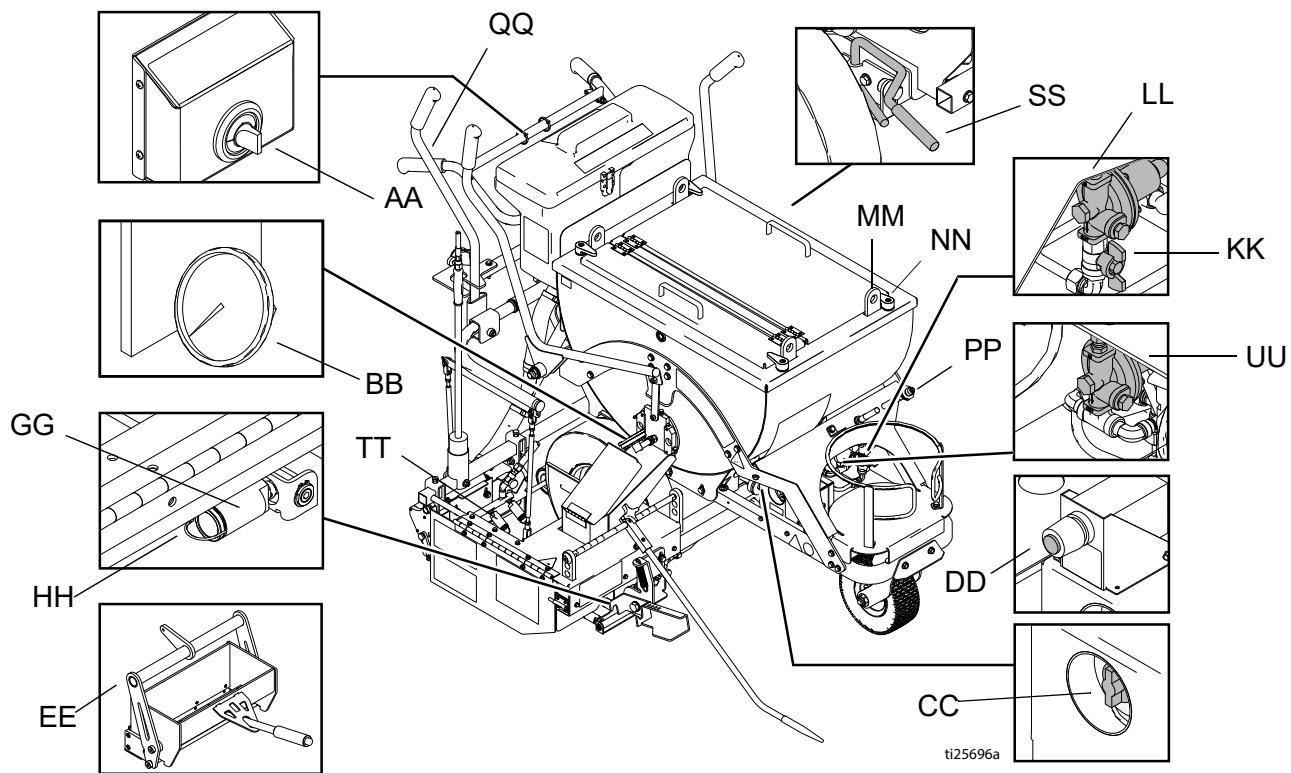


A	Главни горелки на котела
C	Направляващо устройство на горелката на котела
H	Линеен водач
J	Държач на LP газова бутилка
K	Лост на кутията за пикет
L	Термоелектрическа батерия на котела
M	Кутия за разпределяне на зърна
N	Кутия за пикет/ Задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна
P	Фуния за зърна SplitBead™

R	Шибърен вентил ControlFlow
S	Задвижващо устройство на шибърен вентил ControlFlow™
T	Гумата на въртящото се колело FatTrack™
U	Лост за деблокиране на предното въртящо се колело
V	Електрод на направляващото устройство за запалване на котела
W	Капак за достъп с ключалки
X	Задвижващо устройство на бъркалката
Z	Бъркалки
AB	Запалка

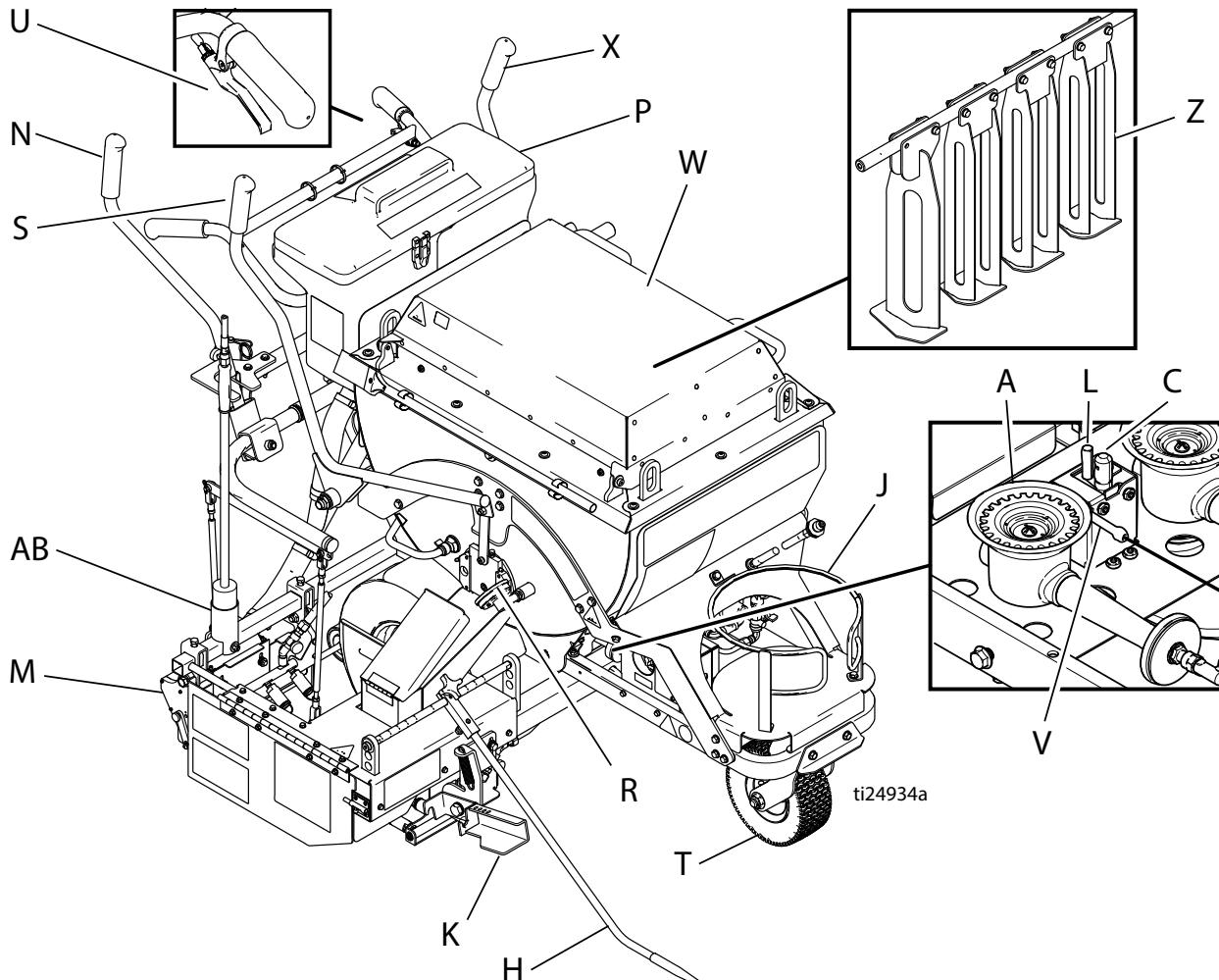
\*LP-бутилката за газ не се доставя от Graco. LP-бутилката за газ трябва да бъде проектирана, произведена и маркирана в съответствие със спецификациите и разпоредбите за LP-газови бутилки на Министерството на транспорта на САЩ (DOT), Националния стандарт на Канада, CAN/CSA-B339, Бутилки, резервоари и туби за транспортиране на опасни стоки, разпоредбите за транспортируеми съдове под налягане 2001 г. (S1 2001/1426), разпоредбите за газови бутилки (одобрение на модел) 1987 г. (SI 1987/116) (разпоредби за одобрение на модел) за бутилки, тип ЕИО според европейски директиви 84/525/EIO, 84/526/EIO и 84/527/EIO.

## Идентификация на компонентите - ThermoLazer 300tc (продължение)



AA	Контролен бутон за температурата на котела
BB	Индикатор за температурата на котела
CC	Предпазен вентил на котела за газ
DD	Направляващо устройство за запалване на горелката на котела
EE	Кутия за пикет
GG	Горелки на предната кутия за пикет
HH	Индикатор за пламък
KK	Ръчен спирателен вентил на горелките на котела
LL	Регулатор на горелката на котела
MM	Халка за повдигане
NN	Ключалка на капака/лоста
PP	Конектор на резервоара за пропан
QQ	Запалител за запалка
SS	Ръчна спирачка
TT	Горелки на задната кутия за пикет
UU	Регулатор на горелките на кутията за пикет

# Идентификация на компонентите - ThermoLazer ProMelt

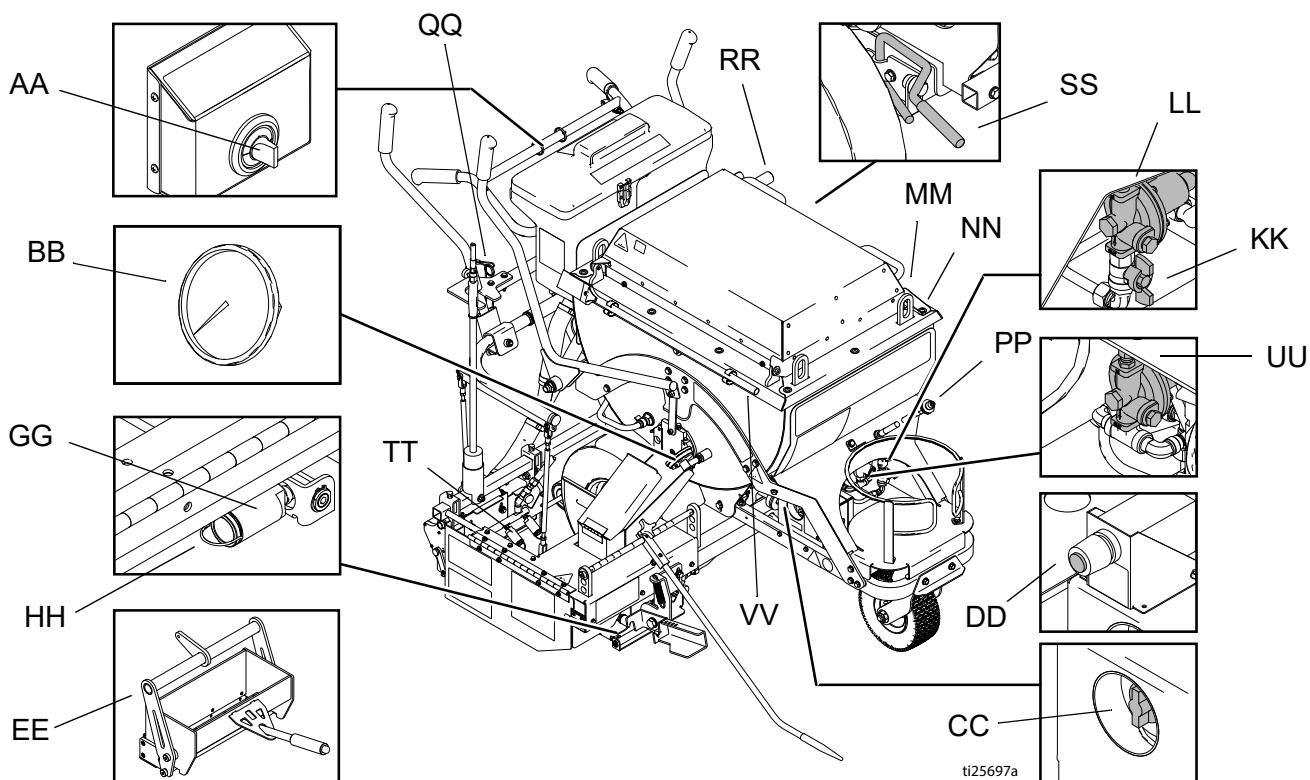


A	Главни горелки на котела
C	Направляващо устройство на горелката на котела
H	Линеен водац
J	Държач на LP газова бутилка
K	Лост на кутията за пикет
L	Термоелектрическа батерия на котела
M	Кутия за разпределяне на зърна
N	Кутия за пикет/ Задвижващ механизъм на кутията за разпределяне на зърна
P	Фуния за зърна SplitBead

R	Шибърен вентил ControlFlow
S	Задвижващо устройство на шибърен вентил ControlFlow
T	Гумата на въртящото се колело FatTrack
U	Лост за деблокиране на предното въртящо се колело
V	Електрод на направляващото устройство за запалване на котела
W	Капак за достъп с ключалки
X	Задвижващо устройство на бъркалката
Z	Бъркалки
AB	Запалка

\*LP-бутилката за газ не се доставя от Graco. LP-бутилката за газ трябва да бъде проектирана, произведена и маркирана в съответствие със спецификациите и разпоредбите за LP-газови бутилки на Министерството на транспорта на САЩ (DOT), Националния стандарт на Канада, CAN/CSA-B339, Бутилки, резервоари и туби за транспортиране на опасни стоки, разпоредбите за транспортируеми съдове под налягане 2001 г. (S1 2001/1426), разпоредбите за газови бутилки (одобрение на модел) 1987 г. (SI 1987/116) (разпоредби за одобрение на модел) за бутилки, тип ЕИО според европейски директиви 84/525/EIO, 84/526/EIO и 84/527/EIO.

## Идентификация на компонентите - ThermoLazer ProMelt (продължение)



AA	Контролен бутон за температурата на котела
BB	Индикатор за температурата на котела
CC	Предпазен вентил на котела за газ
DD	Направляващо устройство за запалване на горелката на котела
EE	Кутия за пикет
GG	Горелки на предната кутия за пикет
HH	Индикатор за пламък
KK	Ръчен спирателен вентил на горелките на котела
LL	Регулатор на горелката на котела
MM	Халка за повдигане
NN	Ключалка на капака/лоста
PP	Конектор на резервоара за пропан
QQ	Запалител за запалка
RR	Задвижващ лост на бъркалката
SS	Ръчна спирачка
TT	Горелки на задната кутия за пикет
UU	Регулатор на горелките на кутията за пикет
VV	Стъргало

## Важна информация за безопасност



Ако не спазвате точно тези инструкции, може да възникне пожар или експлозия, което да причини повреда на имущество, нараняване или смърт.

Дръжте маркуча за подаване на газ на разстояние от горещи повърхности и пламъци.

Използвайте оборудването в съответствие с държавните и местни разпоредби за съхранение, боравене и транспортиране на втечнени нефтени газове, ANSI/NFPA58 или CSA B149.1

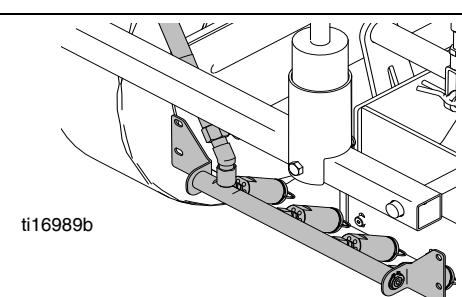
Ако оборудването е било на съхранение, проверете горелките и тръбите на Вентури за наличие на насекоми и гнезда на насекоми.



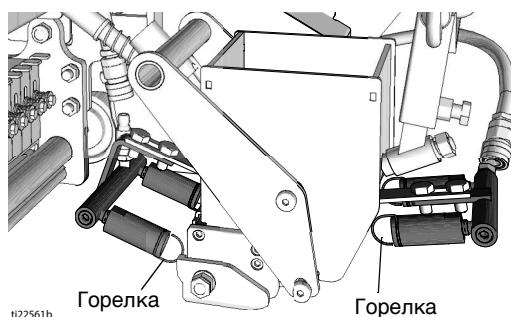
Горелки на предната кутия за пикет



(Всички устройства ThermoLazer)



Горелки на задната кутия за пикет  
(ThermoLazer 300tc/ProMelt)



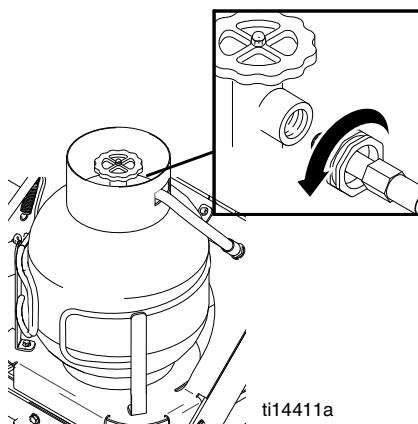
FlexDie Горелка  
(ThermoLazer 200/200tc)

Използвайте само LP газови бутилки с вертикално източване на изпаренията, които са проектирани, произведени, тествани и маркирани в съответствие с регистрацията на Министерството на транспорта на САЩ (DOT) или Стандарта за бутилки, резервоари и туби за транспортиране на опасни стоки CAN/CSA-B337, разпоредбите за транспортируеми съдове под налягане 2001 г. (S1 2001/1426), разпоредбите за газови бутилки (одобрение на модел) 1987 г. (SI 1987/116) (разпоредби за одобрение на модел) за бутилки, тип ЕИО (според европейски директиви 84/525/EIO, 84/526/EIO и 84/527/EIO). Използвайте само LP-газови бутилки с вместимост от 20 фунта до 30 фунта (от 9,07 кг до 13,6 кг).

LP-газовата бутилка трябва да се използва само във вертикално изправено положение, както е отбелязано върху одобрена от агенцията LP-газова бутилка за правилно източване на газ.

Проверете свързването на маркуча за подаване на газ към LP-газовата бутилка. Преди да свържете фитинга към резервоара, се уверете, че той не е замърсен. Уверете се, че газовото съединение е завинтено изцяло и няма утечки.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** LP газът в резервоара е снабден с фитинг за газ POL. Ако е необходим фитинг с различен размер, се свържете с вашия местен доставчик на оборудване за LP газ.



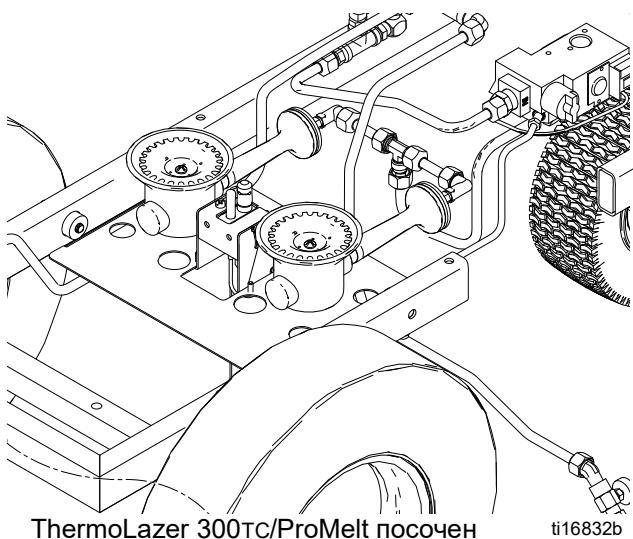
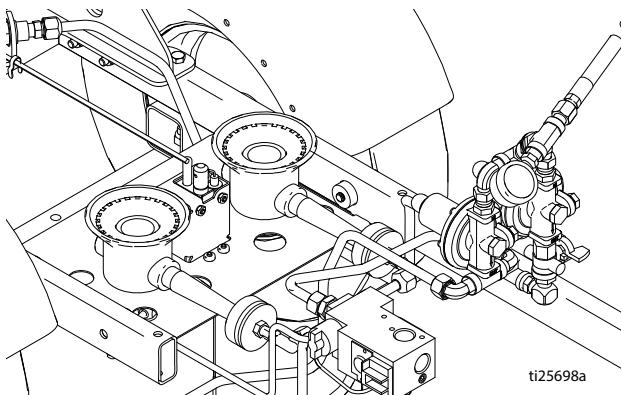
(Всички устройства ThermoLazer)

## АВажна информация за безопасност



**ПРЕДИ ЗАПАЛВАНЕ:** Проверете цялата работна зона за мириз на газ. Уверете се, че сте помирисиали в близост до земята, тъй като пропанът е по-тежък от въздуха и се натрупва до земята.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте за утечки на газ. Използвайте воден разтвор на мек сапун или друг одобрен метод. Нанесете разтвора върху всички линии и фитинги за газ, а след това наблюдавайте за появя на газови мехурчета.

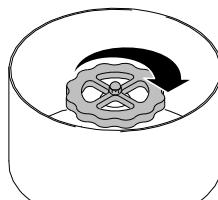


Горелките на предната кутия за пикет и горелките на задната кутия за пикет трябва да бъдат запалвани, за да се проверят газовите линии и фитингите надолу от вентила за регулиране на пламъка.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Горелките на котела трябва да бъдат запалвани, за да се проверят газовите линии и фитингите надолу от предпазните вентили за газ (СС). Запалвайте горелките и запалката само след щателна проверка на линията за газ и фитингите.

### КАКВО ДА ПРЕДПРИЕМЕТЕ, АКО УСЕТИТЕ МИРИС НА ГАЗ ИЛИ ОТКRIЕТЕ ГАЗОВИ МЕХУРЧЕТА:

- Евакуирайте всички неквалифицирани лица от работното място
- Не се опитвайте да запалвате която и да било горелка
- Не запалвайте пламък
- Не използвайте електрически вентилатори, за да отстраните газ от работното място
- Не докосвайте който и да било електрически превключвател и не използвайте телефон
- Ако утечката е от фитинга за газ, го затегнете, докато утечката спре
- Ако утечката е от линията за газ, изключете LP-газовата бутилка и сменете линията за газ
- Незабавно се свържете с вашия доставчик на газ от отдалечен телефон. Следвайте инструкциите на доставчика на газ.
- Ако утечката на газ не може да бъде спряна чрез изключване на спирателния вентил на LP-газовата бутилка, незабавно се свържете с вашия доставчик на газ от отдалечен телефон. Следвайте инструкциите на доставчика на газ.
- Ако не можете да се свържете с вашия доставчик на газ, се свържете със службата по пожарна безопасност



ti14128a

Работете ръчно, за да натиснете или завъртите предпазния вентил на котела за газ (СС). Никога не използвайте инструменти. Ако бутона не може да се натисне или завърти ръчно, не се опитвайте да го поправите; извикайте квалифициран сервизен техник. Опит за поправяне или прилагане на сила може да доведе до пожар или експлозия.

Не използвайте това оборудване, ако която и да било част от него е била потопена във вода. Незабавно се свържете с квалифициран сервизен техник, който да прегледа оборудването и всички компоненти. Подменяйте дефектните части само с одобрени произведени части.

## Важна информация за безопасност

### Преди да се опитате да стартирате оборудването:



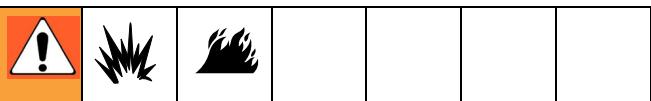
Ако не спазвате точно тези инструкции, може да възникне пожар или експлозия, което да причини повреда на имущество, нараняване или смърт.



Всички повърхности могат да се нагорещят прекомерно. Винаги носете устойчиви на горещина ръкавици и други предпазни средства, предназначени за 500°F (260°C). Материалът и устройството са много горещи 350° - 500°F (177°C - 260°C). Никога не надвишавайте максималната определена температура на материала.

Горещата разтопена пластмаса ще изгори кожата. Не се опитвайте да я премахнете от кожата. Охладете под течща вода и потърсете медицинска помощ.

Вижте листа с данни за безопасност на материалите за термопластичните материали за пътна маркировка.



#### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако използвате това устройство заедно с LineDriver™, не пълнете резервоара за бензин, докато горелките са запалени. Оставете оборудването да се охлади напълно, преди да го напълните отново с бензин.



#### ВДИШВАНЕ ОПАСНОСТ

Топене Термопластичен произвежда токсични газове. Избягвайте да вдишвате дим за продължителен период от време.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте всички линии за газ и фитинги за утечки на газ.

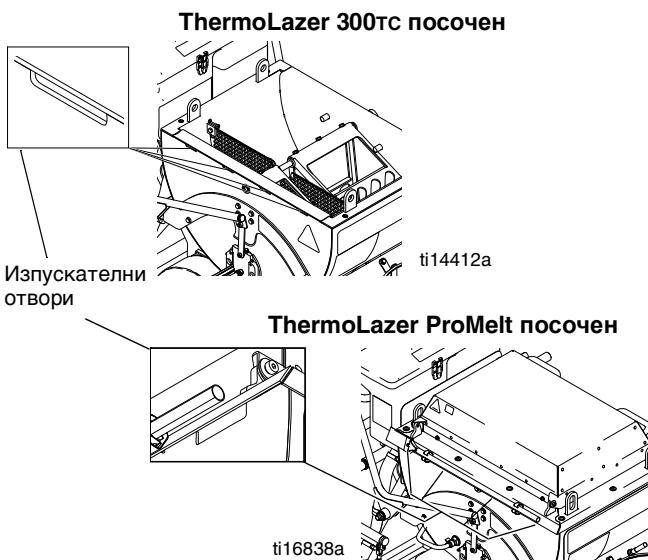
**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте маркуча за подаване на газ за признаки на износване, изтъркване, срязване или утечки. Подменяйте само с маркучи, които са препоръчани от Graco.

Проверете свързването на маркуча за подаване на газ към LP-газовата бутилка. Преди да свържете фитинга към резервоара, се уверете, че той не е замърсен. Уверете се, че газовото съединение е завинтено изцяло и няма утечки.

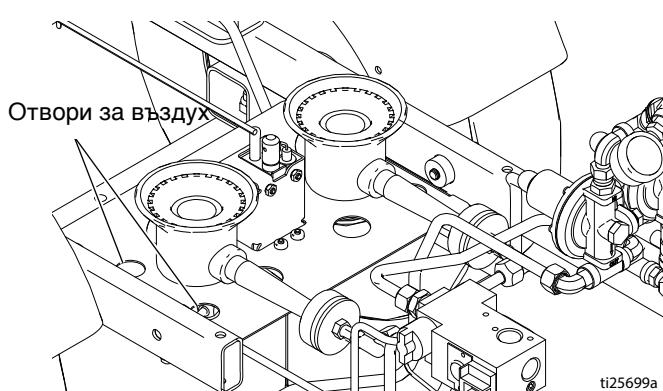
Проверете, за да се уверите, че следните части на устройството са затворени:

- Ръчен спирателен вентил на резервоара за LP газ
- Шибърен вентил ControlFlow
- Вентил за регулиране на пламъка на горелката на предната кутия за пикет
- Вентил за регулиране на запалката/пламъка
- Вентил за регулиране на пламъка на горелката на кутията за пикет (само за 24H622 и 24H624)
- Ръчен спирателен вентил на горелката на котела за газ
- Предпазен вентил на котела за газ
- Бутон за управление на температурата на котела (завъртете в позиция "OFF" {изключено})

Проверете, за да се уверите, че изпускателните отвори на котела не са блокирани.



Проверете, за да се уверите, че отворите за подаване на въздух за горене на котела не са блокирани.



# Инструкции за запалване

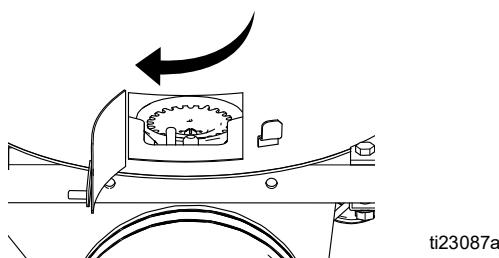
## Запалване на горелките на котела



**ЗАБЕЛЕЖКА:** Прочетете **Важна информация за безопасност**, страница 14-16.

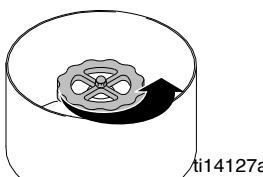
### ThermoLazer 200

1. Отворете порта за оглед на котела.



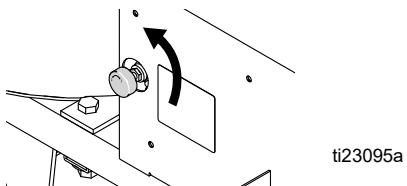
ti23087a

2. Отворете вентила на резервоара за пропан.



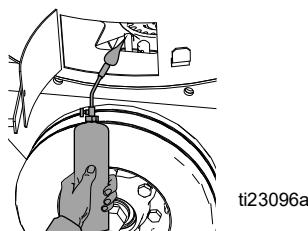
ti14127a

3. Отворете регулатора за температурен контрол на котела (AA).



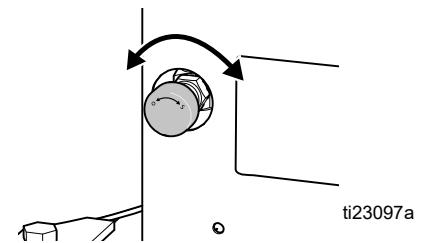
ti23095a

4. Запалете горелката на котела.



ti23096a

5. Регулирайте пламъка на котела с регулатора за температурен контрол на котела (AA).



ti23097a



### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако направляващото устройство се запали, без да сте натиснали бутона на предпазния вентил за газ, сменете предпазния вентил за газ. Ако бутоњът на предпазния вентил за газ не се повдигне, след като го отпуснете в позицията на направляващото устройство, СПРЕТЕ и сменете предпазния вентил за газ. Спрете газа в резервоара за пропан, преди да смените вентила.

6. Завъртете бутона на предпазния вентил за газ в позиция "ON" (включено).
7. Повишете температурата до 250°F (121°C) и се уверете, че главните горелки са запалени. Завъртете бутона за управление на температурата на котела отново в позиция "OFF" (изключено) и се уверете, че главните горелки са изключени.



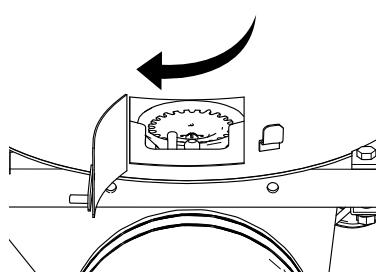
### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако главните горелки не се запалват или изключват, когато завъртате бутона за управление на температурата, СПРЕТЕ. Изключете газа в резервоара за пропан. Следвайте диагностичната процедура в ръководството за ремонт.

8. Завъртете бутона за управление на температурата до желаната настройка.

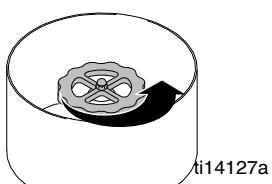
### ThermoLazer 200tc

1. Отворете вратата на котела, за да видите горелката.



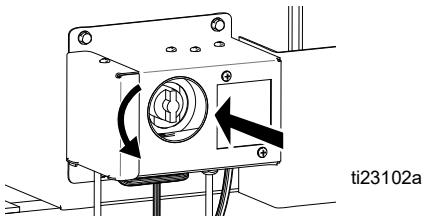
ti23087a

- Отворете вентила на резервоара за пропан.



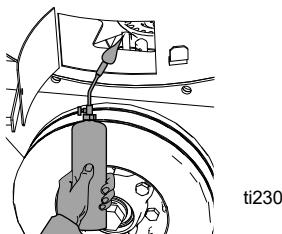
ti14127a

- Завъртете предпазния вентил на газа (СС) в позиция „PILOT“ (ПИЛОТ) и го натиснете.



ti23102a

- Запалете горелката на котела.



ti23096a

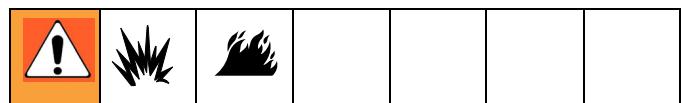
- Продължете да натискате предпазния вентил за газ (СС) в продължение на около 1 минута.  
Ако направляващото устройство изгасне, повторете стъпки 3-5 след 10 минути.



#### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако направляващото устройство се запали, без да сте натиснали бутона на предпазния вентил за газ, сменете предпазния вентил за газ. Ако бутонът на предпазния вентил за газ не се повдигне, след като го отпуснете в позицията на направляващото устройство, СПРЕТЕ и сменете предпазния вентил за газ. Спрете газа в резервоара за пропан, преди да смените вентила.

- Завъртете бутона на предпазния вентил за газ в позиция "ON" (включено).
- Повишете температурата до 250°F (121°C) и се уверете, че главните горелки са запалени. Завъртете бутона за управление на температура на котела отново в позиция "OFF" (изключено) и се уверете, че главните горелки са изключени.



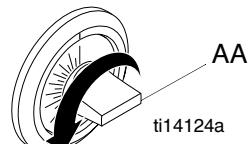
#### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако главните горелки не се запалват или изключват, когато завъртате бутона за управление на температурата, СПРЕТЕ. Изключете газта в резервоара за пропан. Следвайте диагностичната процедура в ръководството за ремонт.

- Завъртете бутона за управление на температурата до желаната настройка.

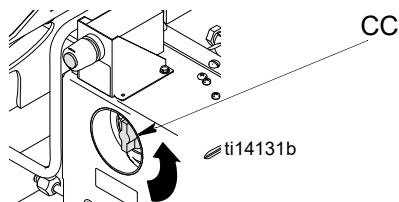
### ThermoLazer 300TC/ProMelt

- Завъртете бутона за управление на температурата (AA) в позиция "OFF" (изключено).



AA  
ti14124a

- Завъртете предпазния вентил на котела за газ (СС) в позиция "OFF" (изключено).



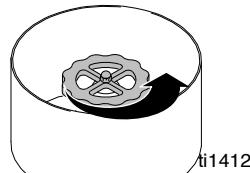
CC  
ti14131b

- Отворете порта за оглед на котела. (Не всички модели имат порт за оглед.)

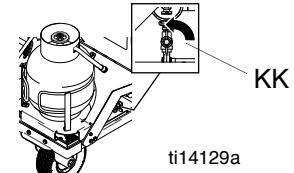


Горелка на котел

- Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, разположен в предната част на устройството; отворете ръчния спирателен вентил на котела (KK), разположен под котела и зад резервоара за пропан.



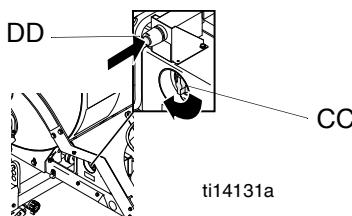
ti14127a



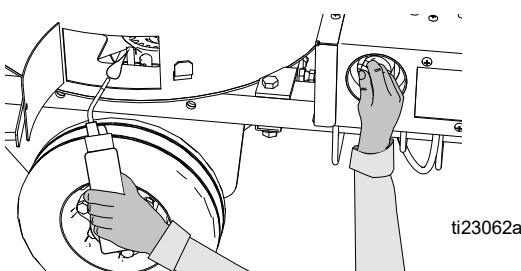
KK  
ti14129a

ThermoLazer 300TC посочен

5. Завъртете предпазния вентил за газ (СС) в позиция "PILOT".



6. Натиснете бутона на предпазния вентил за газ.  
7. Натискайте запалителя на направляващото устройство на горелката на котела (DD), докато направляващото устройство се запали.



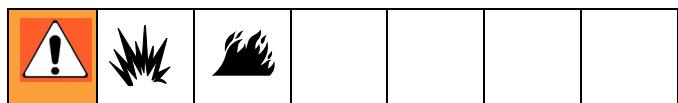
8. Продължете да натискате предпазния вентил за газ (СС) в продължение на около 1 минута. Ако направляващото устройство изгасне, повторете стъпки 4-6 след 10 минути.



#### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

Ако направляващото устройство се запали, без да сте натиснали бутона на предпазния вентил за газ, сменете предпазния вентил за газ. Ако бутонът на предпазния вентил за газ не се повдигне, след като го отпуснете в позицията на направляващото устройство, СПРЕТЕ и сменете предпазния вентил за газ. Спрете газа в резервоара за пропан, преди да смените вентила.

9. Завъртете бутона на предпазния вентил за газ в позиция "ON" (включено).  
10. Повишете температурата до 250°F (121°C) и се уверете, че главните горелки са запалени. Завъртете бутона за управление на температура на котела отново в позиция "OFF" (изключено) и се уверете, че главните горелки са изключени.



#### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР И ЕКСПЛОЗИЯ

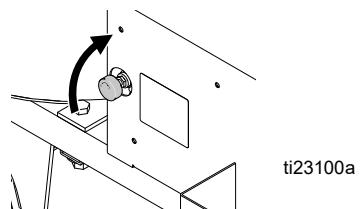
Ако главните горелки не се запалват или изключват, когато завъртате бутона за управление на температурата, СПРЕТЕ. Изключете газта в резервоара за пропан. Следвайте диагностичната процедура в ръководството за ремонт.

11. Завъртете бутона за управление на температурата до желаната настройка.

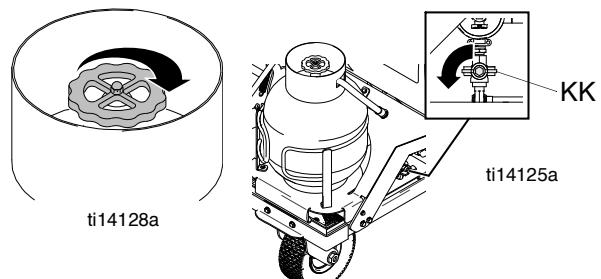
## Изключване на горелката

### ThermoLazer 200

1. Затворете регулатора за температурен контрол на котела.



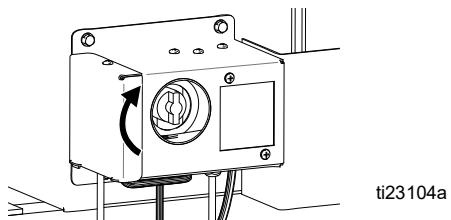
2. Затворете ръчния спирателен вентил на котела (KK), когато нагряването с горелките на котела приключи. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, когато приключите с разтопяването и нагряването на термопластичния материал.



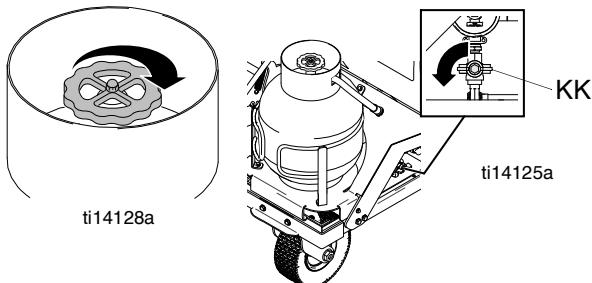
**ЗАБЕЛЕЖКА:** Горелката на котела за газ може да бъде запалена ръчно с малка запалка (например: DOT 39 NRC 228/286 цилиндър с накрайник на запалка # 3), ако батерията, захранваща импулсния запалител, не може да запали направляващото устройство.

## **ThermoLazer 200TC**

1. Завъртете предпазния вентил за газ в позиция "OFF" (изключено).



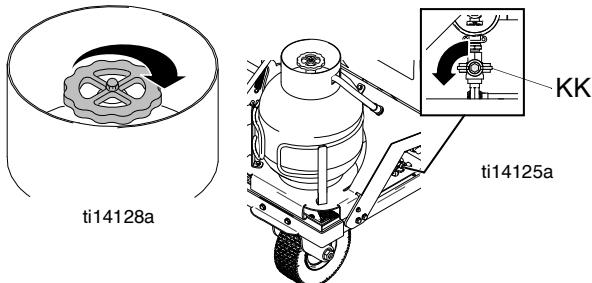
2. Затворете ръчния спирателен вентил на котела (KK), когато нагряването с горелките на котела приключи. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, когато приключите с разтопяването и нагряването на термопластичния материал.



**ЗАБЕЛЕЖКА:** Горелката на котела за газ може да бъде запалена ръчно с малка запалка (например: DOT 39 NRC 228/286 цилиндър с накрайник на запалка # 3), ако батерията, захранваща импулсния запалител, не може да запали направляващото устройство.

#### **ThermoLazer 300TC and ProMelt**

1. Завъртете предпазния вентил за газ в позиция "OFF" (изключено).
  2. Затворете ръчния спирателен вентил на котела (KK), когато нагряването с горелките на котела приключи. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, когато приключите с разтопяването и нагряването на термопластичния материал.

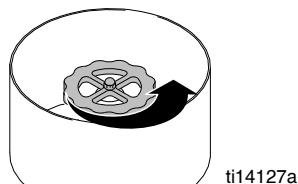


**ЗАБЕЛЕЖКА:** Горелката на котела за газ може да бъде запалена ръчно с малка запалка (например: DOT 39 NRC 228/286 цилиндър с накрайник на запалка # 3), ако батерията, захранваща импулсния запалител, не може да запали направляващото устройство.

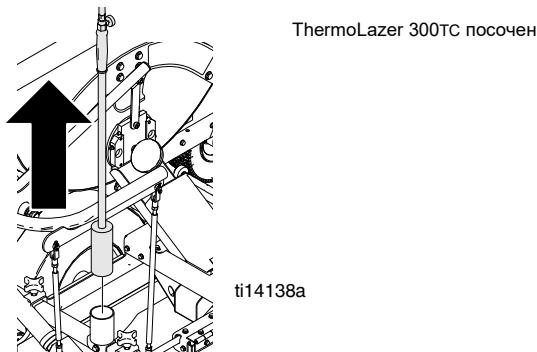
## **Инструкции за запалване на запалката**



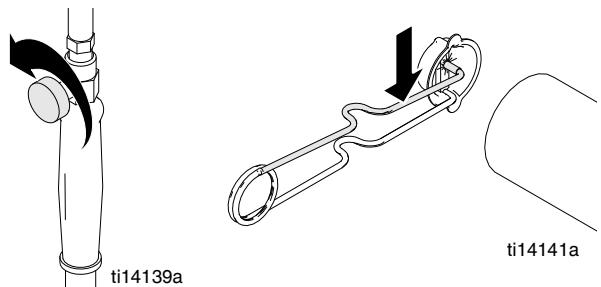
1. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, разположен в предната част на устройството.



2. Отстранете външната запалка от държача.



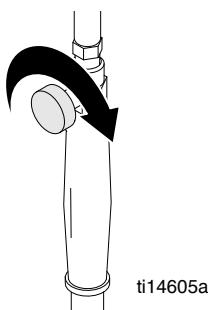
3. Бавно отворете вентила за регулиране на пламъка на запалката и използвайте ударен инструмент, за да запалите пламък.



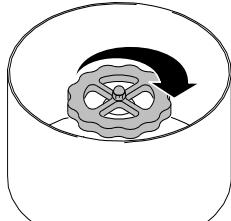
4. Регулирайте пламъка до желаната дължина.

#### **Изключване на запалката**

1. Напълно затворете вентила за регулиране на пламъка на запалката.



- Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, когато приключите с разтопяването и нагряването на термопластичния материал.



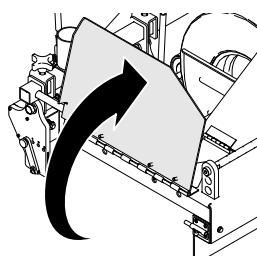
ti14128a

## Инструкции за запалване на горелката на предната кутия за пикет



Прочетете **Важна информация за безопасност**, страница 12.

- Уверете се, че вентилът за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет е завъртян в позиция OFF (изключено).
- Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, разположен в предната част на устройството.
- Запалете запалката (вижте **Инструкции за запалване на запалката**, страница 20).
- Отворете вратата за достъп до кутията за пикет.

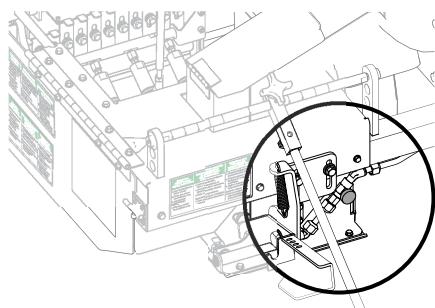


ThermoLazer 300TC посочен

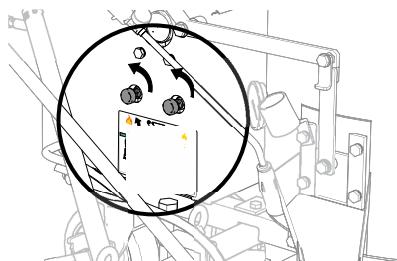
ti14140a

- Бавно отворете вентила за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

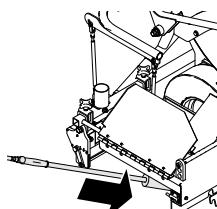


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

- Поставете запалката в края на горелките на кутията за пикет, за да запалите, и използвайте вентила за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет, за да регулирате до желания пламък.



ti14142a

### ЗАБЕЛЕЖКА

Ако материалът започне да пуши или се обезцвети, завъртете надолу или изключете горелките на кутията за пикет, за да предотвратите изгаряне на материала.

- Проверете визуално, за да се уверите, че индикаторите за пламък светят.

### Изключване на горелките

- Напълно затворете вентила за регулиране на пламък на горелките на кутията за пикет.
- Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.

## Инструкции за запалване на горелката на задната

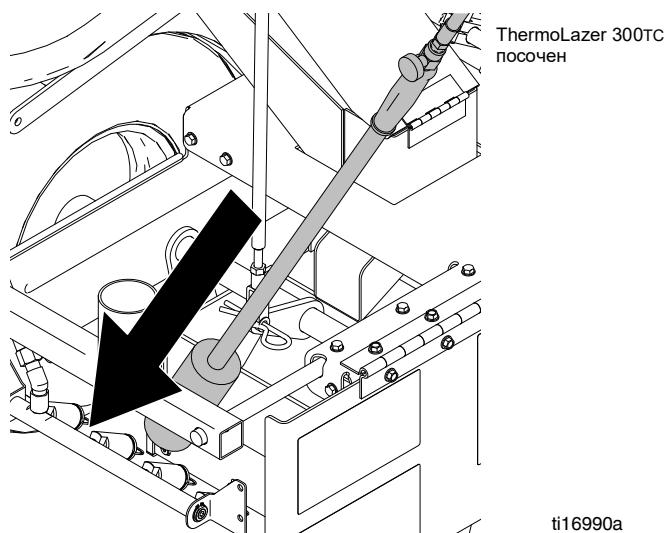
## кутия за пикет (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Прочетете **Важна информация за безопасност**, страница 12.

1. Уверете се, че вентилът за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет е завъртан в позиция OFF (изключено).
2. Отворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан, разположен в предната част на устройството.
3. Запалете запалката (вижте **Инструкции за запалване на запалката**, страница 20).
4. Бавно отворете вентила за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет.

5. Поставете запалката в края на горелките на кутията за пикет, за да запалите, и използвайте вентила за регулиране на пламъка на горелките на кутията за пикет, за да регулирате до желания пламък.



ti16990a

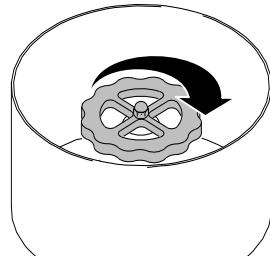
### ЗАБЕЛЕЖКА

Ако материалът започне да пуши или се обезцвети, завъртете надолу или изключете горелките на кутията за пикет, за да предотвратите изгаряне на материала.

6. Проверете визуално, за да се уверите, че индикаторите за пламък светят.

### Изключване на горелките

1. Напълно затворете вентила за регулиране на пламък на горелките на кутията за пикет.
2. Затворете ръчния спирателен вентил на резервоара за пропан.



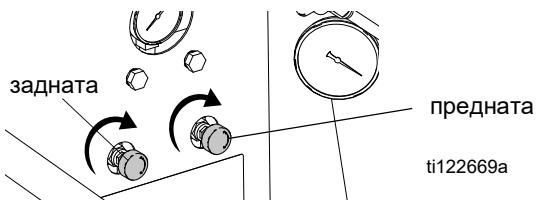
ti14128a

# Кутия за пикет ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

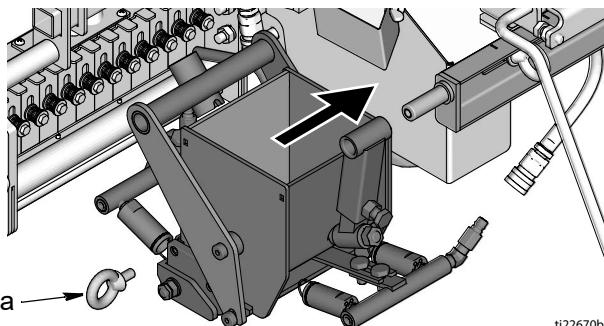
## Монтаж



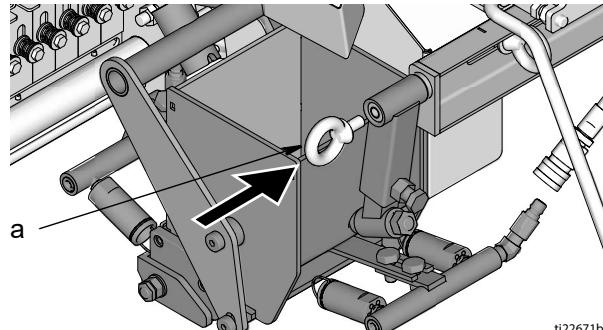
- Изключете горелката на кутията за пикет.



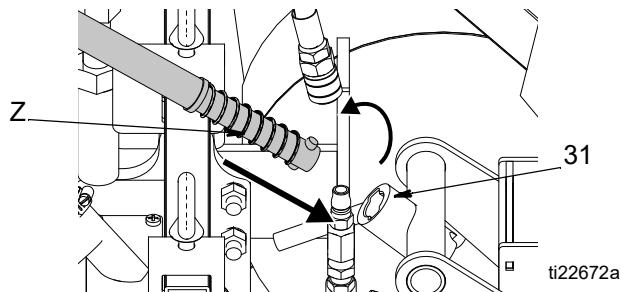
- Отстранете болта (a) и пълзнете кутията FlexDie на място



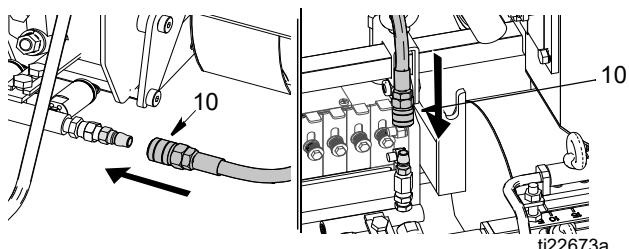
- Поставете болта и затегнете (a).



- Прикрепете дръжката (Z) с пружина към скобата (31) и завъртете на 90 градуса, за да заключите на място.



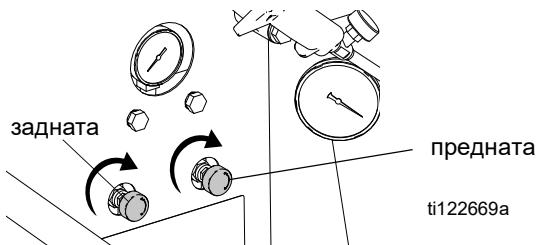
- Прикрепете двата маркуча за газ към съединителите за бързо освобождаване (10).



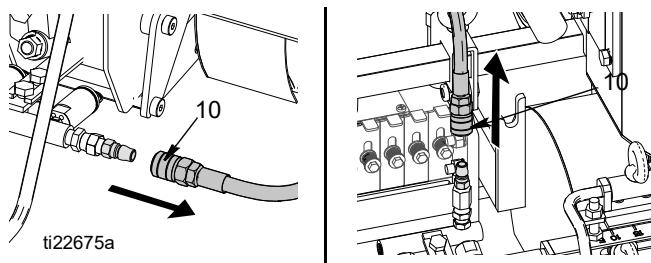
- Запалете отново горелките на кутията за пикет, както е необходимо (вижте Запалване на горелката на кутията за пикет, страница 21).

## Демонтаж

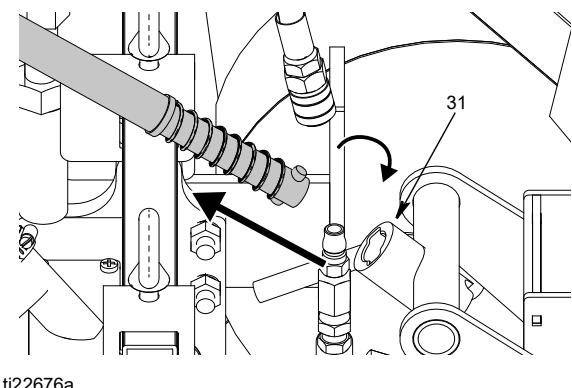
- Изключете горелката на кутията за пикет.



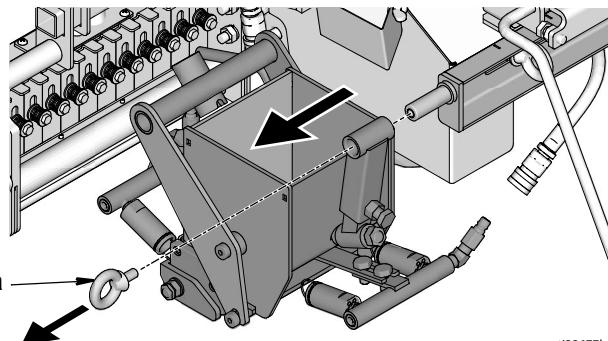
- Откачете двета маркуча за газ от съединителите за бързо освобождаване (10).



- Натиснете и завъртете дръжката с пружина на 90 градуса и отстранете от скобата.

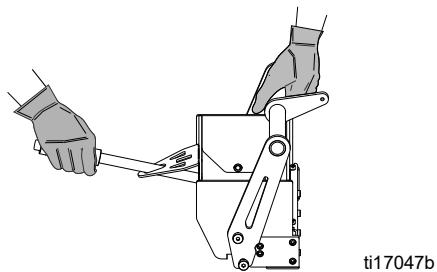


- Отстранете болта и пълзнете навън кутията Flex-Die.

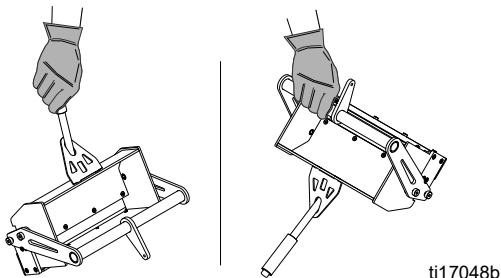


### Горя Hazard

Повдигайте кутията за пикет с двете ръце.  
Поставете едната ръка върху скобата, а другата – върху пръта.



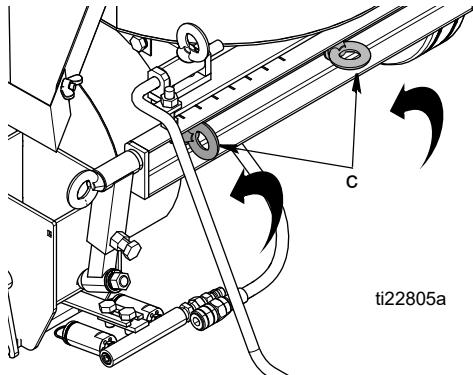
**НЕ** повдигайте кутията за пикет с едната си ръка и/или за една опорна точка.



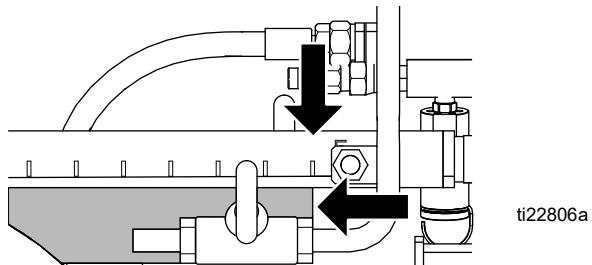
## Регулировки

За оптимално доставяне на термопластичен материал се уверете, че кутията със замазка е подравнена към центъра на улея на котела.

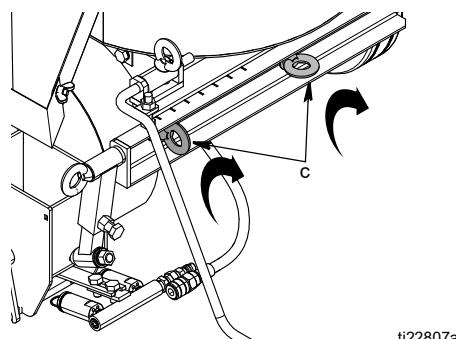
1. Разхлабете двета болта на монтажната скоба.



2. Плъзнете опората наляво или надясно, докато краят на рамката е подравнен с желаните маркировки върху скобата, така че да съответства на размера на кутията за пикет.



3. Затегнете болтовете на монтажната скоба.



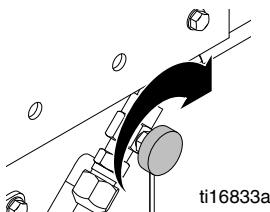
# Кутия за пикет ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

## Монтаж



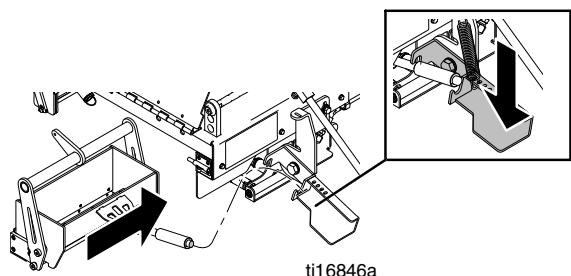
Работете с повищено внимание, когато монтирате и демонтирате кутията за пикет. Всички компоненти на оборудването и материалът ще бъдат прекомерно горещи. Вижте листа с данни за безопасност на материалите за термопластичните материали за пътна маркировка.

- Изключете горелката на кутията за пикет.



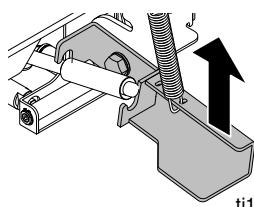
ti16833a

- Плъзнете кутията за пикет под кожуха и натиснете надолу лоста на кутията за пикет.



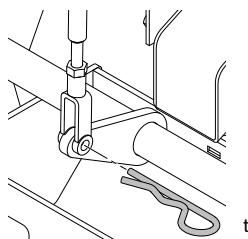
ti16846a

- Блокирайте пръта на кутията за пикет в лоста на кутията за пикет.



ti14268a

- Подравнете отвора на скобата на пръта със свързващия отвор в скобата на кутията за пикет и монтирайте шплинта на монтажната скоба.

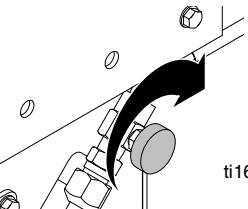


ti17300a

- Затворете и заключете капака на кожуха на кутията за пикет.
- Запалете отново горелките на кутията за пикет, както е необходимо (вижте **Запалване на горелката на кутията за пикет**, страница 21).

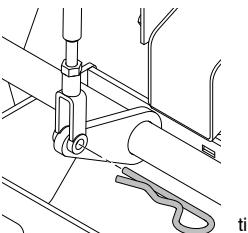
## Демонтаж

- Изключете горелката на кутията за пикет.



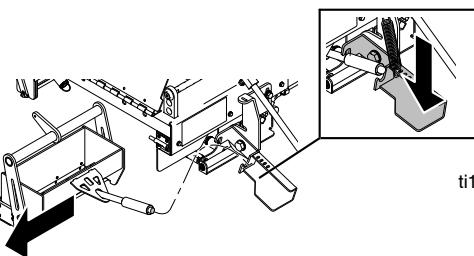
ti16833a

- Отстранете шплинта на монтажната скоба, която свързва кутията за пикет със скобата на лоста.



ti17300a

- Натиснете надолу лоста на кутията за пикет.



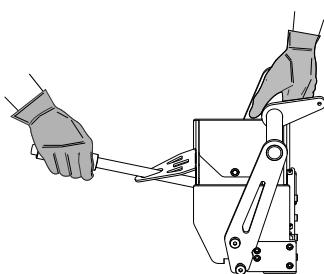
ti16839a

- Разединете пръта на кутията за пикет и лоста на кутията за пикет и внимателно демонтирайте кутията за пикет.



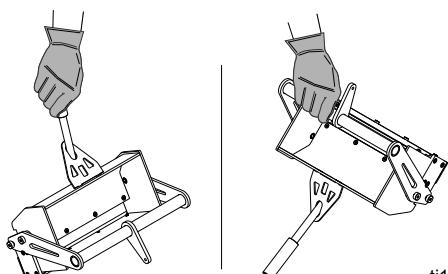
### Горя Hazard

Повдигайте кутията за пикет с двете ръце.  
Поставете едната ръка върху скобата, а другата –  
върху пръта.

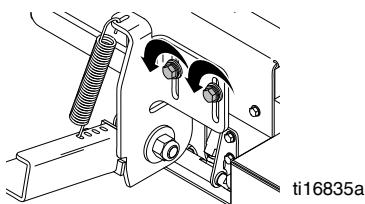


ti17047b

**НЕ** повдигайте кутията за пикет с едната си ръка  
и/или за една опорна точка.

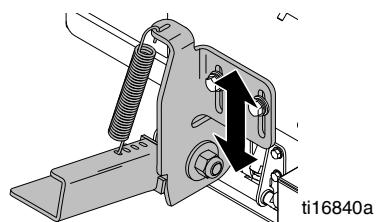


ti17048b



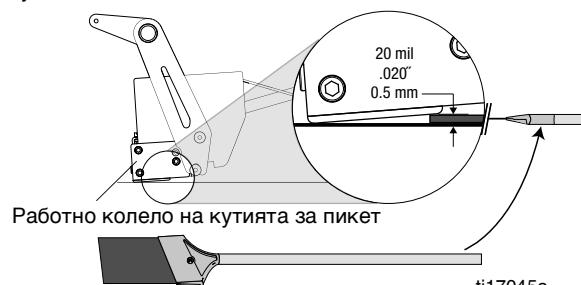
ti16835a

- Пълзнете рамката надолу, докато краят на водещата кутия на работното колело на кутията за пикет се вдигне над повърхността на земята. За оптимални резултати повдигнете водещия край на разстояние от .020 инча (0,5 мм) над повърхността на земята. За настройване на тази дълбочина може да се използва остирието на стъргалото.



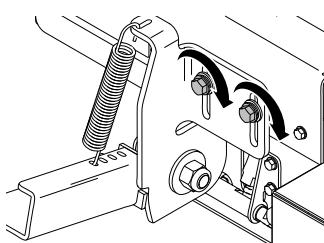
ti16840a

### Кутия за пикет



ti17045a

- Затегнете болтовете върху монтажната скоба на кутията за пикет.



- Пружината може да се премести в друг отвор.

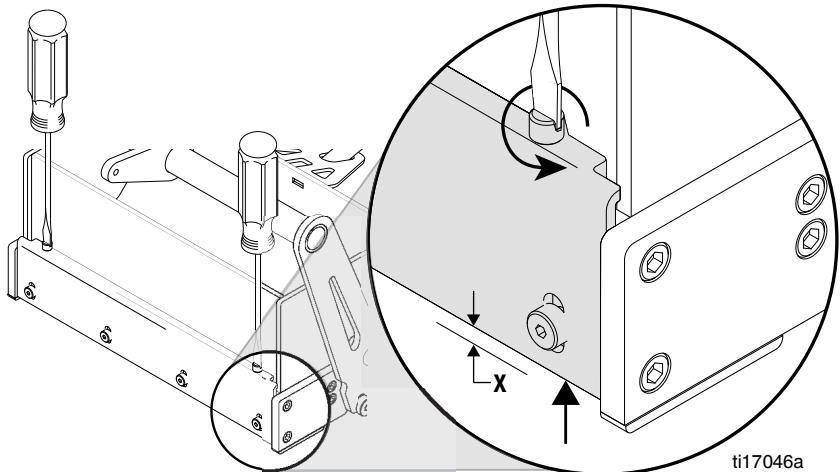
## Настройка

Височината и ъгълът на кутията за пикет могат да се регулират, за да се осигури плътна линия от материала върху каквато и да било повърхност. За оптимално нанасяне на термопластичен материал работното колело на кутията за пикет трябва да бъде регулирано, както е описано.

- Разхлабете два болта върху монтажната скоба на кутията за пикет.

# Настройка на дебелината на линията на кутията за пикет

(Всички устройства 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

**ЗАБЕЛЕЖКА:** 1/4 оборот ще промени дебелината на линията с .013 инча (0,3 мм). Завъртете винта за регулиране на линията по посока на часовниковата стрелка за по-тънка линия или по посока, обратна на часовниковата стрелка, за по-широка линия.

Типични настройки за пътна маркировка:  
0,060 – 0,125 инча (0,153 – 0,318 см).

Типични настройки на металния шаблон:  
Струя - 0,0 инча (0,0 см).

1. Преместете задвижващото устройство на кутията за пикет в средна позиция. Уверете се, че кутията за пикет е затворена и е поставена на земята. **ЗАБЕЛЕЖКА:** Първоначално всички кутии са настроени на 90 mil (1,8 мм). Преди първото използване може да е необходимо регулиране.
2. С помощта на плоска отвертка завъртете винта за регулиране на линията по посока на часовниковата стрелка, така че дебелината на линията да бъде равна на нула.
3. Завъртете винта за регулиране на линията по посока, обратна на часовниковата стрелка, до достигане на желаната дебелина на линията.
4. Измерете дебелината на линията след нанасяне на термопластичния материал и регулирайте, ако е необходимо.

# Подготвяне на ThermoLazer 200/200TC/300TC за работа

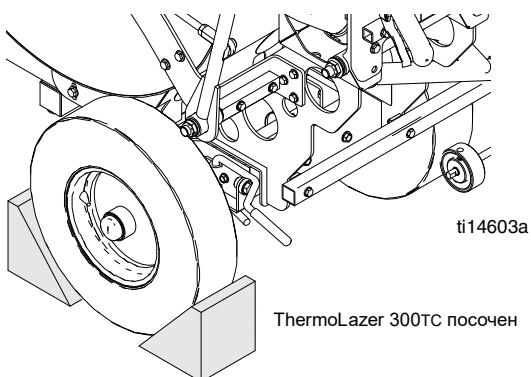


## Горя Hazard

Дръжте всички капаци за достъп затворени и заключени, когато използвате оборудването.

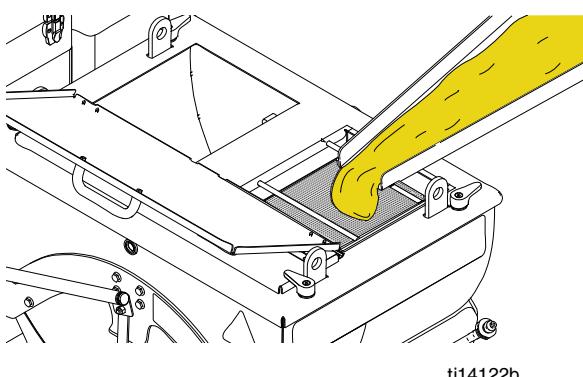
Винаги, когато добавяте термопластичен материал, застопорявайте ThermoLazer™ чрез блокиране на колелата.

1. Застопорявайте устройството, като блокирате колелата и използвате ръчната спирачка.
2. Уверете се, че горелките на котела и кутията за пикет SmartDie са запалени.
3. Оставете котела да се нагрее, преди да добавите материал. Ако котелът е напълно празен, го оставете да достигне температура 300° - 350° F (149° - 177° C), преди да добавите материал. Ако в котела има материал, оставете материала да достигне температура 380° F (193° C), преди да добавите материали.
4. Застопорете ThermoLazer чрез блокиране на колелата.

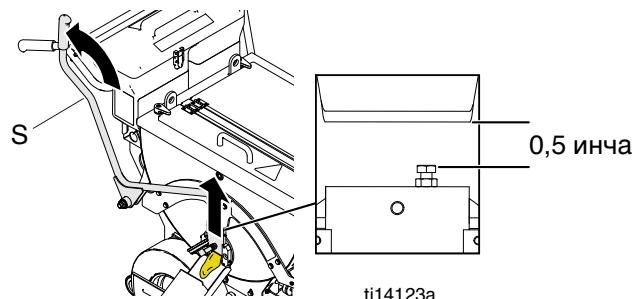


ThermoLazer 300TC посочен

5. Добавете термопластичен материал към котела.

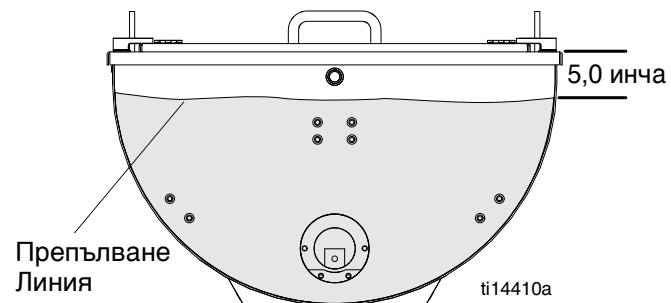


6. Преместете задвижващото устройство на шибърния вентил ControlFlow™ (S) в изправено положение и напълнете кутията за пикет с разтопен термопластичен материал.



**ЗАБЕЛЕЖКА:** Шибърът за материал може да се настройва. Отворът на шибъра е фабрично настроен на 0,5 инча (1,3 см). Можете да увеличите този отвор за по-голям поток материал или да намалите отвора за по-малък поток материал.

7. Не препълвайте котела с материал. Препълване означава материалът да бъде повече от 5 инча (13 см) под горната част на котела.



8. Затворете и заключете вратите на капака за достъп, когато нанасяте термопластичен материал.
9. Не удрайте и не бълскайте ThermoLazer, за да предотвратите разливане или изсипване на горещ материал.

# Подготовка на ThermoLazer ProMelt за работа

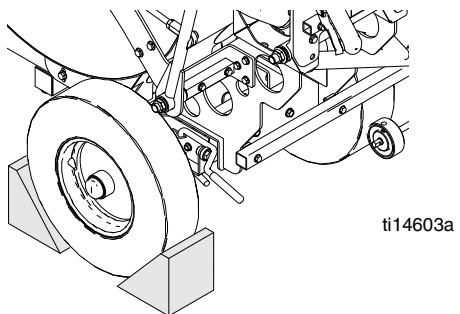


## Горя Hazard

Дръжте всички капаци за достъп затворени и заключени, когато оборудването се използва.

Когато добавяте термопластичен материал, винаги застопорявайте устройството, като блокирате колелата.

1. Застопорявайте устройството, като блокирате колелата и използвате ръчната спирачка.

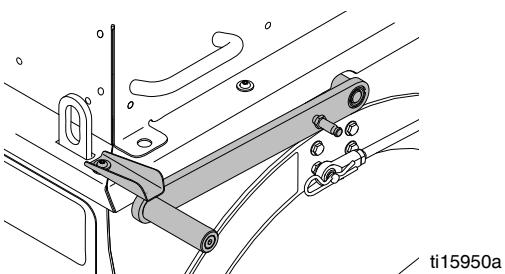


ti14603a

2. Уверете се, че горелките на котела и на кутията за пикет са запалени.
3. Завъртете бутона за управление на температурата на котела до максималната температура, препоръчана от производителя на термопластичния материал.

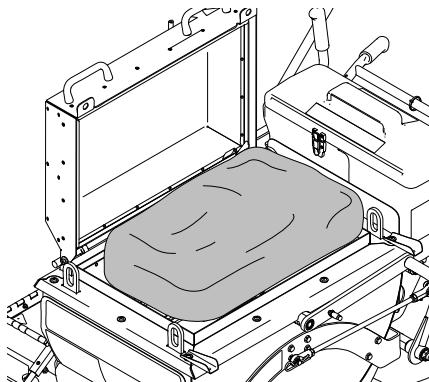
**ЗАБЕЛЕЖКА:** Ако котелът е празен, не го оставяйте да се нагрява за повече от пет минути, преди да добавите термопластичен материал.

4. Ако в котела вече има 50 фунта или повече термопластичен материал, оставете котела да достигне максималната температура на топене, препоръчана от производителя на термопластичния материал.
5. Отключете капака на котела, повдигнете капака, завъртете задвижващия лост на бъркалката в позиция „9 часа“ и го задръжте в тази позиция, като използвате ключалката на капака.



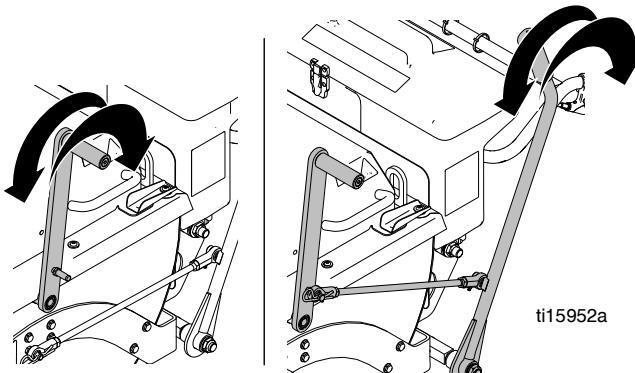
ti15950a

6. Поставете плик с термопластичен материал директно върху топлообменника на котела. Затворете капака с ключалките за капак.



ti15951a

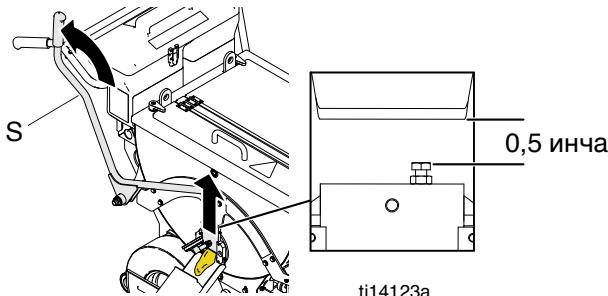
7. Разбъркайте термопластичния материал, докато се разтопи напълно. За постигане на най-добри резултати при разбъркване използвайте задвижващия лост на бъркалката. Използвайте свързаната настройка на задвижващото устройство на бъркалката, за да разбъркате разтопения термопластичен материал.



ti15952a

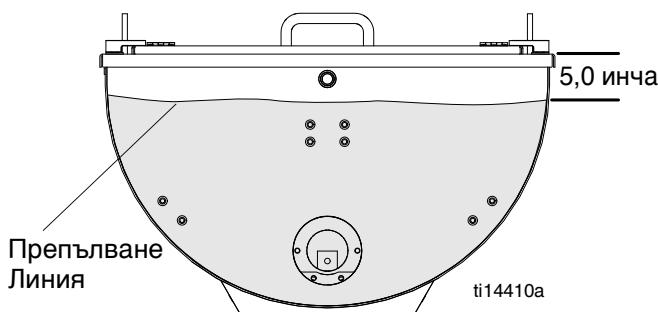
- (по време на разтопяване) (след като материалът е разтопен)
8. Повторете стъпки 5 – 7, докато котелът се напълни с разтопен термопластичен материал.
  9. След като материалът се разтопи напълно, понижете температурата до препоръчителната температура за нанасяне на материал, за да предотвратите прегреването на материала.
  10. Запалете горелката на кутията три минути преди да напълните кутията за пикет с материал.
  11. Използвайте запалката за нагряване на кутията за пикет и улея до температурата на нанасяне, ако температурата на кутията за пикет и улея е ниска.
  12. Освободете ръчната спирачка и отстранете подпорите на колелата.

13. Преместете задвижващото устройство (S) на шибърния вентил ControlFlow в изправено положение и напълнете кутията за пикет с разтопен термопластичен материал.



**ЗАБЕЛЕЖКА:** Шибърът за материал може да се настройва. Отворът на шибъра е фабрично настроен на 0,5 инча (1,3 см). Можете да увеличите този отвор за по-голям поток материал или да намалите отвора за по-малък поток материал.

14. Не препълвайте котела с материал. Препълване означава материалът да бъде повече от 5 инча (13 см) под горната част на котела.



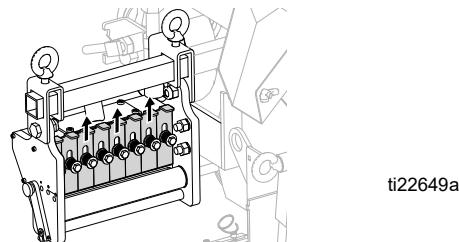
15. Не удрайте и не бълскайте устройството, за да предотвратите разливане или изсипване на горещ материал.

## Зашита от прегряване на ProMelt

Това устройство има вградено предпазно устройство за предотвратяване на повреда, причинена от прегряване. Горелките на котела могат да се затворят автоматично при достигане на прекомерно висока температура. Ако това се случи, оставете устройството да се охлади за 20-30 минути или докато главните горелки на котела (2) се запалят отново, и подновете работата.

## Кутия за разпределяне на зърна

Кутията за разпределяне на зърна има няколко вратички, които могат да се отварят и затварят, за да могат зърната да се разпределят според моделите с желана ширина.



ti22649a

Потокът на зърната може да се настрои с помощта на лоста за поток на зърна, който се намира от външната страна на кутията за разпределяне на зърна.



ti14157a

## Добавяне на зърна в бункер SplitBead

### Единично нанасяне на зърна (ThermoLazer 200/200tc)

- Отворете вратичката на фунията за зърна SplitBead.
- Напълнете двете страни на фунията със зърна.

Затворете и заключете вратичката на фунията. Не оставяйте зърна във фунията, маркучите или разпределителя за зърна за дълъг период от време. Зърната ще абсорбирана влага, ще се залепят за съседните зърна и ще се втвърдят.

### Единично нанасяне на зърна (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

- Отключете и отворете вратичката на фунията за зърна SplitBead.
- Напълнете двете страни на фунията със зърна.

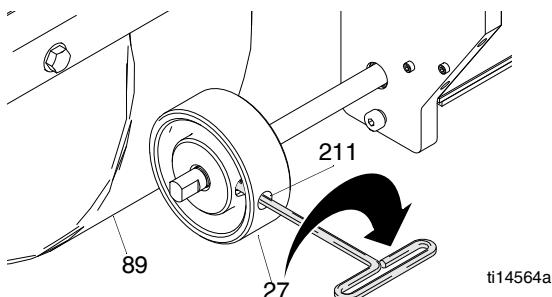
Затворете и заключете вратичката на фунията. Не оставяйте зърна във фунията, маркучите или разпределителя за зърна за дълъг период от време. Зърната ще абсорбирана влага, ще се залепят за съседните зърна и ще се втвърдят.

**Двойно нанасяне на зърна  
(ThermoLazer 300tc/Promelt)  
(изиска се монтиране на двойна кутия за зърна  
24C528)**

1. Напълнете зърната от лявата страна (по-малкото отделение).
2. Напълнете стъклените зърна от дясната страна (по-голямото отделение).
3. Затворете и заключете вратичката на фунията. Не оставяйте зърна във фунията, маркучите или разпределителя за зърна за дълъг период от време. Зърната ще абсорбирайт влага, ще се залепят за съседните зърна и ще се втвърдят.

**Блокиращо колело на разпределителя на зърна**

За правилно разпределяне на зърната задвижващото колело (27) трябва да бъде в пряк контакт с гумата (89). Ако задвижващото колело (27) се разхлаби и/или започне да се плъзга, използвайте шестограмен гаечен ключ, за да затегнете регулиращия винт (211).



**Нанасяне на материал  
върху повърхността**



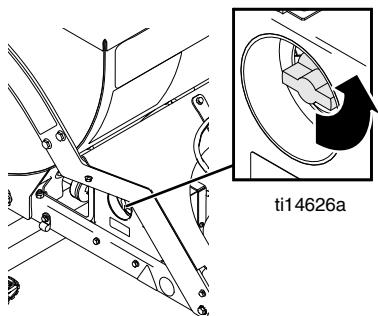
1. Поставете устройството над областта за нанасяне на материал и го бутайте напред в права линия, докато предното колело се блокира в центрирано положение (когато колелото е блокирано, ще се чуе слабо щракване). За насочване на устройството използвайте линеен водач.
2. Издърпайте устройството обратно в началото на областта за нанасяне на материал и преместете кутията за пикет в позиция.
3. Издърпайте задвижващото устройство (S) на шибърния вентил за термопластичен материал ControlFlow™ и напълнете кутията за пикет с разтопен материал.
4. Отворете клапана на задвижващото устройство на шибъра и напълнете кутията за пикет до ниво 1,5 инча (3,8 см) от най-горната част.
5. Издърпайте напред лоста на кутията за пикет/задвижващото устройство на кутията за разпределяне на зърна (N), за да деблокирате кутията за пикет и за да блокирате колелото на кутията за разпределяне на зърна.
6. Издърпайте устройството напред, когато кутията за пикет е деблокирана, а колелото на кутията за разпределяне на зърна е блокирано, за да нанесете материала.

Примери за правилно и неправилно нанасяне на материал можете да видите в раздел **Отстраняване на повреди** в Ръководството за ремонт.

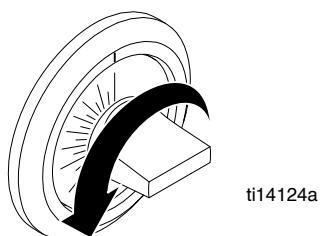
# Изключване



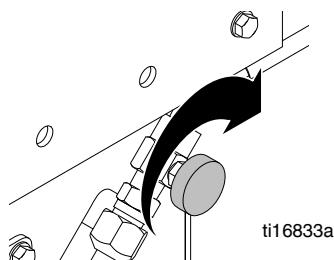
1. Завъртете предпазния вентил на котела за газ (CC) в позиция "OFF" (изключено).



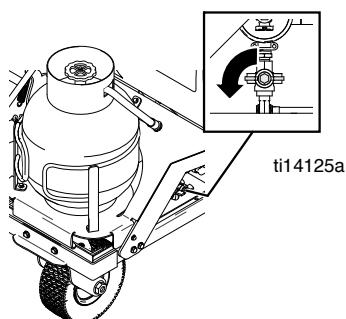
2. Завъртете бутона за управление на температурата (AA) в позиция "OFF" (изключено).



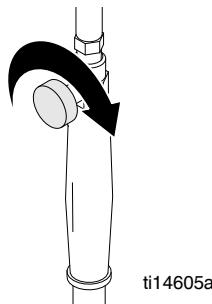
3. Напълно затворете вентила за регулиране на пламък на горелките на предната и задната кутия за пикет.



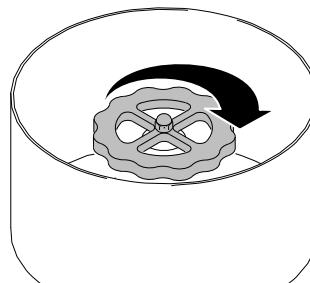
4. Затворете ръчния спирателен вентил на котела.



5. Напълно затворете вентила за регулиране на пламъка на запалката.



6. Завъртете главния вентил за газ на резервоара за пропан в позиция OFF (изключено).



Винаги съхранявайте LP-газовата бутилка на открито и в одобрено/защитено помещение за съхранение.

Това устройство може да се съхранява в помещение, САМО АКО LP-газовата бутилка е отстранена.

# Почистване на ThermoLazer 200/200TC/300TC



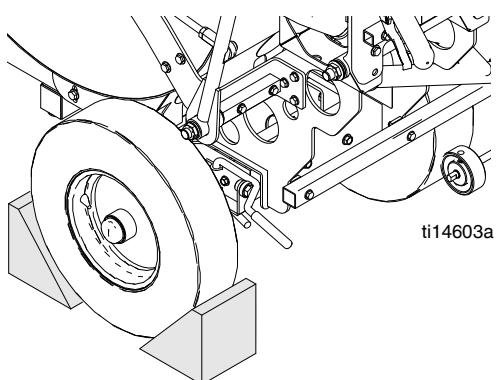
## Горя Hazard

Никога не изваждайте останалия разтопен термопластичен материал от котела. Останалият термопластичен материал може да бъде оставил да се втвърди в котела и може да бъде разтопен отново по-късно.

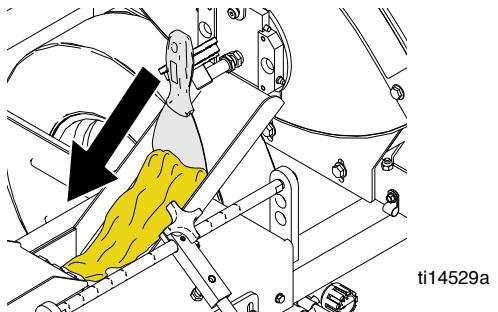
## ЗАБЕЛЕЖКА

Уверете се, че сте изчистили напълно целия материал от кутията за пикет и всички открити места, за да предотвратите блокиране на движещите се части на кутията за пикет от материала. Винаги отстранявайте целия материал от всяка кутия за пикет преди отстраняването. Изчистете целия останал материал, преди той да се втвърди в кутията за пикет.

1. Застопорете ThermoLazer чрез блокиране на колелата.



2. Използвайте стъргало, за да почистите улея и кутията за пикет.



## ЗАБЕЛЕЖКА

За да предотвратите втвърдяване на материала и блокиране на потока, изгребвайте целия излишен материал от външните повърхности след всяка употреба, включително от улея за материал.

## ЗАБЕЛЕЖКА

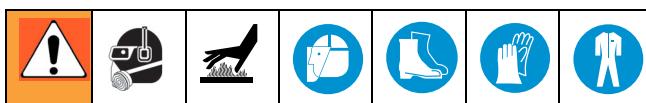
Преместете всички останали зърна във фунията и разпределителя за зърна, за да предотвратите запушване на фунията и разпределителя със зърна.

## Транспортиране

Преди транспортиране отстранете LP-газовата бутилка от ThermoLazer. Застопорете на одобрено място и по начин, препоръчен от местни, държавни, федерални, национални и международни агенции.

Винаги използвайте предназначените монтирани скоби за повдигане, когато повдигате ThermoLazer. Когато повдигате ThermoLazer, използвайте само одобрени от ANSI товароподемни вериги и оборудване, което е предназначено за минимум 2000 фунта. Винаги използвайте одобрено от ANSI оборудване за прикрепване на ThermoLazer към оборудването за транспортиране.

# Почистване на ThermoLazer ProMelt

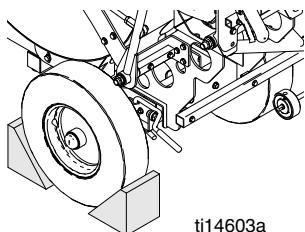


## Горя Hazard

Никога не изваждайте останалия разтопен термопластичен материал от котела, ако не използвате необходимите лични предпазни средства.

1. Застопорете устройството чрез блокиране на трите колела.

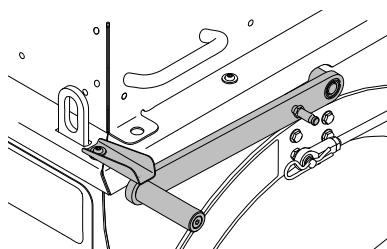
**ЗАБЕЛЕЖКА:** Можете да увеличите потока, като поставите подпора под лявото задно колело и застопорите устройството чрез блокиране на останалите две колела.



ti14603a

2. Застопорете и блокирайте напълно спирачката.

3. Завъртете ръчката на бъркалката в позиция „9 часа“ и я задръжте в тази позиция, като използвате ключалката на капака.



ti15950a

4. Включете горелките на котела, за да разтопите материал.

5. Отворете шибъра за материал и излейте останалия материал в термоустойчив съд.

6. Изключете горелките на котела.

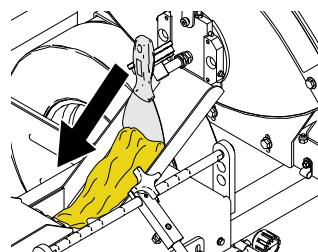
7. Използвайте стъргалото с дълга дръжка (VV), за да отстраните материала от вътрешността на котела. Започнете да изгребвате от горната част на страните на котела и продължете надолу, така че когато материалът, събиращ се на дъното, започне да се охлажда и втвърдява, да можете да го изгребете от котела. Съберете материала в термоустойчив съд.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Ако материалът се втвърди прекомерно, за да бъде изстърган или отстранен, нагрейте котела отново, докато материалът отново омекне.

8. Повторете стъпка 7.

9. Завъртете ръчката на бъркалката в позиция „3 часа“ и я задръжте в тази позиция, като използвате ключалката на капака.

10. Използвайте малко стъргало, за да почистите улея, кутията за пикет и бъркалките.



ti14529a

## ЗАБЕЛЕЖКА

Уверете се, че сте изчистили напълно целия материал от кутията за пикет и всички открити места, за да предотвратите блокиране на движещите се части на кутията за пикет от материала. Винаги отстранявайте целия материал от всяка кутия за пикет преди отстраняването. Изчистете целия останал материал, преди той да се втвърди в кутията за пикет.

## ЗАБЕЛЕЖКА

За да предотвратите втвърдяване на материала и блокиране на потока, изчиствайте целия излишен материал от външните повърхности след всяка употреба.

## ЗАБЕЛЕЖКА

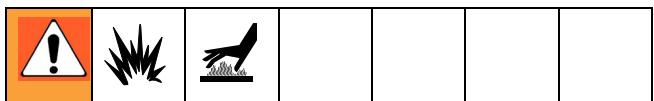
Преместете всички останали зърна във фунията и разпределителя за зърна, за да предотвратите запушване на фунията и разпределителя със зърна.

## Транспортиране

Извадете LP-газовата бутилка от устройството преди транспортиране. Застопорете на одобрено място и по начин, препоръчен от местни, държавни, федерални, национални и международни агенции.

При повдигане на устройството винаги използвайте предназначените за целта монтирани халки за повдигане. Когато повдигате устройството, използвайте само одобрени от ANSI товароподемни вериги и оборудване, което е предназначено за минимум 2000 фунта. Винаги използвайте одобрено от ANSI оборудване за прикрепване на устройството към оборудването за транспортиране.

## Техническо обслужване

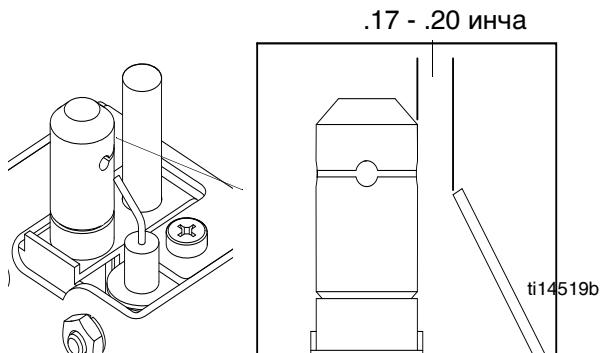


**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте линиите за газ и фитингите за утечки на газ. Използвайте смес от сапун и вода или детектор за утечки на LP-газ, за да откриете утечки на газ.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте маркуча за подаване на LP-газ за признания на проприване, срязване или износване. Преди да свържете фитинга на маркуча и фитинга на резервоара, се уверете, че те не са замърсени.

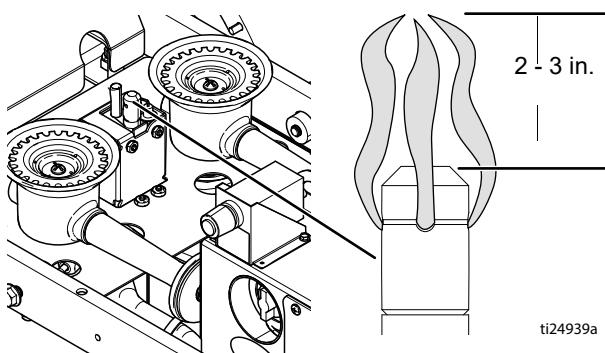
**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че предпазният вентил на котела за газ (СС) се върти свободно. Уверете се, че вентилът се движи свободно навътре и навън в позиция "PILOT".

**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че се получава необходимата искра в направляващото устройство на горелката на котела от електрода на запалителя на направляващото устройство на котела. Разстоянието между електродите трябва да бъде .17 - .20 инча (.43 - .50 см).



**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че главните горелки на котела (А) се запалват, когато е необходима топлина, и се изключват, когато топлината не е необходима.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че направляващото устройство на горелката на котела (С) гори правилно. Пламъкът трябва да бъде с височина 2 - 3 инча (5,0 – 7,6 см) и със син/оранжев цвят.



**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че LP-газът тече само до горелката, когато бутоњът на предпазния спирателен вентил е натиснат.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Уверете се, че горелките на кутията за пикет горят правилно.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Проверявайте задвижващото колело на кутията за разпределение на зърна (27) и гумата (89) за чужди тела.

**ВЕДНЪЖ СЕДМИЧНО:** Смазвайте направляващите устройства на шибърния вентил за контрол на потока от термопластичен материал.

**ВЕДНЪЖ СЕДМИЧНО:** Проверявайте налягането на гумите.

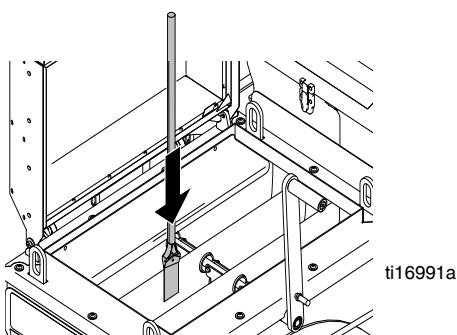
**ВЕДНЪЖ СЕДМИЧНО:** Проверявайте карбидните работни колела на лоста на кутията за износване.

**ВЕДНЪЖ СЕДМИЧНО:** Почиствайте котела, за да отстраните всички остатъци или изгорен материал.

**ВЕДНЪЖ СЕДМИЧНО (или след всеки 3000 фунта материал за разтопяване):**  
Почиствайте ProMelt Kettle от целия прекомерно нагрят материал.

**ВЕДНЪЖ МЕСЕЧНО:** Смазвайте краищата на съединението на сферичния лост на бъркалката.

**ЕЖЕДНЕВНО:** Почиствайте экрана на котела на ProMelt, като изстъргвате страните със стъргалото с дълга дръжка.



## Система на предните въртящи се колела FatTrack (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

**ВЕДНЪЖ ГОДИШНО:** Затягайте гайката на винта под капака за прах, докато пружинната шайба докосне дъното. След това развинете гайката от 1/2 до 3/4 оборота.

**ВЕДНЪЖ ГОДИШНО:** Затягайте гайката на винта, докато започне да притиска пружинната шайба. След това затегнете на още 1/4 оборота.

**ВЕДНЪЖ МЕСЕЧНО:** Смазвайте лагера на колелото.

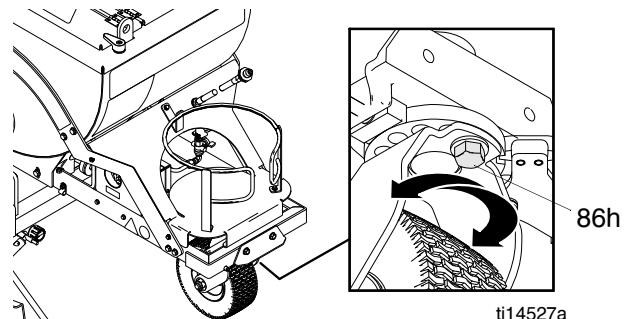
**ПЕРИОДИЧНО:** Проверявайте блокиращия щифт на надлъжния отвор на шенкелния винт за износване. Ако щифтът е износен, ще има свободно пространство при ходовото колело. Обърнете или сменете щифта, ако е необходимо.

**ПЕРИОДИЧНО:** Проверявайте центрирането на ходовото колело, както е необходимо.

### Подравняване на гумата на предното въртящо се колело FatTrack

Центрирайте предното колело по следния начин:

- Разхлабете калпаковидната гайка (86h).



ti14527a

- Завъртете вилицата на предното колело наляво или надясно, ако е необходимо, за да подобрите подравняването.
- Затегнете калпаковидната гайка (86h). Бутнете водача и го оставете да се върти, като държите ръцете си на разстояние от него.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** Ако водачът се върти надясно или наляво, повторете стъпки 1 и 3, докато той се завърти напред.

# Технически характеристики

	<b>ThermoLazer 200/200тс</b>	<b>ThermoLazer 300тс</b>		<b>ThermoLazer ProMelt</b>
	(24U280) (24U281)	със задно нагряване (24H622)	без задно нагряване (24H625)	(24H624)
	Гориво			Втеченен нефтен газ (LP-газ) (пропанови изпарения)
	Максимално налягане на подавания газ - psi (bar)			250 (17.24)
Работно налягане (psi - bar)	Горелки на котел	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)
	Запалка	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Предни горелки на кутията за пикет	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Задни горелки на кутията за пикет	3 (0.21)	20 (1.38)	Не е налична информация
Максимален нагревателен капацитет Btu/час (kW)	Горелки на котела (горелки)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)
	Запалка	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	Предна горелка на кутията за пикет (общо 3 горелки)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	Задна горелка на кутията за пикет (общо 4 горелки)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	Не е налична информация
	Общо	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)
Капацитет на материала фунт (kg)	Газ	20 (9.1)	20 (9.1)	20,30 (9.1, 13.6)
	Основен котел	200 (91)	300 (136) - термопластични материали за поставяне на пътна маркировка	
	Фуния за перли	40 (18)	90 (40) - стъклени зърна тип II	
Физически характеристики	Максимална работна температура - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)
	Налягане на предната гума - psi (bar)	N/A	45 (3.10)	
	Налягане на задната гума - psi (bar)	N/A	60 (4.14)	
	Тегло - фунт (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)
	Дължина - инч (m)	44 (1.12)	72 (1.83)	
	Височина - инч (m)	39 (1.00)	51 (1.3)	
	Ширина - инч (m)	33 (0.84)	48 (1.22)	
	Батерия на запалителя	N/A	AA (1,5 V)	

# ЗАБЕЛЕЖКА

# Стандартна гаранция на Graco

Graco гарантира, че цялото оборудване, описано в този документ, което е произведено от Graco и носи неговото име, няма дефекти в материала и изработката към датата на продажба на първия купувач за съответната употреба. С изключение на каквато и да било специална, удължена или ограничена гаранция, издадена от Graco, Graco в рамките на дванадесет месеца от датата на продажба ще поправи или смени всяка част на оборудването, определена от Graco за дефектна. Тази гаранция е валидна, само когато оборудването е монтирано, експлоатирано и поддържано в съответствие с писмените препоръки на Graco.

Тази гаранция не покрива и Graco няма да носи отговорност за обща амортизация и каквато и да било неизправност, повреда или износване, причинени от неправилен монтаж, неправилна употреба, надраскане, корозия, неадекватна или неправилна поддръжка, недоглеждане, злополука, фалшифициране или замяна с части, които не са произведени от Graco. Graco няма да носи отговорност и за неправилно функциониране, повреда или износване, причинени от несъответствие на оборудването на Graco с конструкции, аксесоари, оборудване или материали, които не са доставени от Graco, или неправилно проектиране, производство, монтаж, експлоатация или поддръжка на конструкции, аксесоари, оборудване или материали, които не са доставени от Graco.

Тази гаранция съдържа условие за предварително платено връщане на оборудването, което се счита за дефектно, на лицензиран дистрибутор на Graco за установяване на дефекта. Ако оборудването наистина е дефектно, Graco ще поправи или замени безплатно всички дефектни части. Оборудването ще бъде върнато на първия купувач, като транспортът е предварително платен. Ако при проверка на оборудването не се открие дефект в материала или изработката, поправките ще бъдат извършени на разумна цена, като цената ще включва стойността на частите, труда и транспорта.

## **ТАЗИ ГАРАНЦИЯ Е СПЕЦИАЛНА И ЗАМЕНЯ ВСИЧКИ ДРУГИ ГАРАНЦИИ, ПРЕКИ ИЛИ КОСВЕНИ, ВКЛЮЧИТЕЛНО, НО НЕ БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЯ ДО, ГАРАНЦИЯ ЗА ПРОДАВАЕМОСТ ИЛИ ГАРАНЦИЯ ЗА ПРИГОДНОСТ ЗА ОПРЕДЕЛЕНА ЦЕЛ.**

Единственото задължение на Graco и единственото средство за правна защита на купувача за каквато и да било нарушение на гаранцията ще бъде това, което е изложено по-горе. Купувачът се съгласява, че няма да има друго средство за правна защита (включително, но без ограничения до, случайни или последващи повреди, за загубени печалби, загубени продажби, нараняване на лице или имущество, или всякакви други случайни или последващи загуби). Всяко действие за наруширане на гаранцията трябва да бъде доказано в рамките на две (2) години от датата на продажба.

**GRACO НЕ ДАВА ГАРАНЦИЯ И НЕ ПРИЗНАВА ВСИЧКИ ПОДРАЗБИРАЩИ СЕ ГАРАНЦИИ ЗА ПРОДАВАЕМОСТ И ПРИГОДНОСТ ЗА ОПРЕДЕЛЕНА ЦЕЛ, ОТНАСЯЩИ СЕ ДО АКСЕСОАРИ, ОБОРУДВАНЕ, МАТЕРИАЛИ ИЛИ КОМПОНЕНТИ, КОИТО СА ПРОДАДЕНИ, НО НЕ СА ПРОИЗВЕДЕНИ ОТ GRACO.** Тези части, които са продадени, но не са произведени от Graco (като например, електрически двигатели, превключватели, маркучи и т.н.), са предмет на гаранцията, ако има такава, на техния производител. Graco ще осигури на купувача необходимата помощ при каквато и да било рекламиране за наруширане на тези гаранции от негова страна.

При никакви обстоятелства Graco няма да носи отговорност за косвени, случайни, специални или последващи повреди, произтичащи от доставка на оборудване от Graco, както е описано тук, или за доставката, работата или използването на който и да било продукт или други стоки, продадени с този документ, независимо дали се дължат на наруширане на договора, наруширане на гаранцията, недоглеждане на Graco или друго.

## **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, donns ou intents, la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

# Информация за Graco

За най-актуалната информация за продуктите на Graco посетете: [www.graco.com](http://www.graco.com).

**ЗА ДА НАПРАВИТЕ ПОРЪЧКА**, свържете се с Вашия дистрибутор на Graco или се обадете на тел. 1-800-690-2894, за да направите запитване за най-близкия дистрибутор.

*Всички писмени и визуални данни, съдържащи се в този документ, отразяват най-новата налична информация за продукта към момента на публикуването й.*

*Graco си запазва правото да прави промени по всяко време без предизвестие.*

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

Превод на оригиналните инструкции. *This manual contains Bulgarian. MM 3A1319*

**Централен офис на Graco:** Минеаполис  
**Международни офиси:** Белгия, Китай, Япония, Корея

**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)

Редакция L, март 2025