Systémy značení komunikací ThermoLazer® 200/200TC/300TC a ThermoLazer ProMelt™

3A1980K
CS

- Pro profesionální nanášení materiálů termoplastického dopravního značení (reflexní korálky aplikované zároveň s podkladovým materiálem) -
- Pouze pro venkovní použití (není určeno k nanášení v dešti nebo za vlhkého počasí) -

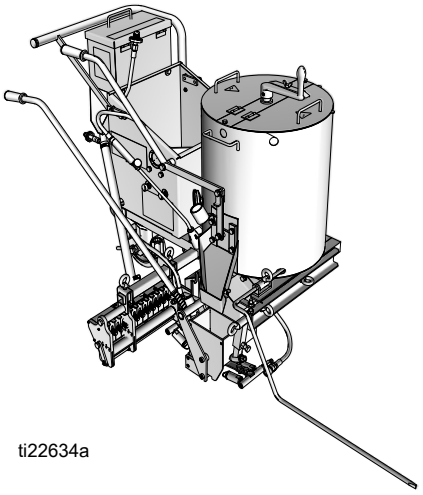
Palivo: Zkapalnělý ropný plyn (propanové výpary)
*Objem hořáku: Viz **technické údaje**, strana 38.*
Kapacita materiálu (max.): 91-136 kg (200-300 liber)

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY
Přečtěte si všechna upozornění a pokyny v této příručce. Tyto pokyny uschovejte.

Související příručky:

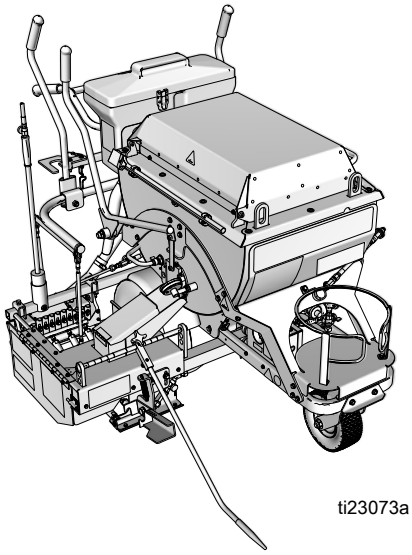
Opravy	3A1320
Součásti	3A1321
Dvojitá schránka na korálky	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer 200/200TC



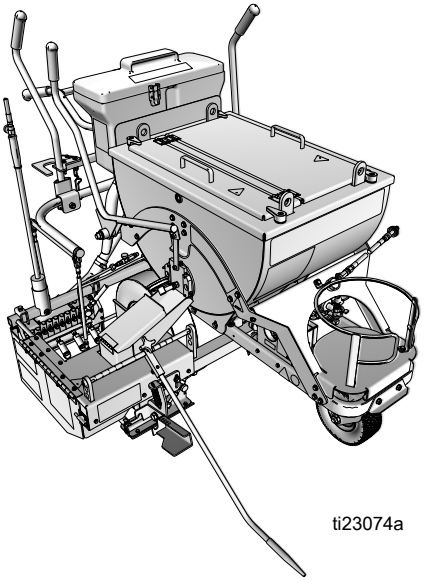
ti22634a

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

CE

Schéma Systému

Systémy SmartDie používané v zařízení ThermoLazer 300TC a ProMelt.

Smart Die II Součást	Smart Die Popis
17A173	5 cm (2 palce)
24H431	8 cm (3 palce)
24H426	10 cm (4 palce)
17J250	12 cm (4.75 palce)
24H432	13 cm (5 palce)
24H427	15 cm (6 palce)
24H433	18 cm (7 palce)
24H428	20 cm (8 palce)
24H434	22,5 cm (9 palce)
24H429	25 cm (11 palce)
24H430	30 cm (12 palce)
‡17A174	40 cm (16 palce)
24H437	8–8–8 cm (3–3–3 palce)
24H435	10–8–10 cm (4–3–4 palce)
24H436	10–10–10 cm (4-4-4 palce)
24J785	10–15–10 cm (4–6–4 palce)
‡17A175	15-10-15 cm (6-4-6 palce)
‡17R378	13-13-13 cm (5-5-5 palce)
‡26C273	15-8-15 cm (6-3-6 palce)

‡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)

Systémy FlexDie používané v za□zení ThermoLazer 200/200TC

FlexDie Součást	FlexDie Popis
16Y661	5 cm (2 palce)
16Y662	8 cm (3 palce)
16Y320	10 cm (4 palce)
16Y663	12 cm (5 palce)
16Y190	15 cm (6 palce)
16Y664	18 cm (7 palce)
16Y326	20 cm (8 palce)
16Y665	22,5 cm (9 palce)
16Y332	25 cm (11 palce)
16Y207	30 cm (12 palce)
16Y338	8–8–8 cm (3–3–3 palce)
16Y352	10–8–10 cm (4–3–4 palce)
16Y666	10–5–10 cm (4-2-4 palce)
16Y363	10–10–10 cm (4-4-4 palce)

Obsah

Schéma Systému 2
Obsah 3
Upozornění 4
Identifikace komponenty - ThermoLazer 200 6
Identifikace komponenty - ThermoLazer 200 (pokračování) 7
Identifikace komponenty - ThermoLazer 200TC . . 8
Identifikace komponenty - ThermoLazer 200TC (pokračování) 9
Identifikace komponenty – ThermoLazer 300TC 10
Identifikace komponenty – ThermoLazer 300TC (pokračování) 11
Identifikace komponenty – ThermoLazer ProMelt 12
Identifikace komponenty – ThermoLazer ProMelt (pokračování) 13
Důležité bezpečnostní informace 14
Důležité informace o bezpečnosti 15
Důležité informace o bezpečnosti 16
Pokyny k zapálení 17
Zapálení hořáků kotle 17
ThermoLazer 200TC 17
Vypnutí hořáku 19
Pokyny pro zapálení zapalovací lampy 20
Přední hořák schránky s materiálem potěru Pokyny k zapálení 21
Zadní hořák schránky na materiál potěru Pokyny k zapálení (ThermoLazer 300TC/ProMelt) 22
Schránka na materiál potěru ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) 23
Instalace 23
Demontáž 24
Nastavení 25
Schránka na materiál potěru ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDiell) 26
Instalace 26
Demontáž 26
Nastavení 27
Nastavení tloušťky čáry schránky na materiál potěru 28
(Všechny jednotky ThermoLazer) 28
Příprava stroje ThermoLazer 200/200TC/300TC k nanášení 29
Příprava stroje ThermoLazer ProMelt k nanášení 30
Ochrana stroje ProMelt proti přehřátí 31
Schránka dávkovače korálků 31
(Všechny jednotky ThermoLazer) 31
Přidávání korálků do násypky SplitBead 31
Dveře násypky uzavřete a uzamkněte. Nedovolte, aby korálky zůstaly v násypce, hadicích nebo dávkovači korálků delší dobu. Korálky absorbují vlhkost, shlukují se a tvrdnou. 31
Nanášení materiálu na povrch 32
Odstavení 33
Čištění přístroje ThermoLazer 200/200TC/300TC 34
Přeprava 34
Čištění přístroje ThermoLazer ProMelt 35
Přeprava 35
Údržba 36
Systém předních otočných kol FatTrack (ThermoLazer 300TC/ProMelt) 37
Technické údaje 38
Poznámky 39
Standardní záruka Graco 40

Upozornění

Následující obecná upozornění se týkají bezpečné přípravy k použití, používání, uzemnění, údržby a oprav zařízení. V textu tohoto návodu znamená symbol vykřičníku upozornění a symbol nebezpečí upozorňuje na konkrétní rizika. Při čtení textu označeného těmito symboly si přečtěte i strany Obecná upozornění. Další upozornění týkající se konkrétních postupů jsou uvedena na příslušném místě textu.

⚠ UPOZORNĚNÍ

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU

Může dojít ke vznícení či explozi hořlavých výparů a kapalin, například plynného propanu, benzínu a hořlavého paliva v **pracovním prostoru**. Dodržování následujících pokynů pomůže zabránit vzniku požáru a výbuchu:

- Zařízení nepoužívejte bez důkladného školení a řádné kvalifikace.
- Otevřené nádoby s hořlavinami nesmí být v menší vzdálenosti od zařízení než 7,6 m (25 stop). Zařízení neprovozujte blíže než 3 m (10 stop) od jakékoliv stavby, hořlavého materiálu nebo jiných tlakových nádob s plynem.
- Při doplňování paliva do zařízení vypněte všechny hořáky.
- Jakmile ucítíte zápach propanu, uzavřete okamžitě uzavírací ventil nádrže a uhaste otevřený oheň. Jestliže je zápach plynu stále cítit, vzdalte se od zařízení a okamžitě zavolejte požárníky.
- Dodržujte pokyny k zapálení hořáku a zapalovací lampy.
- Nezahřívejte termoplastický materiál směsi pro dopravní značení nad maximální udávanou teplotu.
- K dispozici musí být funkční hasicí přístroj.
- Na pracovišti nesmí být nečistoty a zbytky, například rozpouštědel, hadrů a benzínu.

NEBEZPEČÍ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ

Nesprávný způsob použití může mít za následek smrt nebo vážný úraz.

- Zařízení neponechávejte bez dozoru.
- Udržujte děti a zvířata mimo pracovní prostor.
- Nepřekračujte maximální pracovní tlak ani teplotu, na něž je dimenzována komponenta systému s nejnižším dimenzováním. Viz **technické údaje** v příručkách všech zařízení.
- Denně kontrolujte zařízení. Opotřebované nebo poškozené díly okamžitě opravte nebo vyměňte výhradně za značkové náhradní díly.
- Zařízení neměňte ani neupravujte.
- Zařízení používejte jedině k účelu, ke kterému je určeno. Pro další informace kontaktujte svého distributora společnosti Graco.
- Při doplňování materiálu nepřekračujte maximální kapacitu.
- Plynová potrubí, hadice, dráty a kabely veďte po trasách ležících mimo dopravní prostory, ostré hrany, pohybující se součástky a horké plochy.
- Plynová vedení nepřekrucujte a ani nepřehýbejte.
- Neobcházejte ani nevypínejte bezpečnostní zařízení.
- Nepoužívejte zařízení, jste-li unaveni nebo pod vlivem léků nebo alkoholu.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ

Během provozu se může velmi zvýšit teplota povrchu zařízení a kapalin. Jak zabránit závažným popáleninám:

- Nedotýkejte se horké kapaliny ani zařízení.

NEBEZPEČÍ OXIDU UHELNATÉHO

Výfukové plyny obsahují jedovatý oxid uhelnatý, bezbarvý plyn bez zápachu. Vdechování oxidu uhelnatého může způsobit smrt. Nepoužívejte stroj v uzavřených prostorách.

⚠ UPOZORNĚNÍ

NEBEZPEČÍ JEDOVATÝCH KAPALIN NEBO VÝPARŮ

Jedovaté kapaliny nebo výpary mohou způsobit vážné poranění nebo smrt, jestliže dojde k jejich vystříknutí do očí nebo na kůži, vdechnutí nebo spolknutí.

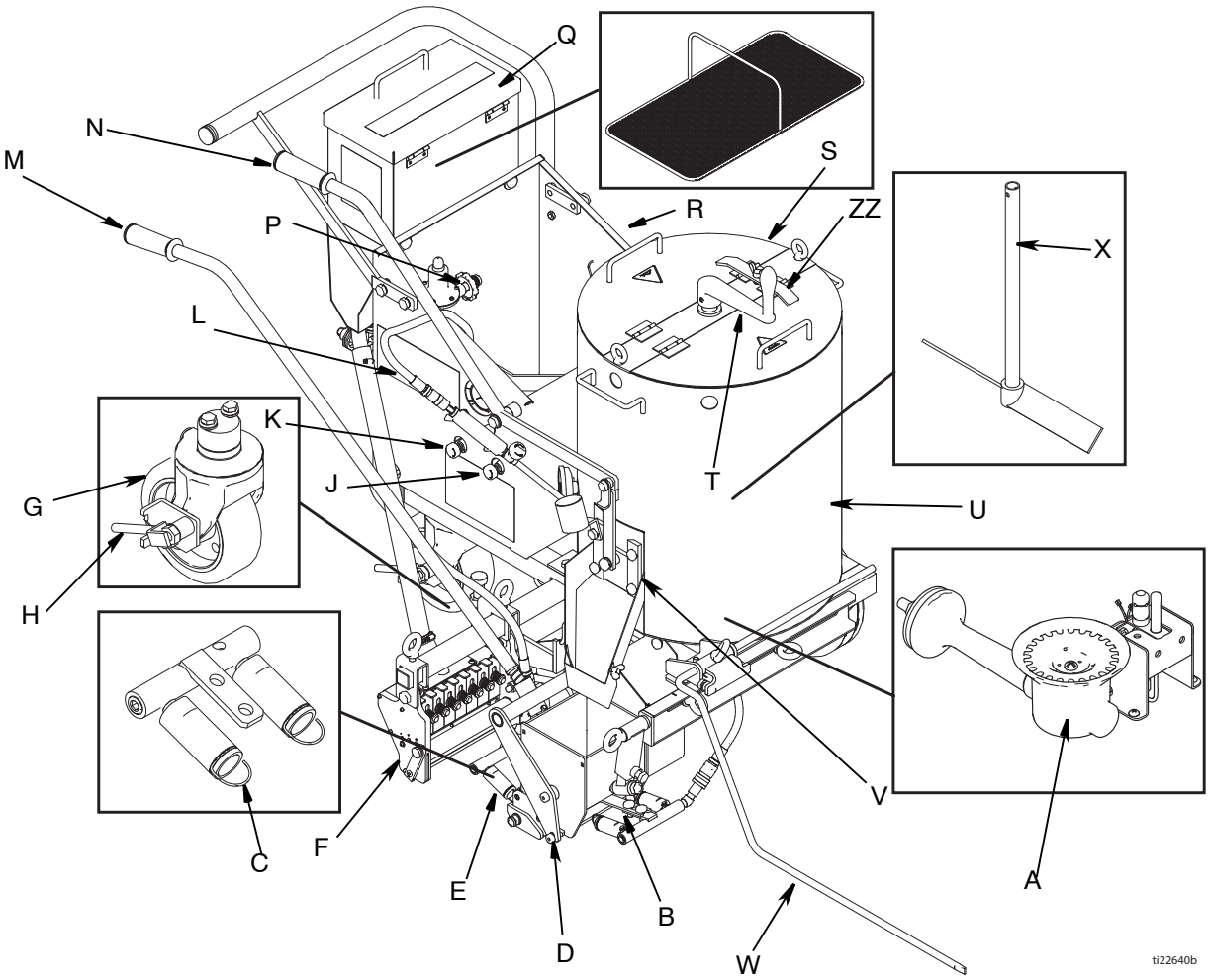
- Přečtěte si bezpečnostní list výrobce a seznamte se se specifickými riziky materiálu, který používáte.

OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

Při používání a opravách zařízení a v blízkosti pracoviště, kde se zařízení používá, je nutno používat vhodné ochranné pomůcky, které pomáhají chránit před vážným úrazem, například zasažením očí, vdechnutím jedovatých výparů, popálením a poškozením sluchu. Příklady ochranných pomůcek (neúplný seznam):

- Ochranný oděv a respirátor podle doporučení výrobců kapaliny, materiálu a rozpouštědla.
- Rukavice, obuv, kombinézy, obličejové štíty, pokrývka hlavy atd. určené pro zvýšené teploty nejméně 260 °C (500 °F).

Identifikace komponenty - ThermoLazer 200

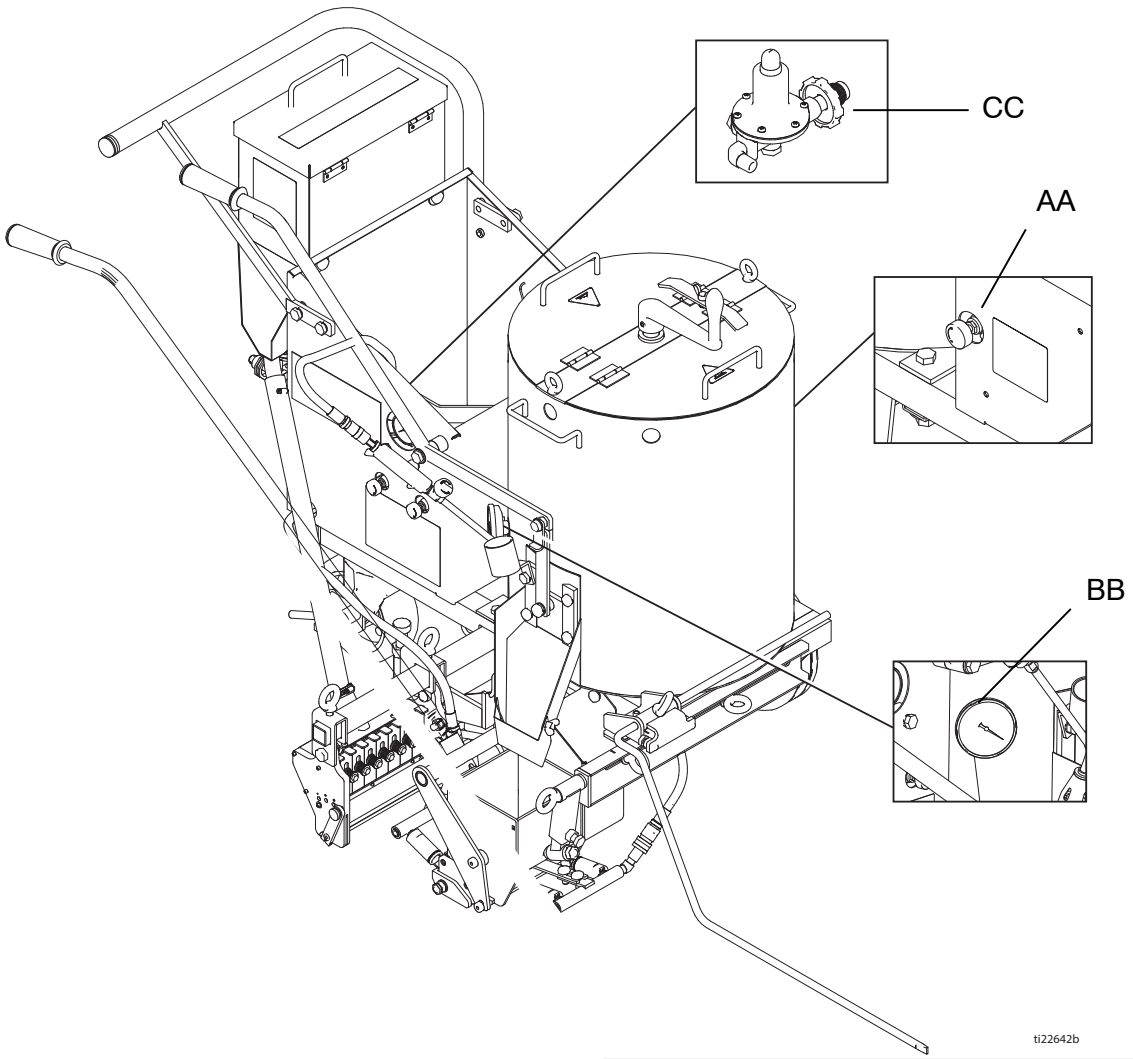


A	Hlavní ho□áky kotle
B	Front Screed Box Burners
C	Ukazatel zapálení
D	Schránka na materiál pot□ru
E	Zadní ho□áky schránky na materiál pot□ru
F	Schránka dávkovače korálk□
G	Zadní otočné kolo
H	Odjiš□ovací páka zadního otočného kola
J	Ruční uzavírání p□ední schránky na materiál pot□ru
K	Ruční uzavírání zadní schránky na materiál pot□ru
L	Zapalovací lampa

M	Schránka na materiál pot□ru / ovladač schránky dávkovače korálk□
N	Ovladač uzavíracího šoupátka ControlFlow™
P	Konektor nádrže na kapalný propan
Q	Násypka korálk□
R	Držák tlakové nádoby s kapalným propanem
S	P□ístupový kryt
T	H□ídel míchadla
U	Kotel
V	Šoupátko ControlFlow
W	Čárový ukazatel
X	Míchadlo
ZZ	Zámek víka kotle

*Zásobní tlakovou nádobu se zkapalněným propanem nedodává společnost Graco. Zásobní tlaková nádoba se zkapalněným propanem musí být konstruována, vyrobena a označena v souladu se specifikacemi a předpisy pro tlakové nádoby na zkapalněný propan stanovené Ministerstvem dopravy USA (DOT), státní normou Kanady CAN/CSA-B339 pro tlakové nádoby, koule a trubice určené k přepravě nebezpečného zboží, regulátory pro přepravitelné tlakové nádoby 2001 (S 12001/1426), předpisy pro plynové tlakové nádoby (schválení vzoru) 1987 (SI 1987/116, předpisy pro schválení vzoru) pro tlakové nádoby typu EHS (podle evropské směrnice č. 84/525/EHS, 84/526/EHS a 84/527/EHS.

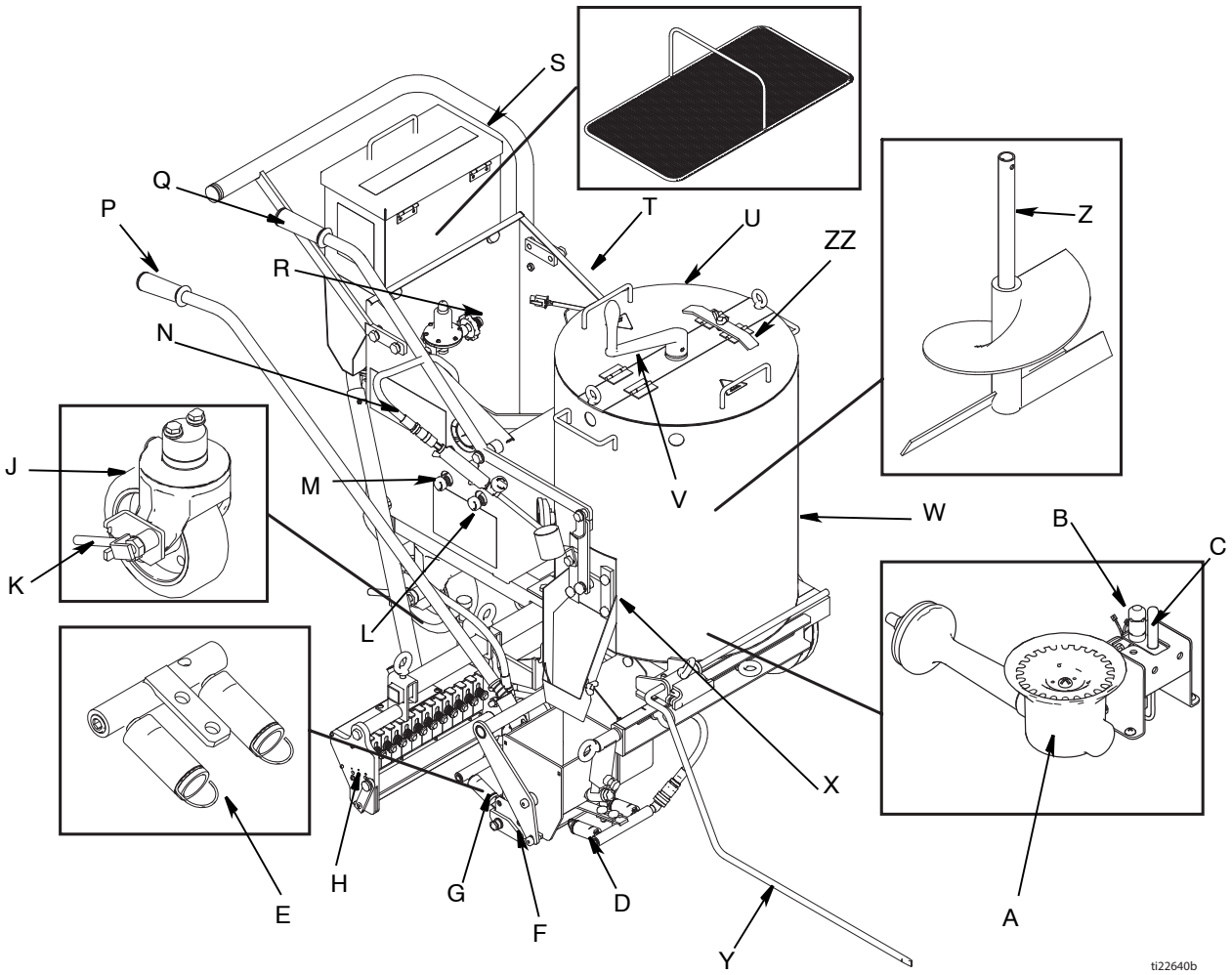
Identifikace komponenty - ThermoLazer 200 (pokračování)



AA	Knoflík ovladače teploty kotle
BB	Ukazatel teploty kotle

CC	Regulátor systému

Identifikace komponenty - ThermoLazer 200TC



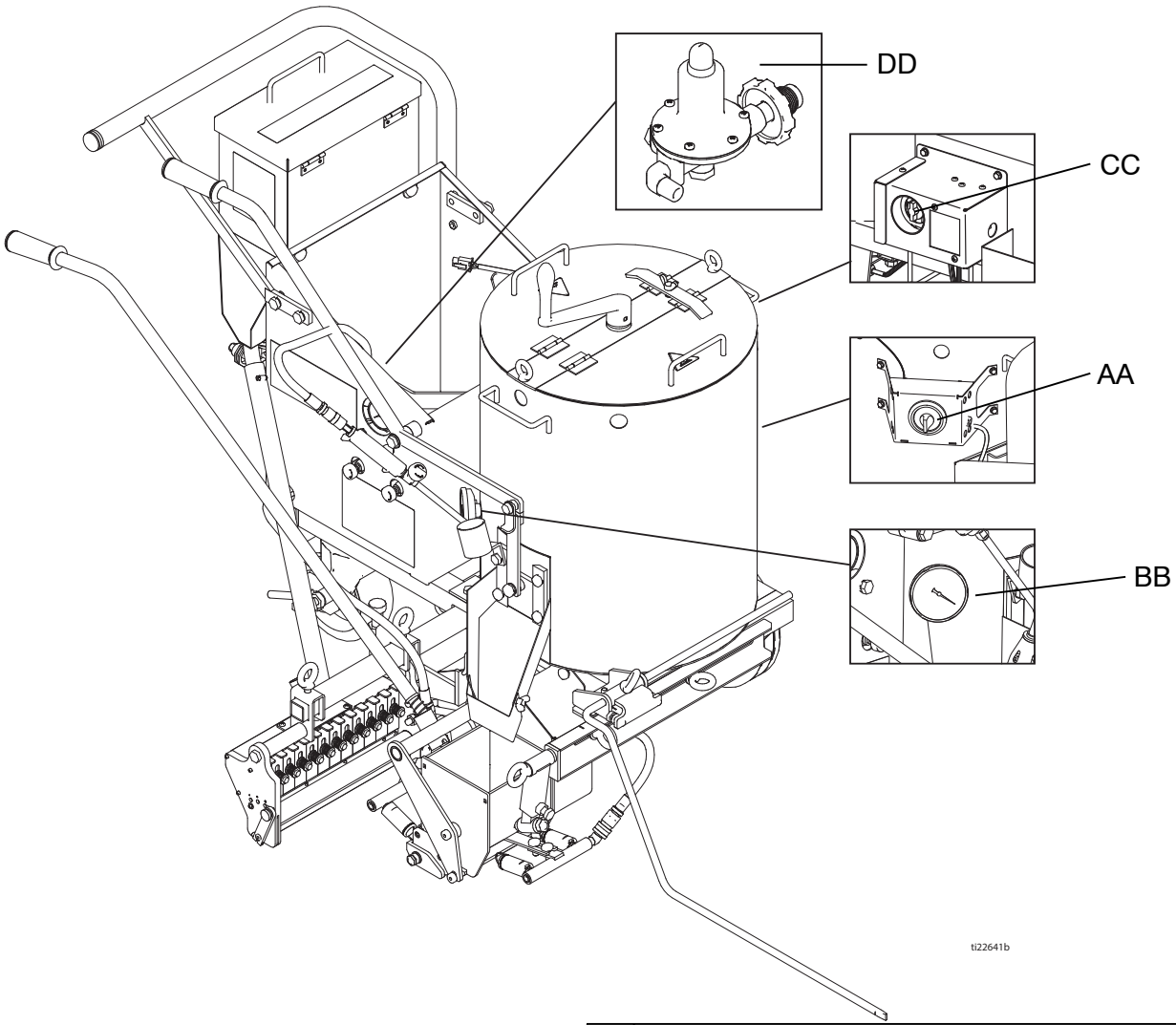
A	Hlavní hořáky kotle
B	Zapalovací hořák kotle
C	Baterie tepelných článků kotle
D	Přední hořáky schránky na materiál potěru
E	Ukazatel zapálení
F	Schránka na materiál potěru
G	Zadní hořáky schránky na materiál potěru
H	Schránka dávkovače korálků
J	Zadní otočné kolo
K	Odjišťovací páka zadního otočného kola
L	Ruční uzavírání přední schránky na materiál potěru
M	Ruční uzavírání zadní schránky na materiál potěru

N	Zapalovací lampa
P	Schránka na materiál potěru / ovladač schránky dávkovače korálků
Q	Ovladač uzavíracího šoupátka ControlFlow
R	Konektor nádrže na kapalný propan
S	Násypka korálků
T	Držák tlakové nádoby s kapalným propanem
U	Přístupový kryt
V	Hřídel míchadla
W	Kotel
X	Šoupátko ControlFlow
Y	Čárový ukazatel
Z	Míchadlo
ZZ	Zámek víka kotle

*Zásobní tlakovou nádobu se zkapalněným propanem nedodává společnost Graco. Zásobní tlaková nádoba se zkapalněným propanem musí být konstruována, vyrobena a označena v souladu se specifikacemi a předpisy pro tlakové nádoby na zkapalněný propan stanovené Ministerstvem dopravy USA (DOT), státní normou Kanady CAN/CSA-B339 pro tlakové nádoby, koule a trubice určené k přepravě nebezpečného zboží, regulátory pro přepravitelné tlakové nádoby 2001 (S 12001/1426), předpisy pro plynové tlakové nádoby (schválení vzoru) 1987 (SI 1987/116, předpisy pro schválení vzoru) pro tlakové nádoby typu EHS (podle evropské směrnice č. 84/525/EHS, 84/526/EHS a 84/527/EHS.

Identifikace komponenty - ThermoLazer 200TC (pokračování)

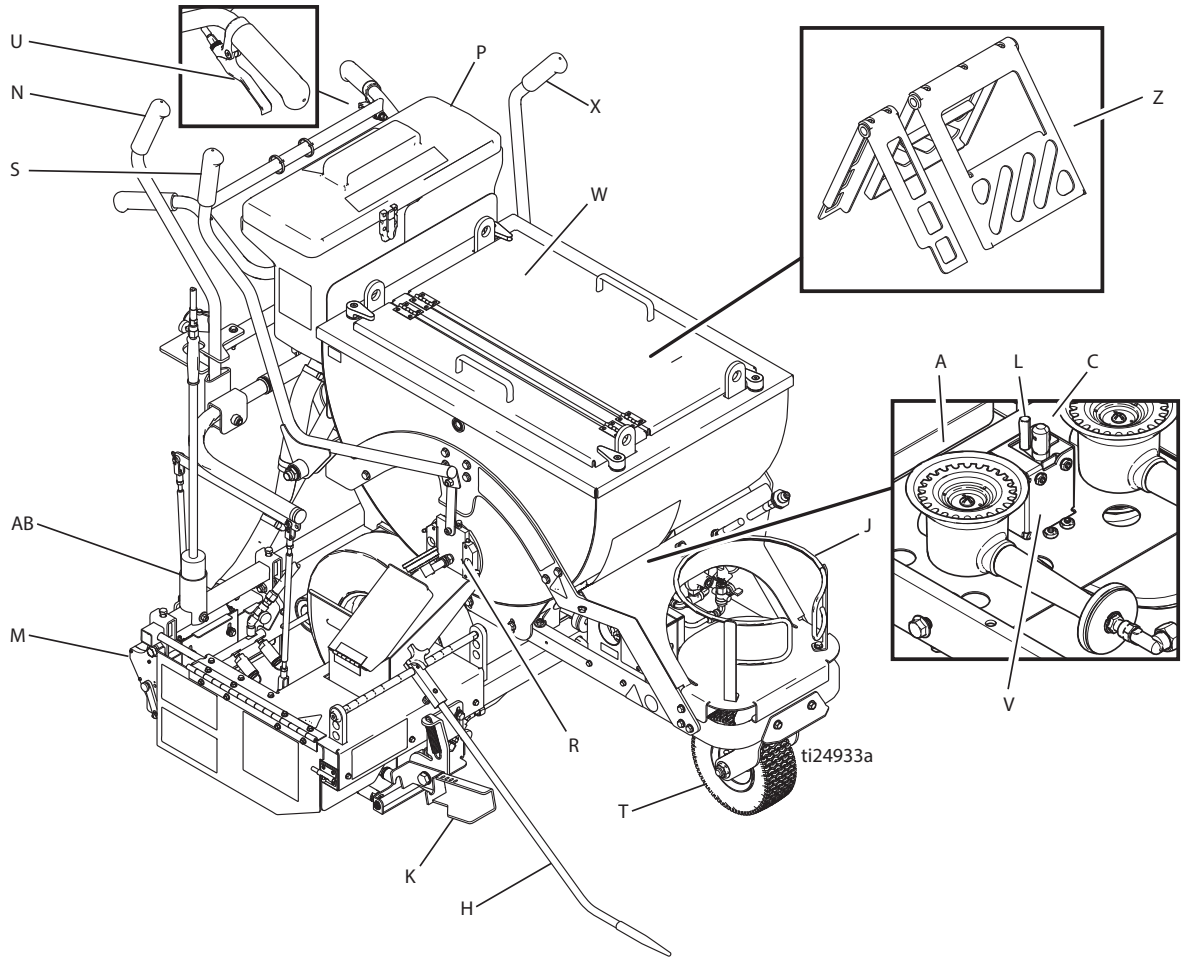
4



AA	Knoflík ovladače teploty kotle
BB	Ukazatel teploty kotle

CC	Plynový pojistný ventil kotle
DD	Regulátor systému

Identifikace komponenty – ThermoLazer 300TC

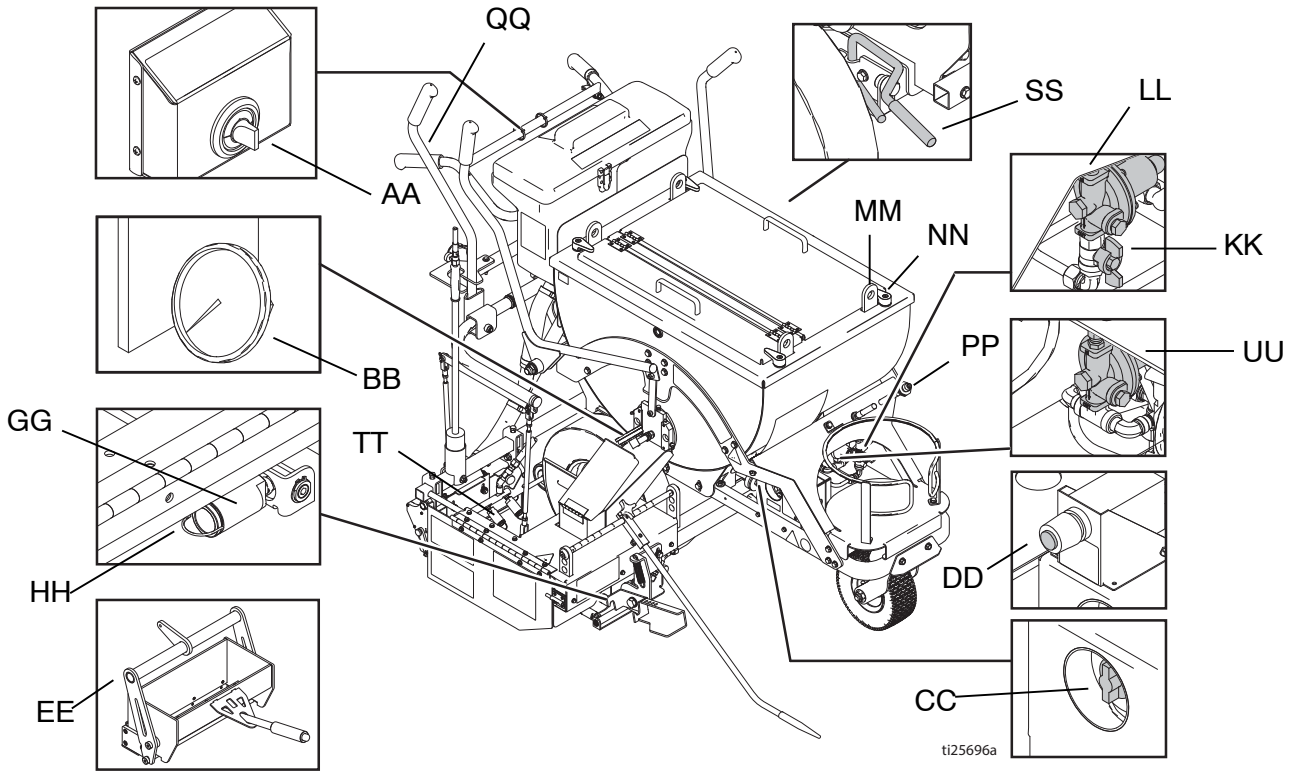


A	Hlavní hořáky kotle
C	Zapalovací hořák kotle
H	Vodicí lišta
J	Držák tlakové nádoby s kapalným propanem
K	Páka schránky na materiál potěru
L	Baterie tepelných článků kotle
M	Schránka dávkovače korálků
N	Schránka na materiál potěru / regulátor schránky dávkovače korálků
P	Násypka SplitBead™

R	Šoupátko ControlFlow
S	Ovladač uzavíracího šoupátka ControlFlow
T	Pneumatika otočného kola FatTrack™
U	Odjišťovací páka předního kola
V	Elektroda zapalovače zapalovacího hořáku kotle
W	Přístupový kryt se západkami
X	Regulátor míchadla
Z	Míchadla
AB	Zapalovací lampa

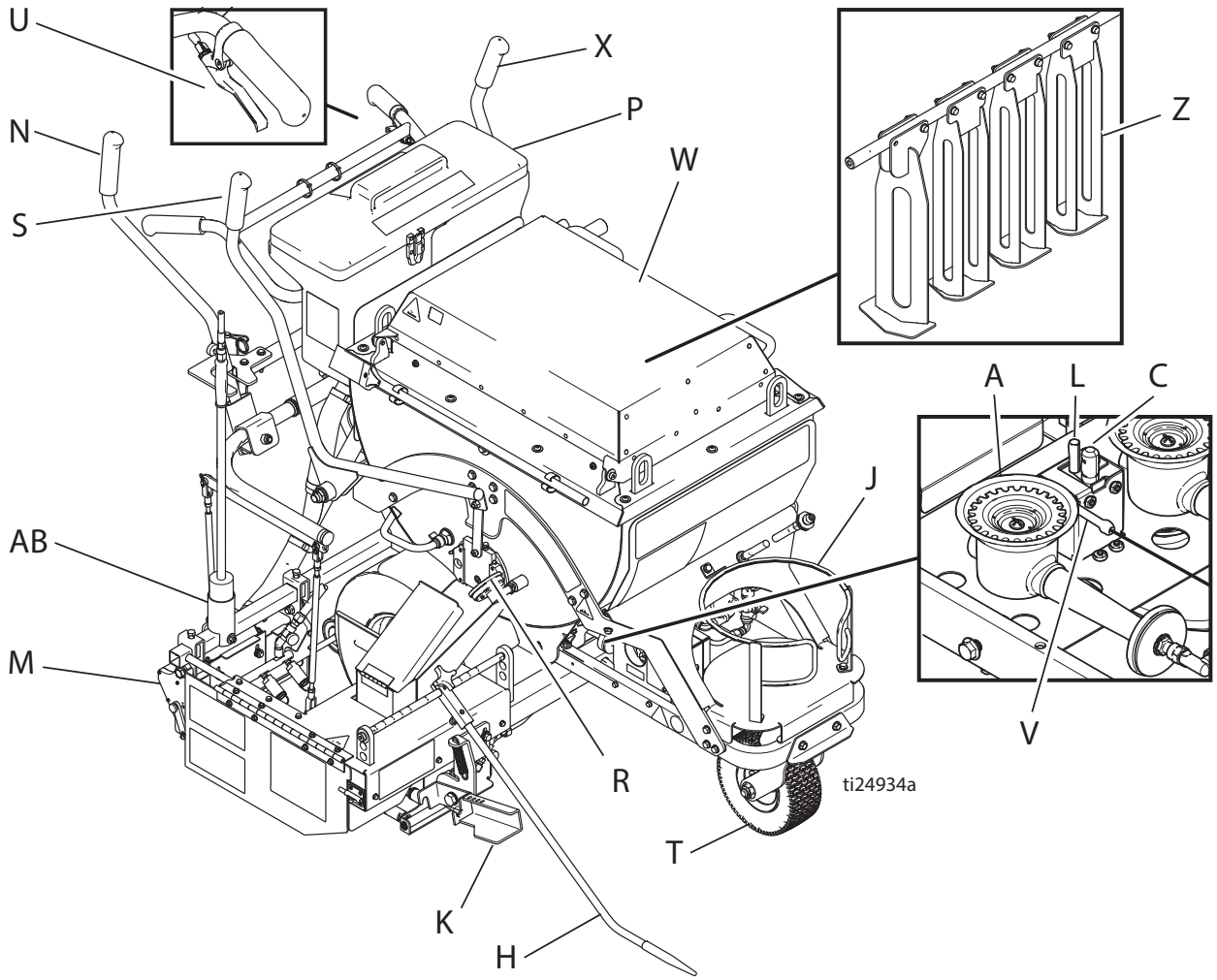
*Zásobní tlakovou nádobu se zkapalněným propanem nedodává společnost Graco. Zásobní tlaková nádoba se zkapalněným propanem musí být konstruována, vyrobena a označena v souladu se specifikacemi a předpisy pro tlakové nádoby na zkapalněný propan stanovené Ministerstvem dopravy USA (DOT), státní normou Kanady CAN/CSA-B339 pro tlakové nádoby, koule a trubice určené k přepravě nebezpečného zboží, regulátory pro přepravitelné tlakové nádoby 2001 (S 12001/1426), předpisy pro plynové tlakové nádoby (schválení vzoru) 1987 (SI 1987/116, předpisy pro schválení vzoru) pro tlakové nádoby typu EHS (podle evropské směrnice č. 84/525/EHS, 84/526/EHS a 84/527/EHS.

Identifikace komponenty – ThermoLazer 300TC (pokračování)



AA	Knoflík ovladače teploty kotle
BB	Ukazatel teploty kotle
CC	Plynový pojistný ventil kotle
DD	Zapalovač zapalovacího hořáku kotle
EE	Schránka na materiál potěru
GG	Přední hořáky schránky na materiál potěru
HH	Ukazatel zapálení
KK	Ruční uzavírací ventil hořáků kotle
LL	Regulátor hořáků kotle
MM	Zvedací kroužek
NN	Západka víka / páky
PP	Konektor nádrže na kapalný propan
QQ	Zapalovač hořáku
SS	Parkovací brzda
TT	Zadní hořáky schránky na materiál potěru
UU	Regulátor hořáků schránky na materiál potěru

Identifikace komponenty – ThermoLazer ProMelt

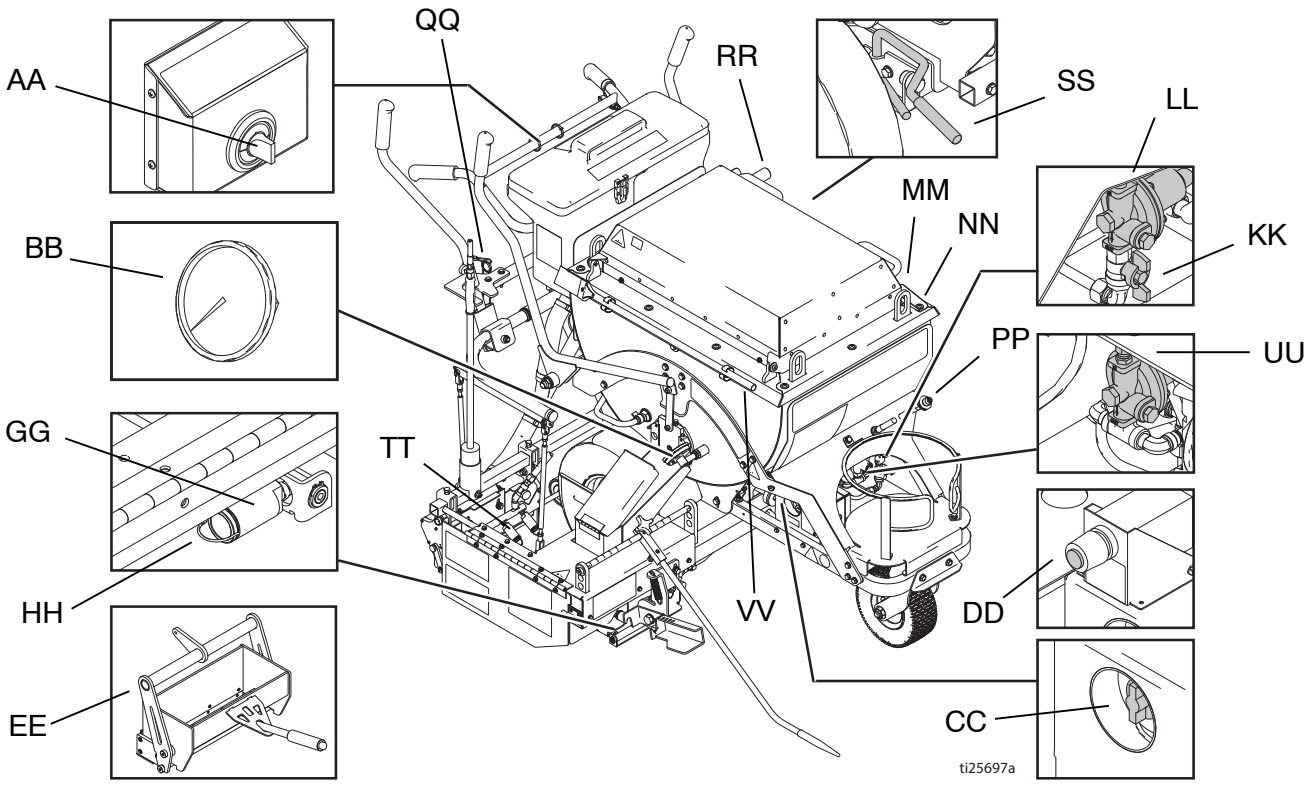


A	Hlavní hořáky kotle
C	Zapalovací hořák kotle
H	Vodicí lišta
J	Držák tlakové nádoby s kapalným propanem
K	Páka schránky na materiál potěru
L	Baterie tepelných článků kotle
M	Schránka dávkovače korálků
N	Schránka na materiál potěru / ovladač schránky dávkovače korálků
P	Násypka SplitBead

R	Šoupátko ControlFlow
S	Ovladač uzavíracího šoupátka ControlFlow
T	Pneumatika otočného kola FatTrack
U	Odjišťovací páka předního kola
V	Elektroda zapalovače zapalovacího hořáku kotle
W	Přístupový kryt se západkami
X	Regulátor míchadla
Z	Míchadla
AB	Zapalovací lampa

*Zásobní tlakovou nádobu se zkapalněným propanem nedodává společnost Graco. Zásobní tlaková nádoba se zkapalněným propanem musí být konstruována, vyrobena a označena v souladu se specifikacemi a předpisy pro tlakové nádoby na zkapalněný propan stanovené Ministerstvem dopravy USA (DOT), státní normou Kanady CAN/CSA-B339 pro tlakové nádoby, koule a trubice určené k přepravě nebezpečného zboží, regulátory pro přepravitelné tlakové nádoby 2001 (S 12001/1426), předpisy pro plynové tlakové nádoby (schválení vzoru) 1987 (SI 1987/116, předpisy pro schválení vzoru) pro tlakové nádoby typu EHS (podle evropské směrnice č. 84/525/EHS, 84/526/EHS a 84/527/EHS.

Identifikace komponenty – ThermoLazer ProMelt (pokračování)



AA	Knoflík ovladače teploty kotle
BB	Ukazatel teploty kotle
CC	Plynový pojistný ventil kotle
DD	Zapalovač zapalovacího hořáku kotle
EE	Schránka na materiál potěru
GG	Přední hořáky schránky na materiál
HH	Ukazatel zapálení
KK	Ruční uzavírací ventil hořáků kotle
LL	Regulátor hořáků kotle
MM	Zvedací kroužek
NN	Západka víka / páky
PP	Konektor nádrže na zkapalněný propan
QQ	Zapalovač hořáku
RR	Hřídel míchadla
SS	Parkovací brzda
TT	Zadní hořáky schránky na materiál potěru
UU	Regulátor hořáků schránky na materiál potěru
VV	Škrabka

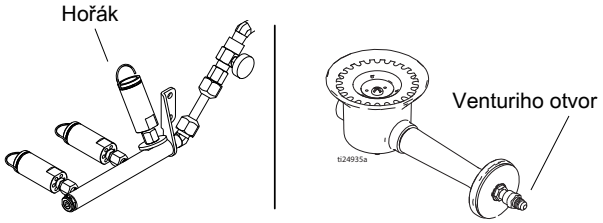
Důležité bezpečnostní informace

Pokud nebudete přesně dodržovat tyto pokyny, může dojít k požáru či výbuchu s následným poškozením majetku, poraněním či úmrtím osob.

Přívodní hadici plynu chraňte před stykem s horkými povrchy a plameny.

Používejte zařízení v souladu se státními a místními vyhláškami, normou Skladování, manipulace a přeprava kapalných uhlovodíkových plynů, ANSI/NFPA58 nebo CSA B149.1

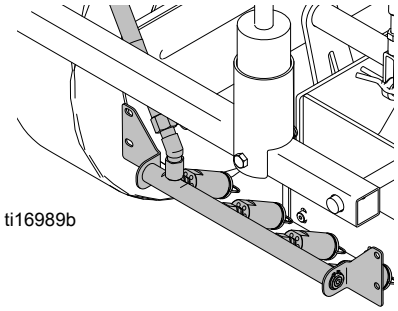
Pokud bylo zařízení skladováno, zkontrolujte, zdali v hořácích a Venturiho trubicích není hmyz a sítě od hmyzu.



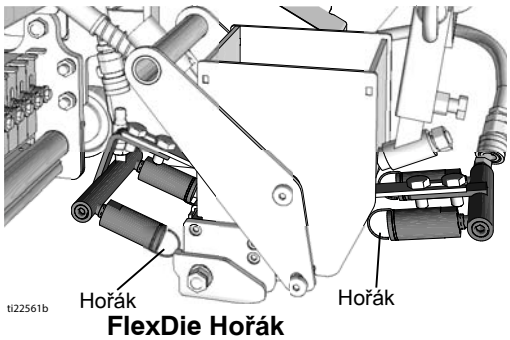
Přední lišta pro nanášení materiálu potěru
Hořáky schránky

Hořák kotle

(Všechny jednotky ThermoLazer)



Zadní hořáky schránky na materiál potěru (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



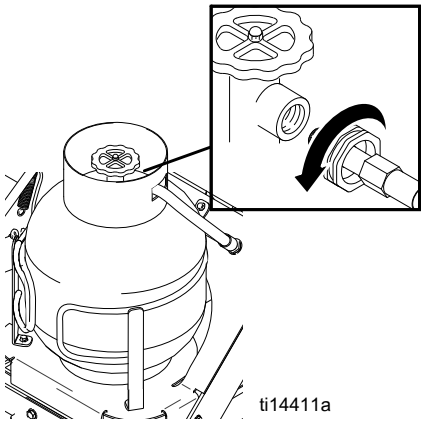
FlexDie Hořák (ThermoLazer 200/200TC)

Používejte pouze tlakové nádoby na zkapalněné uhlovodíky, které byly navrženy, vyrobeny, testovány a označeny v souladu s registrací Ministerstva dopravy USA (DOT) nebo dle normy pro tlakové nádoby, koule a trubice pro přepravu nebezpečného zboží CAN/CSA-B337, regulátorů přepravitelných tlakových nádob 2001 (S1 2001/1426), dle předpisů pro plynové tlakové nádoby (schválení vzoru) 1987 (SI 1987/116, předpisy pro schválení vzoru) pro tlakové nádoby typu EHS (podle evropské směrnice č. 84/525/EHS, 84/526/EHS a 84/527/EHS). Používejte pouze tlakové nádoby na zkapalněné ropné plyny o hmotnosti 9,07 kg až 13,6 kg (20 liber až 30 liber).

Tlakovou nádobu na zkapalněný uhlovodík je možné používat pouze ve svislé stojící poloze, jak je uvedeno u příslušné nádoby schválené agenturou, aby byl zajištěn správný odtah výparů.

Zkontrolujte připojení přívodní hadice plynu k tlakové nádobě na zkapalněné ropné plyny. Zajistěte, aby byla armatura před připojením k nádrži zbavena nečistot. Zajistěte dokonalé našroubování plynové přípojky, kde nesmí docházet k únikům.

POZNÁMKA: Čerpaný zkapalněný ropný plyn je vybaven plněním plynu typu POL. Je-li nutná koncovka s jinou velikostí, kontaktujte místního dodavatele vybavení pro zkapalněný ropný plyn.



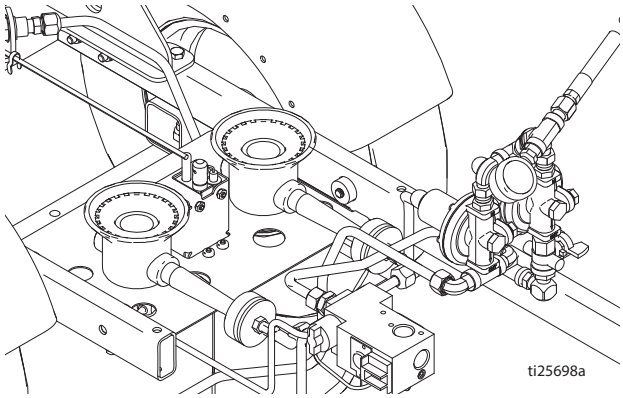
(Všechny jednotky ThermoLazer)

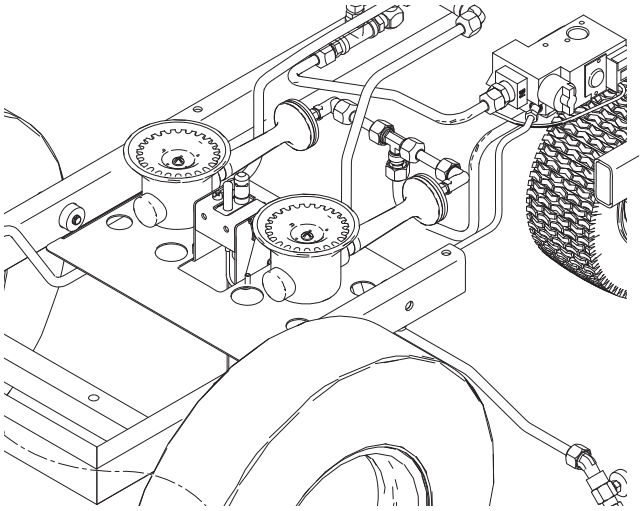
Důležité informace o bezpečnosti

Pokud nebudete přesně dodržovat tyto pokyny, může dojít k požáru či výbuchu s následným poškozením majetku, poraněním či úmrtím osob.

PŘED ZAPÁLENÍM: Čichem zkontrolujte, nedochází-li v blízkosti pracovní plochy k úniku plynu. Čichovou zkoušku provádějte v blízkosti terénu, protože propan je těžší než vzduch a hromadí se při zemi.

DENNĚ: Kontrolujte, nedochází-li k úniku plynu. Používejte slabý mýdlový roztok nebo jinou schválenou metodu. Roztok naneste na všechna plynová vedení a armatury, poté sledujte, neobjeví-li se bublinky plynu.





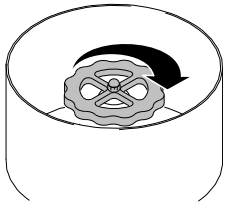
ThermoLazer 300TC/ProMelt vystavovat

Přední hořáky schránky na materiál potěru a zadní hořáky schránky na materiál potěru je nutné pro kontrolu plynových vedení a dolní armatury ventilu pro nastavení průtoku plynu zapálit.

POZNÁMKA: Hořáky je nutné při testu plynového vedení a armatur pod bezpečnostními plynovými ventily zapálit (CC). Hořáky a zapalovací hořák zapalujte pouze po důkladné kontrole plynového vedení a armatur.

CO JE NUTNO UDĚLAT, KDYŽ UCÍTÍTE PLYN NEBO ZJISTÍTE PLYNOVÉ BUBLINY:

- Z oblasti evakuujte veškerý nekvalifikovaný personál
- Nepokoušejte se zapálit žádný hořák
- Nezapalujte plamen
- Nepoužívejte elektrické ventilátory k odstranění plynu z oblasti
- Nedotýkejte se žádného elektrického vypínače a nepoužívejte telefon
- Jestliže jde o únik z plynové armatury, utahujte armaturu, dokud se únik nezastaví
- Pokud jde o únik z plynového potrubí, uzavřete tlakovou nádobu na kapalné ropné plyny a plynové vedení vyměňte
- Okamžitě kontaktujte svého dodavatelem plynu ze vzdáleného telefonu. Postupujte podle pokynů dodavatele plynu.
- Pokud únik nelze zastavit uzavřením uzavíracího ventilu na tlakové nádobě kapalného ropného plynu, okamžitě kontaktujte svého dodavatele plynu ze vzdáleného telefonu. Postupujte podle pokynů dodavatele plynu.
- Pokud nelze kontaktovat dodavatele plynu, zavolejte požárníky



K zatlačení bezpečnostního plynového ventilu na kotli (CC) nebo k otáčení s ním používejte pouze ruce. Nikdy nepoužívejte nástroje. Pokud nepůjde knoflík zatlačit nebo otáčet rukou, nepokoušejte se jej opravit; zavolejte kvalifikovaného servisního technika. Pokus o opravu nebo použití síly může způsobit požár či explozi.

Toto zařízení nepoužívejte, pokud bude jakákoliv jeho část pod vodou. Neprodleně zavolejte kvalifikovaného servisního technika, aby zařízení a všechny komponenty prohlédl. Vyměňte vadné součásti a nahraďte je pouze schválenými díly výrobce.

Důležité informace o bezpečnosti

Před pokusem o spuštění zařízení:

Pokud nebudete přesně dodržovat tyto pokyny, může dojít k požáru či výbuchu s následným poškozením majetku, poraněním či úmrtím osob.

Všechny povrchy se mohou ohřát na extrémně vysokou teplotu. Vždy musíte nosit rukavice odolné vůči teplotám a jiné ochranné vybavení určené pro teplotu 232 °C (500 °F). Materiál a zařízení jsou velmi horké 177 °C – 260 °C (350 °F – 500 °F). Nikdy nepřekračujte maximální udávanou teplotu materiálu.

Horký roztavený plast způsobuje popálení kůže. Nepokoušejte se jej z pokožky odstranit. Ochlaďte pod tekoucí vodou a vyhledejte lékařskou pomoc.

Viz bezpečnostní list výrobce pro složení termoplastického dopravního značení.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud používáte zařízení společně se zařízením LineDriver®, nedoplňujte nádrž s benzínem v době, kdy jsou hořáky zapálené. Před doplněním paliva nechte zařízení zcela vychladnout.

NEBEZPEČÍ INHALACE
Tání termoplast produkuje toxické výpary. Vyhýbejte se dlouhodobému vdechování výparů.

DENNĚ: Zkontrolujte všechna plynová vedení a armatury, nedochází-li k únikům plynu.

DENNĚ: Zkontrolujte, nemá-li přívodní hadice plynu známky opotřebení, oděrky, porušení nebo netěsnosti. Nahrazujte pouze hadicemi doporučenými společností Graco.

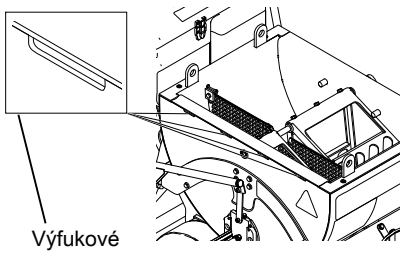
Zkontrolujte připojení přívodní hadice plynu k tlakové nádobě na zkapalněné uhlovodíky. Zajistěte, aby armatura byla před připojením k nádrži zbavena nečistot. Zajistěte dokonalé našroubování plynové přípojky, kde nesmí docházet k únikům.

Kontrolou zajistěte uzavření následujících ventilů:

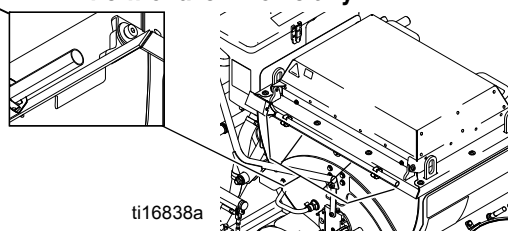
- Ruční uzavírací ventil tlakové nádoby se zkapalněnými ropnými plyny
- Šoupátko ControlFlow
- Regulační ventil předního hořáku schránky na materiál potěru
- Regulační ventil hořáku / plamene
- Regulační ventil plamene hořáku schránky na materiál potěru (pouze modely 24H622 a 24H624)
- Ruční uzavírací ventil plynového hořáku kotle
- Plynový pojistný ventil kotle
- Ovládací knoflík teploty kotle (otočit na „VYP.“)

Zkontrolujte a zajistěte, aby byly otvory výfuku na kotli volné.

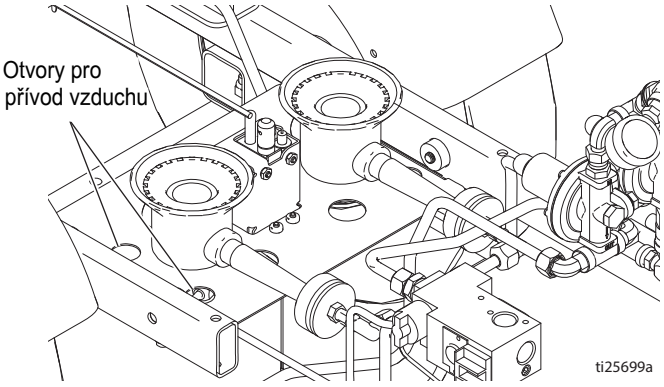
ThermoLazer 300TC vystavovat



ThermoLazer ProMelt vystavovat

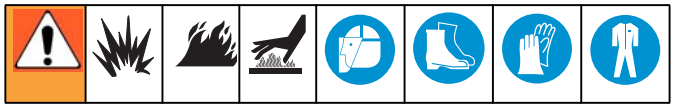


Zkontrolujte a zajistěte, aby byly otvory přívodu vzduchu na kotli volné.



Pokyny k zapálení

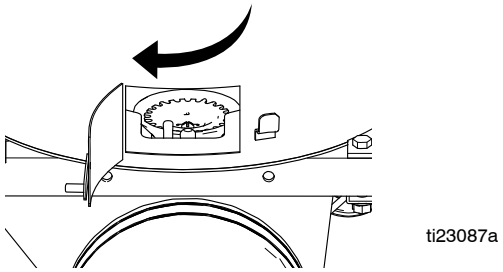
Zapálení hořáků kotle



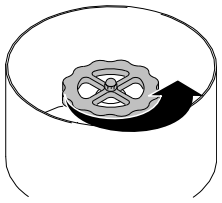
POZNÁMKA: Přečtěte si **Důležité informace o bezpečnosti**, strana 14-16.

ThermoLazer 200

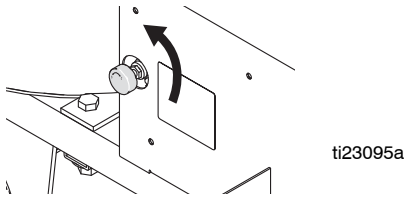
1. Otevřete dvířka kotle, abyste viděli hořák.



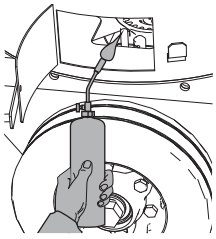
2. Otevřete ventil nádrže s propanem.



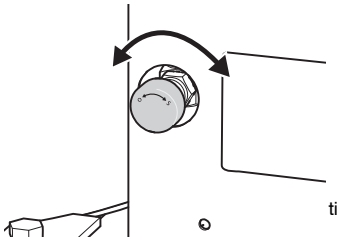
3. Otevřete otočný regulátor teploty kotle (AA).



4. Zapalte hořák kotle pomocí zapalovacího hořáku.

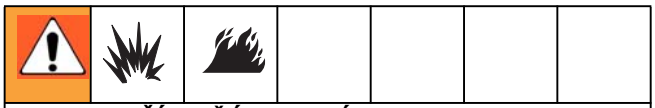


5. Plamen kotle regulujte podle potřeby pomocí otočného regulátoru teploty kotle (AA).



NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se zapalovací hořák zapálí bez stlačení knoflíku plynového bezpečnostního ventilu, plynový bezpečnostní ventil vyměňte. Pokud se knoflík plynového pojistného ventilu nevrátí po uvolnění zpět do zapalovací polohy, ZASTAVTE postup a vyměňte plynový pojistný ventil. Před výměnou ventilu vypněte přívod plynu na nádobě s propanem.

6. Otočte knoflíkem plynového pojistného ventilu do polohy „ZAP“.
7. Nastavte teplotu na 121 °C (250 °F) a pozorujte, zapálí-li se hlavní hořáky. Nastavte ovladače teploty kotle zpět na „VYP.“ a sledujte, dojde-li k vypnutí hlavních hořáků.

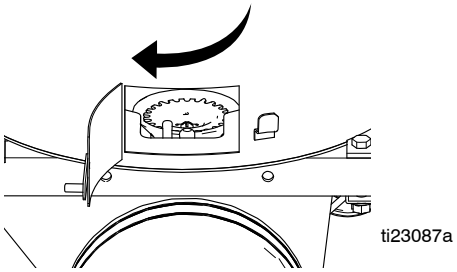


NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se hlavní hořáky nezapálí nebo se vypnou při otáčení knoflíkem ovládání teploty, ZASTAVTE postup. Vypněte plyn na nádrži s propanem. Postupujte podle diagnostického postupu v návodu pro opravu.

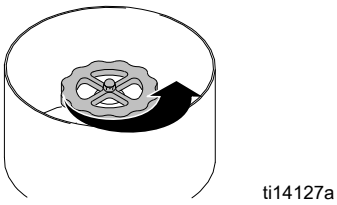
8. Otočte ovladačem teploty do požadovaného nastavení.

ThermoLazer 200TC

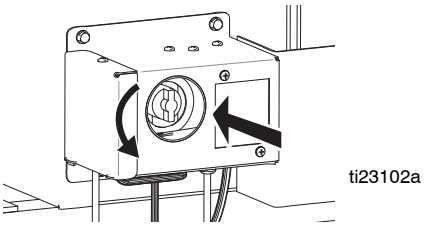
1. Otevřete dvířka kotle, abyste viděli hořák.



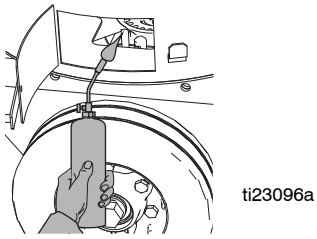
2. Otevřete ventil nádrže s propanem.



3. Otočte pojistným plynovým ventilem (CC) do polohy „PILOT“ (zapalovací plamínek) a stiskněte jej.



4. Zapalte hořák kotle pomocí zapalovacího hořáku.



5. Držte stlačený plynový pojistný ventil (CC) přibližně 1 minutu. Jestliže zapalovací hořák zhasne, opakujte kroky 3 až 5po 10 minutách.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se zapalovací hořák zapálí bez stlačení knoflíku plynového bezpečnostního ventilu, plynový bezpečnostní ventil vyměňte. Pokud se knoflík plynového pojistného ventilu nevrátí po uvolnění zpět do zapalovací polohy, ZASTAVTE postup a vyměňte plynový pojistný ventil. Před výměnou ventilu vypněte přívod plynu na nádobě s propanem.

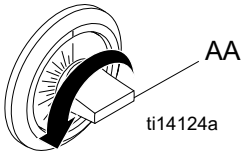
6. Otočte knoflíkem plynového pojistného ventilu do polohy „ZAP“.
7. Nastavte teplotu na 121 °C (250 °F) a pozorujte, zapálí-li se hlavní hořáky. Nastavte ovladače teploty kotle zpět na „VYP.“ a sledujte, dojde-li k vypnutí hlavních hořáků.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se hlavní hořáky nezapálí nebo se vypnou při otáčení knoflíkem ovládání teploty, ZASTAVTE postup. Vypněte plyn na nádrži s propanem. Postupujte podle diagnostického postupu v návodu pro opravu.

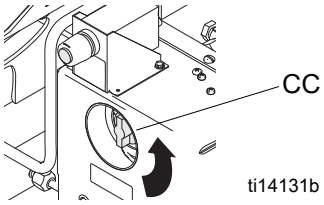
8. Otočte ovladačem teploty do požadovaného nastavení.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

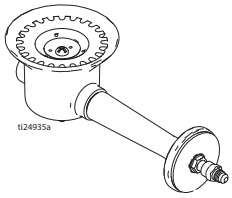
1. Otočte knoflíkem ovládání teploty (AA) do polohy „VYP.“.



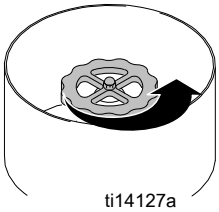
2. Otočte plynovým pojistným ventilem kotle (CC) do polohy „VYP.“.



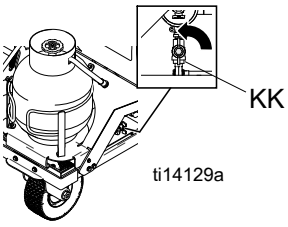
3. Otevřete průhledový otvor hořáku kotle. (Všechny modely nejsou průhledovým otvorem vybaveny.)



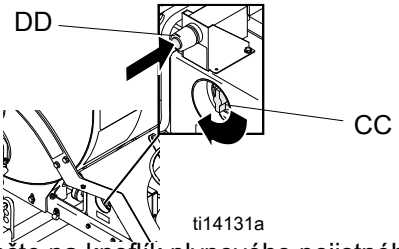
4. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádobě s propanem umístěné v přední části jednotky. Otevřete ruční uzavírací ventil kotle (KK) pod kotlem a za nádobou s propanem.



ThermoLazer 300TC vystavovat



5. Otočte plynovým pojistným ventilem kotle (CC) do polohy „ZAPALOVACÍ HOŘÁK“.



6. Zatlačte na knoflík plynového pojistného ventilu.
7. Přidržte zapalovač zapalovacího hořáku kotle (DD) stlačený, dokud se zapalovací hořák nezapálí.

8. Držte stlačený plynový pojistný ventil (CC) přibližně 1 minutu. Jestliže zapalovací hořák zhasne, opakujte kroky 4 až 6 po 10 minutách.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se zapalovací hořák zapálí bez stlačení knoflíku plynového bezpečnostního ventilu, plynový bezpečnostní ventil vyměňte. Pokud se knoflík plynového pojistného ventilu nevrátí po uvolnění zpět do zapalovací polohy, ZASTAVTE postup a vyměňte plynový pojistný ventil. Před výměnou ventilu vypněte přívod plynu na nádobě s propanem.

9. Otočte knoflíkem plynového pojistného ventilu do polohy „ZAP“.
10. Nastavte teplotu na 121 °C (250 °F) a pozorujte, zapálí-li se hlavní hořáky. Nastavte ovladače teploty kotle zpět na „VYP.“ a sledujte, dojde-li k vypnutí hlavních hořáků.

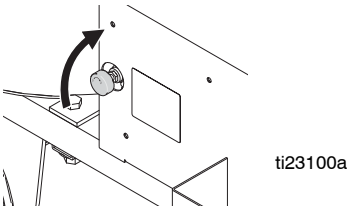
NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU
Pokud se hlavní hořáky nezapálí nebo se vypnou při otáčení knoflíkem ovládání teploty, ZASTAVTE postup. Vypněte plyn na nádrži s propanem. Postupujte podle diagnostického postupu v návodu pro opravu.

11. Otočte ovladačem teploty do požadovaného nastavení.

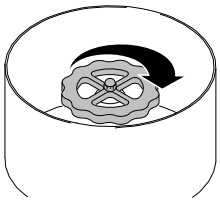
Vypnutí hořáku

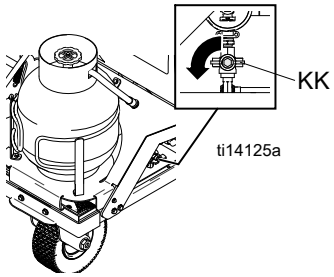
ThermoLazer 200

1. Zav□ete otočný regulátor teploty kotle.


ti23100a

2. Uzavřete ruční uzavírací ventil na kotli (KK), jakmile dokončíte ohřev s hořáky kotle. Po dokončení tavení a zahřívání termoplastického materiálu uzavřete ruční uzavírací ventil na nádrži s kapalným propanem.

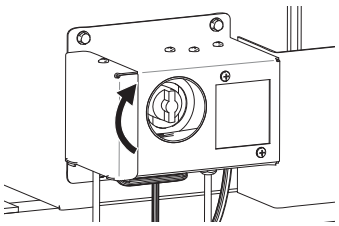

ti14128a



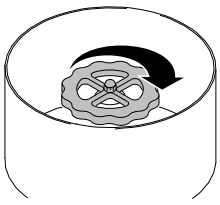
POZNÁMKA: Plynový hořák kotle lze zapálit ručně malou zapalovací lampou (například: DOT 39 NRC 228/286 nádoba s hrotem zapalovací lampy č. 3), pokud baterií napájený pulzní zapalovač zapalovací hořák nezapálí.

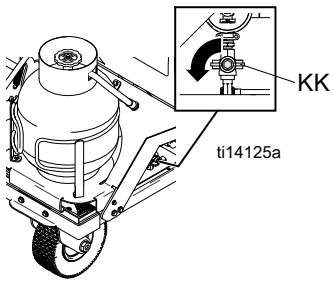
ThermoLazer 200TC

1. Otoète plynovým pojistným ventilem do polohy „VYP.“.


ti23104a

2. Uzavřete ruční uzavírací ventil na kotli (KK), jakmile dokončíte ohřev s hořáky kotle. Po dokončení tavení a zahřívání termoplastického materiálu uzavřete ruční uzavírací ventil na nádrži s kapalným propanem.

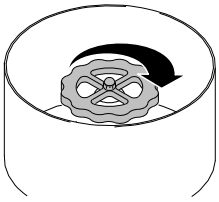

ti14128a



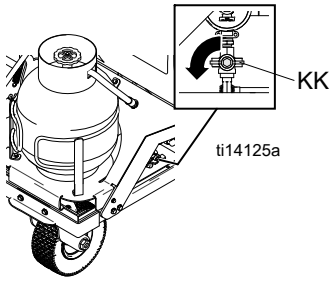
POZNÁMKA: Plynový hořák kotle lze zapálit ručně malou zapalovací lampou (například: DOT 39 NRC 228/286 nádoba s hrotem zapalovací lampy č. 3), pokud baterií napájený pulzní zapalovač zapalovací hořák nezapálí.

ThermoLazer 300TC and ProMelt

1. Otočte plynovým pojistným ventilem do polohy „VYP.“.
2. Uzavřete ruční uzavírací ventil na kotli (KK), jakmile dokončíte ohřev s hořáky kotle. Po dokončení tavení a zahřívání termoplastického materiálu uzavřete ruční uzavírací ventil na nádrži s kapalným propanem.



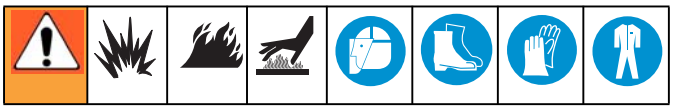
ti14128a



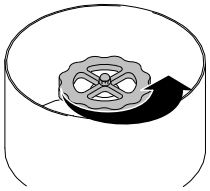
ti14125a

POZNÁMKA: Plynový hořák kotle lze zapálit ručně malou zapalovací lampou (například: DOT 39 NRC 228/286 nádoba s hrotem zapalovací lampy č. 3), pokud baterií napájený pulzní zapalovač zapalovací hořák nezapálí.

Pokyny pro zapálení zapalovací lampy

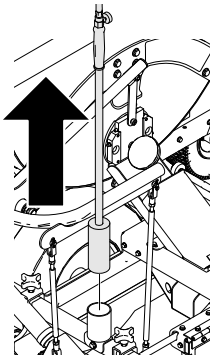


1. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádobě s propanem umístěné v přední části jednotky.



ti14127a

2. Vyjměte externí zapalovací lampu z držáku.

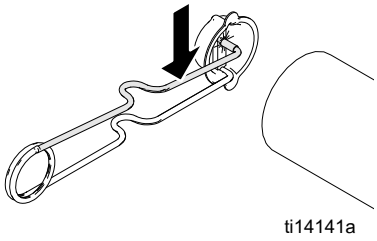


ti14138a

ThermoLazer 300TC vystavovat

3. Pomalu otevírejte ventil pro nastavení plamene zapalovací lampy a zapalovačem plamen zapalte.

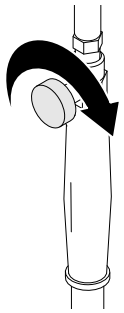
ti14139a



ti14141a

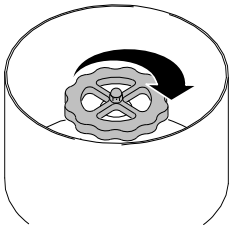
Vypnutí zapalovací lampy

1. Úplně uzavřete nastavovací ventil plamene zapalovací lampy.



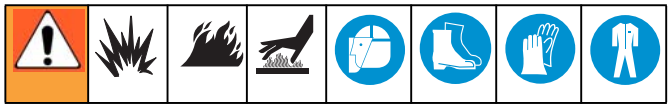
ti14605a

2. Po dokončení tavení a zahřívání termoplastického materiálu uzavřete ruční uzavírací ventil na nádrži s kapalným propanem.



ti14128a

Přední hořák schránky s materiálem potěru Pokyny k zapálení



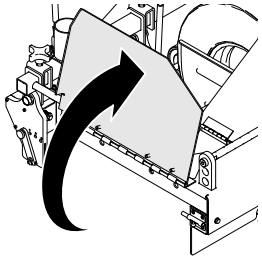
Přečtěte si **Důležité informace o bezpečnosti**, strana 14-16.

1. Ujistěte se, že je regulační ventil plamenů hořáku schránky na materiál potěru otočen do polohy VYP.

2. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádobě s kapalným propanem umístěné v přední části přístroje.

3. Zapalte zapalovací lampu (viz **Pokyny pro zapálení zapalovací lampy,** strana 20).

4. Otevřete přístupové dveře schránky na materiál potěru.

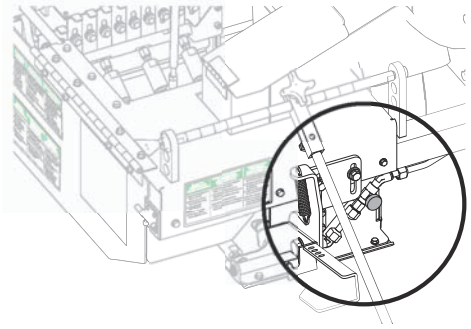


ThermoLazer 300TC vystavovat

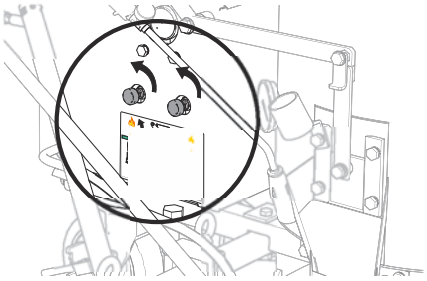
ti14140a

5. Pomalu otevřete regulační ventil plamenů hořáků schránky na materiál potěru.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

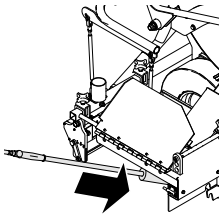


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

6. Umístěte zapalovací lampu na konec hořáků schránky na materiál potěru a zapalte je a použijte regulační ventil plamenů hořáků schránky na materiál potěru k nastavení požadované velikosti plamenů.



ti14142a

UPOZORNĚNÍ
Pokud se začne z materiálu kouřit nebo ztratí barvu, stáhněte nebo vypněte plameny hořáků schránky na materiál potěru a zabraňte vznícení materiálu.

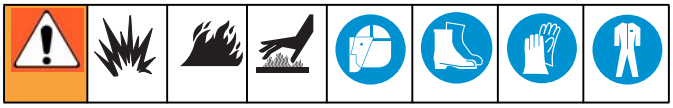
7. Zrakem zkontrolujte rozsvícení ukazatelů zapálení.

Vypnutí hořáků

1. Zcela uzavřete regulační ventil plamene hořáků schránky na materiál potěru.

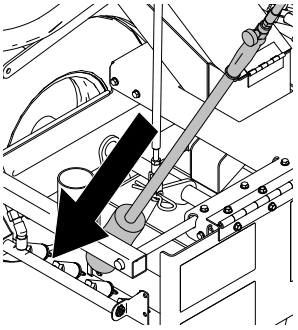
2. Uzavřete ruční uzavírací ventil na nádobě s propanem.

Zadní hořák schránky na materiál potěru Pokyny k zapálení (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Přečtěte si **Důležité informace o bezpečnosti**, strana 14-16.

1. Ujistěte se, že je regulační ventil plamene hořáků schránky na materiál potěru v poloze VYP.
2. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádobě s kapalným propanem umístěné v přední části jednotky.
3. Zapalte zapalovací lampu (viz **Pokyny pro zapálení zapalovací lampy,** strana 20).
4. Pomalu otevřete regulační ventil plamene hořáků schránky na materiál potěru.
5. Umístěním zapalovací lampy na konec hořáků schránky na materiál potěru hořáky zapalte a pomocí regulačního ventilu nastavte plamen hořáků schránky na materiál potěru.



ti16990a

ThermoLazer 300TC vystavovat

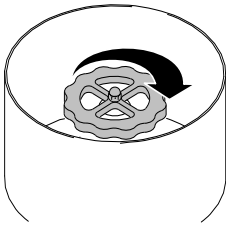
UPOZORNĚNÍ

Pokud se začne z materiálu kouřit nebo ztratí barvu, stáhněte nebo vypněte plameny hořáků schránky na materiál potěru a zabraňte vznícení materiálu.

6. Zrakem zkontrolujte rozsvícení ukazatelů zapálení.

Vypnutí hořáků

1. Zcela uzavřete regulační ventil plamene hořáků schránky na materiál potěru.
2. Uzavřete ruční uzavírací ventil na nádobě s propanem.



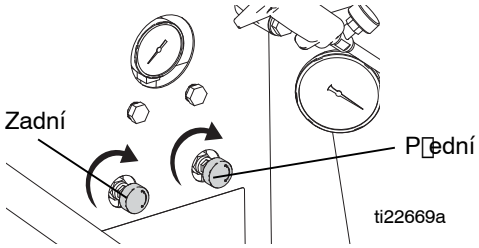
ti14128a

Schránka na materiál potěru ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

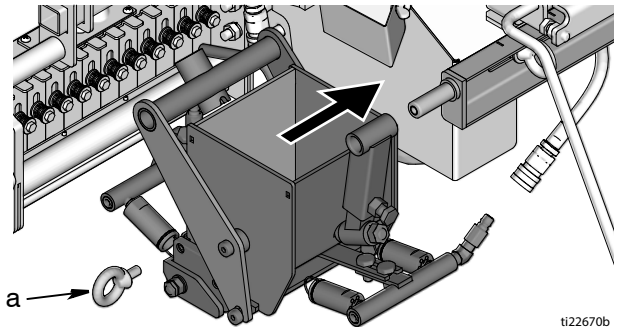
Instalace

Při instalaci a odstraňování schránky na materiál potěru pracujte s mimořádnou opatrností. Předpokládejte, že všechny součásti zařízení a materiál budou mimořádně horké. Viz bezpečnostní list výrobce pro termoplastické dopravní značky.

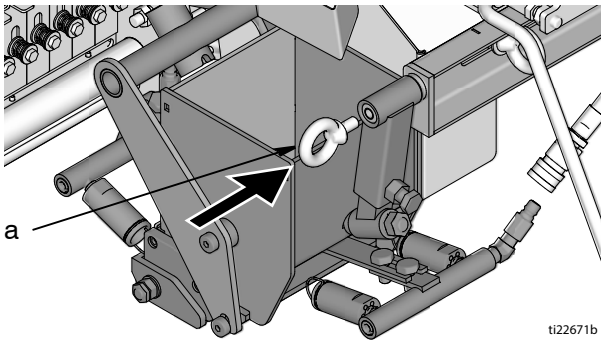
1. Vypněte hořák schránky na materiál potěru.



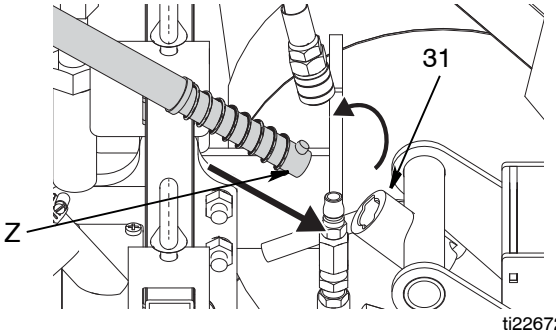
2. Demontujte šroub (a) a nasuňte schránku FlexDie na vyhrazené místo.



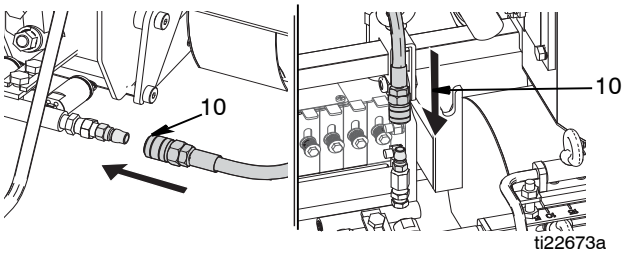
3. Nasaďte šroub(a) a dotáhněte jej.



4. Upevněte odpruženou rukojeť (Z) k vidlici (31) a otočte jí o 90 stupňů, čímž ji zajistíte na místě.



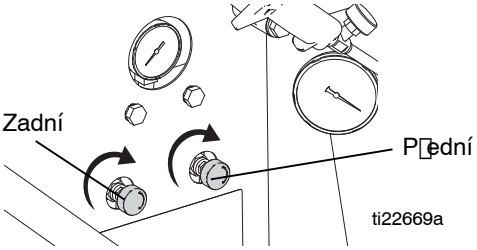
5. Upevněte obě plynové hadice k rychlospojkám (10).



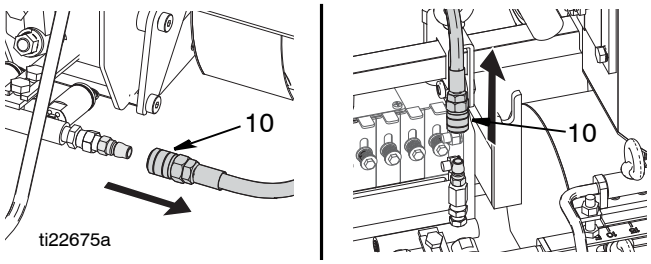
6. Znovu zapalte hořáky schránky na materiál potěru podle potřeby (viz **Zapalování hořáků schránky na materiál potěru**, strana 21).

Demontáž

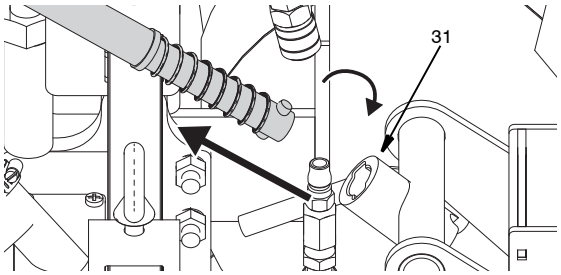
1. Vypn□te ho□ák schránky na materiál pot□ru.



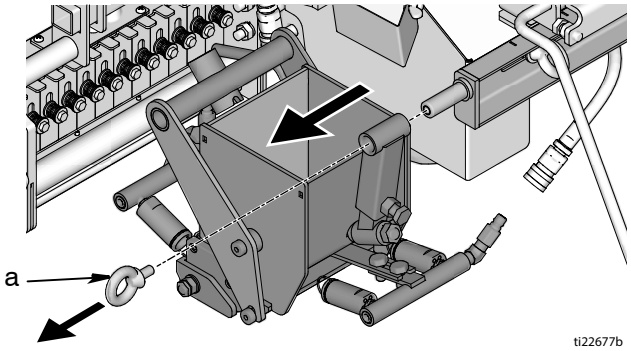
2. Sejm□te ob□ plynové hadice z rychlospojek (10).



3. Zatlačte a otočte odpružené rukojeti o 90 stup□□ a demontujte je z vidlice (31).

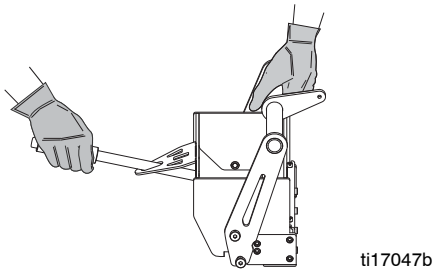


4. Demontujte šroub a vysu□te schránku FlexDie ven.

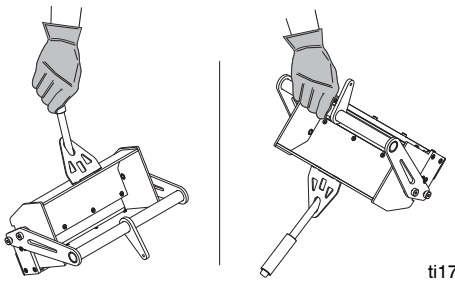


NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ

Při zvedání schránky na materiál potěru používejte obě ruce. Jednu ruku položte na třmen a druhou ruku na tyč.



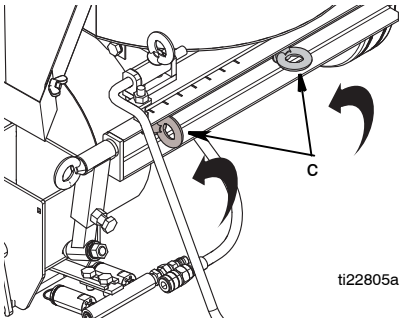
NEZVEDEJTE schránku na materiál potěru jednou rukou nebo pomocí uchopení na jednom místě.



Nastavení

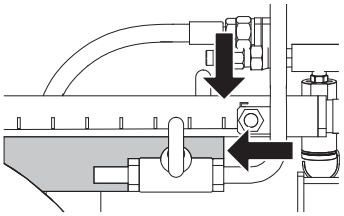
Pro zajištění optimálního přívodu termoplastického materiálu zkontrolujte, zda se schránka na materiál potěru nachází ve středu žlabu kotle.

1. Povolte dva šrouby na montážním držáku.



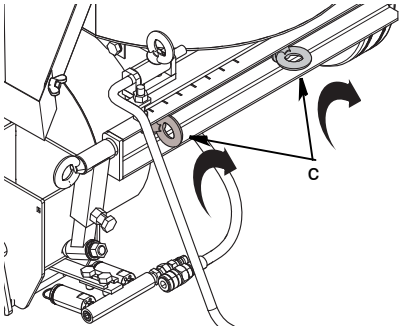
ti22805a

2. Posuňte závěs vlevo nebo vpravo, dokud nebude hrana rámu vyrovnaná s požadovanými značkami na držáku, které odpovídají velikosti schránky na materiál potěru.



ti22806a

3. Dotáhněte šrouby na montážním držáku.



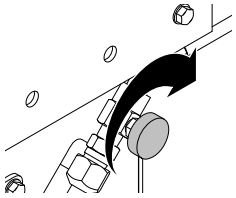
ti22807a

Schránka na materiál potěru ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDieII)

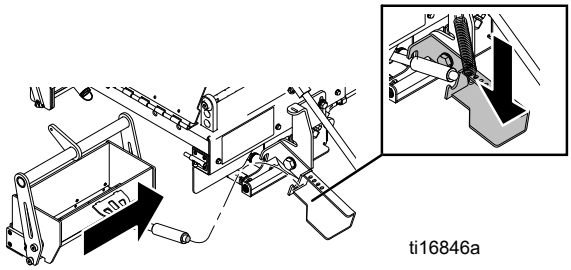
Instalace

Při instalaci a odstraňování schránky na materiál potěru pracujte s mimořádnou opatrností. Předpokládejte, že všechny komponenty zařízení a materiál budou mimořádně horké. Viz bezpečnostní list výrobce pro termoplastické dopravní značky.

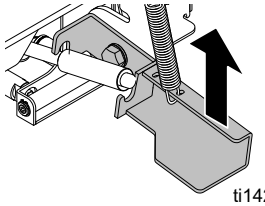
1. Vypněte hořák schránky na materiál potěru.



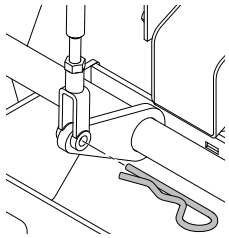
2. Vysuňte schránku na materiál potěru pod kryt materiálu potěru a stlačte páku na schránce na materiál potěru.



3. Usaďte tyč schránky na materiál potěru do páky schránky na materiál potěru.



4. Vyrovnejte otvor prutové vidlice se spojovacím otvorem ve třmenu schránky na materiál potěru a nainstalujte vlásenkový závlačkový kolík.

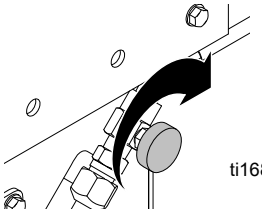


5. Uzavřete a uzamkněte zakrytá dvířka schránky na materiál potěru.

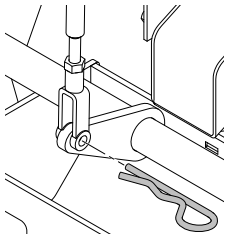
6. Znovu zapalte hořáky schránky na materiál potěru podle potřeby (viz **Zapalování hořáků schránky na materiál potěru**, strana 21).

Demontáž

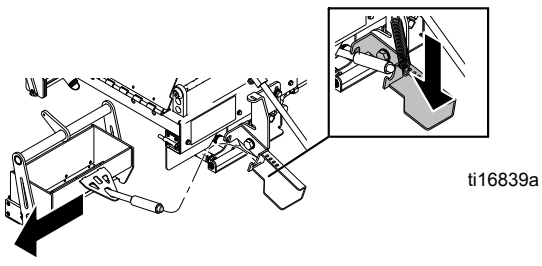
1. Vypněte hořák schránky na materiál potěru.



2. Vyjměte vlásenkový závlačkový kolík připojující schránku na materiál potěru k prutové vidlici.

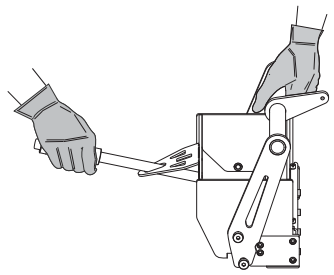


3. Stlačte páku schránky na materiál potěru.

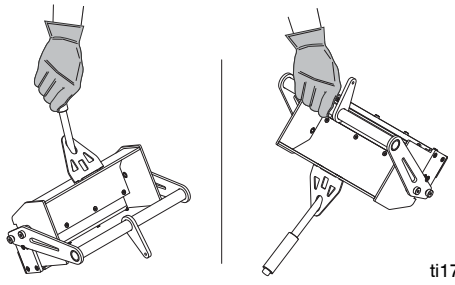


4. Odpojte tyč schránky na materiál potěru od páky schránky na materiál potěru a opatrně vyjměte schránku na materiál potěru.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ
Při zvedání schránky na materiál potěru používejte obě ruce. Jednu ruku položte na třmen a druhou ruku na tyč.



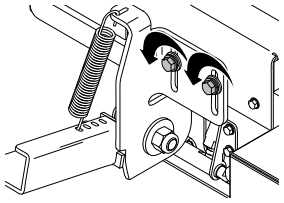
NEZVEDEJTE schránku na materiál potěru jednou rukou nebo pomocí uchopení na jednom místě.



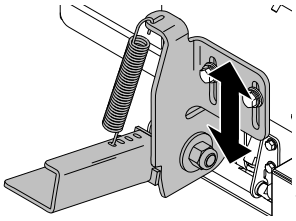
Nastavení

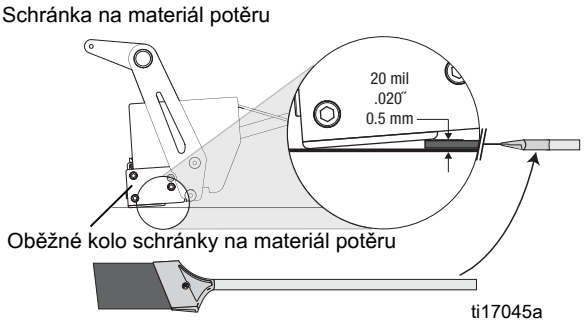
Výšku a úhel schránky na materiál potěru lze nastavit tak, aby byla zajištěna pevná linie materiálu na jakémkoliv povrchu. Pro optimální dodávku termoplastického materiálu se ujistěte, že je vodící hrana schránky na materiál potěru nastavena uvedeným způsobem.

1. Povolte dva šrouby na montážním závěsu schránky na materiál potěru.

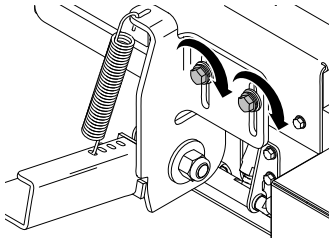


2. Přesuňte držák dolů, dokud se vodící hrana oběžného kola lisovadla schránky na materiál potěru nenachází těsně nad povrchem terénu. Pro nejlepší výkon zvedněte vodící hranu o 0,5 mm (0,02 palce) z povrchu země. Pro nastavení této hloubky lze použít lopatka stírací lišty.



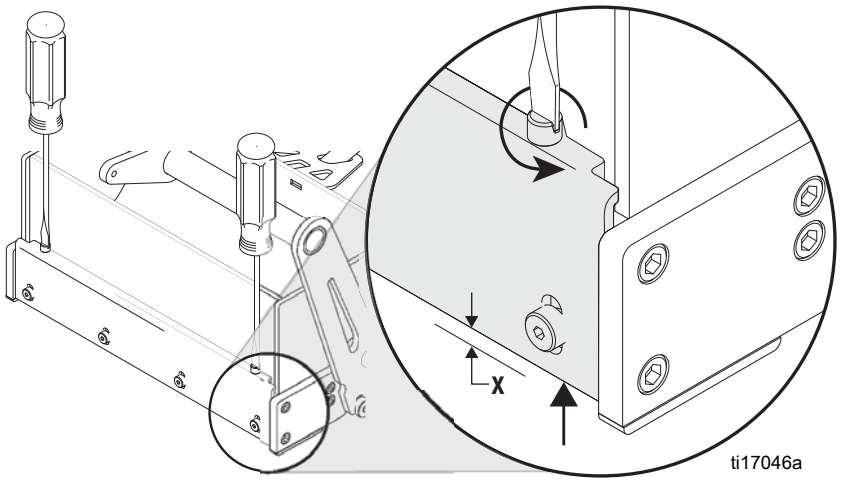


3. Dotáhněte šrouby na montážním závěsu schránky na materiál potěru.



4. Umístění pružiny lze posunout do jiného otvoru. Nejvzdálenější otvor zajišťuje nejvyšší sílu uzavření

Nastavení tloušťky čáry schránky na materiál potěru
(Všechny jednotky 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

POZNÁMKA: 1/4 otáčky změní tloušťku čáry o 0,3 mm (0,013 palce). Chcete-li tenčí čáru, otáčejte nastavovacím šroubem čáry po směru hodinových ručiček a pro tlustší čáru jím otáčejte proti směru hodinových ručiček.

Typické nastavení na vozovce: 0,153–0,318 cm (0,060–0,125 palce).

Typická nastavení na kovovém hrotu: Zarovnání – 0,0 cm (0,0 palce).

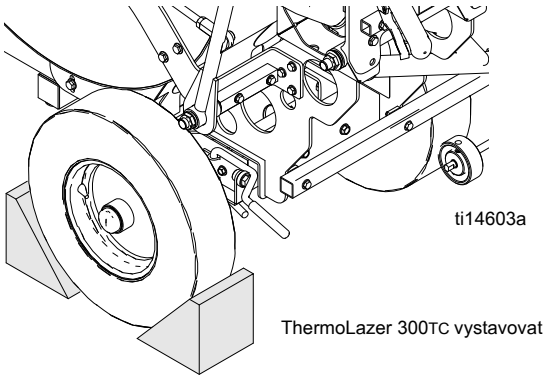
1. Posuňte regulátor schránky na materiál potěru do střední polohy. Ujistěte se, že je schránka na materiál uzavřena a v klidu na zemi.
   POZNÁMKA: Všechny schránky na materiál potěru jsou zpočátku nastaveny na 1,8 mm (0,09 palce). Před prvním použitím může být nutné provést seřízení.
2. Pro otáčení nastavovacího šroubu čáry po směru hodinových ručiček tak, aby byla tloušťka čáry nulová, použijte plochý šroubovák.
3. Otáčejte nastavovacím šroubem proti směru hodinových ručiček, dokud není nastavena požadovaná tloušťka čáry.
4. Změřte tloušťku čáry po nanesení termoplastického materiálu a upravte dle potřeby.

Příprava stroje ThermoLazer 200/200TC/300TC k nanášení

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ
Když se zařízení používá, udržujte všechny přístupové kryty uzavřené a se závlačkami.

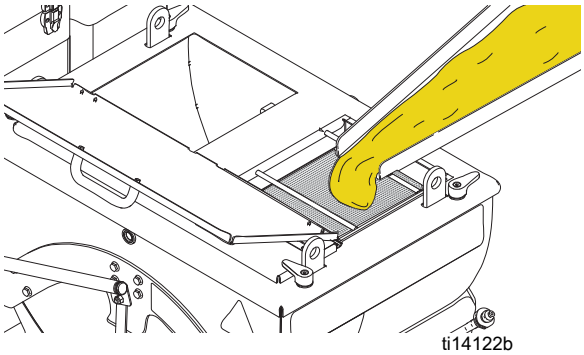
Při přidávání termoplastického materiálu vždy ThermoLazer zajistěte podložením kol klíny.

1. Zajistěte jednotku podložením kol klíny a použitím parkovací brzdy.
2. Zajistěte, aby byly hořáky kotlea hořák schránky pro nanášení potěru SmartDie osvětleny.
3. Před přídavkem materiálu nechte kotel ohřát. Je-li kotel zcela prázdný, nechte jej zahřát na 149 °C – 177 °C (300 °F – 350 °F) před přidáním materiálu. Pokud kotel obsahuje materiál, nechte materiál dosáhnout teploty 193 °C (380 °F) před přídavkem dalšího materiálu.
4. Kola ThermoLazer zajistěte klíny.

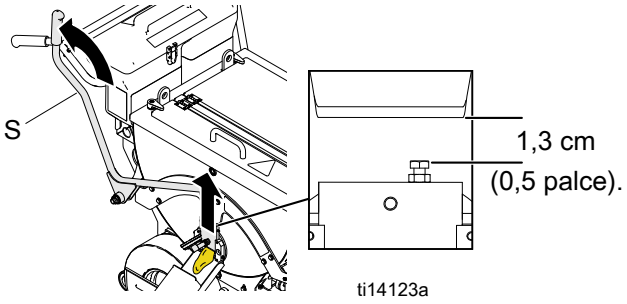


ThermoLazer 300TC vystavovat

5. Přidejte do kotle termoplastický materiál.

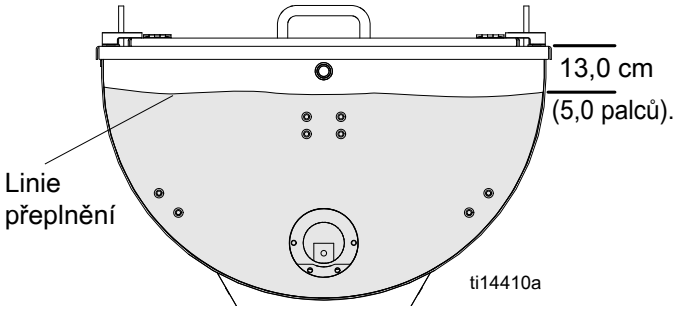


6. Přesuňte ovladač ventilu šoupátka ControlFlow do zvýšené polohy a naplňte schránku na materiál potěru roztaveným termoplastickým materiálem.



POZNÁMKA: Šoupátko materiálu je nastavitelné. Šoupátko má tovární nastavení na mezeru 1,3 cm (0,5 palce). Tuto mezeru můžete pro větší nebo menší tok materiálu zvětšit nebo zmenšit.

7. Kotel materiálem nepřeplňujte. K přeplnění dojde, jestliže materiál bude výše než 13 cm (5 palců) pod horním okrajem kotle.



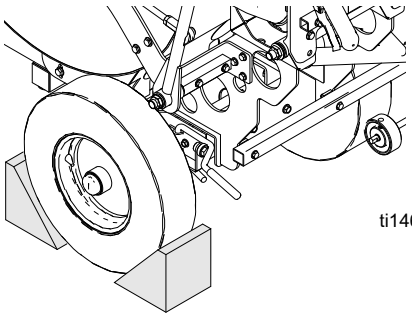
8. Při používání termoplastické hmoty uzavřete přístupové dveře krytu a zajistěte západkami.
9. Přístroj ThermoLazer chraňte před nárazy a údery, aby nedošlo k rozlití či vystříknutí horkého materiálu.

Příprava stroje ThermoLazer ProMelt k nanášení

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ
Když se zařízení používá, udržujte všechny přístupové kryty uzavřené a se závlačkami.

Při přidávání termoplastu vždy přístroj zajistěte podložením kol klíny.

1. Zajistěte přístroj podložením kol klíny a použitím parkovací brzdy.



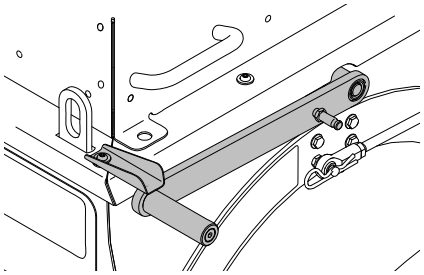
2. Zajistěte, aby byly hořáky kotle a hořáky schránky na materiál potěru osvětleny.

3. Nastavte ovládání teploty kotle na maximální doporučenou teplotu výrobcem termoplastického materiálu.

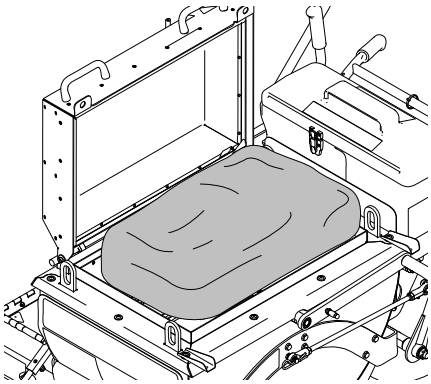
   POZNÁMKA: Je-li kotel prázdný, nezahřívejte jej před přidáním termoplastického materiálu déle než 5 minut.

4. Obsahuje-li kotel 22,7 kg (50 liber) nebo více termoplastického materiálu, nechte kotel dosáhnout maximální tavící teploty doporučené výrobcem termoplastického materiálu.

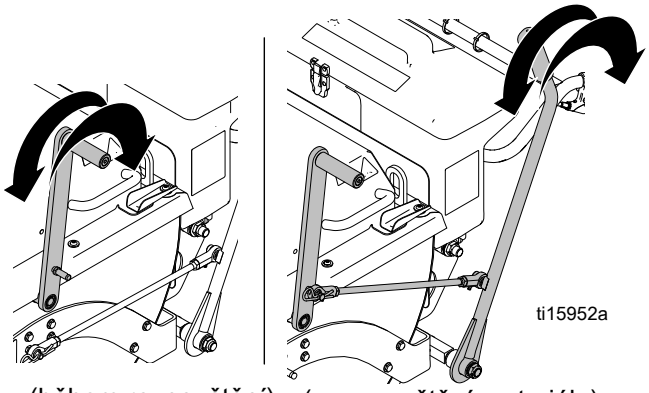
5. Odjistěte kryt kotle, zvedněte jej, otočte hřídel míchadla do polohy 9 hodin a v této poloze jej přidržte pomocí západky krytu.



6. Zaveďte pytel termoplastického materiálu přímo na tepelný výměník kotle. Uzavřete kryt pomocí západek krytu.



7. Míchejte termoplastický materiál, dokud není zcela rozpuštěný. Chcete-li získat nejlepší výsledky při rozpouštění, použijte hřídel míchadla. Použijte nastavení propojeného regulátoru míchadla k míchání rozpuštěného termoplastického materiálu.



(během rozpouštění) (po rozpuštění materiálu)

8. Opakujte kroky 5 až 7, dokud není kotel plný rozpuštěného termoplastického materiálu.

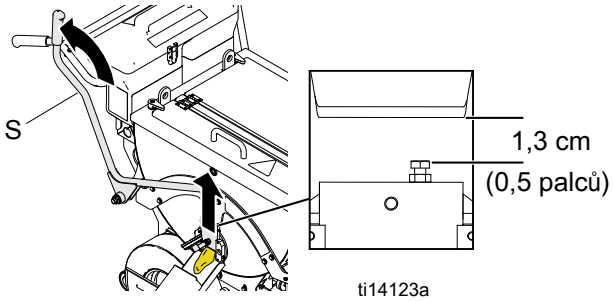
9. Po kompletním rozpuštění materiálu snižte teplotu na teplotu doporučenou pro nanášení materiálu a nenechte materiál přehřát.

10. Hořák schránky na materiál potěru spusťte tři minuty před plněním schránky materiálem.

11. Použijte zápalnou lampu k zahřátí schránky na materiál potěru a propusti až do dosažení teploty nanášení, jsou-li teploty schránky a propusti příliš nízké.

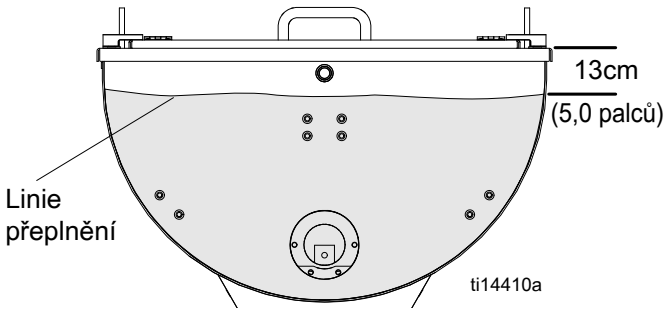
12. Uvolněte parkovací brzdu a odstraňte klíny zpod kol.

13. Přesuňte ovladač ventilu šoupátka ControlFlow do zvýšené polohy a naplňte schránku pro nanášení potěru roztaveným termoplastickým materiálem.



POZNÁMKA: Šoupátko materiálu je nastavitelné. Šoupátko má tovární nastavení na mezeru 1,3 cm (0,5 palce). Tuto mezeru můžete pro větší nebo menší tok materiálu zvětšit nebo zmenšit.

14. Kotel materiálem nepřeplňujte. K přeplnění dojde, jestliže materiál bude výše než 13 cm (5 palců) pod horním okrajem kotle.



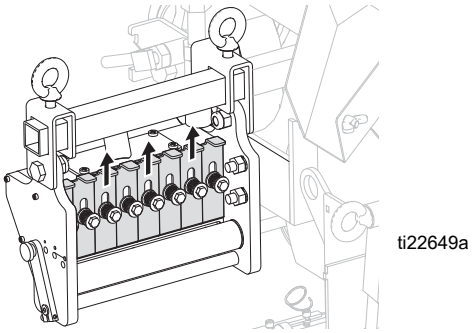
15. Přístroj chraňte před nárazy a údery, aby nedošlo k rozlití či vystříknutí horkého materiálu.

Ochrana stroje ProMelt proti přehřátí

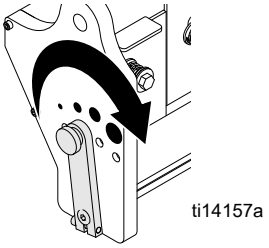
Tento přístroj obsahuje vestavěné ochranné zařízení, které brání poškození z přehřátí. Hořáky kotle se mohou automaticky vypnout, jsou-li dosaženy nadměrné teploty. Dojde-li k tomu, nechte přístroj 20–30 minut zchladit, nebo dokud se hlavní hořáky kotle (2) znovu nezapálí a neobnoví provoz.

Schránka dávkovače korálků (Všechny jednotky ThermoLazer)

Schránka dávkovače korálků má několik dvířek, která lze otevírat a uzavírat, aby bylo možné korálky dávkovat v požadovaných šířkách



Rychlost toku korálků lze nastavit pákou pro nastavení průtoku korálků na vnějším povrchu schránky dávkovače korálků.



Přidávání korálků do násypky SplitBead

Použití jediného druhu korálků (ThermoLazer 200/200TC)

1. Otevřete dveře násypky korálků SplitBead.
2. Naplňte obě strany násypky korálky.

Dveře násypky uzavřete a uzamkněte. Nedovolte, aby korálky zůstaly v násypce, hadicích nebo dávkovači korálků delší dobu. Korálky absorbují vlhkost, shlukují se a tvrdnou.

Použití jediného druhu korálků (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Odemkněte a otevřete dveře násypky korálků SplitBead.
2. Naplňte obě strany násypky korálky.

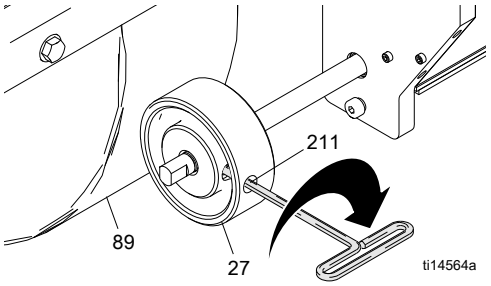
Dveře násypky uzavřete a uzamkněte. Nedovolte, aby korálky zůstaly v násypce, hadicích nebo dávkovači korálků delší dobu. Korálky absorbují vlhkost, shlukují se a tvrdnou.

Použití dvou druhů korálků (ThermoLazer 300TC/ProMelt)
(vyžaduje instalaci sady pro dva druhy korálků 24C528)

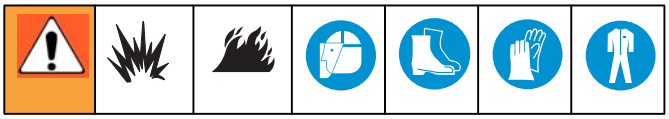
1. Doplňte základní korálky na levé straně (menší komora).
2. Doplňte skleněné korálky na pravé straně (větší komora).
3. Dveře násypky uzavřete a uzamkněte. Nedovolte, aby korálky zůstaly v násypce, hadicích nebo dávkovači korálků delší dobu. Korálky absorbují vlhkost, shlukují se a tvrdnou.

Kolo pro zapojení dávkovače korálků

Pro řádné dávkování korálků musí být hnací kolo (27) v přímém kontaktu s pneumatikou (89). Jestliže se hnací kolo (27) uvolní nebo začne podkluzovat, použijte momentový klíč k dotažení stavěcího šroubu (211).



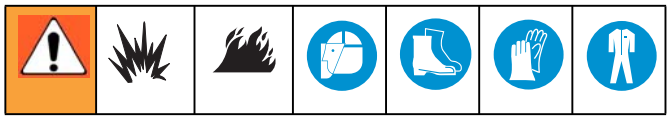
Nanášení materiálu na povrch



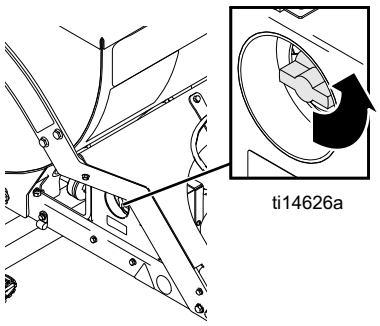
1. Umístěte přístroj nad cílovou plochu a zatlačte dopředu po přímce, dokud se přední kola neuzamknou ve vystředěné poloze (když se kolo uzamkne, uslyšíte slabé klapnutí). Pro pomoc s naváděním přístroje použijte čárové vodítko.
2. Jednotku odtáhněte dozadu na začátek cílové plochy a přesuňte schránku na materiál potěru na své místo.
3. Vytáhněte ovladač šoupátka termoplastického materiálu ControlFlow a naplňte schránku na materiál potěru roztaveným materiálem.
4. Otevřete šoupátko regulačního ventilu a naplňte schránku na materiál potěru do úrovně 3,8 cm (1,5 palce) od horní hrany.
5. Stlačte páku ovladače (N) schránky dávkovače korálků/schránky na materiál potěru dopředu pro vysunutí schránky na materiál potěru a připojte kolo pro dávkování korálků.
6. Při nanášení materiálu tlačte přístroj dopředu s vysunutou schránkou na materiál potěru a zapojeným kolem dávkovače korálků.

Příklady správného a nesprávného nanášení materiálu viz **Odstraňování závad** v návodu pro opravy.

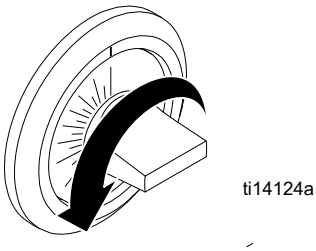
Odstavení



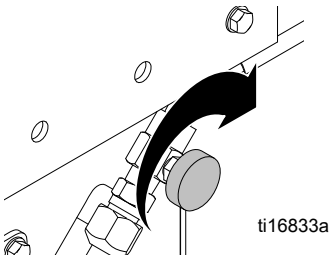
1. Otočte plynovým pojistným ventilem kotle (CC) do polohy „VYP.“.



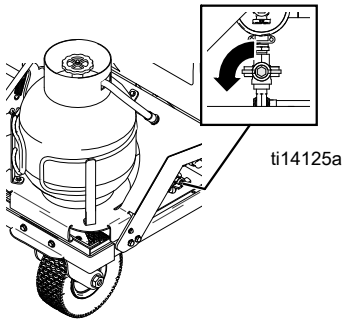
2. Otočte knoflíkem ovládání teploty (AA) do polohy „VYP.“.



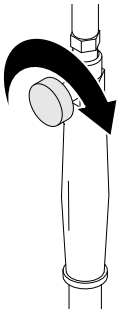
3. Zcela uzavřete regulační ventil plamene předního a zadního hořáku schránky a nastavte jej do polohy VYP.



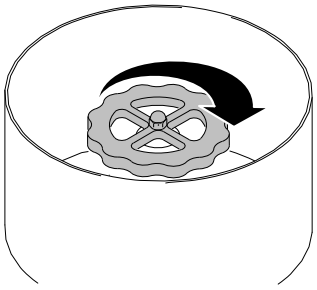
4. Uzavřete ruční vypínací ventil kotle.



5. Zcela uzavřete nastavovací ventil plamene zapalovací lampy.



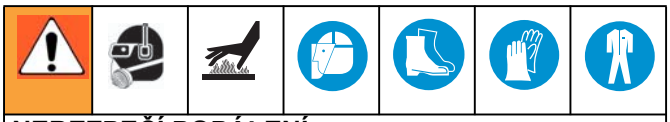
6. VYPNĚTE hlavní plynový ventil na nádrži s kapalným propanem.



Vždy uchovávejte nádobu se zkapalněným ropným plynem venku a ve schválené/zabezpečené úložné skříni.

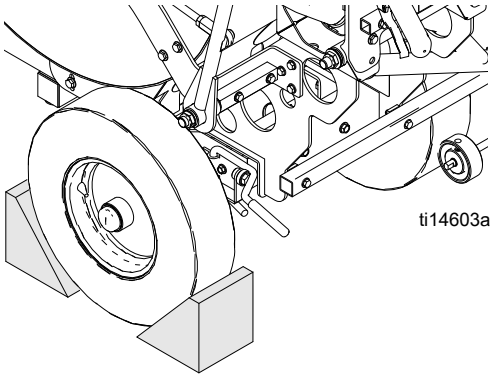
Přístroj lze skladovat uvnitř POUZE V PŘÍPADĚ, že byla odstraněna tlaková nádoba se zkapalněným ropným plynem.

Čištění přístroje ThermoLazer 200/200TC/300TC

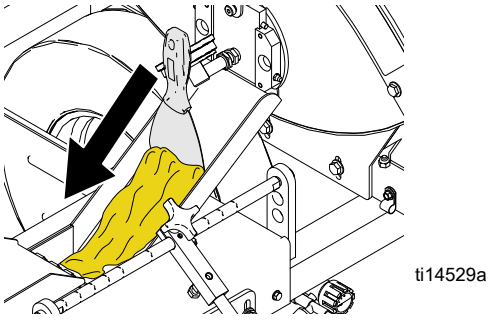


NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ
Nikdy z kotle nevybírejte zbytky roztavené termoplastické hmoty. Zbývající termoplast se může nechat uvnitř v kotli ztuhnout a později se může znovu roztavit.

1. Kola přístroje ThermoLazer zajistěte klíny.



2. K vyčištění žlabu a schránky pro nanášení potěru použijte škrabku.



UPOZORNĚNÍ

Dbejte na důkladné odstranění veškerého materiálu ze schránky na materiál potěru a jakýchkoliv otevřených ploch, aby se zabránilo tomu, že ztuhlý materiál zablokuje pohyblivé části schránky na materiál potěru. Před vyjmutím ze schránky na materiál potěru odstraňte všechen materiál. Vyškrábejte zbytky materiálu předtím, než ve schránce zatuhne.

UPOZORNĚNÍ

Aby se zabránilo ztuhnutí materiálu a zablokování průtoku, vyškrábejte pryč všechen nadbytečný materiál z vnějších ploch, včetně žlabu na materiál, po každém použití.

UPOZORNĚNÍ

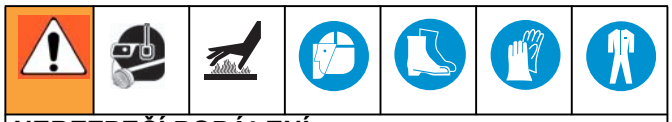
Odstraňte jakékoliv zbývající korálky v násypce korálků a dávkovače korálků, aby násypku a dávkovač neucpaly.

Přeprava

Před přepravou z přístroje ThermoLazer vyjměte zásobní tlakovou nádobu na zkapalněný ropný plyn. Zajistěte ji na schváleném místě postupem, který schválily místní, státní, federální, národní a mezinárodní agentury.

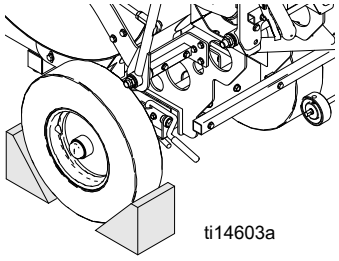
Vždy při zdvihání používejte předem určená namontovaná zdvihací oka přístroje ThermoLazer. Při zdvihání přístroje ThermoLazer používejte pouze popruhy schválené normou ANSI a zařízení se jmenovitou nosností nejméně 908kg (2000 liber). K upevnění zařízení ThermoLazer k přepravnímu vybavení používejte vždy zařízení schválené normou ANSI.

Čištění přístroje ThermoLazer ProMelt

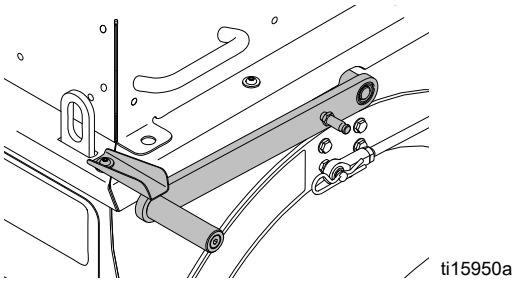


NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ
Nikdy z kotle nevybírejte zbytky roztaveného termoplastického materiálu bez správného osobního ochranného vybavení.

1. Jednotku zajistěte zasunutím klínů pod všechna tři kola.
   POZNÁMKA: Průtok lze zvýšit zvednutím levého zadního kola a zajištěním přístroje podložením ostatních dvou kol klíny.

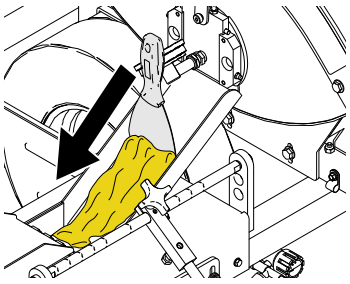


2. Zcela zatáhněte a uzamkněte brzdu.
3. Otočte madlo míchadla do polohy 9 hodin a přidržte jej v této poloze pomocí západky krytu.



4. Zapněte hořáky kotle a roztavte materiál.
5. Otevřete šoupátko materiálu a vypusťte zbývající materiál do tepelně odolné nádoby.
6. Vypněte hořáky kotle.
7. K odstranění materiálu zvnitřku kotle použijte nástroj ke škrabání s dlouhým madlem (VV). Začněte škrabáním horní části boků kotle a postupujte směrem dolů, takže jakmile se začne materiál hromadící se v dolní části zchlazovat a tvrdnout, půjde jej vytáhnout ven z kotle. Materiál sbírejte do tepelně odolné pánve.

   POZNÁMKA: Je-li materiál příliš tvrdý k oškrabání nebo odstranění, znovu jej zahřejte v kotli, dokud znovu nezměkne.
8. Opakujte krok 7.
9. Otočte madlo míchadla do polohy 3 hodiny a zajistěte jej v této poloze pomocí západky krytu.
10. Použijte malou škrabku k vyčištění žlabu, schránky na materiál potěru a míchadel.



UPOZORNĚNÍ

Dbejte na důkladné odstranění veškerého materiálu ze schránky na materiál potěru a jakýchkoliv otevřených ploch, aby se zabránilo tomu, že ztuhlý materiál zablokuje pohyblivé části schránky na materiál potěru. Před vyjmutím z každé schránky odstraňte všechen materiál. Vyškrábejte zbytky materiálu předtím, než ve schránce zatuhne.

UPOZORNĚNÍ

Aby se zabránilo ztuhnutí materiálu a zablokování průtoku, vyškrábejte po každém použití pryč všechen nadbytečný materiál z vnějších ploch, včetně žlabu na materiál.

UPOZORNĚNÍ

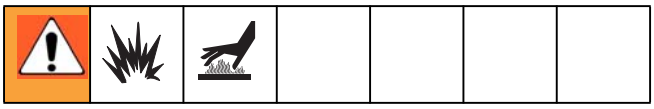
Odstraňte jakékoliv zbývající korálky v násypce korálků a dávkovače korálků, aby násypku a dávkovač neucpaly.

Přeprava

Před přepravou z přístroje vyjměte zásobní tlakovou nádobu na zkapalněný ropný plyn. Zajistěte ji na schváleném místě postupem, který schválily místní, státní, federální, národní a mezinárodní agentury.

Vždy při zdvihání přístroje ThermoLazer používejte předem určená namontovaná zdvihací oka. Při zdvihání přístroje používejte pouze popruhy schválené normou ANSI a zařízení se jmenovitou nosností nejméně 908 kg (2000 liber). K upevnění přístroje k přepravnímu vybavení používejte vždy zařízení schválené normou ANSI.

Údržba

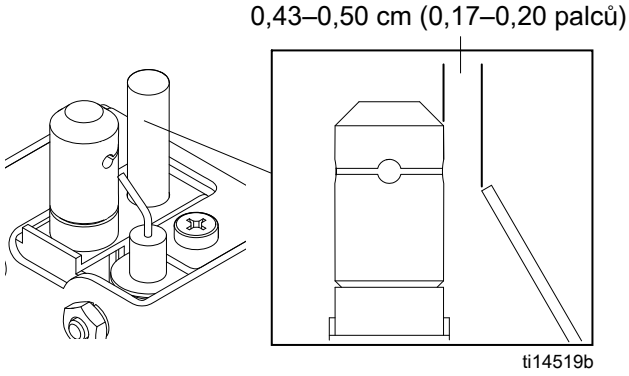


DENNĚ: Zkontrolujte plynového vedení a armatury kvůli úniku plynu. K detekci úniku plynu používejte mýdlovou vodu nebo detektor úniku zkapalněného plynu.

DENNĚ: Kontrolujte, není-li přívodní hadice zkapalněného uhlovodíku opotřebovaná, proražená nebo poškozená. Dbejte na to, aby armatura hadice a armatura nádoby před připojením neobsahovala nečistoty.

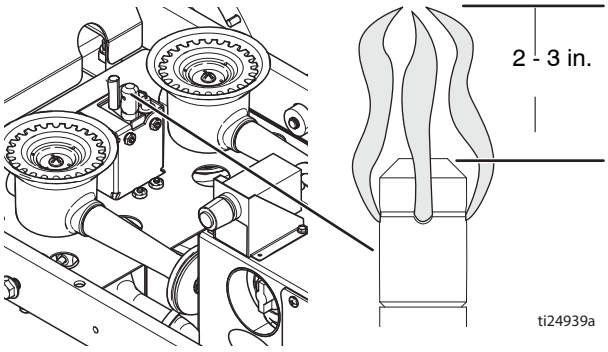
DENNĚ: Dbejte na to, aby se plynový pojistný ventil kotle (CC) volně otáčel. Zajistěte, aby se ventil v poloze „ZAPALOVACÍ HOŘÁK“ volně pohyboval dovnitř a ven.

DENNĚ: Dbejte na to, aby v zapalovacím hořáku kotle vznikala dobrá jiskra na elektrodě zapalovače zapalovacího hořáku kotle. Mezera jiskry by měla být 0,43–0,50 cm (0,17–0,20 palců).



DENNĚ: Dbejte na to, aby se hořáky hlavního kotle (A) zapálily, pokud bude zapotřebí zahřívání, a vypnuly se, když jej zapotřebí nebude.

DENNĚ: Dbejte na to, aby zapalovací hořák kotle (C) správně hořel. Plamen by měl mít výšku 5,0 až 7,5 cm (2–3 palce) a modrou/oranžovou barvu.



DENNĚ: Dbejte na to, aby zkapalněný plyn protékal do hořáku pouze při stisknutí knoflíku bezpečnostního uzavíracího ventilu.

DENNĚ: Dbejte na to, aby hořáky schránky správně hořely.

DENNĚ: Zkontrolujte hnací kolo dávkovače schránky (27) a pneumatiku (89), zdali nejsou znečištěné cizími předměty.

TÝDNĚ: Promazávejte vodicí lišty ventilu šoupátka pro ovládání průtoku termoplastu.

TÝDNĚ: Kontrolujte tlak pneumatiky.

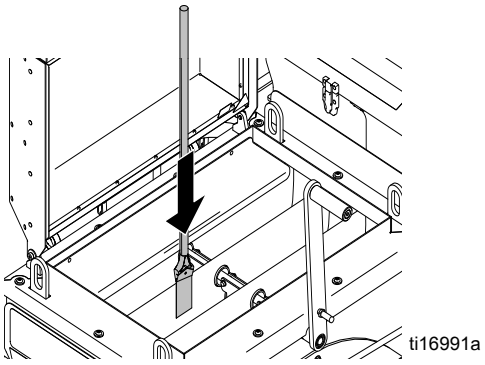
TÝDNĚ: Kontrolujte opotřebení karbidových oběžných kol schránky na materiál potěru.

TÝDNĚ: Čistěte kotel a odstraňuje jakékoliv nečistoty nebo spálený materiál.

TÝDNĚ (nebo každých 1362 kg (3000 liber) roztaveného materiálu): Čistěte kotel ProMelt od veškerého přehřátého materiálu.

MĚSÍČNĚ: Promazávejte konce kulových kloubů tyče míchadla.

DENNĚ: Čistěte lištu kotle ProMelt oškrabáním boků pomocí škrabky s dlouhým madlem.



Systém předních otočných kol FatTrack

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

ROČNĚ: Dotahujte matici na šroubu pod protiprachovým krytem, až bude vytlačena dolů podložka pružiny. Poté matici otočte zpět o 1/2 až 3/4 otáčky.

ROČNĚ: Dotahujte matici na šroubu, dokud nezačne tlačit na podložku pružiny. Poté ji dotáhněte o dalších 1/4 otáčky.

MĚSÍČNĚ: Promažte ložiska kol.

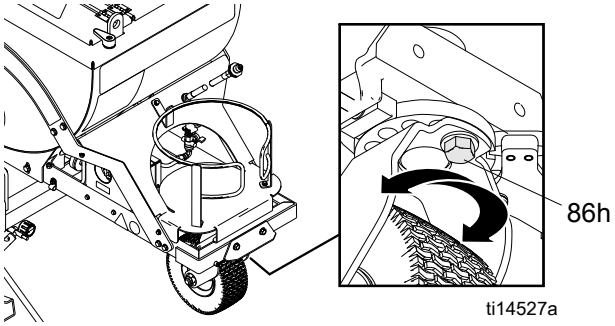
PRAVIDELNĚ: Kontrolujte zajišťovací čep pojízdných koleček, není-li opotřebovaný. Pokud je kolík opotřebený, bude mít kolečko vůli. Kolík dle potřeby otočte nebo vyměňte.

PRAVIDELNĚ: Kontrolujte správnou polohu kolečka.

Osové vyrovnání pneumatiky předního otočného kola FatTrack

Přední kolo vyrovnejte následovně:

1. Uvolněte šroub víčka (86h).



2. Pro přímé vyrovnání podle potřeby otáčejte pravou nebo levou vidlicí předního kola.

3. Utáhněte šroub víčka (86h). Zatlačte na proužkovací zařízení a nechte ho se otáčet, přičemž nechte ruce mimo něj.

   POZNÁMKA: Jestliže se proužkovací zařízení točí doprava nebo doleva, poté opakujte kroky 1 a 3, dokud se proužkovací zařízení netočí rovně.

Technické údaje

		ThermoLazer 200/200TC	ThermoLazer 300TC		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	se zadním vyhříváním (24H622)	bez zadního vyhřívání (24H625)	(24H624)
	Palivo	Zkapalněný plynný ropný plyn (propanové výpary)			
	Maximální tlak zdroje plynu – psi (bary)	250 (17,24)			
Provozní tlak (psi – bary)	Hořáky kotle	3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Zapalovací lampa	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Přední hořáky schránky na materiál potěru	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Zadní hořáky schránky na materiál potěru	3 (0,21)	20 (1,38)	Nelze použít	20 (1,38)
Maximální tepelný výkon Btu/h (kW)	Hořáky kotle (hořáky)	(1) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 100 000 (29,3)
	Zapalovací lampa	10 000 (2,93)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)
	Přední hořák schránky na materiál potěru (celkem 3 hořáky)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)
	Zadní hořák schránky na materiál potěru (celkem 4 hořáky)	36 000 (10,6)	36 000 (10,6)	Nelze použít	36 000 (10,6)
	Celkem	103 000 (30,2)	193 000 (56,6)	157 000 (46,0)	263 000 (77,1)
Kapacita materiálu kg (libry)	Plyn	9,1 (20)	9,1 (20)		9,1, 13,6 (20, 30)
	Hlavní kotel	91 (200)	136 (300) – Sloučeniny termoplastických materiálů pro dopravní značení)		
	Násypka korálků	18 (40)	40 (90) – Skleněné korálky typu II		
	Maximální provozní tlak – °C (°F)	450 (232)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Tlak v přední pneumatice – psi (bary)	Nelze použít	45 (3,10)		
	Tlak v zadní pneumatice – psi (bary)	Nelze použít	60 (4,14)		
Rozměry	Hmotnost – kg (libry)	118 (260)	136 (300)	134 (295)	159 (350)
	Délka – m (palce)	1,12 (44)	1,83 (72)		
	Výška– m (palce)	1,00 (39)	1,3 (51)		
	Šířka – m (palce)	0,84 (33)	1,22 (48)		
	Baterie zapalovače	Nelze použít	AA (1,5 V)		

Poznámky

Standardní záruka Graco

Společnost Graco zaručuje, že všechno vybavení uváděné v tomto dokumentu, které Graco vyrábí a nese její jméno, je bez vady na materiálu a dílenském provedení ke dni prodeje původnímu kupujícímu k používání. S výjimkou jakékoliv speciální, rozšířené nebo omezené záruky zveřejněné společností Graco, společnost Graco po dobu dvanácti měsíců ode dne prodeje opraví nebo vymění jakoukoliv součást zařízení označenou společností Graco jako vadnou. Tato záruka platí pouze v případě, že je zařízení nainstalováno, provozováno a udržováno v souladu s písemnými doporučeními společnosti Graco.

Tato záruka nepokrývá běžné opotřebení nebo jakékoliv selhání, škodu či opotřebení způsobené vadnou instalací, použitím k jinému než schválenému účelu, otěrem, korozí, nedostatečnou či nevhodnou údržbou, nedbalostí, nehodou, nevhodnou manipulací nebo náhradou jinými náhradními díly než díly společnosti Graco. Společnost Graco rovněž nenese odpovědnost za selhání, poškození nebo opotřebení způsobené neslučitelností vybavení společnosti Graco s konstrukcemi, příslušenstvím, vybavením nebo materiály nedodanými společností Graco, nebo nevhodnou konstrukcí, výrobou, instalací, provozem nebo údržbou konstrukcí, příslušenství, vybavení nebo materiálů nedodaných společností Graco.

Tato záruka je podmíněna tím, že zařízení, o němž se tvrdí, že je vadné, bude vráceno předplaceno oprávněnému distributorovi společnosti Graco k ověření reklamované vady. Pokud se reklamovaná vada potvrdí, společnost Graco jakékoliv vadné části opraví či vymění zdarma. Zařízení bude vráceno původnímu kupujícímu, který předem uhradí dopravu. Jestliže kontrola zařízení neodhalí žádnou vadu na materiálu nebo dílenském provedení, opravy budou provedeny za přiměřenou cenu, kdy tyto poplatky mohou zahrnovat náklady na součásti, práci a přepravu.

TATO ZÁRUKA JE VÝLUČNÁ A NAHRAZUJE VŠECHNY OSTATNÍ ZÁRUKY, VÝSLOVNÉ NEBO PŘEDPOKLÁDANÉ, NAPŘÍKLAD ZÁRUKU PRODEJNOSTI NEBO VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL.

Jediný závazek společnosti Graco a jediný opravný prostředek kupujícího při jakémkoliv porušení záruky je uveden výše. Kupující souhlasí s tím, že nebude mít k dispozici žádný jiný opravný prostředek (zejména náhodné či následné škody z titulu ušlého zisku, ušlého prodeje, poranění osob či poškození majetku nebo jakákoliv jiná náhodná či následná ztráta). Jakákoliv činnost kvůli porušení záruky musí být provedena do dvou (2) let ode dne prodeje.

SPOLEČNOST GRACO NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU A ODMÍTÁ VŠECHNY PŘEDPOKLÁDANÉ ZÁRUKY PRODEJNOSTI A VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL V SOUVISLOSTI S PŘÍSLUŠENSTVÍM, VYBAVENÍM, MATERIÁLY NEBO KOMPONENTY, KTERÉ BYLY PRODÁNY SPOLEČNOSTÍ GRACO AVŠAK NEBYLY TOUTO SPOLEČNOSTÍ VYROBENY. Položky prodávané, ale nevyráběné společností Graco (například elektromotory, vypínače, hadice atd.) se řídí zárukou jejich výrobce, je-li k dispozici. Společnost Graco poskytne kupujícímu přiměřenou pomoc při uplatňování jakékoliv reklamace při porušení těchto záruk.

Společnost Graco nebude v žádném případě odpovědná za nepřímé, vedlejší, zvláštní či následné škody, vyplývající z dodání zde uvedeného zařízení společností Graco či z poskytnutí, fungování nebo užívání jakýchkoliv výrobků nebo jiného zde prodaného zboží, ať už z důvodu porušení smlouvy, porušení záruky, nedbalosti společnosti Graco či jiného důvodu.

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 présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informace společnosti Graco

Nejnovější informace o výrobcích Graco naleznete na adrese www.graco.com.
PŘI ZADÁVÁNÍ OBJEDNÁVKY se obracejte na svého distributora společnosti Graco nebo telefonicky na čísle +1 800 690 2894 vyhledejte nejbližšího distributora.

Všechny písemné a obrazové materiály v tomto dokumentu odpovídají stavu v době odevzdání příručky do tisku.
Společnost Graco si vyhrazuje právo kdykoliv provést změny bez předchozího oznámení.

Èesky: www.graco.com/patents.

Překlad původních pokynů. This manual contains Czech. MM 3A1319

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea
GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2011, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.
www.graco.com
Revision K, June 2019