

## ThermoLazer<sup>®</sup> 200/200TC/300TC および ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup> Pavement Marking Systems

333490L

JA

- 熱可塑性の道路マーキング合成材料の専門用途向け  
(スクリード作業と同時に使用される反射ビーズ) -
- 屋外使用専用 (雨天や湿気のある状態で使用しないでください) -

燃料: LP ガス (プロパンガス)

バーナー性能: 技術データ (38 ページ) をご覧ください。

材料の性能 (最大): 91 ~ 136 kg (200 ~ 300 ポンド)

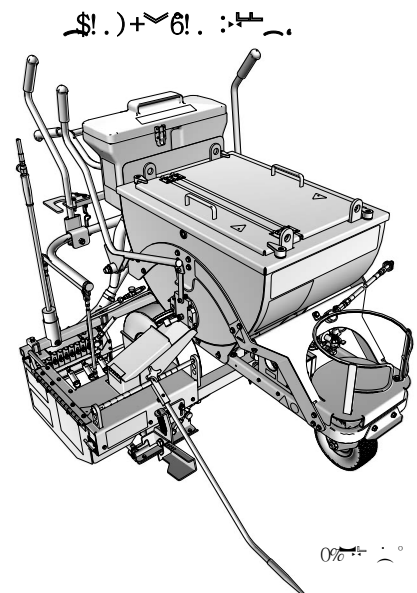
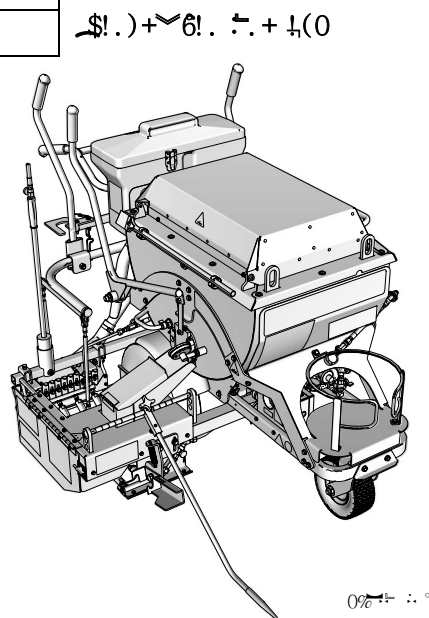
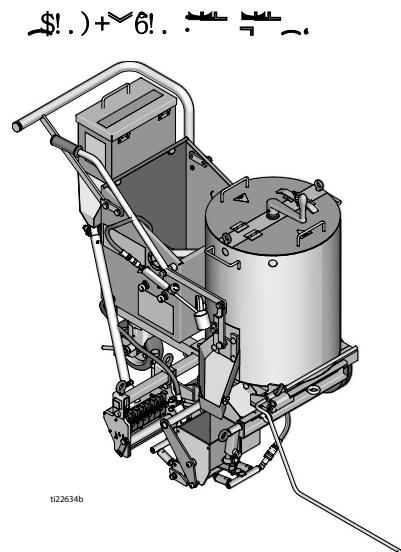


### 重要な安全注意

本取扱説明書のすべての警告および説明  
をお読みください。これらの説明書は保  
管してください。

### 関連マニュアル:

修理	3A1320
部品	3A1321
ダブルビードポ ックス	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738



# システム表

ThermoLazer 300tc および ProMelt のみで使用される SmartDie II

Smart Die II 部品番号	Smart Die の説明
17A173	5 cm (2 インチ)
24H431	8 cm (3 インチ)
24H426	10 cm (4 インチ)
17J250	12 cm (4.75 インチ)
24H432	13 cm (5 インチ)
24H427	15 cm (6 インチ)
24H433	18 cm (7 インチ)
24H428	20 cm (8 インチ)
24H434	22.5 cm (9 インチ)
24H429	25 cm (10 インチ)
24H430	30 cm (12 インチ)
‡17A174	41 cm (16 インチ)
24H437	8-8-8 cm (3-3-3 インチ)
24H435	10-8-10 cm (4-3-4 インチ)
24H436	10.10.10 cm (4-4-4 インチ)
24J785	10-15-10 cm (4-6-4 インチ)
‡17A175	15-10-15 cm (6-4-6 インチ)
‡17R378	13-13-13 cm (5-5-5 インチ)
‡26C273	15-8-15 cm (6-3-6 インチ)

‡ 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)

ThermoLazer 200/200tc のみで使用されている FlexDie。






FlexDie 部品番号	FlexDie の説明
16Y661	5 cm (2 インチ)
16Y662	8 cm (3 インチ)
16Y320	10 cm (4 インチ)
16Y663	12 cm (5 インチ)
16Y190	15 cm (6 インチ)
16Y664	18 cm (7 インチ)
16Y326	20 cm (8 インチ)
16Y665	22.5 cm (9 インチ)
16Y332	25 cm (10 インチ)
16Y207	30 cm (12 インチ)
16Y338	8-8-8 cm (3-3-3 インチ)
16Y352	10-8-10 cm (4-3-4 インチ)
16Y666	10.05.10 cm (4-2-4 インチ)
16Y363	10.10.10 cm (4-4-4 インチ)

## 目次

システム表 . . . . .	2	Screed Box ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II) . . . . .	26
目次 . . . . .	3	設置 . . . . .	26
警告 . . . . .	4	取り外し . . . . .	26
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200 . . . . .	6	調整 . . . . .	27
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200 (続) . . . . .	7	スクリーンボックスラインの厚さ調整 . . . . .	28
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200 TC . . . . .	8	用途に向けて ThermoLazer 200/200TC/300TC を準備します . . . . .	29
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200TC (続) . . . . .	9	ThermoLazer の使用準備 . . . . .	30
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 300TC . . . . .	10	ProMelt 過熱保護 . . . . .	31
構成部品の識別記号 - ThermoLazer 300TC (続) . . . . .	11	ビードディスペンサーボックス . . . . .	31
構成部品の識別記号 - ThermoLazer ProMelt . . . . .	12	SplitBead ホッパーにビーズを追加する . . . . .	31
構成部品の識別記号 - ThermoLazer ProMelt (続) . . . . .	13	材料を表面に付けます . . . . .	32
安全に関する重要な情報 . . . . .	14	停止 . . . . .	33
安全に関する重要な情報 . . . . .	15	ThermoLazer 200/200TC/300TC の清掃 . . . . .	34
安全に関する重要な情報 . . . . .	16	搬送 . . . . .	34
点火説明 . . . . .	17	ThermoLazer ProMelt の清掃 . . . . .	35
ケトルバーナーの点火 . . . . .	17	搬送 . . . . .	35
バーナーの停止 . . . . .	19	メンテナンス . . . . .	36
トーチ点火説明 . . . . .	20	Fat Track 前輪システム . . . . .	37
フロントスクリーンボックスバーナー点火手順 . . . . .	21	技術データ . . . . .	38
リアスクリーンボックスバーナー点火手順 (ThermoLazer 300TC/ProMelt) . . . . .	22	メモ . . . . .	39
Screed Box ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) . . . . .	23	Graco Standard Warranty . . . . .	40
設置 . . . . .	23		
取り外し . . . . .	24		
調節 . . . . .	25		

# 警告

次の警告は、この装置のセットアップ、使用、接地、メンテナンスおよび修理に関するものです。感嘆符の記号は一般的な警告を、危険記号は手順に固有の危険性を知らせます。これらのシンボルが、本取扱説明書の本文または警告ラベルに表示されている場合には、戻ってこれらの警告を参照してください。このセクションにおいて扱われていない製品固有の危険シンボルおよび警告が、必要に応じて、この取扱説明書の本文に示されている場合があります。

 <b>警告</b>	
	<p><b>火災と爆発の危険性</b></p> <p>作業場のプロパンガス、ガソリン、燃焼燃料のような可燃性の気体および液体は、点火したり爆発したりすることがあります。火災と爆発を防止するために、以下のことを行ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 完全な訓練を受け、資格を持っていない場合、装置を使用しないでください。</li> <li>• 装置の7.6メートル（25フィート）以内に可燃性物質の入った容器を開いたままで放置しないようにしてください。あらゆる構造物、可燃性物質、又はその他のガスボンベから3メートル（10フィート）以内の場所で装置を操作しないでください。</li> <li>• 装置に燃料を加えるとき、すべてのバーナーを止めてください。</li> <li>• プロパンガスの臭いがした場合、直ちにタンク遮断弁を閉じてください；すべての使用中のフレームを消してください。ガスの臭いが消えない場合、装置に近寄らず、すぐに消防署に連絡をしてください。</li> <li>• バーナーとトーチ用の点火説明に従ってください。</li> <li>• 上記の最高温度以上に、熱可塑性の道路マーキング合成材料を加熱しないでください。</li> <li>• 消火器具が備えられ、又これが使えるものでなければなりません。</li> <li>• 溶剤、ボロ巾およびガソリンなどのゴミを作業場に置かないでください。</li> </ul>
	<p><b>装置誤用の危険性</b></p> <p>装置を誤って使用すると、死亡事故または重大な人身事故を招くことがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 装置を放置しないでください。</li> <li>• 子供や動物を作業場から遠ざけてください。</li> <li>• システム内で耐圧または耐熱定格が最も低い部品の、最高使用圧力または最高使用温度を超えないようにしてください。すべての機器取扱説明書の<b>技術データ</b>を参照してください。</li> <li>• 毎日、装置を点検してください。磨耗または破損した部品は、メーカー純正の交換用部品のみを使用して直ちに修理または交換してください。</li> <li>• 装置を改造しないでください。</li> <li>• 装置を定められた用途以外に使用しないでください。詳しくは販売代理店にお問い合わせください。</li> <li>• 最大容量以上に材料を充填しないでください。</li> <li>• ガス管、ホース、ワイヤーおよびケーブルを車両の通行する路面、鋭角のある物体、運動部品、加熱した表面などに近づけないでください。</li> <li>• ガス管を折り曲げたり、曲げすぎたりしないでください。</li> <li>• 安全装置を無視したり壊したりしないでください。</li> <li>• 疲労しているとき、薬物を服用した状態、または飲酒状態でユニットを操作しないでください。</li> </ul>
	<p><b>火傷の危険性</b></p> <p>装置表面及び温められた液体は、操作中に大変熱くなることがあります。重度の火傷を避けるため、以下のことを行ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 高温の液体や装置に触らないでください。</li> </ul>
	<p><b>一酸化炭素の危険性</b></p> <p>排気には、無色無臭の有毒な一酸化炭素が含まれています。一酸化炭素を吸引すると、死亡する恐れがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 密閉した場所で操作しないでください。</li> </ul>



# 警告



## 有毒な液体または気体の危険性

有毒な液体や蒸気が目に入ったり皮膚に付着したり、吸込んだり、飲み込んだりすると、重傷を負ったり死亡する恐れがあります。

- MSDS（材料安全データシート）を参照して、ご使用の液体の危険性について認識するようにしてください。
- 有毒な液体は保管用として許可された容器に保管し、破棄する際は適用される基準に従ってください。



## 作業者の安全保護具

作業場にいる際には、目のけが、難聴、毒性ガスの吸引、および火傷を含む重傷事故から自身を守るために、適切な保護具を身につける必要があります。この保護具は以下のものを含みますが、必ずしもこれらに限定はされません。



- 液体、材料と溶剤製造元が推奨する作業衣および防毒マスク
- 手袋、靴、オーバーオール、顔面シールド、帽子等々、最低 260°C (500°F) まで上昇する温度定格済み

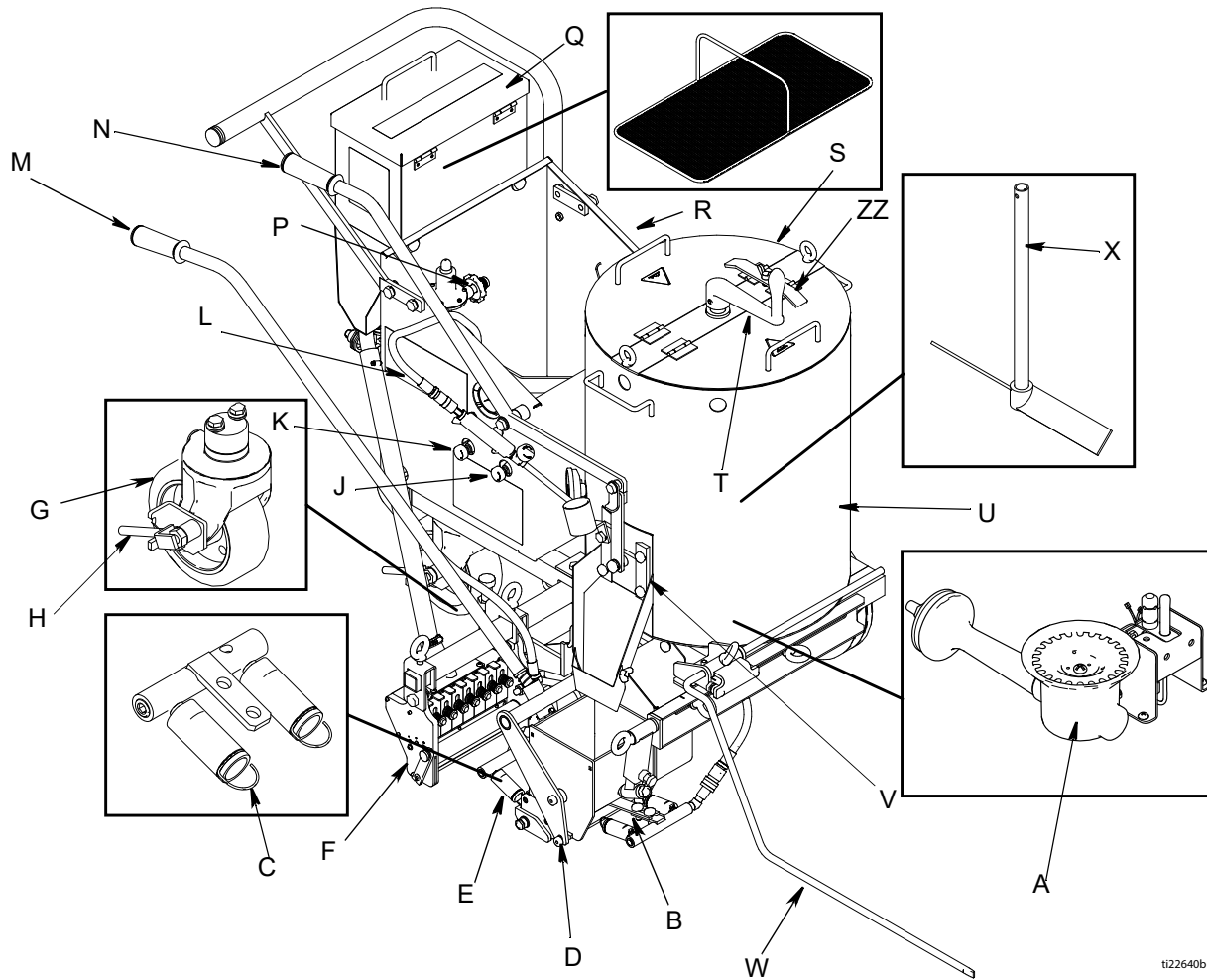
## カリフォルニア州のプロポジション 65

この製品からの排気には、カリフォルニア州において既知の、がん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質が含まれています。

## カリフォルニア州のプロポジション 65

この製品には、カリフォルニア州において既知の、がん、先天性異常、または他の生殖系障害を引き起こす化学物質が含まれています。使用後は手を洗ってください。

# 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200



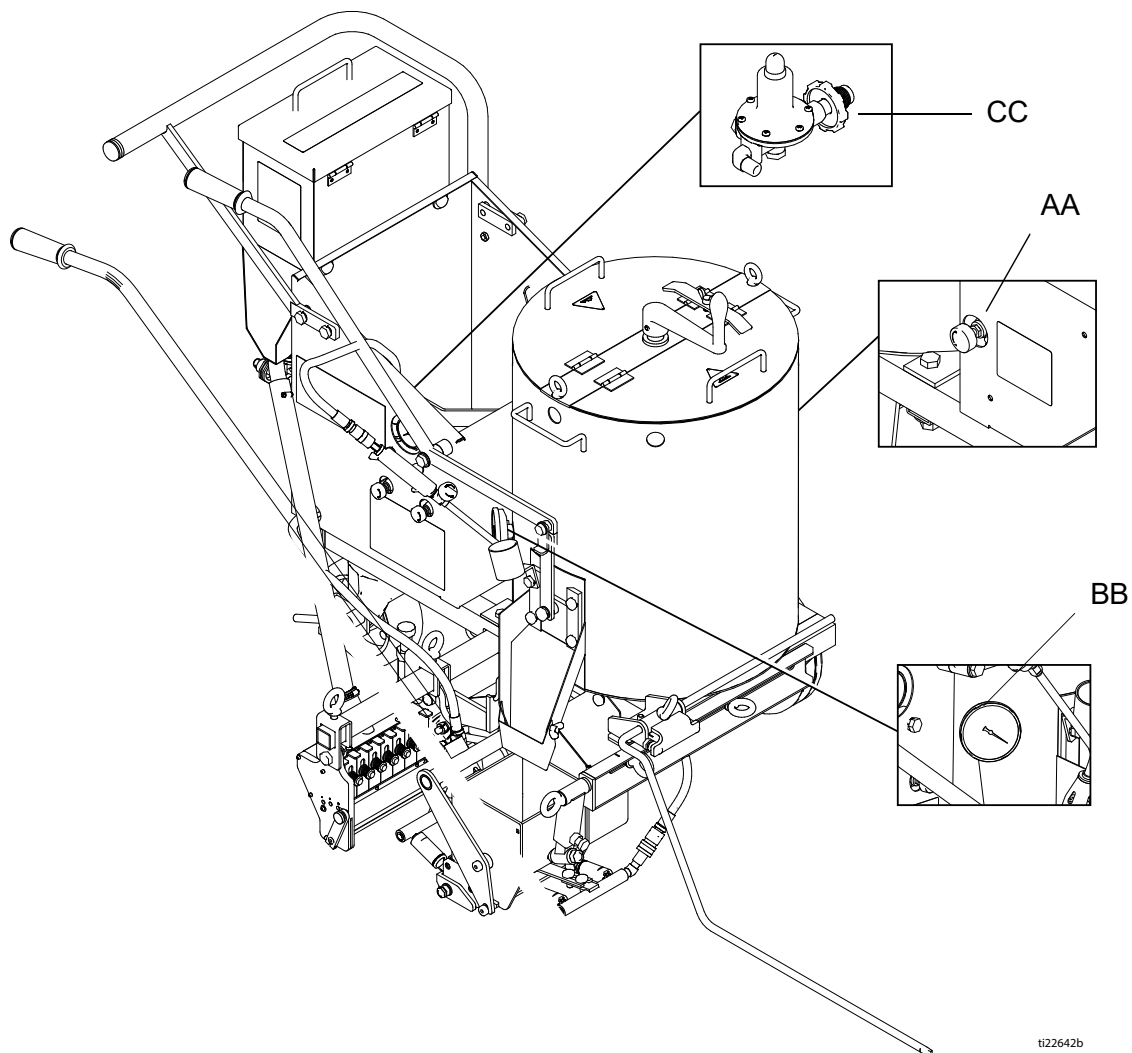
tiz2640b

A	ケトルメインバーナー
B	フロントスクリーンボックスバーナー
C	フレームインジケータ
D	スクリーンボックス (FlexDie)
E	リアスクリーンボックスバーナー
F	ビードディスペンサーボックス
G	後輪
H	後部スイベルロック解除レバー
J	フロントスクリーンボックス手動停止
K	リアスクリーンボックス手動停止
L	トーチ
M	スクリーンボックス / ビードディスペンサーボックスアクチュエーター

N	ControlFlow™ ゲートバルブアクチュエーター
P	プロパンタンクコネクタ
Q	ビードホッパー
R	LP ガスボンベホルダー
S	アクセスカバー
T	アジテータクランク
U	ケトル
V	ControlFlow ゲートバルブ
W	ラインガイド
X	アジテータ
ZZ	ケトル蓋部ロック

\*LP ガス供給ポンペは Graco から提供されるものではありません。LP- ガス供給ポンペは、米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (S1 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスボンベ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC、84/526/EEC、及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なう必要があります。

# 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200 (続)

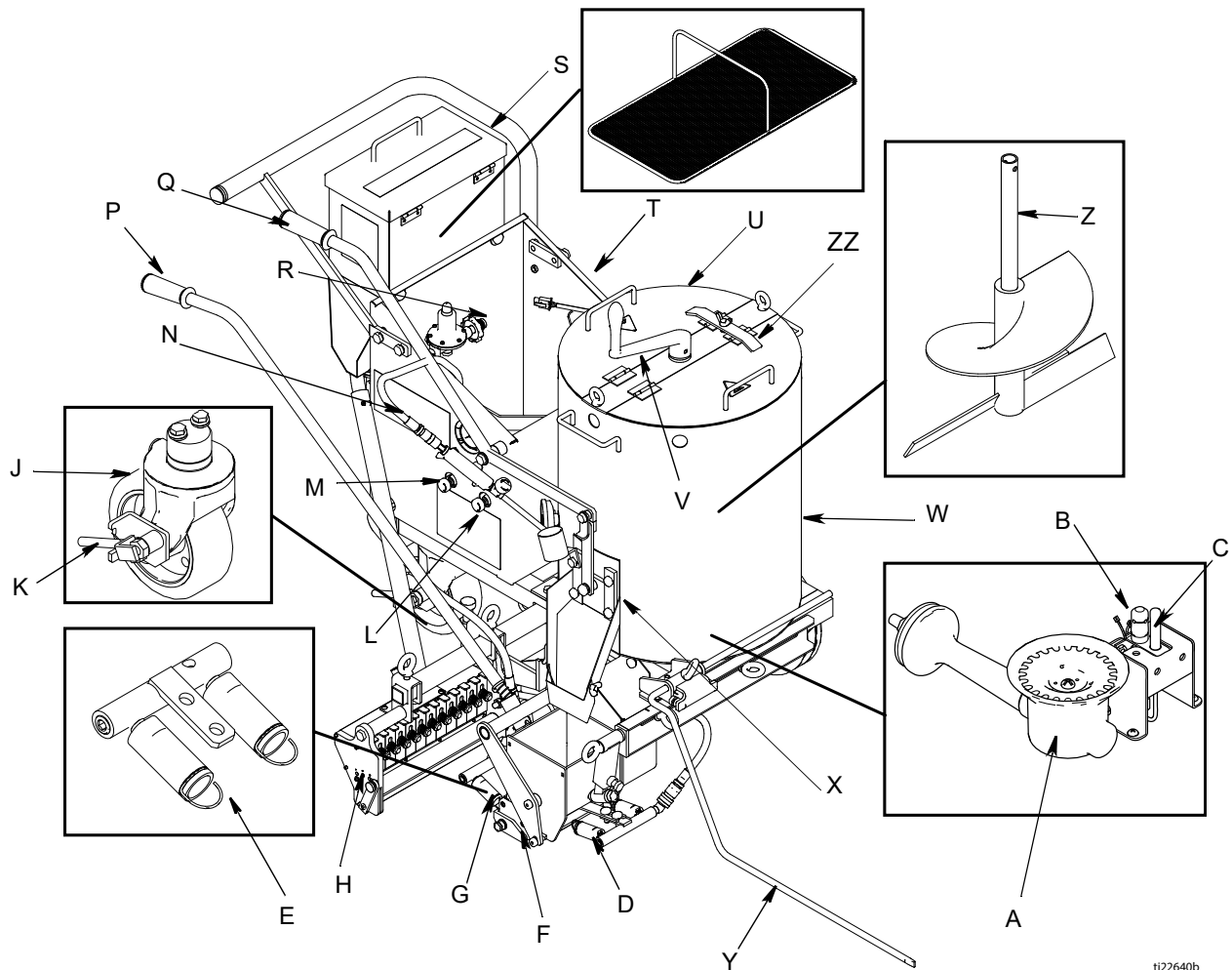


t122642b

AA	ケトル温度制御つまみ
BB	ケトル温度インジケータ

CC	システムレギュレータ
----	------------

# 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200 TC



ti22640b

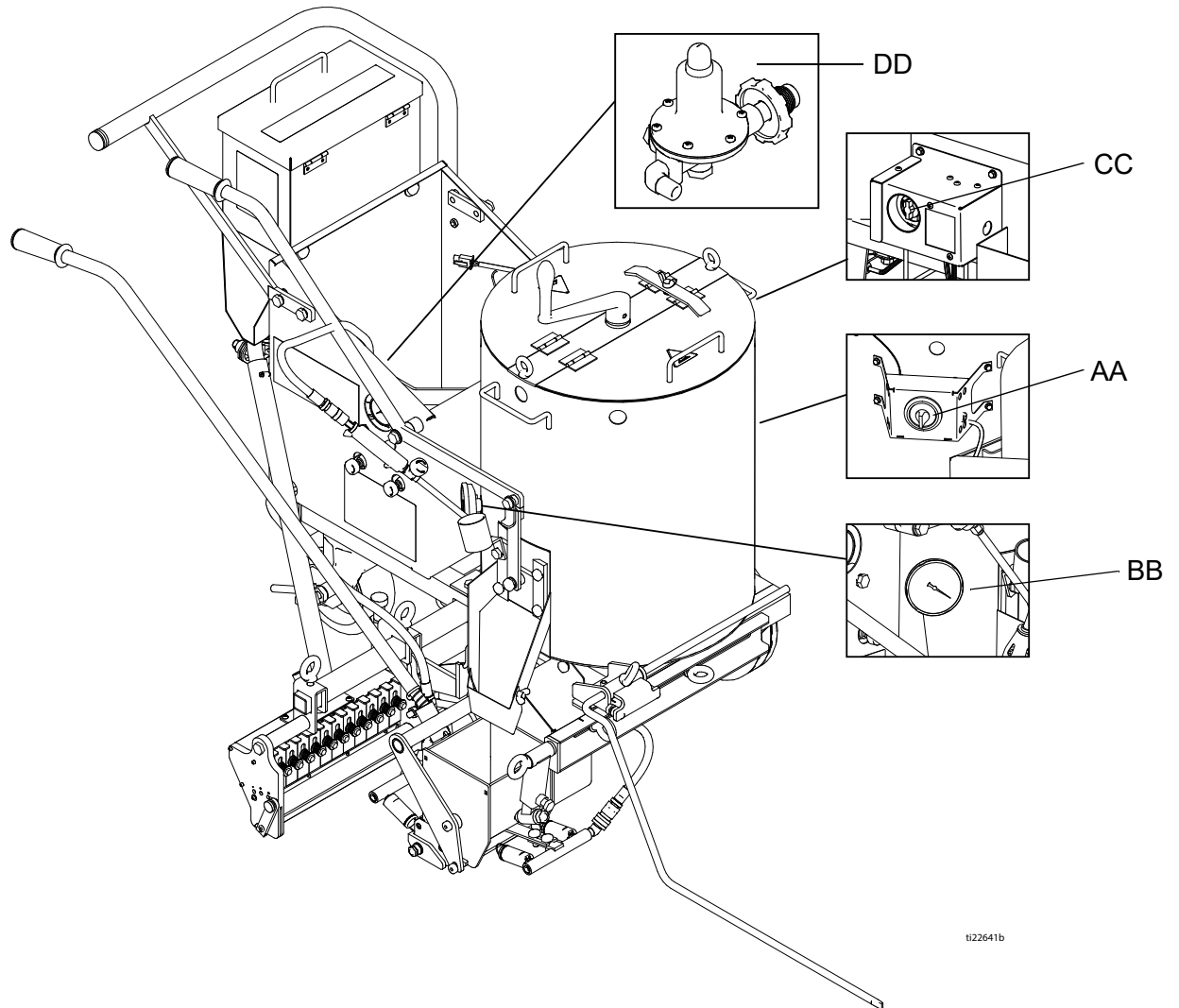
A	ケトルメインバーナー
B	ケトルパイロットバーナー
C	ケトル熱電対列
D	フロントスクリーンボックスバーナー
E	フレームインジケータ
F	スクリーンボックス (FlexDie)
G	リアスクリーンボックスバーナー
H	ビードディスペンサーボックス
J	後輪
K	後部スイベルロック解除レバー
L	フロントスクリーンボックス手動停止
M	リアスクリーンボックス手動停止
N	トーチ

P	スクリーンボックス / ビードディスペンサーボックスアクチュエーター
Q	ControlFlow ゲートバルブアクチュエーター
R	プロパンタンクコネクタ
S	ビードホッパー
T	LP ガスポンベホルダー
U	アクセスカバー
V	アジテータクランク
W	ケトル
X	ControlFlow ゲートバルブ
Y	ラインガイド
Z	アジテータ
ZZ	ケトル蓋部ロック

\*LP ガス供給ポンベは Graco から提供されるものではありません。LP- ガス供給ポンベは、米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (S1 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスポンベ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC、84/526/EEC、及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なう必要があります。

# 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 200TC ( 続 )

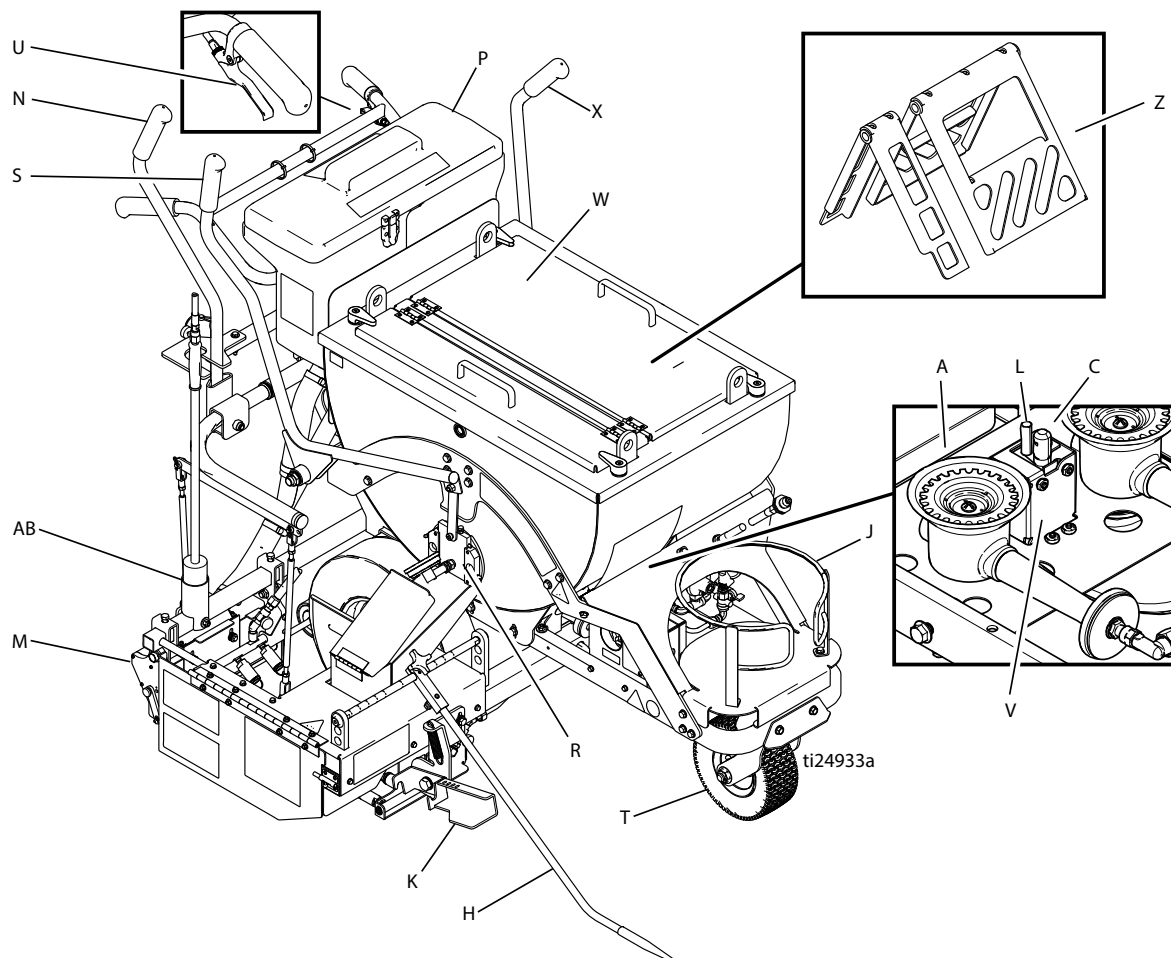
4



t122641b

AA	ケトル温度制御つまみ
BB	ケトル温度インジケータ
CC	ケトルガス安全弁
DD	システムレギュレータ

# 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 300TC

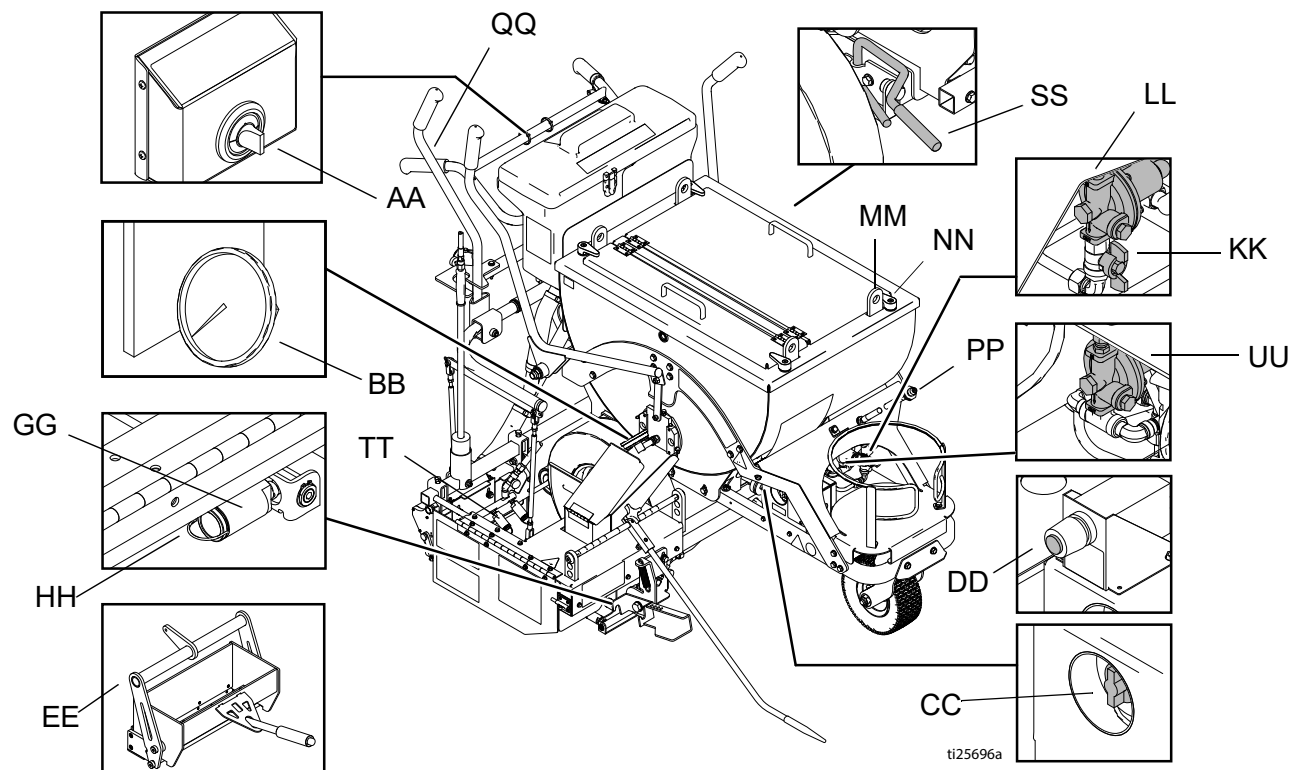


A	ケトルメインバーナー (2)
C	ケトルパイロットバーナー
H	ラインガイド
J	LP ガスボンベホルダー
K	スクリーンボックスレバー
L	ケトル熱電対列
M	ビードディスペンサーボックス
N	スクリーンボックス / ビードディスペンサー ボックスアクチュエーター
P	SplitBead™ ホッパー

R	ControlFlow ゲートバルブ
S	ControlFlow ゲートバルブアクチュエーター
T	FatTrack スイベルタイヤ
U	フロントスイベルロック解除レバー
V	ケトルパイロット点火装置
W	ラッチ付きアクセスカバー
X	アジテータアクチュエーター
Z	アジテータ
AB	トーチ

\*LP ガス供給ポンベは Graco から提供されるものではありません。LP- ガス供給ポンベは、米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (S1 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスボンベ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC、84/526/EEC、及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なう必要があります。

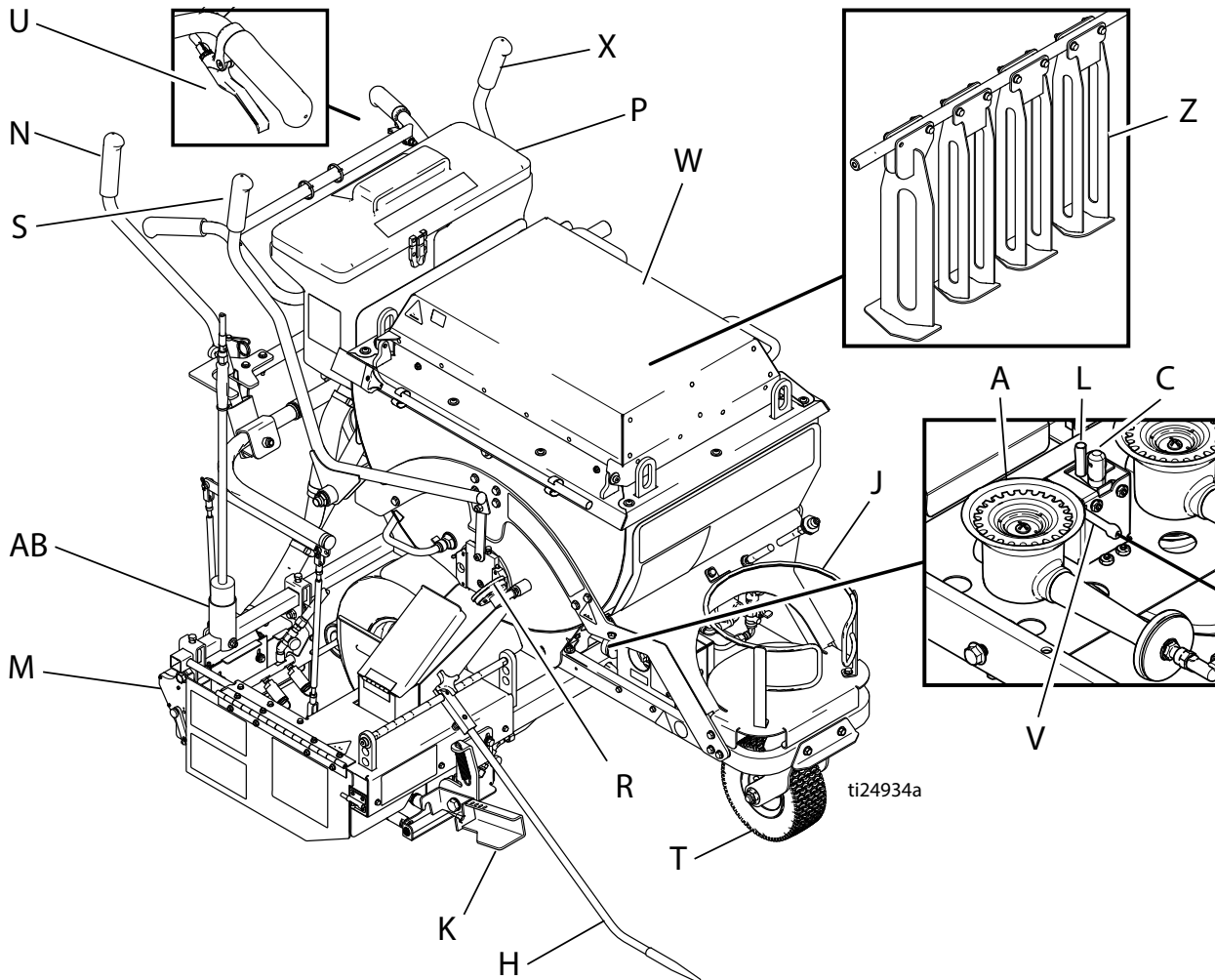
## 構成部品の識別記号 - ThermoLazer 300TC ( 続 )



ti25696a

AA	ケトル温度制御つまみ
BB	ケトル温度インジケータ
CC	ケトルガス安全弁
DD	ケトルパイロットバーナー点火装置
EE	スクリーンボックス (SmartDie II)
GG	フロントスクリーンボックスバーナー
HH	フレームインジケータ
KK	ケトルバーナー手動遮断弁
LL	ケトルバーナー制御装置
MM	リフトリング
NN	蓋 / レバーラッチ
PP	プロパンタンクコネクタ
QQ	タッチ点火装置
SS	パーキングブレーキ
TT	リアスクリーンボックスバーナー
UU	スクリーンボックスバーナー制御装置

## 構成部品の識別記号 - ThermoLazer ProMelt



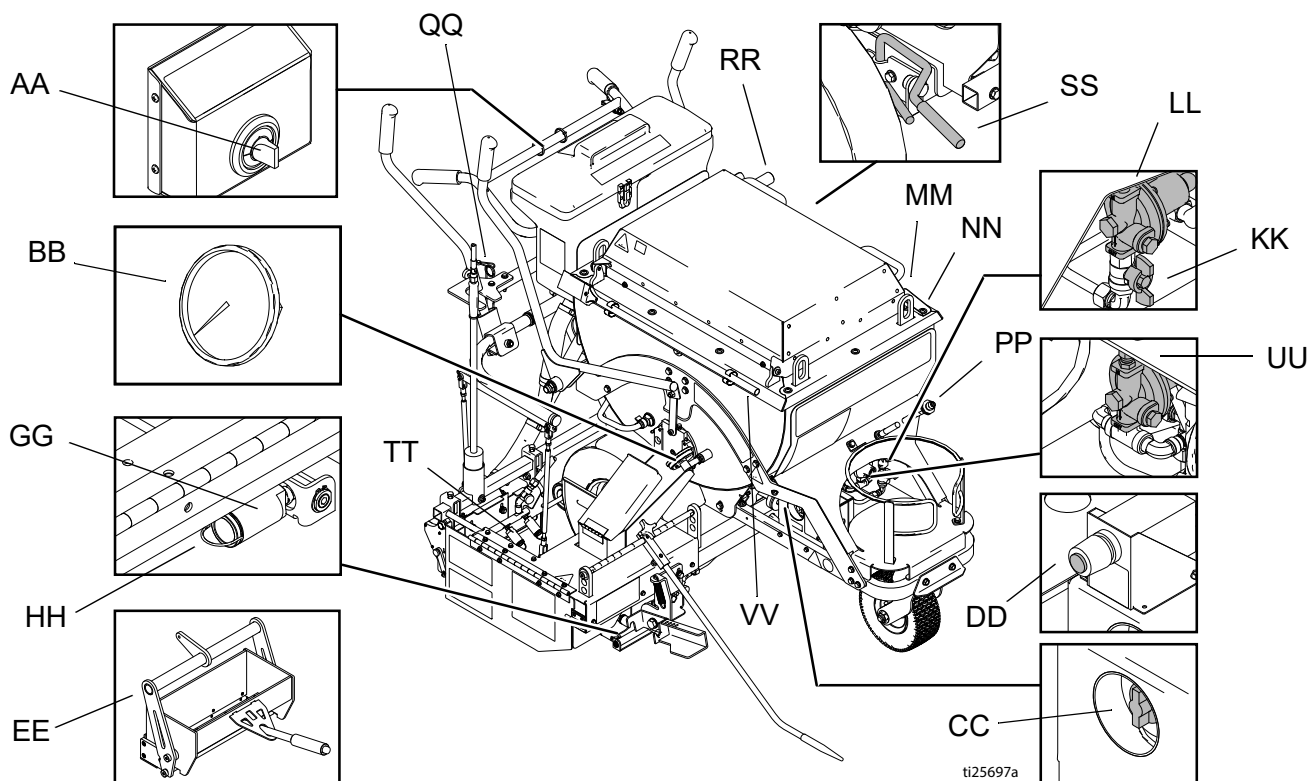
A	ケトルメインバーナー (2)
C	ケトルパイロットバーナー
H	ラインガイド
J	LP ガスボンベホルダー
K	スクリーンボックスレバー
L	ケトル熱電対列
M	ビードディスペンサーボックス
N	スクリーンボックス / ビードディスペンサー ボックスアクチュエーター
P	SplitBead ホッパー

R	ControlFlow ゲートバルブ
S	ControlFlow ゲートバルブアクチュエーター
T	FatTrack スイベルタイヤ
U	前輪ロック解除レバー
V	ケトルパイロット点火装置
W	ラッチ付きアクセスカバー
X	アジテータアクチュエーター
Z	アジテータ
AB	トーチ

\*LP ガス供給ポンペは Graco から提供されるものではありません。LP- ガス供給ポンペは、米国運輸省 (DOT)、カナダ国家規格、CAN/CSA-B339、危険品輸送用シリンダー、球体、管類、輸送可能圧力容器制御装置 2001 (S1 2001/1426)、EEC 式シリンダー用ガスポンペ (パターン承認) 規制 1987 (SI 1987/116) (パターン承認規制) (欧州命令 84/525/EEC、84/526/EEC、及び 84/527/EEC) の仕様と規制に従って設計、製作、マーキングを行なう必要があります。



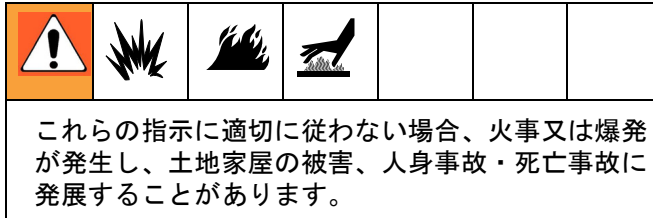
## 構成部品の識別記号 - ThermoLazer ProMelt (続)



AA	ケトル温度制御つまみ
BB	ケトル温度インジケータ
CC	ケトルガス安全弁
DD	ケトルパイロットバーナー点火装置
EE	スクリードボックス (SmartDie II)
GG	フロントスクリードボックスバーナー
HH	フレイムインジケータ
KK	ケトルバーナー手動遮断弁
LL	ケトルバーナー制御装置
MM	リフトリング
NN	蓋 / レバーラッチ
PP	プロパンタンクコネクタ
QQ	トーチ点火装置
RR	アジテータクランク
SS	パーキングブレーキ
TT	リアスクリードボックスバーナー
UU	スクリードボックスバーナー制御装置
VV	スクレーパー

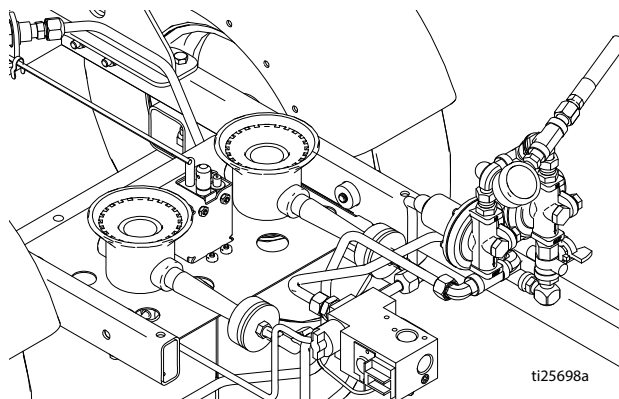


# 安全に関する重要な情報

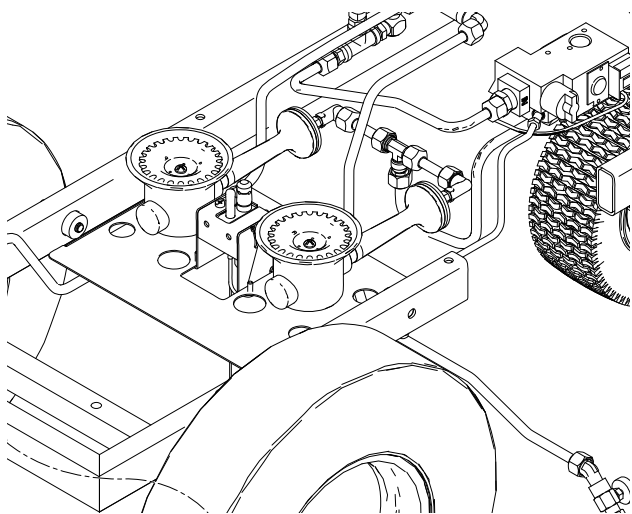


**点火前に：**すべての作業場内においてガスの臭いがないかどうか確認します。プロパンは空気より重いので、地面に沈んでいく性質があります。そのため、地面付近で臭いをかいでください。

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



ti16842b



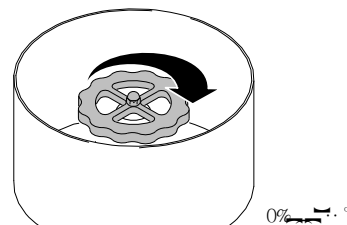
ThermoLazer 300TC/ProMelt 図示

フロントスクリーンボックスバーナーおよびリアスクリーンボックスバーナーは、ガス管とフレーム調節弁の下にある取付部品をテストするために点火する必要があります。

**注：**バーナーは、ガスの安全弁 (CC) の下にあるガス管と取付部品を点検するために、点火する必要があります。ガス管と取付部品を十分に確認した後でのみ、バーナーとトーチに点火します。

**ガス臭がした場合、又はガス泡を見つけた場合の対処法：**

- 作業場からすべての資格を持たない職員を避難させてください。
- 一切のバーナーに点火をしようとししないでください。
- フレームを打たないでください。
- ガスを作業場から取り除くために、電動式扇機を使用しないでください。
- 一切の電源スイッチに触れないでください。又、電話を使用しないでください。
- ガス取付部品から漏れが生じている場合、漏れが止まるまで取付部品を締めてください。
- ガス管から漏れが生じている場合、LP- ガスポンペを締めてガス管を交換してください。
- 離れた場所の電話からガスサプライヤに連絡してください。ガスサプライヤの取扱説明書に従ってください。
- LP- ガスポンペ遮断弁を止めても漏れを止めることができない場合、別の場所の電話を使用して直ちにガスサプライヤに連絡してください。ガスサプライヤの取扱説明書に従ってください。
- ガスサプライヤと連絡を取ることができない場合、消防署に連絡してください。







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








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

# 安全に関する重要な情報

装置を起動する前に：

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




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

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



すべての表面は、極めて高温となることがあります。洗浄剤を使用するとき、および/または液体温度が 500° F (260° C) を超える場合は手袋を着用してください。材料とユニットは非常に熱く、177° C - 260° C (350° ~ 500° F) になります。材料の最高使用温度を超えないでください。

高温の溶けたプラスチックにより、肌が焼けることがあります。肌から除去しようと試みないでください。流水で冷やし、医師の手当てを求めてください。

熱可塑性の交通マーキング  
合成用 MSDS を参照してください。

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

**火災と爆発の危険性**  
LineDriver® と併せてユニットを使用している場合、バーナーが点火されている間に、ガソリンタンクを充填しないでください装置が完全に冷えるまで燃料補給をしないでください。

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

**吸入の危険**  
熱可塑性物質が溶けることで毒性の蒸気が発生します。蒸気の長時間にわたる吸入を避けてください。

毎日：ガス漏れがないかどうか、すべてのガス管と取付部品を確認します。

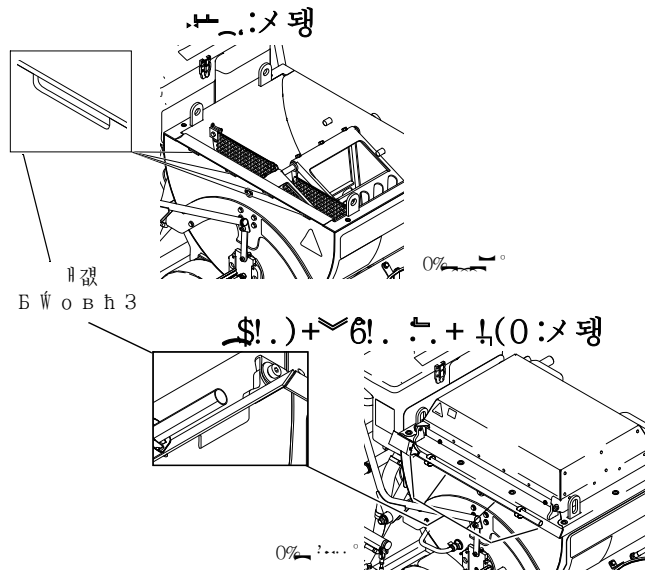
毎日：消耗、擦り切れ、もしくは漏れないかどうか、ガス供給ホースを確認します。グラコによって推薦されたホースのみを用いて交換してください。

LP- ガスボンベへの、ガス供給ホースの連結を確認してください。タンクに連結する前に、取付部品の周辺に余計なゴミがないことを確認してください。ガス連結部が、しっかりとネジで締められて漏れが無いことを確認してください。

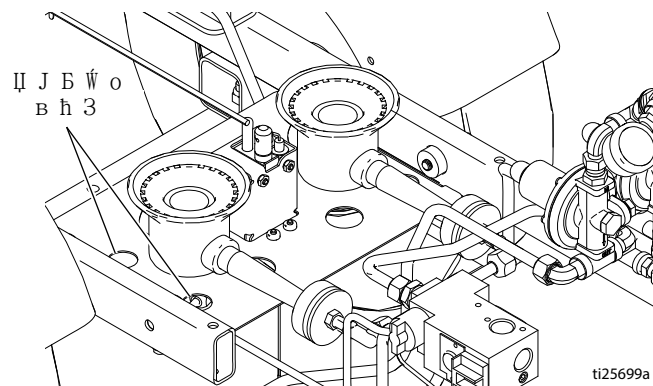
以下の部位が確実に閉じられていることを確認してください：

- LP ガスタンク手動遮断弁
- ControlFlow ゲートバルブ
- フロントスクリードボックスバーナーフレーム調節弁
- トーチ / フレーム調節弁
- スクリードボックスバーナーフレーム調節弁 (24H622 および 24H624 のみ)
- ケトルガスバーナー手動遮断弁
- ケトルガス安全弁
- ケトル温度制御つまみ (「OFF」にする)

ケトル上の排気オープニングが、妨害されないことを確認してください。

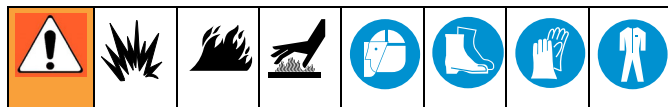


ケトル上の燃焼空気の供給が、妨害されないことを確認してください。



# 点火説明

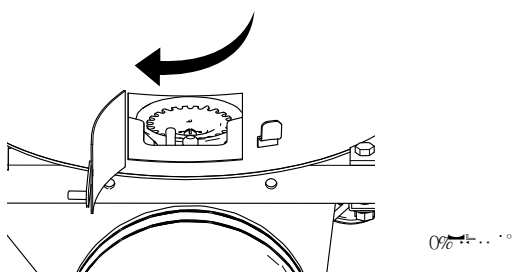
## ケトルバーナーの点火



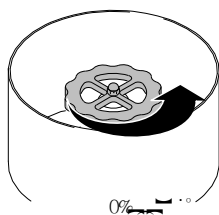
注：安全に関する重要な情報（14-16 ページ）をお読みください。

### ThermoLazer 200

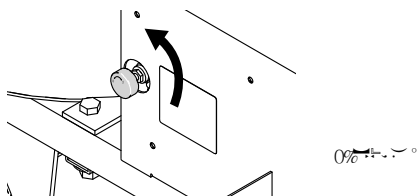
1. ケトルドアを開きバーナーを確認します。



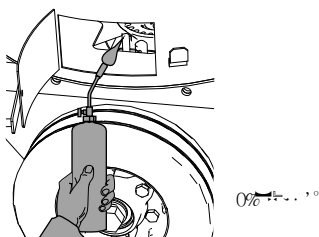
2. プロパンタンク弁を開きます。



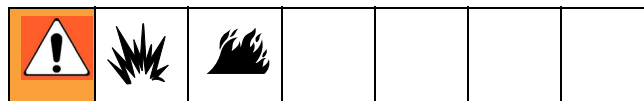
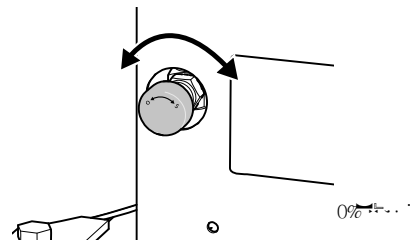
3. ケトル温度制御つまみ（AA）を開きます。



4. トーチでケトルバーナーに点火します。



5. ケトル温度制御つまみ（AA）で希望通りにケトルのフレームを制御します。



### 火災と爆発の危険性

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

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



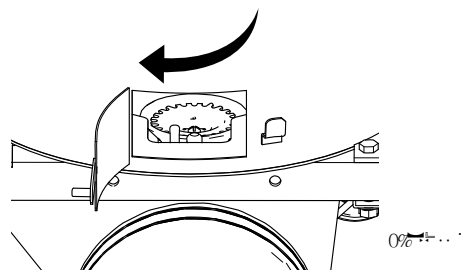
### 火災と爆発の危険性

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

8. 温度制御を任意の設定まで回してください。

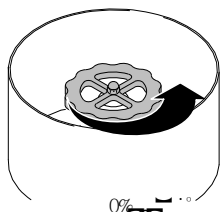
### ThermoLazer 200TC

1. ケトルドアを開きます。

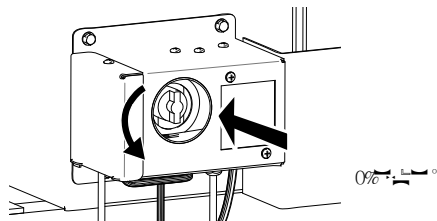




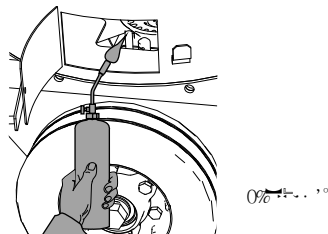
2. プロパンタンク弁を開きます。



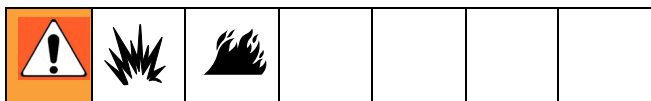
3. ガス安全弁 (CC) を「パイロット」までひねり、押し込みます。



4. トーチでケトルバーナーに点火します。



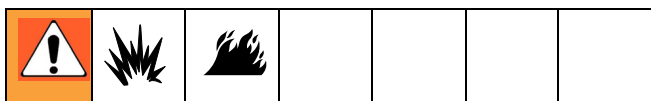
5. 約一分間、ガス安全弁 (CC) を押し続けます。パイロットが出る場合、10 分後に手順 3～5 を繰り返してください。



**火災と爆発の危険性**

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

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



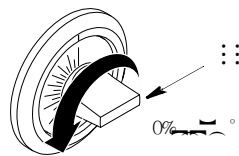
**火災と爆発の危険性**

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

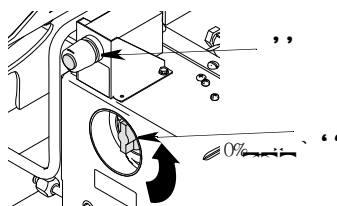
8. 温度制御を任意の設定まで回してください。

**ThermoLazer 300tc/ProMelt**

1. 温度制御つまみ (AA) を「OFF」まで回してください。

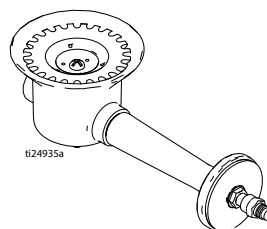


2. ケトルガス安全弁 (CC) を「OFF」まで回してください。

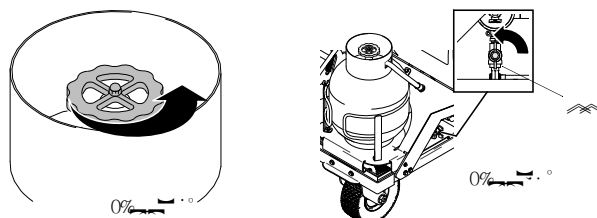


3. ケトルバーナー表示ポートを開きます。(すべてのモデルに表示ポートがあるわけではありません。)

И Я Р З В Б W

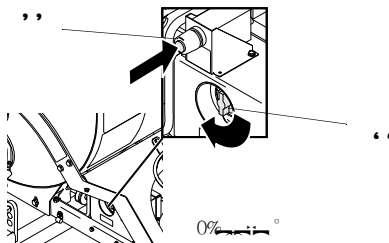


4. ユニットの先頭にあるプロパンタンクの上の開いている手動遮断弁；ケトルの下とプロパンタンクの後ろにあるケトル手動遮断弁 (KK) を開きます。



ThermoLazer 300tc 図示

5. ガス安全弁 (CC) を「パイロット」に回してください。



6. ガス安全弁つまみを押し込みます。
7. パイロットが点火するまで、ケトルパイロットバーナー点火装置 (DD) を押し続けます。

- 約 1 分間、ガス安全弁 (CC) を押し続けます。パイロットが出る場合、10 分後にステップ 4～6 を繰り返してください。

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

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

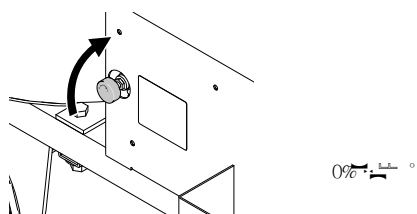
<p><b>火災と爆発の危険性</b>                  温度制御つまみを回転させてもメインバーナーが点火しない、又は止まらない場合は、停止させてください。プロパンタンク内のガスを止めてください。修理マニュアルに記載されている診断手順に従ってください。</p>						

- 温度制御を任意の設定まで回してください。

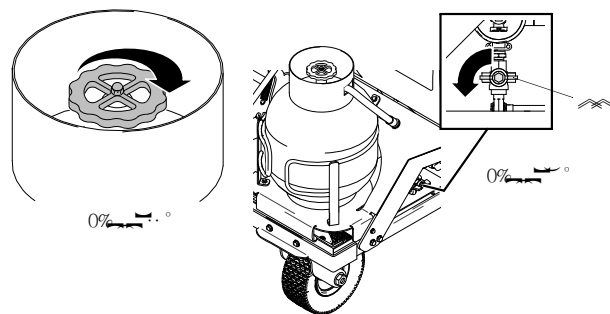
## バーナーの停止

### ThermoLazer 200

- ケトル温度制御つまみを閉じます。



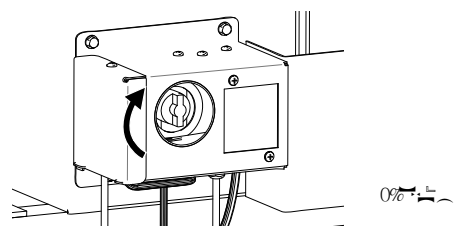
- ケトルバーナーでの加熱終了後、ケトル手動遮断弁 (KK) を閉じてください。熱可塑性材料が溶解し加熱し終わった後、プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。



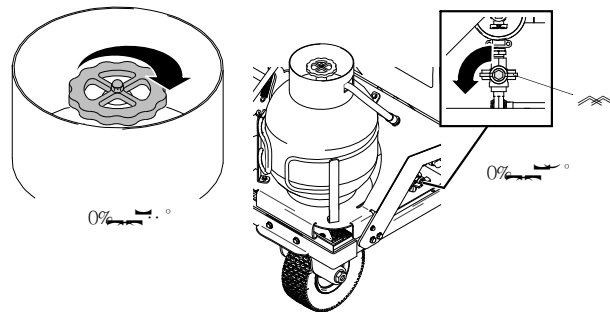
注：ケトルガスバーナーは、小型トーチを使用して手動で点火することができます（例：#3 トーチチップ付き DOT 39 NRC 228/286 シリンダー）電池式パルス点火装置が、パイロットに点火することができなかった場合。

### ThermoLazer 200TC

- ケトルガス安全弁を「OFF」にします。



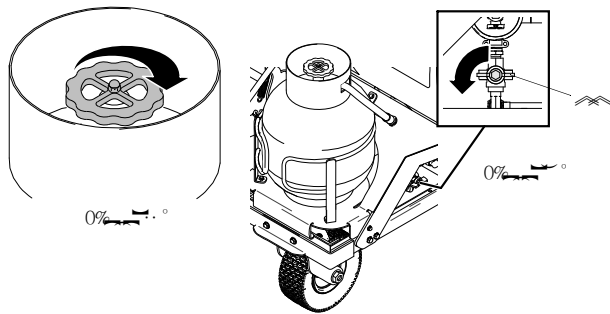
- ケトルバーナーでの加熱終了後、ケトル手動遮断弁 (KK) を閉じてください。熱可塑性材料が溶解し加熱し終わった後、プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。



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

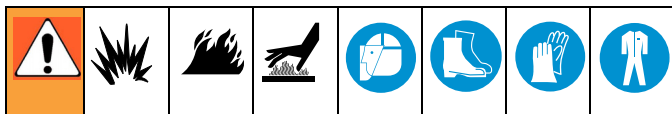
## ThermoLazer 300tc/ProMelt

1. ケトルガス安全弁を「OFF」にします。
2. ケトルバーナーでの加熱終了後、ケトル手動遮断弁（KK）を閉じてください。熱可塑性材料が溶解し加熱し終わった後、プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。

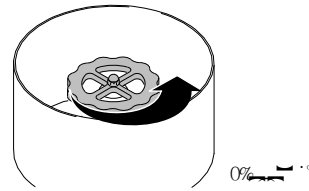


注：ケトルガスバーナーは、小型トーチを使用して手動で点火することができます（例：#3 トーチチップ付き DOT 39 NRC 228/286 シリンダー）電池式パルス点火装置が、パイロットに点火することができなかった場合。

## トーチ点火説明

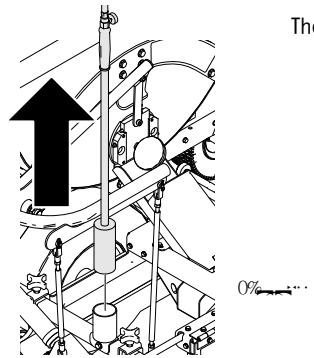


1. ユニットの前面にあるプロパンタンク上の手動遮断弁を開きます。

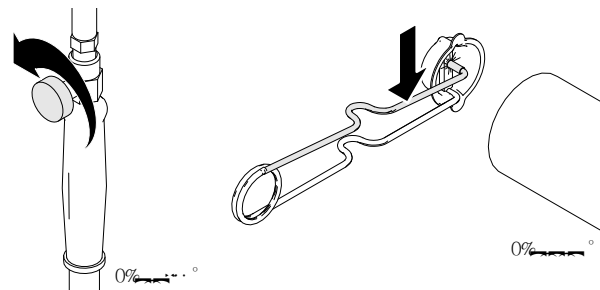


2. 外部トーチをホルダーから取り外します。

ThermoLazer 300tc 図示



3. トーチフレイム調節弁をゆっくり開き、ストライカーを利用してフレイムに点火してください。

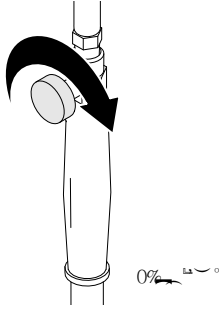


4. 任意の長さにフレイムを調整します。

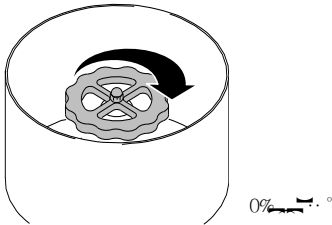


## トーチの停止

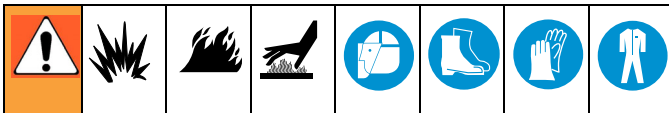
1. トーチフレーム調節弁を完全に閉めます。



2. 熱可塑性材料が溶解し加熱し終わった後、プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。

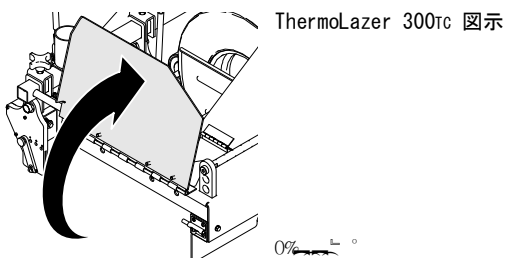


## フロントスクリードボックスバーナー点火手順



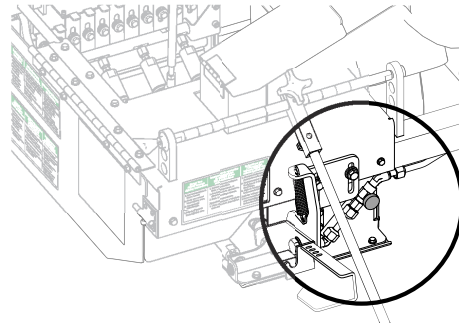
安全に関する重要な情報 (14-16 ページ) をお読みください。

1. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁が「OFF」になっていることを確認します。
2. ユニットの前面にあるプロパンタンク上の手動遮断弁を開きます。
3. トーチの点火 (トーチ点火説明、20 ページ参照)。
4. スクリードボックスアクセスドアを開きます。

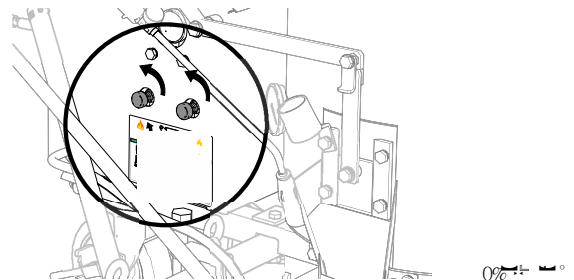


5. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁をゆっくり開きます。

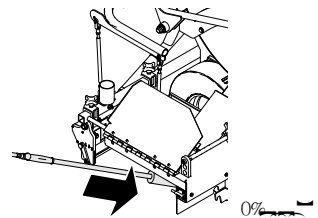
0% 100%



0% 100%



6. スクリードボックスバーナーの端にトーチを置き、スクリードボックスバーナーフレーム調節弁に点火および使用して、希望のフレームに調節します。



### 注

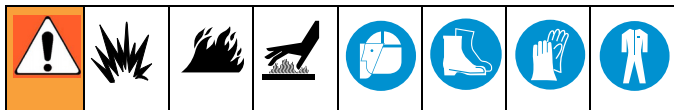
材料から煙がでたり、冷えない場合は、スクリードボックスを下げるかオフにして、材料が焼けないようにします。

7. フレームインジケータが発光しているかどうか目で確認します。

## バーナーの停止

1. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁を完全に閉じます。
2. プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。

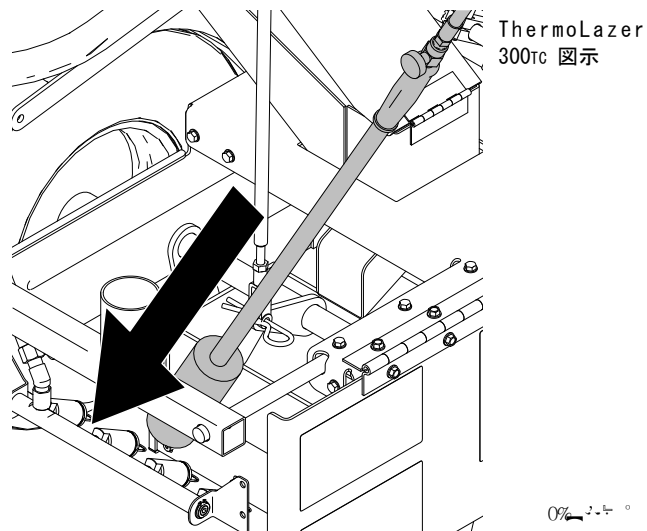
## リアスクリードボックスバーナー 点火手順 (ThermoLazer 300tc/ProMelt)



安全に関する重要な情報 (14-16 ページ) をお読みください。

1. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁が「OFF」になっていることを確認します。
2. ユニットの前面にあるプロパンタンク上の手動遮断弁を開きます。
3. トーチの点火 (トーチ点火説明、20 ページ参照)。
4. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁をゆっくり開きます。

5. スクリードボックスバーナーの端にトーチを置き、スクリードボックスバーナーフレーム調節弁に点火および使用して、希望のフレームに調節します。



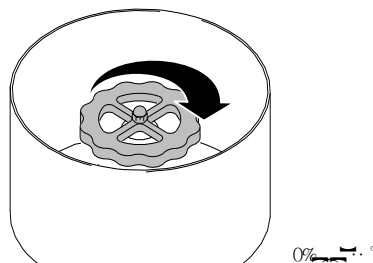
### 注

材料から煙がでたり、冷えない場合は、スクリードボックスを下げるかオフにして、材料が焼けないようにします。

6. フレームインジケータが発光しているかどうか目で確認します。

### バーナーの停止

1. スクリードボックスバーナーフレーム調節弁を完全に閉じます。
2. プロパンタンクの手動遮断弁を閉じます。



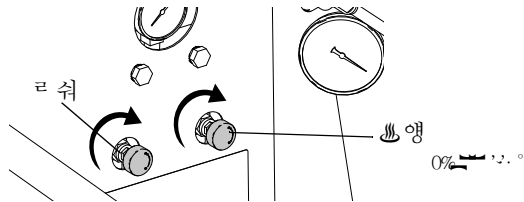
# Screed Box ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## 設置

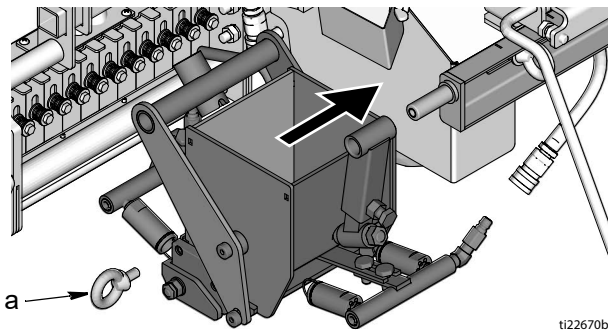
--	--	--	--	--	--

スクリードボックスの取り付け・取り外し時は、十分注意して行なってください。すべての装置構成部品と材料は、極めて高温となることを予想してください。熱可塑性の交通マーキング合成用 MSDS を参照してください。

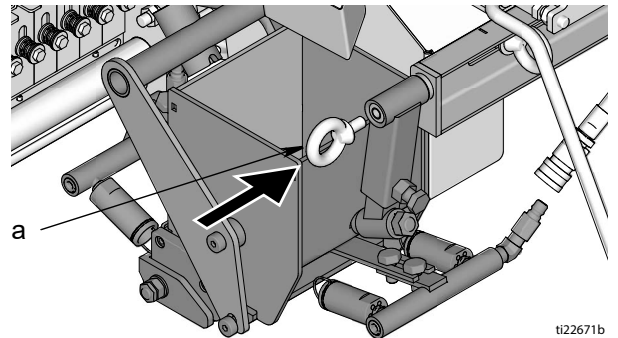
1. スクリードボックスバーナーを閉じます。



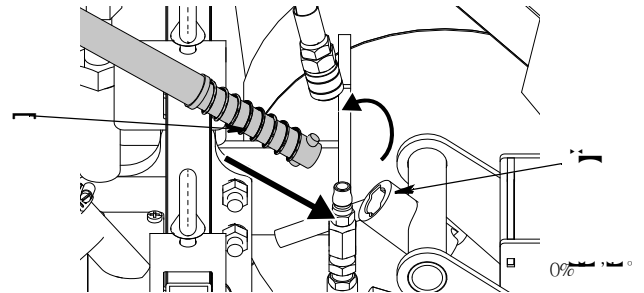
2. ボルトを取り外し、FlexDie を適所にスライドします。



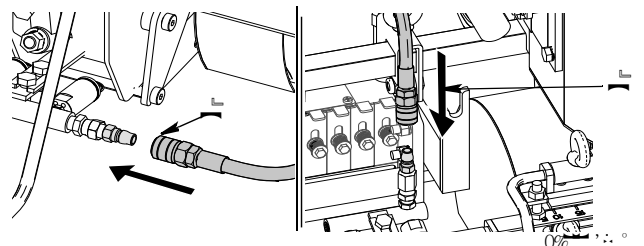
3. 交換してボルトを締めます。



4. バネ荷重式ハンドル (Z) をヨーク (31) に取り付け、90 度回して適切にロックします。



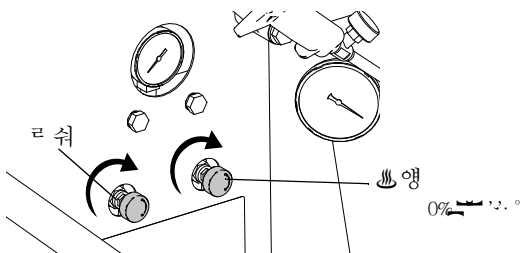
5. 両方のガスホースを取り付け、カップリングを素早く解放します (10)。



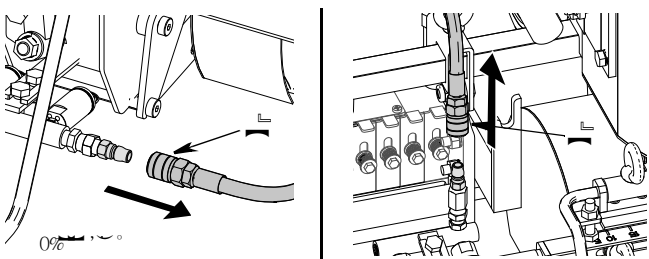
6. 必要に応じてスクリードボックスバーナーを再点火します (スクリードボックスバーナーの点火、21 ページ をご覧ください)。

## 取り外し

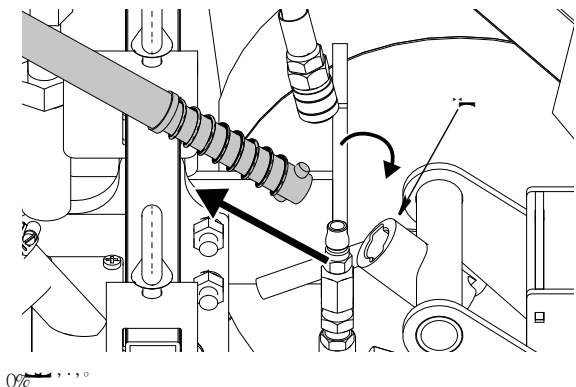
1. スクリードボックスバーナーを閉じます。



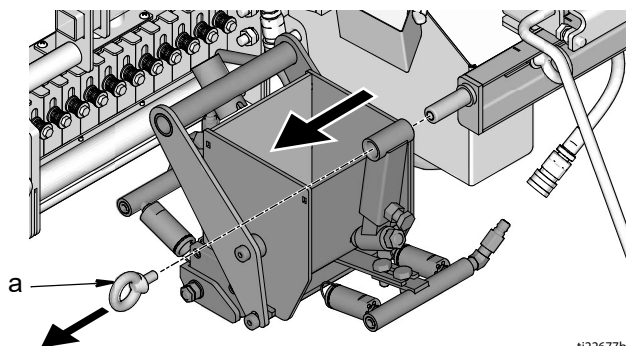
2. 2本のガスホースを取り外し、カップリングを素早く解放します (10)。



3. バネ荷重式ハンドルを押し込み 90 度回して、ヨークから取り外します (31)。



4. ボルトを取り外し、FlexDie ボックスをオフにスライドします。



t122677b

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

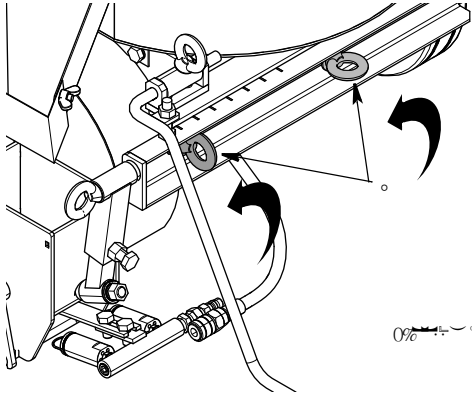
**やけどの危険**  
スクリードボックスをピックアップするとき、2 個のハンドルを使用するようにしてください。片方の手はヨークに、片方の手はロッドに置きます。

片手や 1 か所でスクリードボックスをピックアップしないでください。

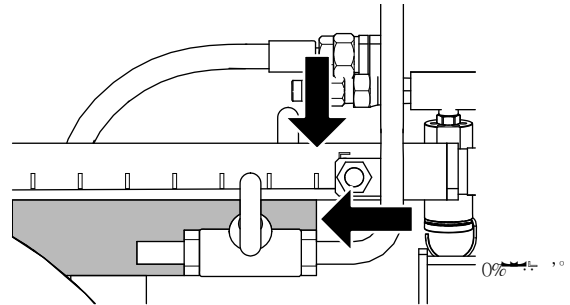
## 調節

熱可塑性材料を最適にお届けするために、スクリードボックスをケトルのトラフの中央に並べます。

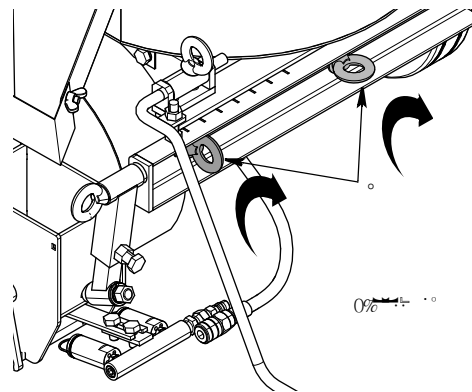
1. 取り付けブラケットの 2 本のボルト (c) を緩めます。



2. フレームの端がブラケットの希望のマーキングに並ぶまで、取り付けを左や右にスライドします。



3. スクリードボックス取り付けブラケットのボルト (c) を締めます。



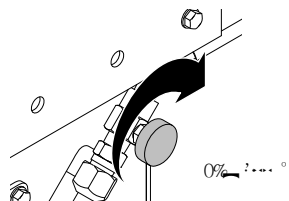
# Screed Box ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

## 設置

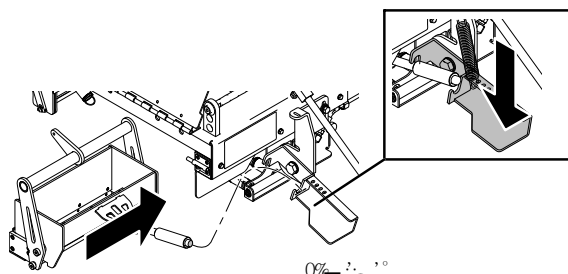
--	--	--	--	--	--

スクリードボックスの取り付け・取り外し時は、十分注意して行ってください。すべての装置構成部品と材料は、極めて高温となることを予想してください。熱可塑性の交通マーキング合成用 MSDS を参照してください。

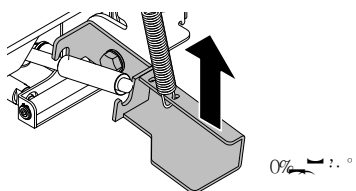
1. スクリードボックスバーナーを閉じます。



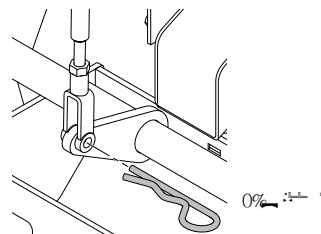
2. スクリードシュラウドの下のスクリードボックスをスライドし、スクリードボックスのレバーを下げます。



3. スクリードボックスレバーにスクリードボックスロッドを係合してください。



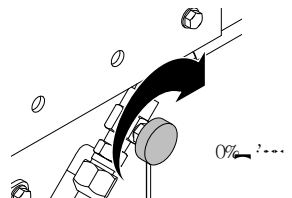
4. ロッド継ぎ手の穴をスクリードボックスのヨークの連結穴に合わせて、ヘアピンコッターピンを取り付けます。



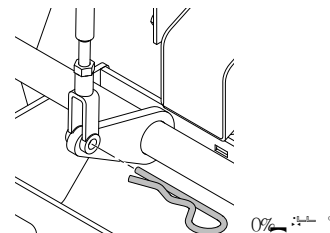
5. スクリードシュラウドドアを閉じてロックします。
6. 必要に応じてスクリードボックスバーナーを再点火します（スクリードボックスバーナーの点火、21 ページ をご覧ください）。

## 取り外し

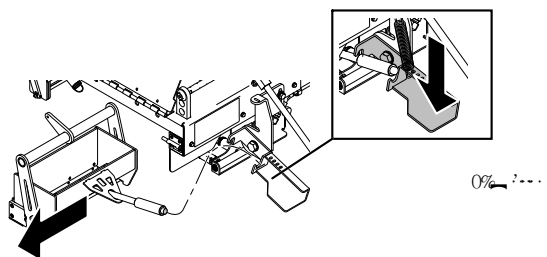
1. スクリードボックスバーナーを閉じます。



2. スクリードボックスをロッド継ぎ手に連結するヘアピンコッターピンを取り外します。



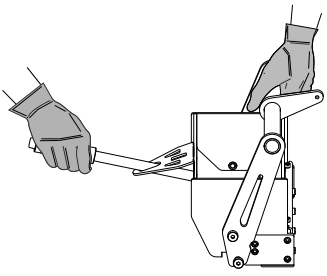
3. スクリードボックスレバーを下げます。



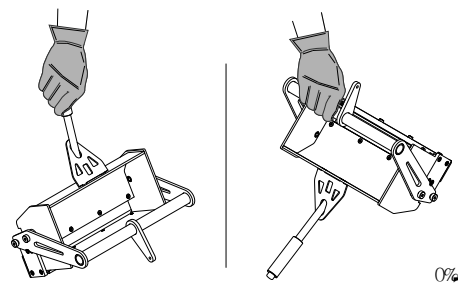
4. スクリードボックスレバーからスクリードボックスロッドをはずして、慎重にスクリードボックスを取り外してください。

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

**やけどの危険**  
スクリードボックスをピックアップするとき、2 個のハンドルを使用するようにしてください。片方の手はヨークに、片方の手はロッドに置きます。



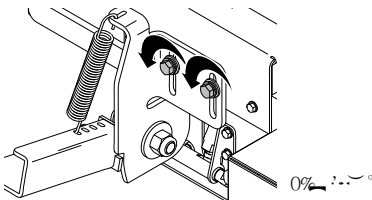
片手や 1 か所でスクリードボックスをピックアップしないでください。



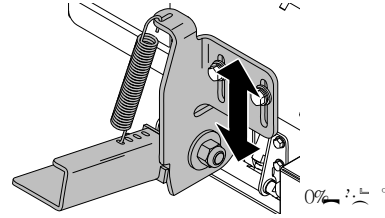
## 調整

スクリードボックスの高さと角度は、すべての表面で材料の実線を確認できるよう調整することができます。熱可塑性材料を最適にお届けするために、スクリードボックスランナーが説明したとおりに調節されていることを確認します。

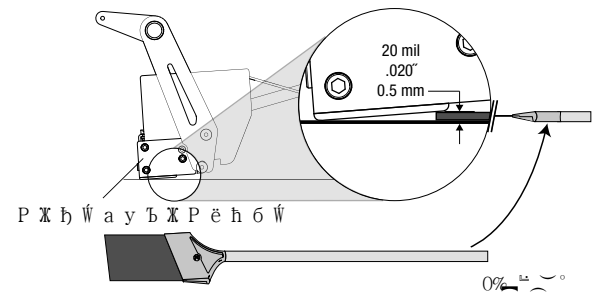
1. スクリードボックス取り付けブラケットの 2 本のボルトを緩めます。



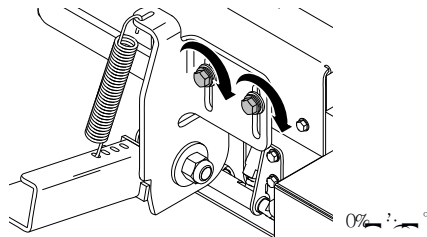
2. スクリードボックスランナーの一つ目の箱の先端部が地面からわずかに離れた位置に来るまで、マウントをスライドさせてください。最高の性能を引き出すには、先端 0.5 mm (0.20 インチ) を地面から離します。スクレーパーブレードは、この深さに設定して使用可能です。



Р ж ђ Ѡ а у Ъ Ж Р



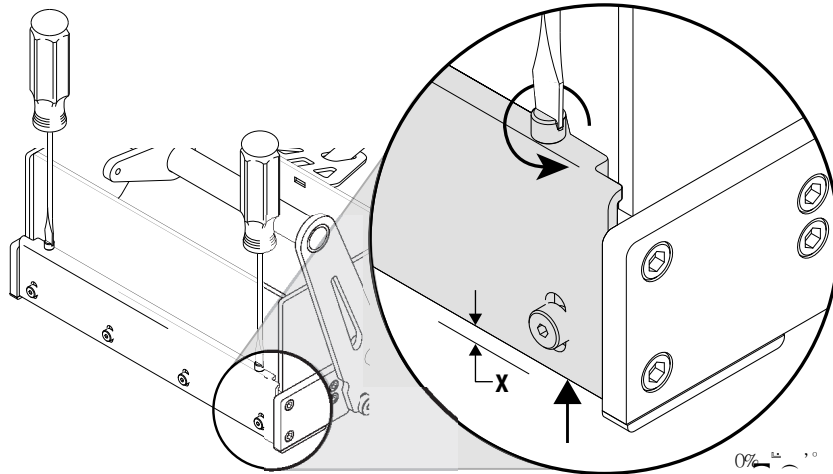
3. スクリードボックス取り付けブラケットのボルトを締めます。



4. ねじの位置は、異なる穴に移動する場合があります。一番遠い穴はゲートを閉めるために、最も大きな力を提供します。



## スクリードボックスラインの厚さ調整 (すべての ThermoLazer ユニット)



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：1/4 回すことで、0.3 mm (.013 インチ) ラインの厚さを変えます。ラインを薄くするにはラインの調節ねじを時計回りに回し、厚くするには反時計回りに回します。

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

補導の一般的な設定値：フラッシュ～0.0 センチ (0.0 インチ)。

1. スクリードボックスアクチュエータを中央に移動します。スクリードボックスが閉じており、地面に置いてあることを確認します。注：すべてのスクリードボックスを最初に 1.8 mm (90 mil) に設定します。最初に使用する前に調節が必要な場合があります。
2. マイナスドライバーを使用して、厚さを 0 にするためライン調節ねじを時計回りに回します。
3. 希望のラインの厚さになるまでライン調節ねじを反時計回りに回します。

熱可塑性物質を貼り付け、必要に応じて調節した後、ラインの厚さを測定します。

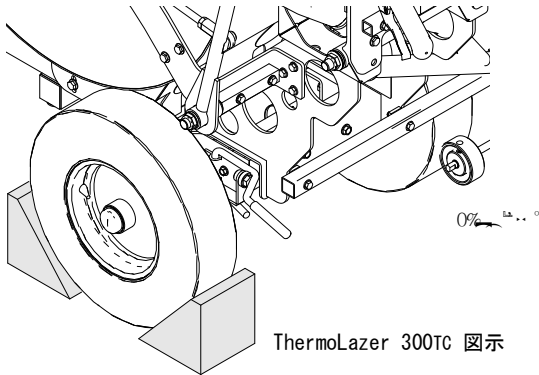


# 用途に向けて ThermoLazer 200/200TC/300TC を準備します

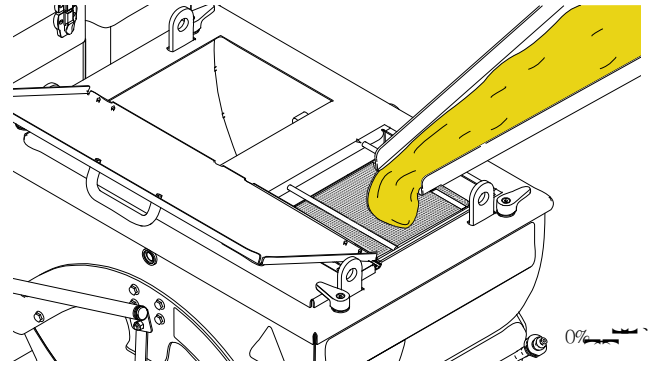


**やけどの危険**  
 装置の使用中は、すべてのアクセスカバーが閉じられ、掛金で締められた状態にしてください。  
 熱可塑性物質を加えるときは、必ずホイールをくさびで止めることによって ThermoLazer を固定してください。

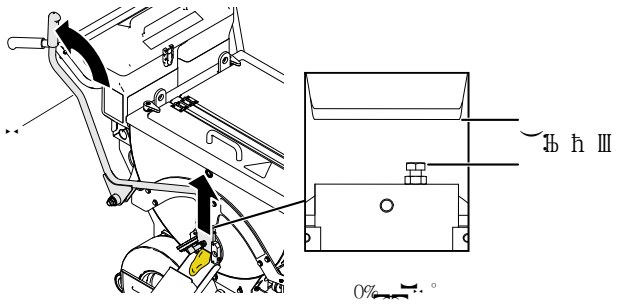
1. ホイールをくさびで止めパーキングブレーキを止めてユニットを固定します。
2. ケトルバーナーとスクリーンボックスバーナーに火がついていることを確認してください。
3. 材料を追加する前にケトルを加熱できます。ケトルがまったくのからの場合、材料を追加する前にケトルを 149° - 177° C (300° - 350° F) まで加熱できます。ケトルに材料が入っている場合、材料を加える前に材料が 193° C (380° F) に達するまで待ってください。
4. ホイールをくさびで止めることによって、ThermoLazer を固定してください。



5. ケトルに熱可塑性の材料を追加します。

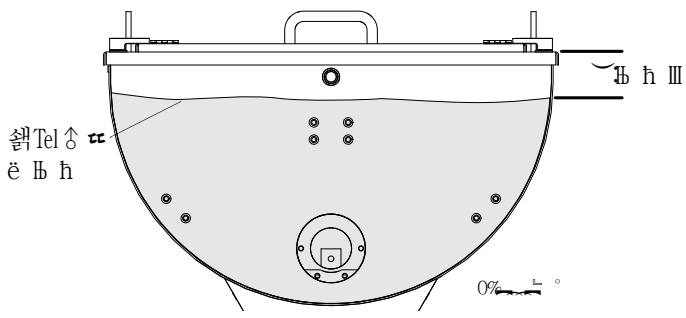


6. ゲートバルブアクチュエーター (S) が引き上げられた位置にあり、スクリーンボックスが溶けた熱可塑性の材料で充填されていることを確認してください。



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

7. ケトル内に材料を過度に注入しないでください。ケトルの上部から 13 センチ (5 インチ) 以上のレベルまで材料があると、過剰充填となります。



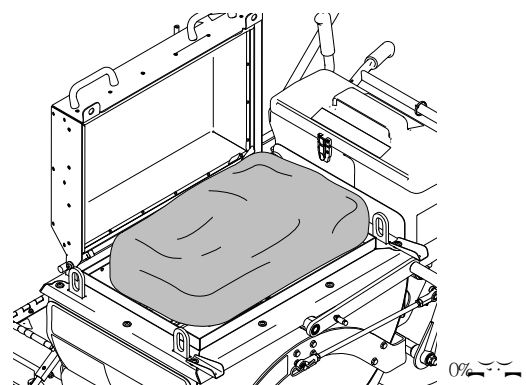
8. 熱可塑性物質をつける際、カバーアクセスドアを閉じ、掛金で締めてください。
9. 流出又は高温の材料がはねることを防ぐために、Thermolazer を何かにつけたり押し付けたりすることは避けてください。

# ThermoLazer の使用準備

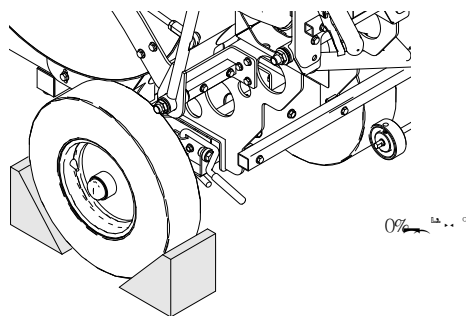
--	--	--	--	--	--

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

熱可塑性物質を加えるときは、必ずホイールをくさびで止めることによってユニットを固定してください。



1. ホイールをくさびで止めパーキングブレーキを止めてユニットを固定します。



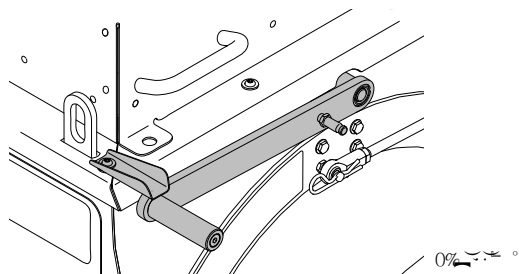
2. ケトルバーナーとスクリードボックスバーナーに火がついていることを確認してください。

3. ケトル温度制御を、熱可塑性物質のメーカーにより推奨された最高温度に設定します。

注：ケトルがからの場合、熱可塑性物質を追加する前に、5分以上ケトルを加熱しないでください。

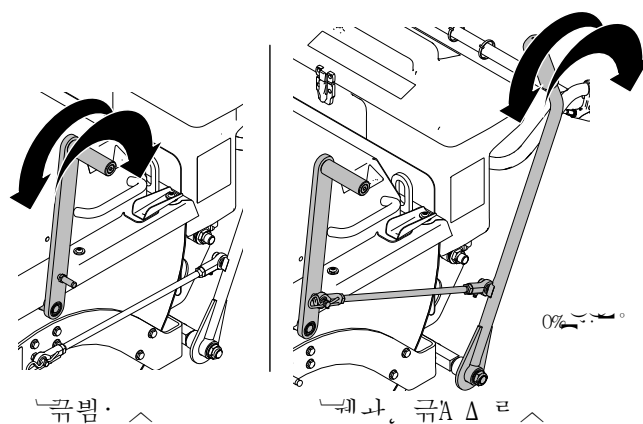
4. 熱可塑性物質がすでに 50 ポンド以上ケトル内にある場合、ケトルは熱可塑性物質のメーカーにより推奨された最高溶解温度にできます。

5. ケトルカバーの掛け金を外し、カバーを持ち上げ、アジテータクランクを9時の位置まで回転し、カバーラッチを使用してこの位置に保持します。



6. ケトル熱交換器で直接熱可塑性物質のバッグを充填します。カバーラッチでカバーを閉じます。

7. 材料が完全に溶けるまで、熱可塑性物質を攪拌します。きちんと攪拌するために、アジテータクランクを使用します。連結されたアジテータアクチュエーターセットアップを使用して、溶解した熱可塑性物質を攪拌します。



8. ケトルが溶解した熱可塑性物質で満たされるまで、手順 5～7 を繰り返してください。

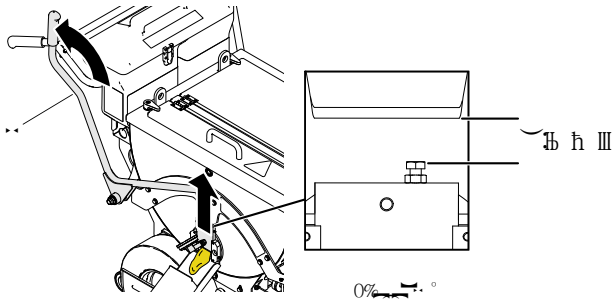
9. 材料が完全に溶けたら、推奨される材料の用途温度まで温度を下げ、材料が過熱しすぎないようにしてください。

10. スクリードボックスを材料で充填する前に、3分間ボックスバーナーを起動します。

11. スクリードボックスとシュートの温度が低い場合、トーチを使用して、用途の温度までスクリードボックスとシュートを加熱します。

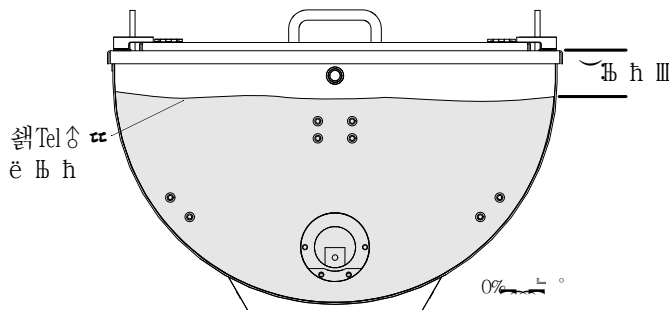
12. パーキングブレーキを解放し、ホイールのくさびを取り外します。

13. ControlFlow ゲートバルブレバー (S) が引き上げられた位置にあり、スクリードボックスが溶けた熱可塑性の材料で充填されていることを確認してください。



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

14. ケトル内に材料を過度に注入しないでください。ケトルの上部から 13 センチ (5 インチ) 以上のレベルまで材料があると、過剰充填となります。



15. 流出又は高温の材料がはねることを防ぐために、ユニットを何かにぶついたり押し付けたりすることは避けてください。

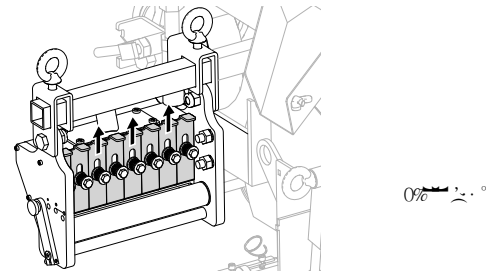
## ProMelt 過熱保護

ユニットには保護装置が内蔵されており、過熱によるダメージを防ぎます。過度な温度になった場合、ケトルバーナーが自動的にシャットダウンする場合があります。過度な温度になると、ユニットは 20 ~ 30 分で冷めるか、メインのケトルバーナー (2) が再点火し、操作を再開します。

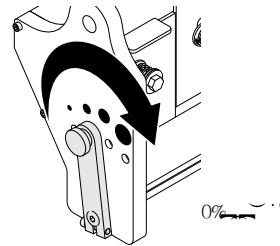
## ビードディスペンサーボックス

(すべての ThermoLazer ユニット)

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



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



## SplitBead ホッパーにビーズを追加する

### シングルビードアプリケーション (ThermoLazer 200/200TC)

1. SplitBead ホッパードアを開きます。
2. ビードでホッパーを充填します。

ホッパードアを閉じ、施錠してください。ビーズが長時間ホッパー、ホース又はビードディスペンサーに残らないようにしてください。ビーズが湿気を吸収し、隣接したビーズと接着して硬化します。

### シングルビードアプリケーション (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. SplitBead ビードホッパードアを開錠し、開いてください。
2. ビーズでホッパーの両側を充填してください。

ホッパードアを閉じ、施錠してください。ビーズが長時間ホッパー、ホース又はビードディスペンサーに残らないようにしてください。ビーズが湿気を吸収し、隣接したビーズと接着して硬化します。

## ダブルビードアプリケーション (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

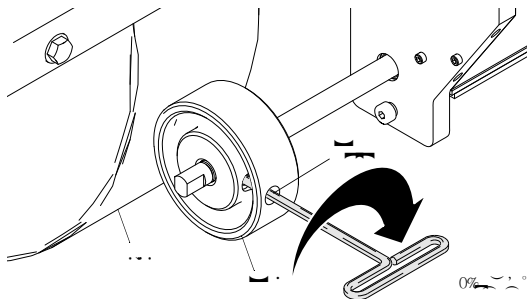
(ダブルビードキット 240528 の設置が必須)

1. 左側（小さい容器）をエレメントビーズで充填してください。
2. 右側（大きい容器）をガラスビーズで充填してください。

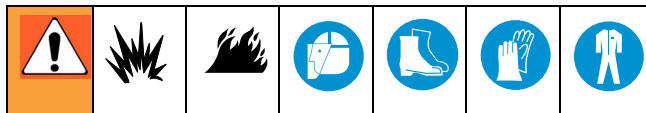
ホッパードアを閉じ、施錠してください。ビーズが長時間ホッパー、ホース又はビードディスペンサーに残らないようにしてください。ビーズが湿気を吸収し、隣接したビーズと接着して硬化します。

### ビードディスペンサー固定ホイール

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



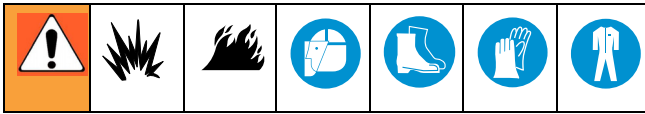
## 材料を表面に付けます



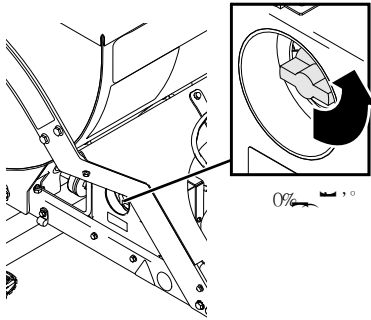
1. ユニートをターゲットエリア上に配置し、前輪が中心部（ホイールが固定されると、小さなカチッという音がします）で固定されるまで、ユニットをまっすぐに押し込みます。ラインガイドを使用して、ユニットのガイドをサポートします。
2. ユニートをターゲットエリアの始点に引き戻し、スクリードボックスを所定の位置に動かします。
3. 熱可塑性の ControlFlow ゲートバルブアクチュエータ (S) を引っ張り、スクリードボックスを溶けた材料で充填します。
4. バルブアクチュエータゲートを開き、一番上から 1.5 インチ (3.8 センチ) までスクリードボックスを満たします。
5. スクリードボックス / ビードディスペンサーボックスアクチュエータ (N) を押し込み、スクリードボックスを開いて、ビードディスペンサーホイールを固定します。
6. スクリードボックスが開き、ビードディスペンサーホイールが固定された状態でユニットを押し込んで、材料を注入します。

材料の適切な使用例あるいは不適切な使用例については、修理マニュアルのトラブルシューティングの章を参照してください。

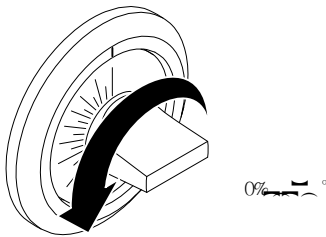
# 停止



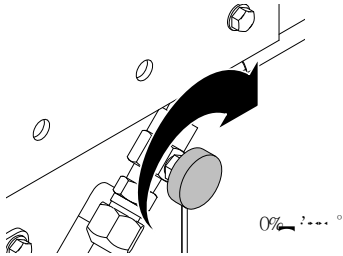
1. ケトルガス安全弁 (CC) を「OFF」にします。



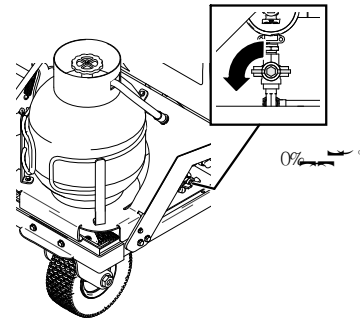
2. 温度制御つまみ (AA) を「OFF」まで回してください。



3. 前後のスクリードバーナーフレーム調節弁を完全に閉じて「OFF」にします。



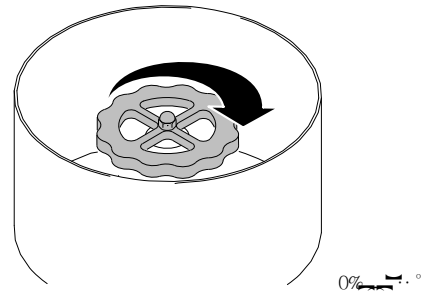
4. ケトル手動遮断弁を閉じます。



5. トーチフレーム調節弁を完全に閉めます。



6. プロパンタンク上のメインガス弁を「OFF」まで回してください。



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

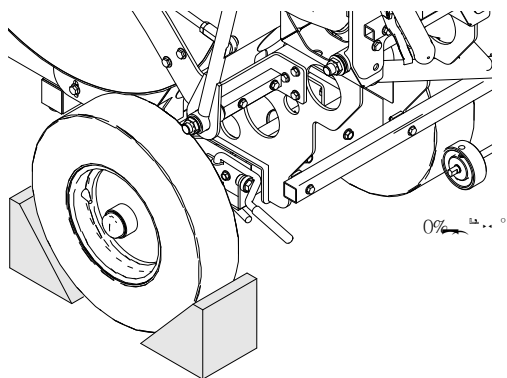
LP- ガスボンベが取り外されている場合に限り、ユニットを屋内保管することができます。

# ThermoLazer 200/200TC/300TC の清掃

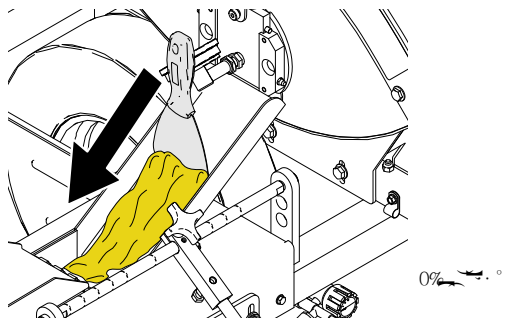
--	--	--	--	--	--	--

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

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



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



**注**

材料がスクリードボックスの可動部をフリーズさせるのを防ぐため、スクリードボックスのすべての材料及びその他すべての空いている部分が、完全に清掃されていることを確認してください。各スクリードボックスのすべての材料を使い切るまで、これを取り除かないでください。すべての残留材料を、スクリードボックスの中で定着する前にそぎ落としてください。

**注**

材料が硬化し、流れを詰まらせることを防止するために、材料のトラフを含めて外部表面からすべての余分な材料の汚れを使用毎にふき取ってください。

**注**

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

## 搬送

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

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

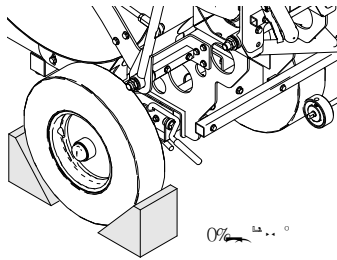


# ThermoLazer ProMelt の清掃

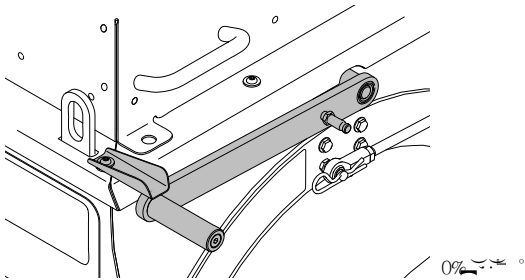
--	--	--	--	--

**やけどの危険**  
適切な個人用保護具を装着せずに、ケトルから残っている溶けた熱可塑性物質をすくい取らないようにしてください。

- 3 個すべてのホイールをくさびで止めることによって、ユニットを固定します。  
注：左の後輪を支え、他の 2 つのホイールをくさびで止めることでユニットを固定し、流量を増加させます。



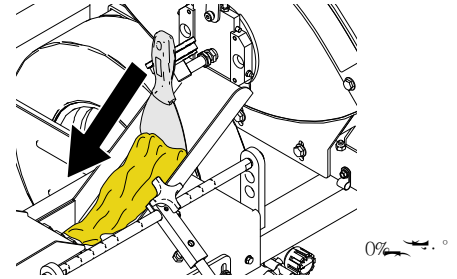
- ロックブレーキを完全に係合します。
- アジテータハンドルを 9 時の位置まで回転し、カバーラッチを使用してその位置で保持します。



- ケトルバーナーを「ON」にして材料を溶解します。
- 材料のゲートを開き、残りの材料を耐熱コンテナに注ぎます。
- ケトルのバーナーを「OFF」にします。
- 長いハンドルのスクラッパーツール (W) を使用して、ケトルの内側から材料を取り出します。ケトルの側面を上から下に削り始め、下方向に作業し、一番下に材料が集められるとすぐに、ケトルの外にすくい出すことができる温度と硬さになるようにします。耐熱パンに材料を集めます。

注：材料がすくい取ったり取り除くのに硬すぎる場合は、材料がまた柔らかくなるまでケトルを再加熱します。

- 手順 7 を繰り返します。
- アジテータハンドルを 3 時の位置まで回転し、カバーラッチを使用してその位置で保持します。
- 小さいスクレーパーは、トラフ、スクリードボックス、アジテータを清掃するために使用してください。



## 注

材料がスクリードボックスの可動部をフリーズさせるのを防ぐため、スクリードボックスのすべての材料及びその他すべての空いている部分が、完全に清掃されていることを確認してください。各スクリードボックスのすべての材料を使い切るまで、これを取り除かないでください。すべての残留材料を、スクリードボックスの中で定着する前にそぎ落としてください。

## 注

材料が硬化し、流れを詰まらせることを防止するために、外部表面からすべての余分な材料の汚れを使用毎にふき取ってください。

## 注

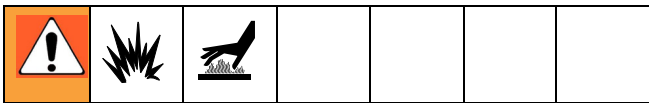
ビーズがホッパーとディスペンサーを詰まらせるのを防止するために、ビードホッパーとビードディスペンサーに残っているビーズをすべて取り除きます。

## 搬送

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

ユニットを持ち上げる際は、常に指定の内蔵型リフティングリングを使用してください。ユニットを引き上げる際、最低 2000 ポンドの規格を持った、ANSI 公認のスリングと機材のみを使用してください。機器を搬送する際は、常に ANSI 公認の固縛機材を使用してユニットを固縛してください。

# メンテナンス

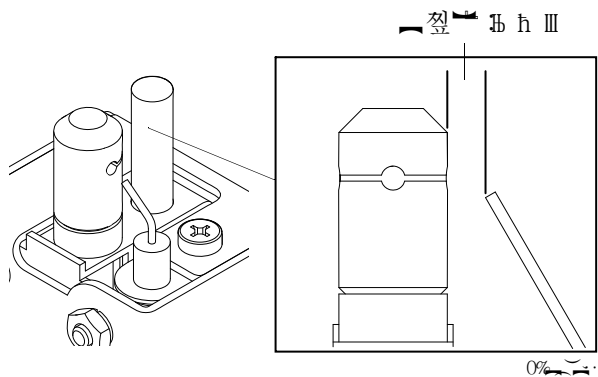


**毎日：**ガス漏れがないかどうか、ガス管と取付部品を確認します。ガス漏れを検出する際は、石けんと水混合物又はLP-ガス漏れ検出器を使用してください。

**毎日：**消耗、切れ目、もしくは漏れないかどうか、LP-ガス供給ホースを確認します。連結する前に、ホース取付部品とタンク取付部品の周辺に余計なゴミがないことを確認してください。

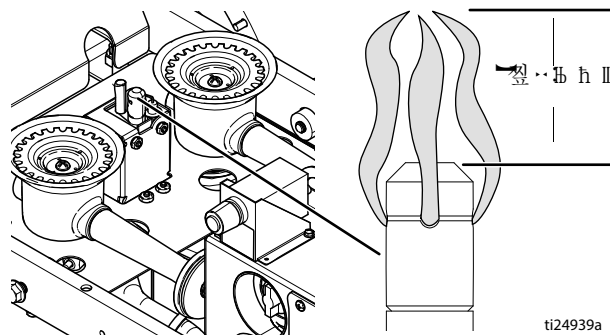
**毎日：**ケトルガス安全弁（CC）が自由に回転することを確認します。弁が「パイロット」の位置の中で自由に出し入れできることを確認してください。

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



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

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



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

**毎日：**スクリーンバーナーが正常に燃焼していることを確認します。

**毎日：**外部の残骸物がないかどうか、ビードボックスディスプレイの駆動ホイール（27）とタイヤ（89）を確認します。

**毎週：**熱可塑性フロー制御ゲートバルブガイドに油を差します。

**毎週：**タイヤの圧力を確認してください。

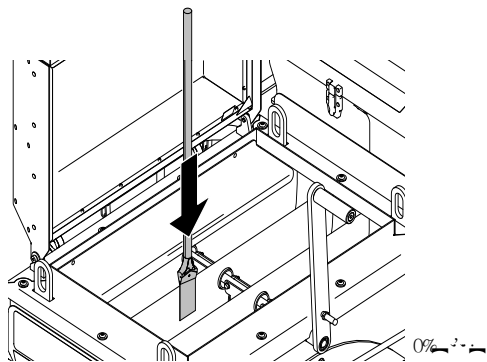
**毎週：**スクリーンボックスバーカーバイドランナーが擦り切れていないか、確認します。

**毎週：**ケトルを清掃し、破片や焦げた材料を取り除きます。

**毎週（または 3000 ポンドごとの溶解）：**すべての過熱材料の ProMelt ケトルを清掃します。

**毎月：**アジテータロッドボールジョイントエンドに油を差します。

**毎日：**長い柄のスラッパで側面をすくい取り、ProMelt ケトルを清掃します。





## Fat Track 前輪システム

(ThermoLazer 300tc/ProMelt)

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

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

**毎月：**ホイールベアリングに油を差します。

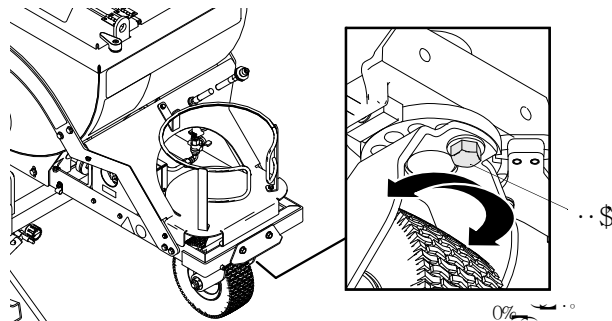
**定期：**キャストローキングピンに磨耗がないかどうかを確認します。ピンが磨耗している場合、キャストホイールの中に遊びが生じます。必要に応じてピンを裏返すか、又は交換してください。

**定期：**必要に応じて、キャストホイールのアライメントを確認します。

## FatTrack フロント回転継手タイヤアライメント

フロントホイールの位置合わせ方法は以下の通りです：

1. キャップねじを緩めてください (86h)。



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

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

# 技術データ

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	後部の熱あり (24H622)	後部の熱なし (24H625)	(24H624)
燃料：		液化石油ガス (LP ガス) (プロパン気体)			
ガス供給最大圧力 - psi (bar)		250 (17.24)			
燃費 3 lit./hr. % fuel	ケトルバーナー	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	トーチ	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	スクリードボックスフロントバーナー	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	スクリードボックスリアバーナー	3 (0.21)	20 (1.38)	適用なし	20 (1.38)
燃費 (hr.) \$ / hr.	ケトルバーナー (バーナー合計)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 100,000 (29.3)
	トーチ	10,000 (2.93)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)	100,000 (29.3)
	スクリードボックスフロントバーナー (3 バーナー合計)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)	27,000 (7.9)
	スクリードボックスリアバーナー (4 バー ナー合計)	36,000 (10.6)	36,000 (10.6)	適用なし	36,000 (10.6)
	合計	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
燃費 (hr.) # of h a	ガス	20 (9.1)	20 (9.1)		20, 30 (9.1, 13.6)
	メインケトル	200 (91)	300 ポンド (136) - 熱可塑性の道路マーキング 合成材料		
	ビードホッパー	40 (18)	90 (40) - Type II ガラスビード		
燃費	最大運転温度 - °C (°F)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	フロントタイヤ圧力 - psi (bar)	適用なし	45 (3.10)		
	リアタイヤ圧力 - psi (bar)	適用なし	60 (4.14)		
燃費	重量 - kg (ポンド)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	長さ - m (インチ)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	高さ - m (インチ)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	幅 - m (インチ)	33 (0.84)	48 (1.22)		
燃費	点火装置バッテリー	適用なし		AA (1.5 V)	



# 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/patents](http://www.graco.com/patents).

**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).*

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