Onarım

ThermoLazer® 200/200TC/300TC ve ThermoLazer ProMelt™ Tretuvar İşaretleme Sistemleri

334050L

TR

- Termoplastik trafik işaretleme bileşik malzemelerinin (eş zamanlı olarak şapla uygulanan yansıtıcı taneler) profesyonel uygulaması için - Sadece dış mekanda kullanım içindir (yağmurlu ve ıslak ortamlarda kullanılmamalıdır) -

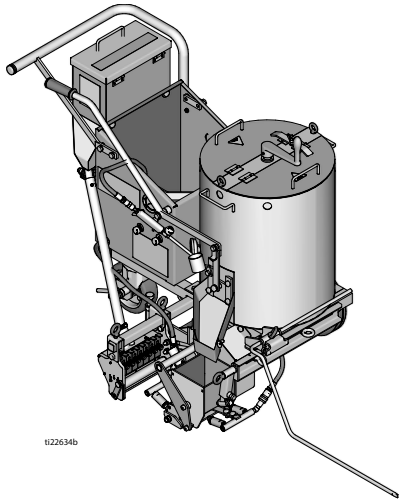
Yakıt: LP Gaz (Propan Sıvı Gaz)
Ocak kapasiteleri; Bkz. Teknik Veriler, sayfa 47
Malzeme kapasitesi (maksimum): 91-136 kg (200-300 lb)

ÖNEMLİ GÜVENLİK TALİMATLARI
Bu kılavuzdaki tüm uyarı ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.

İlgili Kılavuzlar:

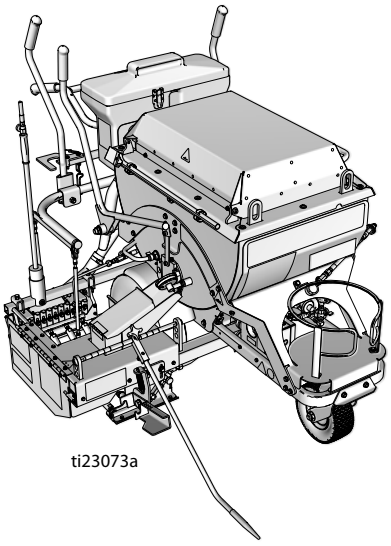
Çalıştırma	3A1319
Parçalar	3A1321
Çiftli Boncuk	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer 200/200TC



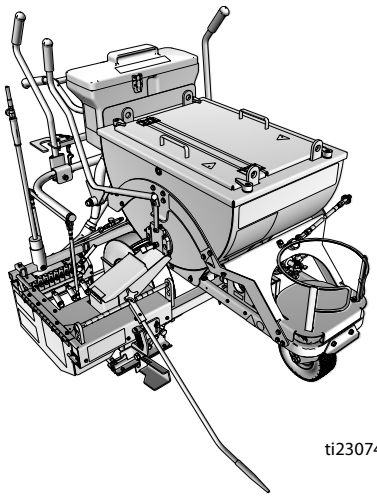
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Sistem Şeması

SmartDie II sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt'de kullanılmıştır.

Smart Die II Parça No.	Smart Die Açıklama
17A173	5 cm (2 inç)
24H431	8 cm (3 inç)
24H426	10 cm (4 inç)
17J250	12 cm (4.75 inç)
24H432	13 cm (5 inç)
24H427	15 cm (6 inç)
24H433	18 cm (7 inç)
24H428	20 cm (8 inç)
24H434	22,5 cm (9 inç)
24H429	25 cm (10 inç)
24H430	30 cm (12 inç)
‡17A174	40 cm (16 inç)
24H437	8-8-8 cm (3-3-3 inç)
24H435	10-8-10 cm (4-3-4 inç)
24H436	10-10-10 cm (4-4-4 inç)
24J785	10-15-10 cm (4-6-4 inç)
‡17A175	15-10-15 cm (6-4-6 inç)
‡17R378	13-13-13 cm (5-5-5 inç)
‡26C273	15-8-15 cm (6-3-6 inç)

‡ 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)

FlexDie sadece ThermoLazer 200/200TC'de kullanılmıştır.

FlexDie Parça No.	FlexDie Açıklama
16Y661	5 cm (2 inç)
16Y662	8 cm (3 inç)
16Y320	10 cm (4 inç)
16Y663	12 cm (5 inç)
16Y190	15 cm (6 inç)
16Y664	18 cm (7 inç)
16Y326	20 cm (8 inç)
16Y665	22,5 cm (9 inç)
16Y332	25 cm (10 inç)
16Y207	30 cm (12 inç)
16Y338	8-8-8 cm (3-3-3 inç)
16Y352	10-8-10 cm (4-3-4 inç)
16Y666	10-5-10 cm (4-2-4 inç)
16Y363	10-10-10 cm (4-4-4 inç)

İçindekiler

Sistem Şeması 2
Uyarılar 4
Kazan Gazı Emniyet Vanası, Kazan Sıcaklık Kontrolü, ve Kazan Termopil ile Arıza Tespiti 6
Kazan Sıcaklık Kontrolü 7
Değiştirme 7
Kalibrasyon 9
Kazan Termometresi 10
Değiştirme 10
Kalibrasyon 10
Kazan Pilot Ateşleyici Elektrot Boşluğunun Ayarlanması 11
Kazan Aşırı Sıcaklık Şalterinin Değiştirilmesi (sadece ProMelt) 11
Termopilin Değiştirilmesi 12
Elektrotun Sökülmesi ve Takılması 16
Pilot Ocağı 18
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt) 18
Kazan Ana Ocak Gaz Borularının Temizlenmesi 20
Kazan Pilot Ocağı Gaz Borularının Temizlenmesi 20
Boncuk Dağıtım Kutusu Çarkının Emniyete Alınması 21
Boncuk Dağıtım Gerilmesinin Ayarlanması 21
Bağlantı Çubuğu Ayarı 21
Şap Kutusu/Boncuk Dağıtım Kutusu Tahrik Kolu 22
Şap Kutusu Pivot Kolunun Yüklenmesi 22
(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt) 22
Smart Die II (300TC/ProMelt) Karbür Kanal Değişimi 23
FlexDie (200/200TC) Karbür Kanal Değişimi 24
Kazan Gaz Regülatörünün Değiştirilmesi 25
ThermoLazer 200/200TC 25
ThermoLazer 300TC 26
ThermoLazer ProMelt 27
Şaloma ve Şap Ocakları Gaz Regülatörünün Değiştirilmesi (ThermoLazer 300TC/ProMelt) . . . 28
Arka Şap Ocağı Montajı 29
Ön Şap Kutusu Ocak Tertibatı 30
(ThermoLazer 300TC/ProMelt) 30
Şap Ocağı 32
(ThermoLazer 300TC/ProMelt) 32
Şap Ocağı 33
Ana Gaz Filtresi (ThermoLazer 300TC/ProMelt) 34
Şap Ocağı Filtresi 34
Sorun Giderme 35
Boru Bağlantı Şeması 41
ThermoLazer 200 41
ThermoLazer 200TC 42
ThermoLazer 300TC/ProMelt 43
Kablo Diyagramı 44
ThermoLazer 200TC 44
ThermoLazer 300TC 45
ThermoLazer ProMelt 46
Teknik Veriler 47
Standart Graco Garantisi 48
Graco Bilgileri 48

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu cihazın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike işareti prosedüre özgü riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde göründüğünde, buradaki Uyarılara bakın. Bu bölümde ele alınmayan ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarıları, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

⚠ UYARI

YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Çalışma sahasındaki propan gazı, benzin ve yanıcı yakıt gibi yanıcı gazlar ve sıvılar tutuşabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlama tehlikesini engellemeye yardımcı olmak için:

- Tamamen eğitimini almadıkça ve kullanım açısından uzmanlaşmadan ekipmanı kullanmayın.
- Yanıcı maddeler içeren üstü açık kapları ekipmana 7,6 m (25 ft) mesafeden fazla yaklaştırmayın. Ekipmanı herhangi yapının, yanıcı maddelerin veya diğer gaz silindirlerin 3 m (10 ft) yakınında çalıştırmayın.
- Ekipmana yakıt eklerken tüm ocakları kapatın.
- Propan gazı kokusu duyarsanız depo kapatma vanasını derhal kapatın; tüm yanan alevleri söndürün. Gaz kokusu devam ederse, ekipmandan uzaklaşın ve derhal itfaiyeyi çağırın.
- Ocak ve şalomanın yakma talimatlarına uyun.
- Termoplastik yol işaretleme bileşiği malzemesini maksimum sıcaklık değerinden fazla ısıtmayın.
- Yangın söndürme ekipmanı hazır ve çalışır bir şekilde olmalıdır.
- Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her türlü kirlilikten temizleyin.

EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Ekipmanı gözetimsiz bırakmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- En düşük değere sahip sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal Üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın.
- Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için Graco distribütörünüzü arayın.
- Malzemeyi maksimum kapasitesinden fazla doldurmayın.
- Gaz hatlarını, hortumları, telleri ve kabloları trafik alanlarından, keskin kenarlardan, hareketli parçalardan ve sıcak yüzeylerden uzak bir yerden geçirin.
- Gaz hatlarını dolaştırmayın veya aşırı bükmeyin.
- Güvenlik aygıtlarını devre dışı bırakmayın veya iptal etmeyin.
- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.

YANIK TEHLİKESİ

Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvı çalışma sırasında çok sıcak olabilir. Ciddi yanıkları önlemek için:

- Sıcak sıvıya ya da ekipmana temas etmeyin.

KARBON MONOKSİT TEHLİKESİ

Egzoz, renksiz ve kokusuz olan zehirli karbon monoksit gazını içerir. Karbon monoksit gazını solumak, ölüme neden olabilir. Ekipmanı kapalı alanda kullanmayın.

ZEHİRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ

Zehirli sıvılar ya da buhar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.

- Kullanmakta olduğunuz malzemelerin belirli tehlikelerini bilmek için MSDS'yi okuyun.

UYARI

KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN

Çalışma sahasındayken göz yaralanması, işitme kaybı, zehirli dumanların solunması ve yanıklar dahil ciddi yaralanmaları önlemeye yardım etmek için uygun koruyucu ekipman takın. Bu ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir:

- Sıvı, malzeme ve solvent üreticisi tarafından tavsiye edilen giysi ve gaz maskesi kullanın.
- En az 260° C (500° F) dereceye yükseltilmiş sıcaklıklar için uyumlu eldivenler, ayakkabılar, iş tulumları, yüz kalkanı, kask vb kullanın.

CALIFORNIA PROPOSITION 65

Bu ürünün egzozu, Kaliforniya Eyaleti'nde kansere, doğumsal sakatlıklara veya başka üreme zararlarına neden olduğu bilinen kimyasallar içerir.

CALIFORNIA PROPOSITION 65

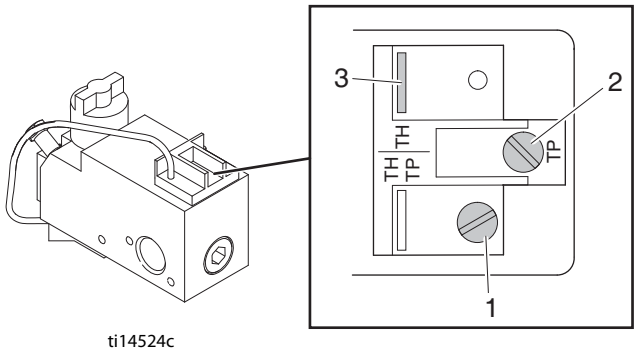
Bu ürün, Kaliforniya Eyaleti'nde kansere, doğumsal sakatlıklara veya başka üreme zararlarına neden olduğu bilinen kimyasallar içerir. Kullanımdan sonra ellerinizi yıkayın.

Kazan Gazı Emniyet Vanası, Kazan Sıcaklık Kontrolü, ve Kazan Termopil ile Arıza Tespiti

Gaz emniyet vanası, sıcaklık kontrolü ve termopil bir milivolt metre kullanılarak kontrol edilebilir. Kontrol etmeden önce, tüm elektrik bağlantılarının temiz ve sıkı olduğundan emin olunuz.

Milivolt metreyi uygun terminallere bağlayınız (bakınız **Terminal Bağlantıları**)

Terminal Bağlantıları

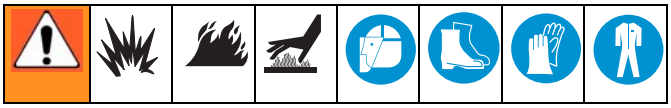


ti14524c

Adım	Kontrol Edilecek Parça(lar)	Terminal Bağlantıları	Sıcaklık Kontrol Kontaklarının Durumu	İstenilen Metre Gösterge Değeri	Arıza Tespiti
1	Gaz emniyet vanası	2 ve 3	Kapalı	100 mV'dan büyük	mV gösterge değerinin > 100 mV olması ve otomatik vana (ana ocaklar) açılmıyorsa, gaz emniyet vanasını değiştiriniz. mV gösterge değerinin < 100mV olması durumunda arıza tespit adımları 2 ve 3 ile devam ediniz.
2	Sıcaklık kontrolü	1 ve 2	Kapalı	80 mV'den az	Gösterge değeri > 80 mV ise: • Sıcaklık kontrol ve gaz emniyet vanasındaki elektrik bağlantılarını temizleyiniz ve sıkılaştırınız. • Kabloların iyi durumda olduğundan emin olmak için vanayı kontrol ediniz. Gerektiği şekilde değiştirin. • Çevrimin kontakları temizlediğini anlamak için sıcaklık kontrolü üzerindeki sıcaklık ayarını hızlı bir şekilde değiştiriniz. Bir önceki işlemin < 80 mV gösterge değeri vermemesi durumunda, sıcaklık kontrolünü değiştiriniz.
3	Gaz emniyet vanası mıknatısı ve termopil	1 ve 2	Açık	325 mV'dan büyük	Mv gösterge değeri < 325 mV ise: • Tüm elektrik bağlantılarını temizleyiniz ve sıkınız. • Milivolt çıkışını arttırmak için pilot ocağı ayarlayınız (bakınız sayfa 18) Bir önceki işlemin > 325 mV gösterge değeri vermemesi durumunda, termopili değiştiriniz. Termopil için doğru mV çıkışını elde ettikten sonra vana mıknatısını kontrol ediniz: • Sadece pilot ocağı yakınız ve mV gösterge değerinin sabitlenmesini bekleyiniz. • Pilot ocağı kapatınız (gaz emniyet vanası düğmesini KAPATINIZ). Mıknatısın ayrıldığı mV gösterge değerini not ediniz. Mıknatısın < 120 mV gösterge değerinde açılması durumunda mıknatıs iyi durumdadır. **NOT:** Mıknatıs açıldığında bir tık sesi duyulabilir ve mV gösterge değeri biraz dalgalanabilir.

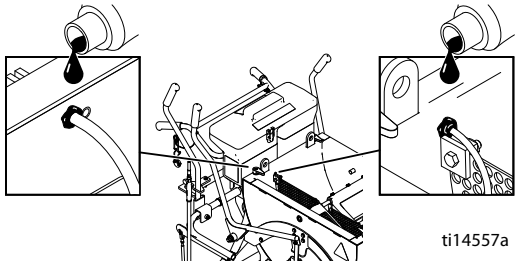
Kazan Sıcaklık Kontrolü

Değiştirme



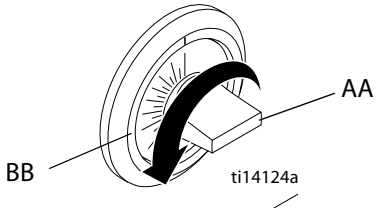
Sıcaklık kontrolünü değiştirirken, sıcaklık kontrol çubuğunun donanımın ayrılmaz bir parçası olduğunu unutmayınız. İnce borularda herhangi bir keskin dirsek oluşturmayınız. Dirseklerin yarıçapı 0,64 cm (0,25 inç) veya daha fazla olmalıdır.

İnce boruları kazan çıkışında yüksek sıcaklıkta harç ile kapattığınızdan emin olunuz.



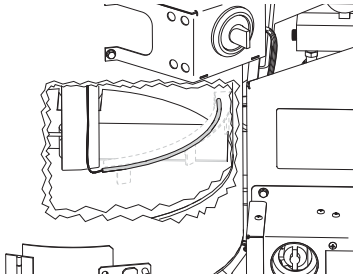
Sökme

1. Kazanı boşaltınız ve tüm malzemelerden arındırınız. Saplama (318), somun (124), klips (41) ve çubuğun (162) tamamen malzemelerden arınmasını sağlayınız.
2. Hortum kelepçelerini (160) gevşetmek ve hortumları (189) boncuk besleme gözünden çıkarmak için tornavida kullanınız (43).
3. Dört cıvatayı (139) çıkarmak için anahtar kullanınız ve boncuk besleme gözünü (43) çıkarınız.
4. İnce sıcaklık borusunu (162) ve grometi (350) ısı kalkanından (270) çekerek çıkarınız.
5. Sıcaklık kontrol düğmesini (AA) elinizle çıkarınız.

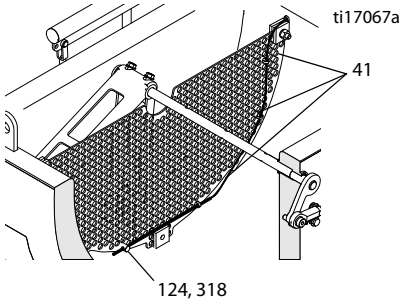


6. Sıcaklık kontrolü 4 yollu plastik parçayı yuvadan çıkarınız. Düğmenin (AA) arkasına takınız.
7. Sıcaklık kontrolü üzerine kaydırılarak geçirilen kaplama halkası (BB) üzerindeki iki vidayı çıkarmak için tornavida kullanınız. Kaplama halkası (BB) sıcaklık kontrol mahfazasına (205) bağlıdır.
8. Dört vidayı (221) çıkarmak için tornavida kullanınız ve kumanda kolu montaj levhasından (122) sıcaklık kontrol mahfazasını çıkarınız.
9. Kabloları (ThermoLazer için 242 ve 243), (ThermoLazer ProMelt için 243 ve 360) ayırmak için tornavida kullanınız.
10. Sıcaklık kontrol çubuğundan (162) somunu (124) çıkarmak için anahtar ve ekini kullanınız.
11. Kontrol çubuğundan (162) klipsi (41) çıkarmak için kargaburnu pense kullanınız.
12. Kontrol çubuğunu (162) somundan ve kelepçe açıklığından çekiniz.
13. Kontrol çubuğu serbestçe geçene kadar kazan üzerindeki, içindeki ve dışındaki harcı kazımak için düz tornavida veya küçük bir keski kullanınız.
14. Kontrol çubuğunu (162) kazandan (14) tamamen çıkarınız ve sıcaklık kontrol mahfazasını (205) çıkarınız.

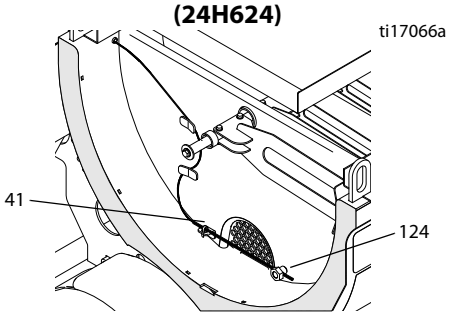
ThermoLazer 200TC



ThermoLazer 300TC (24H622, 24H625)

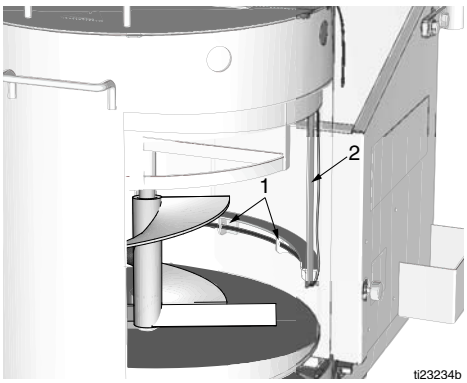


ThermoLazer ProMelt (24H624)

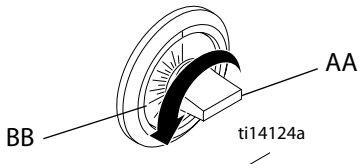


Montaj (ThermoLazer 200TC)

1. Boruyu klipslerin içinden (1) geçiriniz.
2. Kabloyu kazanın iç cidarı üzerinde bulunan kelepçeden (2) geçiriniz.



3. Sıcaklık kontrolünü (162) sıcaklık kontrolü ile birlikte verilen iki vidayı kullanarak sıcaklık kontrol mahfazasına (205) monte ediniz. Geçirmeli halkayı (BB) sıcaklık kontrol çubuğu ile paralel bir şekilde takınız.



4. Kabloları ve kontrol çubuğunun ince borularını sıcaklık kontrol mahfazası (205) ThermoLazer kumanda çubuğu montaj levhasına (122) monte edilirken sıkışmayacak şekilde yönlendiriniz.

   NOT: En iyi sonuçlar için, çubuğun ince borularını bir spiral sarmal içinde tutunuz.
5. Kelepçeyi takınız, daha sonra kelepçeyi kazana tespit ediniz.
6. 4 yollu plastik parçayı sıcaklık kontrol yuvasına monte ediniz.
7. Sıcaklık kontrol düğmesini (AA) sıcaklık kontrol yuvasına monte ediniz.

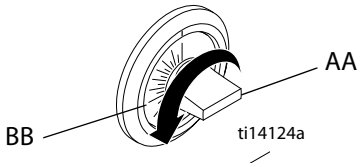
Montaj (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Yeni kontrol çubuğunu (162) grometten (350) geçiriniz.
2. Kontrol çubuğunu
   a. Boru, kilit (71) ve mesnet, kol, altlık ve boru arasından (19)
   b. Isı kalkanında (270) bulunan oluklu delikten geçiriniz. Grometi (350) ısı kalkanı deliğine
   c. Kazan (14) kontrol çubuğu açıklığından geçirerek takınız.
3. **ThermoLazer:** Kontrol çubuğunu saplamadan (318) geçiriniz. Saplamayı elek (150) içerisinden geçiriniz ve saplamayı (318) eleğe (150) somun ile (124) sıkınız* Üç klips ile kontrol çubuğunu (162) eleğe (150) sabitleyiniz (41). Kontrol çubuğunu klipslerin (41) içinde sabitlemek için kargaburun penseler kullanınız.
   **Saplamayı (318) 0,79-1, 69 N•m/7-15 in-lb. torkla sıkınız.*

   ProMelt: Kontrol çubuğunu (162) kazana (14) kaynaklanmış olan Z-klipslerin (2) içerisinden geçiriniz. Kontrol çubuğunu kazana kaynaklanmış olan saplama içerisinden geçiriniz. Kontrol çubuğunu tespit etmek üzere saplama somununu (124) sıkınız. *Kontrol çubuğunu kazana klips (41) kaynaklanmış olan bağlantı köşebendi işe tespit ediniz. Klips içerisinde çubuğu sabitlemek için kargaburun penseler kullanınız (41).
   **Somunu (124) 0,79-1, 69 N•m/7-15 in-lb. torkla sıkınız.*

   NOT: Kontrol çubuğunun monte edildikten sonra malzeme karıştırıcısı ile temas edemeyeceğinden emin olunuz.
4. Kontrol çubuğu monte edildikten ve somun ve kelepçeler ile yerine sabitlendikten **sonra** kazan açıklığı temas noktalarının içine ve dışına yüksek sıcaklık harcı uygulayınız.
5. **ThermoLazer:** Kabloları (242, 243) kumanda kolu montaj levhasından (122) geçiriniz. Kabloları (242, 243) sıcaklık kontrolüne (162) bağlamak ve sıkmak için tornavida kullanınız.

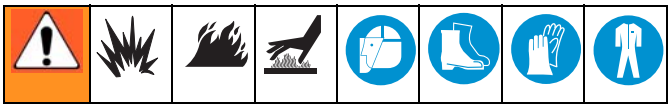
   ProMelt: Kabloları (243, 360) kumanda kolu montaj levhasından (122) geçiriniz. Kabloları (243, 360) sıcaklık kontrolüne (122) bağlamak ve sıkmak için tornavida kullanınız.
6. Sıcaklık kontrolünü (162) sıcaklık kontrolü ile birlikte verilen iki vidayı kullanarak sıcaklık kontrol mahfazasına (205) monte ediniz. Geçirmeli halkayı (BB) sıcaklık kontrol çubuğu ile paralel bir şekilde takınız.



7. Kabloları ve kontrol çubuğunun ince borularını sıcaklık kontrol mahfazası (205) ThermoLazer kumanda çubuğu montaj levhasına (122) monte edilirken sıkışmayacak şekilde yönlendiriniz.

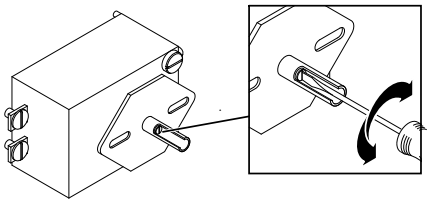
   NOT: En iyi sonuçlar için, çubuğun ince borularını bir spiral sarmal içinde tutunuz.
8. Sıcaklık kontrol mahfazasını (205) ThermoLazer kumanda kolu montaj levhasına (122) dört vida (221) ile monte ediniz.
9. 4 yollu plastik parçayı sıcaklık kontrol yuvasına monte ediniz.
10. Sıcaklık kontrol düğmesini (AA) sıcaklık kontrol yuvasına monte ediniz.
11. Boncuk besleme gözünü (43) takınız ve dört cıvatayı (139) takmak ve sıkmak için anahtar kullanınız.
12. Besleme gözüne (43) hortumları (189) bağlayınız ve hortum kelepçelerini (160) sıkıştırmak için tornavida kullanınız.

Kalibrasyon



Kazan Sıcaklık Kontrolünün Kalibrasyonunun Kontrol Edilmesi:

1. Üniteyi rüzgar olmayan bir alana taşıyınız.
2. Sıcaklık kontrolünü 400° F (204 C°)'e çeviriniz.
3. Malzemeyi 4 ila 5 dakika boyunca karıştırınız.
4. Kontrol sabit sıcaklığa ulaştıktan ve ocaklar dakikada bir defadan daha fazla çevrim yapmayı sonlandırdığında, uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğunu malzemenin içerisine ve kazan sıcaklık kontrol çubuğunun hemen yanına daldırınız.
5. Uzaktan kalibre edilen sıcaklık kontrol çubuğunun sıcaklığı ile sıcaklık kontrolü üzerindeki sıcaklık ayarını karşılaştırınız.
6. Sıcaklık kontrolü ayarının sıcaklık kontrol çubuğu üzerindeki uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık ayarından düşük olması durumunda, ayar vidasını saat yönünde döndürünüz. 1/4 inçlik her bir dönüş sıcaklığı 19,4° C (35° F) değiştirecektir.

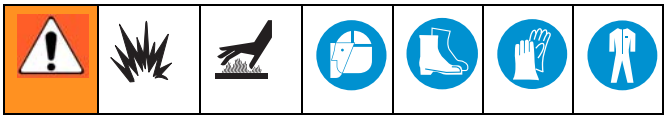


ti14523a

7. Sıcaklık kontrol ayarının uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğundan yüksek olması durumunda, ayar vidasını saatin tersi yönünde döndürünüz. 1/4 inçlik her bir dönüş sıcaklığı 19,4° C (35° F) değiştirecektir.
8. Sıcaklık kontrolünü 210° C (410° F)'ye getirerek kalibrasyonu yeniden kontrol ediniz ve 3-7 adımlarını tekrarlayınız.

Kazan Termometresi

Değiştirme



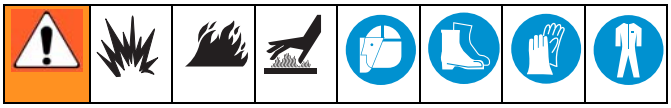
NOT: Termometre sadece kazan içerisindeki malzeme sıcak iken değiştirilebilir. Kazan içerisindeki malzemenin soğuk olması durumunda, kontrol çubuğuna yapışacak ve onun vidaları gevşetildikten sonra termometreden ayrılmasına neden olacaktır.

1. Malzeme seviyesi termometre kontrol çubuğunun (162) hemen altında olacak şekilde kazan içerisindeki malzemeyi boşaltınız (ortalama 1 inç malzeme)
2. Termometreyi (38) kazan bağlantı donanımından çıkarınız. **NOT:** Kontrol çubuğunun döndürerek çıkardığınızda termometre ile aynı hızda döndüğünden emin olmak için kazanın içine bakınız. Kontrol çubuğu yapışıyor ise, kontrol çubuğunu ve malzemeyi, kontrol çubuğunun serbestçe dönmesini sağlamak üzere ısıtmak için el şaloması kullanınız.

Montaj

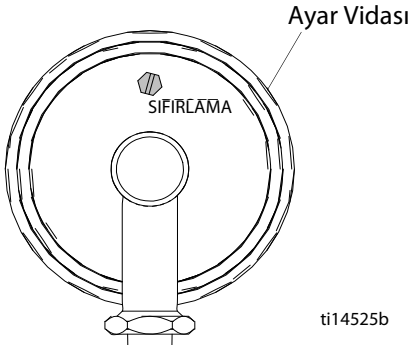
1. Termometre (38) dişlerine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız.
2. Yeni termometreyi kazan bağlantı donanımına monte ediniz ve sıkınız. **NOT:** Termometrenin yüzünün optimal görünüm için ünitenin ön kısmına doğru konumlandığından emin olunuz (ortalama 15 derece açı).

Kalibrasyon



Kazan Termometresi Kalibrasyonunu Kontrol Etmek İçin:

1. ThermoLazer'i rüzgar olmayan bir alana taşıyınız.
2. Sıcaklık kontrolünü 204° C (400° F)'e çeviriniz.
3. Malzemeyi 4 ila 5 dakika boyunca karıştırınız.
4. Kontrol sabit sıcaklığa ulaştıktan ve ocaklar dakikada bir defadan daha fazla çevrim yapmayı sonlandırdığında, uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğunu malzemenin içerisine ve kazan sıcaklık kontrol çubuğunun hemen yanına daldırınız.
5. Uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğunun sıcaklığı ile termometreyi karşılaştırınız.
6. Kazan termometresinin uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğundan düşük olması durumunda, ayar vidasını saatin tersi yönünde döndürünüz

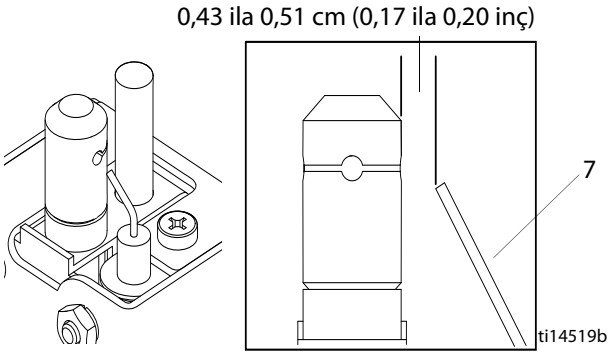


7. Kazan termometresinin uzaktan kalibre edilmiş sıcaklık kontrol çubuğundan yüksek olması durumunda, ayar vidasını saat yönünde döndürünüz.

Kazan Pilot Ateşleyici Elektrot Boşluğunun Ayarlanması

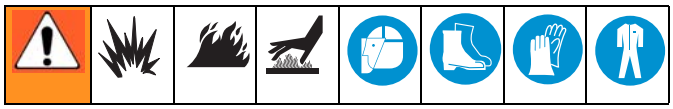
(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Vidayı (231) gevşetiniz.
2. 0,43 ila 0,51 cm (0,17 ila 0,20 inç) boşluk elde edilene kadar ateşleyici elektrotunu döndürünüz.
3. Vidayı (231) yeniden sıkınız.



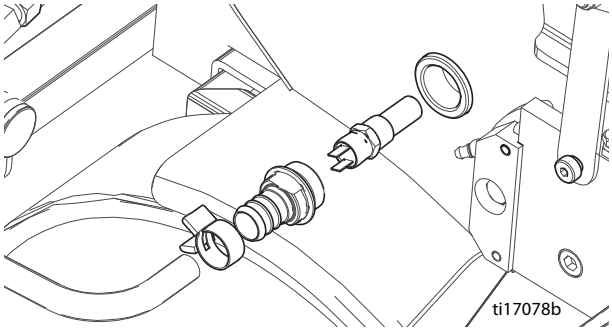
Kazan Aşırı Sıcaklık Şalterinin Değiştirilmesi

(sadece ProMelt)



Sökme

1. Şalter bağlantı elemanını kazandan döndürerek çıkarınız.
   NOT: Kablo kılıfının kıvrılmasını önlemek için, şalter bağlantı elemanını döndürürken kılıfı tersi yönde döndürünüz.
2. Kablo uçlarını şalter terminallerinden ayırınız.



3. Şalterin gevşetiniz ve çıkarınız.

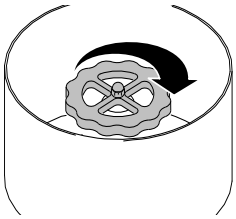
Montaj

1. Şaltere (339) kaydırıcı bileşim (LPS-04110 veya dengi) uygulayınız.
2. Şalteri takınız ve 13, 6 - 15, 8 N•m (120 - 140 in-lb) torkla sıkınız.
3. Şalter bağlantı elemanlarına kaydırıcı bileşim (LPS-04110 veya dengi) uygulayınız.
4. Kablo uçlarını (359 ve 360) şaltere bağlayınız.
5. Şalter bağlantı donanımını monte ediniz ve 20,3 - 22,6 N•m (180 - 200 in-lb) torkla sıkınız.
   NOT: Kablo kılıfının kıvrılmasını önlemek için, şalter bağlantı elemanını döndürürken kılıfı tersi yönde döndürünüz.

Termopilin Değiştirilmesi

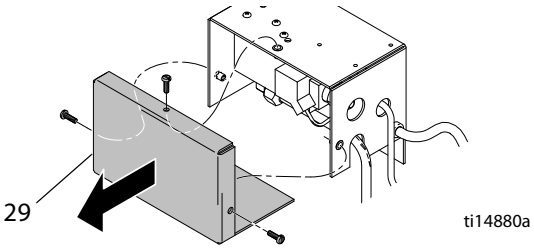
Sökme

1. LP tankındaki gaz vanasını kapatınız ve hortumu çıkarınız.

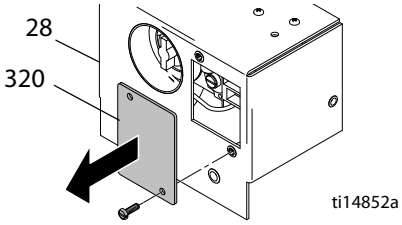


2. Gaz emniyet vanası mahfazasının arka kapağını (29) çıkarınız.

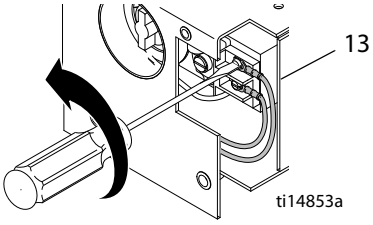
ThermoLazer 300TC/ProMelt Gösterilmektedir



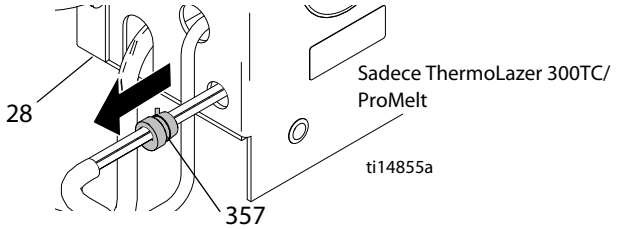
3. Gaz emniyet vanası mahfazasından (28) kapağı (320) çıkarınız.



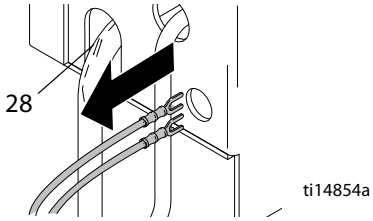
4. Termopil kablolarını gaz emniyet vanasından (13) çıkarınız.



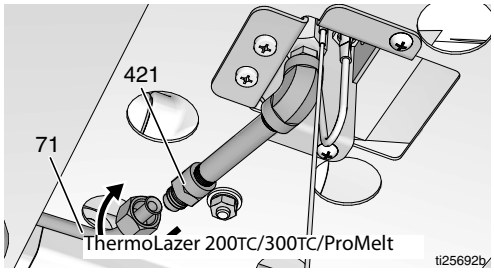
5. Gaz emniyet vanası mahfazasından (28) kablo gerilim azaltma donanımını (357) çıkarınız.



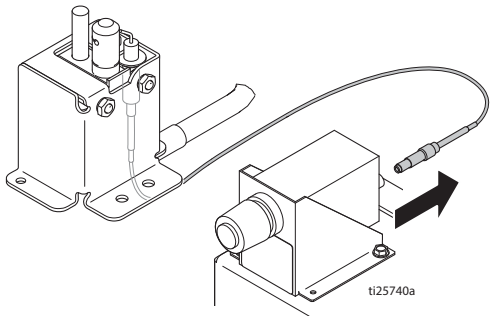
6. Termopil kablosunu gaz emniyet vanası mahfazasından (28) çekerek çıkarınız.



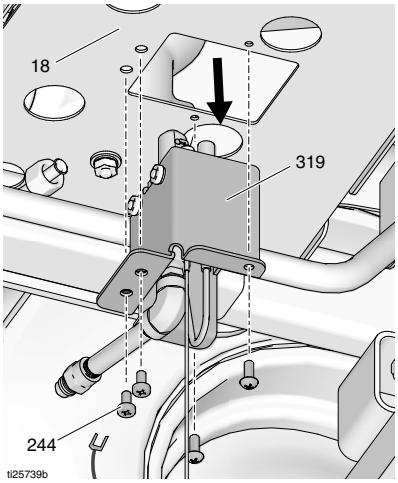
7. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptörden (421) ayırın. Ağzı genişletilmiş adaptörü (421) sabit tutarken, sadece gaz pilot hattı (71) üzerindeki somunu döndürün.



8. **Sadece Thermolazer 300TC/ProMelt:**
Titreşimli ateşleyiciden (126) elektrot kablosunu (217) çıkarınız. Elektrotu kablo kılıfından çekerek çıkarınız.

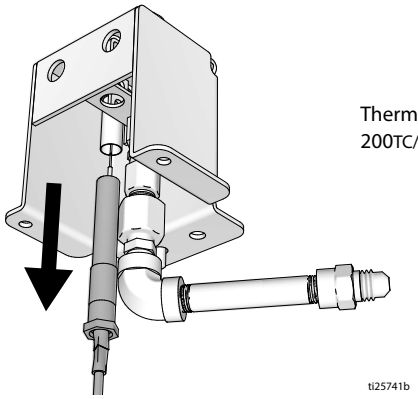


9. Gaz pilotu montaj yuvasını (319) gaz ocağı montaj levhasından (18) sökünüz. Topraklama kablosunu (244) çıkarınız.



ThermoLazer 300TC/ ProMelt Gösterilmektedir

10. Termopili (7) sökünüz.

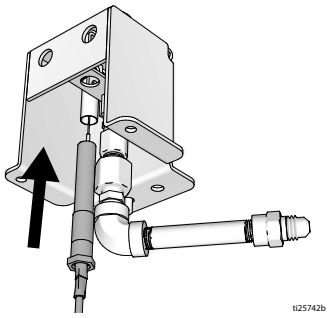


ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt

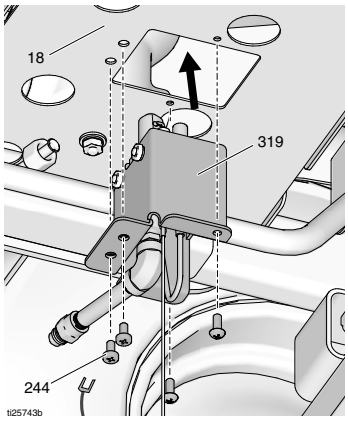
11. Termopili kablo kılıfından çekerek çıkarınız.

Montaj

1. Termopili (7) değiştiriniz.

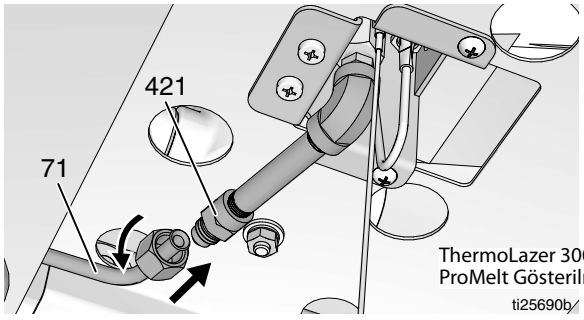


2. Gaz pilotu montaj levhasını (319) gaz ocağı montaj levhasına (18) monte ediniz. Topraklama kablosunu (244) bağlayınız.



ThermoLazer 300TC/
ProMelt Gösterilmektedir

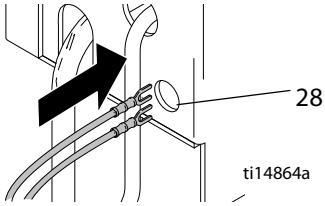
3. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptöre (421) takın.



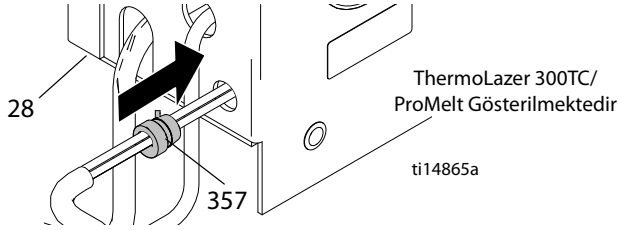
ThermoLazer 300TC/
ProMelt Gösterilmektedir

4. Termopili kablo kılıfının içinden geçiriniz.

5. Termopil kablosunu gaz emniyet vanası mahfazasının (28) içinden geçiriniz.

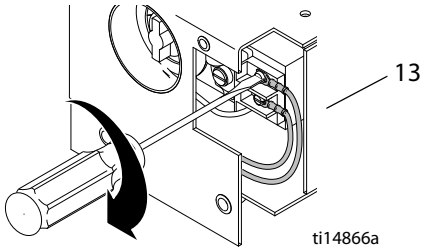


6. Gaz emniyet vanası mahfazası (28) üzerindeki kablo gerilim azaltma donanımını değiştiriniz.

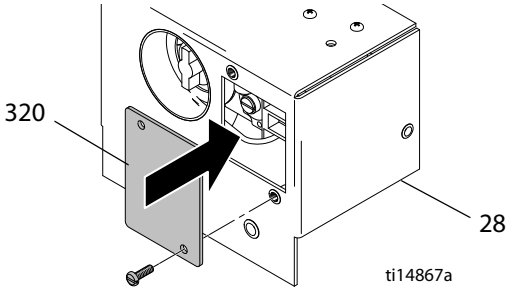


ThermoLazer 300TC/
ProMelt Gösterilmektedir

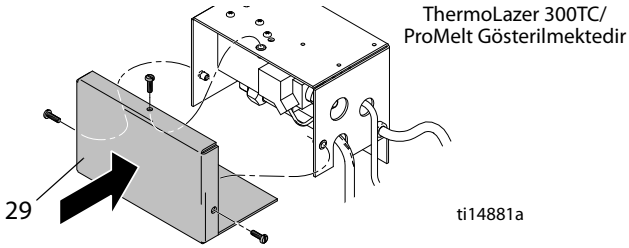
7. Termopil kablolarını gaz emniyet vanasına (13) bağlayınız. Daha fazla detay için **Kablo Bağlantı Şeması** ve **Parçalar** kılavuzu 3A1321'e bakınız.



8. Gaz emniyet vanası mahfazasının (28) kapağını (320) değiştiriniz.



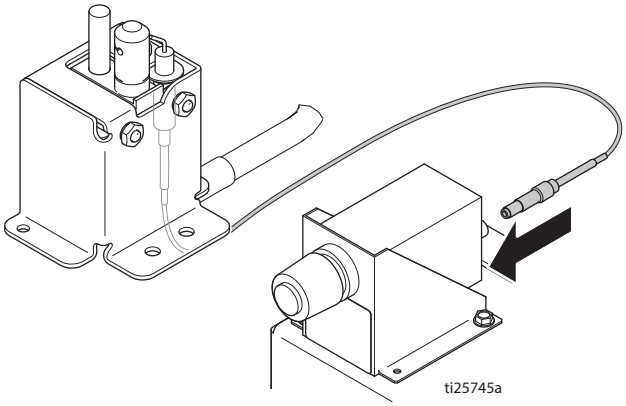
9. Gaz emniyet vanası mahfazası arka kapağını (29) değiştiriniz.



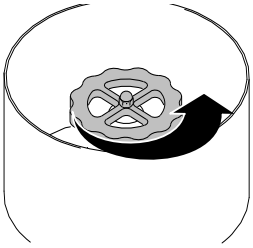
ThermoLazer 300TC/
ProMelt Gösterilmektedir

10. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
    Elektrot kablosunu kablo kılıfının içinden geçiriniz.

11. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
    Elektrot kablosunu titreşimli ateşleyiciye bağlayınız.



12. Hortumu yeniden bağlayınız ve LP-gaz tankı vanasını AÇINIZ.



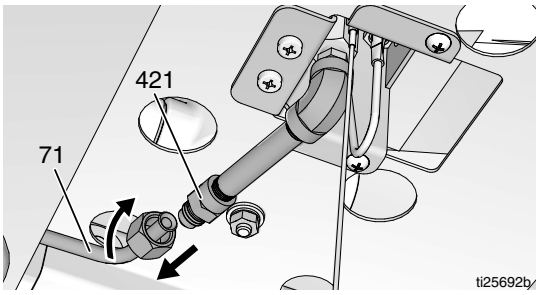
13. Nihai donanım üzerinde gaz sızıntılarını kontrol ediniz (bakınız **Kullanma** kılavuzu).

Elektrotun Sökülmesi ve Takılması

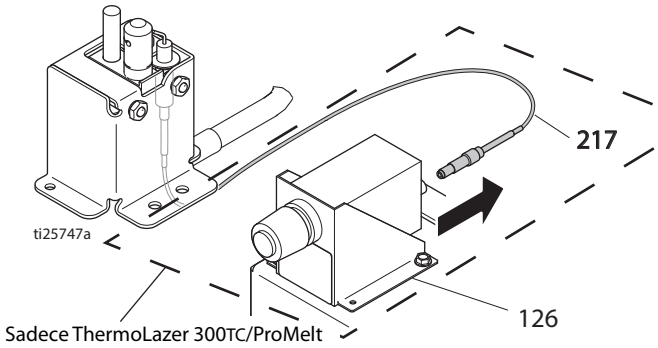
(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Sökme

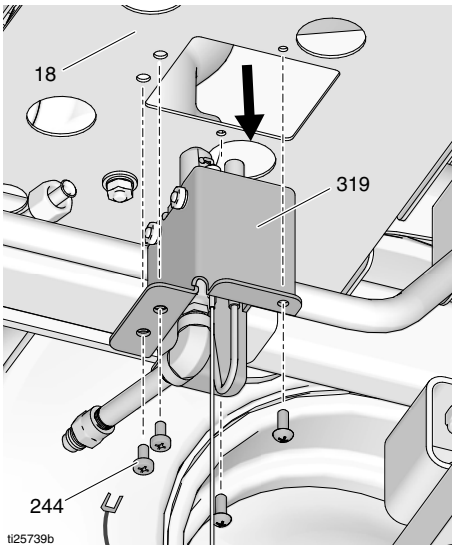
1. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptörden (421) ayırın. Ağzı genişletilmiş adaptörü (421) sabit tutarken, sadece gaz pilot hattı (71) üzerindeki somunu döndürün.



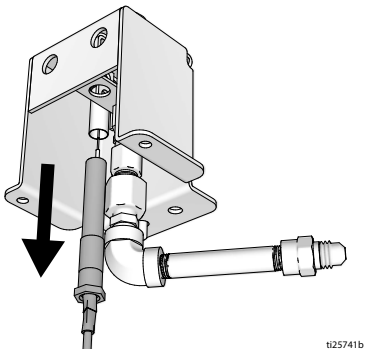
2. Titreşimli ateşleyiciden (126) elektrot kablosunu (217) çıkarınız. Elektrotu kablo kılıfından çekerek çıkarınız.



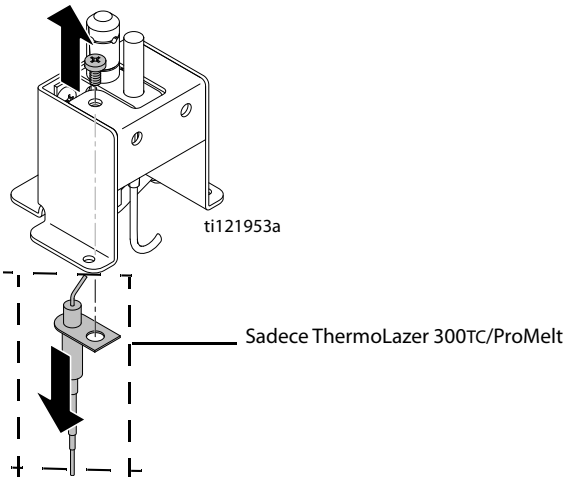
3. Gaz pilotu montaj yuvasını (319) gaz ocağı montaj levhasından (18) sökünüz. Topraklama kablosunu (244) çıkarınız.



4. Termopili (7) sökünüz.

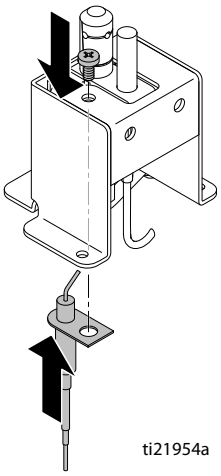


5. Elektrotu sökünüz.

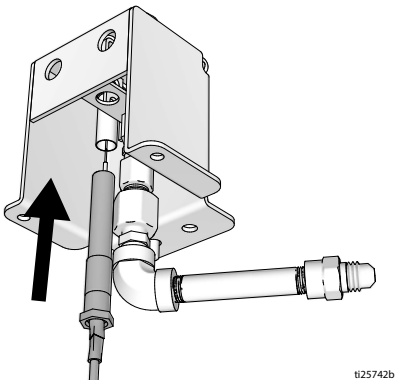


Montaj

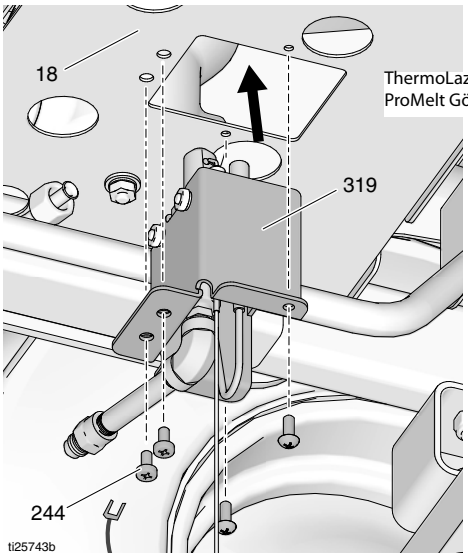
1. Elektrotu değiştiriniz. (Elektrot ve pilot ocak arasındaki mesafenin doğru olması için **Kullanma Kılavuzuna** bakınız)



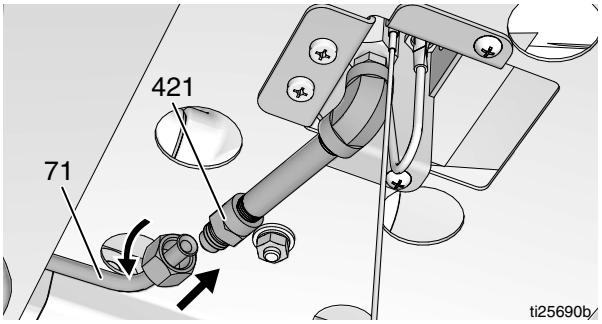
2. Termopili (7) değiştiriniz.



3. Gaz pilotu montaj levhasını (319) gaz ocağı montaj levhasına (18) monte ediniz. Topraklama kablosunu (244) bağlayınız.

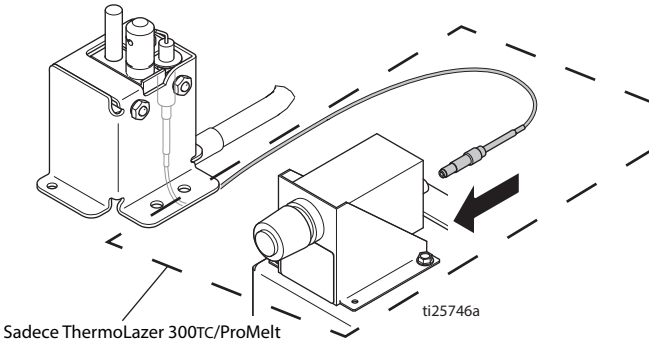


4. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptöre (421) takın.

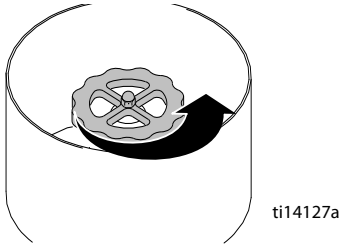


5. Elektrot kablosunu kablo kılıfının içinden geçiriniz.

6. Elektrot kablosunu titreşimli ateşleyiciye bağlayınız.



7. Hortumu yeniden bağlayınız ve LP-gaz tankı vanasını AÇINIZ.



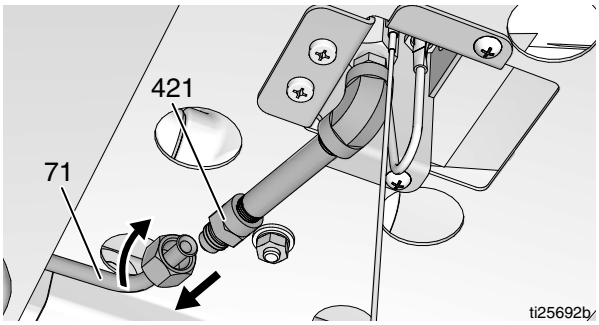
8. Nihai donanım üzerinde gaz sızıntılarını kontrol ediniz (bakınız **Kullanma** kılavuzu).

Pilot Ocağı

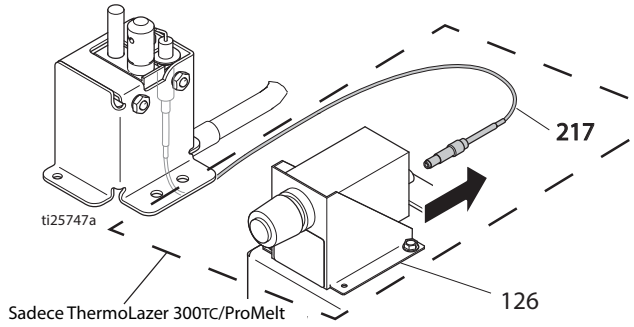
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

Sökme

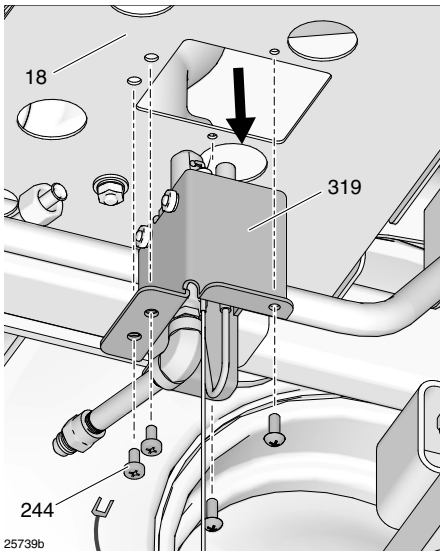
1. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptörden (421) ayırın. Ağzı genişletilmiş adaptörü (421) sabit tutarken, sadece gaz pilot hattı (71) üzerindeki somunu döndürün.



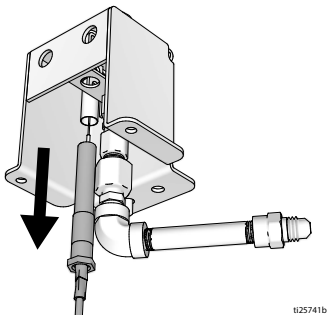
2. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Titreşimli ateşleyiciden (126) elektrot kablosunu (217) çıkarınız. Elektrotu kablo kılıfından çekerek çıkarınız.



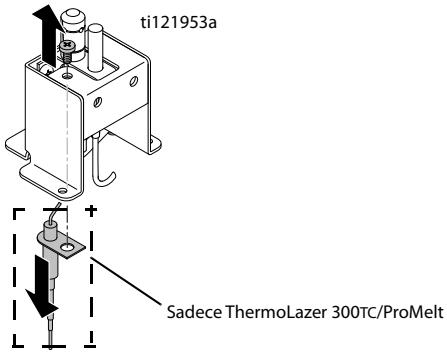
3. Gaz pilotu montaj yuvasını (319) gaz ocağı montaj levhasından (18) sökünüz.
   Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt: Topraklama kablosunu (244) çıkarınız.



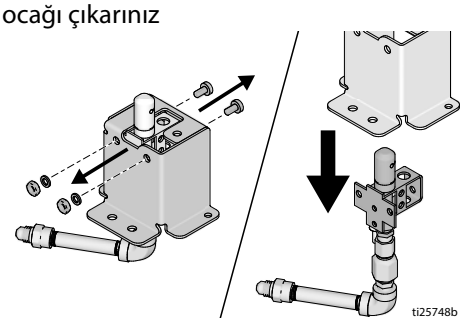
4. Termopili (7) sökünüz.



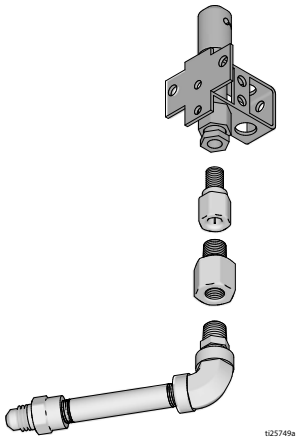
5. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Elektrotu sökünüz.



6. Pilot ocağı çıkarınız

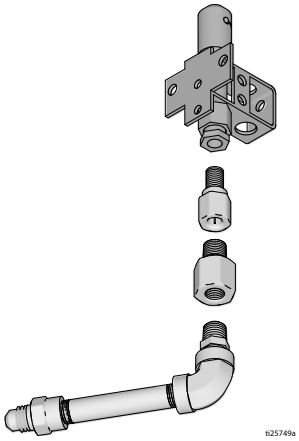


7. Pilot brülörü bağlantı parçalarını çıkarın.

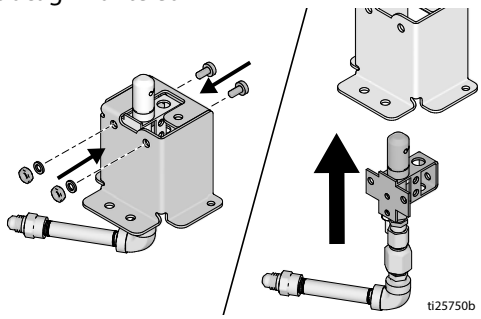


Montaj

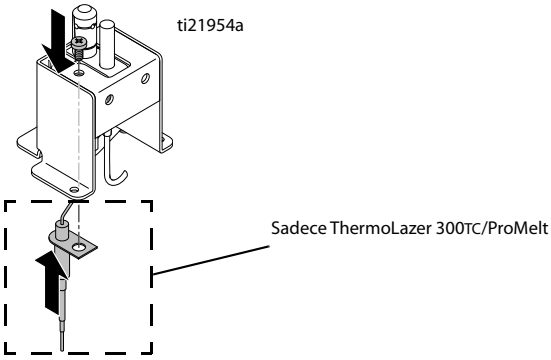
1. Pilot brülörünü takın.



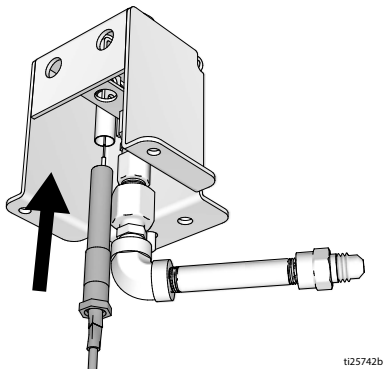
2. Pilot ocağı monte ediniz



3. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
   Elektrotu monte ediniz

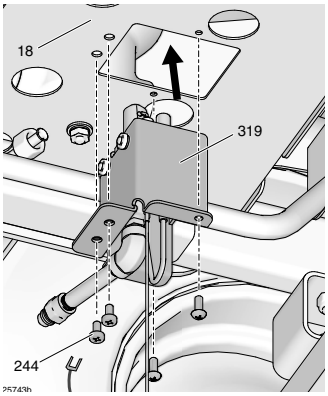


4. Termopili takınız

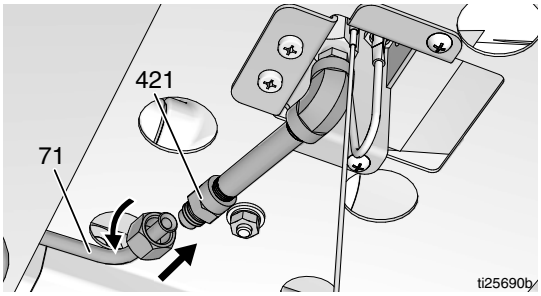


5. Gaz pilotu montaj levhasını (319) gaz ocağı montaj levhasına (18) monte ediniz.

   Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:
   Topraklama kablosunu (244) bağlayınız.

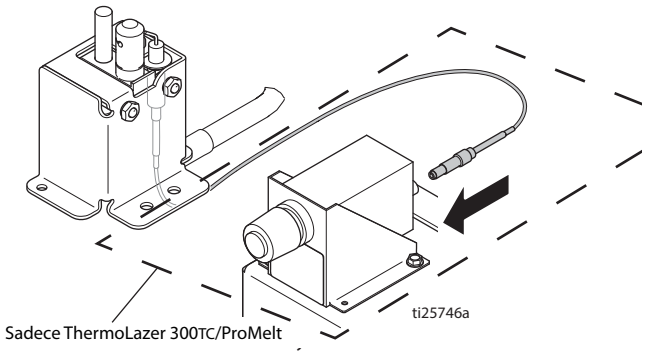


6. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptöre (421) takın.

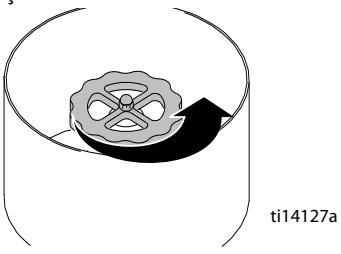


7. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
   Elektrot kablosunu kablo kılıfının içinden geçiriniz.

8. **Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
   Elektrot kablosunu titreşimli ateşleyiciye bağlayınız.



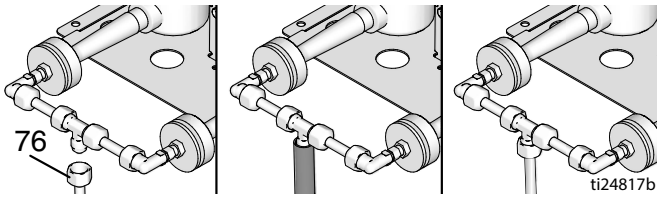
9. Hortumu yeniden bağlayınız ve LP-gaz tankı vanasını AÇINIZ.



10. Nihai donanım üzerinde gaz sızıntılarını kontrol ediniz (bakınız Kullanma kılavuzu)

Kazan Ana Ocak Gaz Borularının Temizlenmesi

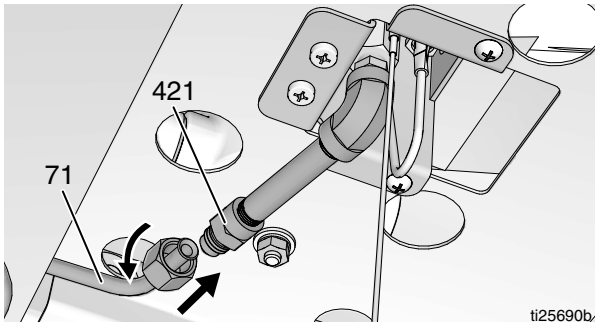
1. Gaz borusunu (76) gaz borusu bağlantı dirseğinden (165) ayırınız.
2. Gaz borusu dirseğine (165) kauçuk hortum geçiriniz ve 2,1 bar (30 psi)'da boruya hava veriniz.
3. Gaz borusunu(76) gaz borusu bağlantı dirseğine (165) yeniden monte ediniz.



ThermoLazer 300TC/ProMelt gösterilmektedir

Kazan Pilot Ocağı Gaz Borularının Temizlenmesi

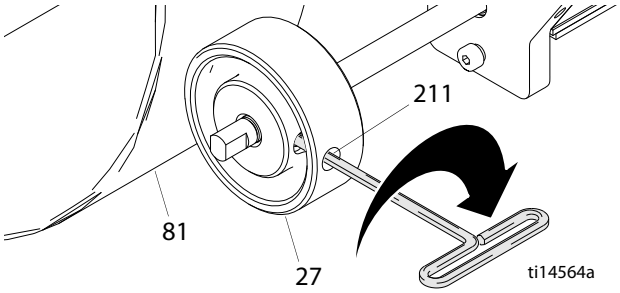
1. Gaz pilot hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptörden (421) ayırın. Ağzı genişletilmiş adaptörü (421) sabit tutarken, sadece gaz pilot hattı (71) üzerindeki somunu döndürün.
2. Ağzı genişletilmiş adaptör (421) üzerine kauçuk hortumu takın ve boru tesisatına 30 psi (2,1 bar) basınçla hava verin.
3. Gaz hattını (71) ağzı genişletilmiş adaptöre (421) tekrar takın.



Boncuk Dağıtım Kutusu Çarkının Emniyete Alınması

Boncukları uygun biçimde dağıtmak için tahrik çarkı (27) lastikle (89) doğrudan temas halinde olmalıdır. Tahrik çarkı (27) gevşerse ve/veya kaymaya başlarsa, tespit vidasını (211) sıkıştırmak için alyan anahtar kullanın.

NOT: Tahrik çarkı (27) ve lastik (81) arasında tam temas olmasını sağlamak için, hava basıncının her zaman 4,14 bar (60 psi) olmasını sağlayınız.



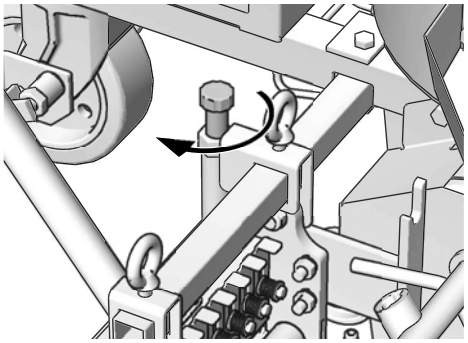
Boncuk Dağıtım Gerilmesinin Ayarlanması

(Sadece ThermoLazer 200TC)

Şap kutusu aşağıdayken, yay kuvvetini arttırmak için kol/düğmeyi saat yönünde döndürünüz.

Boncuk dağıtım çarkının ünite çarkını devreye soktuğundan emin olunuz.

Şap kutusunu STO konumuna getiriniz. Boncuk çarkının ünite çarkına temas etmediğinden emin olunuz. Temas etmesi durumunda, yay kuvvetini azaltmak için düğmeyi döndürünüz.

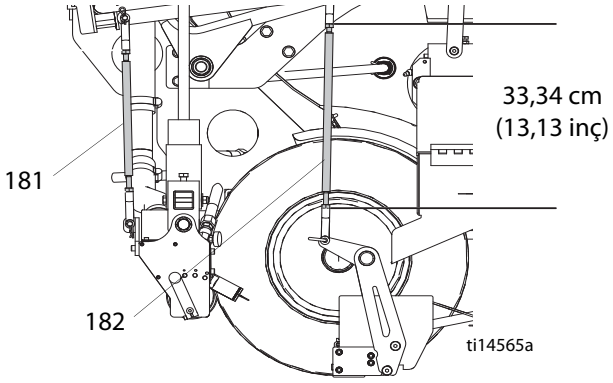


Bağlantı Çubuğu Ayarı

(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt)

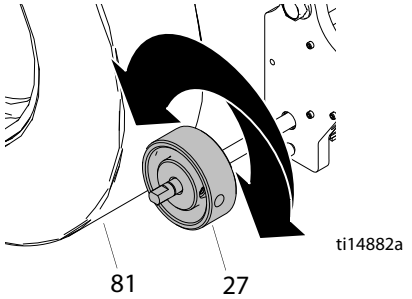
Bağlantı çubukları firkete şeklindeki çatal pimi (268) kenetleme halkasından (179) çıkararak, somunları (128) gevşeterek ve daha sonra kenetleme halkasını çubuk bağlantıları uzatmak ve kısaltmak üzere gerektiği gibi döndürerek ayarlanabilir.

Boncukların ve termoplastiğin doğru uygulanması için, şap kutusu bağlantı çubuğunun (182) 33,34 cm (13,13 inç) ölçüsünde olmasını sağlayınız. Doğru bağlantı çubuğu uzunluğunu kontrol ederken somunun (128) çatal pime (179) temas ettiği noktadan ölçüm yaptığınızdan emin olunuz.

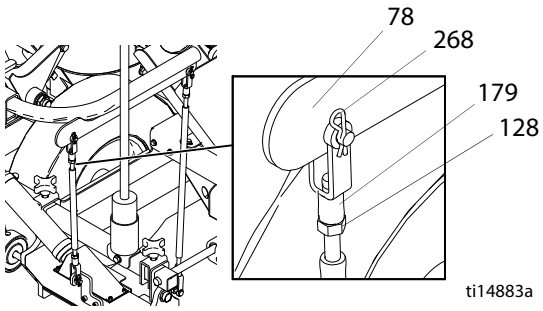


Şap kutusu aşağı (açık olmayan) konumda iken boncuk kutusu tahrik çarkının (27) ThermoLazer lastiğine (81) temas etmesi için boncuk kutusu bağlantı çubuğunu (181) ayarlayınız. Çatal pimi kenet halkasından (179) ve dağıtım çubuğundan (78) geçirirken boncuk kutusu çubuğuna (181) hafif aşağı doğru kuvvet uygulanması gerekecektir.

1. Şap kutusu aşağı (açık olmayan) konumda iken, boncuk kutusu çarkını el ile döndürünüz.



2. Çarkın ThermoLazer lastiğinin hem ileri hem de geri dönmesini sağlamaz ise, somunları (128) gevşetiniz, firketeyi (268) çıkarınız, ve çatal pimi (179) saatin tersi yönünde bir tur döndürünüz



3. Çatal pimi donatı çubuğuna yeniden monte ediniz ve ayarların ThermoLazer'i ileri ve geri hareket ettirip ettirmediğini görmek için boncuk kutusu çarkını tekrar döndürünüz.

4. Dönen boncuk kutusu çarkı ThermoLazer'i ileri ve geri hareket ettirene kadar çatal pimi saatin tersi yönünde ½ tur döndürmeye devam ediniz.

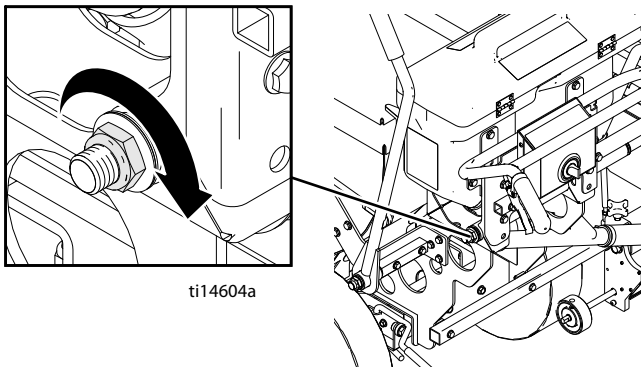
5. Nihai ayar yapıldığında çatal pime somun takınız.

NOT: Bağlantı çubuğu (182): SmartDie'dan SmartDie II'a geçiş yapıyorsanız, Die Link Kit 24J714 kullanınız.

Şap Kutusu/Boncuk Dağıtım Kutusu Tahrik Kolu

(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Şap kutusu/ boncuk dağıtım kutusunun tahrik kolu "aşağı ve kilitli" konumda durmuyorsa, ¾-16 kilit somununu saat yönünde ¼ ila ½ tur veya tahrik kolu serbestçe dönmeyene kadar döndürerek ayarlayınız.

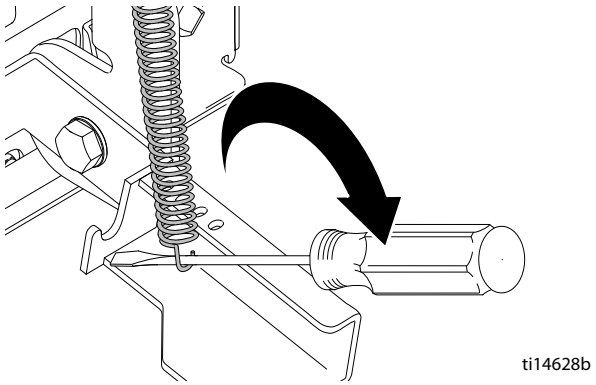


Şap Kutusu Pivot Kolunun Yüklenmesi

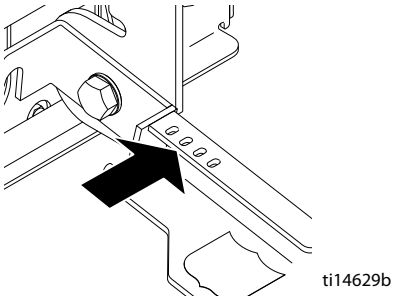
(Sadece ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Şap kutusu zeminden kaldırılmadan önce kapağın tam olarak kapanmasını sağlamak için şap kutusu pivot kolunu önceden yükleyiniz. Şap kutusunda kapanma ve kaldırma esnasında sızıntı olması halinde, yüklemeyi arttırınız.

1. Kutunun pivot kolu yayının (199) alt kısmını kancadan çıkarınız



2. Kutu pivot kolu yayının alt kısmını istenen deliğe götürünüz ve yeniden bağlayınız. Yayın içeri doğru taşınması yükü azaltırken, dışa doğru taşınması yükü arttıracaktır.

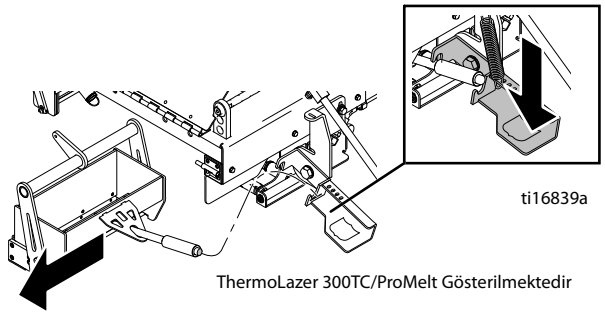


Smart Die II (300TC/ProMelt) Karbür Kanal Değişimi
(her bir tarafta 1 adet)

NOT

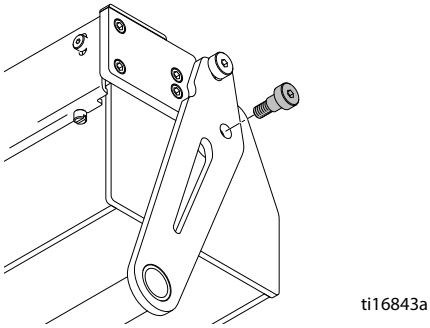
Karbit dağıtıcılarının her seferde bir taraf olmak üzere değiştirilmesi gerekmektedir. Her iki dağıtıcının da değiştirilmesi durumunda, ayar kaybedilecek ve şap kutusunun Graco tarafından onaylanmış bir teknisyen tarafından yeniden monte edilmesi gerekecektir.

1. Şap kutusunu çıkarınız.

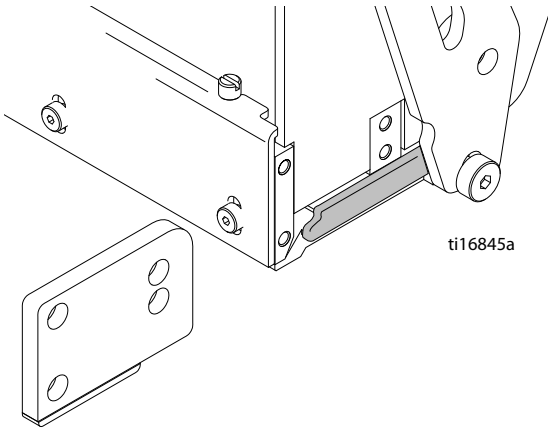


ThermoLazer 300TC/ProMelt Gösterilmektedir

2. Çatalı (502) serbest bırakmak üzere üst pivot kolunu gevşetmek ve çıkarmak için alyan anahtarı kullanınız.

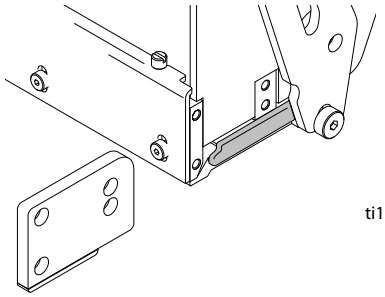


3. Baş aşağı döndürünüz ve dört vidayı (513) ve levhayı, boya dağıtıcıyı (504) çıkarmak için alyan anahtarı kullanınız.



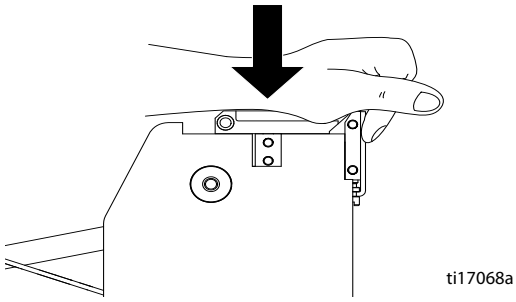
Montaj

1. Karbit dağıtıcının oturduğu yuvaya gres uygulayınız.

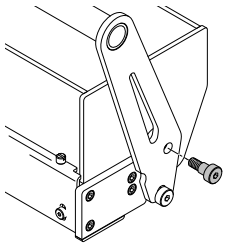


2. Levha, boya dağıtıcıyı (504) yeni levha, boya dağıtıcı ile değiştiriniz. Bkz **Parça** kılavuzu 3A1321.

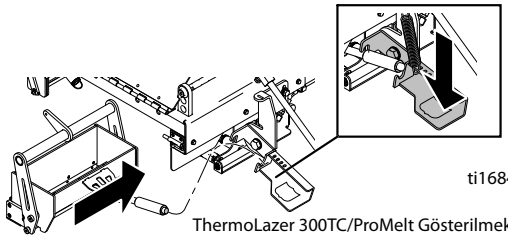
3. Destek çubuğunun direkt üzerinde bulunan kesme çubuğuna (506) basınç uygularken, dört vidayı (513) değiştirmek ve sıkmak için alyan anahtarı kullanınız. Basınç uygulanması esnasında kesme çubuğu ve destek çubuğu arasında herhangi bir boşluk olmamalıdır.



4. Çatal (502) üzerindeki pivot somununu (511) değiştirmek ve sıkmak için alyan anahtarı kullanınız.



5. Şap kutusunu monte ediniz

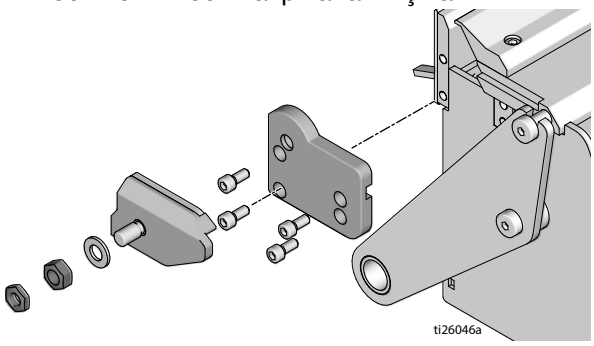


ThermoLazer 300TC/ProMelt Gösterilmektedir

FlexDie (200/200TC) Karbür Kanal Değişimi

Sökme

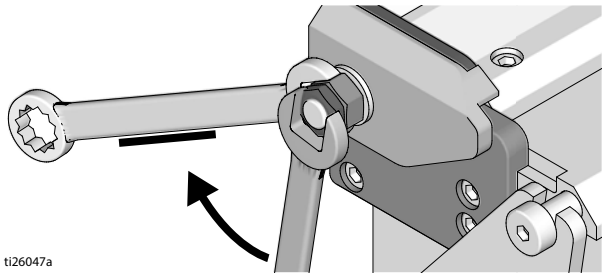
1. Şap kutusunu çıkarın
2. Kalıbı baş aşağı döndürün, ardından 5/8 anahtar kullanarak 17D593 ve 105327 somunlarını gevşetin.
3. 17D502 ve 17D504 kalıp kanalını çıkarın.



Takma

1. Karbür kanal iç yüzeyine gres uygulayın.
2. Kalıp kanalını yeni kalıp kanalı ile değiştirin.
3. Somunları sıkmak için iki 5/8 anahtar kullanın.
   a. 105327 somununu sıkarak kalıp kanalının pivot tablası ile temas etmesini sağlayın.
   b. 105327 üzerinde bulunan anahtarı tutun; 17D593 somununu sıkmak için farklı bir 5/8 anahtar kullanın.

   NOT: Somunlar sıkıldıktan sonra, kalıp kanalının serbestçe döndüğünden emin olun.
4. Şap kutusunu takın.

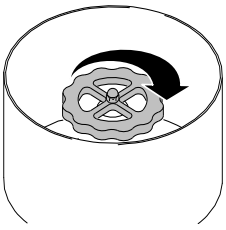


Kazan Gaz Regülatörünün Değiştirilmesi

ThermoLazer 200/200TC

Sökme

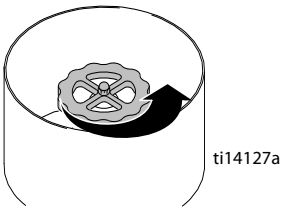
1. Propan tankı vanasını kapatınız.



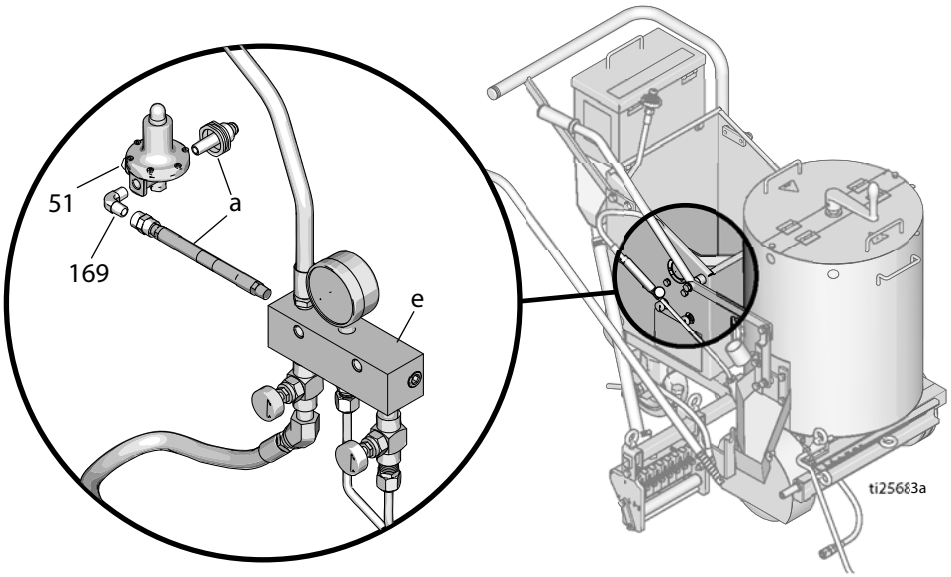
2. Gaz besleme hortumunu (a) propan tankından çıkarınız.
3. Gaz besleme hortumunun (a) manifold (e) ile bağlantısını kesin.

Montaj

1. Boru yalıtım malzemesi uygulayın ve gaz besleme hortumunu (a) manifolda (e) bağlayın.
2. Gaz besleme hortumunu (a) propan tankına (a) bağlayın.
3. Propan tankı vanasını açınız.



4. Sızıntıları kontrol ediniz.
5. PSI ölçümünü doğrulayınız. Göstergede 3 PSI ±1 değeri okunmalıdır. 4 PSI'dan yüksek olması durumunda, şaloma vanasını biraz açınız ve yeniden kontrol ediniz.

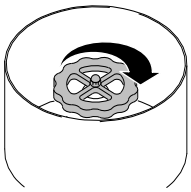


ŞEK. 1

ThermoLazer 300TC

Sökme

1. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını kapatın.



2. Gaz tedarik hortumunu propan deposundan ayırın.
3. Gaz borusunu (118) bağlantı donanımından (410) ayırınız.
4. Boru alt düzeneğini (408, 409, 410, 415) dirsekten (401) sökünüz.
5. Gaz regülatörünü (10) boru dirseğinden (142) sökünüz.
6. Gaz regülatörünü (10) bağlantı donanımından (64) sökünüz.

Montaj

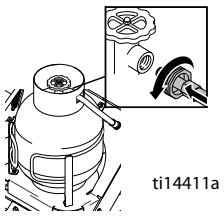
1. Bağlantı donanımına (64) sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve yeni gaz regülatörünü (10) monte ediniz. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.

   NOT: Regülatörün ÇIKIŞ bağlantısının bağlantı donanımına (64) bağlı olduğundan emin olunuz. **Bkz. ŞEK. 2.**

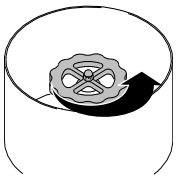
2. Boru dirseğine (142) boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve yeni gaz regülatörüne (10) vidalayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.

   NOT: Regülatörün GİRİŞ bağlantısının boru dirseğine (142) bağlandığından emin olunuz. **Bkz. ŞEK. 2.**

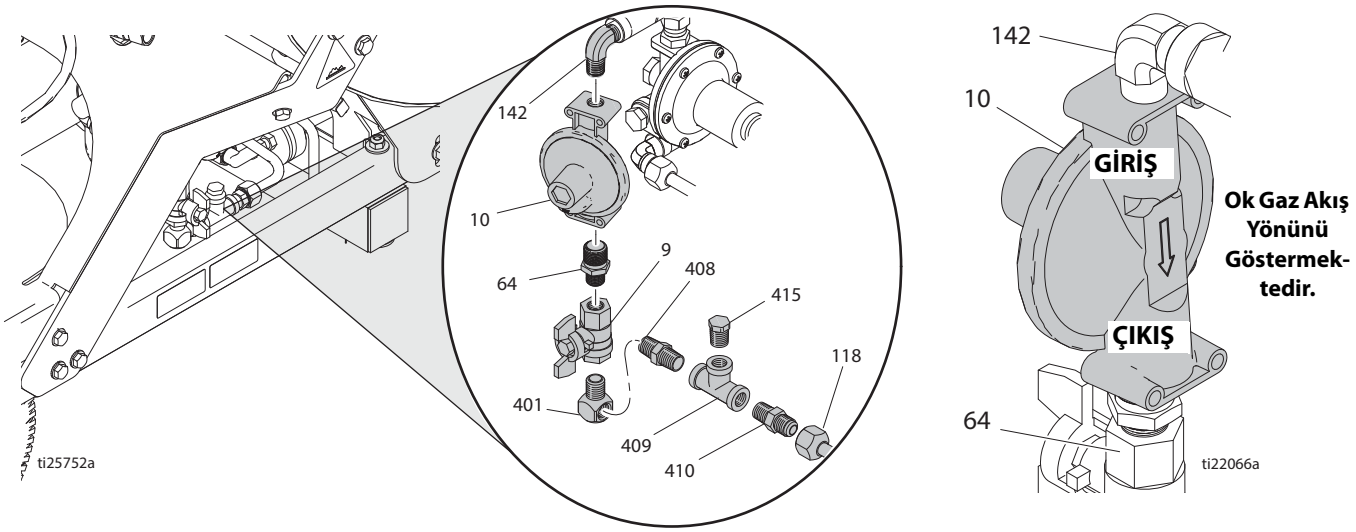
3. Bağlantı donanımına (408) boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve dirseğe (401) vidalayınız.
4. Gaz borusunu (118) bağlantı elemanına (410) bağlayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.
5. Gaz besleme hortumunu propan tankına bağlayınız.



6. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını açın.



7. Gaz hatlarını gaz kaçağı açısından kontrol edin (**Kullanım** kılavuzuna bakın).

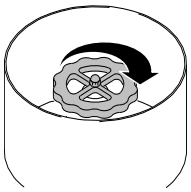


ŞEK. 2

ThermoLazer ProMelt

Sökme

1. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını kapatın.



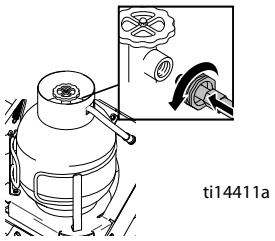
2. Gaz tedarik hortumunu propan deposundan ayırın.
3. Göstergeyi (402) dirsekten (409) sökünüz.
4. Gaz borusunu (118) bağlantı donanımından (410) ayırınız.
5. Boru alt donanımını (408, 409, 410) dirsekten (401) sökünüz.
6. Bileziği (323) boru dirseğinden (142) çıkarın.
7. Gaz regülatörünü (10) bağlantı parçasından (64) sökün.

Montaj

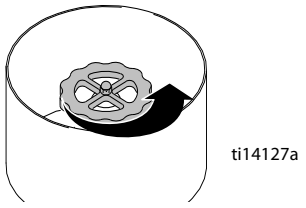
1. Bağlantı parçasına (64) boru yalıtım malzemesi uygulayın ve gaz regülatörüne (10) takın. Gaz sızdırmaz seviyeye gelene kadar bağlantıyı çevirin.

   NOT: Regülatörün OUT (çıkış) bağlantısının rakora (64) bağlı olduğundan emin olun. **Bkz. ŞEK. 3.**
2. Döner bilezik bağlantı parçasını (323) boru dirseğine takın (142). Gaz sızdırmaz seviyeye gelene kadar bağlantıyı çevirin
3. Bağlantı parçasına (408) boru yalıtım malzemesi uygulayın ve boru alt düzeneğini (408, 409, 410) dirseğe (401) vidalayın. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.

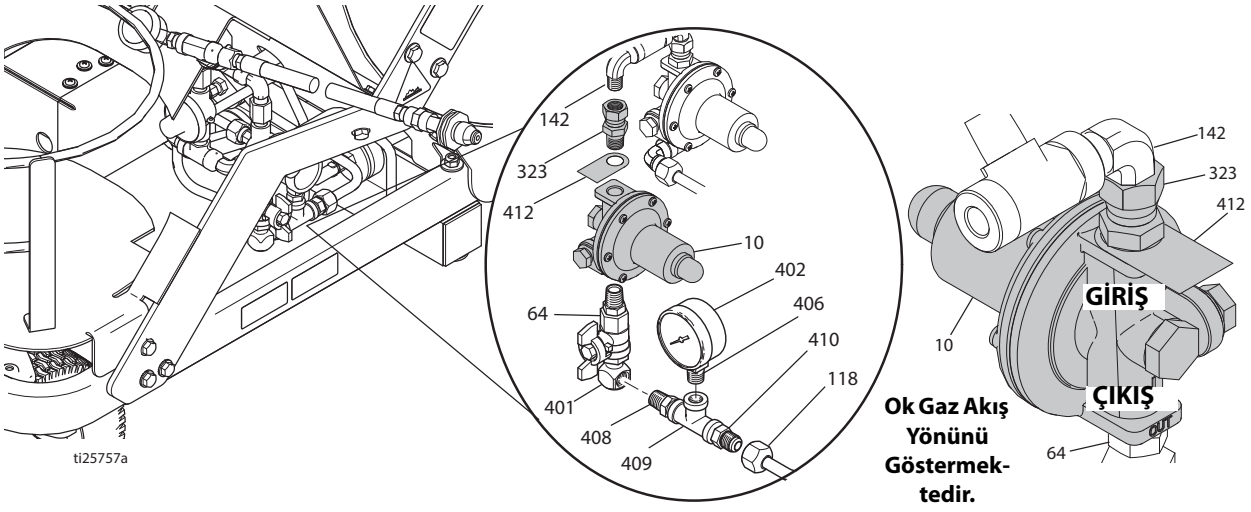
   NOT: Regülatörün İÇ bağlantısının boru dirseğine (142) bağlı olduğundan emin olun. **Bkz. ŞEK. 3.**
4. Burçlara (406) boru yalıtım malzemesi uygulayın. Göstergeyi (402) dirseğe (409) vidalayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.
5. Gaz borusunu (118) bağlantı elemanına (151) bağlayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.
6. Gaz besleme hortumunu propan tankına bağlayınız.



7. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını açın.



8. Gaz hatlarını gaz kaçağı açısından kontrol edin (**Kullanım** kılavuzuna bakın).
9.



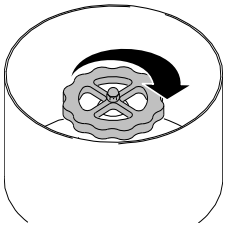
ŞEK. 3

Şaloma ve Şap Ocakları Gaz Regülatörünün Değiştirilmesi

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Sökme

1. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını kapatın.



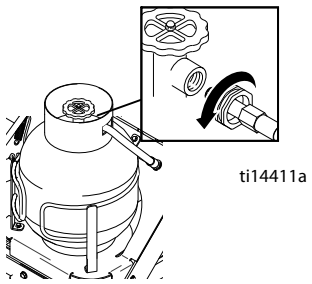
2. Gaz tedarik hortumunu propan deposundan ayırın.
3. Aşağı akım borusu dirseklerinden (161) gaz hattını sökünüz.
4. Döner bileziği (323) yukarı yöndeki boru dirseğinden (142) çıkarın.
5. Gaz regülatörünü (152) bağlantı donanımından (323) sökünüz.
6. Gaz regülatörünü (152) yukarı akış boru dirseğinden (142) sökün ve çıkarın.

Montaj

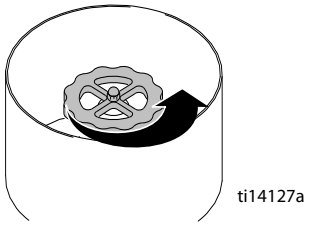
1. Aşağı akış boru T parçasına (12) boru yalıtım malzemesi uygulayın. Boru T parçasını (12) dirsekle (161) gaz regülatörüne (152) takın. Gaz sızdırmaz seviyeye gelene kadar bağlantıyı çevirin.
2. Bağlantı donanımına (323) boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve gaz regülatörüne vidalayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.

   NOT: Regülatörün IN (giriş) bağlantısının bağlantı parçasına (323) bağlı olduğundan emin olun. **Bkz. ŞEK. 4.**
3. Döner bileziği (323) yukarı yöndeki boru dirseğine (142) vidalayın; böylece gaz regülatörüne takılır (152). Gaz sızdırmaz seviyeye gelene kadar bağlantıyı çevirin.

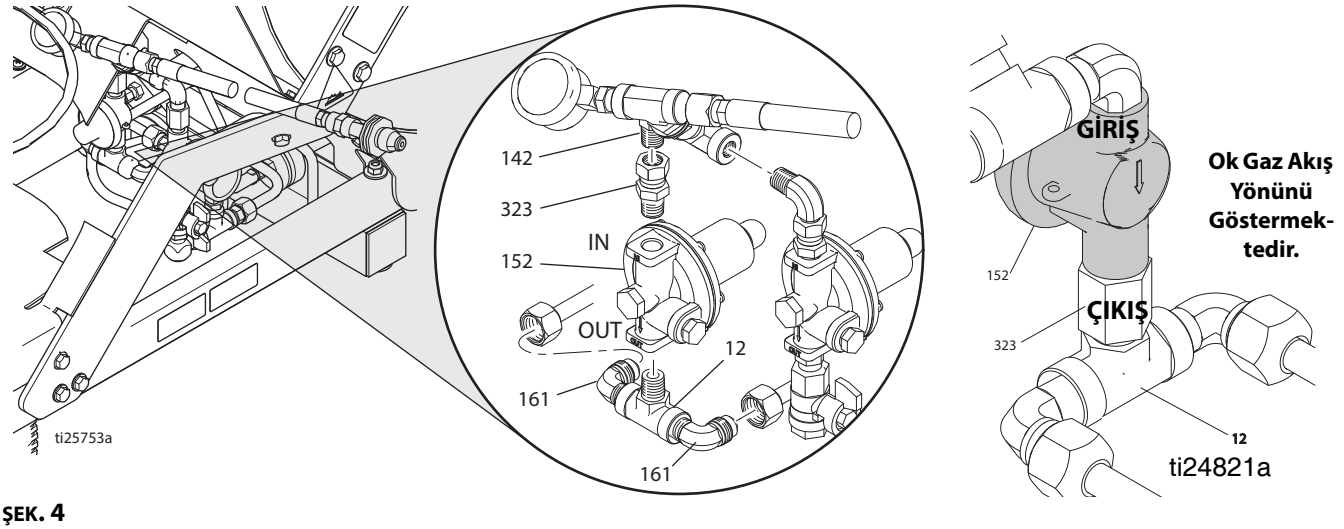
   NOT: Regülatörün GİRİŞ bağlantısının yukarı akım borusu dirseğine (142) bağlı olduğundan emin olunuz. **Bkz. ŞEK. 4.**
4. Aşağı akış borusu dirseklerine gaz hattını bağlayınız. Gaz sızdırmazlığı sağlanana kadar bağlantıyı döndürünüz.
5. Gaz besleme hortumunu propan tankına bağlayınız.



6. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını açın.



7. Gaz hatlarını gaz kaçağı açısından kontrol edin (**Kullanım** kılavuzuna bakın).



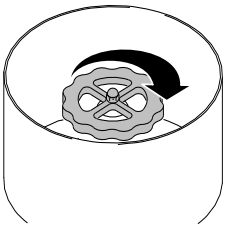
ŞEK. 4

Arka Şap Ocağı Montajı

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Sökme

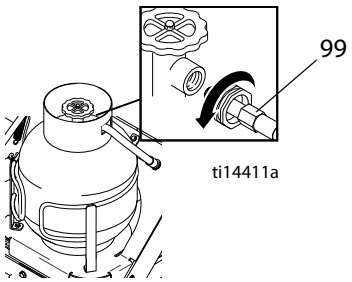
1. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını kapatın.



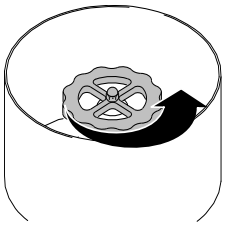
2. Gaz besleme hortumunu (99) propan tankından sökünüz.
3. Vana bağlantı donanımından (151) gaz borusunu çıkarınız. **Bkz. ŞEK. 5.**
4. Ocak gaz borusu takımının montaj kelepçesinin tespit elemanlarını (104, 109) çıkarınız. Altı vidayı (115) çıkarınız. **Bkz. ŞEK. 5.**
5. Ocak tertibatını sökünüz.
6. Gaz manifoldundan yaylı segmanları (75) çıkarınız. **Bkz. ŞEK. 5.**

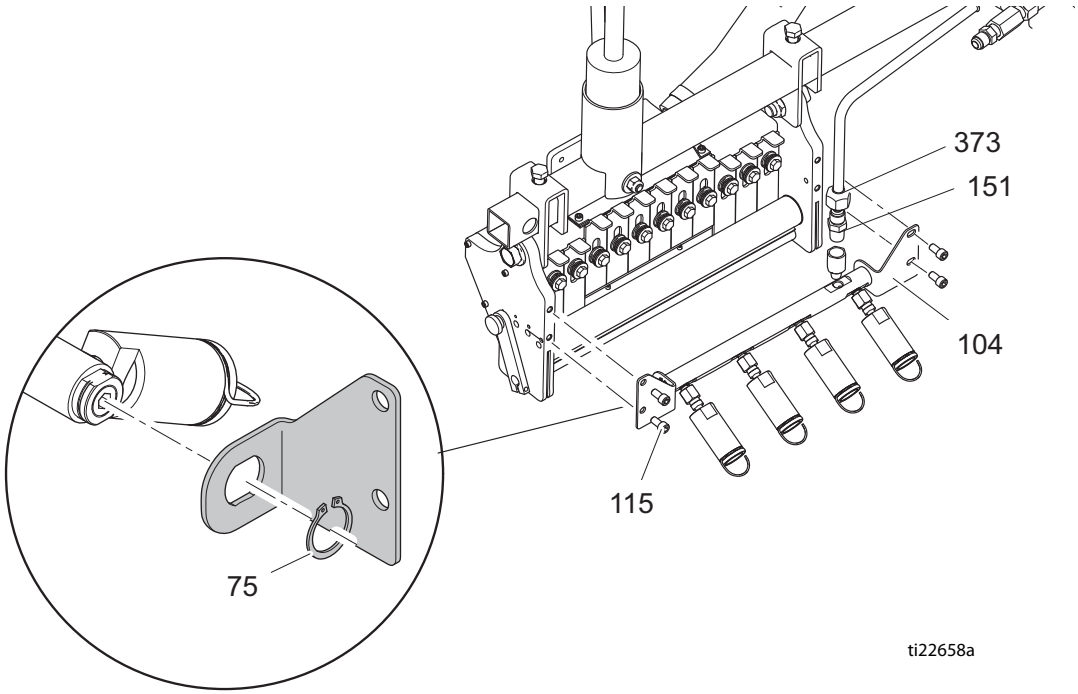
Montaj

1. Ocak manifoldunu montaj kelepçesine (104, 109) monte ediniz. Yaylı segmanlar (75) ile tespit ediniz. **Bkz. ŞEK. 5.**
2. Ocak tertibatını montaj kelepçeleri ile birlikte boncuk dağıtıcısına monte ediniz.
3. Ocak hortumunu (98) vana bağlantı donanımına (151) bağlayınız.
4. Gaz besleme hortumunu (99) propan tankına bağlayınız.



5. Propan tankı üzerindeki manuel kesme vanasını açınız.





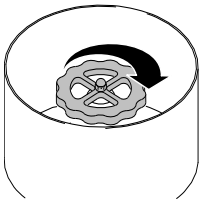
ŞEK. 5

Ön Şap Kutusu Ocak Tertibatı

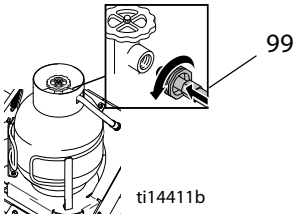
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Sökme

1. Propan tankı üzerindeki manuel gaz kesme vanasını kapatınız.

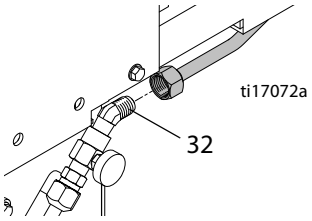


2. Gaz tedarik hortumunu propan deposundan ayırın.

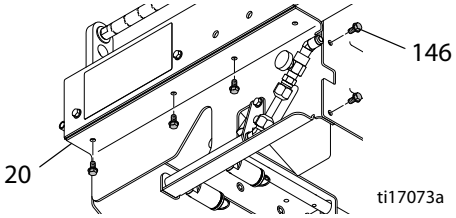


3. Şap kutusunu şap kutusu mahfazasından çıkarınız (bakınız **Kullanım** kılavuzu).

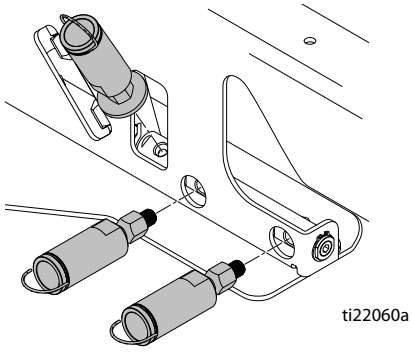
4. Gaz borusunu 45°'de dirsekten (32) çıkarınız.



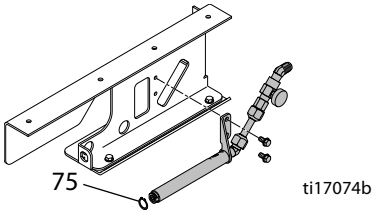
5. Ön şap kutusu mahfazası tespit elemanlarını (146) çıkarınız ve ön mahfazayı (20) sökünüz.



6. Şap ocaklarını sökünüz.



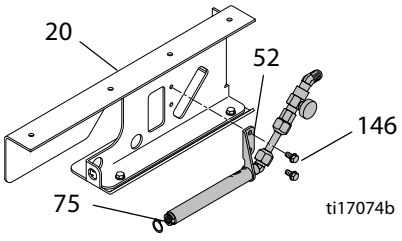
7. Gaz manifoldu yaylı segmanını (75) sökünüz.



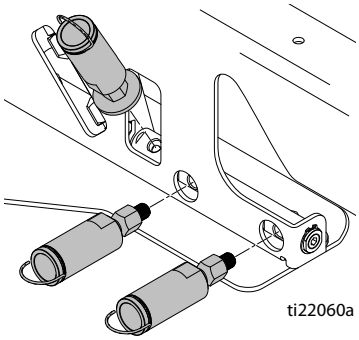
8. Gaz manifoldu (daha az ocak) montaj kelepçesi tespit elemanlarını (146) çıkarınız ve ocak tertibatını (daha az ocak) ön şap mahfazasından (20) sökünüz.

Montaj

1. Kelepçeli destek manifoldundaki (52) gaz manifoldunu (daha az şap ocağı) monte ediniz ve gaz manifoldu montaj kelepçesini ön şap mahfazasına (20) tespit elemanları (146) ile monte ediniz.

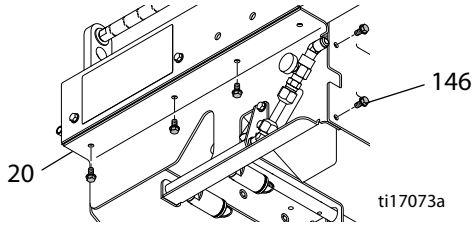


2. Şap ocağını monte ediniz.

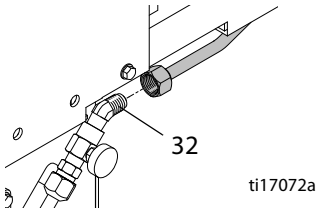


3. Gaz manifoldu yaylı segmanını (75) monte ediniz.

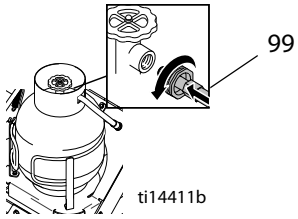
4. Ön şap mahfazasını (20) şap mahfazasına monte ediniz. Tespit elemanları (146) ile sabitleyiniz.



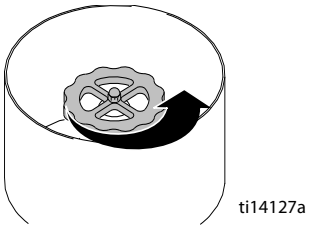
5. Gaz borusunu (45°'de dirseğe (32) monte ediniz.



6. Gaz besleme hortumunu (99) propan tankına bağlayınız.



7. Propan deposu üzerindeki elle gaz kapama vanasını açın.



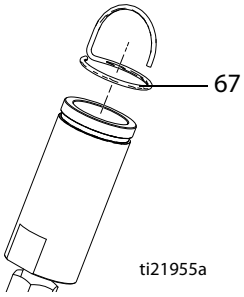
Şap Ocağı

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

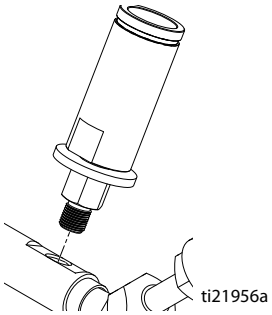
Dikey ön şap ocağı (1)

Sökme

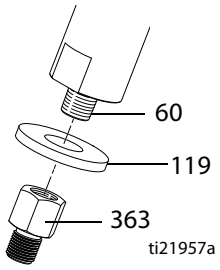
1. Şap ocağı alev göstergesini (67) sökünüz.



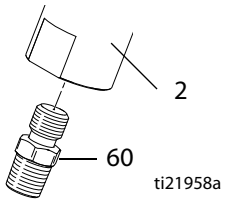
2. Şap ocağını ve delikli parçayı gaz manifoldundan döndürerek çıkarınız.



3. Adaptör bağlantı donanımını (363) delikli parçadan (60) döndürerek çıkarınızDelikli parçadan (119) rondelayı çıkarınız

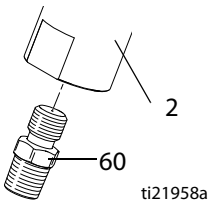


4. Delikli bağlantı parçasını (60) şap ocağından (2) döndürerek çıkarınız.

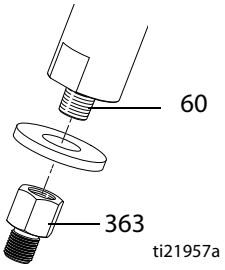


Montaj

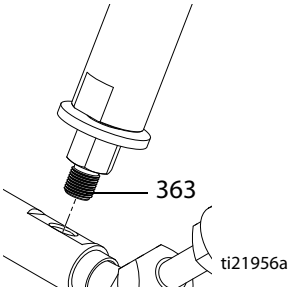
1. Delikli parçanın 3/8-16 dişlerine yüksek sıcaklıkta diş kaplama malzemesi uygulayınız ve ocağa (2) vidalayınız. **NOT:** Delikli parçanın en küçük deliğin bulunduğu ucu şap ocağına vidalanacaktır.



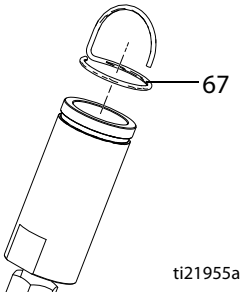
2. Delikli parçanın (60) 1/8 inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve adaptör bağlantı elemanına (363) vidalayınız. Delikli parçaya (60) rondela takınız.



3. Adaptör bağlantı parçasının (363) 1/8 inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve gaz manifolduna vidalayınız.



4. Şap ocağı alev göstergesini (67) monte ediniz.

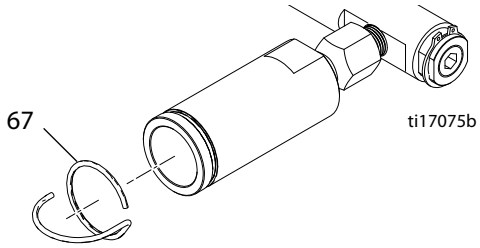


Şap Ocağı

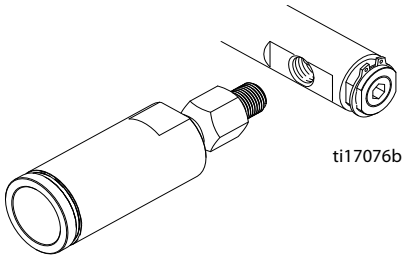
Yatay şap ocak(ları)

Sökme

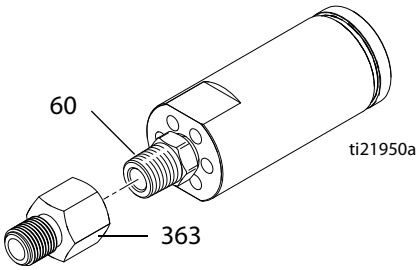
1. Şap ocağı alev göstergesini (67) sökünüz.



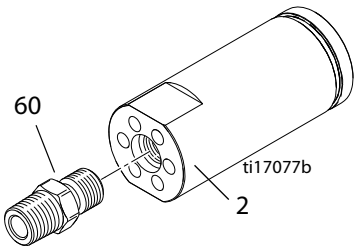
2. Şap ocağını ve delikli parçayı gaz manifoldundan döndürerek çıkarınız.



3. Adaptör bağlantı donanımını (363) delikli parçadan (60) döndürerek çıkarınız

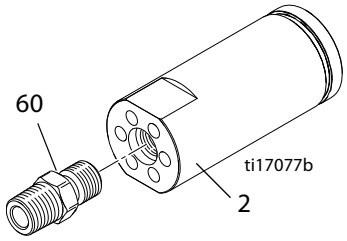


4. Delikli bağlantı parçasını (60) şap ocağından (2) döndürerek çıkarınız.

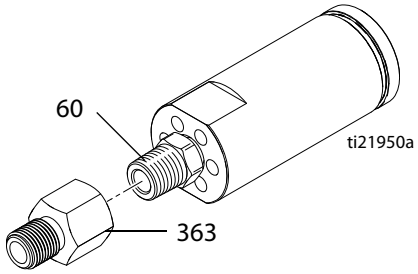


Montaj

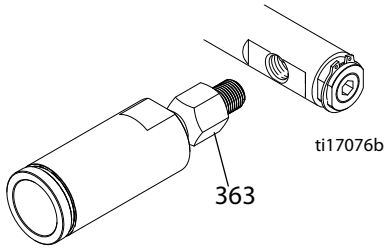
1. Delikli parçanın 3/8-16 dişlerine yüksek sıcaklıkta diş kaplama malzemesi uygulayınız ve ocağa (2) vidalayınız. **NOT:** Delikli parçanın en küçük deliğin bulunduğu ucu şap ocağına vidalanacaktır.



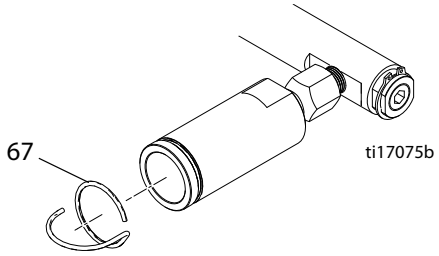
2. Delikli parçanın (60) 1/8 inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve adaptör bağlantı elemanına (363) vidalayınız.



3. Adaptör bağlantı parçasının (363) 1/8 inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve gaz manifolduna vidalayınız.



4. Şap ocağı alev göstergesini (67) monte ediniz.



Ana Gaz Filtresi

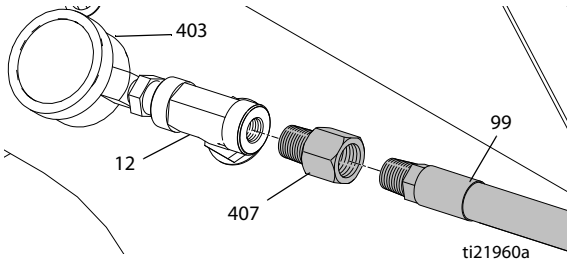
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Sökme

1. Filtre bağlantı donanımını (403) dirsekten (12) döndürerek çıkarınız
2. Bağlantı donanımını (407) hortumdan (99) döndürerek çıkarınız.

Montaj

1. Hortumun (99) ¼ inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve filtre bağlantı donanımına (407) vidalayınız.
2. Filtre bağlantı donanımının (403) ¼ inç NPT dişine boru sızdırmazlık malzemesi uygulayınız ve dirseğe (12) vidalayınız.
3. Gaz hatlarında sızıntı kontrolü yapınız. (**Kullanım** Kılavuzuna bakınız).



Şap Ocağı Filtresi

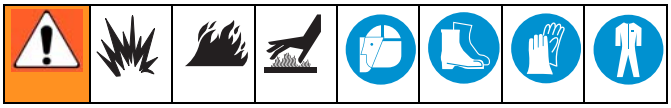
Sökme

1. Bakınız Şap Ocağının Sökülmesi, sayfa 32.

Montaj

1. Bakınız Şap Ocağının Montajı, sayfa 32.

Sorun Giderme



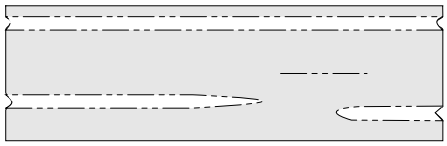
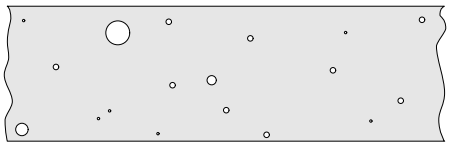
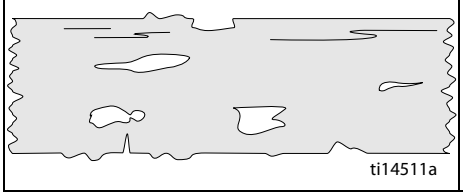
Sorun	Neden	Çözüm
Kazan pilot ocağı tutuşmuyor veya yanmaya devam etmiyor	LP gaz tankı boş veya seviye düşük	Tam tank ile değiştiriniz
	Gaz besleme hortumu tanka bağlı değil	Gaz besleme hortumunu bağlayınız.
	LP-gaz tankı kesme vanası kapalı	LP-gaz tankı kesme vanasını açınız.
	Manuel gaz kesme vanası kapalı	Manuel gaz kesme vanasını açınız.
	Gaz hatlarında kaçak var veya bağlantısı kopmuş	Gaz kaçaklarını kontrol edin. Bağlantıları yapınız ve sıkınız.
	Kazan emniyet vanası düğmesi doğru konumda değil	Düğmeyi "PILOT" konumuna getiriniz ve tamamen içeri itiniz (bakınız **Kullanım** kılavuzu).
	Termopilin ısınması için yeterli süre tanınmıyor	**Kullanım** Kılavuzuna bakın.
	Kazan pilot tutuşturucusu pili zayıf	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan pilot elektrotu boşluğu yanlış	Boşluğu ayarlayınız (bakınız sayfa 11).
	Yanlış alev uzunluğu ve/veya gaz basıncı	Alev ve basıncı ayarlayınız (bakınız Onarım kılavuzu).
	Güçlü rüzgar alevi söndürüyor	ThermoLazer'i güçlü rüzgar olmayan bir alana taşıyınızOcak izleme yuvalarının kapalı olduğundan emin olunuz.
	Ocak ve/veya gaz hatları tıkalı	Delikleri ve hatları açınızHat cebri hava ile temizleniyor ise tüm gaz regülatörlerini izole ediniz (bakınız sayfa 6).
	Kazan gaz emniyet vanası düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçememesi durumunda parçayı değiştiriniz (bakınız sayfa 6).
	Termopil düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçememesi durumunda parçayı değiştiriniz (bakınız sayfa 12).
	Kazan pilot elektrotu topraklama kablosu doğru bağlanmamış	Bağlantıları temizleyiniz ve yeniden sıkıştırınızHasarlı olması durumunda topraklama kablosunu değiştiriniz.
	Kazan pilot elektrotu kablosunda kısa devre	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan pilot tutuşturucusu düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan ocak regülatörü düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Kazan ocakları malzeme eritilmeden kapanıyor	Malzeme seviyesi düşük	Kazana malzeme ekleyiniz. Malzeme seviyesi termometreye ulaştığında, bu durum düzeltilecektir.
Sadece ProMelt	Aşırı sıcaklık emniyet şalteri düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).

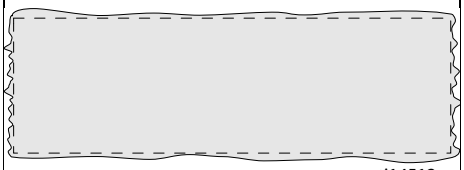
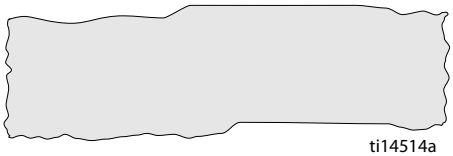
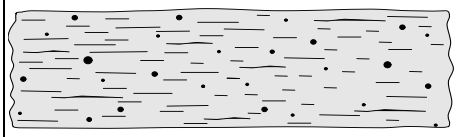
Sorun	Neden	Çözüm
Kazan ana ocaklarında tutuşma olmuyor veya düzgün yanmıyor	Kazan emniyet vanası düğmesi doğru konumda değil	Düğmeyi AÇIK konuma getiriniz (bakınız **Kullanım** kılavuzu).
	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi malzeme sıcaklığından daha düşük bir sıcaklığa ayarlanmış	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi sıcaklığını malzeme sıcaklığından 13,9° C (25° F) daha yüksek bir sıcaklığa ayarlayınız.
	Kazan gaz emniyet vanası düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçemezse **Onarım** kılavuzuna bakınız ve parçayı değiştiriniz.
	Ocak ve/veya gaz hatları tıkalı	Delikleri ve hatları açınızHat cebri hava ile temizleniyor ise tüm gaz regülatörlerini izole ediniz (bakınız sayfa 20).
	Kazan sıcaklık kontrolü düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Gaz hatları bağlantısı kopmuş	Hortum bağlantılarını yapınız ve sıkınız. Gaz kaçaklarını kontrol edin.
	Yanlış alev uzunluğu ve/veya gaz basıncı	Alev ve basıncı ayarlayınız (bakınız sayfa 18)
	Kazan emniyet vanası düğmesi doğru konumda değil	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Kazan ana ocakları kapanmıyor	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi malzeme sıcaklığından daha düşük bir sıcaklığa ayarlanmamış	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi sıcaklığını malzeme sıcaklığından 13,9° C (25° F) (en az) daha düşük bir sıcaklığa ayarlayınız
	Kazan sıcaklık kontrolü düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan gaz emniyet vanası düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçemezse parçayı değiştiriniz (bakınız sayfa 6).
Kazan ana ocağı açılmıyor	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi malzeme sıcaklığından daha yüksek bir sıcaklığa ayarlanmamış	Kazan sıcaklık kontrol göstergesi sıcaklığını malzeme sıcaklığından 13,9° C (25° F) (en az) daha yüksek bir sıcaklığa ayarlayınız
	Kazan sıcaklık kontrolü düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan gaz emniyet vanası düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçememesi durumunda parçayı değiştiriniz (bakınız sayfa 6).
	Aşırı sıcaklık emniyet şalteri düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Termometre ile kazan içerisindeki malzemenin sıcaklığı uyuşmuyor	Malzeme sıcaklık kontrolü ayar noktasına ulaşmadı	Malzemenin işletim sıcaklığına ulaşması için zaman tanıyınız.
	Malzeme tam karışmamış	Malzemeyi karıştırınız.
	Soğuk veya rüzgarlı ortam koşulları	ThermoLazer'i soğuk rüzgarlı koşulların dışına taşıyınız. Malzemeyi boşaltınız ve termometreyi kontrol ediniz.
	Termometre yanlış kalibre edilmiş	Termometreyi ayarlayınız (bakınız sayfa 10).
	Kazan sıcaklık kontrolü yanlış kalibre edilmiş	Bakım kılavuzuna bakınız ve ayarlanamıyorsa parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Termometre düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan sıcaklık kontrolü düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Kazan gaz emniyet vanası düzgün çalışmıyor	Arıza tespit testini geçememesi durumunda parçayı değiştiriniz (bakınız sayfa 6).
	Yanlış alev uzunluğu ve/veya gaz basıncı	Alev ve basıncı ayarlayınız (bakınız sayfa 18).

Sorun	Neden	Çözüm
Şap kutusu ocağında tutuşma olmuyor, tutuşmuş vaziyette kalmıyor veya ısı çıkışı değiştirilemiyor	LP-gaz tankını boşaltınız	Tam tank ile değiştiriniz.
	LP-gaz tankı kesme vanası kapalı	LP-gaz tankı kesme vanasını açınız.
	Gaz besleme hortumu tanka bağlı değil	Gaz besleme hortumunu bağlayınız.
	Gaz hatlarında kaçak var veya bağlantısı kopmuş	Gaz kaçaklarını kontrol edin. Bağlantıları yapınız ve sıkınız.
	Ocak regülatörü/ akış alev ayar vanası düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Ocak deliği tıkalı	Parçayı temizleyiniz veya değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Ocak donanımı düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Şalomede tutuşma olmuyor	LP-gaz tankını boşaltınız	Tam tank ile değiştiriniz.
	LP-gaz tankı kesme vanası kapalı	LP-gaz tankı kesme vanasını açınız.
	Şalome manuel gaz kesme vanası kapalı	Manuel kesme vanasını açınız.
	Gaz besleme hortumu tanka bağlı değil	Gaz besleme hortumunu bağlayınız.
	Gaz hatlarında kaçak var veya bağlantısı kopmuş	Gaz kaçaklarını kontrol edin. Bağlantıları yapınız ve sıkınız.
	Şalome donanımı düzgün çalışmıyor	Parçayı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Karıştırıcı krank kolu zorlukla hareket ettiriliyor	Malzeme soğuk	Malzemenin işletim sıcaklığına ulaşması için zaman tanıyınız.
	Rakorlar aşınmış	Rakorları değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Bağlantı küresi çubuğu uçlarının yağlanması gerekiyor	Gres ekleyiniz.
	Karıştırıcı ve kazan arasında yabancı malzeme birikmesi	Kazandaki malzemeyi boşaltınız ve **DİKKATLİCE** tıkanıklığı gideriniz ve yabancı malzemeyi uzaklaştırınız.
™ akış kontrol kapağı vanası zorlukla açılıyor veya kapalı	Düşük malzeme sıcaklığı	Malzemeyi işletim sıcaklığına ısıtınız. Termometrenin serbest bir şekilde hareket etmesini sağlayınız.
	Kapak kılavuzlarda sıkışıyor	Kılavuzlarda aşırı malzeme olup olmadığını kontrol ediniz. Gerektiği gibi ısı uygulayınız ve fazla malzemeleri uzaklaştırınız. Kılavuzları yağlamak için gres ekleyiniz.
	Rakorlar aşınmış	Rakorları değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
Akış Kontrol kapağı vanasında sızıntı	Kapak tam olarak kapanmamış	Kapağı tam olarak kapatınız.
	Kapak açıklığında yabancı madde birikmesi	**DİKKATLİCE** tıkanıklığı açınız ve yabancı maddeyi uzaklaştırınız.
Şap kutusu sızıntısı	Şak kutusu boşaltım açıklığında yabancı madde	**DİKKATLİCE** tıkanıklığı açınız ve yabancı maddeyi uzaklaştırınız.
	Kirli şap kutusu	Kutuyu **DİKKATLİCE** temizleyiniz. Tüm hareketli parçalar kalıntılardan arındırılmış olmalıdır.
	Yanlış dağıtım çubuğu bağlantı uzunluğu	Uzunluğu ayarlayınız (bakınız sayfa 21).
	Yanlış ayarlanmış şap kutusu/ boncuk dağıtım kutusu tahrik kolu	Kolu ayarlayınız (bakınız sayfa 21).
	Aşınmış şap kutusu kesme çubuğu	Kapağı değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).
	Aşınmış şap kutusu kesme çubuğu durdurucusu	Tekneyi değiştiriniz (bakınız **Parçalar** kılavuzu).

Sorun	Neden	Çözüm
Çekme işlemi başlatılırken ve durdurulurken aşırı malzeme birikmesi	Şap kutusu zemine göre ayarlanmamış	**Kullanım** Kılavuzuna bakınız.
	ThermoLazer sabit konumda iken Şap kutusu açılıyor	ThermoLazer ve şap kutusu hareketini senkronize ediniz.
	Şak kutusu boşaltım açıklığında yabancı madde	**DİKKATLİCE** tıkanıklığı açınız ve yabancı maddeyi uzaklaştırınız.
	Kirli şap kutusu	Kutuyu **DİKKATLİCE** temizleyiniz. Tüm hareketli parçalar kalıntılardan arındırılmış olmalıdır.
Boncuk çıkışı olmuyor veya çıkış dengeli değil	Boncuk besleme gözünde az boncuk var	Boncuk besleme gözünü doldurunuz.
	Boncuk dağıtıcısı kapakları kapalı	İstenilen akış desen genişliğini elde etmek için kapakları açınız.
	Boncuk dağıtıcısı tahrik çarkı devrede değil	Boncuk dağıtıcısı çarkını sabitleyiniz (bakınız sayfa 21).
	Boncuk dağıtım tahrik çarkında kayma	Sıkıştırın. Hava basıncını kontrol ediniz (bakınız sayfa 21).
	Boncuk dağıtıcısının tahliye açıklığında kalıntı	Kalıntıları uzaklaştırınız.
	ThermoLazer lastiği veya boncuk dağıtım çarkında kalıntılar	Kalıntıları uzaklaştırınız.
	Boncuklarda nem	Islak boncukları çıkarınız. Besleme gözü, boncuk hortumları ve boncuk dağıtıcıyı kurulayınız. Besleme gözünü kuru boncuklarla doldurunuz.
Boncuk çıkışı istenilen akış hızında değil	Boncuk dağıtıcısı akış hızı doğru ayarlanmamış	Akış hızı kolunu doğru konuma getiriniz
	Boncuk dağıtım tahrik çarkında kayma	Çarkı sıkıştırınız ve lastik basıncını kontrol ediniz (bakınız sayfa 21).
	Boncuk dağıtıcısı kapakları tam olarak açılmıyor	Kapağı tam olarak açınız.
	Boncuklarda nem	Islak boncukları çıkarınız. Besleme gözü, boncuk hortumları ve boncuk dağıtıcıyı kurulayınız. Besleme gözünü kuru boncuklarla doldurunuz.
	Yol yüzeyinde nem	Yol yüzeyindeki nemin kurumasını bekleyiniz.
	Engebeli yol yüzeyi	Düzgün yol yüzeyi.
	Boncuk Dağıtıcısında az malzeme var	Boncuk besleme gözüne malzeme ekleyiniz.
Şap kutusu zeminde iken sert bir şekilde bastırma	Şap kutusu doğru bir şekilde ayarlanmamış	**Kullanım** Kılavuzuna bakınız.

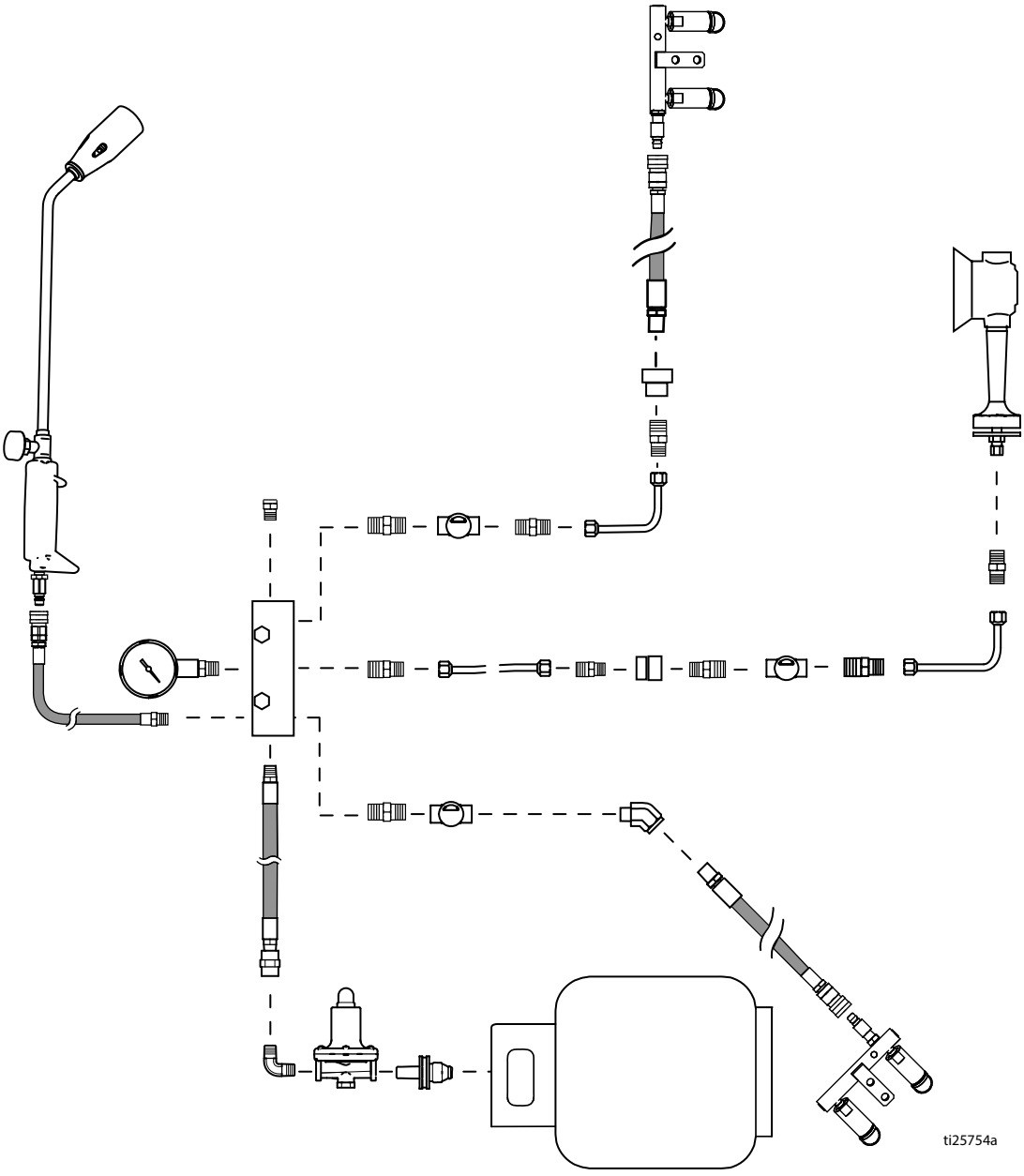
Malzemenin uygulanması

Sorun	Neden	Çözüm
Haddeleme esnasında pürüzlenmiş gömlek kenarları	Kirli şap kutusu	Kutuyu **DİKKATLİCE** temizleyiniz. Tahliye açıklığı ve şap kutusu levha sürgüleri kalıntılardan arındırılmış olmalıdır.
	Düşük malzeme sıcaklıkları	Malzemeyi ihtiyaca göre ısıtınız.
	İşaretleme hızı çok yüksek	ThermoLazer hızını düşürünüz.
Çekme esnasında pürüzlü malzeme yüzeyi	Aşırı ısınmış malzeme	Isıyı azaltınız.
	Yol yüzeyinde nem	Yol yüzeyindeki nemin kurumasını bekleyiniz.
	Engebeli yol yüzeyi	Düzgün yol yüzeyi.
	Şap kutusunda az malzeme olması	Şap kutusuna malzeme ekleyiniz.
ÖRNEKLER:		
Doğru hat uygulaması; keskin kenarları olan, doğru renk ve kalınlıkta, yüzeye sıkıca yapışan ve eşit yansıma sağlayan tam düz bir hat oluşturacaktır. ti14507a		
Yetersiz yapışma (malzeme hattın başlangıcında kabarıklık yapıyor) ti14508a	• Malzeme sıcaklığı çok düşük • ThermoLazer hızı çok yüksek • Yolda kalıntılar • Yüzey sıcaklığı çok düşük	• Malzeme sıcaklığını yükseltiniz. • ThermoLazer'in hızını düşürünüz. • Yoldaki kalıntıları temizleyiniz. • Yüzey sıcaklığının artmasını bekleyiniz.
Pürüzlü ve bombeli hat  ti14509a	• Yüzeyde kalıntılar • Aşırı ısınmış malzemeden kaynaklanan kabuklar • Şap kutusunda kalan kalıntılar • Malzeme yolun yüksek noktalarını kaplamıyor	• Yüzeyden kalıntıları temizleyiniz. • Malzeme sıcaklığını düşürünüz. • Şap kutusundan kalıntıları temizleyiniz. • Şap kutusu hat kalınlığını ayarlayınız.
Hatta gaz baloncukları  ti14510a	• Yüzeyde nem veya solvent • Aşırı ısınmış malzeme	• Yüzeyden solventi uzaklaştırınız. • Malzeme sıcaklığını azaltınız.
Hat üzerinde pürüzlü kenarlar ve boşluklar  ti14511a	• Malzeme sıcaklığı çok düşük • ThermoLazer hızı çok yüksek	• Malzeme sıcaklığını yükseltiniz. • Nemi uzaklaştırmak için ortam koşullarının değişmesini bekleyiniz. • ThermoLazer hızını azaltınız.

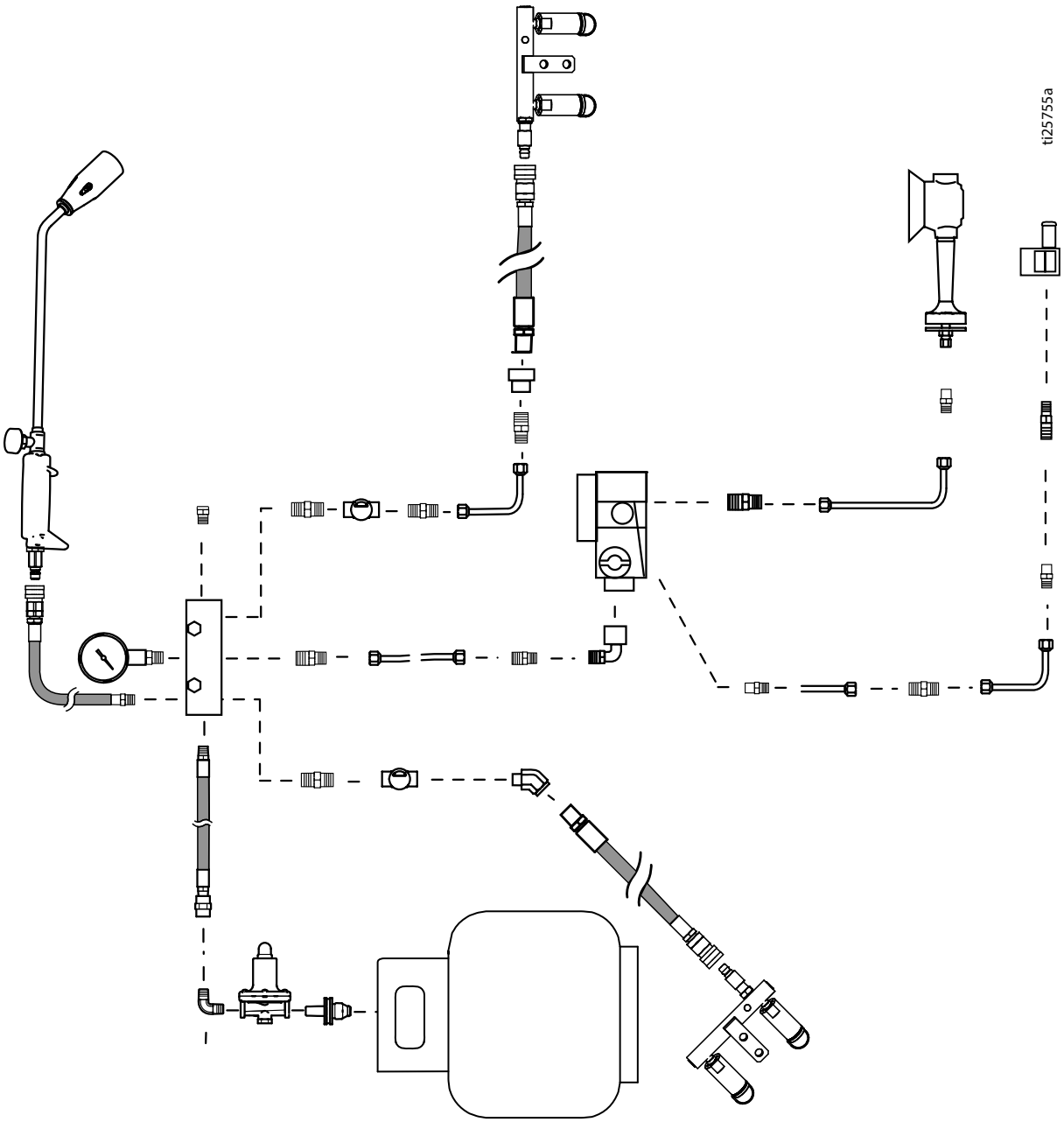
Sorun	Neden	Çözüm
Şişmiş bombeli hat  ti14512a	• Malzeme sıcaklığı çok yüksek	• Malzeme sıcaklığını düşürünüz.
Kenarlarda malzeme izleri ti14513a	• Düzgün olmayan yol yüzeyi • Şap kutusu yüzey üzerinde düzgün bir şekilde ilerlemiyor	• Düzgün yol yüzeylerine uygulayınız. • Şap kutusu kumanda çubuğundan kalıntıları uzaklaştırınız. • Hasarlı şap kutusu kumanda çubuğunu/kumanda kolunu kontrol ediniz/ değiştiriniz.
Hat bombeli  ti14514a	• Yol yüzeyinde büyük bombe • ThermoLazer'in yanlış kullanılması	• Bombe uygulamayı etkilemeyecek şekilde uygulayınız. • Doğru uygulama yöntemlerini kullanınız (örneğin, döner çarkı kilitlemeyi deneyiniz).
Hatta çatlaklar ti14515a	• Yol yüzeyinde çatlaklar • Aşırı ısınmadan kaynaklanan sıcaklık gerilmesi • Malzemenin çok soğuk uygulanması • Malzemenin çok ince uygulanması	• Çatlakları tamir ediniz. • Malzeme sıcaklığını düşürünüz. • Malzeme sıcaklığını yükseltiniz. • Daha yoğun malzemeyi uygulamak için ThermoLazer hızını düşürünüz.
Yüzeyde keskin kenar ve hatlar  ti14516a	• Malzeme sıcaklığı çok düşük • Malzeme aşırı ısınmış veya yanmış • Yol yüzeyinde nem	• Malzeme sıcaklığını yükseltiniz. • Malzeme sıcaklığını düşürünüz. • Yol yüzeyi kuruyana kadar bekleyiniz.
Tıkalı boru uçları; borular arasına malzeme damlamış ti14517a	• Şap kutusu tam olarak kapanmıyor • Şap kutusunda kalan kalıntılar • Aşınmış şap kutusu kesme çubuğu • Aşınmış şap kutusu teknesi kesme çubuğu durdurucusu • Yüzey sıcaklığı çok düşük	• Şap kutusunu temizleyiniz. • Şap kutusundaki kalıntıları temizleyiniz. • Şap kutusu kapağını değiştiriniz. • Şap kutusu teknesini değiştiriniz. • Yüzey sıcaklığının artmasını sağlayınız.

Boru Bağlantı Şeması

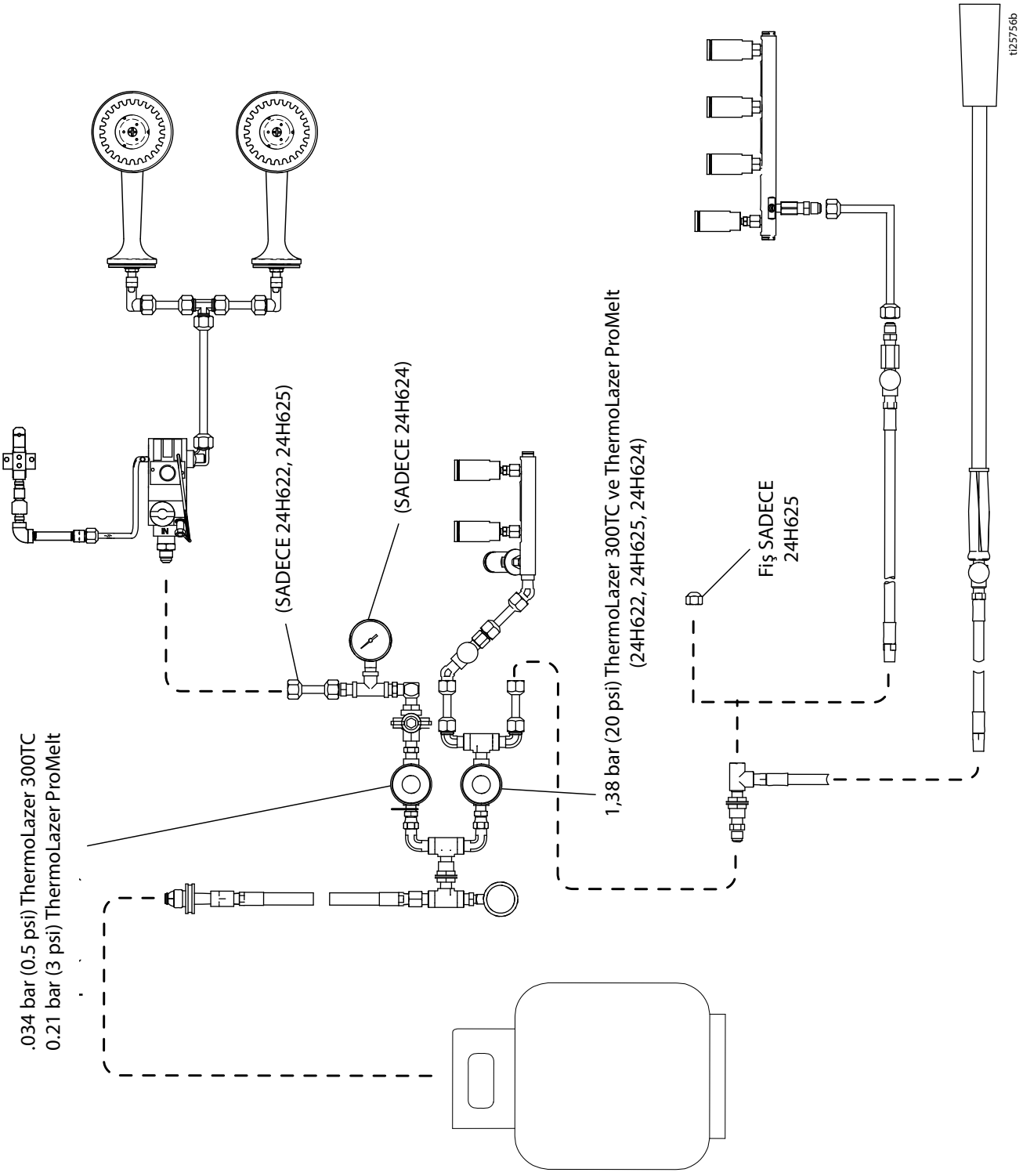
ThermoLazer 200



ThermoLazer 200TC

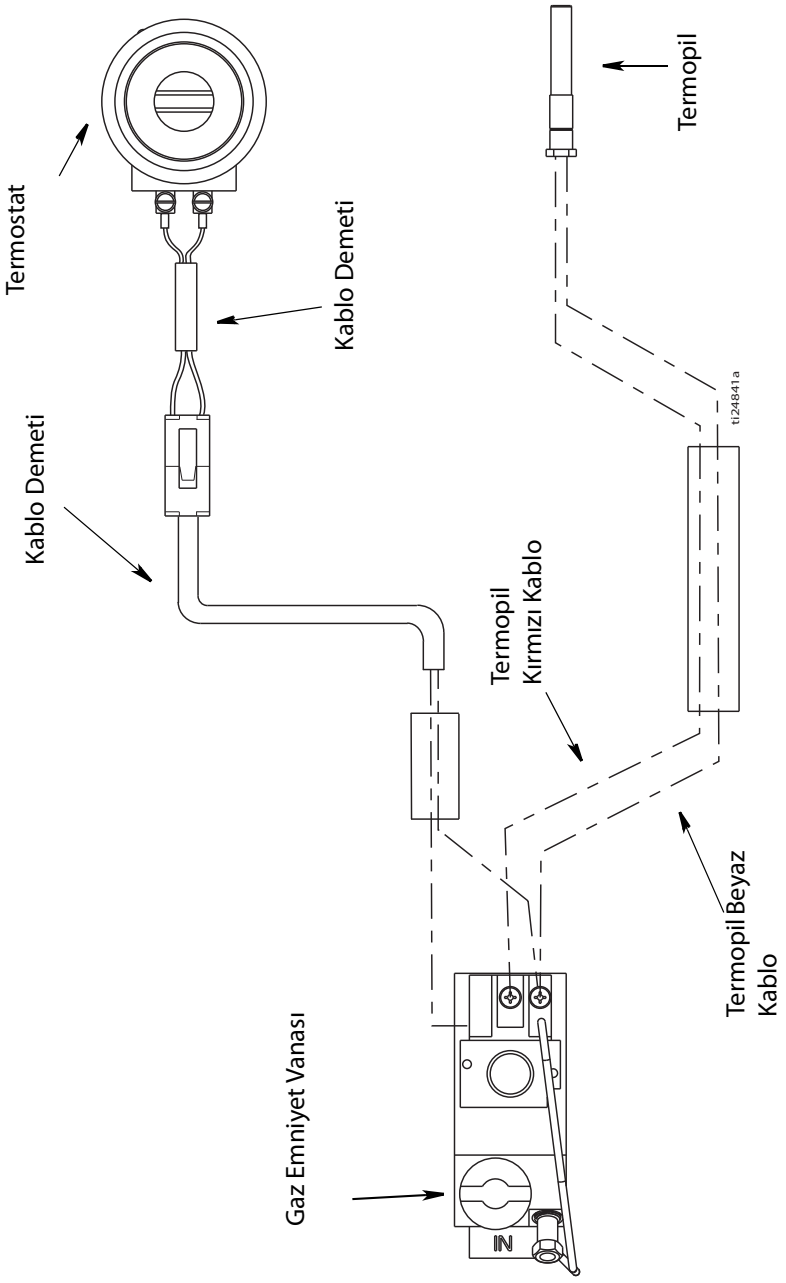


ThermoLazer 300TC/ProMelt

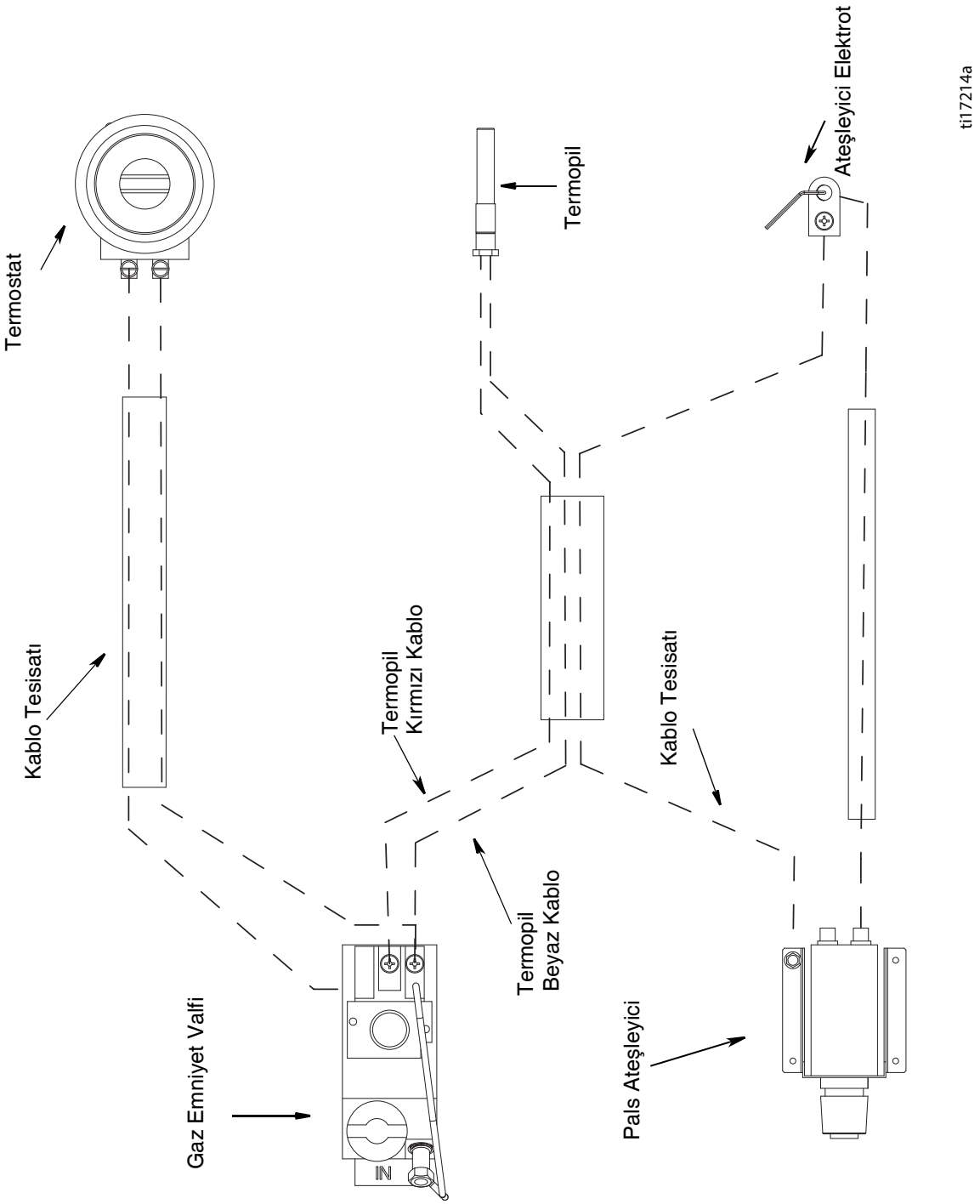


Kablo Diyagramı

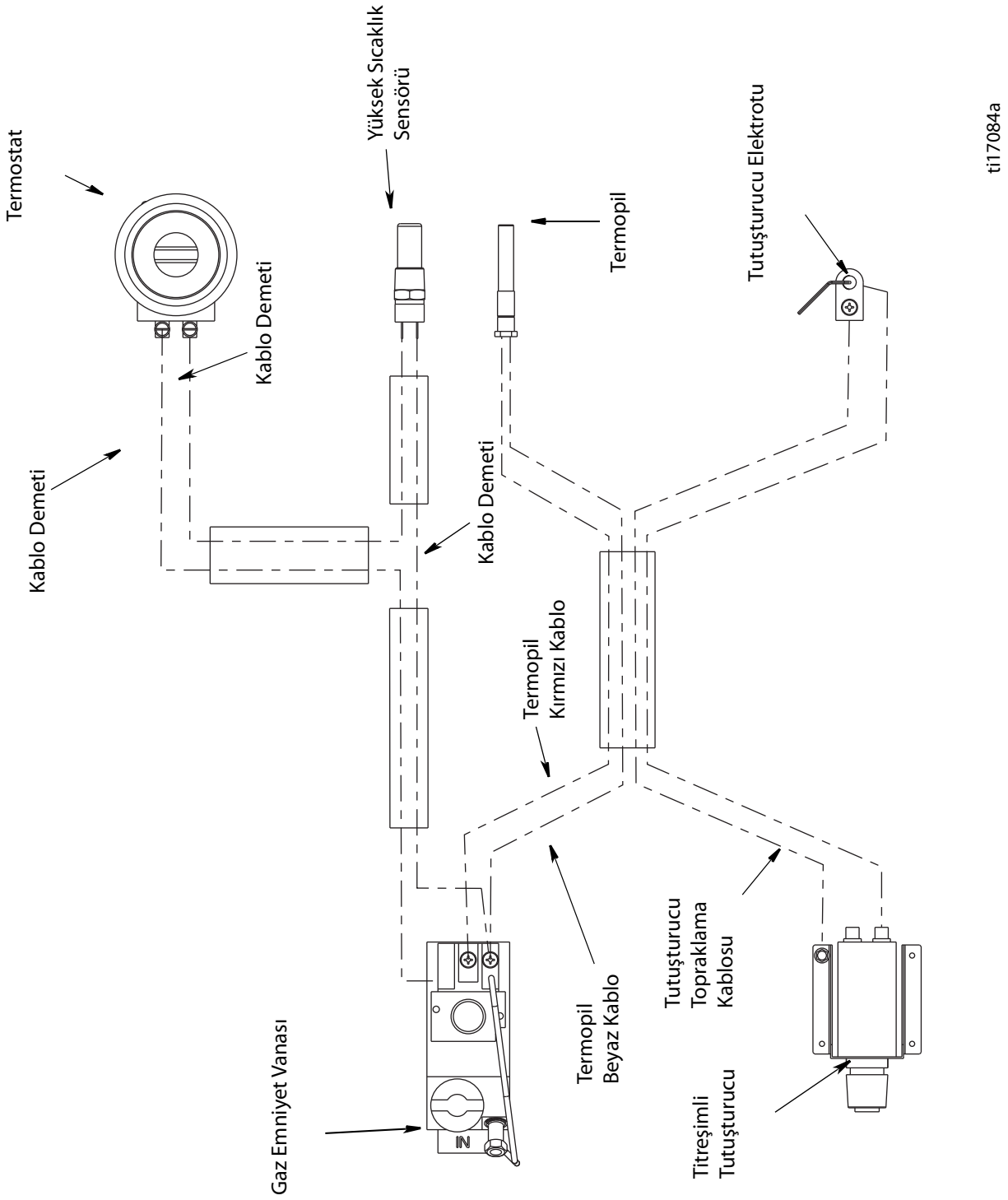
ThermoLazer 200TC



ThermoLazer 300TC



ThermoLazer ProMelt



Teknik Veriler

		ThermoLazer 200/200TC	ThermoLazer 300TC		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	Arka Isıtıcı ile (24H622)	Arka Isıtıcı olmadan (24H625)	(24H624)
	Yakıt	Sıvılaştırılmış Petrol Gazı (LP-gaz) (propan buharı)			
	Gaz besleme maksimum basıncı - bar (psi)	17,24 (250)			
Çalıştırma Basınç (bar - psi)	Kazan ocakları	0,21 (3)	0,034 (0,5)	0,034 (0,5)	0,21 (3)
	Şaloma	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Şap kutusu ön ocakları	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Şap kutusu arka ocakları	0,21 (3)	1,38 (20)	YOK	1,38 (20)
Maksimum Isıtma Kapasite kW (Btu/sa)	Kazan ocakları (ocak toplamı)	(1) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 29,3 (100.000)
	Şaloma	2,93 (10.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)
	Şap kutusu ön ocağı (3 ocak toplamı)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)
	Şap kutusu arka ocağı (4 ocak toplamı)	10,6 (36.000)	10,6 (36.000)	YOK	10,6 (36.000)
	Toplam	30,2 (103.000)	56,6 (193.000)	46,0 (157.000)	77,1 (263.000)
Malzeme Kapasite kg (lb)	Gaz	9,1 (20)	9,1 (20)		9,1; 13,6 (20,30)
	Ana kazan	91 (200)	136 (300) - Termoplastik yol işaretleme bileşiği malzemeleri		
	Boncuk besleme gözü	18 (40)	40 (90) - Tip II cam boncuk		
	Maksimum çalışma sıcaklığı - °C (°F)	232 (450)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Ön lastik basıncı - bar (psi)	YOK	3,10 (45)		
	Arka lastik basıncı - bar (psi)	YOK	4,14 (60)		
Fiziksel	Ağırlık - kg (lb)	118 (260)	136 (300)	134 (295)	159 (350)
	Uzunluk- m (inç)	1,12 (44)	1,83 (72)		
	Yükseklik - m (inç)	1,00 (39)	1,3 (51)		
	Genişlik - m (inç)	0,84 (33)	1,22 (48)		
	Ateşleyici pili	YOK	AA (1. 5 V)		

Standart Graco Garantisi

Graco, satış tarihinden orijinal alıcının kullanımına kadar Graco tarafından ortaya konan bu dokümanda belirtilen ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanda malzeme ve işçilik hatalarının bulunmadığı garantisini verir. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak ya da değiştirecektir. Ancak bu garanti, sadece ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrif veya Graco'nunkiler haricindeki parçaların kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar, aşınma veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili bayiine iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş ekipman orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ TEK VE ÖZELDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DE DAHİL AMA BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇMEKTEDİR.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir çözüm hakkının (arızi ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arızi ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar da dahil ama bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlaline ilişkin her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN FAKAT GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMEYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK, GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİLERİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, benzin motorları, motorlar, anahtarlar, hortumlar vs.) var ise üreticilerinin garantisi altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı olsun, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızi, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu olmaz.

Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco dağıtımcınıza başvurun veya en yakın dağıtımcıyı öğrenmek için 1-800-690-2894 numaralı telefonu arayın.

Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır.
Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 3A1320

Graco Merkezi: Minneapolis
Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya, Kore

GRACO INC.AND SUBSIDIARIES • P.O.BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Telif Hakkı 2011, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com
Revizyon L, Haziran 2019