

## ThermoLazer<sup>®</sup> 200/200TC/300TC és ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup> útburkolatjel-felhordó rendszer

3A1987L

HU

– Termoplasztikus útburkolatjel-elegyanyagok professzionális felhordásához  
(fényvisszaverő szemcsék simítással történő felviteléhez)

- Kizárólag kültéri használatra (nem használható esőben vagy nedves körülmények között) -

Üzemanyag: LPG (propángáz)

Égőfej kapacitása: Lásd: **Műszaki adatok**, 38. oldal

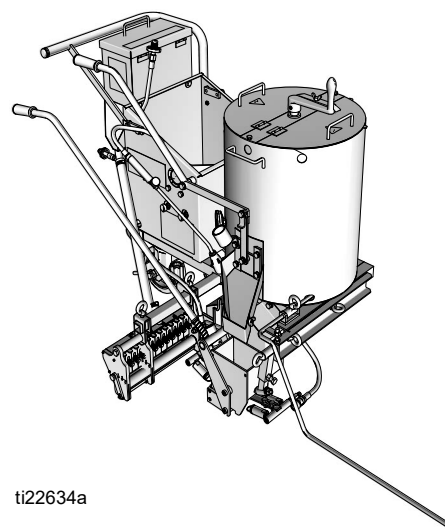
Anyagtároló kapacitás (max.): 91-136 kg (200-300 lb)



### FONTOS BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

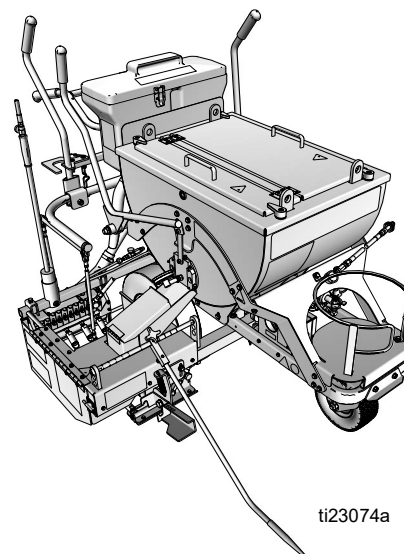
Olvassa el a kézikönyvben szereplő valamennyi figyelmeztetést és utasítást. Őrizze meg az útmutatót.

ThermoLazer 200/200TC



ti22634a

ThermoLazer 300TC

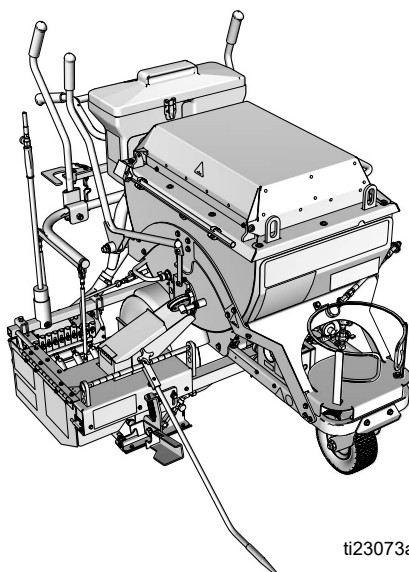


ti23074a

### Kapcsolódó gépkönyvek:

Javítás	3A1320
Alkatrészek	3A1321
Dupla szemcsedoboz	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

## Rendszer Táblázatos

A ThermoLazer 300TC és a ProMelt berendezéshez használható SmartDie típusok..

Smart Die II Alkatrész	Smart Die Leírás
17A173	2 hüvelyk (5 cm)
24H431	3 hüvelyk (8 cm)
24H426	4 hüvelyk (10 cm)
17J250	4.75 hüvelyk (12 cm)
24H432	5 hüvelyk (13 cm)
24H427	6 hüvelyk (15 cm)
24H433	7 hüvelyk (18 cm)
24H428	8 hüvelyk (20 cm)
24H434	9 hüvelyk (22.5 cm)
24H429	10 hüvelyk (25 cm)
24H430	12 hüvelyk (30 cm)
‡17A174	16 hüvelyk (40 cm)
24H437	3-3-3 hüvelyk (8-8-8 cm)
24H435	4-3-4 hüvelyk (10-8-10 cm)
24H436	4-4-4 hüvelyk (10-10-10 cm)
24J785	4-6-4 hüvelyk (10-15-10 cm)
‡17A175	6-4-6 hüvelyk (15-10-15 cm)
‡17R378	5-5-5 hüvelyk (13-13-13 cm)
‡26C273	6-3-6 hüvelyk (15-8-15 cm)

‡ 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)

A ThermoLazer 200/200TC berendezéshez használható FlexDie típusok






FlexDie Alkatrész	FlexDie Leírás
16Y661	2 hüvelyk (5 cm)
16Y662	3 hüvelyk (8 cm)
16Y320	4 hüvelyk (10 cm)
16Y663	5 hüvelyk (12 cm)
16Y190	6 hüvelyk (15 cm)
16Y664	7 hüvelyk (18 cm)
16Y326	8 hüvelyk (20 cm)
16Y665	9 hüvelyk (22.5 cm)
16Y332	10 hüvelyk (25 cm)
16Y207	12 hüvelyk (30 cm)
16Y338	3-3-3 hüvelyk (8-8-8 cm)
16Y352	4-3-4 hüvelyk (10-8-10 cm)
16Y666	4-2-4 hüvelyk (10-5-10 cm)
16Y363	4-4-4 hüvelyk (10-10-10 cm)

# Tartalomjegyzék

<b>Rendszer Táblázatos</b> .....	2	<b>Festékfelhordó doboz ThermoLazer 300TC/ProMelt</b>	
<b>Tartalomjegyzék</b> .....	3	26	
<b>Figyelmeztetések</b> .....	4	Beszerelés .....	26
<b>Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200</b> ....	6	Leszerelés .....	26
Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200 (foly-		Beállítás .....	27
tatás) .....	7	<b>Festékfelhordó doboz sávszélességének beállítása</b>	
<b>Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200TC</b> ..	8	28	
Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200TC		(Az összes ThermoLazer berendezésnél) .....	28
(folytatás) .....	9	<b>A ThermoLazer 200/200TC/300TC előkészítése alkal-</b>	
<b>Összetevők azonosítása – ThermoLazer 300TC</b> .	10	<b>mazáshoz</b> .....	29
Összetevők azonosítása – ThermoLazer 300TC		<b>A ThermoLazer ProMelt előkészítése alkalmazáshoz</b>	
(folytatás) .....	11	30	
<b>Összetevők azonosítása – ThermoLazer ProMelt</b> 12		ProMelt túlmelegedés-védelem .....	31
Összetevők azonosítása – ThermoLazer ProMelt		<b>Szemcseszűrő doboz</b> .....	31
(folytatás) .....	13	<b>Szemcsegyöngyök adagolása a SplitBead szemcse-</b>	
<b>Fontos biztonsági információ</b> .....	14	<b>szűrőbe</b> .....	31
Fontos biztonsági információ .....	15	<b>Anyagok felvitele felületekre</b> .....	32
Fontos biztonsági információ .....	16	<b>Kikapcsolás</b> .....	33
<b>Begyűjtési utasítások</b> .....	17	<b>A ThermoLazer 200/200TC/300TC tisztítása</b> ....	34
Kazánégők begyűjtása .....	17	<b>Szállítás</b> .....	34
Kapcsolja ki az égőt .....	19	<b>A ThermoLazer ProMelt tisztítása</b> .....	35
Pisztolygyűjtési utasítások .....	20	<b>Szállítás</b> .....	35
Elülső simítódoboz égője		<b>Karbantartás</b> .....	36
Begyűjtési utasítások .....	20	FatTrack első lengőkerék rendszer	
Festékfelhordó doboz hátsó égője Begyűjtési		(ThermoLazer 300TC/ProMelt) .....	37
utasítások (ThermoLazer 300TC/ProMelt) .	22	<b>Műszaki adatok</b> .....	38
<b>Festékfelhordó doboz ThermoLazer 200/200TC</b>		<b>Notes</b> .....	39
<b>(FlexDie)</b> .....	23	<b>Standard Graco garancia</b> .....	40
Beszerelés .....	23		
Leszerelés .....	23		
Beállítások .....	25		

# Figyelmeztetések

A következő figyelmeztetések a készülék biztonságos beállítására, használatára, földelésére, karbantartására és javítására vonatkoznak. A szövegben előforduló felkiáltójel általános figyelmeztetést jelent, míg a veszély szimbólum specifikus kockázatokra hívja fel a figyelmet. Tartsa szem előtt ezeket az általános figyelmeztetéseket. A megfelelő helyeken folyamat-specifikus figyelmeztetéseket is talál.

 <b>FIGYELMEZTETÉSEK</b>	
	<p><b>TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY</b></p> <p>A gyúlékony gőzök és folyadékok, mint például a propán gáz, benzin vagy gyúlékony üzemanyagok, a <b>munkavégzési helyen</b> meggyulladhatnak vagy felrobbanhatnak. A tűz és robbanás elkerülése érdekében a következőket kell tenni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A megfelelő képzés vagy képesítés hiányában e használja a berendezéseket.</li> <li>• Ne nyissa ki a gyúlékony anyagokat tartalmazó tartályokat a berendezés körül 7,6 m-es körzetben. Ne használja a berendezést 3 m-es körzeten belül bármilyen szerkezet, gyúlékony anyagok vagy más gázpalackok körül.</li> <li>• A berendezés üzemanyaggal való feltöltése közben kapcsolja ki az égőfejeket.</li> <li>• Ha propángáz szagot érez, azonnal zárja le a tartály zárószelepét; oltsa ki az összes égő lángot. Ha a szag továbbra is érezhető, menjen el a berendezés közeléből és azonnal hívja a tűzoltókat.</li> <li>• Tartsa be az égő és a pisztoly begyújtási utasításait.</li> <li>• A termoplasztikus útburkolatjel-anyagot nem szabad a megadott névleges maximális hőmérséklet fölé hevíteni.</li> <li>• Tartson kéznél egy működőképes tűzoltó-berendezést.</li> <li>• A munkavégzés helyét tartsa tisztán, távolítsa el a hulladékokat, mint például oldószereket, rongyokat vagy benzint.</li> </ul>
	<p><b>A NEM RENDELTESSZERŰ HASZNÁLATBÓL EREDŐ VESZÉLYEK</b></p> <p>A nem rendeltetésszerű használat halált vagy súlyos sérüléseket okozhat.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne hagyja felügyelet nélkül a berendezést.</li> <li>• A gyerekeket és az állatokat tartsa távol a munkavégzés helyétől.</li> <li>• Ne lépje túl a legalacsonyabb értékre bejegyzett alkatrész esetében érvényes maximális üzemi nyomásra és hőmérsékletre vonatkozó előírásokat. Részleteket minden készülék kézikönyvének <b>Műszaki adatok</b> című részében talál.</li> <li>• A berendezést naponta ellenőrizze. Az elhasználódott vagy sérült alkatrészeket azonnal meg kell javítani vagy ki kell cserélni. Cserealkatrészként csak az eredeti gyártó alkatrészei használhatók.</li> <li>• A berendezésen tilos módosítást vagy változtatást végrehajtani.</li> <li>• A berendezést használja rendeltetésének megfelelően. Ha kérdése van, forduljon Graco márkakereskedőjéhez.</li> <li>• Ne adagoljon anyagot a maximális kapacitáson túl.</li> <li>• Vezesse el a gázcsöveket, tömlőket, huzalokat és szálakat a közlekedési területekről, az éles szélektől, mozgórészekről és forró felületektől.</li> <li>• A gázcsöveket ne görbítse el és ne hajlítsa egymásra.</li> <li>• Ne hidalja át és ne iktassa ki a biztonsági készülékeket.</li> <li>• Ne használja a készüléket, ha fáradt vagy gyógyszerek, illetve alkohol hatása alatt áll.</li> </ul>
	<p><b>ÉGÉSI SÉRÜLÉSEK VESZÉLYE</b></p> <p>Működés közben a berendezés felületei és a hevített folyadékok nagyon felforrósodhatnak. A súlyos égési sérülések elkerüléséhez:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne érintse meg a forró folyadékot vagy berendezéseket.</li> </ul>
	<p><b>SZÉN-MONOXIDDAL KAPCSOLATOS VESZÉLYEK</b></p> <p>A kipufogógáz mérgező szén-monoxidot tartalmaz, amely színtelen és szagtalan gáz. A szén-monoxid belélegzése halált okozhat. Ne üzemeltesse a berendezést zárt térben.</p>



# FIGYELMEZTETÉSEK



## MÉRGEZŐ FOLYADÉKOK VAGY GŐZÖK OKOZTA VESZÉLYEK

A szembe, bőrre került, lenyelt vagy belélegzett mérgező folyadékok, illetve gőzök súlyos vagy akár halálos kimenetelű sérüléseket okozhat.

- A használt anyagokra vonatkozó specifikus veszélyeket az anyagbiztonsági adatlap (MSDS) tartalmazza.



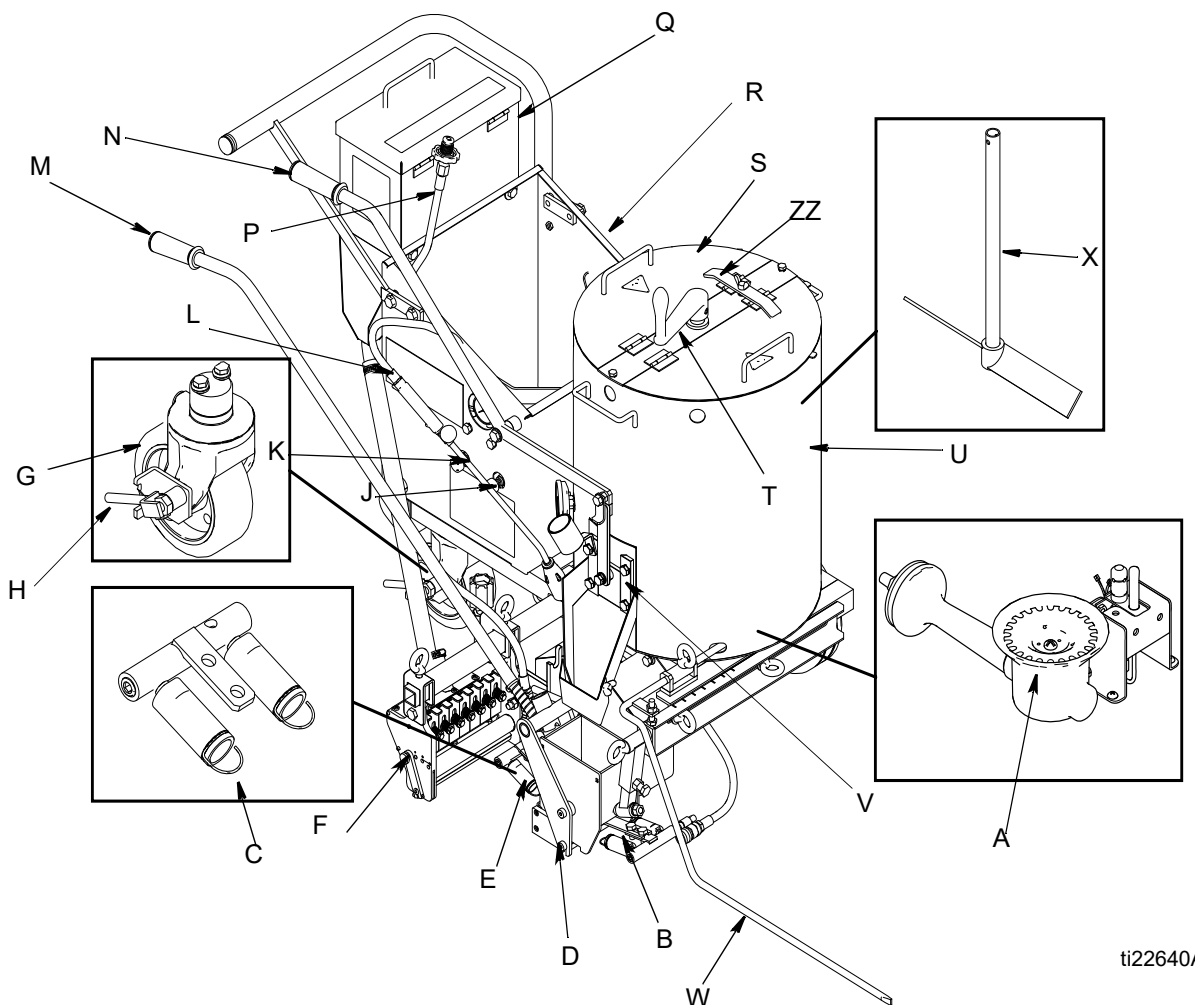
## SZEMÉLYES VÉDŐFELSZERELÉSEK

A súlyos sérülések (szemsérülés, mérgező gőzök belélegzése, égési sérülés, halláskárosodás) elkerülése érdekében a berendezés működtetése, javítása közben, illetve ha a gép működési területén belül tartózkodik, viseljen megfelelő védőfelszerelést. Ilyen felszerelések a következők (a teljesség igénye nélkül):

- A folyadékok, anyagok vagy oldószerek gyártói által ajánlott ruházat és légzőkészülék.
- Legalább (260° C) hőmérséklet elviselésére osztályozott kesztyűk, cipők, munkaköpenyek, arcvédők, védősisakok stb.



# Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200



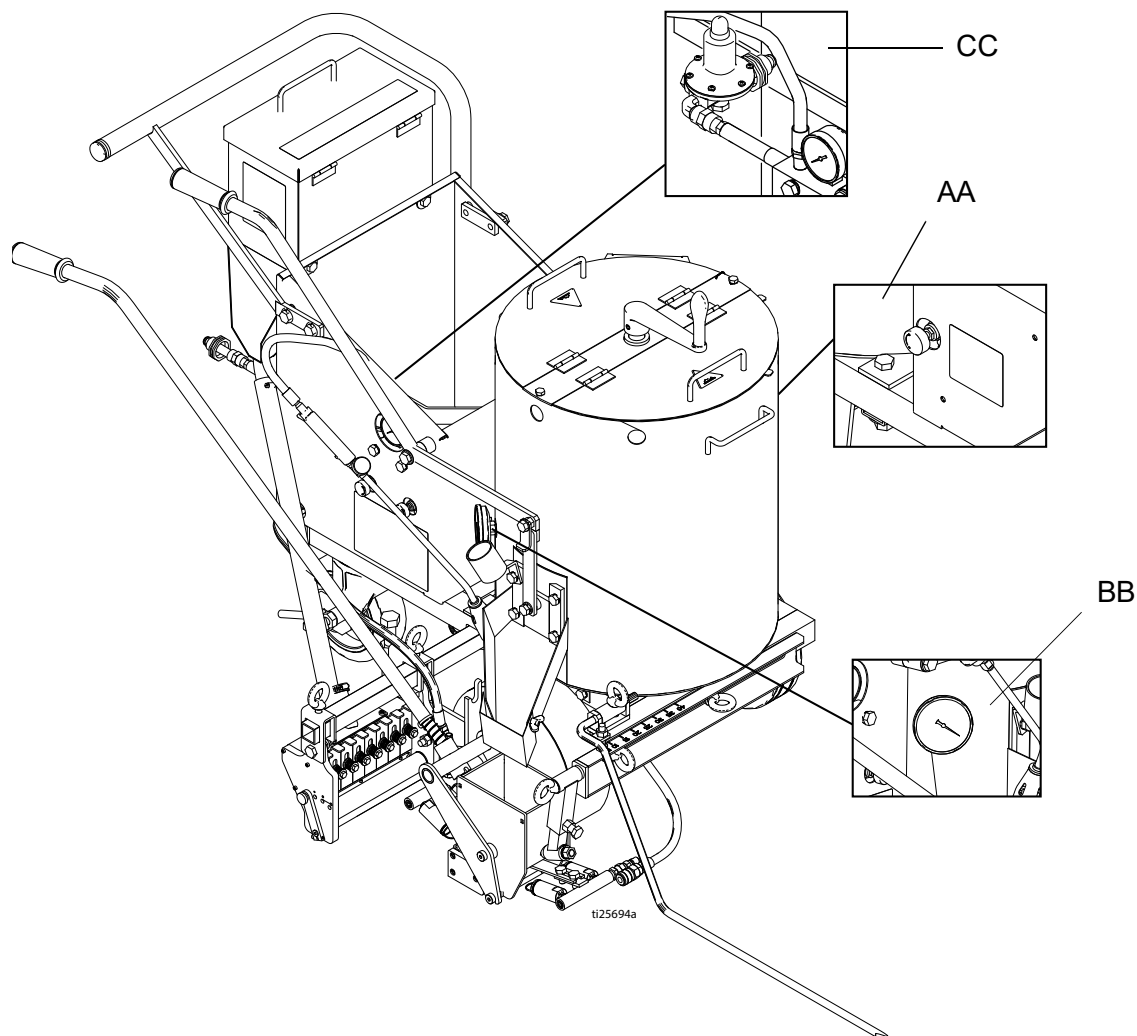
ti22640A

A	A kazán elsődleges égője
B	Festékfelhordó doboz elülső égője
C	Lángjelző
D	Festékfelhordó doboz
E	Festékfelhordó doboz hátsó égője
F	szemcseszűrő doboz
G	Hátsó forgókerék
H	Hátsó forgókerék kioldókarja
J	Elülső festékfelhordó doboz kézi elzárója
K	Hátsó festékfelhordó doboz kézi elzárója
L	Pisztoly
M	Festékszóró doboz/szemcseszűrő doboz indítószerkezet

N	ControlFlow™ tolózár-vezérlő
P	Propántartály-csatlakozó
Q	Fényvisszaverőfesték-tartály
R	LP gázpalack tartó
S	Fedőlap
T	Keverő forgatócsapja
U	Kazán
V	A ControlFlow tolózár
W	Pontos vonalfestő
X	Keverők
ZZ	Kazánfedélzár

\*Az LP (cseppfolyós propángáz) gázpalackokat nem a Graco biztosítja. Az LP gázpalackok kivitelezése, gyártása és jelölései a következő előírásoknak és szabályozásoknak kell megfeleljen: LP gázpalackok specifikációi az Amerikai szállítási minisztérium (DOT) szerint, a kanadai nemzeti szabvány, a CAN/CSA-B339, veszélyes anyagok szállítására használt palackokra, gömbökre és csövekre vonatkozó része, illetve a szállítható nyomásálló tartályokra vonatkozó szabályzat 2001 (S1 2001/1426), gázpalackokra vonatkozó szabályzatok 1987 (szabadalom jóváhagyás) (SI 1987/116) (szabadalom jóváhagyási törvények) az EEC-típusú palackokra nézve (84/525/EEC, 84/526/EEC és 84/527/EEC Európai irányelvek).

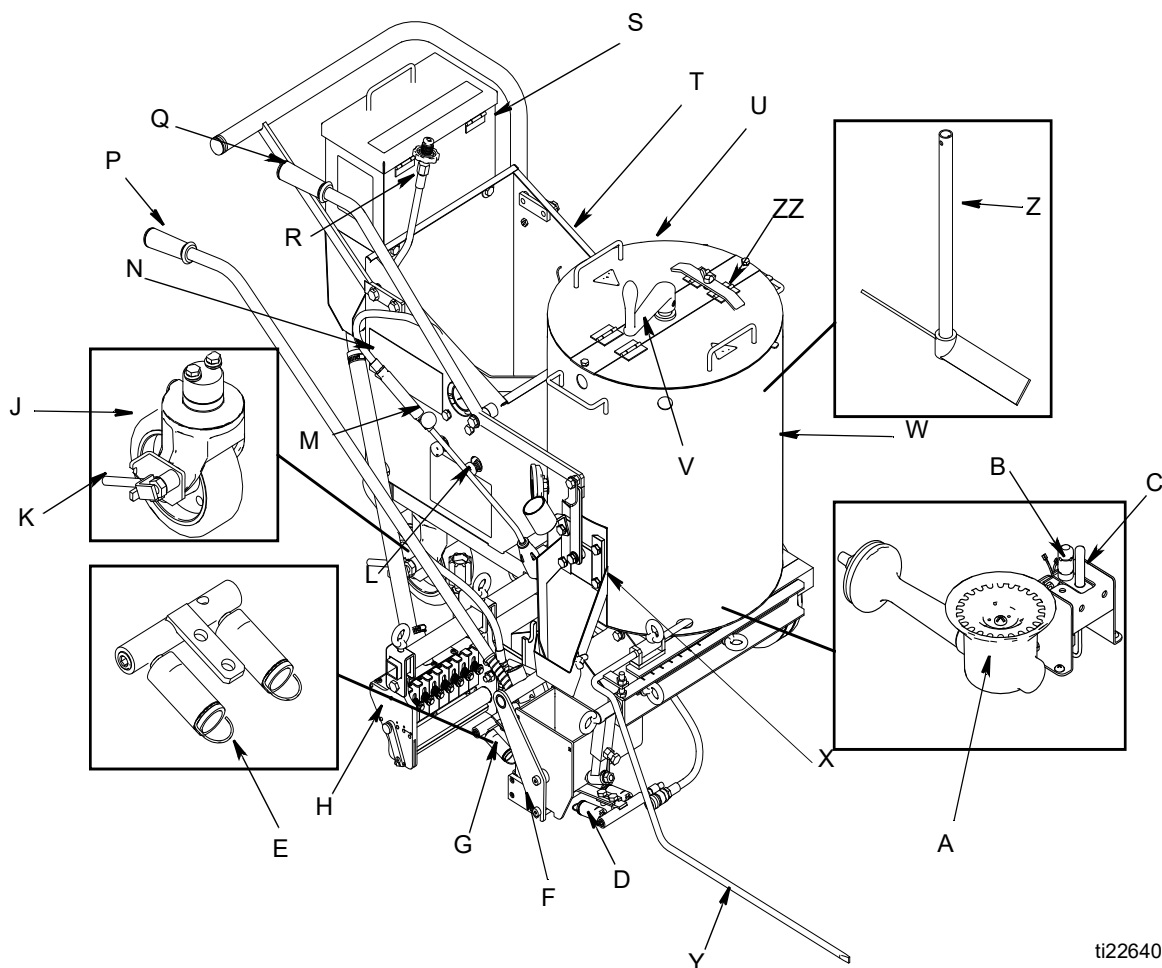
## Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200 (folytatás)



AA	A kazán hőmérsékletvezérlő gombja
BB	Kazán hőmérsékletjelzője

CC	Rendszerszabályozó
----	--------------------

# Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200TC



ti22640a

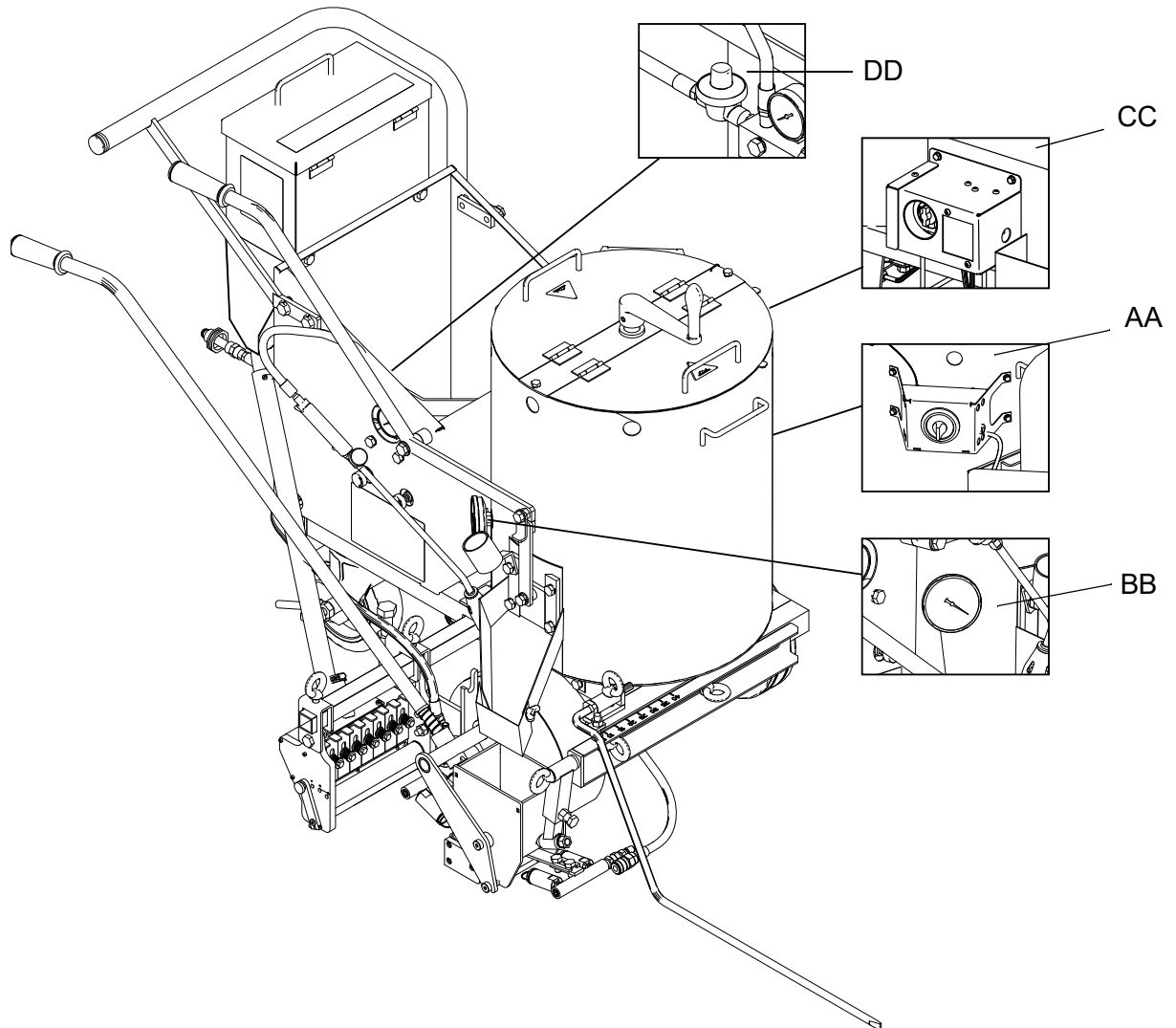
A	A kazán elsődleges égője
B	A kazán gyújtóégője
C	Kazán hőelemoszlopa
D	Festékfelhordó doboz elülső égője
E	Lángjelző
F	Festékfelhordó doboz
G	Festékfelhordó doboz hátsó égője
H	szemcseszóró doboz
J	Hátsó forgókerék
K	Hátsó forgókerék kioldókarja
L	Elülső festékfelhordó doboz kézi elzárója
M	Hátsó festékfelhordó doboz kézi elzárója
N	Pisztoly

P	Festékszóró doboz/szemcseszóró doboz indítószerkezet
Q	ControlFlow tolózár-vezérlő
R	Propántartály-csatlakozó
S	Fényvisszaverőfesték-tartály
T	LP gázpalack tartó
U	Fedőlap
V	Keverő forgatócsapja
W	Kazán
X	A ControlFlow tolózár
Y	Pontos vonalfestő
Z	Keverők
ZZ	Kazánfedélzár

\*Az LP (cseppfolyós propángáz) gázpalackokat nem a Graco biztosítja. Az LP gázpalackok kivitelezése, gyártása és jelölései a következő előírásoknak és szabályozásoknak kell megfeleljen: LP gázpalackok specifikációi az Amerikai szállítási minisztérium (DOT) szerint, a kanadai nemzeti szabvány, a CAN/CSA-B339, veszélyes anyagok szállítására használt palackokra, gömbökre és csövekre vonatkozó része, illetve a szállítható nyomásálló tartályokra vonatkozó szabályzat 2001 (S1 2001/1426), gázpalackokra vonatkozó szabályzatok 1987 (szabadalom jóváhagyás) (SI 1987/116) (szabadalom jóváhagyási törvények) az EEC-típusú palackokra nézve (84/525/EEC, 84/526/EEC és 84/527/EEC Európai irányelvek).



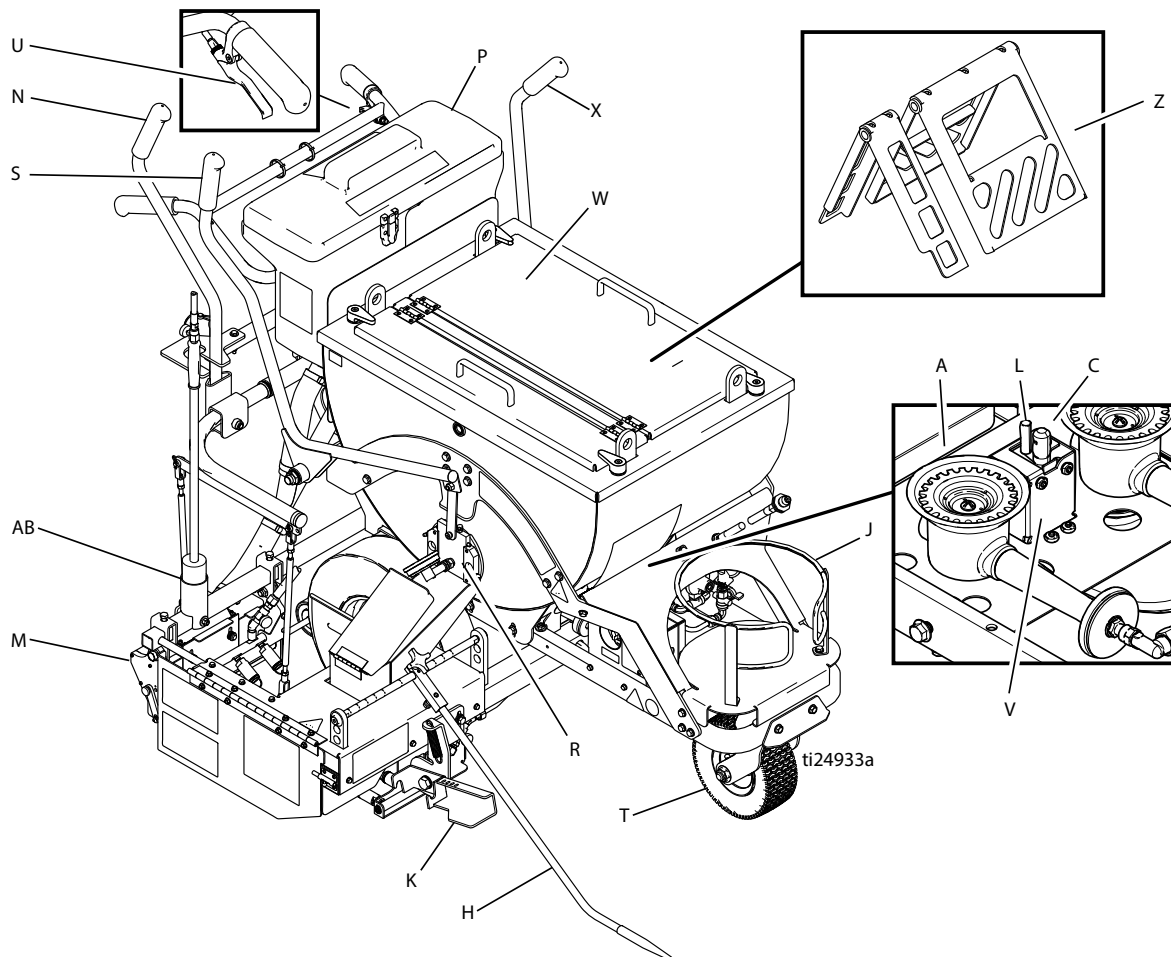
## Összetevők azonosítása - ThermoLazer 200tc (folytatás)



AA	A kazán hőmérsékletvezérlő gombja
BB	Kazán hőmérsékletjelzője

CC	A kazán gázbiztonsági szelepe
DD	Rendszerszabályozó

# Összetevők azonosítása – ThermoLazer 300TC

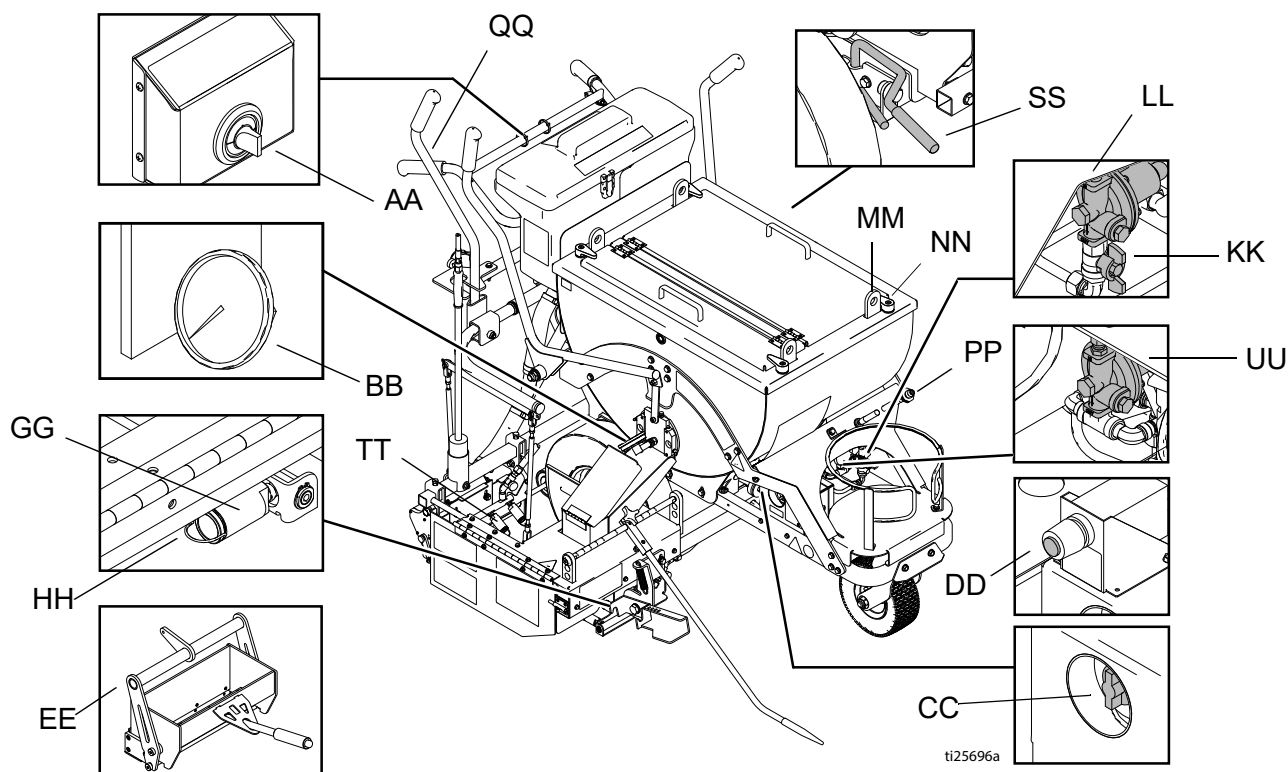


A	A kazán elsődleges égője
C	A kazán gyújtóégője
H	Csővezetők
J	LP gázpalack tartó
K	Festékfelhordó doboz emelőrúdja
L	Kazán hőelemoszlopa
M	szemcseszóró doboz
N	Festékszóró doboz/szemcseszóró doboz indító-szerkezet
P	SplitBead™ szemcseszóró

R	A ControlFlow tolózár
S	ControlFlow tolózár-vezérlő
T	FatTrack™ elforduló kerék
U	Első kerék koldókarja
V	A kazán gyújtóégőjét indító elektród
W	Fedőlap pántokkal
X	Keverő indító-szerkezet
Z	Keverők
AB	Pisztoly

\*Az LP (cseppfolyós propángáz) gázpalackokat nem a Graco biztosítja. Az LP gázpalackok kivitelezése, gyártása és jelölései a következő előírásoknak és szabályozásoknak kell megfeleljen: LP gázpalackok specifikációi az Amerikai szállítási minisztérium (DOT) szerint, a kanadai nemzeti szabvány, a CAN/CSA-B339, veszélyes anyagok szállítására használt palackokra, gömbökre és csövekre vonatkozó része, illetve a szállítható nyomásálló tartályokra vonatkozó szabályzat 2001 (S1 2001/1426), gázpalackokra vonatkozó szabályzatok 1987 (szabadalom jóváhagyás) (SI 1987/116) (szabadalom jóváhagyási törvények) az EEC-típusú palackokra nézve (84/525/EEC, 84/526/EEC és 84/527/EEC Európai irányelvek).

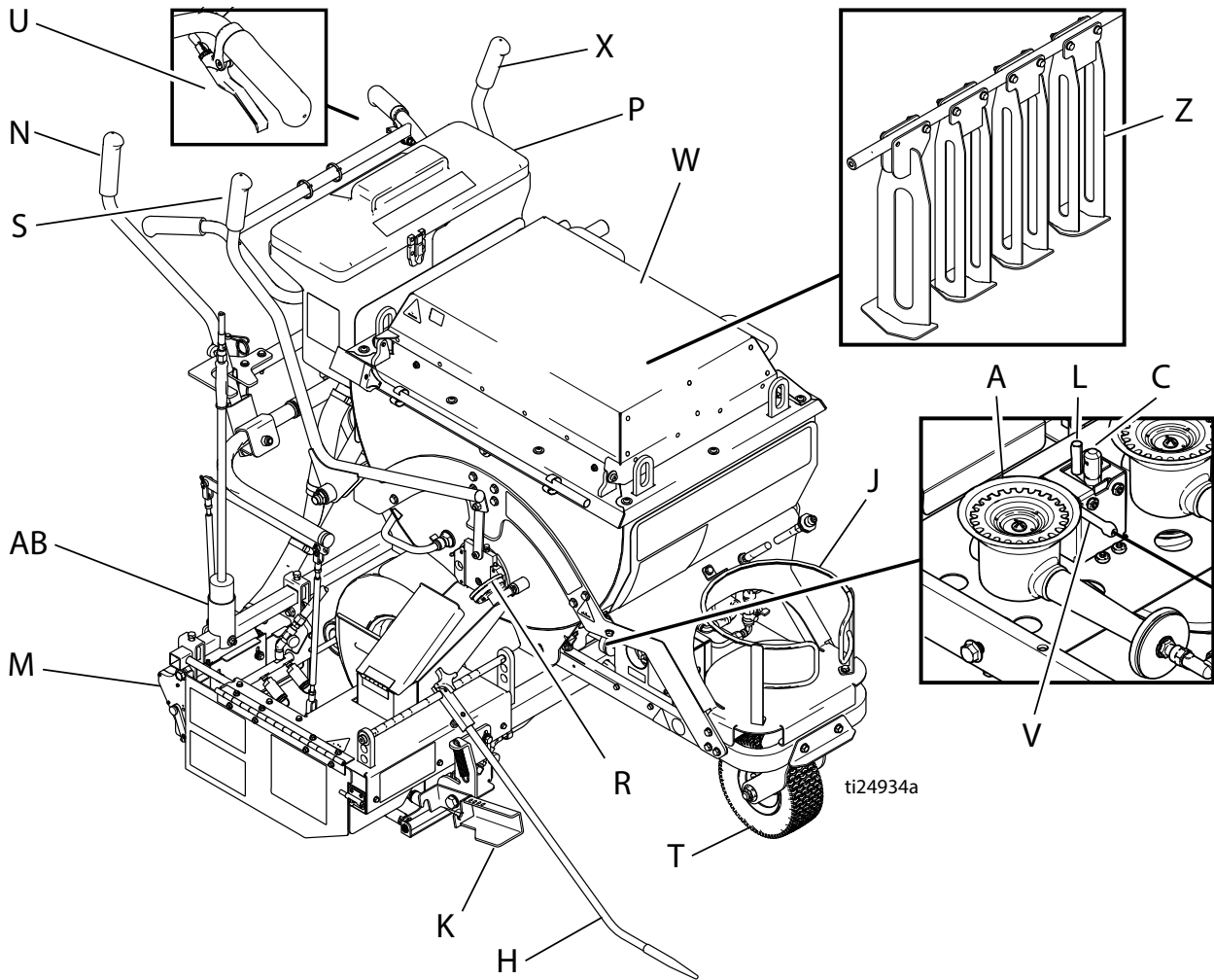
## Összetevők azonosítása – ThermoLazer 300TC (folytatás)



ti25696a

AA	A kazán hőmérsékletvezérlő gombja
BB	Kazán hőmérsékletjelzője
CC	A kazán gázbiztonsági szelepe
DD	Kazán gyújtóláng indítója
EE	Festékfelhordó doboz
GG	Festékfelhordó doboz elülső égője
HH	Lángjelző
KK	A kazán égőinek kézi zárószelepe
LL	A kazán égőinek szabályozója
MM	Emelőpánt
NN	Fedél/emelő pánt
PP	Propántartály-csatlakozó
QQ	Lánggyújtó
SS	Rögzítőfék
TT	Festékfelhordó doboz hátsó égője
UU	Festékfelhordó doboz égőszabályzója

# Összetevők azonosítása – ThermoLazer ProMelt



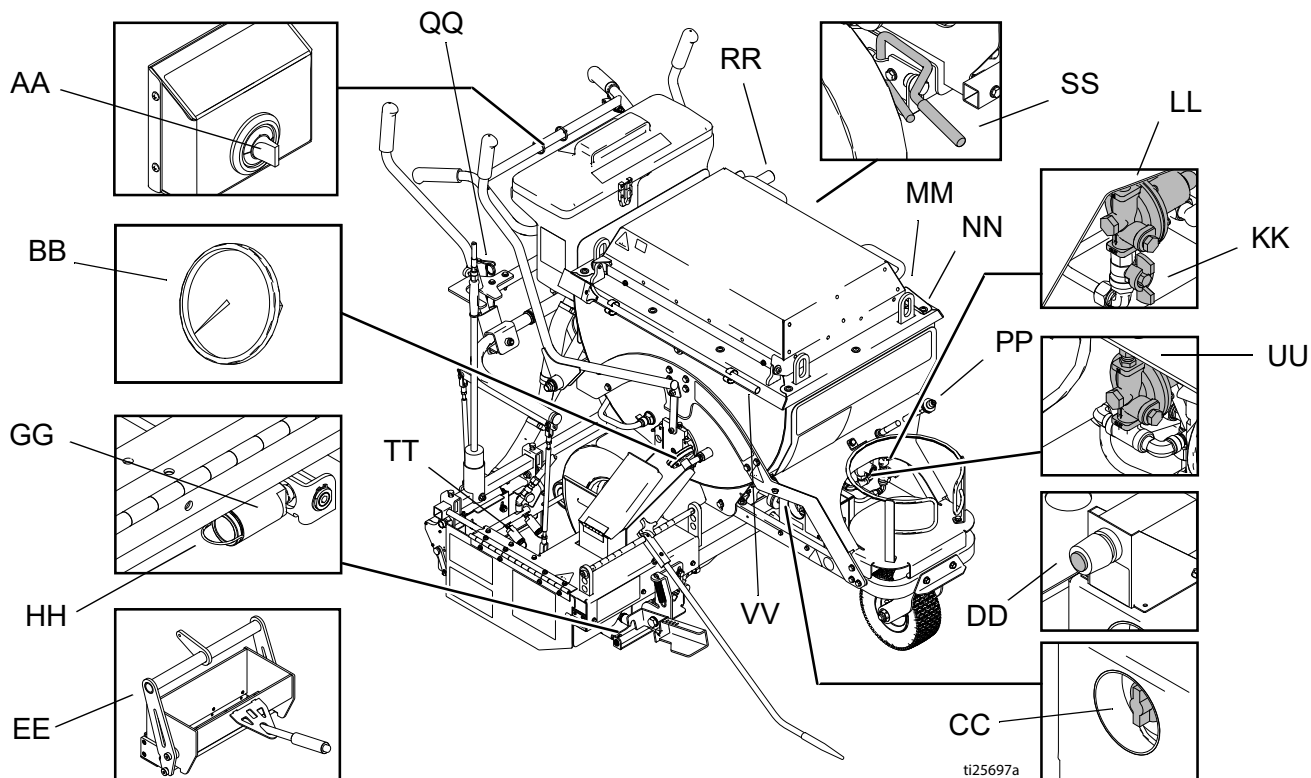
ti24934a

A	A kazán elsődleges égő
C	A kazán gyújtóégő
H	Csővezetők
J	LP gázpalack tartó
K	Festékfelhordó doboz emelőrúdja
L	Kazán hőelemoszlopa
M	szemcseszórá doboz
N	Festékszórá doboz/szemcseszórá doboz indító-szerkezet
P	SplitBead szemcseszórá

R	A ControlFlow tolózár
S	ControlFlow tolózár-vezérlő
T	FatTrack elforduló kerék
U	Első kerék koldókarja
V	A kazán gyújtóégőjét indító elektród
W	Fedőlap pántokkal
X	Keverő indító szerkezet
Z	Keverők
AB	Pisztoly

\*Az LP (cseppfolyós propángáz) gázpalackokat nem a Graco biztosítja. Az LP gázpalackok kivitelezése, gyártása és jelölései a következő előírásoknak és szabályozásoknak kell megfeleljen: LP gázpalackok specifikációi az Amerikai szállítási minisztérium (DOT) szerint, a kanadai nemzeti szabvány, a CAN/CSA-B339, veszélyes anyagok szállítására használt palackokra, gömbökre és csövekre vonatkozó része, illetve a szállítható nyomásálló tartályokra vonatkozó szabályzat 2001 (S1 2001/1426), gázpalackokra vonatkozó szabályzatok 1987 (szabadalom jóváhagyás) (SI 1987/116) (szabadalom jóváhagyási törvények) az EEC-típusú palackokra nézve (84/525/EEC, 84/526/EEC és 84/527/EEC Európai irányelvek).

## Összetevők azonosítása – ThermoLazer ProMelt (folytatás)



AA	A kazán hőmérsékletvezérlő gombja
BB	Kazán hőmérsékletjelzője
CC	A kazán gázbiztonsági szelepe
DD	Kazán gyújtóláng indítója
EE	Festékfelhordó doboz
GG	Festékfelhordó doboz elülső égő
HH	Lángjelző
KK	A kazán égőinek kézi zárószelepe
LL	A kazán égőinek szabályozója
MM	Emelőpánt
NN	Fedél/emelő pánt
PP	Propántartály-csatlakozó
QQ	Lánggyújtó
RR	Keverő forgatócsapja
SS	Rögzítőfék
TT	Festékfelhordó doboz hátsó égő
UU	Festékfelhordó doboz égőszabályzója
VV	Kaparó

# Fontos biztonsági információ

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

Amennyiben nem tartja be pontosan ezeket a utasításokat tűz vagy robbanás veszélye áll fenn, amely anyagi károkat, személyes sérüléseket vagy akár halált is okozhat.

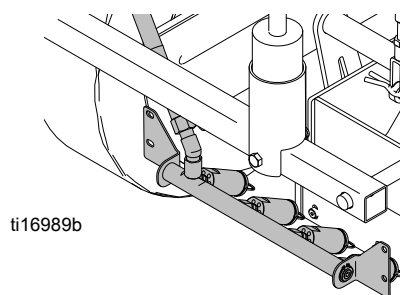
A gázcsövet tartsa távol forró felületektől és a lángoktól.

A berendezést az állami és helyi, a folyékony állapotú olajgáz tárolására, kezelésére és szállítására vonatkozó határozatoknak (ANSI/NFPA58 vagy CSA B149.1) megfelelően használja

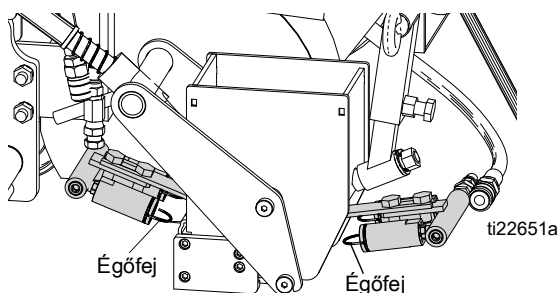
Ha a berendezés tárolva volt, ellenőrizze a rovarok és rovarfészkek jelenlétét az égőfejen és a Venturi csöveken.



(Az összes ThermoLazer berendezésnél)



**Festékfelhordó doboz hátsó égő**  
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)



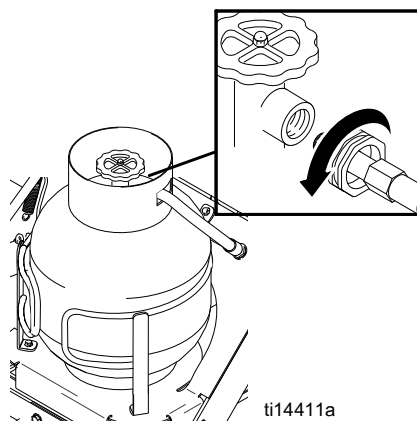
**FlexDie égőfej**  
(ThermoLazer 200/200TC)

Kizárólag függőleges állású, gőzelvonásos LP gázpalackokat használjon, amelyek megfelelnek az Amerikai szállításiügyi minisztérium (DOT) vagy a Veszélyes anyagok szállítására használt palackokra, gömbökre és csövekre vonatkozó szabvány, CAN/CSA-B337, illetve a az EEC-típusú palackok esetében, a 84/525/EEC, 84/526/EEC és 84/527/EEC Európai irányelvek szerint a Szállítható nyomásálló tartályokra vonatkozó szabályzat 2001 (S1 2001/1426), a Gázpalackokra vonatkozó szabályzatok 1987 (szabadalom jóváhagyás) (SI 1987/116)(szabadalom jóváhagyási törvények) előírásainak, a kivitelezést, gyártást, tesztelést és jelöléseket tekintve. Kizárólag 9,07–13,6 kg-os LP gázpalackokat használjon.

A megfelelő gőzelvonás biztosítása érdekében az LP gázpalackokat kizárólag függőleges pozícióban használja, amint az ügynökség által jóváhagyott gázpalackokon is fel van tüntetve.

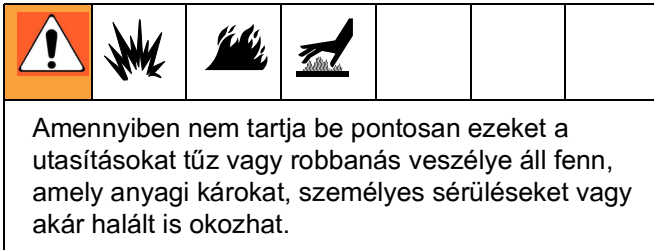
Ellenőrizze a gázellátás csövének csatlakozását az LP gázpalackhoz. Mielőtt a tartályhoz csatlakoztatná, figyeljen arra, hogy ne kerüljön törmelék az illesztésbe. Bizonyosodjon meg arról, hogy a gázcsatlakozót teljesen rácsavarta és nincs szivárgás.

**MEGJEGYZÉS:** Az LPG-tartály tüzelőanyag-szállításra alkalmas csatlakozó szerelvényt van felszerelve. Ha más méretű csatlakozó szükséges, akkor az az LPG-berendezések helyi beszállítójánál beszerezhető.



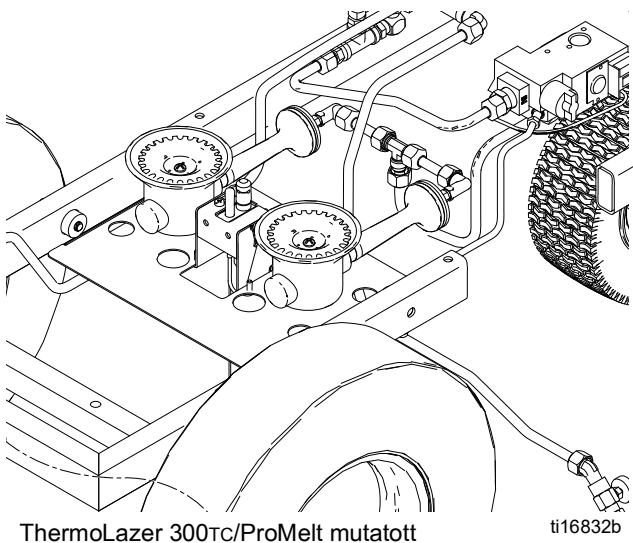
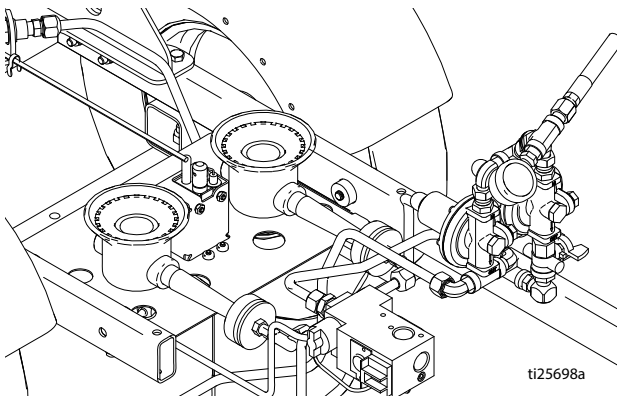
(Az összes ThermoLazer berendezésnél)

## Fontos biztonsági információ



**BEGYÚJTÁS ELŐTT:** Szagolja körbe a munkavégzés helyét, hogy nem érez-e gázzagot. Ügyeljen arra, hogy a föld közelében is szaglásszon, ugyanis a propán nehezebb mint a levegő és a föld közelében gyűl össze.

**NAPONTA:** Ellenőrizze, hogy nincs-e gázszivárgás. Gyenge szappanos vízzel vagy más jóváhagyott módszerrel ellenőrizheti a szivárgásokat. Kenje be a keverékkel a gázcsöveket és az illesztéseket, majd figyelje meg, hogy buborékol-e.

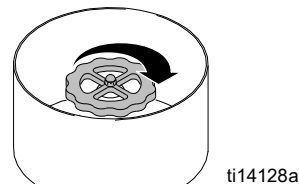


A lángállító csap utáni gázvezetékek és csatlakozók vizsgálatához a festékfelhordó doboz elülső és hátsó égőit be kell gyújtani.

**MEGJEGYZÉS:** Ahhoz, hogy a gázbiztonsági szelepek (CC) után bekötött gázcsöveket és illesztéseket ellenőrizhesse, be kell gyújtania az égőfejeket. Az égők és a gyújtóláng begyújtása előtt alaposan ellenőrizze a gázvezetékeket és csatlakozó szerelvényeket.

### MIT TEHET, HA GÁZZAGOT ÉREZ VAGY BUBORÉKOK JELENTKEZNEK ELLENŐRZÉSKOR:

- A szakképzetlen személyeket távolítsa el a helyszínről
- Ne próbáljon begyújtani egyetlen égőfejet sem
- Ne gyújtson lángot
- Ne használjon elektromos ventilátort a gáz kiszellőztetéséhez
- Ne érintsen meg semmilyen elektromos kapcsolót és ne használja a telefont
- Ha egy illesztés szivárog, húzza meg amíg megszűnik a szivárgás
- Ha egy gázcső szivárog, zárja el az LP gázpalackot és helyettesítse a csövet
- Azonnal hívja a gázműveket egy más helyen található telefonról. Tartsa be a gázművek utasításait.
- Ha nem sikerül megszüntetni a szivárgást az LP gázpalack zárószelepének elzárásával, azonnal hívja a gázműveket egy más helyen található telefonról. Tartsa be a gázművek utasításait.
- Ha nem tudja felvenni a kapcsolatot a gázművekkel, hívja a tűzoltókat







A kazán gázbiztonsági szelepét (CC) csak kézzel nyomja be vagy fordítsa el. Soha ne használjon szerzőszámot. Ha a gombot nem képes kézzel benyomni vagy elfordítani, ne próbálja megjavítani, hívjon képzett szervizszakembert. Ha javítani vagy erőltetni próbálja tüzet vagy robbanást okozhat.

Ha bármely része víz alatt volt, ne használja a berendezést. Azonnal hívjon képzett szervizszakembert és ellenőriztesse le a berendezést és annak összes alkatrészét. A meghibásodott alkatrészeket kizárólag agyártó által jóváhagyott alkatrészekkel helyettesítse.

## Fontos biztonsági információ

### Mielőtt megpróbálná bekapcsolni a berendezést:

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




Amennyiben nem tartja be pontosan ezeket a utasításokat tűz vagy robbanás veszélye áll fenn, amely anyagi károkat, személyes sérüléseket vagy akár halált is okozhat.

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

Tartsa észben, hogy az összes felület felforrósodhat. Ügyeljen arra, hogy mindig viseljen 260° C hőmérséklet elviselésére tervezett hőálló kesztyűt és más védőfelszereléseket. Az anyagok és az egység rendkívül felforrósodhatnak, akár 177° C - 260° C közötti hőmérsékleti értékekre. Soha ne hevítse az anyagot a megengedett maximális hőmérséklet fölé.



A forró olvadt műanyag égési sérüléseket okozhat a bőrön. Ne próbálja eltávolítani bőréről. Hűtse le folyó vízben és forduljon orvoshoz.

Lásd a közlekedési jelzésekhez használt hőképlékeny vegyületek anyagbiztonsági adatlapját (MSDS).

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

**TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY**

Amennyiben az egységet LineDriver® rendszerrel együtt használja, ne töltsen fel a benzintartályt az égőfejek begyújtása közben. Üzemanyag újratöltése előtt engedje teljesen lehűlni a berendezést.

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

**BELÉGZÉSI KOCKÁZATOT**

Olvadás hőre lágyuló termel mérgező gázokat. Kerülje el a gőzök hosszantartó belélegzését.

**NAPONTA:** Ellenőrizze az összes gázcsövet és illesztést, hogy ne legyen szivárgás.

**NAPONTA:** Ellenőrizze a gázellátás csövét, hogy nem legyen kopott, horzsoltt, kivágott vagy lyukas. Kizárólag a Graco által ajánlott csöveket használjon.

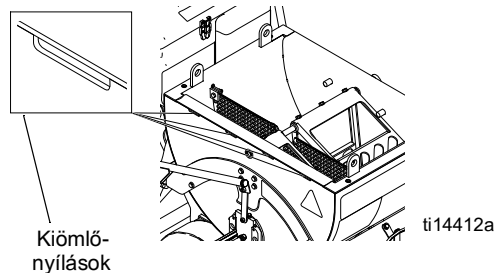
Ellenőrizze a gázellátás csövének csatlakozását az LP gázpalackhoz. Mielőtt a tartályhoz csatlakoztatná, figyeljen arra, hogy ne kerüljön törmelék az illesztésbe. Bizonyosodjon meg arról, hogy a gázcsatlakozót teljesen rácsavarta és nincs szivárgás.

Ellenőrizze, hogy a következők legyenek elzárva:

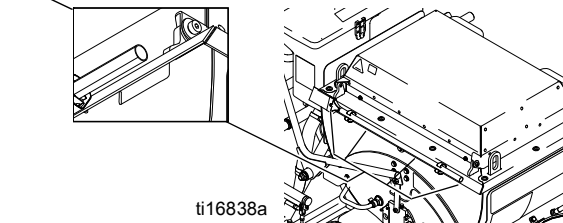
- Az LP gázpalack kézi zárószelepe
- A ControlFlow tolózár
- Festékfelhordó doboz elülső égőjének lángállító csapja
- Gyújtóláng/lángállító szelep
- Festékfelhordó doboz égőjének lángállító csapja (csak 24H622 és 24H624)
- A kazán gázégőjének kézi zárószelepe
- A kazán gázbiztonsági szelepe
- A kazán hőmérsékletszabályozó gombja (fordítsa „KI” (OFF) állásba)

Ellenőrizze, hogy a kazán kipufogó nyílásai ne legyenek eldugulva.

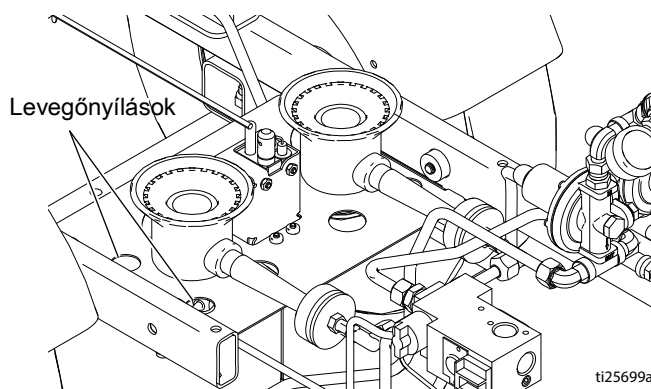
ThermoLazer 300tc mutatott



ThermoLazer ProMelt mutatott



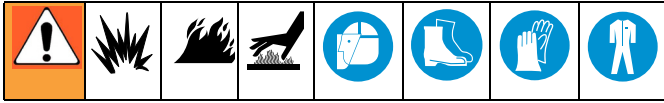
Ellenőrizze, hogy a kazán égési levegőellátási nyílásai ne legyenek eldugulva.





# Begyűjtési utasítások

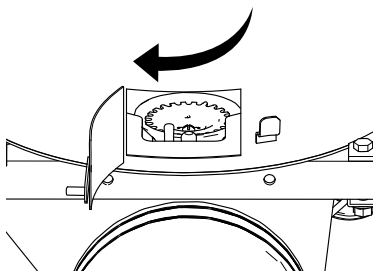
## Kazánégők begyűjtése



**MEGJEGYZÉS:** Olvassa el a **Fontos biztonsági utasítások**, részt, 14-16 oldal.

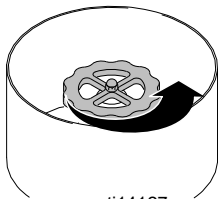
### ThermoLazer 200

1. Nyissa ki a kazán ajtaját az égő megtekintéséhez.



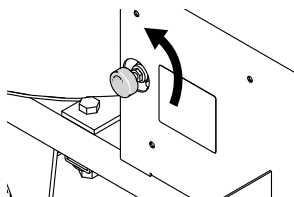
ti23087a

2. Nyissa meg a propántartály szelepét.



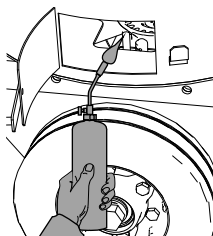
ti14127a

3. Nyissa meg a kazán hőmérséklet szabályozó gombját (AA).



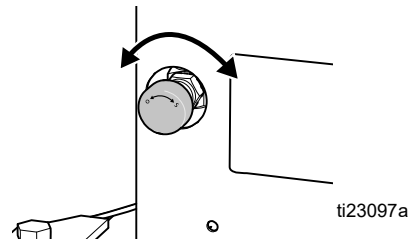
ti23095a

4. Gyűjtsa meg a kazán égőjét egy gyújtópisztollyal.

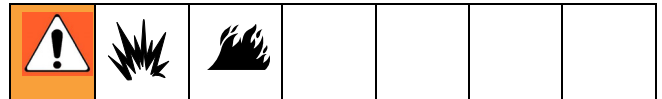


ti23096a

5. Állítsa be a megfelelő lángméretet a kazán hőmérséklet szabályozó gombjával (AA).



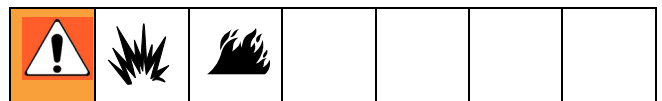
ti23097a



### TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY

Ha a gyújtóláng begyűl, anélkül, hogy a gázbiztonsági szelep be lenne nyomva, helyettesítse a szelepet. Ha a gázbiztonsági szelep nem ugrik ki elengedés után gyújtóláng indítási pozícióból, **ÁLLJON LE** és helyettesítse a gázbiztonsági szelepet. A szelep helyettesítése előtt kapcsolja ki a propántartályt.

6. A gázbiztonsági szelep gombját állítsa „BE” (ON) állásba.
7. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót 121° C értékre és figyelje meg, hogy begyűltek-e az elsődleges égők. Fordítsa vissza a kazán hőmérséklet-szabályozóját „KI” (OFF) állásba, és figyelje meg, hogy kialszanak-e az elsődleges égők.



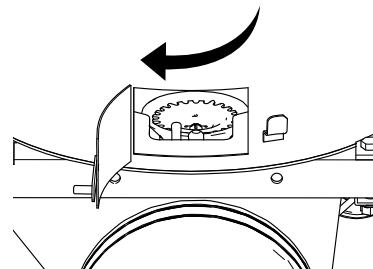
### TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY

Ha az elsődleges égők nem gyűlnek be vagy nem alszanak ki a hőmérséklet-szabályozó forgatásával, **ÁLLJON LE**. Zárja le a gázellátást a propántartályon. Kövesse a „Javítási kézikönyv” diagnosztizálási eljárásának lépéseit.

8. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót a kívánt beállításra.

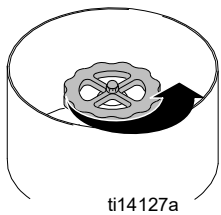
### ThermoLazer 200Tc

1. Nyissa ki a kazán ajtaját az égő megtekintéséhez.

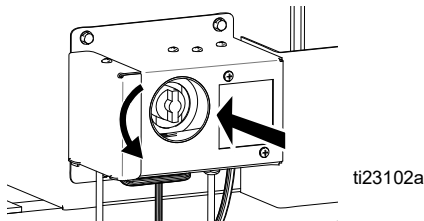


ti23087a

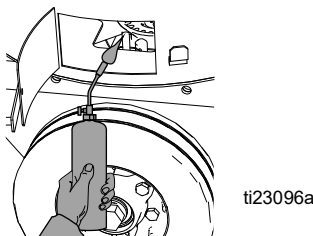
2. Nyissa meg a propántartály szelepét.



3. A gázbiztonsági szelepet (CC) fordítsa a „GYÚJTÓLÁNG” (PILOT) állásra, és nyomja be.



4. Gyújtsa meg a kazán égőjét egy gyújtópisztollyal.



5. Körülbelül 1 percig még tartsa benyomva a gázbiztonsági szelepet (CC). Ha a gyújtóláng kialszik 10 perc elteltével ismételje meg a 3–5. lépéseket..

<b>TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY</b>						
Ha a gyújtóláng begyúl, anélkül, hogy a gázbiztonsági szelep be lenne nyomva, helyettesítse a szelepet. Ha a gázbiztonsági szelep nem ugrik ki elengedés után gyújtóláng indítási pozícióból, ÁLLJON LE és helyettesítse a gázbiztonsági szelepet. A szelep helyettesítése előtt kapcsolja ki a propántartályt.						

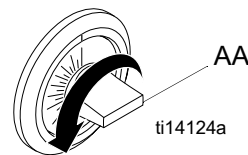
6. A gázbiztonsági szelep gombját állítsa „BE” (ON) állásba.
7. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót 121° C értékre és figyelje meg, hogy begyútlak-e az elsődleges égők. Fordítsa vissza a kazán hőmérséklet-szabályozóját „KI” (OFF) állásba, és figyelje meg, hogy kialszanak-e az elsődleges égők.

<b>TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY</b>						
Ha az elsődleges égők nem gyúlnak be vagy nem alszanak ki a hőmérséklet-szabályozó forgatásával, ÁLLJON LE. Zárja le a gázellátást a propántartályon. Kövesse a „Javítási kézikönyv” diagnosztizálási eljárásának lépéseit.						

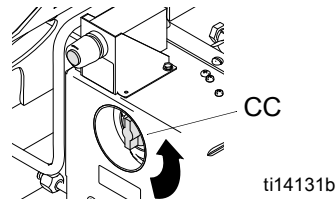
8. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót a kívánt beállításra.

### ThermoLazer 300TC/ProMelt

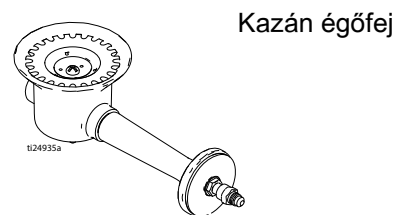
1. A hőmérséklet-szabályozó gombot (AA) fordítsa „KI” (OFF) állásba.



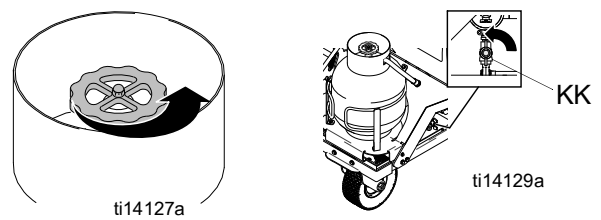
2. A kazán gázbiztonsági szelepet (CC) fordítsa „KI” (OFF) állásba.



3. Nyissa ki a kazánégő betekintő nyílását. (Betekintő nyílás nem található minden modellen.)

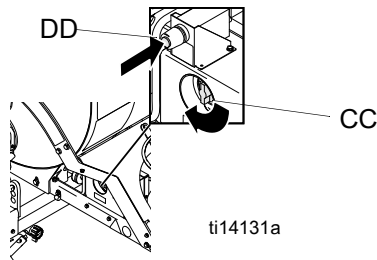


4. Nyissa meg a propántartály kézi zárószelepét az egység elején; nyissa meg a kazán kézi zárószelepét (KK) a kazán alatt, a propántartály mögött.



ThermoLazer 300tc mutatott

5. A gázbiztonsági szelepet fordítsa a „GYÚJTÓLÁNG” (PILOT) állásba.



6. Nyomja be a gázbiztonsági szelep gombját.
7. Nyomja be a kazán gyújtóláng indítóját (DD) amíg begyúl a gyújtóláng.
8. Körülbelül 1 percig még tartsa benyomva a gázbiztonsági szelepet (CC). Ha a gyújtóláng kialszik 10 perc elteltével ismételje meg a 4–6. lépéseket.

<b>TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY</b>						
Ha a gyújtóláng begyúl, anélkül, hogy a gázbiztonsági szelep be lenne nyomva, helyettesítse a szelepet. Ha a gázbiztonsági szelep nem ugrik ki elengedés után gyújtóláng indítási pozícióból, ÁLLJON LE és helyettesítse a gázbiztonsági szelepet. A szelep helyettesítése előtt kapcsolja ki a propántartályt.						

9. A gázbiztonsági szelep gombját állítsa „BE” (ON) állásba.
10. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót 121° C értékre és figyelje meg, hogy begyúltak-e az elsődleges égők. Fordítsa vissza a kazán hőmérséklet-szabályozóját „KI” (OFF) állásba, és figyelje meg, hogy kialszanak-e az elsődleges égők.

<b>TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY</b>						
Ha az elsődleges égők nem gyúlnak be vagy nem alszanak ki a hőmérséklet-szabályozó forgatásával, ÁLLJON LE. Zárja le a gázellátást a propántartályon. Kövesse a „Javítási kézikönyv” diagnosztizálási eljárásának lépéseit.						

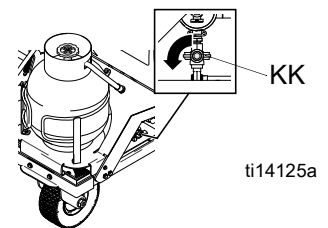
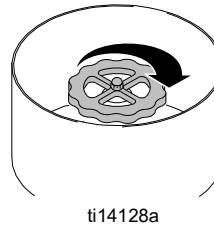
11. Fordítsa a hőmérséklet-szabályozót a kívánt beállításra.

## Kapcsolja ki az égőt

### ThermoLazer 200

1. Zárja el a kazán hőmérsékletszabályozó gombját.

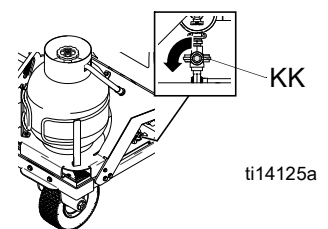
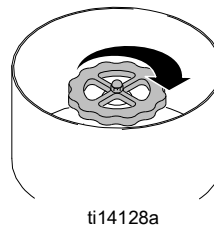
2. Zárja el a kazán kézi zárószelepet (KK) miután befejezte a hevítést a kazán égőivel. A termoplasztikus anyag olvasztásának és hevítésének befejezése után zárja el a propántartály kézicsapját.



**MEGJEGYZÉS:** A kazán gázégőjét kézzel is be lehet gyújtani egy kis gyújtópisztollyal (mint például: DOT 39 NRC 228/286 palack 3 pisztolyfejjel), ha az akkumulátorról működő impulzusos gyújtószerkezet nem gyújtja be a gyújtólángot.

### ThermoLazer 200TC

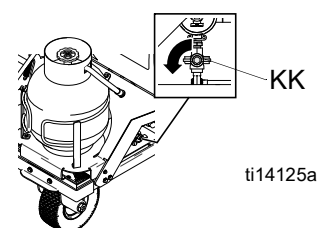
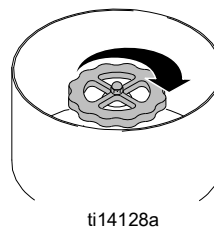
1. Fordítsa a gázbiztonsági szelepet „KI” (OFF) állásba.
2. Zárja el a kazán kézi zárószelepet (KK) miután befejezte a hevítést a kazán égőivel. A termoplasztikus anyag olvasztásának és hevítésének befejezése után zárja el a propántartály kézicsapját.



**MEGJEGYZÉS:** A kazán gázégőjét kézzel is be lehet gyújtani egy kis gyújtópisztollyal (mint például: DOT 39 NRC 228/286 palack 3 pisztolyfejjel), ha az akkumulátorról működő impulzusos gyújtószerkezet nem gyújtja be a gyújtólángot.

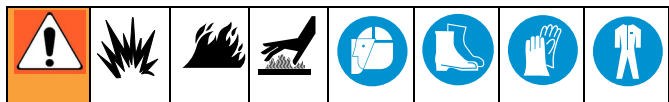
### ThermoLazer 300TC and ProMelt

1. Fordítsa a gázbiztonsági szelepet „KI” (OFF) állásba.
2. Zárja el a kazán kézi zárószelepet (KK) miután befejezte a hevítést a kazán égőivel. A termoplasztikus anyag olvasztásának és hevítésének befejezése után zárja el a propántartály kézicsapját.

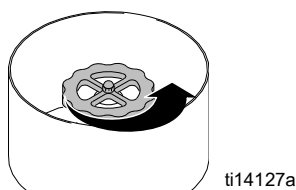


**MEGJEGYZÉS:** A kazán gázégőjét kézzel is be lehet gyújtani egy kis gyújtópisztollyal (mint például: DOT 39 NRC 228/286 palack 3 pisztolyfejjel), ha az akkumulátorról működő impulzusos gyújtószerkezet nem gyújtja be a gyújtólángot.

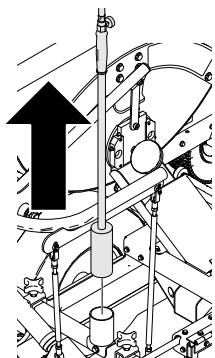
## Pisztolygyújtási utasítások



1. Nyissa meg a propántartály kézi zárószelépét az egység elején.

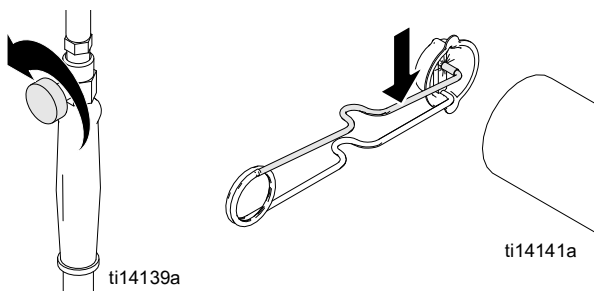


2. Távolítsa el a külső pisztolyt a foglalatból.



Thermolazer 300TC  
mutatott

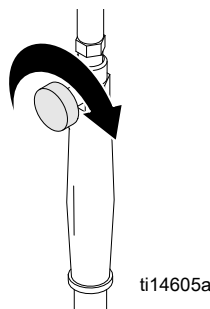
3. Lassan nyissa meg a pisztoly lángjának szabályozószelépét és az ütőszerkezettel gyújtsa be a lángot.



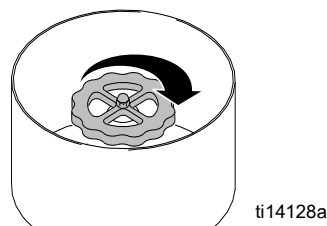
4. Állítsa be a láng kívánt hosszúságát.

### A pisztoly kikapcsolása

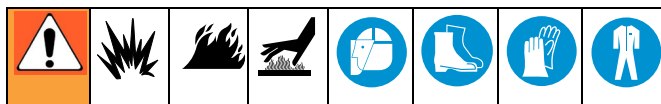
1. Teljesen zárja el a pisztoly lángjának szabályozószelépét.



2. A termoplasztikus anyag olvasztásának és hevítésének befejezése után zárja el a propántartály kézicsapját.

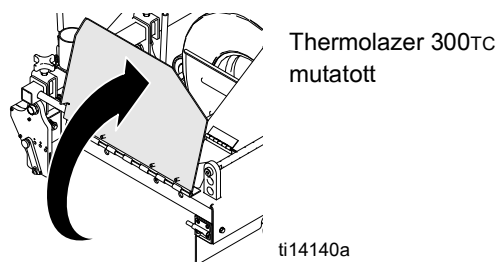


## Elülső simítódoboz égője Begyűjtési utasítások



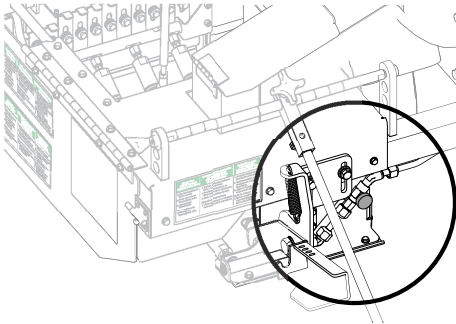
Olvassa el a **Fontos biztonsági utasítások** részt, 12. oldal.

1. Győződjön meg róla, hogy a simítódoboz égőinek lángállító csapja zárt (OFF) állapotban van.
2. Nyissa meg a propántartály kézi zárószelépét az egység elején.
3. Gyújtsa be a pisztolyt (lásd a **Pisztolygyújtási utasítások** részt, 20. oldal).
4. Nyissa ki a festékszóró doboz ajtaját.

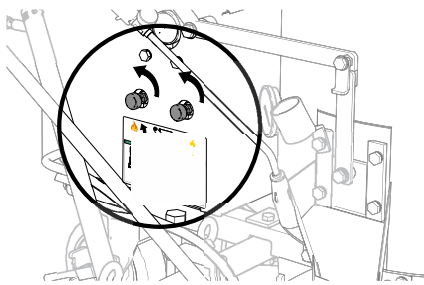


5. Lassan nyissa ki a simítódoboz égőjének lángállító csapját.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

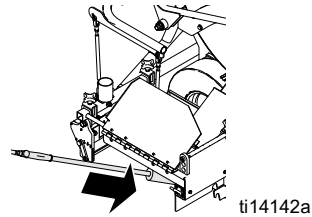


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

6. A gyújtólángot a simítódoboz égőjéhez tartva gyújtsa be az égőket, majd az égők állítócsapjával állítsa be a megfelelő lángméretet.



ti14142a

### FIGYELEM!

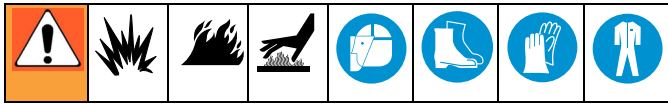
Ha az anyag füstölni kezd, vagy elszíneződik, akkor csökkentse a simítódoboz égőinek lángméretét, vagy oltsa ki a lángot.

7. Szemrevételezze a lángjelzőket, és győződjön meg róla, hogy fénylenek.

### Kapcsolja ki az égőket

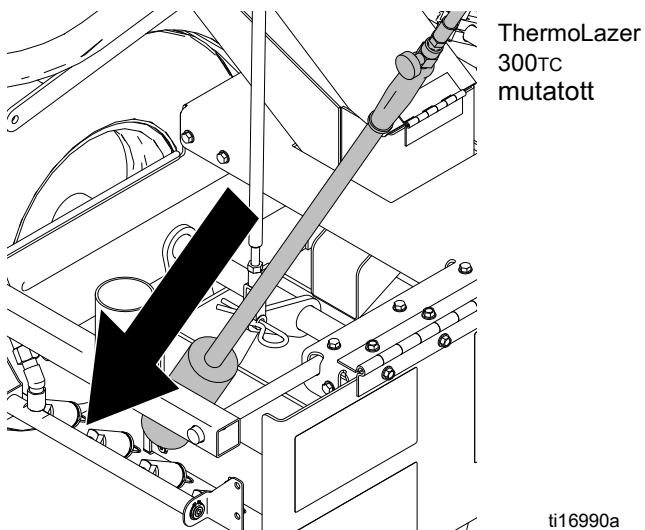
1. Zárja el teljesen a simítódoboz égőinek lángállító csapját.
2. Zárja le a kézi zárószelepet a propántartályon.

## Festékfelhordó doboz hátsó égője Begyűjtési utasítások (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Olvassa el a **Fontos biztonsági utasítások** részt, 12. oldal.

1. Győződjön meg róla, hogy a simítódoboz égőinek lángállító csapja zárt (OFF) állapotban van.
2. Nyissa meg a propántartály kézi zárószelepet az egység elején.
3. Gyűjtsa be a pisztolyt (lásd a **Pisztolygyűjtési utasítások** részt, 20. oldal).
4. Lassan nyissa ki a simítódoboz égőjének lángállító csapját.
5. A gyújtólángot a simítódoboz égőjéhez tartva gyűjtsa be az égőket, majd az égők állítócsapjával állítsa be a megfelelő lángméretet.



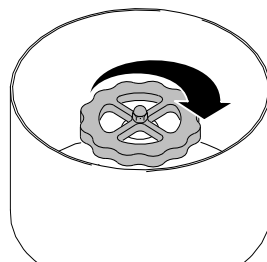
### FIGYELEM!

Ha az anyag füstölni kezd, vagy elszíneződik, akkor csökkentse a simítódoboz égőinek lángméretét, vagy oltsa ki a lángot.

6. Szemrevételezze a lángjelzőket, és győződjön meg róla, hogy fénylenek.

### Kapcsolja ki az égőket

1. Zárja el teljesen a simítódoboz égőinek lángállító csapját.
2. Zárja le a kézi zárószelepet a propántartályon.



ti14128a

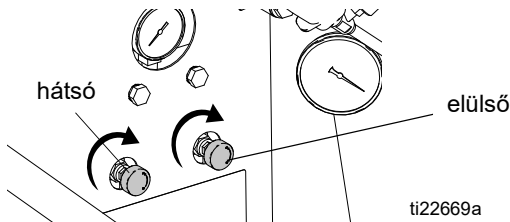
# Festékfelhordó doboz ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## Beszereles

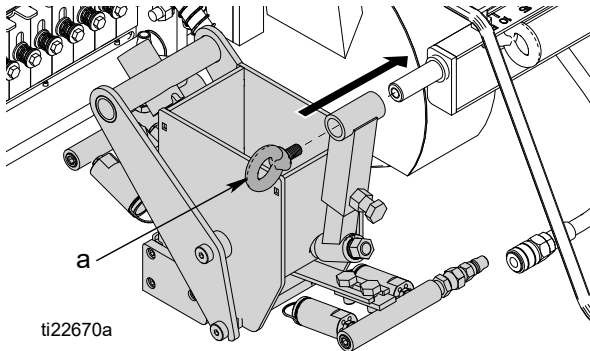
--	--	--	--	--	--

Rendkívül óvatosan járjon el a festékszóró doboz be- és kiszerelesekor. Tartsa észben, hogy a berendezés összes komponense és a használt anyag rendkívül fel-forrósodhatnak. Lásd a közlekedési jelzésekhez használt hőképlékeny vegyületek anyagbiztonsági adatlapját (MSDS).

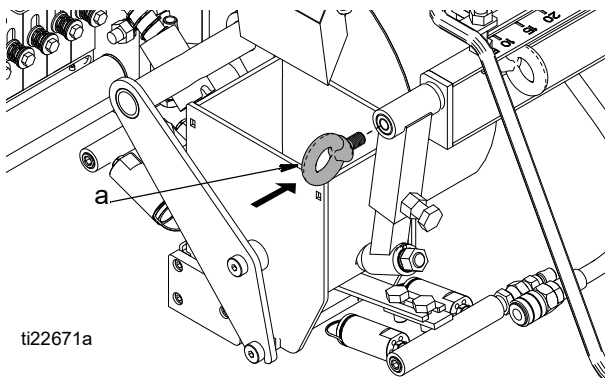
1. Oltsa ki a festékfelhordó doboz égőit.



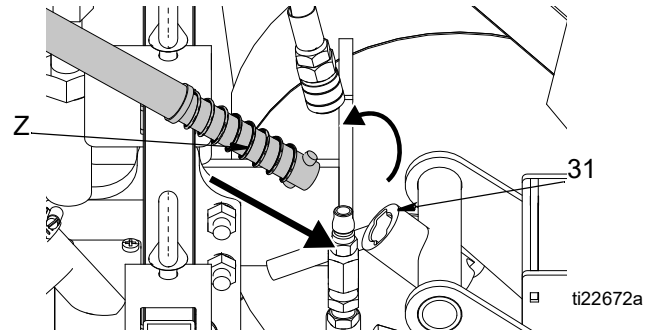
2. Vegye ki a csavart (a), és csúsztassa a FlexDie dobozt a helyére



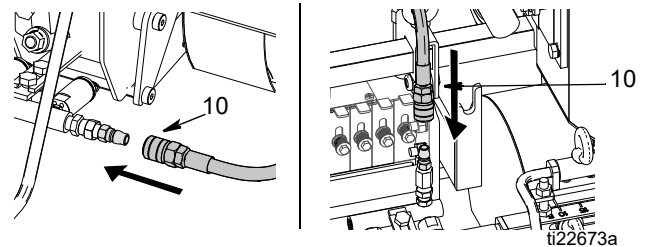
3. Tegye vissza a csavart (a), és húzza meg.



4. Csatlakoztassa a rugós (Z) kart a kerethez (31), majd a rögzítéshez fordítsa el 90 fokkal.



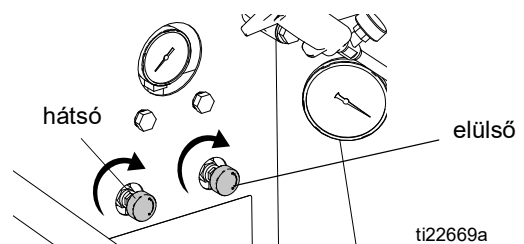
5. Mindkét gázcsövet csatlakoztassa a gyorscsatlakozókhoz (10).



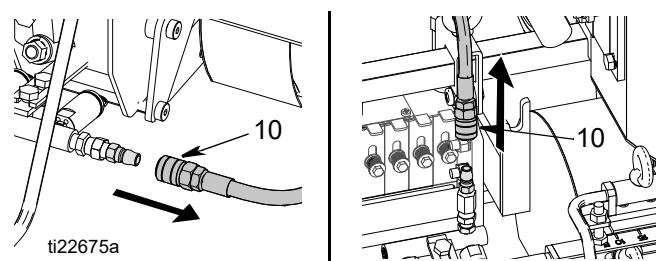
6. Gyűjtse be újra a festékfelhordó doboz égőit a megfelelő módon (lásd: **Festékfelhordó doboz égőknek begyűjtása**, 20. oldal).

## Leszerelés

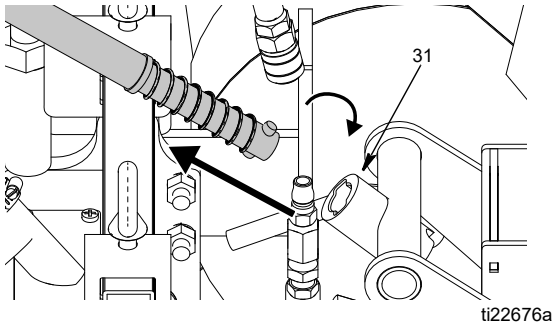
1. Oltsa ki a festékfelhordó doboz égőit.



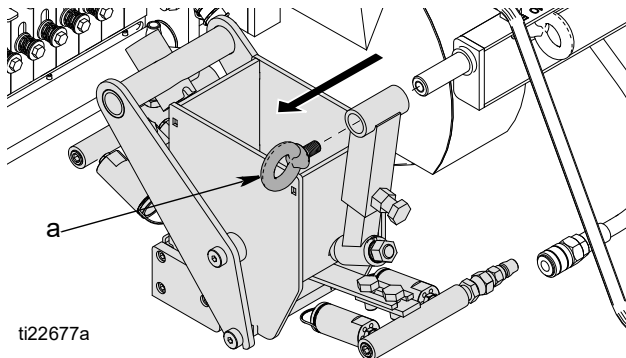
2. Vegye le a két gázcsövet a gyorscsatlakozókról (10).



3. Nyomja be és fordítsa el 90 fokkal a rugós kart, és vegye le a keretről (31).



4. Vegye ki a csavart (a), és csúsztassa ki a FlexDie dobozt.



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

**ÉGÉSVESZÉLY**  
A festékfelhordó dobozt mindig két kézzel vegye le. Egyik kezét a keretre, a másikat pedig a rúdra helyezze.

ti17047b

A festékfelhordó dobozt soha **NE** egy kézzel, illetve ne egy helyen emelje.

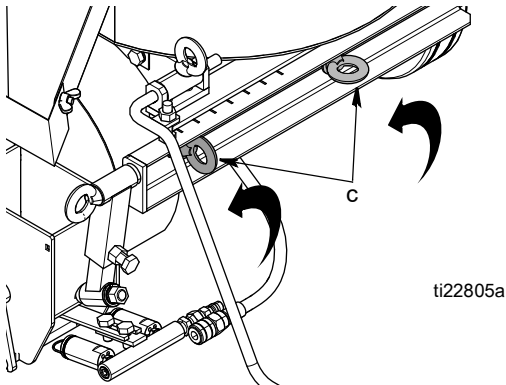
ti17048b



## Beállítások

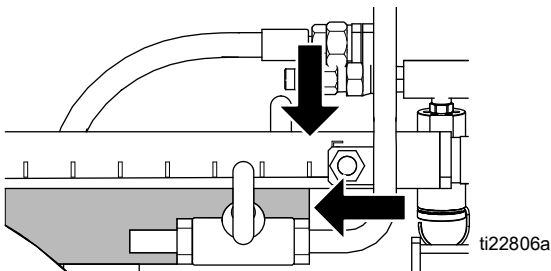
A termoplasztikus anyag optimális felvitele érdekében győződjön meg róla, hogy a festékelhordó doboz a tekő közepéhez van beállítva.

1. Lazítsa meg a szerelőkereten található két csavart.



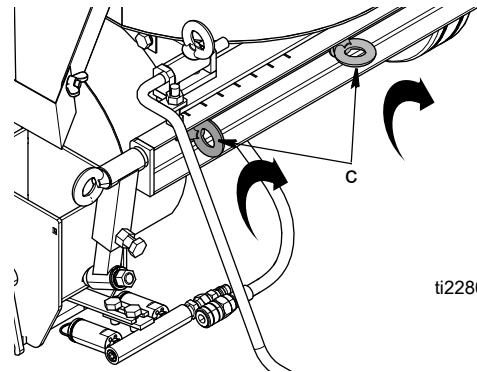
ti22805a

2. Csúsztassa jobbra vagy balra a keretet addig, amíg a keret széle a konzolon lévő jelek közül a festékelhordó doboz méretének megfelelő jelöléshez nem igazodik.



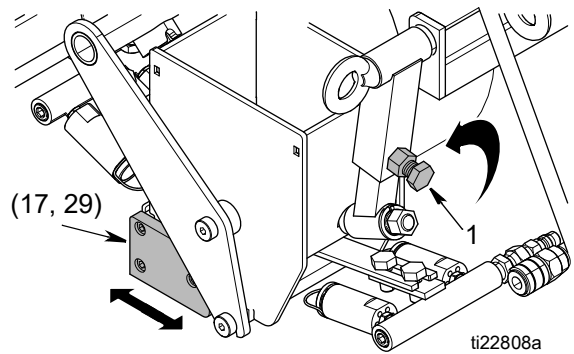
ti22806a

3. Szorítsa meg a szerelőkeret csavarjait.



ti22807a

**MEGJEGYZÉS:** Ha a lemezek (17, 29) nem párhuzamosak a burkolattal, lazítsa meg a csavart (1), állítsa a lemezeket párhuzamosra, majd húzza meg a csavart.



ti22808a

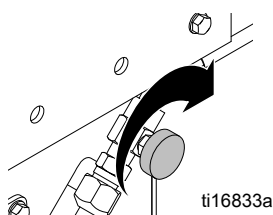
# Festékelhordó doboz ThermoLazer 300TC/ProMelt

## Beszereles

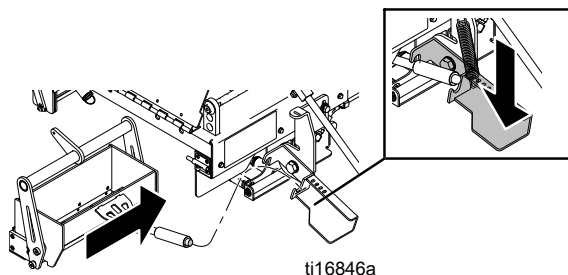


Rendkívül óvatosan járjon el a festékszóró doboz be- és kiszerelesekor. Tartsa észben, hogy a berendezés összes komponense és a használt anyag rendkívül felforrósodhatnak. Lásd a közlekedési jelzésekhez használt hőképlékeny vegyületek anyagbiztonsági adatlapját (MSDS).

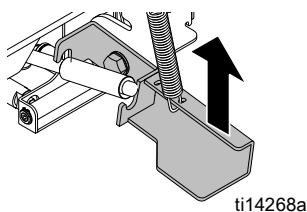
1. Oltsa ki a festékelhordó doboz égőit.



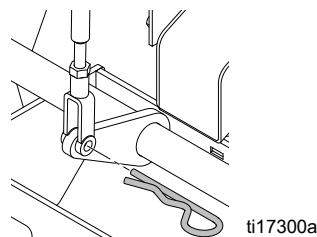
2. Csúsztassa át a festékszóró dobozt a lehúzó tárcsa alatt, és nyomja le a festékszóró doboz emelőkarját.



3. Helyezze a festékelhordó doboz rúdját az emelőbe.



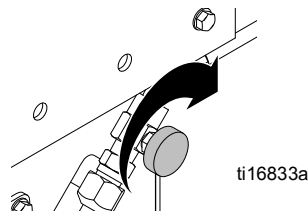
4. Igazítsa egymáshoz a rúd kapcsolókengyelét a festékszóró doboz rögzítőjének csatlakozólyukával, és szereljen be egy hajtú sasszeget.



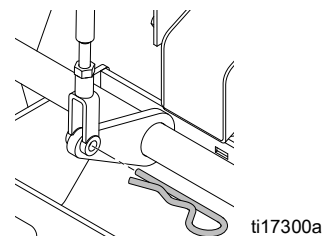
5. Zárja be és biztosítsa a lehúzó tárcsa ajtóját.
6. Gyűjtse be újra a festékelhordó doboz égőit a megfelelő módon (lásd: **Festékelhordó doboz égőinek begyűjtása**, 20. oldal).

## Leszereles

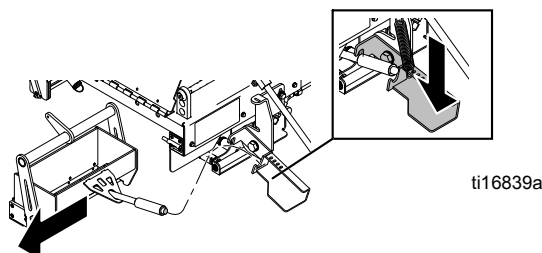
1. Oltsa ki a festékelhordó doboz égőit.



2. Távolítsa el a festékszóró dobozt a rúd kengyeléhez erősítő hajtú sasszeget.



3. Nyomja le a festékelhordó doboz emelőkarját.



4. Vegye ki a festékelhordó doboz rúdját az emelőkarból, majd óvatosan vegye le a festékelhordó dobozt.

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

**ÉGÉSVESZÉLY**  
 A festékfelhordó dobozt mindig két kézzel vegye le. Egyik kezét a keretre, a másikat pedig a rúdra helyezze.



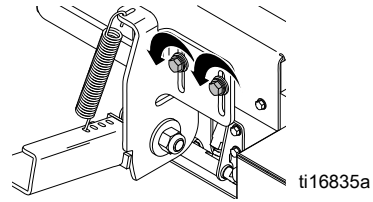
A festékfelhordó dobozt soha **NE** egy kézzel, illetve ne egy helyen emelje.



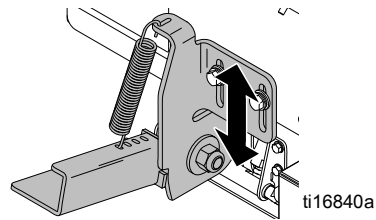
## Beállítás

A festékszóró doboz magassága és szöge állítható, hogy bármilyen felületen egyenletes anyagcsík legyen húzható. A termoplasztikus anyag optimális felvitele érdekében győződjön meg róla, hogy a festékfelhordó doboz csúszó része az ábrának megfelelően van beállítva.

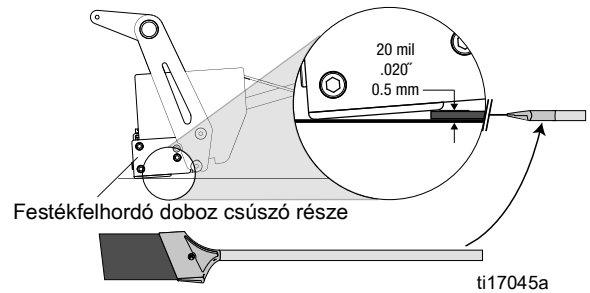
1. Lazítsa meg a két csavart a festékszóró doboz szerelőkeretén.



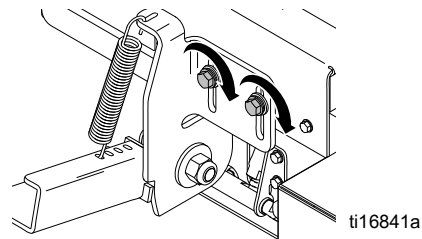
2. Csúsztassa le a keretet addig, amíg a festékszóró doboz nyomólapjának vezető dobozszéle éppen fel nem emelkedik a talaj felületéről. Az optimális működéshez a vezető élnek a talajfelülettől 0,5 mm-re kell emelkednie. A mélység beállításához felhasználható a kaparó pengéje.



Festékfelhordó doboz

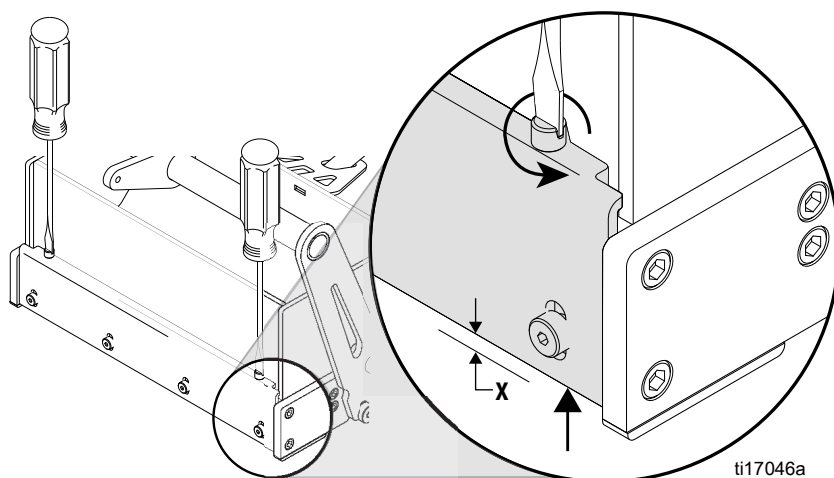


3. Húzza meg a festékszóró doboz szerelőkeretének csavarjait.



4. A rugóhurok áthelyezhető egy másik furatba. Minél

## Festékfelhordó doboz sávszélességének beállítása (Az összes ThermoLazer berendezésnél)



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

**MEGJEGYZÉS:** A sávszélesség negyedfordulatonként 0,3 mm-rel állítható. Keskenyebb sáv felhordásához fordítsa a sávállító csavart óramutató járásával megegyező irányba, szélesebb sávhoz pedig ellenkező irányba.

Útburkolaton használt tipikus beállítások: 1,53–3,18 mm.

Fémsablonon használt tipikus beállítások: Süllyesztett – 0,0 cm.

1. Állítsa a festékfelhordó doboz működtető karját középső állásba. Győződjön meg róla, hogy a doboz zárva van, és a talajon áll. **MEGJEGYZÉS:** Minden festékfelhordó doboz gyárilag 1,8 mm-re (90 mil) van beállítva. Az első használat előtt beállításra lehet szükség.
2. Egy laposfejű csavarhúzóval forgassa a sávállító csavart óramutató járásával megegyező irányba addig, amíg a sávszélesség nulla nem lesz.
3. A sávszélesség-állító csavar óramutató járásával ellenkező irányú forgatásával állítsa be a kívánt sávszélességet.
4. A termoplasztikus anyag felhordása után mérje le a sávszélességet, és szükség esetén állítsa utána.

# A ThermoLazer 200/200TC/300TC előkészítése alkalmazáshoz

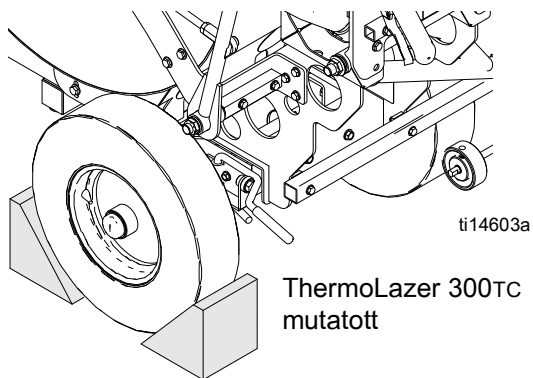


## ÉGÉSVESZÉLY

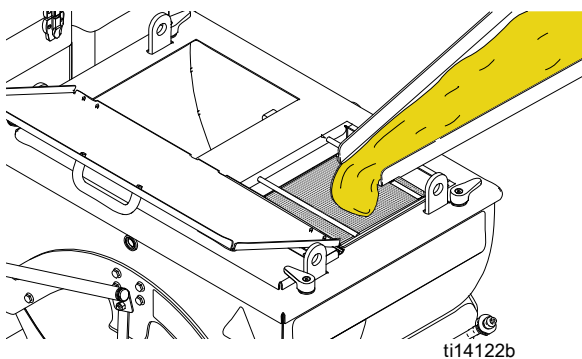
A berendezés használata közben tartsa zárva és bebiztosítva az összes védőlapot.

A ThermoLazer berendezést mindig biztosítsa be úgy, hogy rögzítse a kerekeket a hőképlékeny anyag adagolása közben.

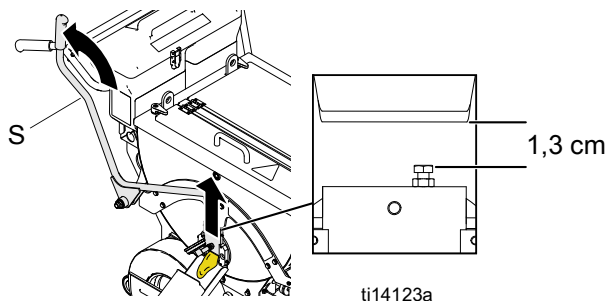
1. Rögzítse az egységet a kerekek kiékelésével és a rögzítőfékkel.
2. Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán égője és a Smart-Die festékszóró doboz égője be vannak gyújtva.
3. Mielőtt anyaggal töltené fel, engedje felhevülni a kazánt. Ha az üst teljesen üres, akkor az anyag betöltése előtt várja meg, amíg az üst eléri a 149°–177°C hőmérsékletet. Ha a kazán már tartalmaz anyagot, várja meg amíg az eléri a 193° C hőmérsékletet.
4. Biztosítsa be a ThermoLazer berendezést a kerekek rögzítésével.



5. Töltse fel hőképlékeny anyaggal a kazánt.

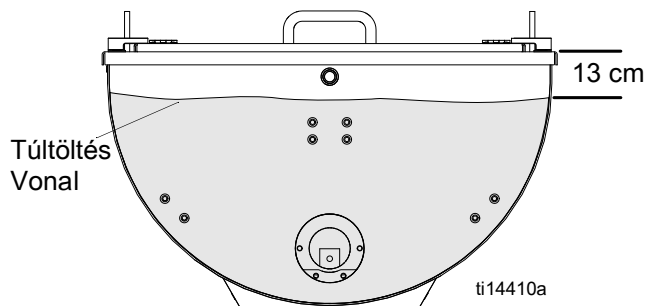


6. Mozdítsa a ControlFlow tolvár-vezérlőt (S) felső állásra és töltsé fel a festékszóró dobozt olvasztott hőképlékeny anyaggal.



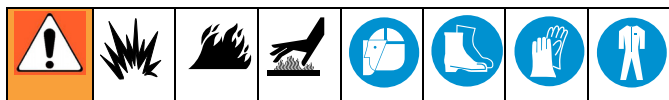
**MEGJEGYZÉS:** Az adagolónyílás állítható. Az adagolónyílás gyárilag 1,3 cm-es nyílásközre van állítva. Ezt a nyílásközt növelheti, ha nagyobb anyagátfolyásra van szüksége és csökkentheti, ha kisebb anyagátfolyásra van szüksége.

7. Ne töltsé túl a kazánt anyaggal. A túltöltés azt jelenti, hogy a kazánban a felső peremtől 13 cm-nél magasabbra van feltöltve.



8. A hőképlékeny anyag felvitele közben zárja be és biztosítsa az összes védőfedelelet.
9. A forró anyag kifolyásának vagy kifröccsenésének elkerülése érdekében ne lökdösse és ne ütköztesse a ThermoLazer berendezést.

## A ThermoLazer ProMelt előkészítése alkalmazáshoz

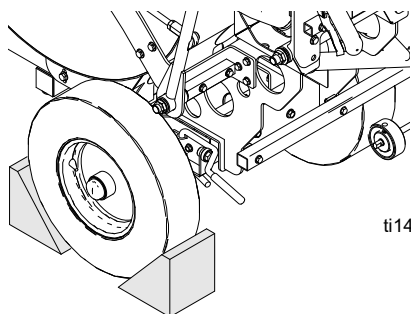


### ÉGÉSVESZÉLY

A berendezés használata közben tartsa zárva és bebiztosítva az összes védőlapot.

A berendezést mindig biztosítsa be úgy, hogy rögzítse a kerekeket a hőképlékeny anyag adagolása közben.

1. Rögzítse az egységet a kerekek kiékelésével és a rögzítőfékkel.

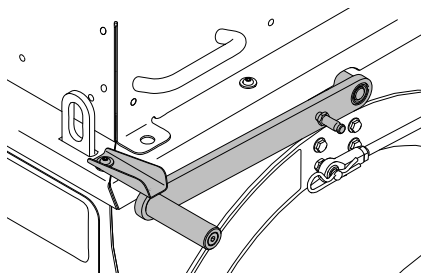


ti14603a

2. Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán égője és a festékszóró doboz égője be vannak gyújtva.
3. Állítsa be az üst hőmérséklet szabályozóját a termoplasztikus anyag gyártója által javasolt maximális hőmérsékletre.

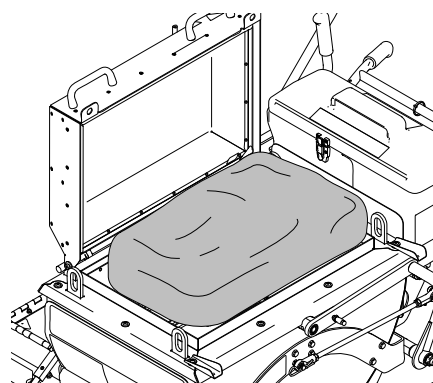
**MEGJEGYZÉS:** Ha az üst üres, akkor a termoplasztikus anyag betöltése előtt ne hagyja öt percnél tovább melegedni.

4. Ha az üstben legalább 25 kg termoplasztikus anyag van, akkor várja meg, amíg az üst hőmérséklete eléri a termoplasztikus anyag gyártója által javasolt maximális olvadási hőmérsékletet.
5. Oldja ki az üstfedő zárját, emelje fel a fedelet, forgassa a keverőcsapot 9 órás pozícióba, majd tartsa ebben a helyzetben a fedő pántjával.



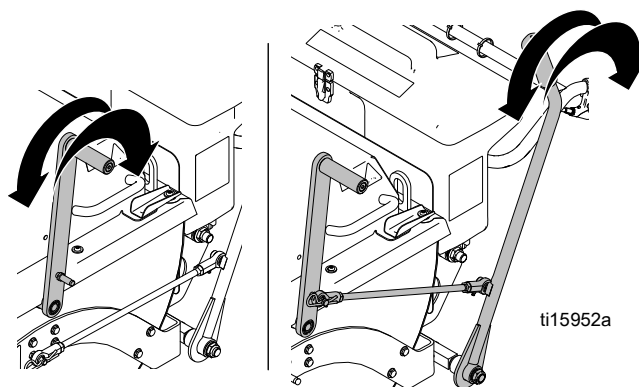
ti15950a

6. Öntse a termoplasztikus anyagot közvetlenül az üst hőcserélőjére. Zárja vissza a fedelet a pántokkal.



ti15951a

7. Keverje a termoplasztikus anyagot, amíg teljesen fel nem olvad. Az optimális keveréshez használja a keverőcsapot. Az olvadt termoplasztikus anyag keveréséhez használja a keverő csatlakoztatott működtető szerkezetét.



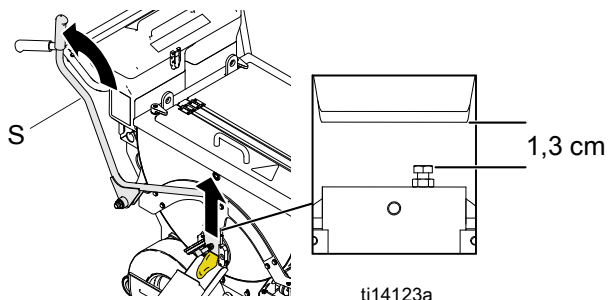
(olvadás közben)

(az anyag felolvadása után)

ti15952a

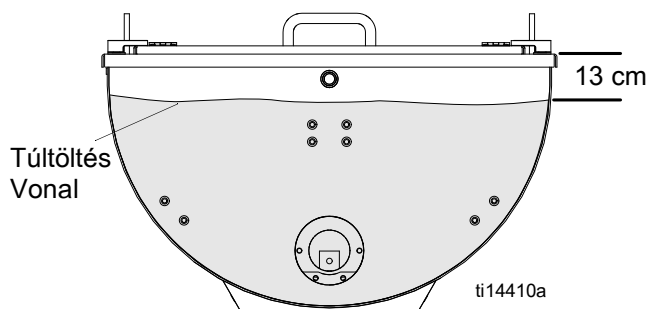
8. Az 5–7. lépést ismételve töltsen fel teljesen az üstöt olvadt termoplasztikus anyaggal.
9. Az anyag teljes felolvadása után csökkentse a hőmérsékletet a felhordáshoz javasolt hőmérsékletre, hogy elkerülje az anyag túlmelegedését.
10. A festékfelhordó doboz anyaggal való feltöltése előtt 3 perccel gyújtsa be a doboz égőjét.
11. Ha a festékfelhordó doboz és az ejtőcső hőmérséklete alacsony, akkor a gyújtólánggal melegítse fel ezeket a felhordáshoz javasolt hőmérsékletre.
12. Oldja ki a rögzítőféket, és távolítsa el a rögzítőékeket.

13. Mozdítsa a ControlFlow tolózár-vezérlőt (S) felső állásra és töltsse fel a festékszóró dobozt olvasztott hőképlékeny anyaggal.



**MEGJEGYZÉS:** Az adagolónyílás állítható. Az adagolónyílás gyárilag 1,3 cm-es nyílásközre van állítva. Ezt a nyílásközt növelheti, ha nagyobb anyagátfolyásra van szüksége és csökkentheti, ha kisebb anyagátfolyásra van szüksége.

14. Ne töltsse túl a kazánt anyaggal. A túltöltés azt jelenti, hogy a kazánban a felső peremtől 13 cm-nél (5 hüvelyk) magasabbra van feltöltve.



15. A forró anyag kifolyásának vagy kifröccsenésének elkerülése érdekében ne lökdösse és ne ütköztesse az egységet.

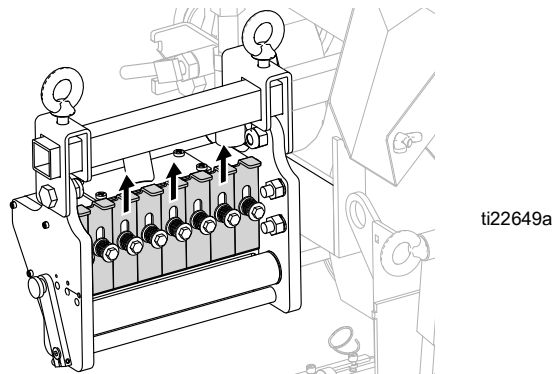
## ProMelt túlmelegedés-védelem

A berendezés egy beépített biztosító készüléke megakadályozza, hogy a berendezés túlmelegedjen. Az üstégők automatikusan elolthatók, ha az üst hőmérséklete túllépi a megengedett értéket. Ilyenkor hagyja hűlni 20–30 percig a készüléket, vagy várja meg, amíg a fő üstégők (2) újra be nem gyulladnak, majd folytassa a használatot.

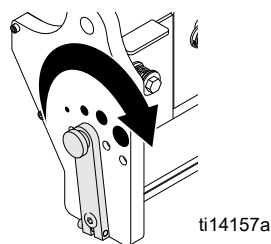
## Szemcseszóró doboz

(Az összes ThermoLazer berendezésnél)

A szemcseszóró doboz több ajtóval rendelkezik, amelyeket kinyitva vagy becsukva a kívánt vastagságú mintákat szórhatja a burkolatra.



A szemcsék átfolyási sebességét az átfolyás-szabályozó fogantyúval állíthatja be, amely a szemcseszóró doboz külső oldalán található.



## Szemcsegöngyök adagolása a SplitBead szemcseszóróba

### Egyréteges szemcseréteg húzása (ThermoLazer 200/200TC)

1. SplitBead szemcseszóró ajtaját.
2. Töltsse fel a tartályt szemcsegöngyökkel.

Csukja be és zárja be a nyomószerkezet ajtaját. Ne hagyja a gyöngyöket hosszú ideig a nyomóban, csövekben vagy a szemcseadagolóban. A gyöngyök nedvességet szívhatnak magukba, összeragadhatnak és megkeményedhetnek.

### Egyréteges szemcseréteg húzása (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Zárja ki és nyissa ki a SplitBead szemcseszóró ajtaját.
2. A nyomószerkezet mindkét oldalát töltsse fel szemcsegöngyökkel.

Csukja be és zárja be a nyomószerkezet ajtaját. Ne hagyja a gyöngyöket hosszú ideig a nyomóban, csövekben vagy a szemcseadagolóban. A gyöngyök nedvességet szívhatnak magukba, összeragadhatnak és megkeményedhetnek.

### Fényvisszaverő festék dupla felhordása

#### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

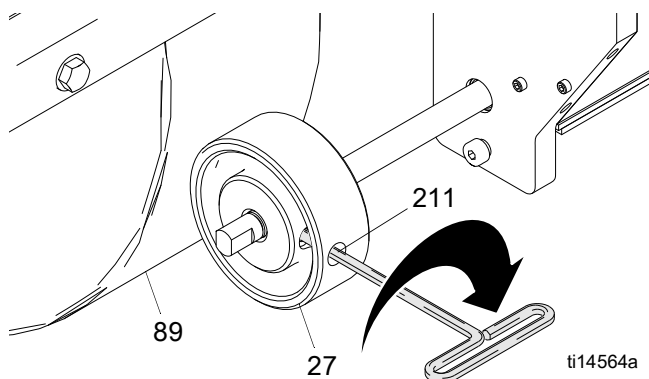
(Dupla szemcse Doboz készlet – 24C528 – felszerelésével)

1. Az elemi gyöngyöket a bal oldalra töltsé be (kisebb kamra).
2. Az üvegyöngyöket a jobb oldalra töltsé be (nagyobb kamra).

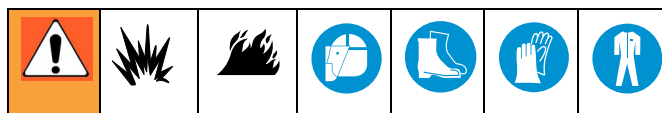
Csukja be és zárja be a nyomószerkezet ajtaját. Ne hagyja a gyöngyöket hosszú ideig a nyomóban, csövekben vagy a szemcseadagolóban. A gyöngyök nedvességet szívhatnak magukba, összeragadhatnak és megkeményedhetnek.

### Szemcseszóró kapcsolókereke

Ahhoz, hogy megfelelően szórja el a szemcsegyöngyöket, a hajtókeréknek (27) közvetlenül érintkeznie kell a (89) kerékkel. Ha a hajtókerék (27) meglazul és/vagy csúszkálni kezd egy imbuszkulcs segítségével húzza meg az állítócsavart (211).



## Anyagok felvitele felületekre

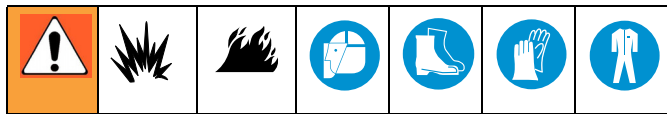


1. Helyezze az egységet a célterületre, és nyomja előre egyenes vonalban, amíg az első kerék központi állásban rögzítődik (a kerék beakadásakor egy kis kattantást fog hallani). A berendezés irányban tartásához használja a sorvezetőt.
2. Húzza vissza ez egységet a célterület elejére és taszítsa helyére a festékszóró dobozt.
3. Húzza be a hőképlékeny anyag ControlFlow tolózár-vezérlőjét (S) és töltsé fel a festékszóró dobozt olvasztott anyaggal.
4. Nyissa ki a festékfelhordó doboz anyagbeömlő nyílását, és töltsé fel a dobozt felülről mérve 3,8 cm-re.
5. Nyomja előre a SmartDie festékszóró/szemcse-szóró doboz vezérlőfogantyúját (N), hogy a festékszóró dobozt helyére álljon és a szemcse-szóró hajtókerék beakadjon.
6. Az anyag felviteléhez a helyére kattant festékszóró dobozzal és beakadt szemcseszóró kerékkel taszítsa előre az egységet.

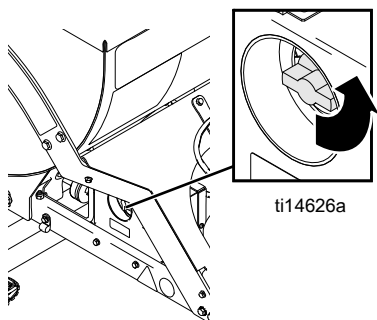
Helyes és helytelen anyagfelvitelre példákat a "Javítási kézikönyv" **Hibaelhárítás** részében talál.



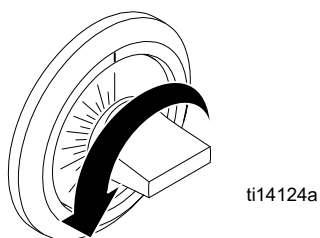
# Kikapcsolás



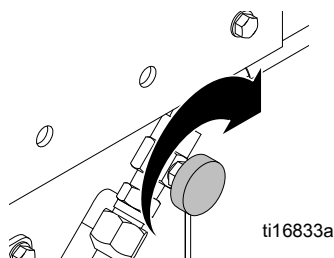
1. Fordítsa a kazán gázbiztonsági szelepét (CC) „KI” (OFF) állásba.



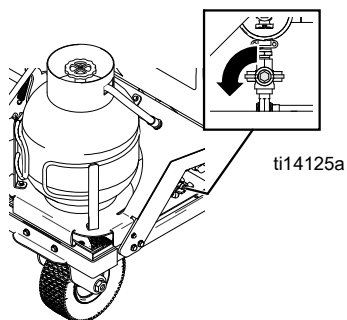
2. A hőmérséklet-szabályozó gombot (AA) fordítsa „KI” (OFF) állásba.



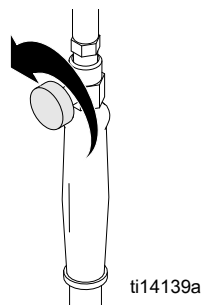
3. Zárja el teljesen a festékfelhordó doboz első és hátsó égőinek lángállító csapját.



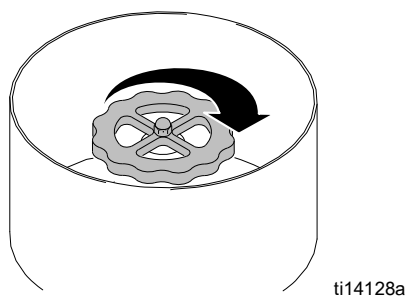
4. Zárja el az üst kézi oltócsapját.



5. Teljesen zárja el a pisztoly lángjának szabályozó-szelepét.



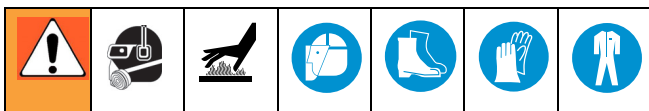
6. Kapcsolja KI a propántartály fő gázszelepét.



Az LP gázpalackot mindig a szabadban tárolja egy jóváhagyott/biztonságos tárolószekrényben.

Az egység CSAK akkor tárolható az épület belsejében, HA leszerelte róla az LP gázpalackot.

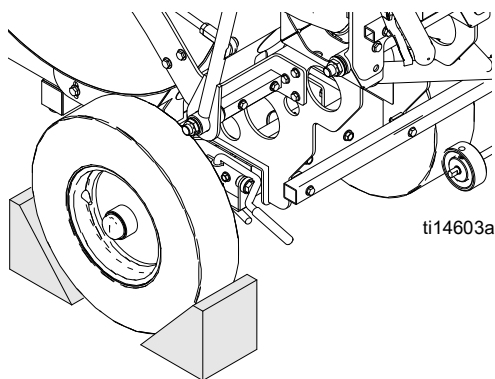
## A ThermoLazer 200/200TC/300TC tisztítása



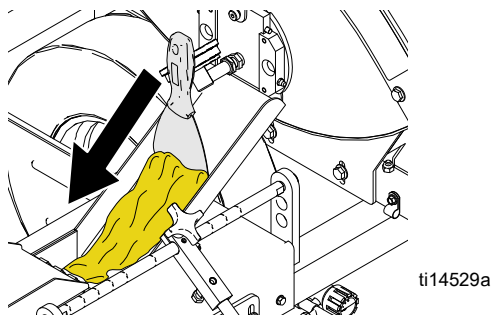
### ÉGÉSVESZÉLY

Soha ne vakarja le a kazánról a hátramaradt olvasztott hőképlékeny anyagot. A hátramaradt hőképlékeny anyagot hagyhatja megkeményedni a kazán belsejében, mert utólag újraolvasztható.

1. Biztosítsa be a ThermoLazer berendezést a kerekek rögzítésével.



2. Egy vakarókéssel megtisztíthatja a teknőt és a festékszóró dobozt.



### FIGYELEM!

Alaposan takarítsa le a hátramaradt anyagot a festékszóró dobozáról és az összes nyitott felületről, hogy megelőzze az anyag ráfagyását a festékszóró doboz mozgórészeire. Eltávolítás előtt mindig nyomassa ki az összes anyagot a festékszóró dobozból. Vakarja le a hátramaradt anyagot a festékszóró doboz belsejéből, mielőtt megkeményedne.

### FIGYELEM!

Az anyag megkeményedésének és az átfolyás eldugulásának megelőzése érdekében, minden egyes használat után vakarja le a hátramaradt anyagot a külső felületekről, ideértve a teknőt is.

### FIGYELEM!

Távolítsa el a hátramaradt szemcséket a szemcseszóróból és a szemcseadagolóból, hogy megakadályozza eldugulásukat.

## Szállítás

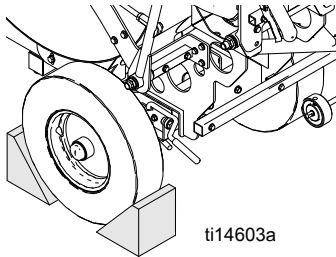
Szállítás előtt távolítsa el az LP gázpalackot a ThermoLazer egységről. A helyi, állami, szövetségi, nemzeti és nemzetközi ügynökségek által jóváhagyott helyen és módszerrel biztosítsa a gázpalackot.

A ThermoLazer felemelésére mindig az erre a célra kialakított emelőfüleket használja. A ThermoLazer egység felemelésére kizárólag az ANSI szabványnak megfelelő emelőláncokat és berendezéseket használjon, amelyeket legkevesebb 2000 lb. teherbírásra terveztek. A ThermoLazer egységet kizárólag az ANSI szabványnak megfelelő rögzítőszerkezetekkel erősítse a szállítóberendezéshez.

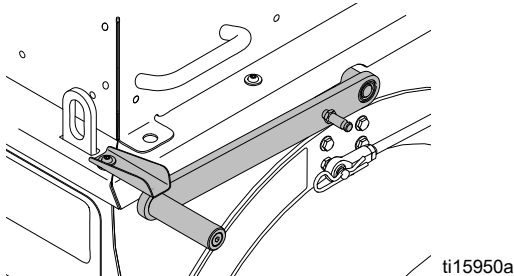
# A ThermoLazer ProMelt tisztítása

<b>ÉGÉSVESZÉLY</b>				
Az üstben maradt olvadt termoplasztikus anyag kiürítésekor mindig viseljen személyi védőfelszerelést.				

1. A három kerék kiékelésével rögzítse az egységet.  
**MEGJEGYZÉS:** Az anyagáram a bal hátsó kerék alátámasztásával növelhető. Ilyenkor az egységet a másik két kerék kiékelésével kell rögzíteni.



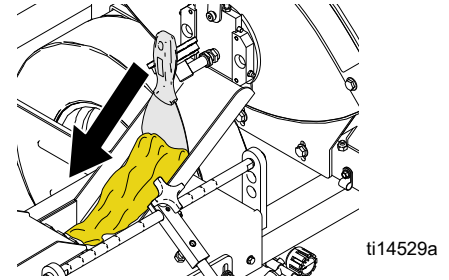
2. Húzza be teljesen, majd rögzítse a féket.
3. Forgassa a keverőcsapot 9 órás pozícióba, majd tartsa ebben a helyzetben a fedő pántjával.



4. Kapcsolja BE az üstgőket az anyag felolvasztásához.
5. Nyissa ki az anyag adagolónyílását, és öntse ki a maradék anyagot egy hőálló tárolóba.
6. Kapcsolja KI az üstgőket.
7. A hosszú nyelű kaparóval (VV) távolítsa el az üst belsejében maradt anyagot. A kaparást kezdje az üst oldalának tetején, majd lefelé haladva gyűjtse össze az anyagot az üst alján. Ahogy az üst alja kihűl, az anyag megmerevedik, és így kikaparható az üstből. Az anyagot hőálló edénybe gyűjtse.

**MEGJEGYZÉS:** Ha az anyag olyan keménnyé válik, hogy már nem kaparható vagy távolítható el, akkor melegítse újra az üstöt, amíg az anyag meg nem lágyul.

8. Ismételje meg a 7. lépést.
9. Forgassa a keverőcsapot 3 órás pozícióba, majd tartsa ebben a helyzetben a fedő pántjával.
10. Tisztítsa meg az anyagvezetőket, a festékfelhordó dobozt és a keverőket egy kis kaparóval.



## FIGYELEM!

Alaposan takarítsa le a hátramaradt anyagot a festékszóró dobozról és az összes nyitott felületről, hogy megelőzze az anyag ráfagyását a festékszóró doboz mozgórészeire. Eltávolítás előtt mindig nyomassa ki az összes anyagot a festékszóró dobozból. Vakarja le a hátramaradt anyagot a festékszóró doboz belsejéből, mielőtt megkeményedne.

## FIGYELEM!

Az anyag megkeményedésének és az átfolyás eldugulásának megelőzése érdekében minden használat után vakarja le a hátramaradt anyagot a külső felületről.

## FIGYELEM!

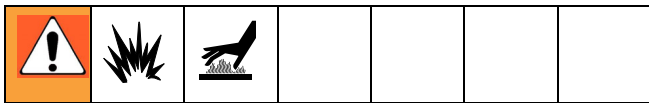
Távolítsa el a hátramaradt szemcséket a szemcseszóróból és a szemcseadagolóból, hogy megakadályozza eldugulásukat.

## Szállítás

Szállítás előtt távolítsa el az LP gázpalackot az egységről. A helyi, állami, szövetségi, nemzeti és nemzetközi ügynökségek által jóváhagyott helyen és módszerrel biztosítsa a gázpalackot.

Az egység felemelésére mindig az erre a célra kialakított emelőfüleket használja. Az egység felemelésére kizárólag az ANSI szabványnak megfelelő emelőláncokat és berendezéseket használjon, amelyeket legkevesebb 2000 font teherbírásra terveztek. Az egységet kizárólag az ANSI szabványnak megfelelő rögzítőszerkezetekkel erősítse a szállítóberendezéshez.

# Karbantartás

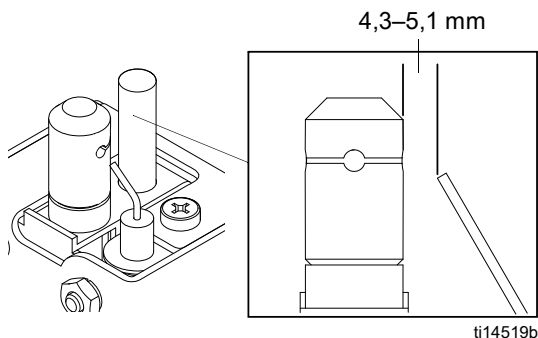


**NAPONTA:** Ellenőrizze a gázcsöveket és az illesztéseket, hogy ne legyen szivárgás. Szappanos vízzel vagy LP-gáz szivárgás-érzékelővel ellenőrizze a szivárgásokat.

**NAPONTA:** Ellenőrizze az LP gázellátási csövet, hogy ne legyen hibás, kopott vagy kivágva. Csatlakoztatás előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a csövek és a tartály illesztéseinek nem maradt törmelék.

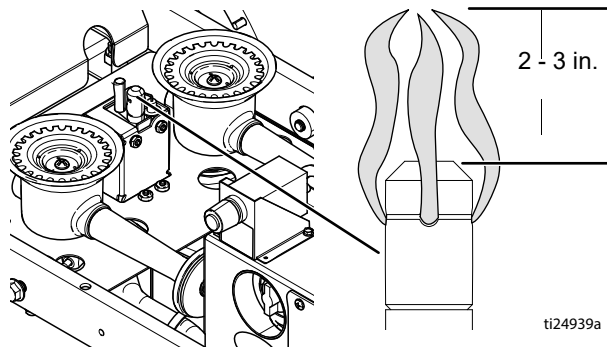
**NAPONTA:** Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán gázbiztonsági szelepe (CC) szabadon forog. Ügyeljen arra, hogy a szelep szabadon benyomható és kinyomható a „GYÚJTÓLÁNG” (PILOT) állásba/állásból.

**NAPONTA:** Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán gyújtóláng-indító elektródája megfelelő szikrát ad a kazán gyújtóláng-égőjéhez. A szikraköz mérete: 0,43–0,50 cm.



**NAPONTA:** Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán elsődleges égője (A) begyúlnak amikor hevítésre van szükség, és kialszanak ha nincs hevítésre szükség.

**NAPONTA:** Bizonyosodjon meg arról, hogy a kazán gyújtólángja (C) megfelelően ég. A láng magassága legyen 5,0–7,6 cm, és a színe kékes narancssárga.



**NAPONTA:** Bizonyosodjon meg arról, hogy az LP gázpalackból csak akkor jut gáz az égőhöz, amikor a biztonsági zárószelep gombja be van nyomva.

**NAPONTA:** Győződjön meg róla, hogy a felhordó égői megfelelően égnek.

**NAPONTA:** Ellenőrizze a szemcseszóró hajtókerekét (27) és a gumit (89), hogy nem rakodott-e le azokon törmelék.

**HETENTE:** Olajozza meg a hőképlékeny anyag átfolyását szabályozó tolózár vezetősínjeit.

**HETENTE:** Ellenőrizze az abroncsok nyomását.

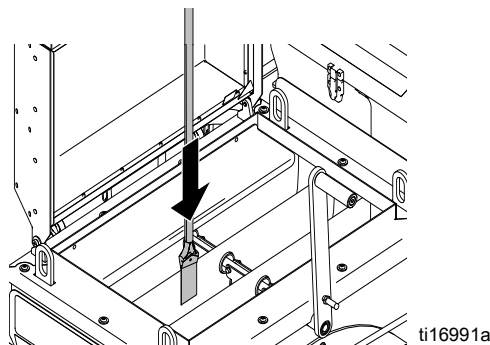
**HETENTE:** Ellenőrizze a festékszóró doboz nyomórúdjának karbid futóművét, hogy nem kopott-e el.

**HETENTE:** Tisztítsa meg az üstöt a maradék szennyeződéstől és a ráégett anyagtól.

**HETENTE (vagy 1500 kg-onként):** Tisztítsa meg a ProMelt üstöt a túlmelegedett anyagtól.

**HAVONTA:** Olajozza meg a keverőrúd gömbcsuklós végeit.

**NAPONTA:** Tisztítsa meg a ProMelt üst rostájának belső oldalait a hosszú nyelű kaparóval.



## FatTrack első lengőkerék rendszer

### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

**ÉVENTE:** Húzza meg az anyát a porvédő alatt található csavaron úgy, hogy a rugós alátét kilátsszon. Ezután engedje meg az anyát 1/2 – 3/4 fordulattal.

**ÉVENTE:** Húzza meg a anyát a csavaron, amíg kezdi megszorítani a rugós alátétet. Ezután még húzzon rá 1/4 fordulatot.

**HAVONTA:** Olajozza meg a kerék csapágyát.

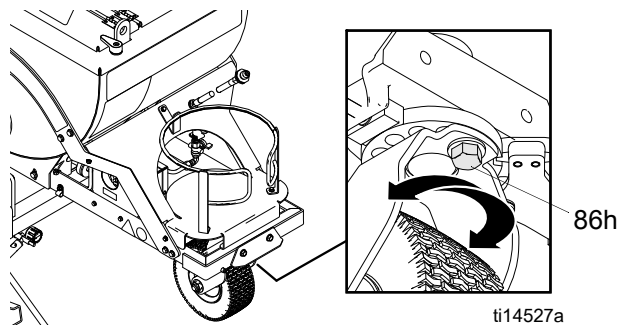
**RENDSZERESEN:** Ellenőrizze a rögzítő lengőcsapszeg kopását. Ha el van kopva, a beállókeréknek játéka lesz. Szükség szerint fordítsa meg vagy cserélje ki a csapszeget.

**RENDSZERESEN:** A beállókerék beállítását szükség szerint ellenőrizze.

## Első FatTrack lengőkerék beállítása

A következőképpen állíthatja be az első kereket:

1. Lazítsa meg a fejescsavart (86h).



2. Forgassa el jobbra vagy balra az első kerék tartóvilláját és állítsa be szükség szerint.
3. Húzza meg a fejescsavart (86h). Nyomja meg a gyorsítót és engedje szabadon görögni.

**MEGJEGYZÉS:** Ha jobbra vagy balra gördül, addig ismételje az 1. és a 3. lépést, amíg egyenes vonalban mozog.

# Műszaki adatok

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	Hátsó me- gítéssel (24H622)	Hátsó me- gítés nélkü (24H625)	Hátsó melegítéssel (24H624)
	Tüzelőanyag	Cseppfolyós propángáz (LP gáz) (propángáz)			
	Gázszállítás maximális nyomása – psi (bar)	250 (17.24)			
Használat Nyomás (psi – bar)	Kazán égőfejek	3 (0.21)	0.5 (0.034)	0.5 (0.034)	3 (0.21)
	Pisztoly	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Festékfelhordó doboz elülső égői	3 (0.21)	20 (1.38)	20 (1.38)	20 (1.38)
	Festékfelhordó doboz hátsó égői	3 (0.21)	20 (1.38)	-	20 (1.38)
Maximális fűtő Kapacitás Btu/óra (kW)	Üstégők (összege)	(1) 30.000 (8.8)	(2) 30.000 (8.8)	(2) 30.000 (8.8)	(2) 100.000 (29.3)
	Pisztoly	10.000 (2.93)	100.000 (29.3)	100.000 (29.3)	100.000 (29.3)
	Festékfelhordó doboz elülső égői (3 égő összege)	27.000 (7.9)	27.000 (7.9)	27.000 (7.9)	27.000 (7.9)
	Festékfelhordó doboz hátsó égői (4 égő összege)	36.000 (10.6)	36.000 (10.6)	-	36.000 (10.6)
	Összesen	103.000 (30.2)	193.000 (56.6)	157.000 (46.0)	263.000 (77.1)
Anyag Kapacitás font (kg)	Gáz	20 (9.1)	20 (9.1)		20.30 (9.1, 13.6)
	Fő üst	200 (91)	300 (136) - Thőképlékeny közlekedési jelzésekhez használt keverékanyagok		
	Fényvisszaverőfesték-tartály	40 (18)	90 (40) - II típusú üvegszemcsék		
Maximális üzemi hőmérséklet – °F (°C)	Maximális üzemi hőmérséklet – °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Első kerék nyomása – psi (bar)	-	45 (3.10)		
	Hátsó kerék nyomása – psi (bar)	-	60 (4.14)		
Fizikai	Súly - font (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Hossz in (cm)	44 (1.12)	72 (1.83)		
	Magasság in (cm)	39 (1.00)	51 (1.3)		
	Szélesség – hüvelyk (m)	33 (0.84)	48 (1.22)		
	Gyújtó akkumulátor	-	AA (1.5 V)		

# Notes

A series of 25 horizontal lines for writing notes, extending across the width of the page.

# Standard Graco garancia

A Graco garanciát vállal a dokumentumban említett összes, a Graco által gyártott és a Graco megnevezését viselő berendezéseket illetően, hogy az eredeti vásárlónak való eladásának dátumán a berendezések nem tartalmaznak gyártási vagy anyagi hibákat. A Graco által kibocsátott speciális, kiterjesztett illetve korlátozott garancia kivételével az értékesítés időpontjától számított tizenkét hónapos időtartamra vonatkozóan a Graco megjavítja illetve kicseréli a berendezés bármely, a Graco által hibásnak ítélt alkatrészét. Ez a garancia csak akkor érvényes, ha a berendezés összeszerelését, működtetését és karbantartását a Graco írásban megadott előírásainak megfelelően végzik.

Jelen garancia nem fedi, továbbá a Graco nem vállal felelősséget, az általános kopást és elhasználódást, vagy a nem megfelelő üzembe helyezésből, helytelen használatból, kopatásból, rozsdásodásból, nem helyénvaló vagy nem megfelelő karbantartásból, elhanyagolásból, balesetekből, módosításokból vagy nem eredeti Graco cserealkatrészek használatából származó bármilyen hibás működést, károsodást vagy kopást. Továbbá a Graco nem vállal felelősséget azokért a meghibásodásokért, károsodásokért vagy kopásért, amelyek a Graco berendezések inkompatibilitásának tulajdoníthatók a nem a Graco által szolgáltatott szerkezetekkel, tartozékokkal, berendezésekkel és anyagokkal, továbbá a nem a Graco által biztosított szerkezetek, tartozékok, berendezések és anyagok nem megfelelő kivitelezéséért, gyártásáért, beszereléséért, használatáért és karbantartásáért.

Ezen garancia feltétele az is, hogy a vásárló a hibásnak vélt berendezést, a költségeket előre kifizetve visszajuttassa egy hivatalos (szerződött) Graco márkakereskedőhöz a bejelentett hiba kivizsgálása céljából. Amennyiben a bejelentett hiba az ellenőrzés után valósnak bizonyul, a Graco költségmentesen megjavít, illetve kicserél bármely hibás alkatrészt. Ezután a berendezést visszaküldi az eredeti vásárlónak a szállítási költség előzetes kifizetésével. Amennyiben a berendezés vizsgálata nem tár fel semmilyen anyag- vagy gyártási hibát, a javítást méltányos áron elvégezzük, amely tartalmazhatja az alkatrészek, a munkaerő és a szállítás árát.

**A JELEN GARANCIA KIZÁRÓLAGOS ÉS HELYETTESÍT BÁRMILYEN MÁS KIFEJEZETT VAGY VÉLELMEZETT GARANCIÁT, IDEÉRTVE, DE NEM SZORÍTOKOZVA AZ ÉRTÉKESÍTHETŐSÉGRE, ILLETVE A MEGHATÁROZOTT CÉLRA VALÓ ALKALMASSÁGRA VONATKOZÓ GARANCIÁVÁLLALÁST IS.**

A Graco kötelezettségvállalása és a vásárló egyetlen kártérítési joga bármilyen garanciális feltétel megszegése esetén kizárólag a fentiek szerint érvényesíthető. A vásárló elfogadja, hogy semmilyen más orvoslás nem áll rendelkezésre (ideértve, de nem szorítokozva a profitvesztéseknek tulajdonítható véletlenszerű vagy közvetlenül elszenvedett károkat, elmaradt értékesítési lehetőségeket, személyes és anyagi károkat, vagy bármilyen más véletlenszerű vagy közvetlen károkat). A garanciális feltételek megszegésével kapcsolatos követelési igényt az eladási dátumtól számított két (2) éven belül érvényre kell juttatni.

**A GRACO NEM VÁLLAL GARANCIÁT ÉS ELUTASÍT MINDENFAJTA ÉRTÉKESÍTHETŐSÉGRE, VAGY EGY MEGHATÁROZOTT CÉLRA VALÓ ALKALMASSÁGRA VONATKOZÓ GARANCIÁVÁLLALÁST A GRACO ÁLTAL FORGALMAZOTT, DE NEM A GRACO ÁLTAL GYÁRTOTT TARTOZÉKOKRA, BERENDEZÉSEKRE, ANYAGOKRA VAGY ALKATRÉSZEKRE VONATKOZÓAN.** Ezen, a Graco által értékesített, de nem a Graco által gyártott termékekre (mint például villanymotorok, kapcsolók, csövek stb.), amennyiben garanciálisak, a termék gyártója által kibocsátott garancia érvényes. Az ilyen garanciák megszegése esetén a Graco minden méltányolandó segítséget megad a vásárló számára a követelési igény érvényre juttatásához.

A Graco semmilyen körülmények között nem vállal felelősséget olyan közvetett, előre nem látható, különleges vagy következményes károkért, melyek a Graco által a továbbiakban szállított berendezésből adódnak, illetve bármilyen általa eladott termék vagy egyéb áru beszereléséből, teljesítményéből vagy használatából ered, akár szerződés megszegése, garancia megszegése, a Graco gondatlansága vagy bármely más okból adódik.

## Graco információk

A Graco termékekre vonatkozó legfrissebb információkért látogassa meg a [www.graco.com](http://www.graco.com) weboldalt.

**RENDELÉS LEADÁSÁHOZ** vegye fel a kapcsolatot Graco forgalmazójával, vagy hívja az 1-800-690-2894 számot, hogy a legközelebbi forgalmazóhoz irányítsuk.

*A gépkönyvben található összes leírt és bemutatott termékleírás a könyv nyomtatásakor érvényben lévő legfrissebb adatokat tartalmazza. A Graco fenntartja a jogot arra, hogy bármikor, előzetes értesítés nélkül változtatásokat eszközöljön.*

A szabadalmi információ [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

*Az eredeti utasítások fordítása. This manual contains Hungarian. 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)  
Revised L, March 2025