

## ThermoLazer<sup>®</sup> 200/200Tc/300Tc 和 ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup> 路面标线系统

333489L

ZH

- 专业应用于涂布热塑塑料交通标线复合涂料  
(反光微珠并同时匀料)-
- 仅用于室外 (不要在雨中或潮湿状况下使用)-

燃料: LP 气 (丙烷气)

燃烧器容积: 参见**技术数据** (第 38 页)。

涂料容积 (最大): 200-300 磅 (91-136 千克)



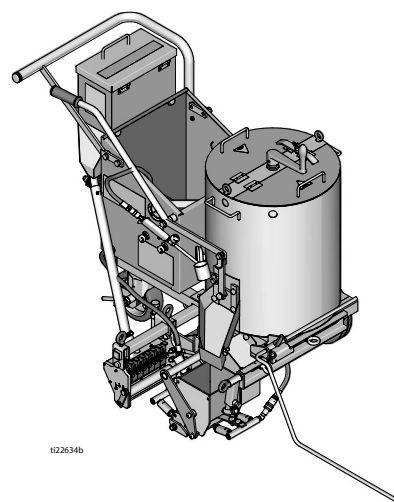
### 重要安全说明

请阅读本手册的所有警告及说明。  
妥善保存这些说明。

### 相关手册:

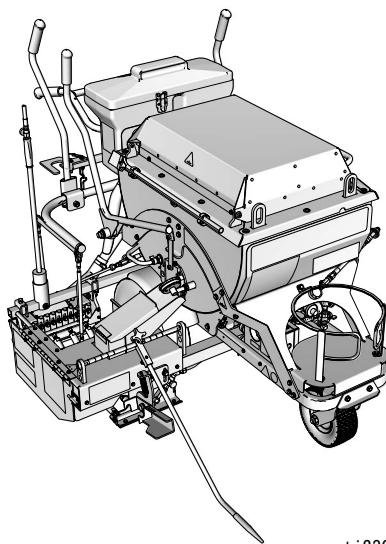
修理	3A1320
零部件	3A1321
双微珠盒	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738

ThermoLazer 200/200Tc



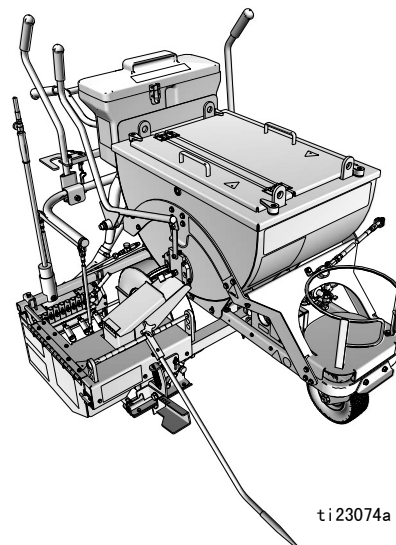
t22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300Tc



ti23074a

# 系统框图

SmartDie II 仅用于喷涂 ThermoLazer300TC 和 ProMelt。

Smart Die II 零件编号	Smart Die 说明
17A173	2 英寸 (5 厘米)
24H431	3 英寸 (8 厘米)
24H426	4 英寸 (10 厘米)
17J250	4.75 英寸 (12 厘米)
24H432	5 英寸 (13 厘米)
24H427	6 英寸 (15 厘米)
24H433	7 英寸 (18 厘米)
24H428	8 英寸 (20 厘米)
24H434	9 英寸 (22.5 厘米)
24H429	10 英寸 (25 厘米)
24H430	12 英寸 (30 厘米)
‡17A174	16 英寸 (41 厘米)
24H437	3-3-3 英寸 (8-8-8 厘米)
24H435	4-3-4 英寸 (10-8-10 厘米)
24H436	4-4-4 英寸 (10-10-10 厘米)
24J785	4-6-4 英寸 (10-15-10 厘米)
‡17A175	6-4-6 英寸 (15-10-15 厘米)
‡17R378	5-5-5 英寸 (13-13-13 厘米)
‡26C273	6-3-6 英寸 (15-8-15 厘米)

‡ 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 仅用于 ThermoLazer 200/200TC。

FlexDie 零件编号	FlexDie 说明
16Y661	2 英寸 (5 厘米)
16Y662	3 英寸 (8 厘米)
16Y320	4 英寸 (10 厘米)
16Y663	5 英寸 (12 厘米)
16Y190	6 英寸 (15 厘米)
16Y664	7 英寸 (18 厘米)
16Y326	8 英寸 (20 厘米)
16Y665	9 英寸 (22.5 厘米)
16Y332	10 英寸 (25 厘米)
16Y207	12 英寸 (30 厘米)
16Y338	3-3-3 英寸 (8-8-8 厘米)
16Y352	4-3-4 英寸 (10-8-10 厘米)
16Y666	4-2-4 英寸 (10-5-10 厘米)
16Y363	4-4-4 英寸 (10-10-10 厘米)

# 目录

系统框图 . . . . .	2	匀料箱 ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) . . . . .	23
目录 . . . . .	3	安装 . . . . .	23
警告 . . . . .	4	拆卸 . . . . .	24
部件识别 - ThermoLazer 200 . . . . .	6	调节 . . . . .	25
部件识别 - ThermoLazer 200(续) . . . . .	7	匀料箱 ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II) 26	
部件识别 - ThermoLazer 200TC . . . . .	8	安装 . . . . .	26
部件识别 - ThermoLazer 200TC(续) . . . . .	9	拆卸 . . . . .	26
部件识别 - ThermoLazer 300TC . . . . .	10	调节 . . . . .	27
部件识别 - ThermoLazer 300TC(续) . . . . .	11	匀料箱线粗细调节 . . . . .	28
部件识别 - ThermoLazer ProMelt . . . . .	12	涂布 ThermoLazer 200/200TC/300TC 前的准备 . . . . .	29
部件识别 - ThermoLazer ProMelt(续) . . . . .	13	涂布 ThermoLazer ProMelt 前的准备 . . . . .	30
重要安全信息 . . . . .	14	ProMelt 过热保护 . . . . .	31
重要安全信息 . . . . .	15	微珠分配机箱 . . . . .	31
重要安全信息 . . . . .	16	将微珠添加至 SplitBead 料斗 . . . . .	31
点火说明 . . . . .	17	将涂料涂在表面 . . . . .	32
点燃反应釜燃烧器 . . . . .	17	关机 . . . . .	33
关闭燃烧器 . . . . .	19	ThermoLazer 200/200TC/300TC 的清洗 . . . . .	34
喷灯点火说明 . . . . .	20	运输 . . . . .	34
前匀料箱燃烧器 . . . . .		ThermoLazer ProMelt 的清洗 . . . . .	35
点火说明 . . . . .	21	运输 . . . . .	35
后匀料箱燃烧器 . . . . .		维护 . . . . .	36
点火说明 (ThermoLazer 300TC/ProMelt) . . . . .	22	FatTrack 前旋转轮系统 . . . . .	37
		技术数据 . . . . .	38
		注 . . . . .	39
		Graco Standard Warranty . . . . .	40

# 警告

以下为针对本设备的设置、使用、接地、维护及修理的警告。惊叹号标志表示一般性警告，而各种危险标志则表示与特定的操作过程有关的危险。当本手册正文中或警报标志上出现这些符号时，请回头查阅这些警告。没有包含在本节中的特定产品的危险标志和警告，可能在本手册的其他适当地方出现。

 <b>警告</b>	
	<p><b>火灾和爆炸危险</b> 易燃烟雾和流体，如：丙烷气、汽油和燃料，可在<b>工作区</b>中被点燃或爆炸。为防止起火和爆炸：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>除非经过全面的培训和有资格人士，其他人不要使用设备。</li> <li>不要在离设备 25 英尺 (7.6 米) 的范围内打开易燃品容器。不要在离建筑物、燃料或其它气瓶 10 英尺 (3 米) 的范围内操作设备。</li> <li>当给设备添加燃料时，应关闭所有的燃烧器。</li> <li>如果闻到丙烷气味，应立即关闭油罐截止阀；熄灭所有明火。如果仍然有汽油味，应远离设备并立即致电消防部门。</li> <li>按照燃烧器和喷灯点火说明进行操作。</li> <li>不要将热塑塑料交通标线复合涂料加热到超过其额定温度。</li> <li>应配有工作性能良好的灭火设备。</li> <li>保持工作区清洁，无溶剂、碎片、汽油等杂物。</li> </ul>
	<p><b>设备误用危险</b> 误用设备会导致严重的人员伤亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不要使设备无人照看。</li> <li>儿童和动物要远离工作区。</li> <li>不要超过额定值最低的系统部件的最大工作压力或温度额定值。参见所有设备手册中的<b>技术数据</b>。</li> <li>要每天检查设备。已磨损或损坏的零配件要立刻修理或更换，只能使用生产厂家的原装替换用零配件进行修理或更换。</li> <li>不要对设备进行改动或修改。</li> <li>只能将设备用于其特定的用途。有关信息，请与 Graco 公司的经销商联系。</li> <li>添加涂料时不要超过其最大容积。</li> <li>让气体管路、软管、电线和电缆远离公共区域、尖锐边缘、移动零件及热的表面。</li> <li>不要扭绞或过度弯曲气体管路。</li> <li>不要替代或停用安全装置。</li> <li>疲劳时或在吸毒或酗酒之后不得使用此设备。</li> </ul>
	<p><b>烧伤危险</b> 设备表面和加热的流体在工作期间会变得非常热。为了避免严重烧伤：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不要接触热的流体或设备。</li> </ul>
	<p><b>一氧化碳危险</b> 排气装置包含有毒一氧化碳，无色无味。吸入一氧化碳可能会致人死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不要在密闭区域操作。</li> </ul>
	<p><b>流体或烟雾中毒危险</b> 如果吸入有毒的烟雾、食入有毒的流体或让它们溅到眼睛里或皮肤上，都会导致严重伤害或死亡。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>阅读材料安全数据表 (MSDS)，熟悉所用流体的特殊危险性。</li> <li>危险性流体要存放在规定的容器内，并按照有关规定的要求进行处置。</li> </ul>



# 警告

**个体防护用品**

在工作区内请穿戴适当的防护装备，以免受到严重伤害，包括眼睛损伤、听力受损、吸入有毒烟雾和烧伤。这些防护装备包括但不限于：

- 流体、涂料和溶剂生产厂家所推荐的防护衣及呼吸器。
- 用于至少 500° F (260°C) 额定高温的手套、鞋、工作服、面罩、帽子等。

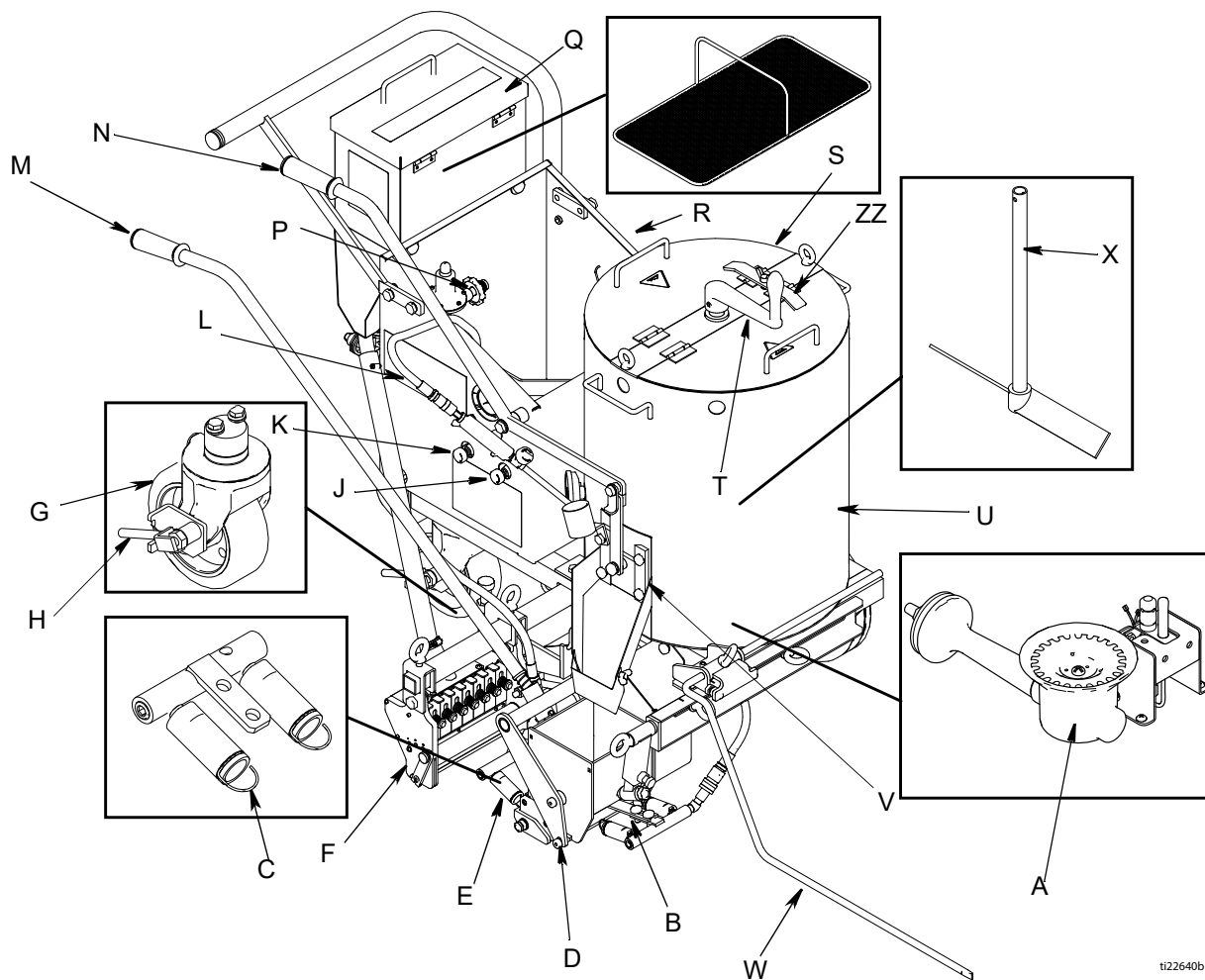
**加州 65 号提案**

本产品的排气包含被加利福尼亚州认为可致癌、造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。

**加州 65 号提案**

本产品包含一种被加利福尼亚州认为可致癌、造成生育缺陷或其他生殖危害的化学物质。用后请洗手。

# 部件识别 - ThermoLazer 200



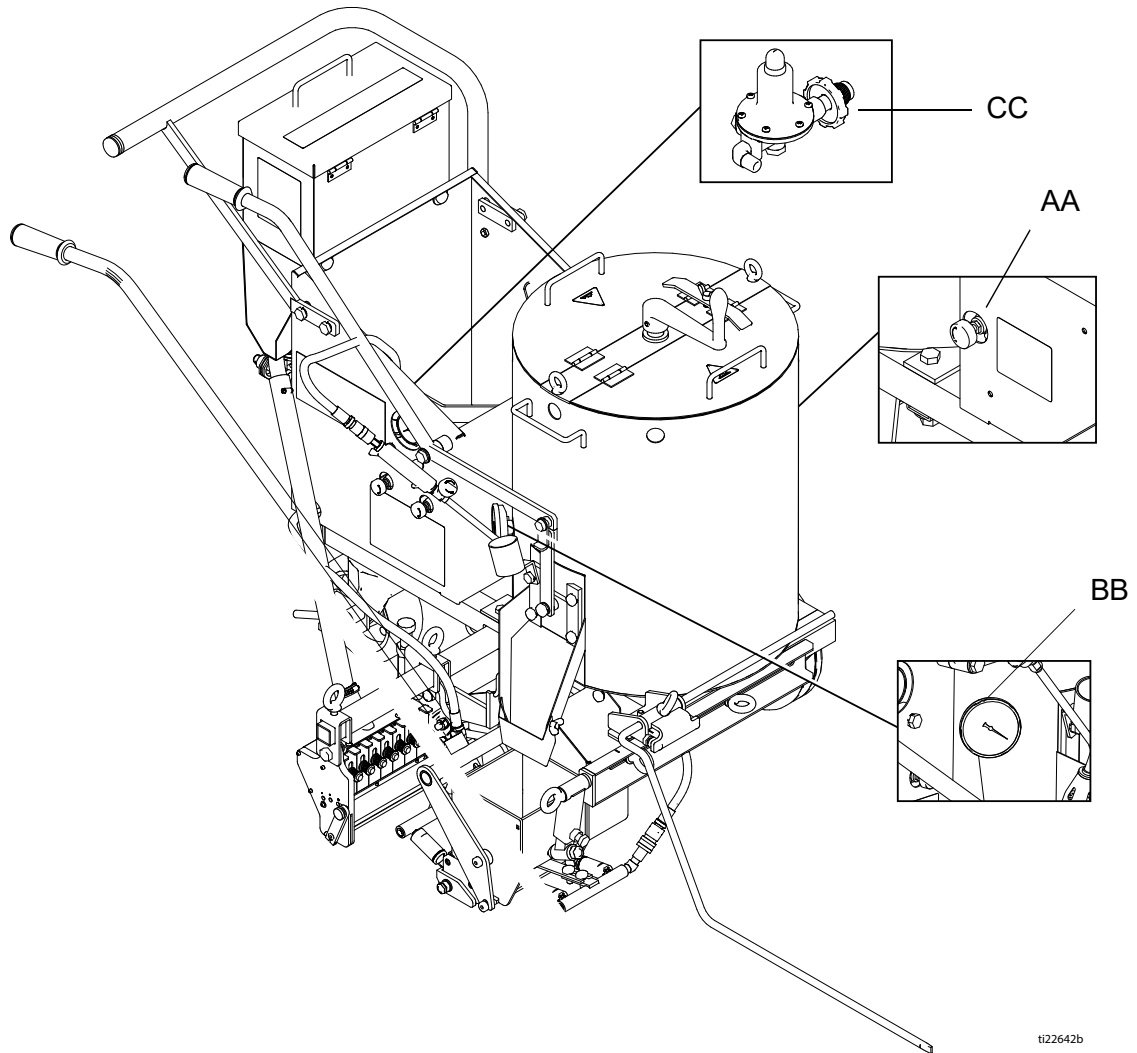
ti22640b

A	反应釜主燃烧器
B	前匀料箱燃烧器
C	火焰指示器
D	匀料箱 (FlexDie)
E	后匀料箱燃烧器
F	微珠分配机箱
G	后旋转轮
H	后旋转解锁杆
J	前匀料箱手动截止阀
K	后匀料箱手动截止阀
L	炬管
M	匀料箱 / 微珠分配机箱驱动器

N	ControlFlow™ 闸阀驱动器
P	丙烷罐连接器
Q	微珠料斗
R	LP 气瓶架
S	维修盖
T	搅拌器曲柄
U	釜
V	ControlFlow 闸阀
W	管路导杆
X	搅拌器
ZZ	反应釜盖锁

\*LP 供气瓶不由 Graco 提供。LP 供气瓶必须按照美国交通部 (DOT)，加拿大 CAN/GSA-B339 危险品运输罐、球罐和筒罐国家标准，移动式压力容器规定 2001 (SI 2001/1426)，用于 EEC 型罐 (按照欧洲指令 84/525/EEC、84/526/EEC 和 84/527/EEC 的气瓶 (式样获准) 规定 1987 (SI 1987/116) (式样获准规定) 的规格进行设计、制造和标记。

# 部件识别 - ThermoLazer 200 (续)

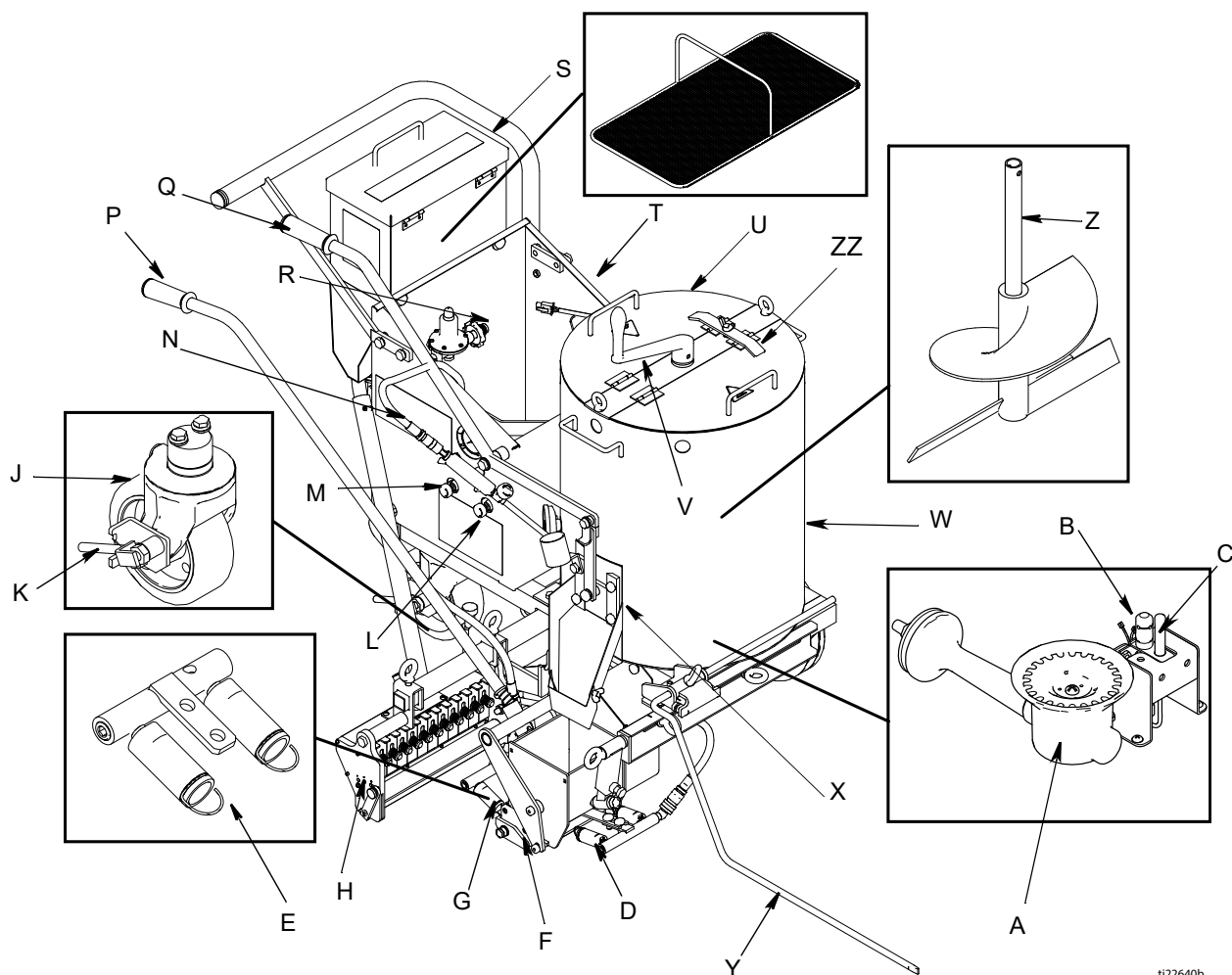


AA	反应釜温度控制旋钮
BB	反应釜温度指示灯

CC	系统调节器
----	-------

t122642b

# 部件识别 - ThermoLazer 200TC



ti22640b

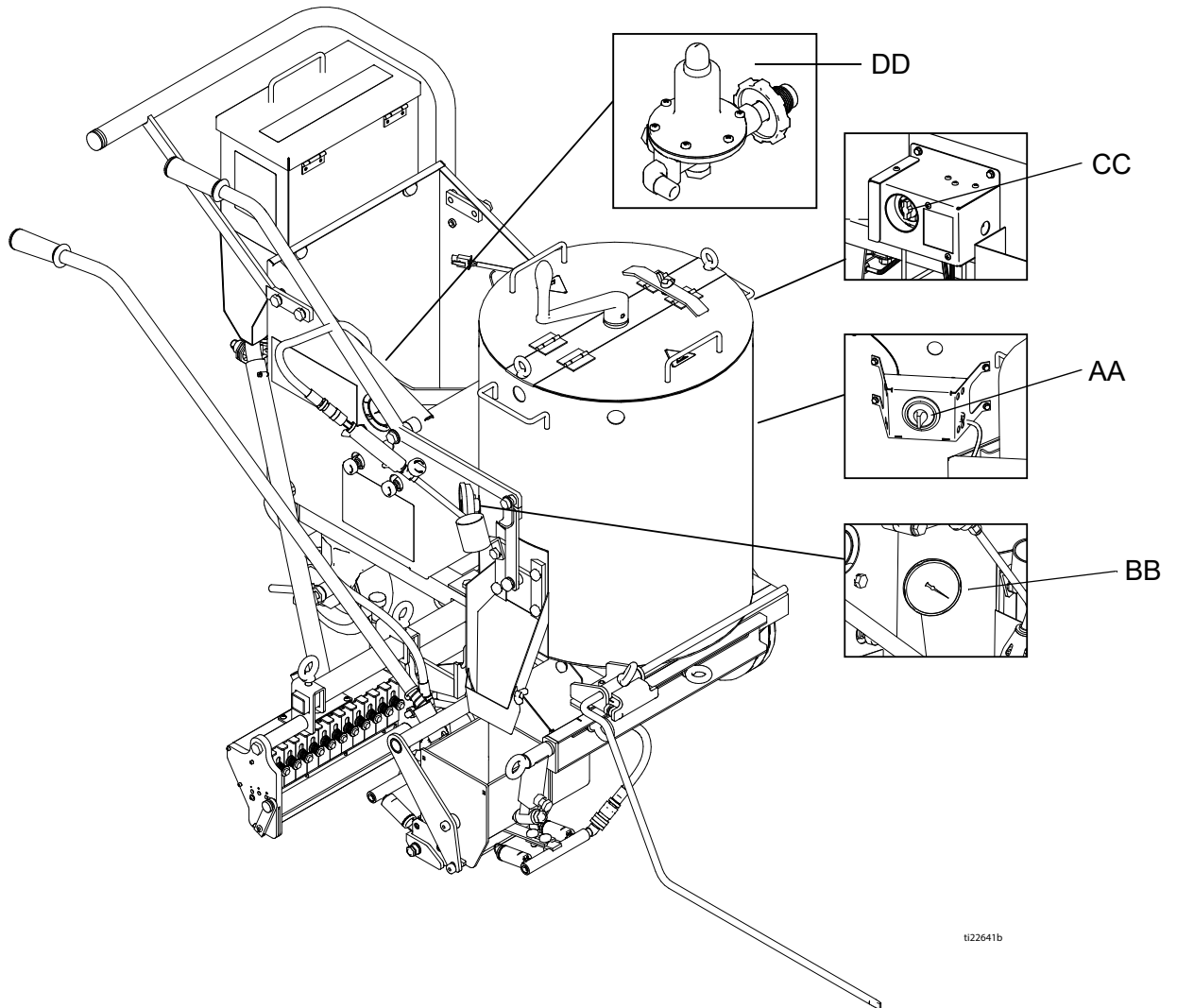
A	反应釜主燃烧器
B	反应釜引火燃烧器
C	反应釜热电堆
D	前匀料箱燃烧器
E	火焰指示器
F	匀料箱 (FlexDie)
G	后匀料箱燃烧器
H	微珠分配机箱
J	后旋转轮
K	后旋转解锁杆
L	前匀料箱手动截止阀
M	后匀料箱手动截止阀
N	炬管

P	匀料箱 / 微珠分配机箱驱动器
Q	ControlFlow 闸阀驱动器
R	丙烷罐连接器
S	微珠料斗
T	LP 气瓶架
U	维修盖
V	搅拌器曲柄
W	釜
X	ControlFlow 闸阀
Y	管路导杆
Z	搅拌器
ZZ	反应釜盖锁

\*LP 供气瓶不由 Graco 提供。LP 供气瓶必须按照美国交通部 (DOT)，加拿大 CAN/GSA-B339 危险品运输罐、球罐和筒罐国家标准，移动式压力容器规定 2001 (SI 2001/1426)，用于 EEC 型罐 (按照欧洲指令 84/525/EEC、84/526/EEC 和 84/527/EEC 的气瓶 (式样获准) 规定 1987 (SI 1987/116) (式样获准规定) 的规格进行设计、制造和标记。



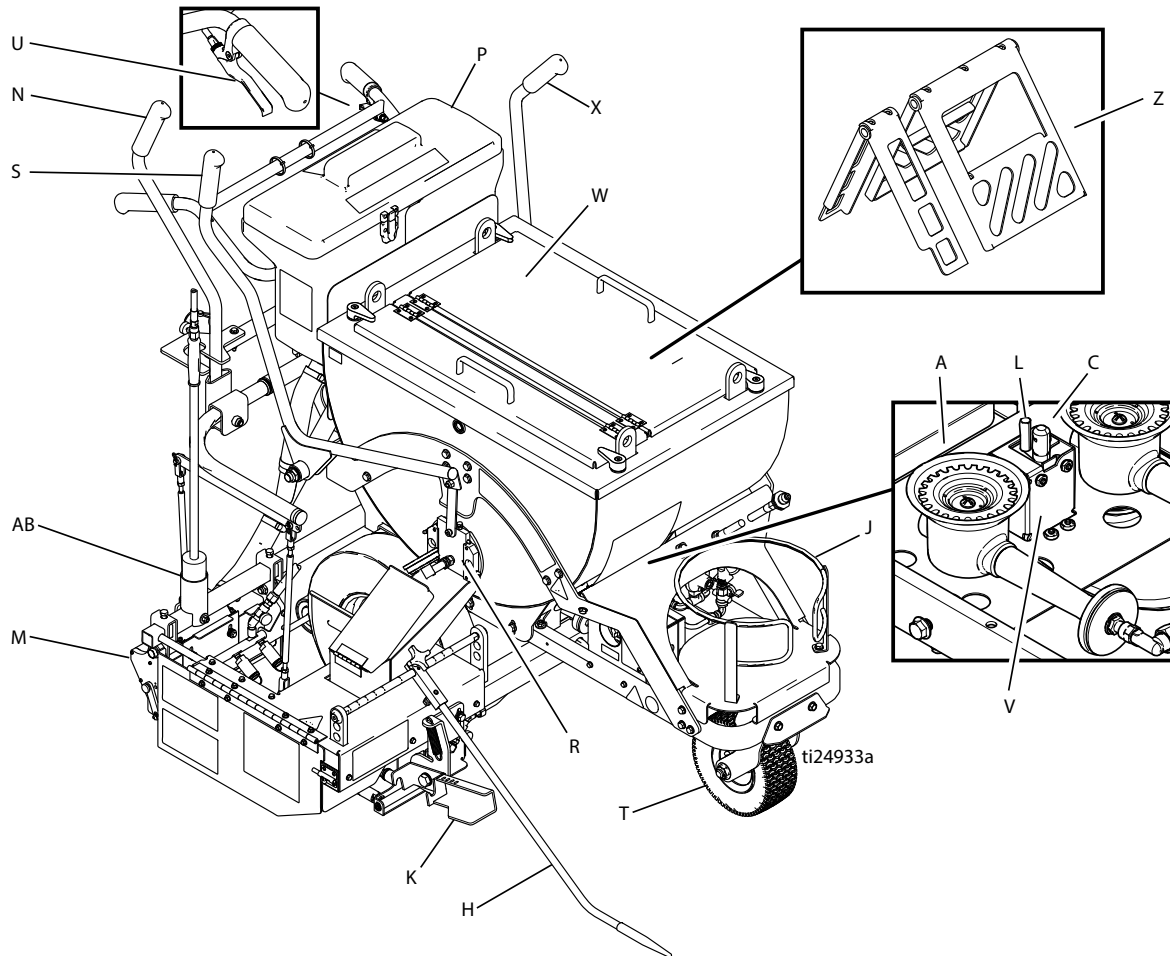
# 部件识别 - ThermoLazer 200TC (续)



t122641b

AA	反应釜温度控制旋钮
BB	反应釜温度指示灯
CC	反应釜气体安全阀
DD	系统调节器

# 部件识别 - ThermoLazer 300TC

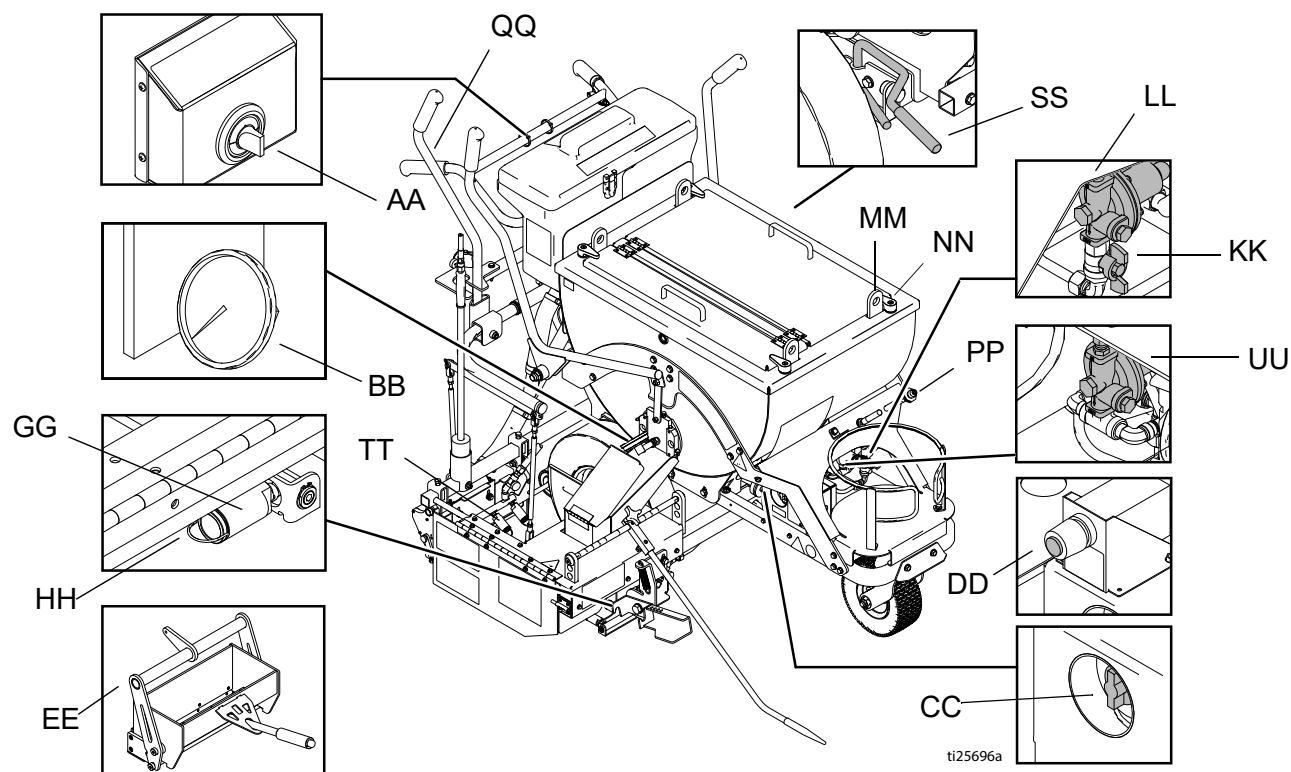


A	反应釜主燃烧器 (2)
C	反应釜引火燃烧器
H	管路导杆
J	LP 气瓶架
K	匀料箱操纵杆
L	反应釜热电堆
M	微珠分配机箱
N	匀料箱 / 微珠分配机箱驱动器
P	SplitBead™ 料斗

R	ControlFlow 闸阀
S	ControlFlow 闸阀驱动器
T	FatTrack 旋转轮胎
U	前旋转解锁杆
V	反应釜引火点火器电极
W	带门维修盖
X	搅拌器驱动器
Z	搅拌器
AB	炬管

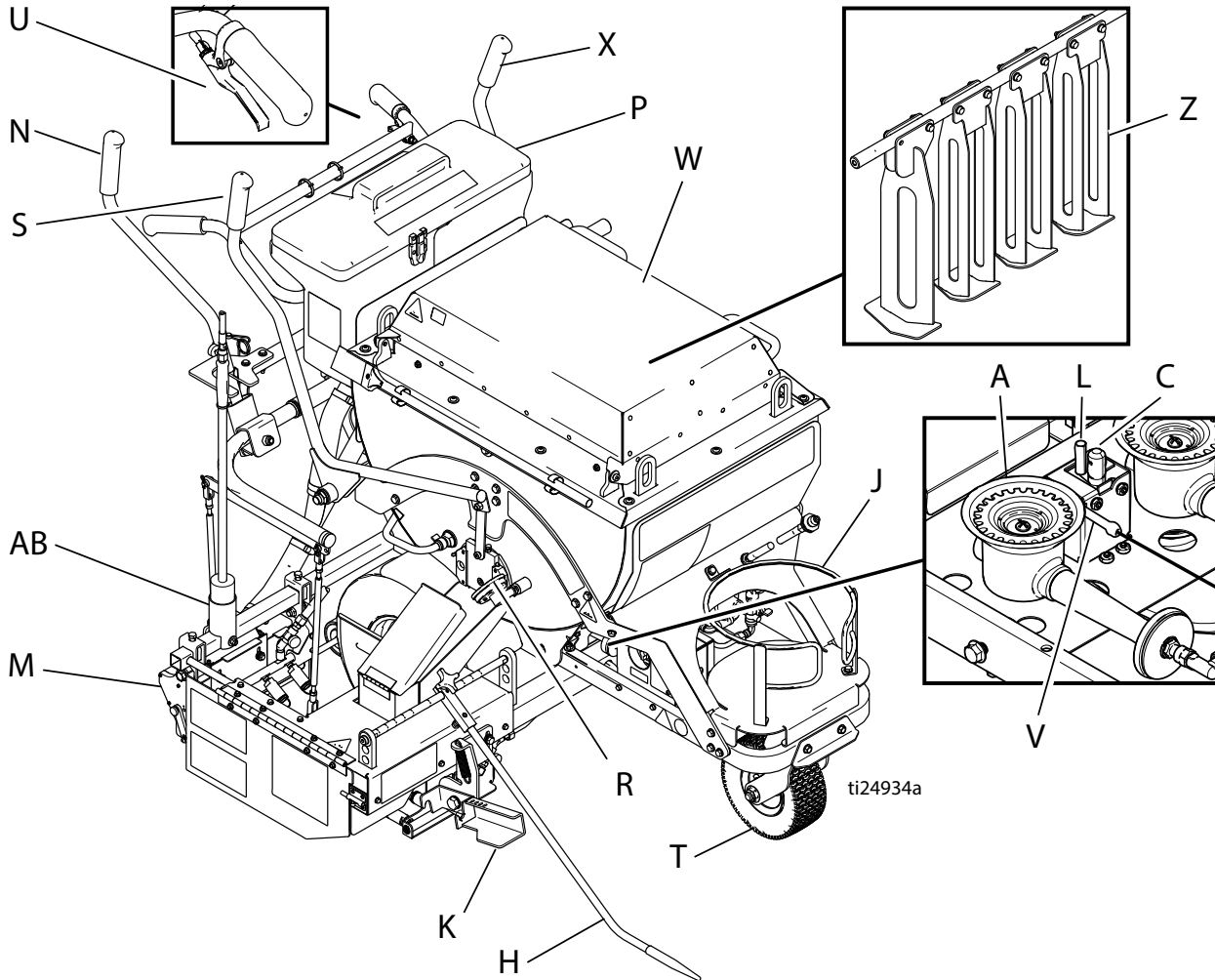
\*LP 供气瓶不由 Graco 提供。LP 供气瓶必须按照美国交通部 (DOT)，加拿大 CAN/CSA-B339 危险品运输罐、球罐和筒罐国家标准，移动式压力容器规定 2001 (SI 2001/1426)，用于 EEC 型罐（按照欧洲指令 84/525/EEC、84/526/EEC 和 84/527/EEC 的气瓶（式样获准）规定 1987 (SI 1987/116)（式样获准规定）的规格进行设计、制造和标记。

## 部件识别 - ThermoLazer 300TC (续)



AA	反应釜温度控制旋钮
BB	反应釜温度指示灯
CC	反应釜气体安全阀
DD	反应釜引火燃烧器点火器
EE	匀料箱 (SmartDie II)
GG	前匀料箱燃烧器
HH	火焰指示器
KK	反应釜燃烧器手动截止阀
LL	反应釜燃烧器调节器
MM	吊环
NN	盖 / 杠杆掣柄
PP	丙烷罐连接器
QQ	喷灯点火器
SS	驻车制动器
TT	后匀料箱燃烧器
UU	匀料箱燃烧器调节器

# 部件识别 - ThermoLazer ProMelt

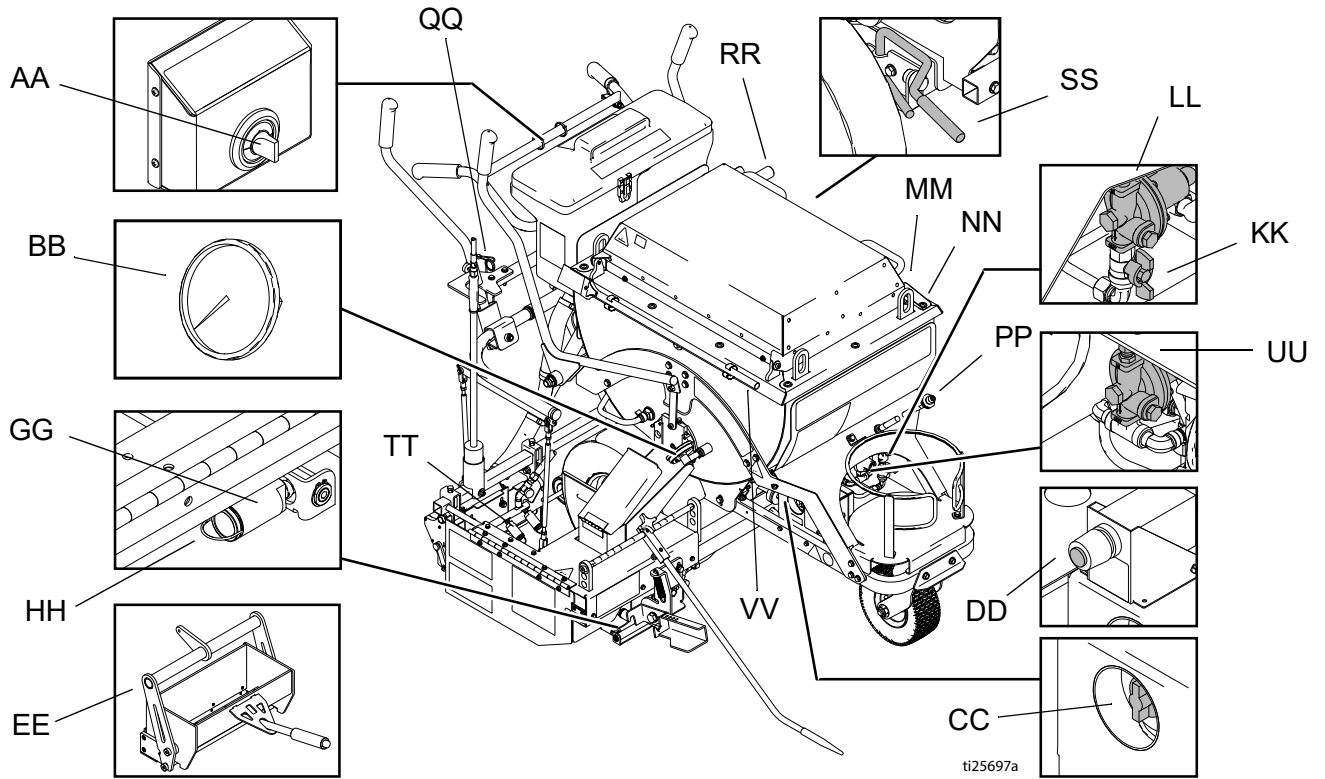


A	反应釜主燃烧器 (2)
B	反应釜引火燃烧器
C	反应釜引火燃烧器
D	管路导杆
E	LP 气瓶架
F	匀料箱操纵杆
G	反应釜热电堆
H	微珠分配机箱
I	匀料箱 / 微珠分配机箱驱动器
J	SplitBead 料斗

R	ControlFlow 闸阀
S	ControlFlow 闸阀驱动器
T	FatTrack 旋转轮胎
U	前旋转轮解锁杆
V	反应釜引火点火器电极
W	带门维修盖
X	搅拌器驱动器
Y	搅拌器
Z	炬管

\*LP 供气瓶不由 Graco 提供。LP 供气瓶必须按照美国交通部 (DOT)，加拿大 CAN/CSA-B339 危险品运输罐、球罐和筒罐国家标准，移动式压力容器规定 2001 (SI 2001/1426)，用于 EEC 型罐（按照欧洲指令 84/525/EEC、84/526/EEC 和 84/527/EEC 的气瓶（式样获准）规定 1987 (SI 1987/116)（式样获准规定）的规格进行设计、制造和标记。


## 部件识别 - ThermoLazer ProMelt(续)



ti25697a

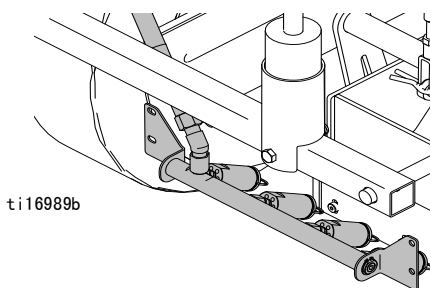
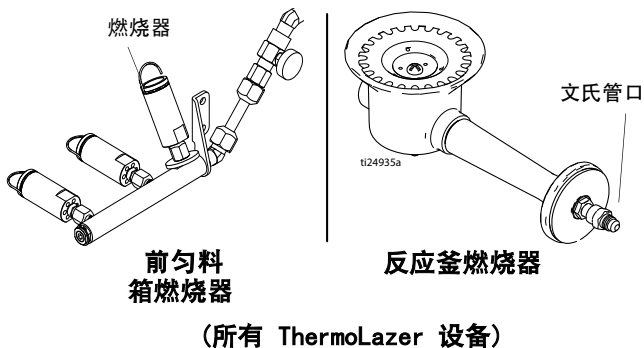
AA	反应釜温度控制旋钮
BB	反应釜温度指示灯
CC	反应釜气体安全阀
DD	反应釜引火燃烧器点火器
EE	匀料箱 (SmartDie II)
GG	前匀料箱燃烧器
HH	火焰指示器
KK	反应釜燃烧器手动截止阀
LL	反应釜燃烧器调节器
MM	吊环
NN	盖 / 杠杆掣柄
PP	丙烷罐连接器
QQ	喷灯点火器
RR	搅拌器曲柄
SS	驻车制动器
TT	后匀料箱燃烧器
UU	匀料箱燃烧器调节器
VV	刮板

# 重要安全信息

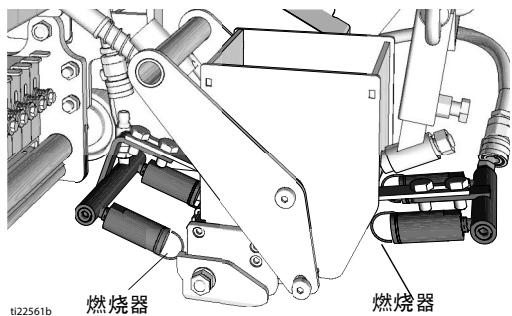
						
<p>如果没有准确地按照这些说明进行操作，则可能发生火灾或爆炸而导致财产损失和人员伤亡。</p> <p>使供气软管远离热表面和火焰。</p>						

按照储存、处理和运输液化石油气 ANSI/NFPA58 或 CSA B149.1 的州和地方法令使用设备

如果设备处于储存状态，应检查燃烧器和文氏管中是否有昆虫和昆虫巢。



后匀料箱燃烧器  
(ThermoLazer 300Tc/ProMelt)



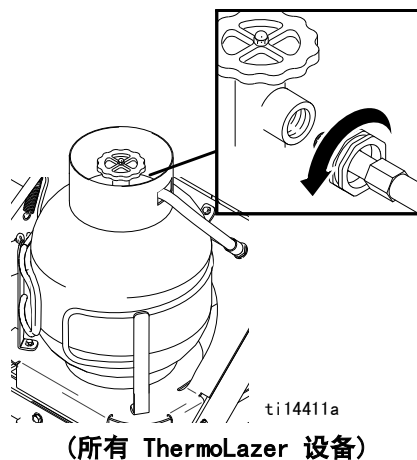
FlexDie 燃烧器  
(ThermoLazer 200/200Tc)

仅使用按照美国交通部 (DOT), CAN/CSA-B337 危险品运输罐、球罐和筒罐标准, 移动式压力容器规定 2001 (SI 2001/1426), 用于 EEC 型罐 (按照欧洲指令 84/525/EEC、84/526/EEC 和 84/527/EEC 的气瓶 (式样获准) 规定 1987 (SI 1987/116) (式样获准规定) 的规格进行设计、制造和标记的立式气体回收 LP 气罐。仅使用 20 - 30 磅 (9.07 - 13.6 公斤) 的 LP 气罐。

仅按批准机构批准和所示的适用于气体回收的 LP 气罐直立位置使用 LP 气罐。

检查 LP 气罐供气软管的连接情况。在与油罐连接之前, 应确保接头没有碎片。确保气体接头完全拧紧和没有泄漏。

**注释:** LP 气罐配有 POL 气装置。如果需要其他尺寸的装置, 请咨询当地的 LP 气设备供应商。



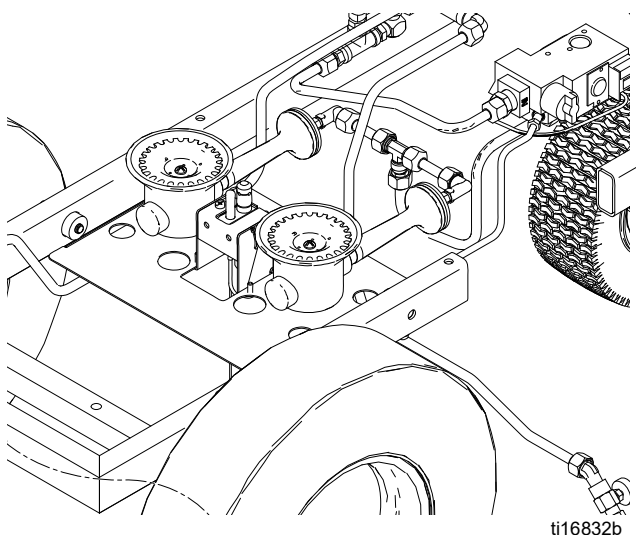
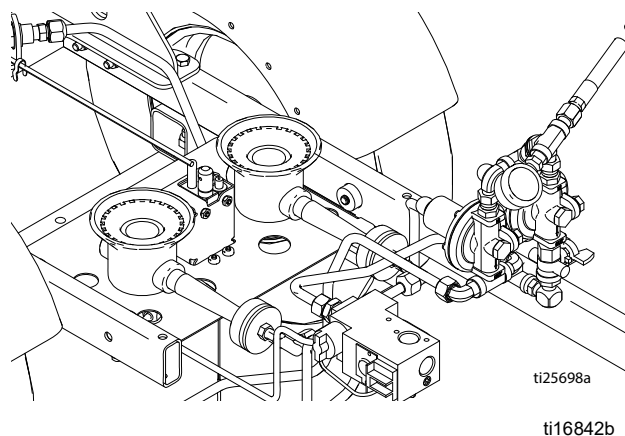
3

# 重要安全信息



**在点火前：**闻工作区周围是否有气体味。一定要闻接近地面的地方，因为丙烷比空气重，会沉降在地面上。

**每日：**检查是否有气体渗漏。使用清淡的肥皂和水溶液或其他获准的方法。将溶液涂在所有的气体管路和接头上并查看是否有气泡。



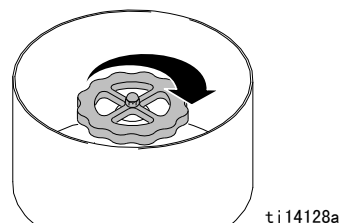
上图所示 ThermoLazer 300TC/ProMelt

需要点燃前匀料箱燃烧器和后匀料燃烧器以测试火焰调节阀下游的气体管路和接头。

**注释：**需要点燃反应釜燃烧器以测试气体安全阀（CC）下游的气体管路和接头。彻底检查气体管路和接头之后才可点燃燃烧器和喷灯。

**在闻到气体味或发现气泡时应该：**

- 疏散工作区中所有的无资格人员
- 不要尝试点燃任何燃烧器
- 不要扑打火焰
- 不要使用电风扇排走工作区的气体
- 不要触动电气开关，不要使用电话
- 如果泄漏来自于气体接头，则拧紧接头直到没有泄漏
- 如果泄漏来自于气体管路，则关闭 LP 气罐并更换气体管路
- 立即用遥控电话致电气体供应商。按照气体供应商的说明进行操作。
- 如果关闭 LP 气罐截止阀还不能停止泄漏，则应立即用遥控电话致电气体供应商。按照气体供应商的说明进行操作。
- 如果无法联系到气体供应商，则致电消防部门



仅用手推入或转动反应釜气体安全阀（CC）。切勿使用工具。如果用手无法推入或转动旋钮，则不要试图修理它；请致电有资格的服务技术员。试图修理或强制使用可能导致起火或爆炸。

如果此设备的任何部件在水下，则不要使用此设备。立即致电有资格的服务技术员来检查设备和所有部件。仅使用合格的制造零件更换故障零件。

# 重要安全信息

## 在启动设备之前：

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

如果没有准确地按照这些说明进行操作，则可能发生火灾或爆炸而导致财产损失和人员伤亡。

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

所有表面都会变得非常热。应始终戴上防热手套和其他额定用于 500°F (260°C) 温度的防护用品。涂料和设备温度非常高 (350°- 500°F (177°C - 260°C))。请勿超过涂料最高额定温度。

热熔塑料将灼伤皮肤。不要试图从皮肤上清除。在流水下冷却并进行治疗。

请参见材料安全数据表 (MSDS) 了解热塑塑料交通标线复合涂料。

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

**火灾和爆炸危险**

如果将本设备与 LineDriver® 配合使用，在燃烧器点燃时不要给汽油罐加油。在添加燃料之前，应让设备完全冷却。

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

**吸入危险**

熔化的热塑塑料产生有毒烟雾。应避免长时间吸入烟雾。

**每日：**检查所有气体管路和接头是否有气体泄漏。

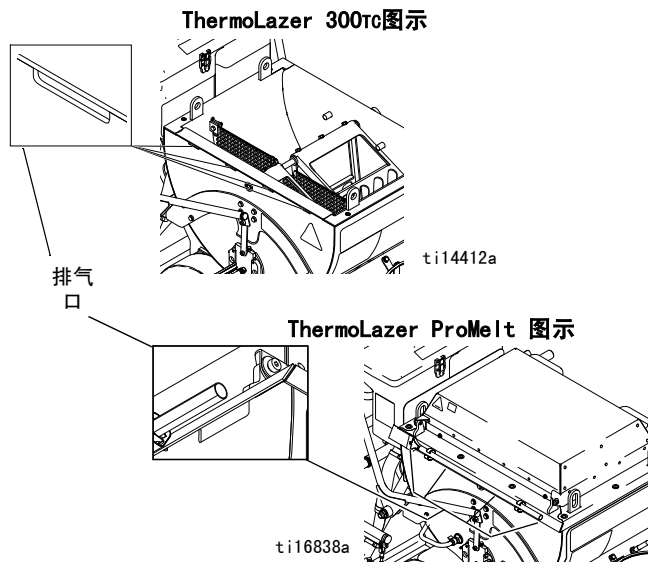
**每日：**检查供气软管是否有磨损、擦痕、切口或泄漏。仅使用 Graco 推荐的软管进行更换。

检查 LP 气罐供气软管的连接情况。在与油罐连接之前，应确保接头没有碎片。确保气体接头完全拧紧和没有泄漏。

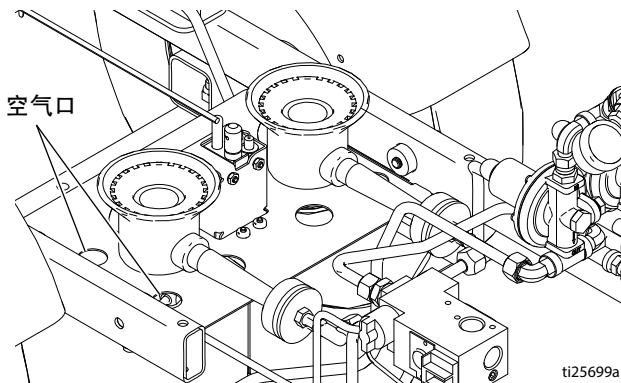
检查并确保以下部件均已关闭：

- LP 气罐手动截止阀
- ControlFlow 闸阀
- 前匀料箱燃烧器火焰调节阀
- 喷灯 / 火焰调节阀
- 匀料箱燃烧器火焰调节阀 (仅 24H622 和 24H624)
- 反应釜气体燃烧器手动截止阀
- 反应釜气体安全阀
- 反应釜温度控制旋钮 (转到“关闭”位)

检查并确保反应釜上的排放口没有被堵塞。



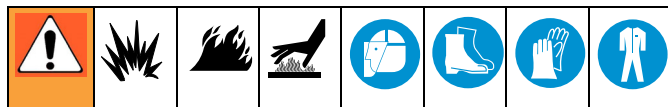
检查并确保反应釜上的燃烧供气口没有被堵塞。





# 点火说明

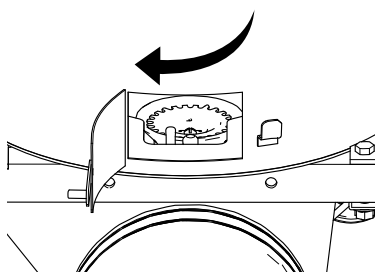
## 点燃反应釜燃烧器



注释：请阅读重要安全信息，第 14-16 页。

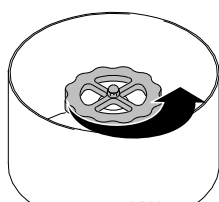
### ThermoLazer 200

1. 打开反应釜门查看燃烧器。



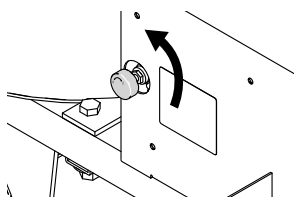
ti23087a

2. 打开丙烷罐阀。



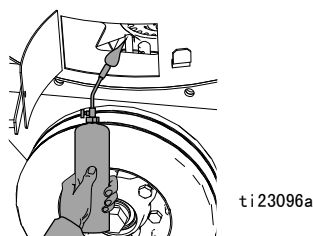
ti14127a

3. 打开反应釜温度控制旋钮 (AA)。



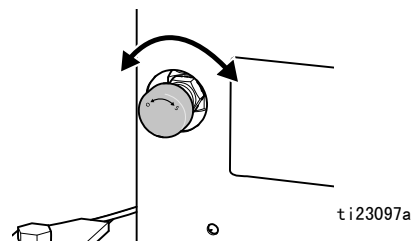
ti23095a

4. 用喷灯点燃反应釜燃烧器。

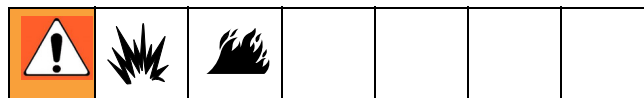


ti23096a

5. 根据需要用反应釜温度控制旋钮 (AA) 调节反应釜火焰。



ti23097a



### 火灾和爆炸危险

如果点燃引火时没有按住气体安全阀旋钮，则应更换气体安全阀。如果气体安全阀旋钮在引火位置上释放后没有弹回来，则应停止并更换气体安全阀。在更换阀之前，关闭丙烷罐上的气体。

6. 将气体安全阀旋钮转到“开启”位。
7. 将温度调到 250°F (121°C) 并观察主燃烧器是否点燃。将反应釜温度控制器调回到“关闭”位并观察主燃烧器是否关闭。



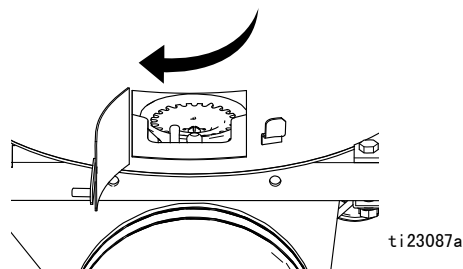
### 火灾和爆炸危险

在旋转温度控制旋钮时如果主燃烧器没有点燃或关闭，则应停止。关闭丙烷罐上的气体。按照维修手册中的诊断程序进行操作。

8. 将温度控制器转到所需设置。

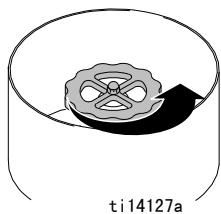
### ThermoLazer 200TC

1. 打开反应釜门。



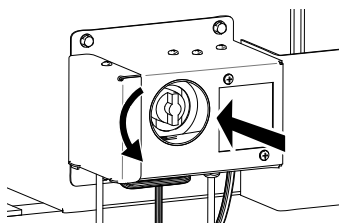
ti23087a

2. 打开丙烷罐阀。



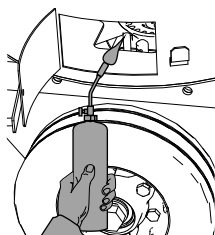
ti14127a

3. 将气体安全阀 (CC) 调到“引火”位并按入。



ti23102a

4. 用喷灯点燃反应釜燃烧器。



ti23096a

5. 继续按住气体安全阀 (CC) 约 1 分钟。如果引火熄灭，10 分钟后再重复第 3-5 步骤。

<b>火灾和爆炸危险</b>						
如果点燃引火时没有按住气体安全阀旋钮，则应更换气体安全阀。如果气体安全阀旋钮在引火位置上释放后没有弹回来，则应停止并更换气体安全阀。在更换阀之前，关闭丙烷罐上的气体。						

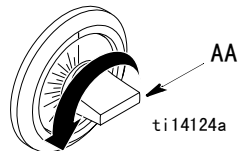
6. 将气体安全阀旋转到“开启”位。
7. 将温度调到 250°F (121°C) 并观察主燃烧器是否点燃。将反应釜温度控制器调回到“关闭”位并观察主燃烧器是否关闭。

<b>火灾和爆炸危险</b>						
在旋转温度控制旋钮时如果主燃烧器没有点燃或关闭，则应停止。关闭丙烷罐上的气体。按照维修手册中的诊断程序进行操作。						

8. 将温度控制器转到所需设置。

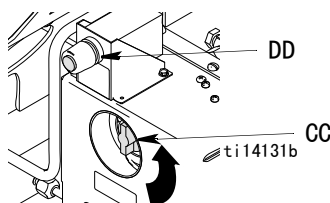
## ThermoLazer 300Tc/ProMelt

1. 将温度控制旋钮 (AA) 转到“关闭”位。



ti14124a

2. 将反应釜气体安全阀 (CC) 转到“关闭”位。

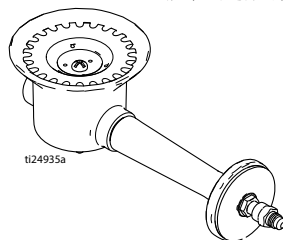


DD

ti14131b

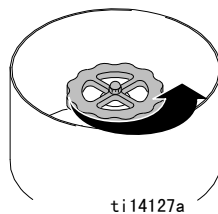
3. 打开反应釜燃烧器检查口。(并非所有型号都有检查口。)

### 反应釜燃烧器

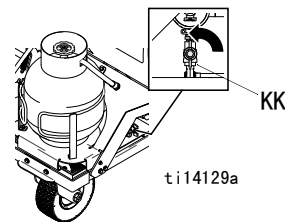


ti24935a

4. 打开位于设备前面丙烷罐上的手动截止阀；打开反应釜下面和丙烷罐后面的反应釜手动截止阀 (KK)。



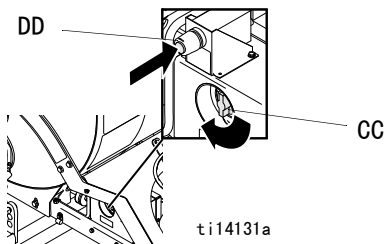
ti14127a



ti14129a

ThermoLazer 300Tc 图示

5. 将气体安全阀 (CC) 转到“引火”位。



DD

CC

ti14131a

6. 将气体安全阀旋钮推入。
7. 推动反应釜引火燃烧器点火器 (DD)，直到点燃引火。

- 继续按住气体安全阀 (CC) 约 1 分钟。如果引火熄灭，10 分钟后再重复第 4-6 步骤。

<b>火灾和爆炸危险</b>						
如果点燃引火时没有按住气体安全阀旋钮，则应更换气体安全阀。如果气体安全阀旋钮在引火位置上释放后没有弹回来，则应停止并更换气体安全阀。在更换阀之前，关闭丙烷罐上的气体。						

- 将气体安全阀旋转到“开启”位。
- 将温度调到 250°F (121°C) 并观察主燃烧器是否点燃。将反应釜温度控制器调回到“关闭”位并观察主燃烧器是否关闭。

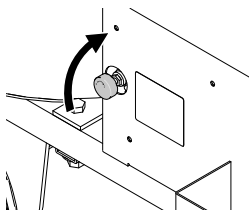
<b>火灾和爆炸危险</b>						
在旋转温度控制旋钮时如果主燃烧器没有点燃或关闭，则应停止。关闭丙烷罐上的气体。按照维修手册中的诊断程序进行操作。						

- 将温度控制器转到所需设置。

## 关闭燃烧器

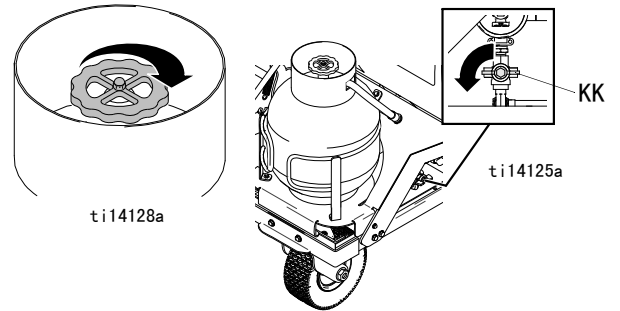
### ThermoLazer 200

- 关闭反应釜温度控制旋钮。



ti23100a

- 当加热反应釜燃烧器完成后，关闭反应釜手动截止阀 (KK)。当熔化和加热热塑塑料涂料完成后，关闭丙烷罐上的手动截止阀。



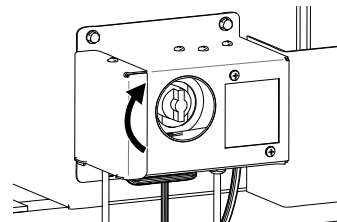
ti14128a

ti14125a

**注释：**如果电池供电脉冲点火器无法点燃引火，可用小喷灯手动点燃反应釜气体燃烧器（例如：带 3 号喷灯嘴的 DOT 39 NRC 228/286 气罐）。

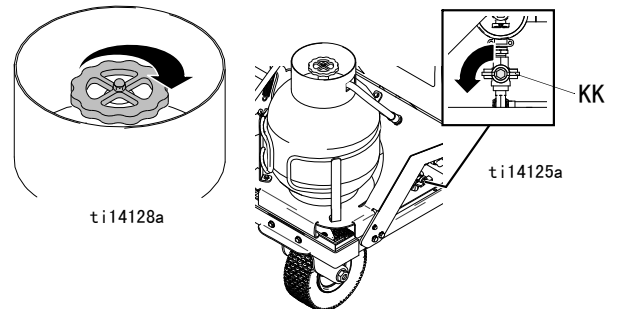
### ThermoLazer 200TC

- 将气体安全阀转到“关闭”位。



ti23104a

- 当加热反应釜燃烧器完成后，关闭反应釜手动截止阀 (KK)。当熔化和加热热塑塑料涂料完成后，关闭丙烷罐上的手动截止阀。



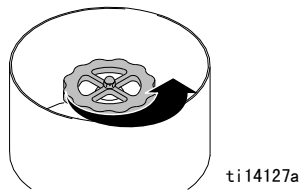
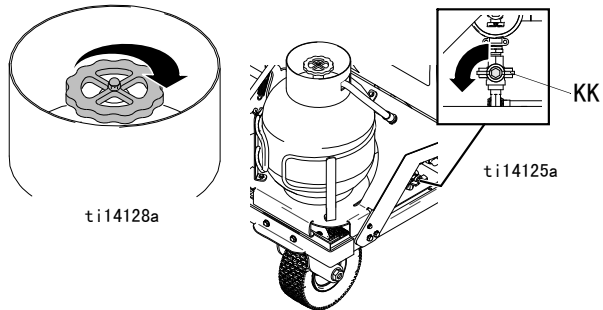
ti14128a

ti14125a

**注释：**如果电池供电脉冲点火器无法点燃引火，可用小喷灯手动点燃反应釜气体燃烧器（例如：带 3 号喷灯嘴的 DOT 39 NRC 228/286 气罐）。

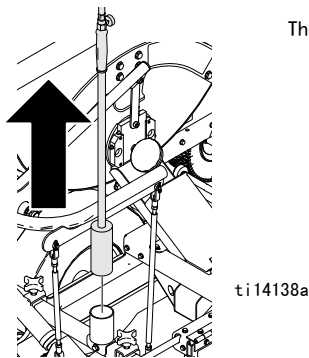
### ThermoLazer 300TC/ProMelt

1. 将气体安全阀转到“关闭”位。
2. 当加热反应釜燃烧器完成后，关闭反应釜手动截止阀(KK)。当熔化和加热热塑塑料涂料完成后，关闭丙烷罐上的手动截止阀。



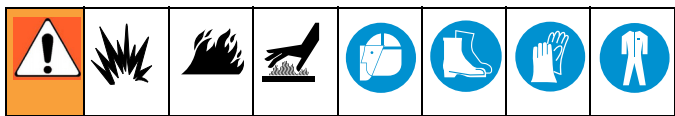
2. 从保持架上卸下外部喷灯。

ThermoLazer 300tc 图示



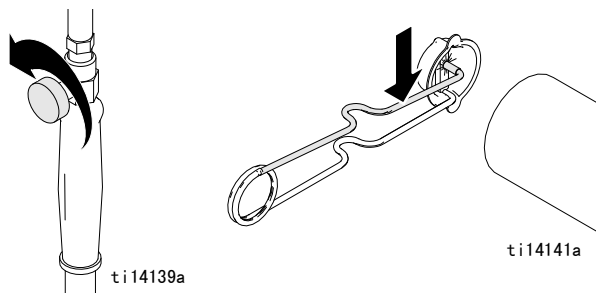
**注释：**如果电池供电脉冲点火器无法点燃引火，可用小喷灯手动点燃反应釜气体燃烧器（例如：带 3 号喷灯嘴的 DOT 39 NRC 228/286 气罐）。

### 喷灯点火说明



1. 打开位于设备前面丙烷罐上的手动截止阀。

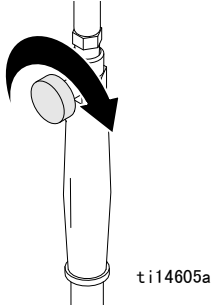
3. 缓慢地打开喷灯火焰调节阀并使用冲击器点燃火焰。



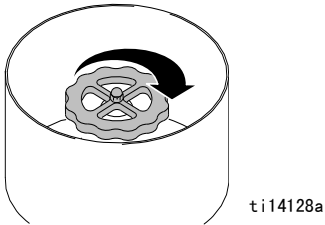
4. 将火焰调到所需长度。

## 关闭喷灯

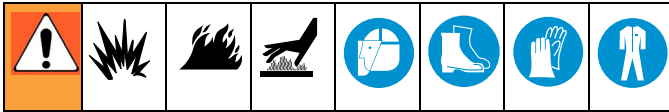
1. 完全关闭喷灯火焰调节阀。



2. 当熔化和加热热塑塑料涂料完成后，关闭丙烷罐上的手动截止阀。

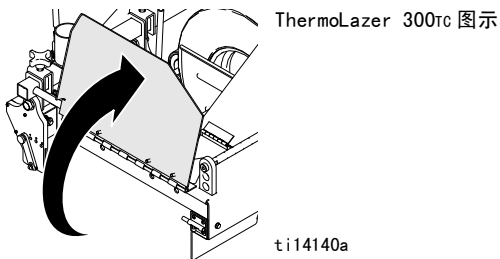


## 前匀料箱燃烧器 点火说明



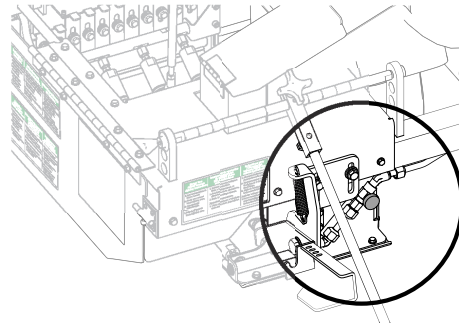
请阅读**重要安全信息**，第 14-16 页。

1. 确保关闭匀料箱燃烧器火焰调节阀。
2. 打开位于设备前面丙烷罐上的手动截止阀。
3. 点燃喷灯（参见**喷灯点火说明**，第 20 页）。
4. 打开匀料箱进出门。

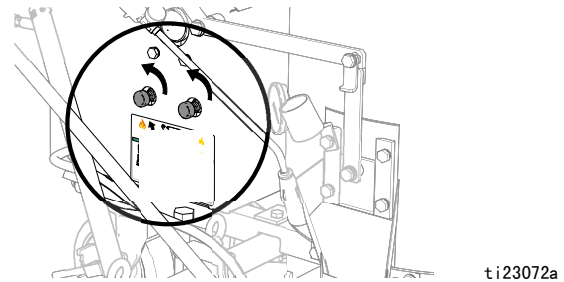


5. 慢慢打开匀料箱燃烧器火焰调节阀。

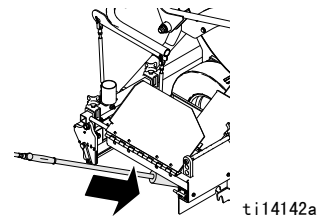
ThermoLazer 300TC/ProMelt



ThermoLazer 200/200TC



6. 将喷灯放在匀料箱燃烧器末端以点燃，再用匀料箱燃烧器火焰调节阀调节到所需的火焰。



### 注意

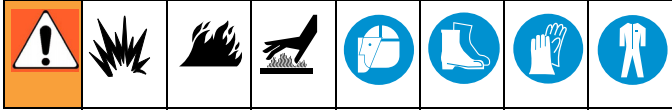
如果涂料开始冒烟或变色，关小或关闭匀料箱燃烧器以防止涂料燃烧。

7. 目测检查以确保火焰指示器发光。

## 关闭燃烧器

1. 完全关闭匀料箱燃烧器火焰调节阀。
2. 关闭丙烷罐上的手动截止阀。

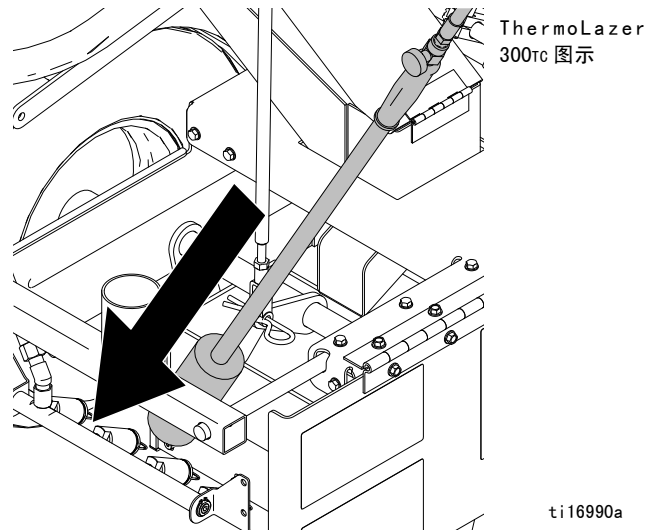
## 后匀料箱燃烧器 点火说明 (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)



请阅读**重要安全信息**，第 14-16 页。

1. 确保关闭匀料箱燃烧器火焰调节阀。
2. 打开位于设备前面丙烷罐上的手动截止阀。
3. 点燃喷灯（参见**喷灯点火说明**，第 20 页）。
4. 慢慢打开匀料箱燃烧器火焰调节阀。

5. 将喷灯放在匀料箱燃烧器末端以点燃，再用匀料箱燃烧器火焰调节阀调节到所需的火焰。



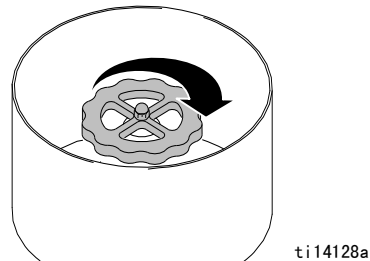
### 注意

如果涂料开始冒烟或变色，关小或关闭匀料箱燃烧器以防止涂料燃烧。

6. 目测检查以确保火焰指示器发光。

### 关闭燃烧器

1. 完全关闭匀料箱燃烧器火焰调节阀。
2. 关闭丙烷罐上的手动截止阀。





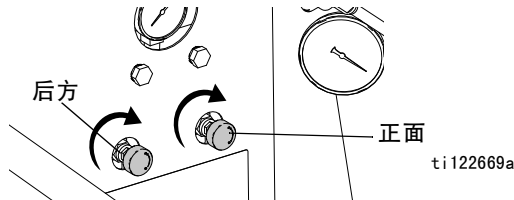
# 匀料箱 ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## 安装

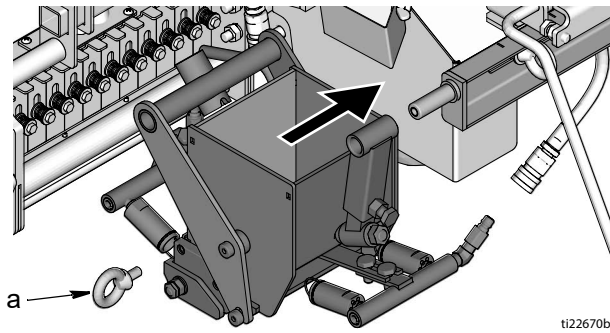
--	--	--	--	--	--

在安装和拆卸匀料箱时应特别小心。所有的设备部件和涂料都特别热。请参见材料安全数据表 (MSDS) 了解热塑料交通标线复合涂料。

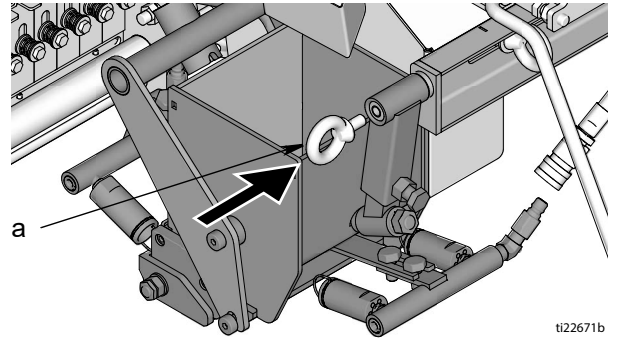
1. 关闭匀料箱燃烧器。



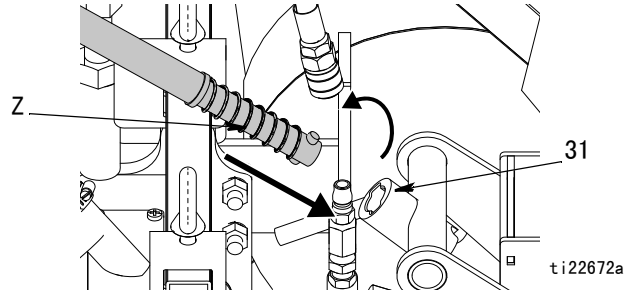
2. 拆下螺栓 (a) 并将 FlexDie 滑入到位。



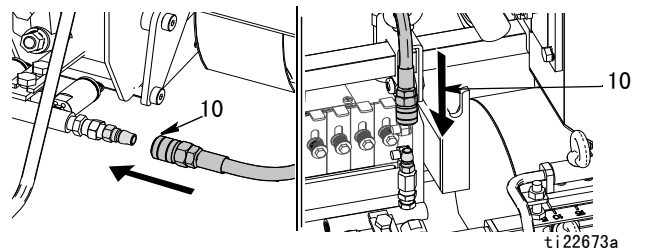
3. 将螺栓装回并拧紧 (a)。



4. 将弹簧手柄 (Z) 附到磁轭 (31) 上，然后旋转 90 度锁定到位。



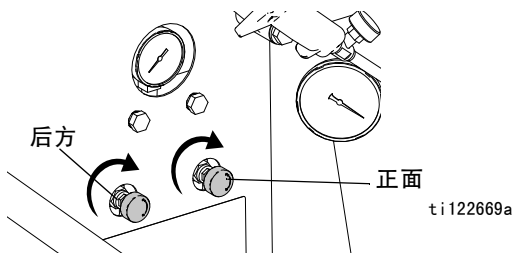
5. 将两根气管插到快换接头 (10) 上。



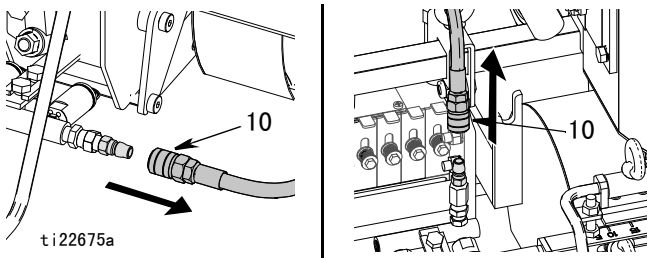
6. 根据需要重新点燃匀料箱燃烧器 (参见匀料箱燃烧器点燃, 第 21 页)。

## 拆卸

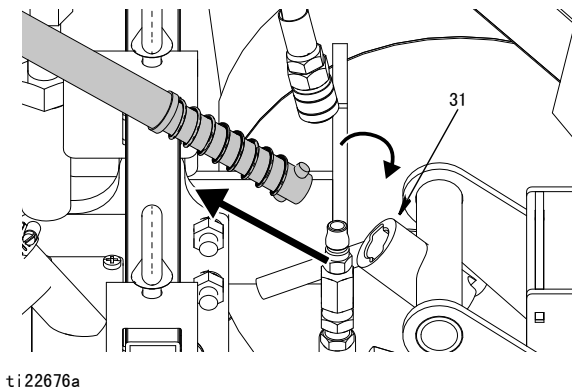
1. 关闭匀料箱燃烧器。



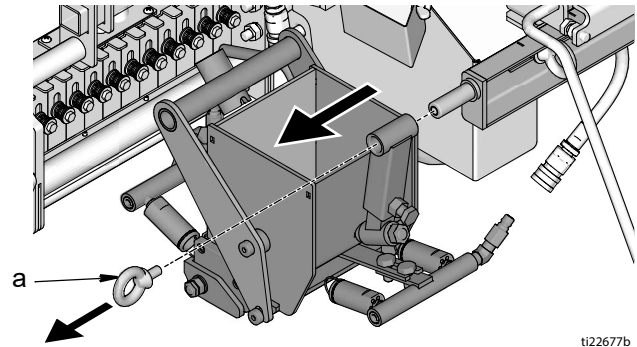
2. 将两根气管从快换接头 (10) 上拆下。



3. 推入并旋转弹簧手柄 90 度，从磁轭 (31) 上拆下。



4. 拆下螺栓并将 FlexDie 箱滑出。



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

**烧伤危险**  
 确保使用双手扛起匀料箱。将一只手放在磁轭上，另一只手放在握杆上。

ti17047b

不要用一只手和 / 或只握一个位置扛起匀料箱。

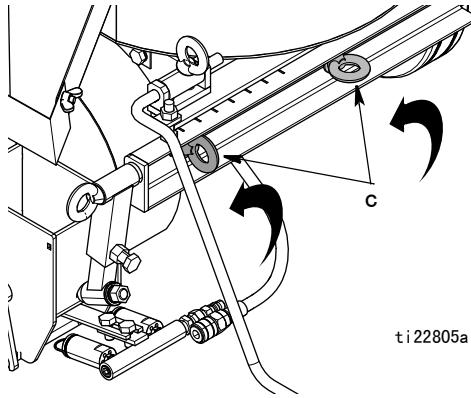
ti17048b



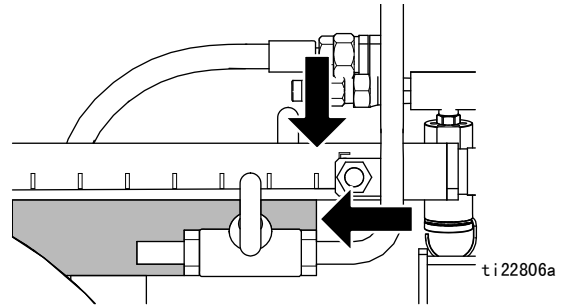
## 调节

如要获得最佳热塑塑料涂料的出料效果，确保匀料箱与反应釜沟槽的中心对齐。

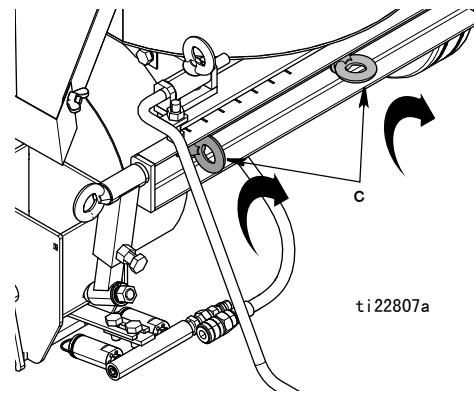
1. 拧松安装架上的两个螺栓 (c)。



2. 向左或向右滑动安装架，直至框架与安装架上的所需标记对齐。



3. 将螺栓 (c) 拧紧在匀料箱安装架上。



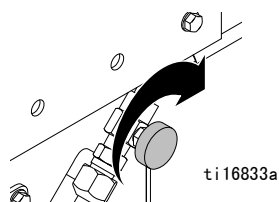
# 匀料箱 ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

## 安装

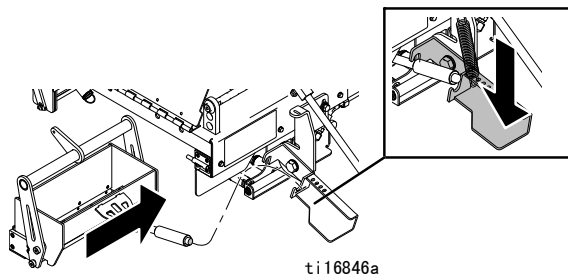
--	--	--	--	--	--

在安装和拆卸匀料箱时应特别小心。所有的设备部件和涂料都特别热。请参见材料安全数据表 (MSDS) 了解热塑塑料交通标线复合涂料。

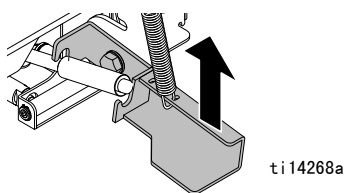
1. 关闭匀料箱燃烧器。



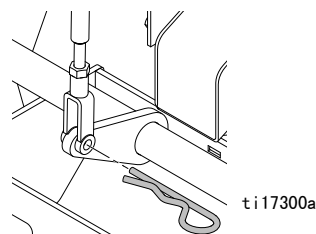
2. 在匀泥屏蔽门下面滑动匀料箱并按下匀料箱操纵杆。



3. 将匀料箱杆插入匀料箱操纵杆。



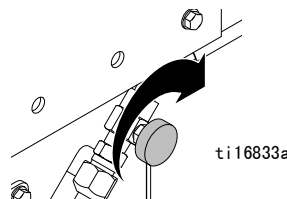
4. 将杆的 U 型孔与匀料箱磁轭中的连接孔对齐，然后插上发夹式开口销。



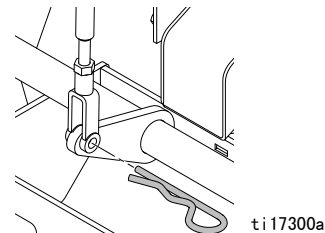
5. 关闭并锁上匀泥屏蔽门。
6. 根据需要重新点燃匀料箱燃烧器 (参见匀料箱燃烧器点燃, 第 21 页)。

## 拆卸

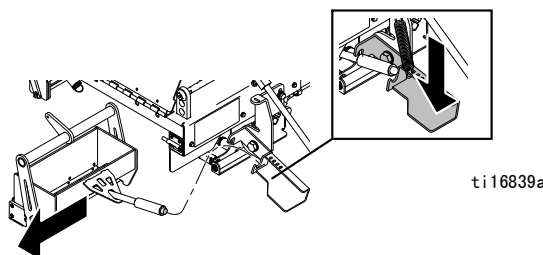
1. 关闭匀料箱燃烧器。



2. 卸下连接匀料箱与杆 U 型夹的发夹式开口销。



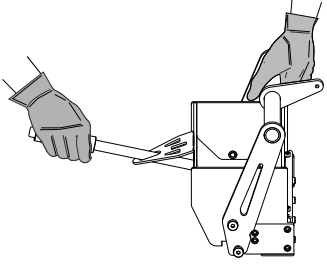
3. 按下匀料箱操纵杆。



4. 将匀料箱杆从匀料箱操纵杆脱出，小心拆下匀料箱。

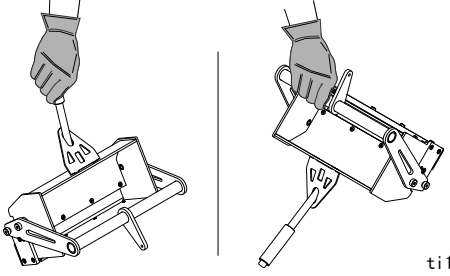
--	--	--	--	--	--

**烧伤危险**  
 确保使用双手扛起匀料箱。将一只手放在磁轭上，另一只手放在握杆上。



ti17047b

不要一只手和 / 或只握一个位置扛起匀料箱。

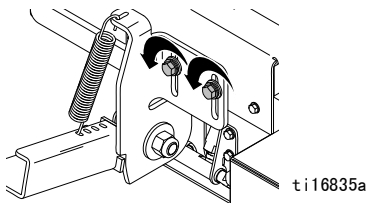


ti17048b

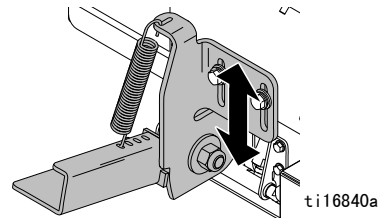
## 调节

可以调节匀料箱的高度和角度，以确保在任何表面形成均匀的涂料线。如要获得最佳热塑塑料涂料的出料效果，确保按照所述调节匀料箱流道。

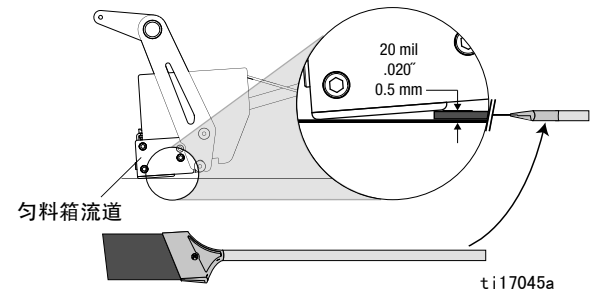
1. 拧松匀料箱安装架上的两个螺栓。



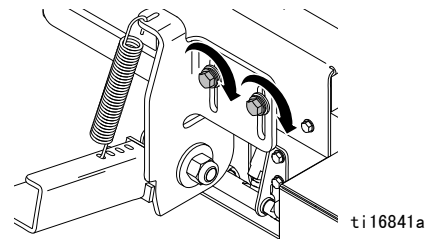
2. 向下滑动安装架，直到匀料箱流道的导向盒边缘恰离开地面。如要获得最佳性能，应令导向边离地面 .020 英寸 (0.5 毫米)。刮板可用来设定此深度。



匀料箱



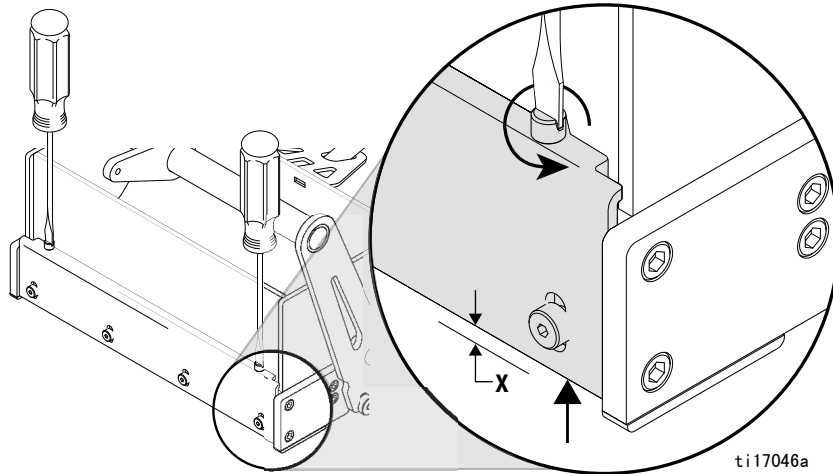
3. 将螺栓拧紧在匀料箱安装架上。



4. 可将弹簧位置移动至不同的孔中。最远的孔可提供用于关门的最大力。

# 匀料箱线粗细调节

(所有 ThermoLazer 设备)



X ↑	↻
mil	# Turns
30	0.6
60	1.2
90	1.8
120	2.4
150	3.0
mm	# Turns
0.5	0.4
1.0	0.8
1.5	1.2
2.0	1.6

**注释：**1/4 转将改变线粗细 .013 英寸 (0.3 毫米)。顺时针方向旋转线调节螺丝获得细线，或逆时针方向旋转获得粗线。

典型的路面设置：0.060 - 0.125 英寸  
(0.153 - 0.318 厘米)。

典型的金属模板设置：冲洗 - 0.0 英寸 (0.0 厘米)。

1. 将匀料箱驱动器移到中间位置。确保匀料箱已关闭并在地面上放稳。**注释：**所有匀料箱最初设置为 90 密耳 (1.8 毫米)。首次使用之前可能需要进行调节。
2. 使用平口螺丝刀顺时针方向旋转线调节螺丝，直至线粗细为零。
3. 逆时针方向旋转线调节螺丝，直至达到所需的线粗细度。

涂布热塑塑料后测量线粗细，如有需要进行相应调节。

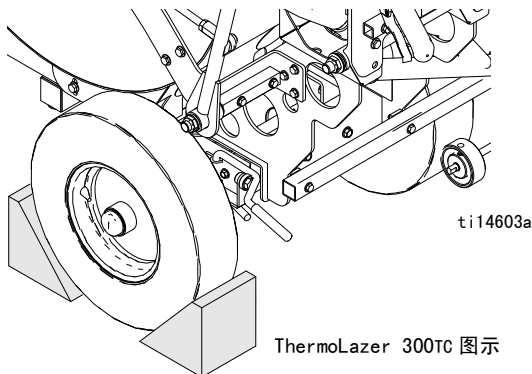
# 涂布 ThermoLazer 200/200TC/300TC 前的准备

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

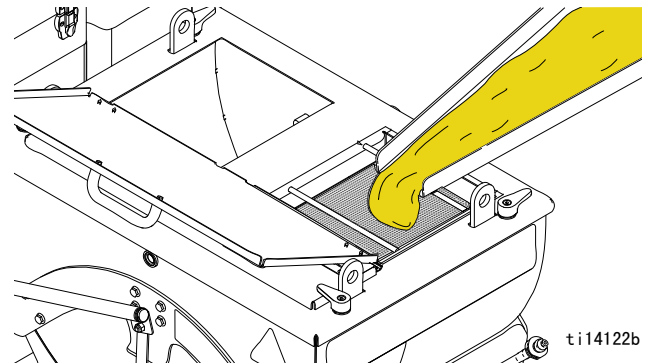
**烧伤危险**  
当设备在使用时，关闭所有的维修盖并将其拴上。

当添加热塑塑料时，始终楔住轮子以固定 ThermoLazer。

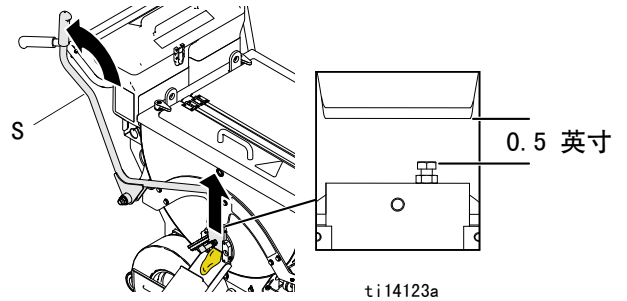
1. 楔住轮子并拉上驻车制动器以固定设备。
2. 确保点燃反应釜燃烧器和匀料箱燃烧器。
3. 在加料之前应将反应釜加热。如果反应釜完全清空，则在加料之前使反应釜达到 300° - 350° F (149° - 177° C)。如果反应釜已装有涂料，则应将其先加热到 380° F (193° C) 之后方可加料。
4. 楔住轮子以固定 ThermoLazer。



5. 将热塑塑料添加至反应釜中。

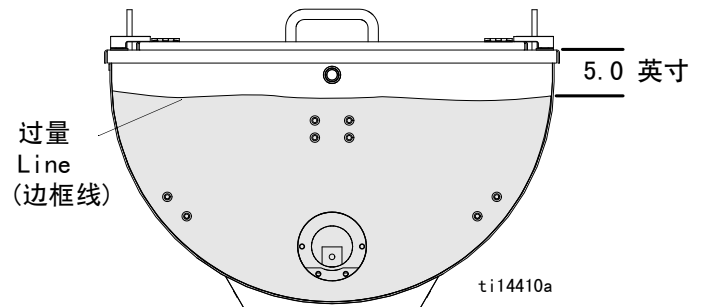


6. 移动闸阀驱动器 (S) 至提起位置并将熔融热塑塑料涂料加入匀料箱。



**注释:** 涂料闸口可以调节。闸口在工厂已设置为 0.5 英寸 (1.3 厘米) 间隙。您可以增加此间隙以增加涂料流量或减少此间隙以减少涂料流量。

7. 不要给反应釜加入过量的涂料。涂料超过反应釜顶之下 5 英寸 (13 厘米) 的高度即属过量。

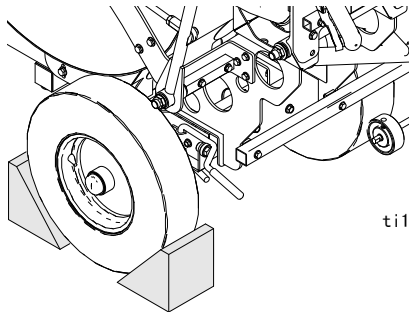


8. 当涂布热塑塑料时，应关闭并拴上盖进出门。
9. 不要撞击或挤压 ThermoLazer，以防止热涂料溅出或喷溅。

## 涂布 ThermoLazer ProMelt 前的准备

							
<b>烧伤危险</b> 当设备在使用时，关闭所有的维修盖并将其拴上。 当添加热塑塑料时，始终楔住轮子以固定设备。							

1. 楔住轮子并拉上驻车制动器以固定设备。

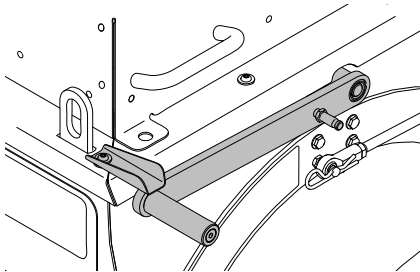


ti14603a

2. 确保点燃反应釜燃烧器和匀料箱燃烧器。
3. 将反应釜温度控制器设为热塑塑料制造商建议的最高温度。

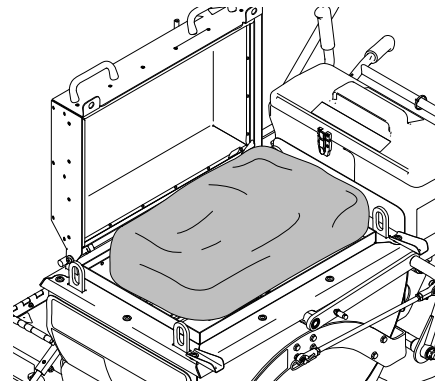
**注释：**如果反应釜为空，在加入热塑塑料之前不要让反应釜的加热时间超过五分钟。

4. 如果反应釜内已有 50 磅或以上热塑塑料，使反应釜达到热塑塑料制造商建议的最高熔融温度。
5. 拔掉反应釜盖门并拉起打开，旋转搅拌器曲柄至 9 点钟位置，然后使用盖门保持在此位置。



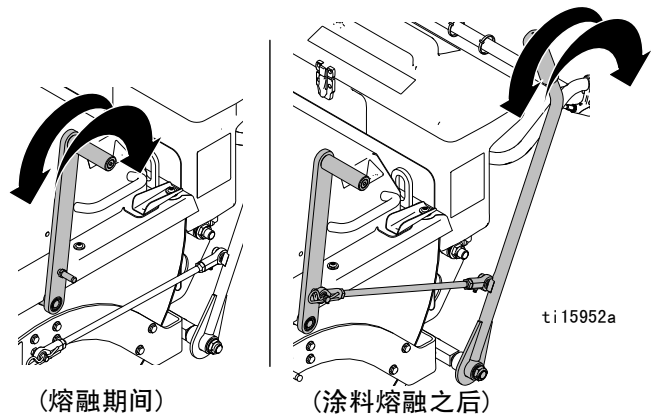
ti15950a

6. 将热塑塑料包直接装载在反应釜热交换器上。关上盖并插好插门。



ti15951a

7. 搅拌热塑塑料，直至涂料完全熔融。为获得最佳搅拌效果，使用搅拌器曲柄。使用连杆连接的搅拌器驱动器设置搅拌熔融的热塑塑料。



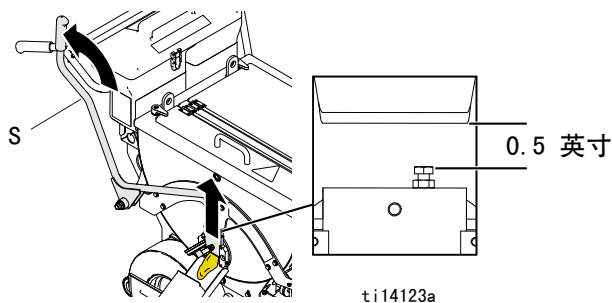
(熔融期间)

(涂料熔融之后)

ti15952a

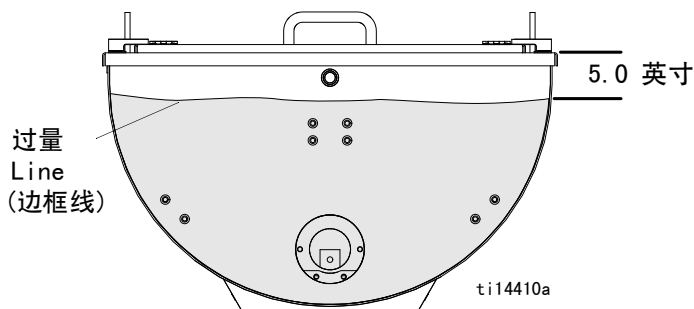
8. 重复步骤 5-7，直至反应釜装满熔融的热塑塑料。
9. 涂料完全熔融后，降低温度至建议的涂料涂布温度，以防止涂料过热。
10. 用涂料装填匀料箱之前启动匀料箱燃烧器三分钟。
11. 如果匀料箱和斜槽温度低，则使用喷灯加热匀料箱和斜槽至涂布温度。
12. 释放驻车制动器，拆掉轮楔。

13. 移动 ControlFlow 闸阀杠杆 (S) 至提起位置并将熔融热塑塑料加入匀料箱。



**注释:** 涂料闸口可以调节。闸口在工厂已设置为 0.5 英寸 (1.3 厘米) 间隙。您可以增加此间隙以增加涂料流量或减少此间隙以减少涂料流量。

14. 不要给反应釜加入过量的涂料。涂料超过反应釜顶之下 5 英寸 (13 厘米) 的高度即属过量。



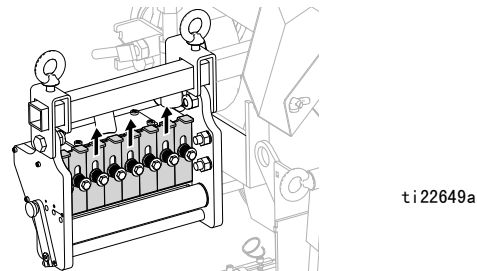
15. 不要撞击或挤压设备，以防止热涂料溅出或喷溅。

## ProMelt 过热保护

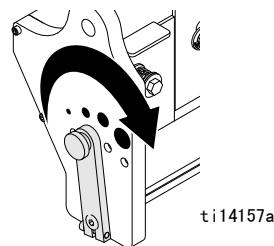
本设备内置保护装置，以防止过热造成的损坏。如果达到过高温度，反应釜燃烧器可能自动关闭。如果出现这种情况，让设备冷却 20-30 分钟或等到主反应釜燃烧器 (2) 重新点燃再恢复操作。

## 微珠分配机箱 (所有 ThermoLazer 设备)

微珠分配机箱有多个可以打开和关闭的门，以使微珠按照所需宽度进行分配。



可使用微珠分配机箱外面的微珠流速杆调节微珠流速。



## 将微珠添加至 SplitBead 料斗

### 单微珠的涂布 (ThermoLazer 200/200Tc)

1. 打开 SplitBead 料斗门。
2. 将料斗加满微珠。

关闭并锁上料斗门。不要让微珠留在料斗、软管或微珠分配机中过长时间。微珠将吸收湿气，相互粘连并变硬。

### 单微珠的涂布 (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

1. 将 SplitBead 料斗门开锁并打开。
2. 将微珠加满料斗的两边。

关闭并锁上料斗门。不要让微珠留在料斗、软管或微珠分配机中过长时间。微珠将吸收湿气，相互粘连并变硬。



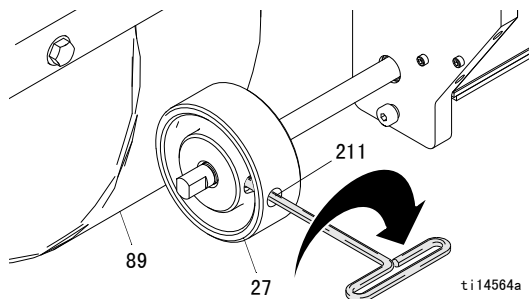
## 双微珠的涂布 (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (需要安装双微珠套件 240528)

1. 将元素微珠加入至左边（小料腔）。
2. 将玻璃微珠加入至右边（大料腔）。

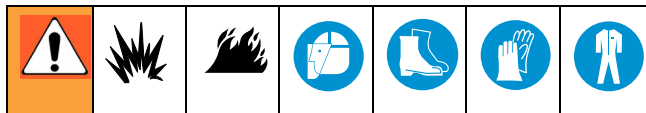
关闭并锁上料斗门。不要让微珠留在料斗、软管或微珠分配机中过长时间。微珠将吸收湿气，相互粘连并变硬。

### 微珠分配机啮合轮

要正确分配微珠，驱动轮 (27) 必须与轮胎 (89) 直接接触。如果驱动轮 (27) 松弛和 / 或开始打滑，则用通用扳手拧紧固定螺丝 (211)。



## 将涂料涂在表面

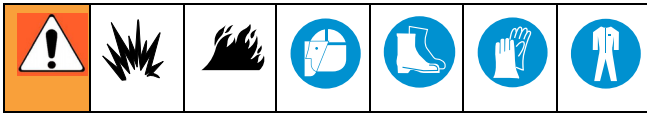


1. 将设备放在目标位置并直线向前推入，直到前轮锁入中心位置（当轮胎卡入时可听到轻微的卡入声）。使用管路导杆帮助引导设备。
2. 将设备拉回到目标位置的起点并将匀料箱移动到位。
3. 拉动热塑塑料 ControlFlow 闸阀驱动器 (S) 并将熔融涂料添加至匀料箱中。
4. 打开阀驱动器闸口并给匀料箱加料至离顶端 1.5 英寸 (3.8 厘米) 的位置。
5. 将匀料箱 / 微珠分配机箱驱动器 (N) 向前推以装好匀料箱，然后卡入微珠分配轮。
6. 装好匀料箱并卡入微珠分配机轮后，即可将设备前推开始涂料。

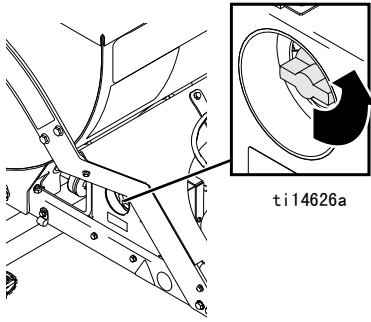
有关正确和不正确使用涂料的例子，请参见维修手册中的**故障排除**章节。



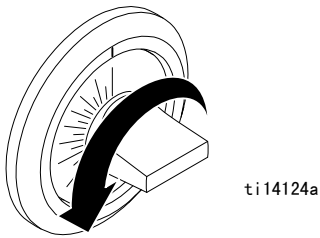
# 关机



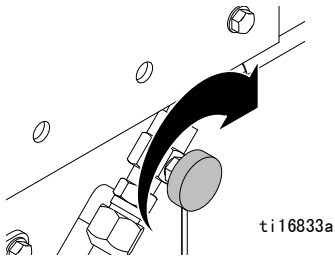
1. 将反应釜气体安全阀 (CC) 转到 “关闭” 位。



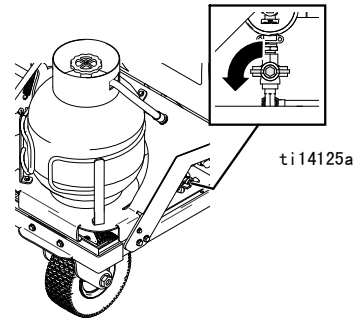
2. 将温度控制旋钮 (AA) 转到 “关闭” 位。



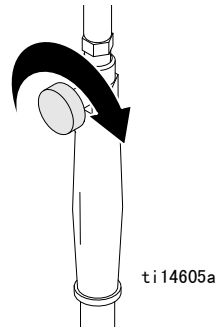
3. 完全关闭前和后匀料箱燃烧器流量火焰调节阀。



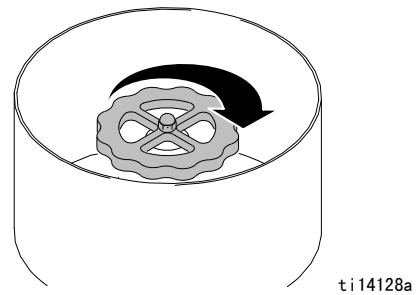
4. 关闭反应釜手动截止阀。



5. 完全关闭喷灯火焰调节阀。



6. 将丙烷罐上的主气体阀转到关闭位置。



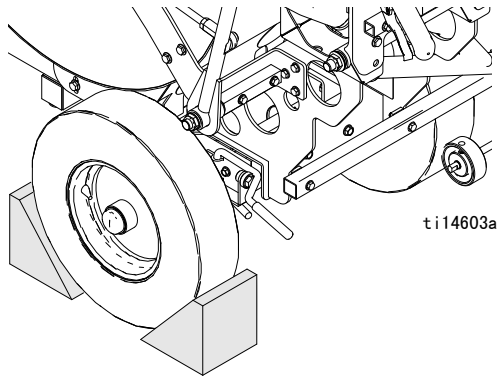
始终将 LP 气瓶保存在外面和获准的 / 安全的储存柜中。

只有在卸下 LP 气瓶的情况下，才可将设备保存在建筑物内。

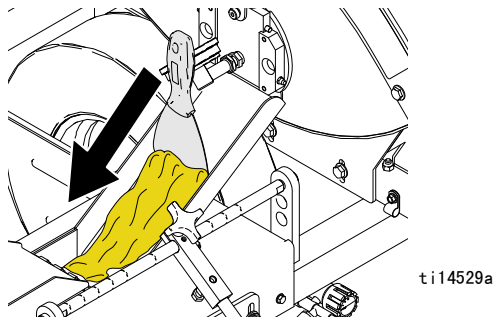
# ThermoLazer 200/200TC/300TC 的清洗

						
<b>烧伤危险</b> 切勿从反应釜中舀出剩余的熔融热塑塑料。可将剩余的热塑塑料留在反应釜中变硬并在以后再熔化。						

1. 楔住轮子以固定 ThermoLazer。



2. 使用刮板清理沟槽和匀料箱。



## 注意

一定要彻底清洗匀料箱和任何裸露面上的所有涂料，以防止涂料固结在匀料箱的运动部件上。在拆卸之前，一定要将所有涂料排出各匀料箱。应在剩余涂料在匀料箱内硬化之前全部刮出。

## 注意

要防止涂料硬化和阻塞流体，应在每次使用后刮掉外表面上所有多余的涂料，包括涂料沟槽。

## 注意

清除微珠料斗和微珠分配机中的剩余微珠以防止微珠阻塞料斗和分配机。

## 运输

在运输前，从 ThermoLazer 上卸下 LP 供气瓶。按照地方、州、联邦、国家和国际机构的授权规定，以批准的方式固定在批准的地点。

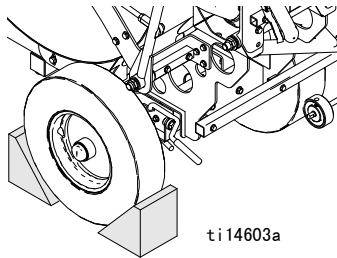
当吊起 ThermoLazer 时，始终使用指定的已安装的吊环。当吊起 ThermoLazer 时，仅使用 ANSI 批准的吊索和额定最小力为 2000 磅的设备。应始终使用 ANSI 批准的设备将 ThermoLazer 固定在运输设备上。

# ThermoLazer ProMelt 的清洗

--	--	--	--	--

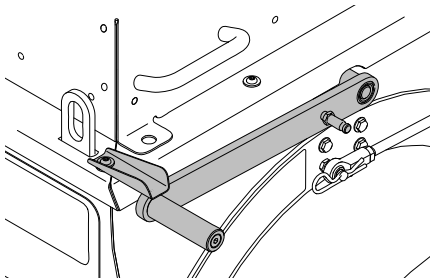
**烧伤危险**  
如未佩戴合适的个体防护用具，切勿从反应釜中舀出剩余的熔融热塑塑料。

1. 将三个轮子全部楔住以固定设备。  
**注释：**可以通过垫高左后轮并楔住另外两个轮子固定设备来增加流量。



ti14603a

2. 将制动器拉到底并锁定。
3. 旋转搅拌器手柄至 9 点钟位置，然后用盖门保持在该位置。

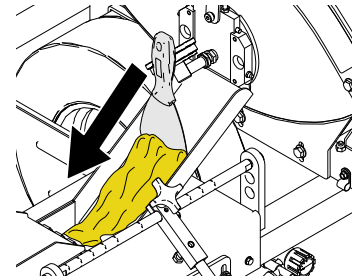


ti15950a

4. 开启反应釜燃烧器至涂料转变为熔融态。
5. 打开涂料闸口并将剩余的涂料倒入耐热容器。
6. 关闭反应釜燃烧器。
7. 使用长柄刮板工具 (VV) 清理反应釜内部的涂料。先从反应釜各侧顶部开始，一路向下刮擦，这样只要聚集在底部的涂料开始变凉变硬时您就可将其铲出反应釜。将涂料收集到耐热盘中。

**注释：**如果涂料变得过硬而无法刮下或去除，则重新加热反应釜，直至涂料再次变软。

8. 重复步骤 7。
9. 旋转搅拌器手柄至 3 点钟位置，然后用盖门保持在该位置。
10. 使用小刮板清理沟槽、匀料箱和搅拌器。



ti14529a

## 注意

一定要彻底清洗匀料箱和任何裸露面上的所有涂料，以防止涂料固结在匀料箱的运动部件上。在拆卸之前，一定要将所有涂料排出各匀料箱。应在剩余涂料在匀料箱内硬化之前全部刮出。

## 注意

为防止涂料硬化和阻塞流路，每次使用之后应刮掉外表面上的所有残余涂料。

## 注意

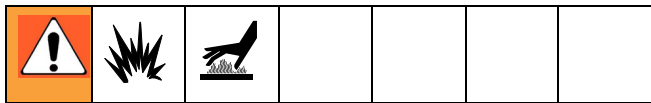
清除微珠料斗和微珠分配机中的剩余微珠以防止微珠阻塞料斗和分配机。

## 运输

在运输前，从设备上卸下 LP 供气瓶。按照地方、州、联邦、国家和国际机构的授权规定，以批准的方式固定在批准的地点。

务必使用指定的固定吊环吊运设备。当吊起设备时，只能用 ANSI 批准的吊索和额定最小力为 2000 磅的设备。应始终使用 ANSI 批准的设备将设备固定在运输设备上。

# 维护

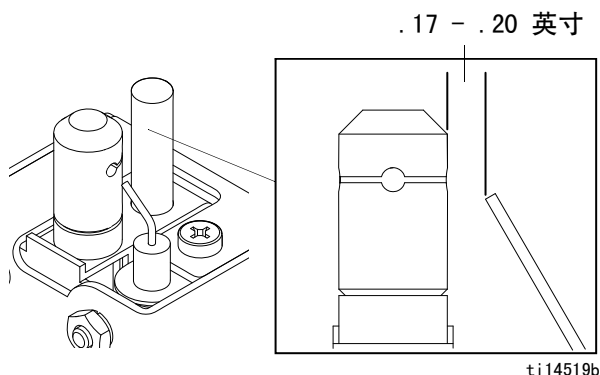


**每日：**检查气体管路和接头是否有气体泄漏。使用肥皂和水的混合液或 LP 气泄漏探测器检测气体泄漏。

**每天：**检查 LP 供气软管是否有擦痕、切口或泄漏。确保软管接头和罐接头在连接前没有碎片。

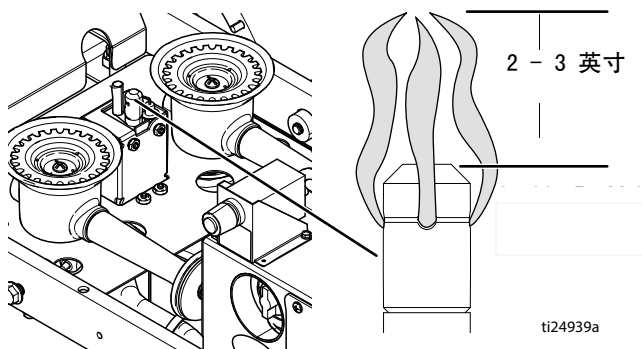
**每日：**确保反应釜气体安全阀 (CC) 旋转自如。确保阀在“引火”位置可自由进出。

**每日：**确保反应釜引火点火器电极可在反应釜引火燃烧器上产生良好的火花。火花间隙应为 0.17 - 0.20 英寸 (0.43 - 0.50 厘米)。



**每日：**确保当需要热量时，反应釜主燃烧器 (A) 可点燃，当不需要热量时则关闭。

**每日：**确保反应釜引火燃烧器 (C) 燃烧正确。火焰应为 2 - 3 英寸 (5.0 - 7.6 厘米) 高并是蓝色 / 橙色。



**每天：**确保当按下安全截止阀旋钮时，LP 气只流向燃烧器。

**每日：**确保匀料箱燃烧器燃烧正确。

**每日：**检查微珠箱分配机驱动轮 (27) 和轮胎 (89) 上是否有异物。

**每周：**给热塑塑料流量控制闸阀导向杆涂上润滑脂。

**每周：**检查轮胎压力。

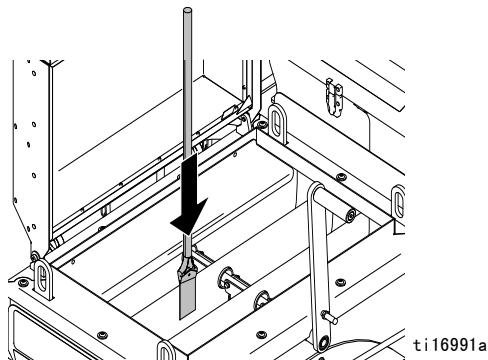
**每周：**检查匀料箱模杆碳化流道是否有磨损。

**每周：**清洁反应釜以清除任何碎片或烧结的涂料。

**每周 (或每 3000 磅熔融涂料)：**清洁 ProMelt 反应釜上的所有过热涂料。

**每月：**润滑搅拌器杆球铰端。

**每日：**用长柄刮板刮擦各边以清洁 ProMelt 反应釜滤网。



## FatTrack 前旋转轮系统

(ThermoLazer 300tc/ProMelt)

**每年：**拧紧防尘盖下面螺丝上的螺母，直至将弹簧垫圈压到底。然后将螺母回旋 1/2 - 3/4 圈。

**每年：**拧紧螺丝上的螺母，直到它开始压住弹簧垫圈。然后再拧紧 1/4 圈。

**每月：**给轮胎轴承涂上润滑脂。

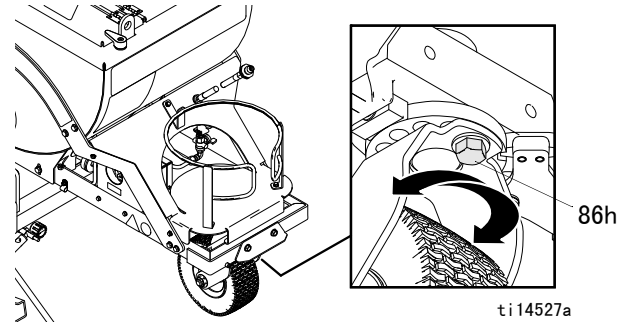
**定期：**检查脚轮锁紧销是否有磨损。如果销钉已磨损，则在脚轮中有游动。根据需要掉转或更换销钉。

**定期：**根据需要检查脚轮定位。

## FatTrack 前旋转轮定位

请按下列步骤对齐前轮：

1. 拧松盖帽螺丝 (86h)。



2. 根据需要将前轮叉旋至左侧或右侧，以调直定位。
3. 拧紧盖帽螺钉 (86h)。推动划线机，然后将手放开，让划线机自行滑动

**注释：**如果划线机向左转或右转，则重复第 1 和 3 步骤，直到划线机直行。

# 技术数据

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	有后热 (24H622)	无后热 (24H625)	(24H624)
燃料		液化石油气 (LP 气) (丙烷气)			
供气最大压力 - 磅 / 平方英寸 (巴)		250 (17.24)			
工作 设备 压力 (磅/平方英寸 - 巴)	反应釜燃烧器	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	炬管	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	匀料箱前燃烧器	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	匀料箱后燃烧器	3 (0.21)	20 (1.38)	N/A	20 (1.38)
最高热 容量 Btu/小时 (千瓦)	反应釜燃烧器 (燃烧器总数)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 100,000 (29.3)
	炬管	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	匀料箱前燃烧器 (共 3 个燃烧器)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	匀料箱后燃烧器 (共 4 个燃烧器)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	N/A	36,000 (10.6)
	总计	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
材料 容量 lb (kg)	气	20 (9.1)	20 (9.1)		20,30 (9.1, 13.6)
	主反应釜	200 (91)	300 磅 (136 千克) - 热塑塑料交通标线 复合涂料		
	微珠料斗	40 (18)	90 (40) - II 型玻璃微珠		
最大工作温度单位 - °F (°C)	最大工作温度单位 - °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	前轮胎压力 - 磅 / 平方英寸 (巴)	N/A	45 (3.10)		
	后轮胎压力 - 磅 / 平方英寸 (巴)	N/A	60 (4.14)		
物理规格	重量 - 磅 (千克)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	长度 - 英寸 (米)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	高度 - 英寸 (米)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	宽度 - 英寸 (米)	33 (0.84)	48 (1.22)		
点火器电池		N/A	AA (1.5 伏)		



# Graco Standard Warranty

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

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

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

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

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

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

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

## Graco Information

For the latest information about Graco products, visit [www.graco.com](http://www.graco.com).

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

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

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

*技术手册原文翻译。 This manual contains Chinese. MM 3A1319*

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

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

**Copyright 2011, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Revision L, March 2025