

Kelio ženklinimo sistemos „ThermoLazer® 200/200Tc/300Tc“ ir „ThermoLazer ProMelt™“

3A1990L

LT

— Skirta specialistams, naudojama termoplastinio kelio ženklinimo mišinio medžiagoms lieti (liejant pilami atspindimieji rutuliukai) —

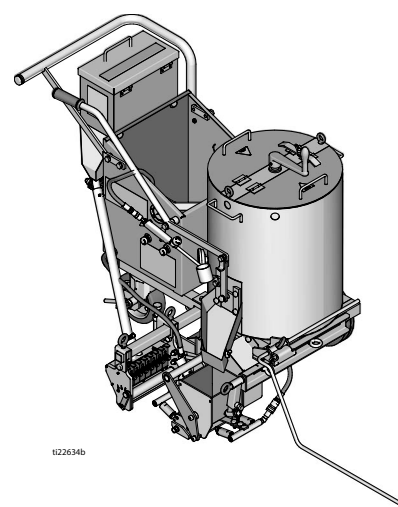
— Skirta naudoti tik lauke (negalima eksploatuoti lyjant lietui ar esant drėgnoms sąlygoms) —

Kuras: suskystintos naftos (LP) dujos (propano garai)

Degiklio pajėgumas: žr. skyrių **Techniniai duomenys** 29 psl.

Medžiagų talpa (maks.): 200-300 svar. (91-136 kg)

„ThermoLazer 200/200Tc“



ti22634b



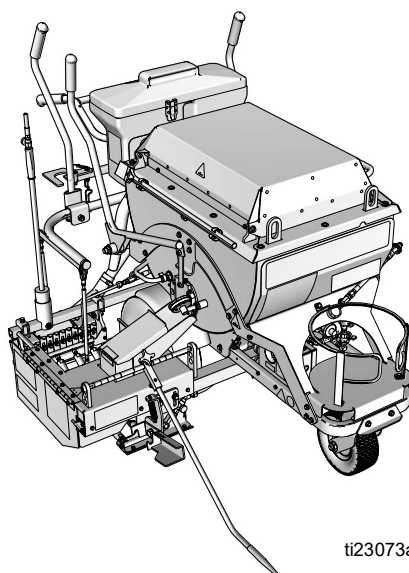
SVARBIOS SAUGOS INSTRUKCIJOS

Perskaitykite visus šio vadovo įspėjimus bei instrukcijas. Išsaugokite šias instrukcijas.

Susiję vadovai:

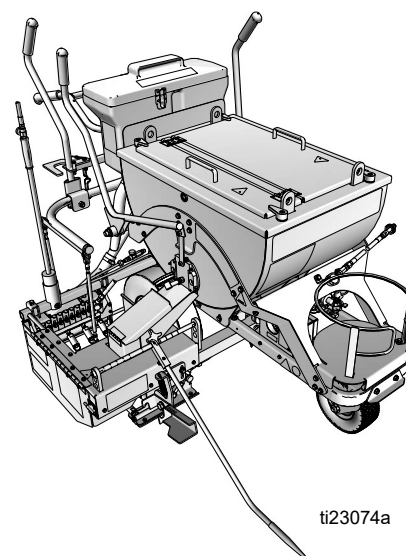
Remontas	3A1320
Dalys	3A1321
Dviguba rutuliukų dėžė	3A0004
„SmartDie™ II“	3A1738
FlexDie™	3A1738

„ThermoLazer ProMelt“



ti23073a

„ThermoLazer 300Tc“



ti23074a



Sistemas diagrama

„ThermoLazer 300TC“ ir „ProMelt“ naudojama „SmartDies“.

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

„ThermoLazer 200/200TC“, naudojama „FlexDies“






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

Turinys

Sistemos diagrama	2	Liejimo dėžė ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) .23
Turinys	3	Įrengimas
Įspėjimai	4	Nuėmimas
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200“ .6		Reguliavimai
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200“ (tešiny)	7	Liejimo dėžė ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200TC“ 8		Įrengimas
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200TC“ (tešiny)	9	Nuėmimas
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 300TC“ 10		Reguliavimas
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 300TC“ (tešiny)	11	Liejimo dėžės linijos storio reguliavimas
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer ProMelt“	12	(Visi „ThermoLazer“ įrenginiai)
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer ProMelt“ (tešiny)	13	„ThermoLazer 200/200TC/300TC“ paruošimas darbui
Svarbi saugos informacija	14	„ThermoLazer ProMelt“ paruošimas darbui
Svarbi saugos informacija	15	„ProMelt“ apsauga nuo perkaitimo
Svarbi saugos informacija	16	Rutuliukų paskirstymo dėžė
Uždegimo instrukcija	17	Rutuliukų pylimas į „SplitBead“ piltuvą
Katilo degiklių uždegimas	17	Medžiagos liejimas ant paviršiaus
Degiklio išjungimas	19	Išjungimas
Deglo uždegimo instrukcija	20	„ThermoLazer 200/200TC/300TC“ valymas
Priekinis liejimo dėžės degiklis Uždegimo instrukcija	21	Gabenimas
Užpakalinis liejimo dėžės degiklis Uždegimo instrukcija (ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	„ThermoLazer ProMelt“ valymas
		Gabenimas
		Priežiūra
		Priekinio šarnyrinio rato sistema „FatTrack“ ...
		Techniniai duomenys
		Pastaba
		„Graco“ standartinė garantija

Įspėjimai

Toliau pateikti bendrieji įspėjimai, susiję su saugiu šios įrangos paruošimu, naudojimu, įžeminimu, priežiūra ir remontu. Šio vadovo tekste šauktukas atkreipia jūsų dėmesį, o pavojaus ženklas nusako pavojaus pobūdį. Atkreipkite dėmesį į šiuos ženklus. Šioje instrukcijoje tam tikrose vietose galite rasti naujų pavojaus ženklų.

 ĮSPĖJIMAI	
	<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Degūs garai ir skysčiai, pvz., propano dujos, benzinas ir kombinuotas kuras, darbo vietoje gali užsidegti ar sprogti. Kad išvengtumėte gaisro ar sprogimo, laikykitės toliau pateiktų reikalavimų.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nenaudokite įrenginio, jei nesate tinkamai išmokyti ir kvalifikuoti. • Neatidarykite degių medžiagų konteinerių, esančių 25 pėd. (7,6 m) atstumu nuo įrenginio. Nenaudokite įrenginio arčiau nei 10 pėd. (3 m) atstumu nuo bet kokios konstrukcijos, degios medžiagos ar dujų balionų. • Išjunkite visus degiklius, kai į įrenginį pilate kurą. • Jei užuodžiate propano dujas, nedelsdami uždarykite bako uždarymo vožtuvą; užgesinkite visas atviras liepsnas. Jei dujų kvapas išlieka, laikykitės atokiai nuo įrenginio ir nedelsdami iškvieskite ugniagesius. • Laikykitės degiklio ir deglo uždegimo instrukcijų. • Termoplastinio kelio ženklinimo mišinio medžiagos temperatūra negali viršyti aukščiausios nustatytosios. • Turi būti prieinamas veikiantis gesintuvas. • Darbo vietoje neturi būti nereikalingų daiktų, pvz., skudurų, tirpiklio ar benzino talpyklų.
	<p>PAVOJUS DĖL NETINKAMO NAUDOJIMO</p> <p>Netinkamai naudodami galite žūti arba sunkiai susižaloti.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nepalikite įrenginio be priežiūros. • Pasirūpinkite, kad darbo vietoje nebūtų vaikų ir gyvūnų. • Pasirūpinkite, kad nebūtų viršytas sistemos dalies, pasižyminčios žemiausiomis projekcinėmis charakteristikomis, aukščiausias darbinis slėgis ar temperatūra. Žr. visų įrenginio vadovų skyrių Techniniai duomenys. • Kasdien patikrinkite įrenginį. Nedelsdami suremontuokite arba pakeiskite susidėvėjusias ar sugadintas dalis; naudokite tik originalias gamintojo atsargines dalis. • Nebandykite perdirbti ar modifikuoti įrenginio. • Įrenginį naudokite tik pagal paskirtį. Dėl informacijos kreipkitės į „Graco“ gaminių platintoją. • Pildami medžiagą neviršykite didžiausios talpos. • Dujų linijas, žarnas, laidus ir kabelius tieskite atokiai nuo eismo vietų, aštrių kraštų, judančių dalių ir karštų paviršių. • Dujų linijų nesunarpliokite ir neperlenkite. • Neignorukite ir neišjunkite saugos įtaisų. • Nenaudokite įrenginio, jei esate pavargę arba paveikti narkotinių preparatų ar alkoholio.
	<p>NUDEGIMO PAVOJUS</p> <p>Įrenginio paviršiai ir kaitinamas skystis naudojant gali labai įkaisti. Kad išvengtumėte sunkių nudegimų, laikykitės toliau pateikto reikalavimo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nelieskite karšto skysčio ar įrenginio.
	<p>ANGLIES MONOKSIDO PAVOJUS</p> <p>Išmetamosiose dujose yra nuodingo anglies monoksido, kuris yra bespalvis ir bekvapis. Įkvėpę anglies monoksido galite mirtinai apsinuodyti. Nenaudokite įrenginio uždaroose vietose.</p>

⚠️ ĮSPĖJIMAI



NUODINGŲ SKYSČIŲ ARBA GARŲ PAVOJUS

Patekę į akis ar ant odos, įkvėpti ar nuryti nuodingi skysčiai arba garai gali sukelti sunkius, net mirtinus sužalojimus.

- Perskaitykite medžiagos saugos duomenų lapą (MSDL), kad žinotumėte visus specifinius pavojus, susijusius su naudojamomis medžiagomis.

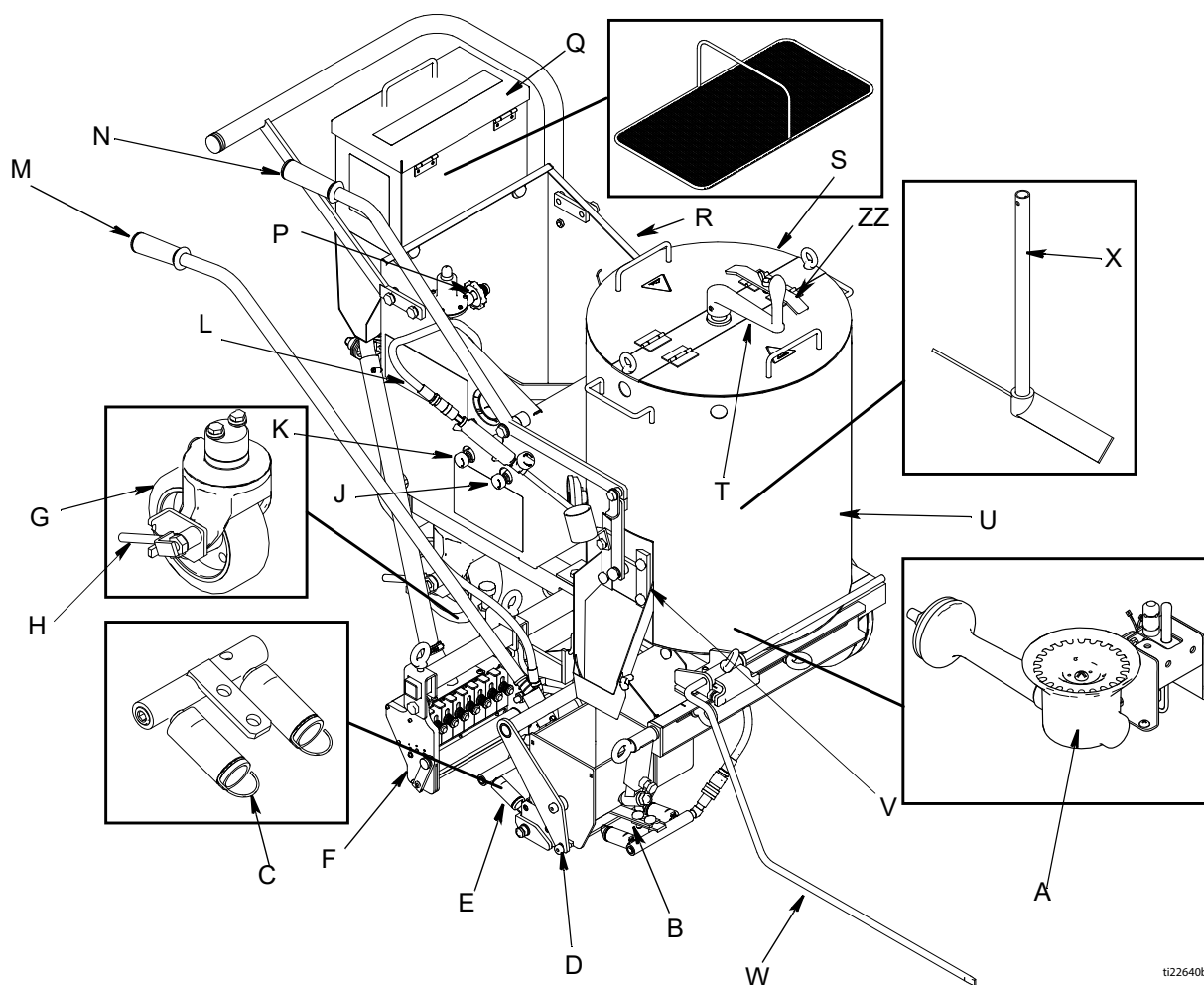


ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS

Dirbdami, būdami šalia veikiančio įrenginio ar atlikdami jo priežiūros darbus naudokite apsaugos priemones, kad apsaugotumėte nuo galimų sužeidimų akis, neapsidegintumėte, neįkvėptumėte nuodingų garų ir nepažeistumėte klausos. Kai kurios iš tokių apsaugos priemonių nurodytos toliau.

- Apsauginiai drabužiai ir kvėpavimo apsaugos priemonė, kaip rekomenduoja skysčio, medžiagos ir tirpiklio gamintojai.
- Pirštinės, apsauginė avalynė, kombinezonai, apsauginis veido skydelis, kepurė ir t. t. kurie numatyti ir sukurti naudoti aukštoje temperatūroje, bent 500 °F (260 °C).

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200“



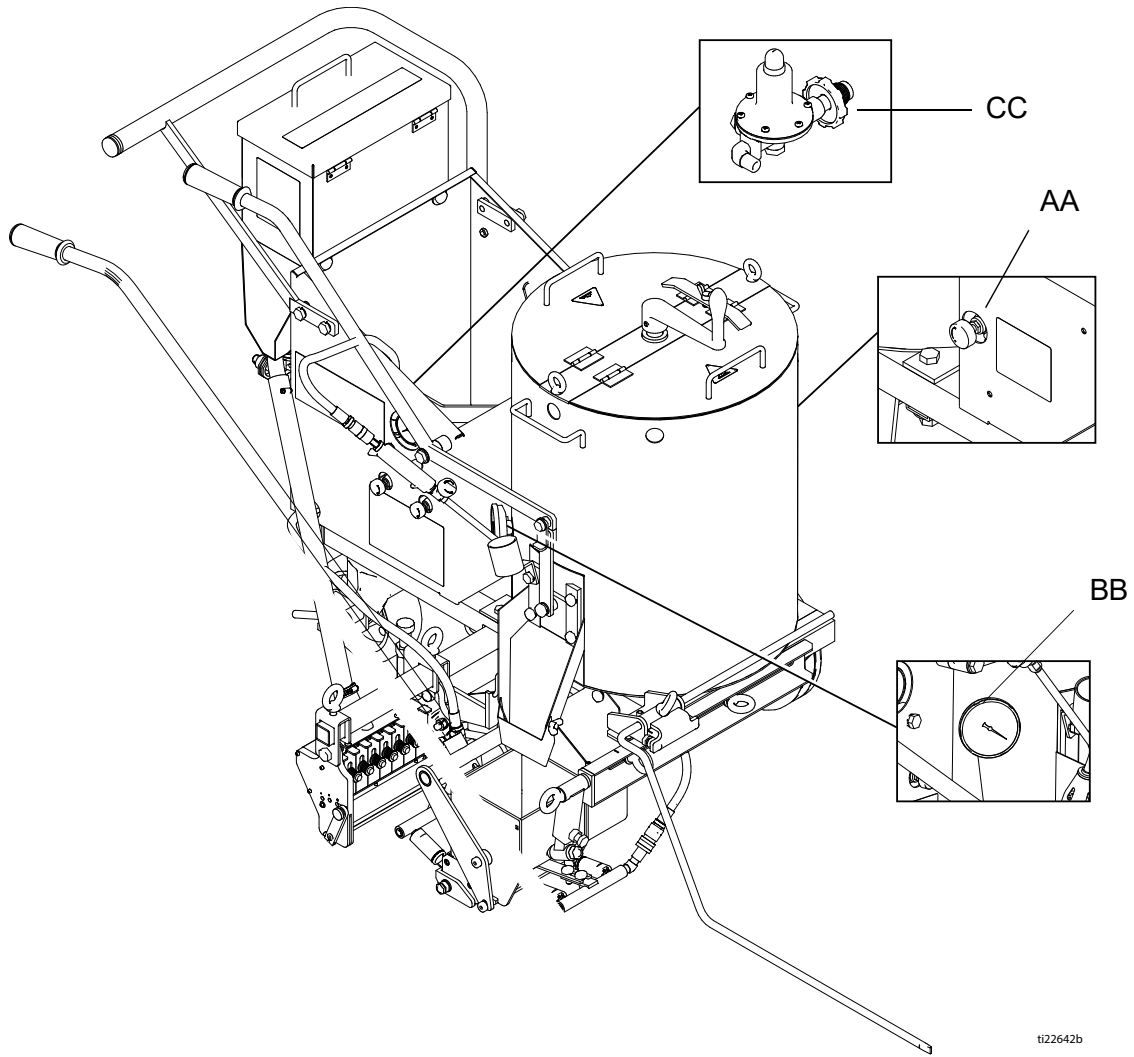
ti22640b

A	Pagrindiniai katilo degikliai
B	Priekiniai liejimo dėžės degikliai
C	Liepsnos rodiklis
D	Liejimo dėžė
E	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai
F	Rutuliukų paskirstymo dėžė
G	Galinis sukamasis ratas
H	Priekinio sukamojo rato atfiksavimo svirtis
J	Priekinės liejimo dėžės rankinis užgesinimas
K	Galinės liejimo dėžės rankinis užgesinimas
L	Deglas

M	Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara
N	Sklendės „ControlFlow™“ pavara
P	Propano bako jungtis
Q	Rutuliukų piltuvai
R	Suskystintų naftos dujų baliono laikiklis
S	Prieigos dangtis
T	Maišiklio rankena
U	Katilo
V	Sklendė „ControlFlow“
W	Linijų rodiklis
X	Maišikliai
ZZ	Katilo dangčio užraktas

*Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas nėra platinamas „Graco“. Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas privalo būti suprojektuotas, pagamintas ir paženklintas vadovaujantis JAV Transporto departamento (Department of Transportation, DOT) suskystintų naftos dujų balionų specifikacijomis ir reglamentais, Kanados nacionaliniu standartu, CAN/CSA-B339, „Balionai, sferos ir vamzdžiai pavojingų prekių gabenimui“, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB).

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200“ (tęsinys)

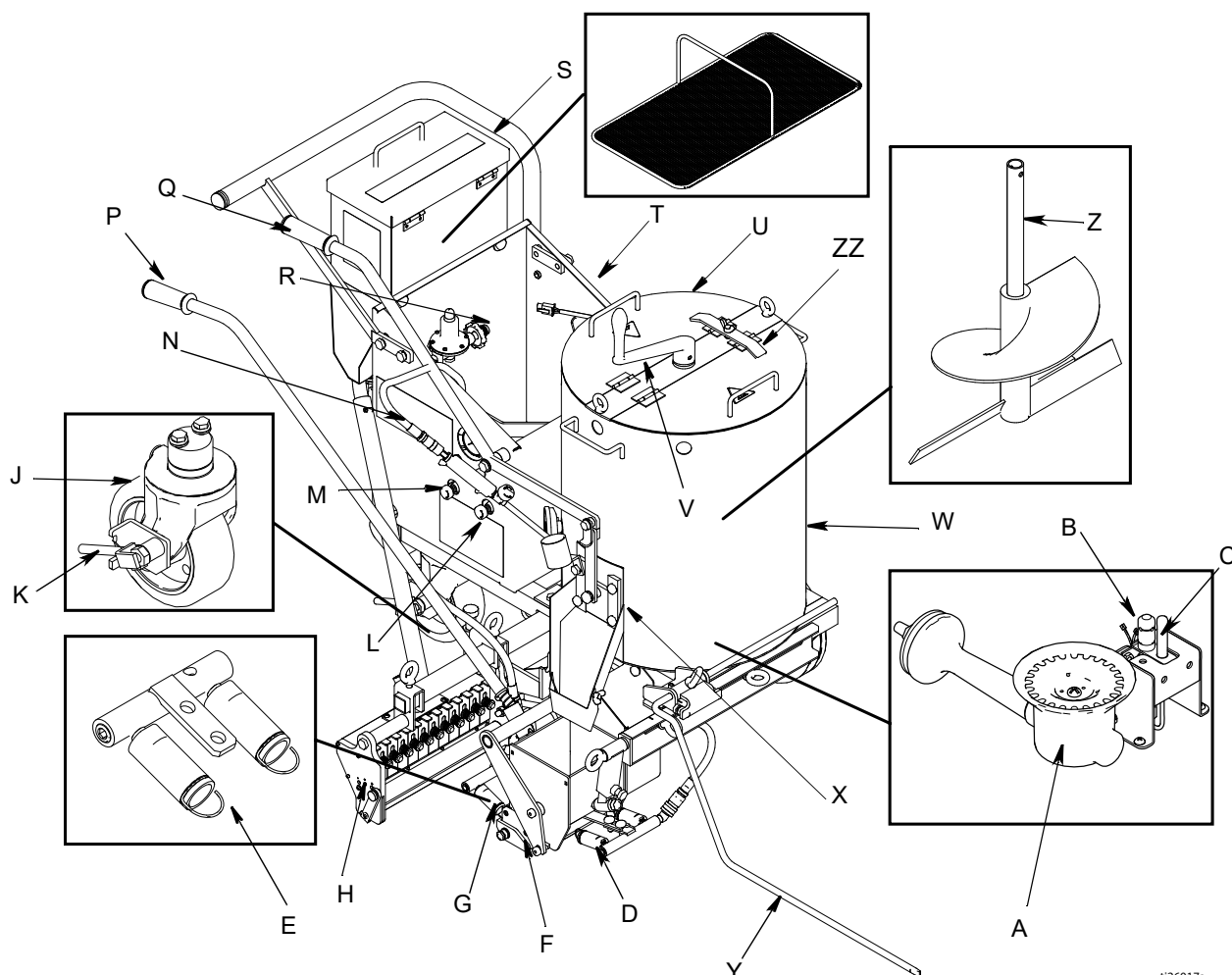


AA	Katilo temperatūros valdymo rankenėlė
BB	Katilo temperatūros rodiklis

CC	Sistemos reguliatorius
----	------------------------

t22642b

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200TC“



ti26017a

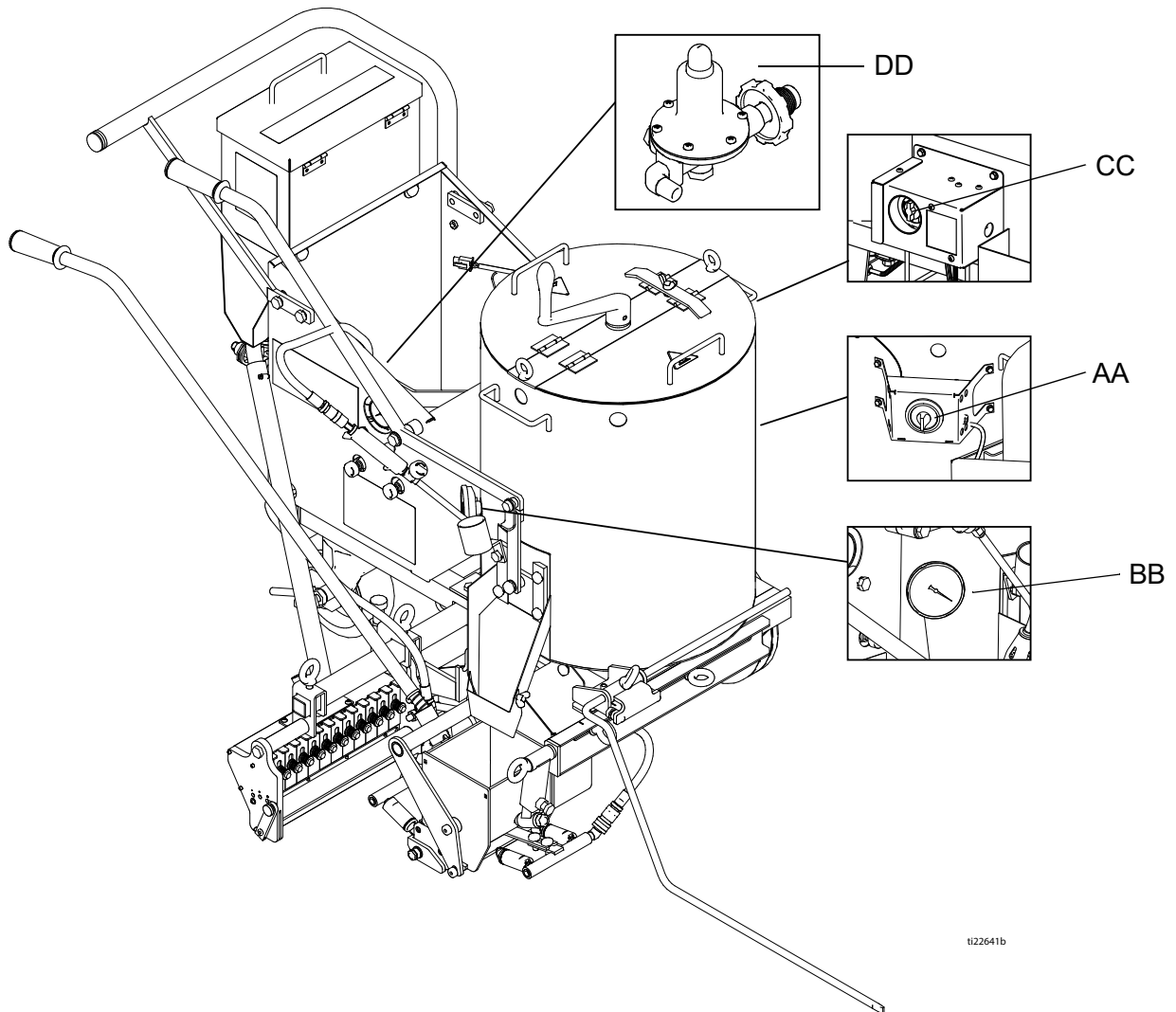
A	Pagrindiniai katilo degikliai
B	Pagalbinis katilo degiklis
C	Katilo termobaterija
D	Priekiniai liejimo dėžės degikliai
E	Liepsnos rodiklis
F	Liejimo dėžė
G	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai
H	Rutuliukų paskirstymo dėžė
J	Galinis sukamasis ratas
K	Priekinio sukamojo rato atfiksavimo svirtis
L	Priekinės liejimo dėžės rankinis užgesinimas
M	Galinės liejimo dėžės rankinis užgesinimas
N	Deglas

P	Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara
Q	Sklendės „ControlFlow“ pavara
R	Propano bako jungtis
S	Rutuliukų piltuvai
T	Suskystintų naftos dujų baliono laikiklis
U	Prieigos dangtis
V	Maišiklio rankena
W	Katilo
X	Sklendė „ControlFlow“
Y	Linijų rodiklis
Z	Maišikliai
ZZ	Katilo dangčio užraktas

*Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas nėra platinamas „Graco“. Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas privalo būti suprojektuotas, pagamintas ir paženklintas vadovaujantis JAV Transporto departamento (Department of Transportation, DOT) suskystintų naftos dujų balionų specifikacijomis ir reglamentais, Kanados nacionaliniu standartu, CAN/CSA-B339, „Balionai, sferos ir vamzdžiai pavojingų prekių gabenimui“, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB).

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 200TC“ (tęsinys)

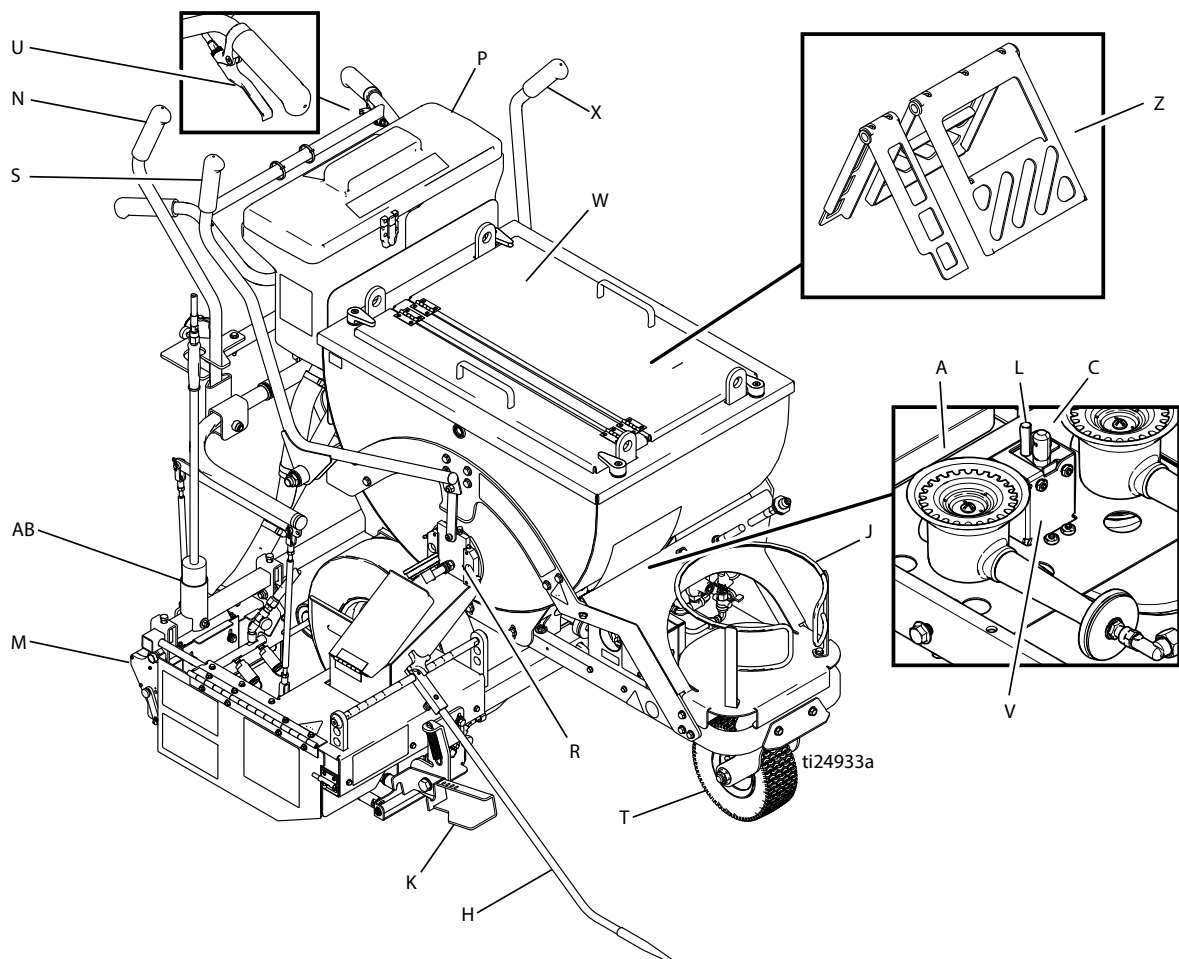
44



AA	Katilo temperatūros valdymo rankenėlė
BB	Katilo temperatūros rodiklis

CC	Katilo dujų apsauginis vožtuvas
DD	Sistemos reguliatorius

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 300TC“

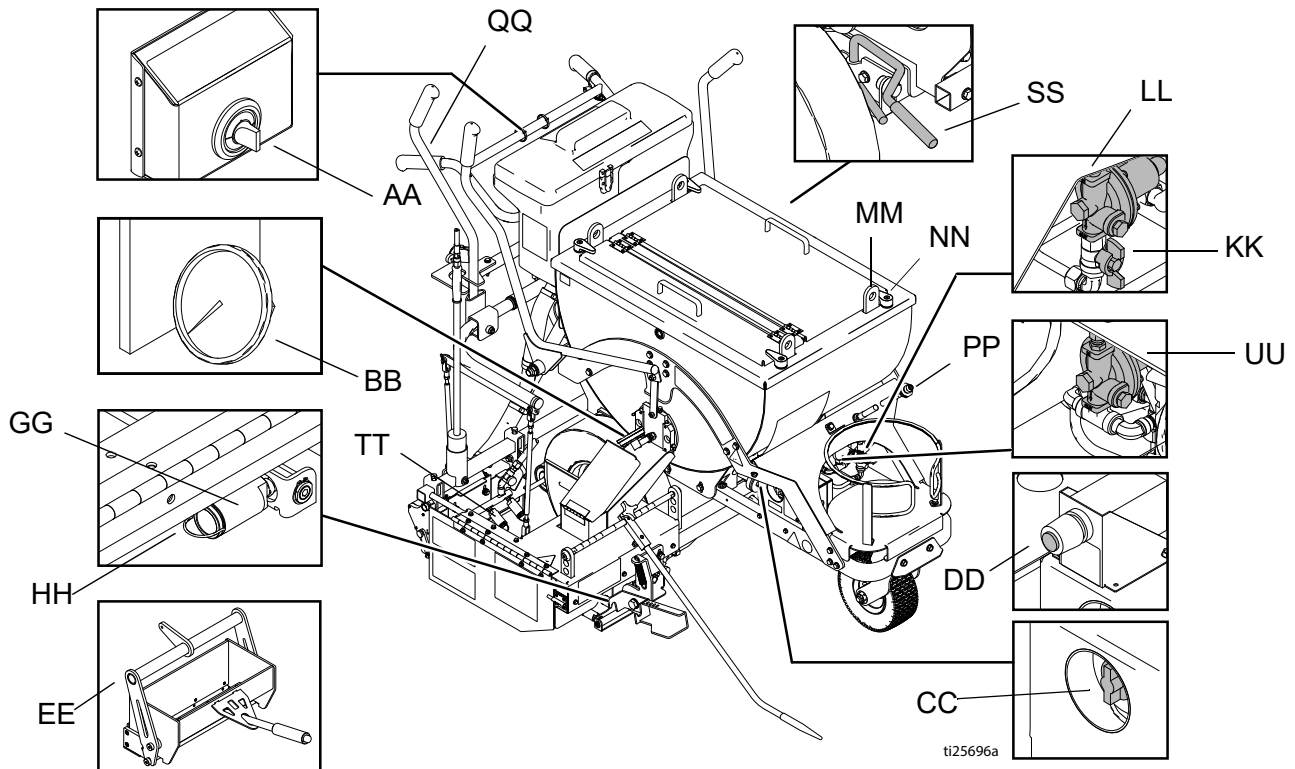


A	Pagrindiniai katilo degikliai
C	Pagalbinis katilo degiklis
H	Linijos kreiptuvas
J	Suskystintų naftos dujų baliono laikiklis
K	Liejimo dėžės svirtis
L	Katilo termobaterija
M	Rutuliukų paskirstymo dėžė
N	Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara
P	Rutuliukų piltuvas „SplitBead™“

R	Sklandė „ControlFlow“
S	Sklandės „ControlFlow“ pavara
T	Šarnyrinis ratas „FatTrack™“
U	Priekinio rato užfiksavimo svirtis
V	Pagalbinio katilo uždegiklio elektrodas
W	Prieigos dangtis ir skląščiai
X	Maišiklio pavara
Z	Maišikliai
AB	Deglas

*Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas nėra platinamas „Graco“. Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas privalo būti suprojektuotas, pagamintas ir paženklintas vadovaujantis JAV Transporto departamento (Department of Transportation, DOT) suskystintų naftos dujų balionų specifikacijomis ir reglamentais, Kanados nacionaliniu standartu, CAN/CSA-B339, „Balionai, sferos ir vamzdžiai pavojingų prekių gabenimui“, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB).

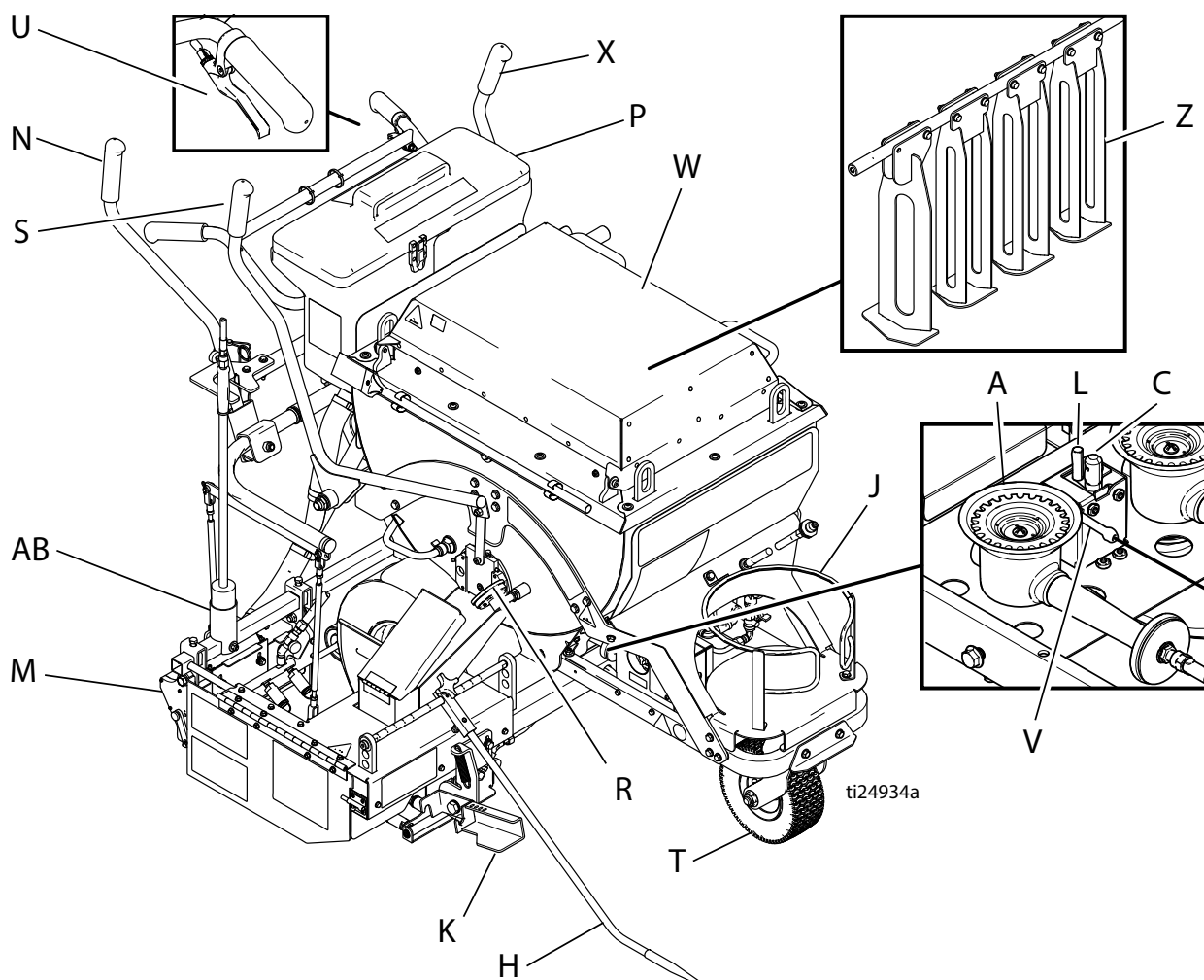
Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer 300TC“ (tęsinys)



ti25696a

AA	Katilo temperatūros valdymo rankenėlė
BB	Katilo temperatūros rodiklis
CC	Katilo dujų apsauginis vožtuvas
DD	Pagalbinio katilo degiklio uždegiklis
EE	Liejimo dėžė
GG	Priekiniai liejimo dėžės degikliai
HH	Liepsnos rodiklis
KK	Katilo degiklių rankomis valdomas išjungimo vožtuvas
LL	Katilo degiklio reguliatorius
MM	Keliamasis žiedas
NN	Dangčio / svirties skląstis
PP	Propano bako jungtis
QQ	Deglo uždegiklis
SS	Stovėjimo stabdys
TT	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai
UU	Liejimo dėžės degiklių reguliatorius

Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer ProMelt“

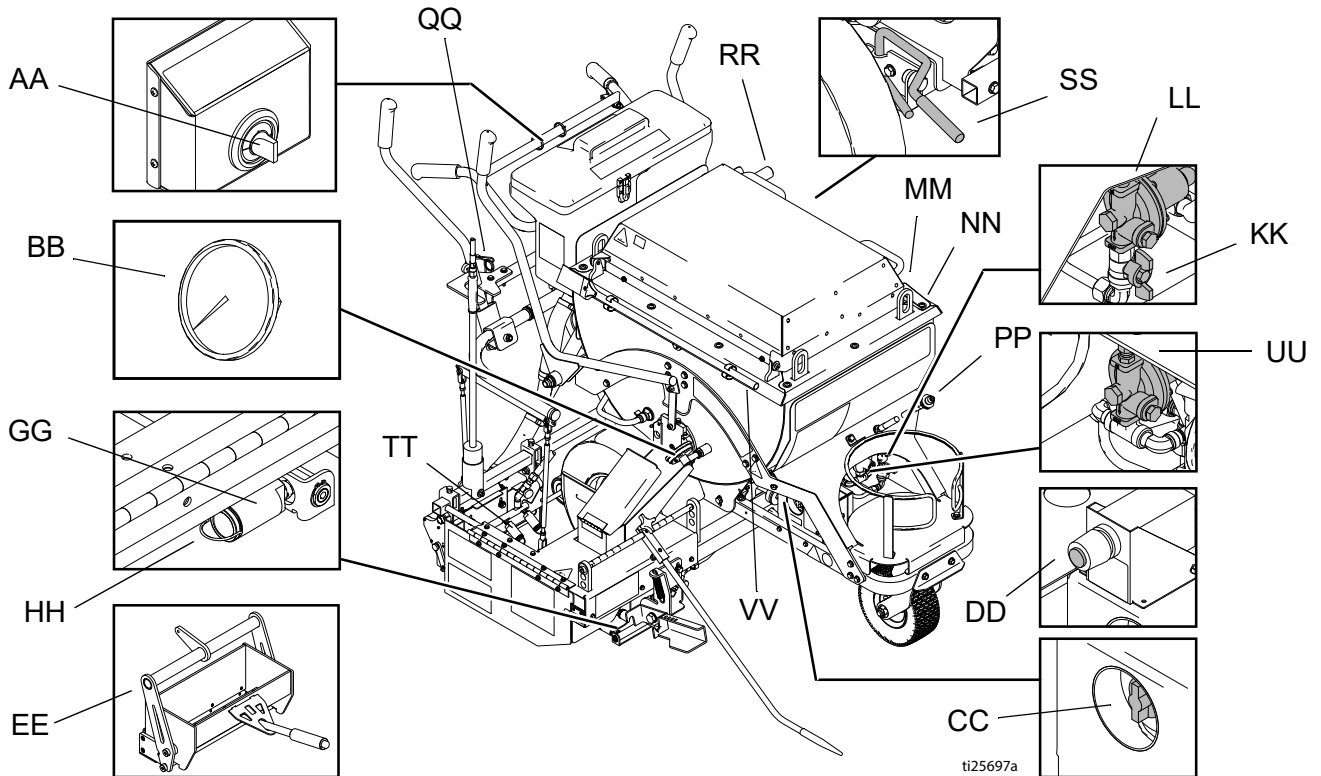


A	Pagrindiniai katilo degikliai
C	Pagalbinis katilo degiklis
H	Linijos kreiptuvas
J	Suskystintų naftos dujų baliono laikiklis
K	Liejimo dėžės svirtis
L	Katilo termobaterija
M	Rutuliukų paskirstymo dėžė
N	Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara
P	Rutuliukų piltuvas „SplitBead™“

R	Sklendė „ControlFlow™“
S	Sklendės „ControlFlow“ pavara
T	Šarnyrinis ratas „FatTrack™“
U	Priekinio rato užfiksavimo svirtis
V	Pagalbinio katilo uždegiklio elektrodas
W	Prieigos dangtis ir sklėsčiai
X	Maišiklio pavara
Z	Maišikliai
AB	Deglas

*Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas nėra platinamas „Graco“. Suskystintų naftos dujų tiekimo balionas privalo būti suprojektuotas, pagamintas ir paženklintas vadovaujantis JAV Transporto departamento (Department of Transportation, DOT) suskystintų naftos dujų balionų specifikacijomis ir reglamentais, Kanados nacionaliniu standartu, CAN/CSA-B339, „Balionai, sferos ir vamzdžiai pavojingų prekių gabenimui“, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB).





Komponentų atpažinimas — „ThermoLazer ProMelt“ (tęsinys)



ti25697a

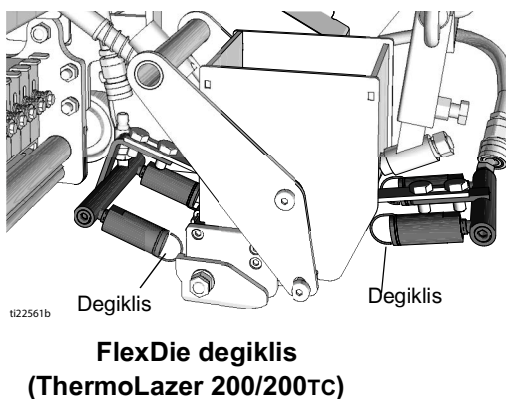
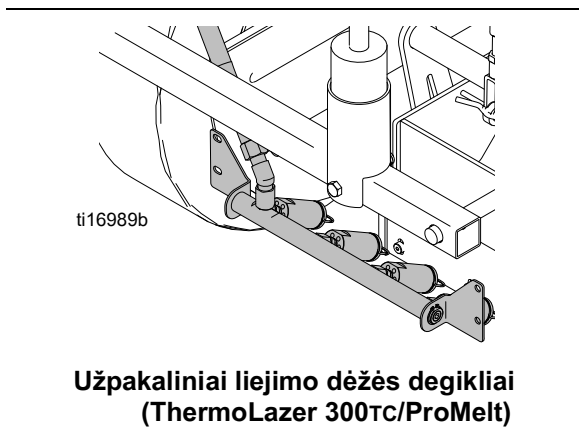
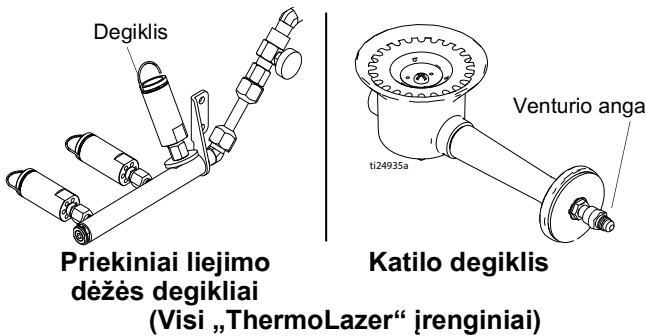
AA	Katilo temperatūros valdymo rankenėlė
BB	Katilo temperatūros rodis
CC	Katilo dujų apsauginis vožtuvas
DD	Pagalbinio katilo degiklio uždegiklis
EE	Liejimo dėžė
GG	Priekiniai liejimo dėžės degikliai
HH	Liepsnos rodis
KK	Katilo degiklių rankomis valdomas išjungimo vožtuvas
LL	Katilo degiklio reguliatorius
MM	Keliamasis žiedas
NN	Dangčio / svirties skląstis
PP	Propano bako jungtis
QQ	Deglo uždegiklis
RR	Maišiklio rankena
SS	Stovėjimo stabdys
TT	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai
UU	Liejimo dėžės degiklių reguliatorius
VV	Gremžtukas

Svarbi saugos informacija

						
<p>Būtinai laikykites šių instrukcijų, kitaip kilęs gaisras ar įvykęs sproginimas gali sugadinti turta, sužeisti asmenis ar baigtis mirtimi.</p> <p>Dujų tiekimo žarną laikykite atokiai nuo karštų paviršių ir liepsnos.</p>						

Įrenginį naudokite vadovaudamiesi šalies ar vietos nutarimais dėl suskystintų naftos dujų sandėliavimo, naudojimo ir gabenimo, ANSI/NFPA58 ar CSA B149.1

Jei įrenginys buvo sandėliuojamas, patikrinkite, kad ant degiklių ir Venturio vamzdžių nebūtų vabzdžių ir vabzdžių gūžtų.

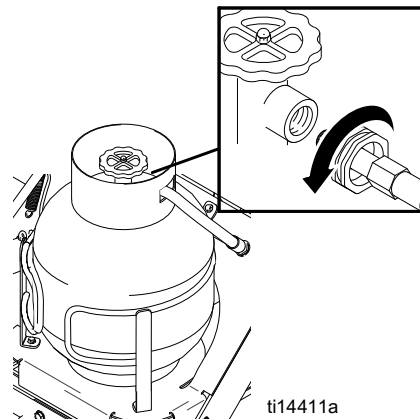


Naudokite tik vertikalius garų ištraukimo suskystintų naftos dujų balionus, kurie buvo suprojektuoti, pagaminti, išbandyti ir paženklinėti vadovaujantis JAV Transporto departamento (Department of Transportation, DOT) ar Standarto dėl balionų, sferų ir vamzdžių pavojingų prekių gabenimui, CAN/CSA-B337, registracija, Transportuojamų slėginių indų reglamentais, 2001 (S1 2001/1426), Dujų balionų (Modelio patvirtinimas) reglamentais, 1987 (SI 1987/116) (Modelio patvirtinimo reglamentai), skirtais EEB tipo balionams (pagal Europos Direktyvas 84/525/EEB, 84/526/EEB ir 84/527/EEB). Naudokite tik 20—30 svar. (9,07—13,6 kg) suskystintų naftos dujų balionus.

Suskystintų naftos dujų balionas turi būti naudojamas tik vertikaloje statmenoje padėtyje, kaip nurodyta ant agentūros patvirtinto suskystintų naftos dujų baliono, dėl tinkamo garų ištraukimo.

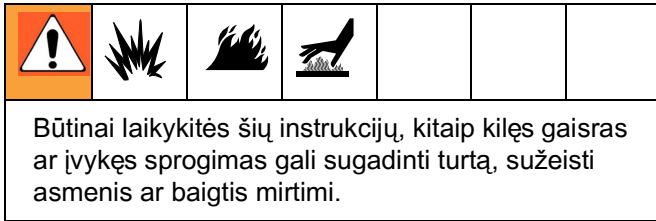
Patikrinkite dujų tiekimo žarnos jungtį, vedančią į suskystintų naftos dujų balioną. Prieš jungdami prie bako pasirūpinkite, kad montažas būtų švarus. Pasirūpinkite, kad dujų jungtis būtų visiškai prisukta ir nebūtų nuotėkių.

PASTABA: suskystintų naftos dujų balione įrengtas POL dujų montažas. Dėl skirtingų dydžių montažų kreipkitės į vietinį suskystintų naftos dujų įrangos tiekėją.



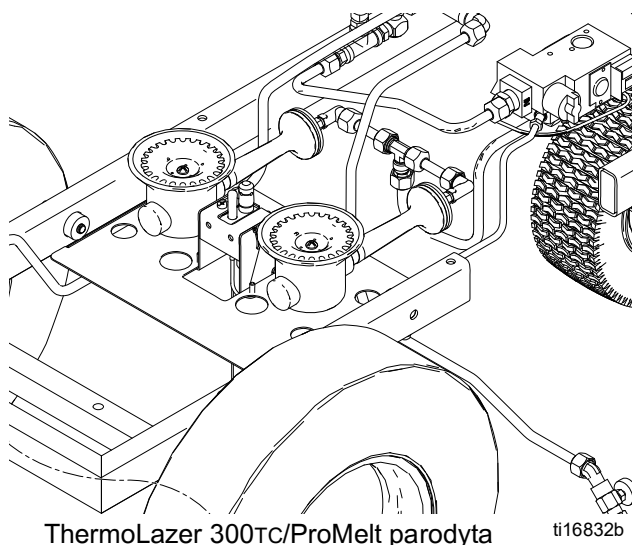
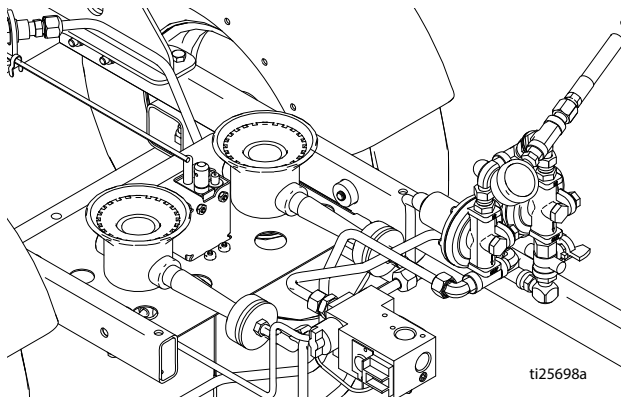
(Visi „ThermoLazer“ įrenginiai)

Svarbi saugos informacija



PRIEŠ UŽDEGDAMI: patikrinkite, ar visoje darbo vietoje nėra dujų kvapo. Būtinai patikrinkite, ar nėra dujų kvapo prie žemės, nes propanas yra sunkesnis už orą ir nusileis ant žemės.

KASDIEN: patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio. Naudokite nestiprų muilo ir vandens tirpalą ar kitą patvirtintą būdą. Tirpalo užtepkite ant visų dujų linijų ir montažo, tada žiūrėkite, ar nėra dujų burbulų.

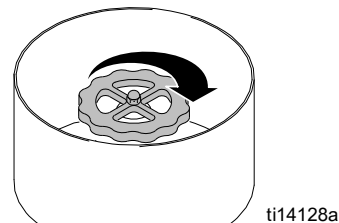


Priekinius ir užpakalinius liejimo dėžės degiklius reikia uždegti, norint patikrinti dujų linijas ir montažą pasroviui pagal liepsnos reguliavimo vožtuvą.

PASTABA: katilo degiklius reikia uždegti, norint patikrinti dujų liniją ir montažą pasroviui pagal dujų apsauginių vožtuvų srautą (CC). Degiklius ir deglą uždekte tik kruopščiai patikrinę dujų liniją ir montažus.

KĄ DARYTI UŽUODUS DUJAS AR APTIKUS DUJŲ BURBULŲ

- Iš vietos evakuokite visą nekvalifikuotą personalą
- Nemėginkite uždegti jokio degiklio
- Nesukelkite liepsnos
- Nenaudokite elektrinių ventiliatorių dujoms pašalinti iš darbo vietos
- Nelieskite elektrinių jungiklių ir nesinaudokite jokiais telefonais
- Jei nuotėkis yra iš dujų montažo, montažą veržkite tol, kol nebeliks nuotėkio
- Jei nuotėkis yra iš dujų linijos, uždarykite suskystintų naftos dujų balioną ir pakeiskite dujų liniją
- Nedelsdami kreipkitės į dujų tiekimo įmonę nuotoliniu telefonu. Vadovaukitės dujų tiekimo įmonės instrukcijomis
- Jei dujų nuotėkio negalima sustabdyti uždarius suskystintų naftos dujų baliono uždarymo vožtuvą, nedelsdami kreipkitės į dujų tiekimo įmonę nuotoliniu telefonu. Vadovaukitės dujų tiekimo įmonės instrukcijomis
- Jei negalite susisiekti su dujų tiekimo įmone, skambinkite į gaisrinę














Katilo dujų apsauginį vožtuvą (CC) įstumkite ar pasukite tik rankomis. Niekada nenaudokite įrankių. Jei rankenėlė neįsisistumia ar nepasisuka tai atliekant rankomis, nemėginkite jos taisyti; kreipkitės į kvalifikuotą techninės priežiūros specialistą. Jei mėginsite taisyti ar stumti per jėgą, gali kilti gaisras ar įvykti sprongimas.




Šio įrenginio nenaudokite, jei kuri nors dalis pateko po vandeniu. Nedelsdami kreipkitės į kvalifikuotą techninės priežiūros specialistą, kad jis apžiūrėtų įrenginį ir visus komponentus. Sugedusias ar trūkumų turinčias dalis keiskite tik gamintojo patvirtintomis dalimis.



Svarbi saugos informacija

Prieš įjungiant įrenginį

						
<p>Būtinai laikykitės šių instrukcijų, kitaip kilęs gaisras ar įvykęs sprogimas gali sugadinti turtą, sužeisti asmenis ar baigtis mirtimi.</p>						

						
<p>Visi paviršiai gali labai įkaisti. Būtinai visada mūvėkite karščiui atsparias pirštines ir naudokite kitas apsaugos priemones, kurios yra numatytos ir sukurtos naudoti 500 °F (260 °C) temperatūroje. Medžiaga ir įrenginys yra labai karšti: 350—500 °F (177—260 °C). Niekada neviršykite aukščiausios medžiagos temperatūros vertės.</p> <p>Karštas išsilydęs plastikas nudegins odą. Nemėginkite pašalinti nuo odos. Atvėsinkite po tekančiu vandeniu ir kreipkitės į gydytoją.</p> <p>Žr. MSDL dėl termoplastinio kelio ženklinimo mišinio.</p>						

						
<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Naudodami šį įrenginį kartu su „LineDriver®“, nepildykite benzino bako, kol degikliai uždegti. Prieš pakartotinai užpildydami palaukite, kol įrenginys visiškai atvės.</p>						

						
<p>ĮKVĖPUS PAVOJUS</p> <p>Lydymosi termoplastinis gamina nuodingus dūmus. Venkite ilgalaikio garų įkvėpimo.</p>						

KASDIEN: patikrinkite, ar dujų linijose ir montažuose nėra dujų nuotėkio.

KASDIEN: patikrinkite, ar dujų tiekimo žarna nėra susidėvėjusi, nudilusi, įpjauta ir nepraleidžia dujų. Keiskite tik žarnomis, kurias rekomenduoja „Graco“.

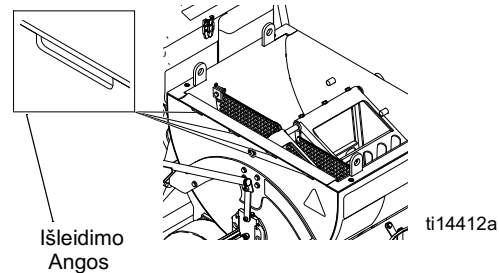
Patikrinkite dujų tiekimo žarnos jungtį, vedančią į suskystintų naftos dujų balioną. Prieš jungdami prie bako pasirūpinkite, kad montażas būtų švarus. Pasirūpinkite, kad dujų jungtis būtų visiškai prisukta ir nebūtų nuotėkių.

Patikrinkite, kad būtų uždaryti toliau nurodyti komponentai.

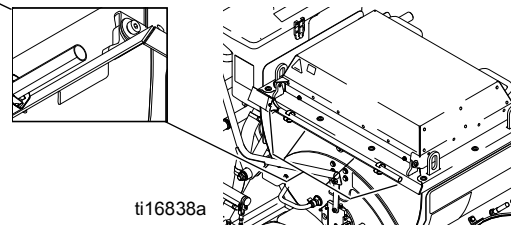
- Suskystintų naftos dujų bako rankomis valdomas uždarymo vožtuvas
- Sklendė „ControlFlow“
- Priekinio liejimo dėžės degiklio liepsnos reguliavimo vožtuvas
- Deglo / liepsnos reguliavimo vožtuvas
- Liejimo dėžės degiklio liepsnos reguliavimo vožtuvas (tik 24H622 ir 24H624)
- Katilo dujų degiklio rankomis valdomas uždarymo vožtuvas
- Katilo dujų apsauginis vožtuvas
- Katilo temperatūros valdymo rankenėlė (pasukti į padėtį „OFF“ (išjungti))

Įsitinkite, kad katilo išleidimo angos nėra užkimštos.

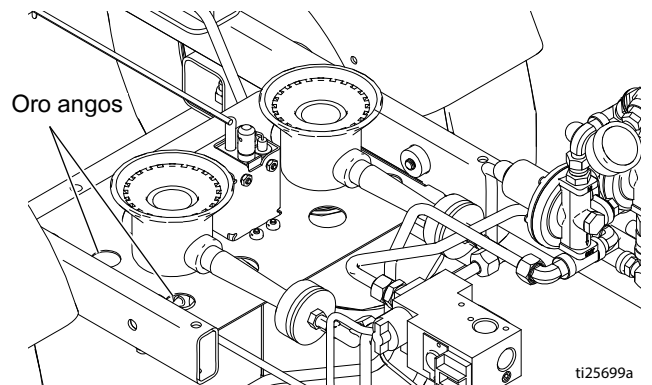
ThermoLazer 300tc parodyta



ThermoLazer ProMelt parodyta

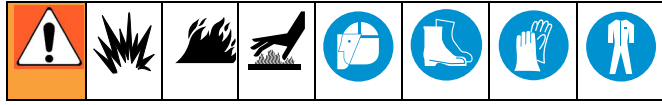


Įsitinkite, kad katilo degimo oro tiekimo angos nėra užkimštos.



Uždegimo instrukcija

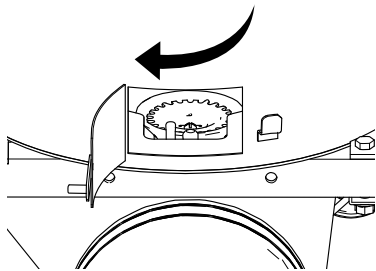
Katilo degiklių uždegimas



PASTABA: perskaitykite skyrių **Svarbi saugos informacija** 14-16 psl.

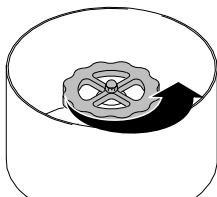
ThermoLazer 200

1. Norėdami pamatyti degiklį atidarykite katilo dureles.



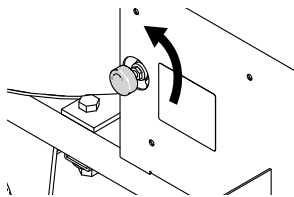
ti23087a

2. Atsukite propano talpos vožtuvą.



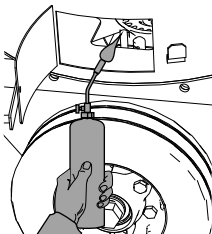
ti14127a

3. Atsukite katilo temperatūros valdymo rankenėlę (AA).



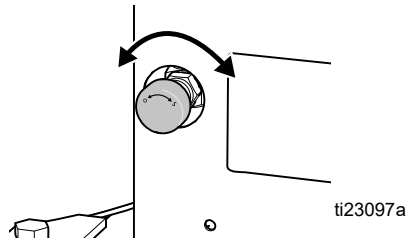
ti23095a

4. Uždekite katilo degiklį naudodami deglą.

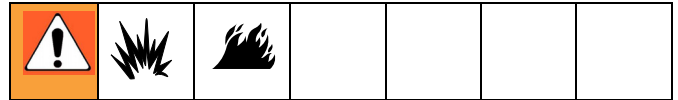


ti23096a

5. Nustatykite norimą katilo liepsną naudodami katilo temperatūros valdymo rankenėlę (AA).



ti23097a



GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS

Jei pagalbinis degiklis užsidega neįspaudus dujų apsauginio vožtuvo rankenėlės, pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Jei dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neatšoka atleiskus pagalbinėje padėtyje, **BAIKITE** ir pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Prieš keisdami vožtuvą, **IŠJUNKITE** dujas prie propano bako.

6. Pasukite dujų apsauginio vožtuvo rankenėlę į padėtį „ON“ (ijungti).
7. Nustatykite 250 °F (121 °C) temperatūrą ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai užsidega. Vėl pasukite katilo temperatūros valdiklį į padėtį „OFF“ (išjungti) ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai išsijungia.



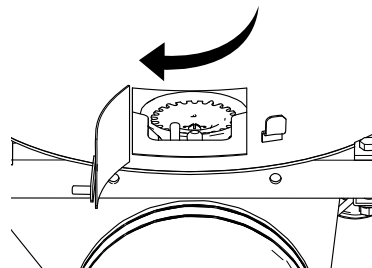
GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS

Jei pagrindiniai degikliai neužsidega ar neišsijungia sukant temperatūros valdymo rankenėlę, **BAIKITE**. Išjunkite dujų tiekimą prie propano bako. Vadovaukitės diagnostine procedūra, aprašyta remonto vadove.

8. Temperatūros valdikliu nustatykite reikiamą vertę.

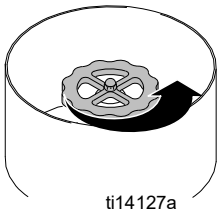
ThermoLazer 200Tc

1. Norėdami pamatyti degiklį atidarykite katilo dureles.

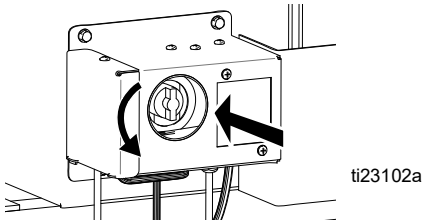


ti23087a

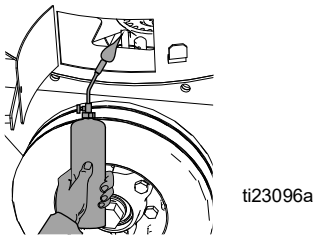
2. Atsukite propano talpos vožtuvą.



3. Pasukite apsauginį dujų vožtuvą (CC) į padėtį „PILOT“ ir įspauskite.



4. Uždekite katilo degiklį naudodami deglą.



5. Ir toliau stumkite dujų apsauginį vožtuvą (CC) á vidų maždaug 1 minutę. Jei pagalbinis degiklis užgęsta, praėjus 10 minučių pakartokite 3–5 veiksmus.

GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS						
Jei pagalbinis degiklis užsidega neįspaudus dujų apsauginio vožtuvo rankenėlės, pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Jei dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neatšoka atleidus pagalbinėje padėtyje, BAIKITE ir pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Prieš keisdami vožtuvą, IŠJUNKITE dujas prie propano bako.						

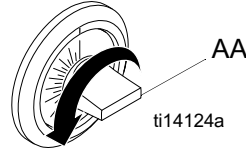
6. Pasukite dujų apsauginio vožtuvo rankenėlę į padėtį „ON“ (įjungti).
7. Nustatykite 250 °F (121 °C) temperatūrą ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai užsidega. Vėl pasukite katilo temperatūros valdiklį į padėtį „OFF“ (išjungti) ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai išsijungia.

GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS						
Jei pagrindiniai degikliai neužsidega ar neišsijungia sukant temperatūros valdymo rankenėlę, BAIKITE. Išjunkite dujų tiekimą prie propano bako. Vadovaukitės diagnostine procedūra, aprašyta remonto vadove.						

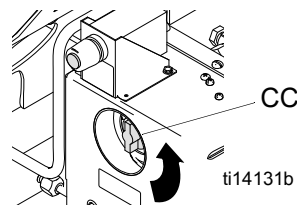
8. Temperatūros valdikliu nustatykite reikiamą vertę.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

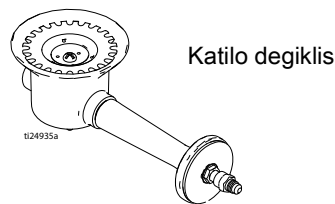
1. Pasukite temperatūros valdymo rankenėlę (AA) į padėtį „OFF“ (išjungti).



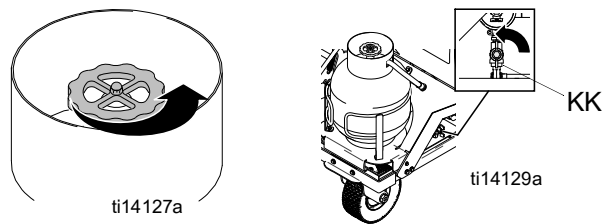
2. Pasukite katilo dujų apsauginį vožtuvą (CC) į padėtį „OFF“ (išjungti).



3. Atidarykite katilo degiklio apžiūros angą. (Apžiūros anga yra ne visuose modeliuose.)

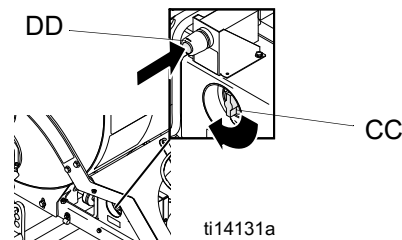


4. Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje; atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą (KK) po katilu ir už propano bako.



ThermoLazer 300tc parodyta

5. Pasukite dujų apsauginį vožtuvą (CC) į padėtį „PILOT“ (pagalbinis).



6. Įstumkite dujų apsauginio vožtuvo rankenėlę.
7. Pagalbinio katilo degiklio uždegiklį (DD) stumkite tol, kol užsidegs pagalbinis degiklis.

8. Ir toliau stumkite dujų apsauginį vožtuvą (CC) į vidų maždaug 1 minutę. Jei pagalbinis degiklis užgęsta, praėjus 10 minučių pakartokite 4–6 veiksmus.

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

GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS
 Jei pagalbinis degiklis užsidega neįspaudus dujų apsauginio vožtuvo rankenėlės, pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Jei dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neatšoka atleidus pagalbinėje padėtyje, BAIKITE ir pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Prieš keisdami vožtuvą, IŠJUNKITE dujas prie propano bako.

9. Pasukite dujų apsauginio vožtuvo rankenėlę į padėtį „ON“ (įjungti).
10. Nustatykite 250 °F (121 °C) temperatūrą ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai užsidega. Vėl pasukite katilo temperatūros valdiklį į padėtį „OFF“ (išjungti) ir stebėkite, ar pagrindiniai degikliai išsijungia.

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

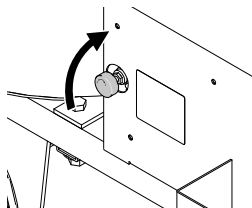
GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS
 Jei pagrindiniai degikliai neužsidega ar neišsijungia sukant temperatūros valdymo rankenėlę, BAIKITE. Išjunkite dujų tiekimą prie propano bako. Vadovaukitės diagnostine procedūra, aprašyta remonto vadove.

11. Temperatūros valdikliu nustatykite reikiamą vertę.

Degiklio išjungimas

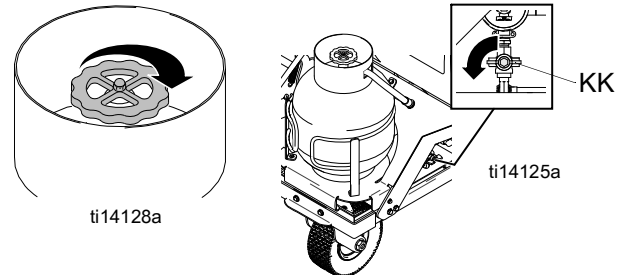
ThermoLazer 200

1. Užsukite katilo temperatūros valdymo rankenėlę.



ti23100a

2. Uždarykite katilo rankomis valdomą uždarymo vožtuvą (KK), kai baigsite kaitinti katilo degikliais. Baigę lydyti ir kaitinti termoplastinę medžiagą, uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako.



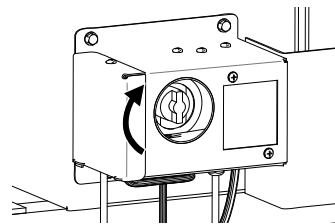
ti14128a

ti14125a

PASTABA: katilo dujų degiklį galima uždegti rankiniu būdu mažu deglu (pvz., DOT 39 NRC 228/286 balionu su deglo antgaliu Nr. 3), jei baterija maitinamu impulsiniu degikliu nepavyksta uždegti pagalbinio mechanizmo.

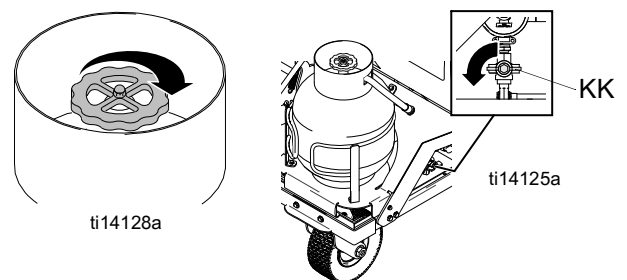
ThermoLazer 200TC

1. Pasukite dujų apsauginį vožtuvą į padėtį „OFF“ (išjungti).



ti23104a

2. Uždarykite katilo rankomis valdomą uždarymo vožtuvą (KK), kai baigsite kaitinti katilo degikliais. Baigę lydyti ir kaitinti termoplastinę medžiagą, uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako.



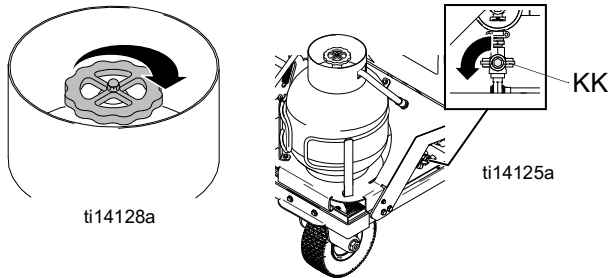
ti14128a

ti14125a

PASTABA: katilo dujų degiklį galima uždegti rankiniu būdu mažu deglu (pvz., DOT 39 NRC 228/286 balionu su deglo antgaliu Nr. 3), jei baterija maitinamu impulsiniu degikliu nepavyksta uždegti pagalbinio mechanizmo.

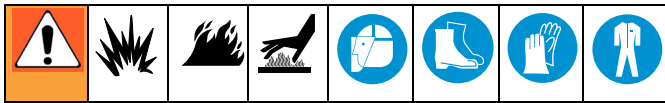
ThermoLazer 300TC and ProMelt

1. Pasukite dujų apsauginį vožtuvą į padėtį „OFF“ (išjungti).
2. Uždarykite katilo rankomis valdomą uždarymo vožtuvą (KK), kai baigsite kaitinti katilo degikliais. Baigę lydyti ir kaitinti termoplastinę medžiagą, uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako.

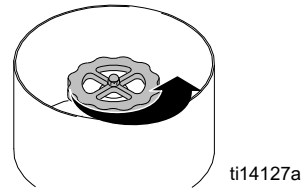


PASTABA: katilo dujų degiklį galima uždegti rankiniu būdu mažu deglu (pvz., DOT 39 NRC 228/286 balionu su deglo antgaliu Nr. 3), jei baterija maitinamu impulsiniu degikliu nepavyksta uždegti pagalbinio mechanizmo.

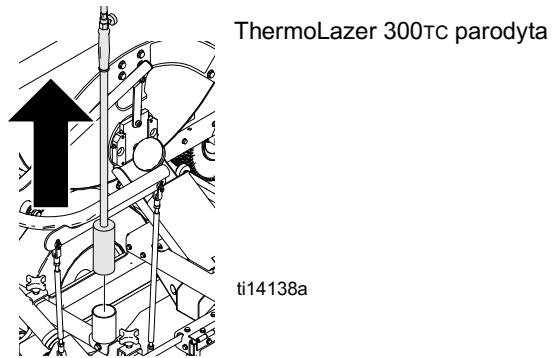
Deglo uždegimo instrukcija



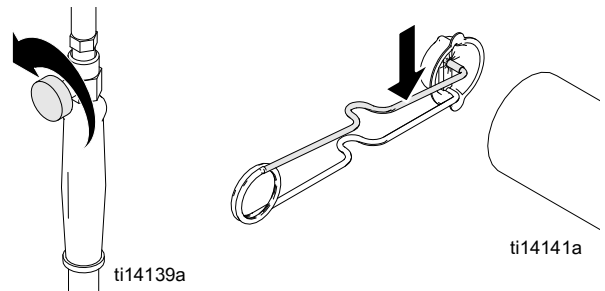
1. Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje.



2. Nuo laikiklio nuimkite išorinį deglą.

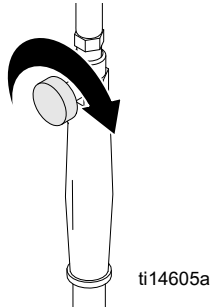


3. Lėtai atidarykite deglo liepsnos reguliavimo vožtuvą ir skiltuvu uždekte liepsną.

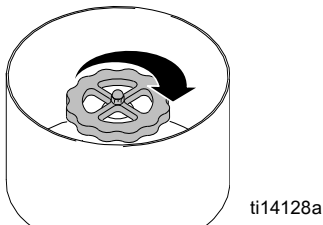


Deglo užgesinimas

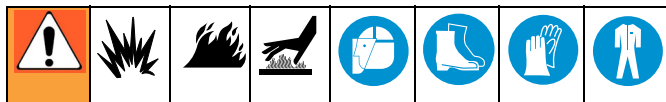
1. Visiškai uždarykite deglo liepsnos reguliavimo vožtuvą.



2. Baigę lydinti ir kaitinti termoplastinę medžiagą, uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako.

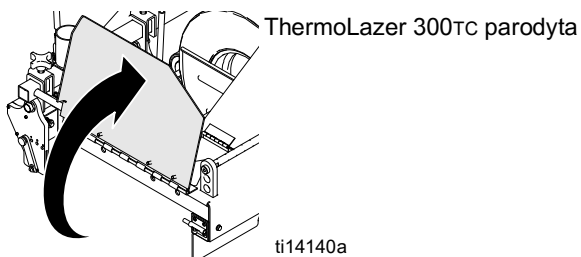


Priekinis liejimo dėžės degiklis Uždegimo instrukcija

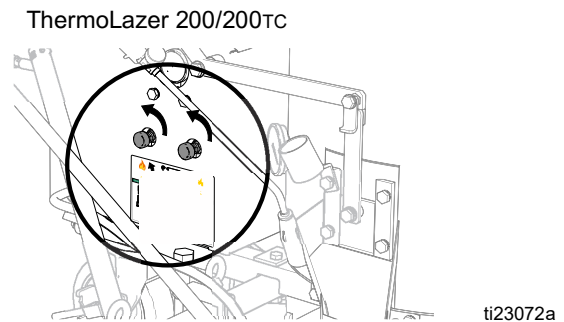
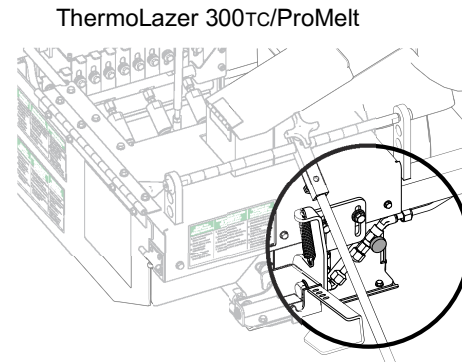


Perskaitykite skyrių **Svarbi saugos informacija** 14-16 psl.

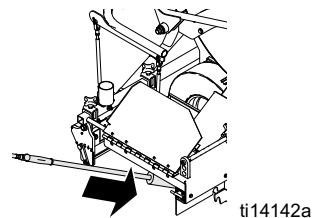
1. Pasirūpinkite, kad liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvus būtų IŠJUNGTAS.
2. Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje.
3. Uždekite deglą (žr. skyrių **Deglo uždegimo instrukcija**, 20 psl.).
4. Atidarykite liejimo dėžės prieigos dureles.



5. Lėtai atidarykite liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvą.



6. Deglu uždekite liejimo dėžės užpakalyje esančius degiklius ir liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvu sureguliuokite norimą liepsną.



ISPĖJIMAS

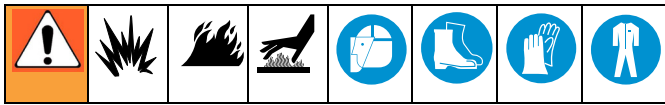
Jei medžiaga pradės rūkti arba pasikeis spalva, nukreipkite liejimo dėžės degiklius žemyn arba išjunkite, kad medžiaga neužsidegtų.

7. Apžiūrėkite, ar šviečia liepsnos rodikliai.

Degiklių išjungimas

1. Visiškai uždarykite liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvą.
2. Uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą prie propano bako.

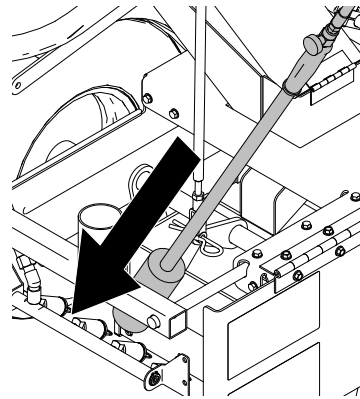
Užpakalinis liejimo dėžės degiklis Uždegimo instrukcija (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Perskaitykite skyrių **Svarbi saugos informacija** 14-16 psl.

1. Pasirūpinkite, kad liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvus būtų IŠJUNGTAS.
2. Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą ant propano bako, esantį įrenginio priekyje.
3. Uždekite deglą (žr. skyrių **Deglo uždegimo instrukcija**, 20 psl.).
4. Lėtai atidarykite liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvą.

5. Deglu uždekite liejimo dėžės užpakalyje esančius degiklius ir liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvu sureguliuokite norimą liepsną.



ThermoLazer
300TC parodyta

ti16990a

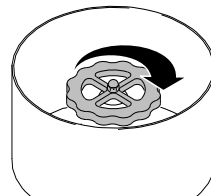
ĮSPĖJIMAS

Jei medžiaga pradės rūkti arba pasikeis spalva, nukreipkite liejimo dėžės degiklius žemyn arba išjunkite, kad medžiaga neužsidegtų.

6. Apžiūrėkite, ar šviečia liepsnos rodikliai.

Degiklių išjungimas

1. Visiškai uždarykite liejimo dėžės degiklių liepsnos reguliavimo vožtuvą.
2. Uždarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą prie propano bako.



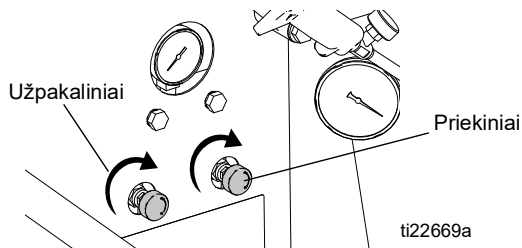
ti14128a

Liejimo dėžė ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

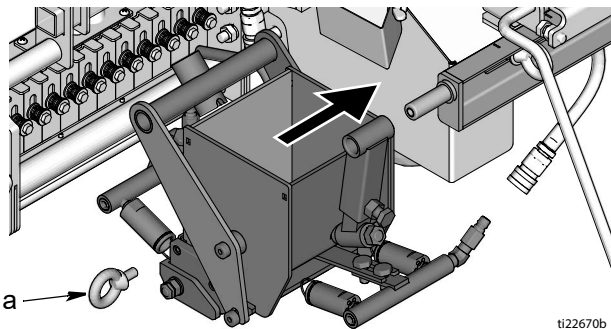
Įrengimas

<p>Įrengdami ir nuimdami liejimo dėžę būkite ypač atsargūs. Žinokite, kad visi įrenginio komponentai ir medžiaga bus labai karšti. Žr. MSDL dėl termoplastinio kelio ženklavimo mišinio.</p>					

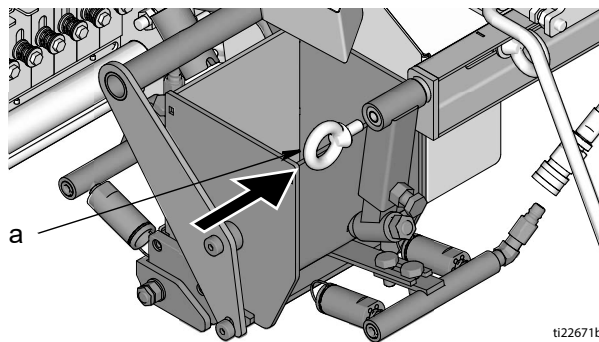
1. Išjunkite liejimo dėžės degiklius.



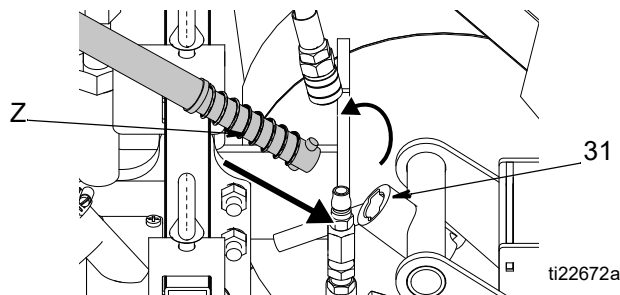
2. Ištraukite varžtą (a) ir įstumkite „FlexDie“ dėžutę į vietą



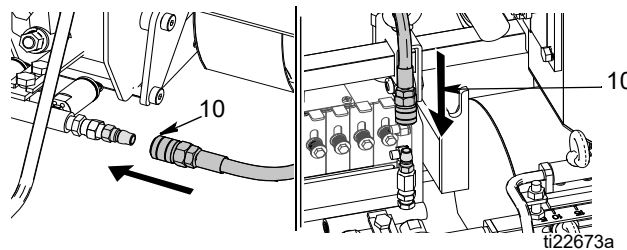
3. Įkiškite varžtą (a) ir priveržkite.



4. Pritvirtinkite spyruoklinę rankeną (Z) prie sankabos (31) ir pasukite 90 laipsnių įtvirtindami vietoje.



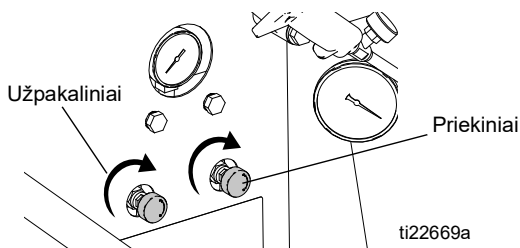
5. Pritvirtinkite abi dujų žarnas prie greitaveikių movų (10).



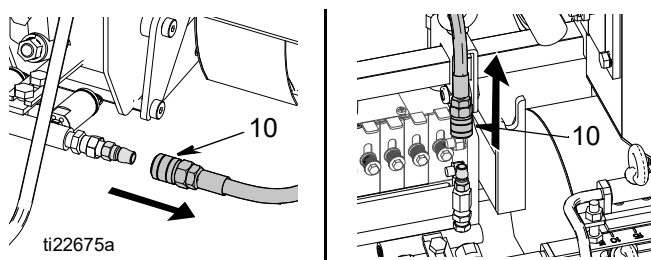
6. Pagal nurodymus iš naujo uždekite liejimo dėžės degiklius (žr. skyrių **Liejimo dėžės degiklis** 21 psl.).

Nuėmimas

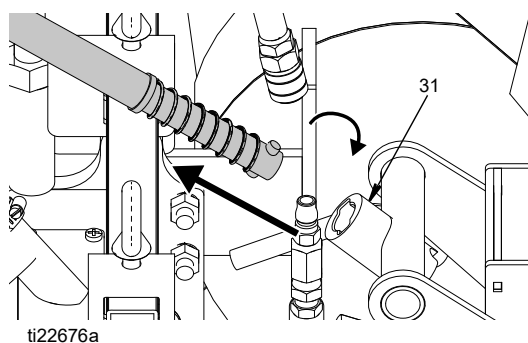
1. Išjunkite liejimo dėžės degiklius.



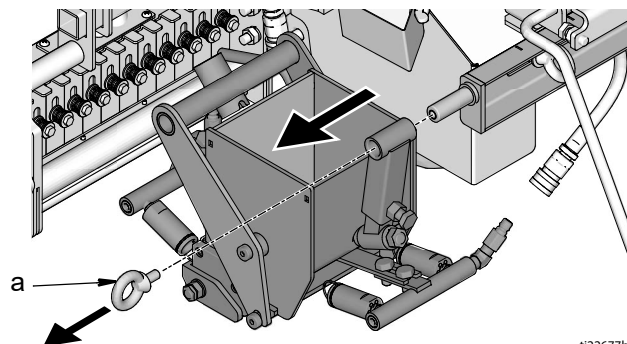
2. Ištraukite abi dujų žarnas iš greitaveikių movų (10).



3. Paspauskite ir pasukite spyruoklinę rankeną 90 laipsnių ir ištraukite iš sankabos (31).



4. Ištraukite varžtą ir išstumkite „FlexDie“ dėžutę.



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

ĮRAŠYTI PAVOJŲ
Liejimo dėžę būtina suimkite abiem rankomis. Viena ranka suimkite sankabą, kita — strypą.

ti17047b

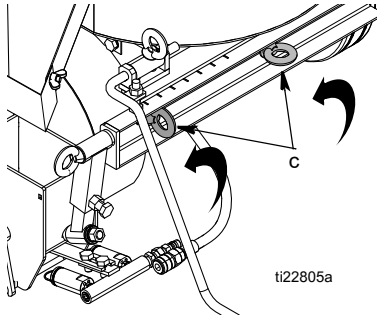
NELAIKYKITE liejimo dėžės viena ranka ir (arba) vienoje vietoje.

ti17048b

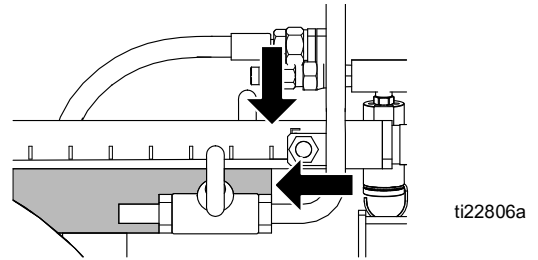
Reguliavimai

Tam, kad būtų užtikrintas optimalus termoplastinės medžiagos tiekimas užtikrinkite, kad lyginimo dėžutė būtų sulygiuota su centriniu katilo loviu.

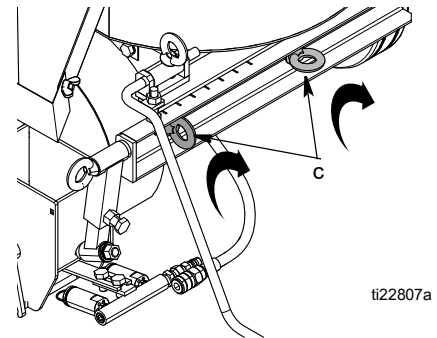
1. Atlaisvinkite du laikiklio varžtus.



2. Stumkite laikiklį kairėn arba dešinėn, kol rėmo brida nuleisite iki pageidaujamos žymos ant laikiklio, kad ji atitiktų liejimo dėžės dydį.



3. Priveržkite varžtus, esančius ant laikiklio.

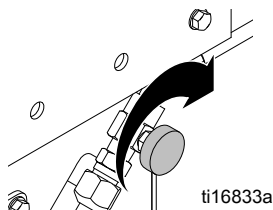


Liejimo dėžė ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

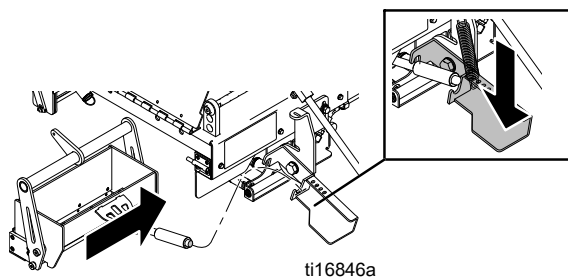
Įrengimas

<p>Įrengdami ir nuimdami liejimo dėžę būkite ypač atsargūs. Žinokite, kad visi įrenginio komponentai ir medžiaga bus labai karšti. Žr. MSDL dėl termoplastinio kelio ženklavimo mišinio.</p>					

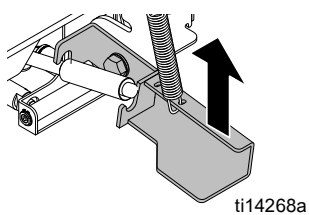
1. Išjunkite liejimo dėžės degiklį.



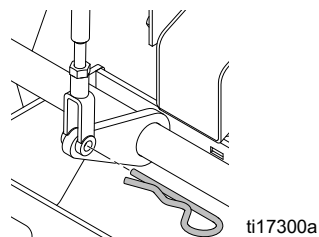
2. Išstumkite liejimo dėžę po liejimo gaubtu ir paspauskite žemyn liejimo dėžės svirtį.



3. Pritvirtinkite liejimo dėžės strypą prie liejimo dėžės svirties.



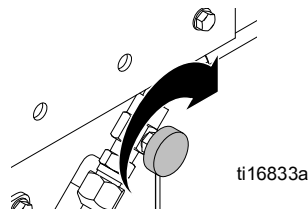
4. Strypo apkabos skylę sulygiuokite su liejimo dėžės sankabos jungiamąja skylė ir įkiškite fiksuojamąjį vielokaištį.



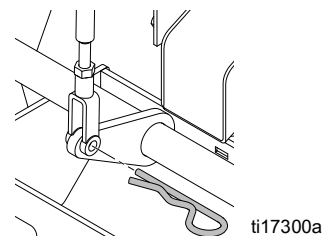
5. Uždarykite ir užfiksuokite liejimo dėžės gaubto dureles.
6. Pagal nurodymus iš naujo uždekite liejimo dėžės degiklius (žr. skyrių **Liejimo dėžės degiklis** 21 psl.).

Nuėmimas

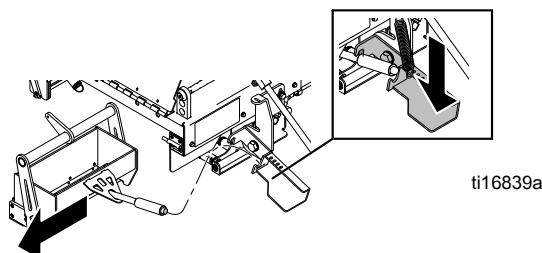
1. Išjunkite liejimo dėžės degiklį.



2. Išimkite fiksuojamąjį vielokaištį, jungiantį liejimo dėžę su strypo apkaba.



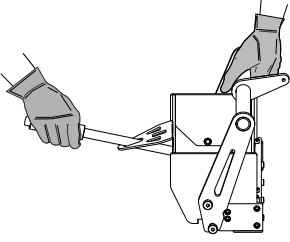
3. Paspauskite žemyn liejimo dėžės svirtį.



4. Atjunkite liejimo dėžės strypą nuo liejimo dėžės svirties ir atsargiai ją nuimkite.

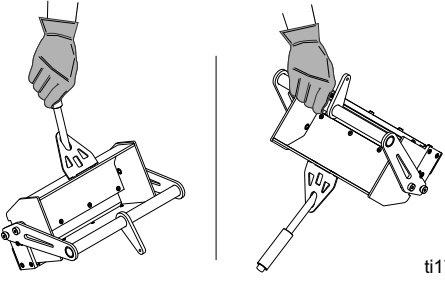
--	--	--	--	--	--

ĮRAŠYTI PAVOJŲ
Liejimo dėžę būtina suimkite abiem rankomis. Viena ranka suimkite sankabą, kita — strypą.



ti17047b

NELAIKYKITE liejimo dėžės viena ranka ir (arba) vienoje vietoje.

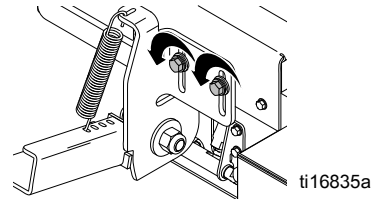


ti17048b

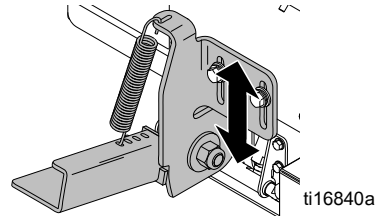
Reguliavimas

Liejimo dėžės aukštį ir kampą galima reguliuoti, norint užtikrinti ištisinę medžiagos liniją ant bet kokio paviršiaus. Kad termoplastinė medžiaga tekėtų optimaliai, pasirūpinkite, kad liejimo dėžės takelis būtų sureguliuotas, kaip aprašyta.

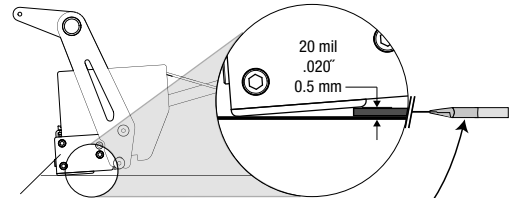
1. Atlaisvinkite du liejimo dėžės laikiklio varžtus.



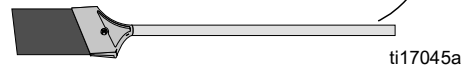
2. Stumkite laikiklį žemyn, kol liejimo dėžės takelio priekinę briauną nuleisite beveik iki žemės. Kad įrenginys veiktų geriausiai, pakelkite priekinę briauną 0,020 col. (0,5 mm) nuo žemės. Šį aukštį galite nustatyti pagal gremžtuko mentę.



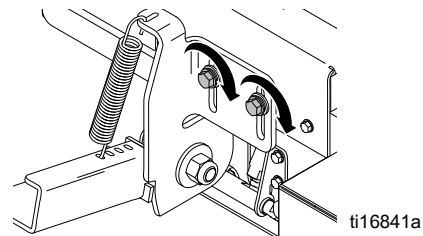
Liejimo dėžė



Liejimo dėžės takelis



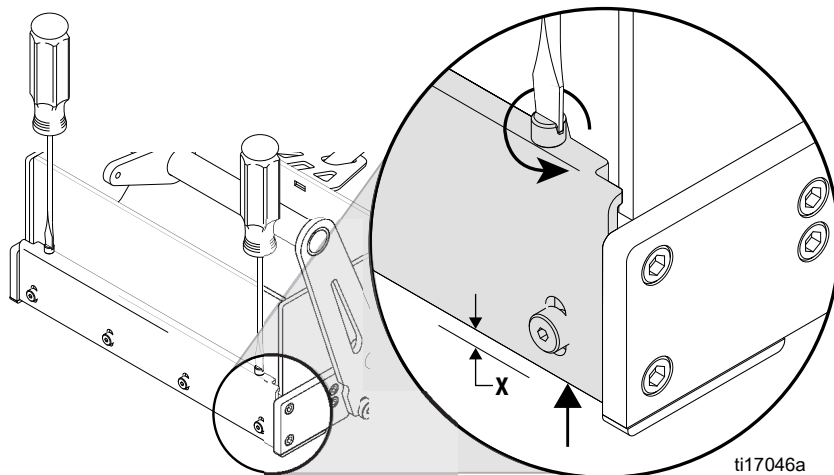
3. Priveržkite varžtus, esančius ant liejimo dėžės laikiklio.



4. Prijungdami ją prie kitos skylės galite pakeisti

Liejimo dėžės linijos storio reguliavimas

(Visi „ThermoLazer“ įrenginiai)



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

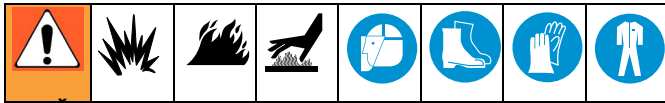
PASTABA: 1/4 sūčio linijos storis pakeičiamas 0,013 col. (0,3 mm). Sukite linijos reguliavimo varžtą pagal laikrodžio rodyklę, kad būtų liejama plonesnė linija, arba prieš laikrodžio rodyklę, kad būtų liejama storesnė linija.

Įprasti nustatymai ant kelio dangos: 0,060—0,125 col. (0,153—0,318 cm).

Įprasti nustatymai ant metalinio šablono: lygus, 0,0 col. (0,0 cm).

1. Pastumkite liejimo dėžės pavara į vidurinę padėtį. Pasirūpinkite, kad liejimo dėžė būtų uždaryta ir padėta ant žemės.
PASTABA: visų liejimo dėžių pradinis nustatymas — 90 mil (1,8 mm). Prieš naudojant pirmą kartą gali prireikti atlikti suregulavimo darbus.
2. Plokščiuoju atsuktuvu sukdami linijos reguliavimo varžtą pagal laikrodžio rodyklę nustatykite nulinę linijos storio vertę.
3. Sukite linijos reguliavimo varžtą prieš laikrodžio rodyklę, kol nustatysite norimą linijos storį.
4. Išmatuokite linijos storį liedami termoplastinę medžiagą ir, jei reikia, reguliuokite.

„ThermoLazer 200/200TC/300TC“ paruošimas darbui

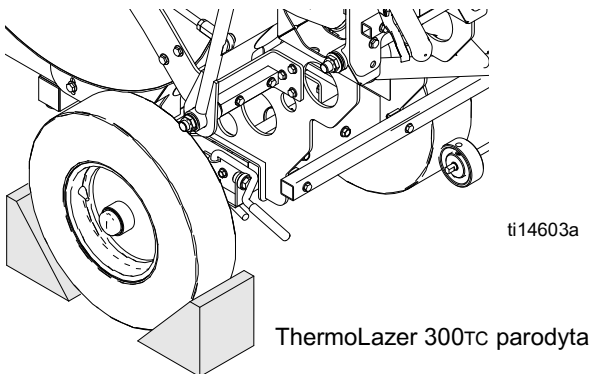


ĮRAŠYTI PAVOJŲ

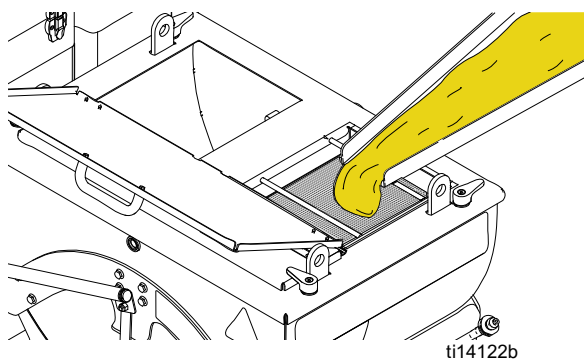
Kai įrenginys naudojamas, visi priegos dangčiai turi būti uždaryti ir užskęsti.

Kai į vidų pilate termoplastinę medžiagą, „ThermoLazer“ visada užblokuokite paremdami ratus.

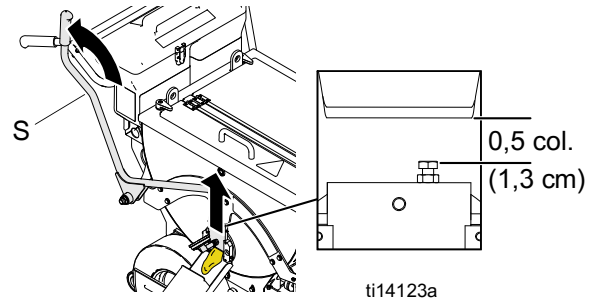
1. Užblokuokite įrenginį paremdami ratus ir naudodami stovėjimo stabdį.
2. Pasirūpinkite, kad katilo degikliai ir liejimo dėžės „SmartDie“ degiklis būtų uždegti.
3. Prieš įpildami medžiagos katilui leiskite įkaisti. Jei katilas visiškai tuščias, prieš pildami medžiagą palaukite, kol jo temperatūra pasieks 300—350 °F (149—177 °C). Jei katile yra medžiagos, prieš pildami medžiagą palaukite, kol jos temperatūra pasieks 380 °F (193 °C).
4. Užblokuokite „ThermoLazer“ paremdami ratus.



5. Į katilą pripilkite termoplastinės medžiagos.

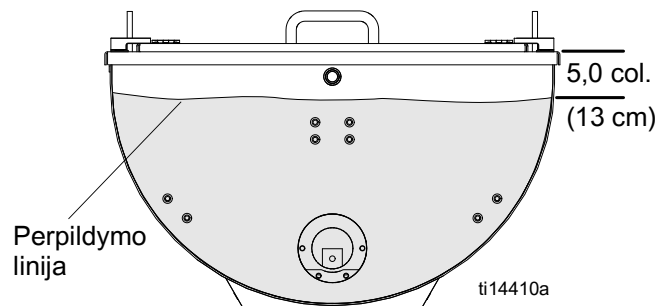


6. Pastumkite sklendės „ControlFlow“ pavaros rankeną (S) į viršutinę padėtį ir liejimo dėžę užpildykite išlydyta termoplastine medžiaga.



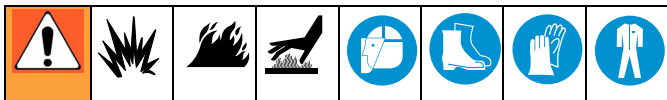
PASTABA: medžiagos užtvaras yra reguliuojamas. Gamykloje nustatytas 0,5 col. (1,3 cm) užtvaro tarpelis. Šį tarpelį galima padidinti, kad medžiagos srautas būtų didesnis arba sumažinti, kad medžiagos srautas būtų mažesnis.

7. Neperpildykite katilo pildami medžiagą. Katilas bus perpildytas, jei medžiagos bus aukščiau nei 5 col. (13 cm) nuo katilo viršaus.



8. Kai liejate termoplastinę medžiagą, uždarykite ir užskęskite dangčio priegos dureles.
9. Saugokite „Thermolazer“ nuo smūgių, kad neišsiliėtų ir neišsitaškėtų karšta medžiaga.

„ThermoLazer ProMelt“ paruošimas darbui

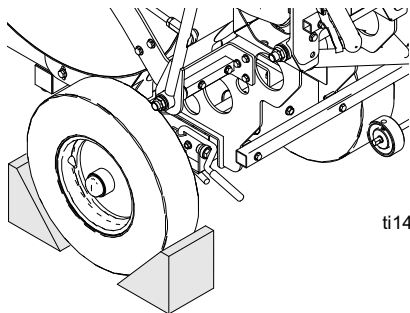


ĮRAŠYTI PAVOJŲ

Kai įrenginys naudojamas, visi priegios dangčiai turi būti uždaryti ir užsklęsti.

Kai į vidų pilate termoplastinę medžiagą, įrenginį visada užblokuokite paremdami ratus.

1. Užblokuokite įrenginį paremdami ratus ir naudodami stovėjimo stabdį.

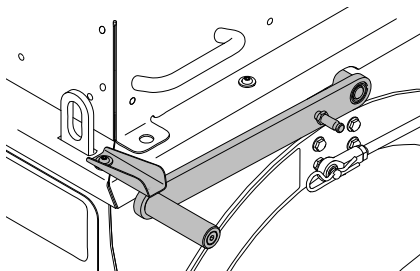


ti14603a

2. Pasirūpinkite, kad katilo ir liejimo dėžės degikliai būtų uždegti.
3. Katilo temperatūros valdymo rankenėle nustatykite aukščiausią termoplastinės medžiagos gamintojo rekomenduojamą temperatūrą.

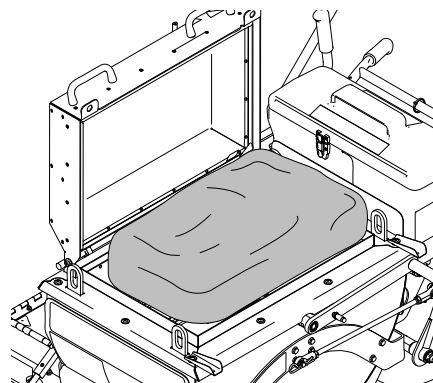
PASTABA: jei katilas tuščias, prieš pilant termoplastinę medžiagą jis turi kaisti ne ilgiau nei penkias minutes.

4. Jei katile jau yra 50 svar. (22,7 kg) ar daugiau termoplastinės medžiagos, palaukite, kol temperatūra pasieks aukščiausią termoplastinės medžiagos gamintojo rekomenduojamą lydymosi temperatūrą.
5. Atsklęskite katilo dangtį, pakelkite jį, pasukite maišiklio rankeną ties 9 valanda ir laikykite ją šioje padėtyje naudodami dangčio sklęstį.



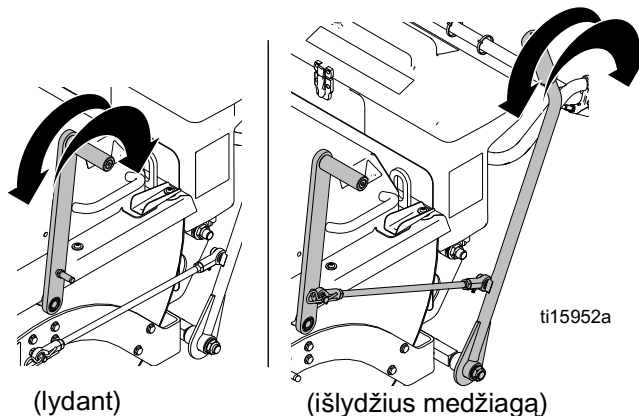
ti15950a

6. Padėkite termoplastinės medžiagos maišą tiesiai ant katilo šilumokaičio. Uždarykite ir užsklęskite dangtį.



ti15951a

7. Maišykite termoplastinę medžiagą, kol ją visiškai išlydysite. Išmaišysite geriausiai, jei naudosite maišiklio rankeną. Išlydytą termoplastinę medžiagą maišykite naudodami maišiklio pavaros rankeną.



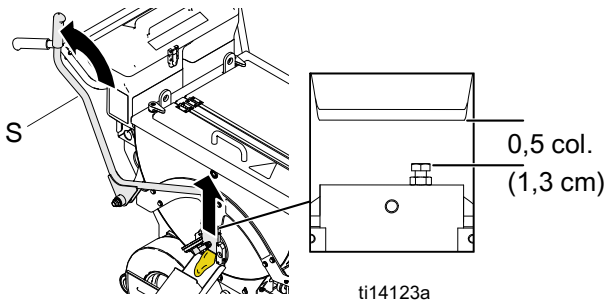
(lydant)

(išlydžius medžiagą)

ti15952a

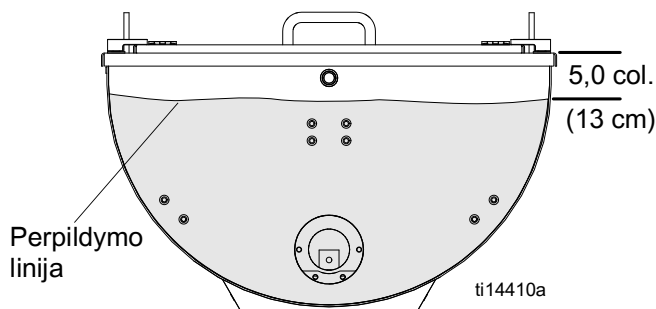
8. Kartokite 5—7 veiksmus, kol katilą pripildysite išlydyta termoplastine medžiaga.
9. Kai medžiagą visiškai išlydysite, sumažinkite temperatūrą iki rekomenduojamos darbinės, kad medžiaga neperkaistų.
10. Paleiskite liejimo tris minutes prieš pildami medžiagą.
11. Jei liejimo dėžės ir latakų temperatūra žema, įkaitinkite juos iki darbinės temperatūros naudodami deglą.
12. Atleiskite stovėjimo stabdį ir atblokuokite ratus.

13. Pastumkite sklendės „ControlFlow“ pavaros rankeną (S) į viršutinę padėtį ir liejimo dėžę užpildykite išlydyta termoplastine medžiaga.



PASTABA: medžiagos užtvaras yra reguliuojamas. Gamykloje nustatytas 0,5 col. (1,3 cm) užtvaro tarpelis. Šį tarpelį galima padidinti, kad medžiagos srautas būtų didesnis arba sumažinti, kad medžiagos srautas būtų mažesnis.

14. Neperpildykite katilo pildami medžiaga. Katilas bus perpildytas, jei medžiagos bus aukščiau nei 5 col. (13 cm) nuo katilo viršaus.



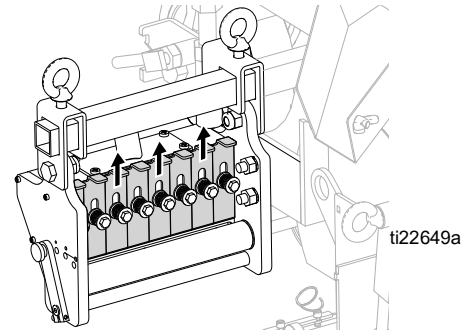
15. Saugokite įrenginį nuo smūgių, kad neišsiliėtų ir neišsitaškėtų karšta medžiaga.

„ProMelt“ apsauga nuo perkaitimo

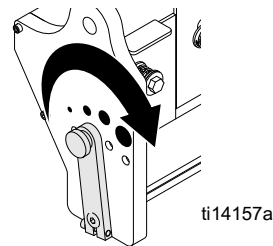
Šiame įrenginyje įtaisyta apsauginis įtaisas, saugantis nuo perkaitimo keliamos žalos. Pasiekus per aukštą temperatūrą, katilo degikliai gali būti išjungiami automatiškai. Tokiu atveju palaukite 20–30 minučių, kol įrenginys atvės, arba kol bus vėl uždegti pagrindiniai katilo degikliai (2) ir bus tęsiamas darbas.

Rutuliukų paskirstymo dėžė

Rutuliukų paskirstymo dėžėje yra kelios durelės, kurias galima atidaryti ir uždaryti, taip leidžiant paskirstyti rutuliukus pagal norimo pločio struktūrą.



Rutuliukų srauto greitį galima reguliuoti rutuliukų srauto greičio svirtimi, esančia rutuliukų paskirstymo dėžės išorėje.



Rutuliukų pylimas į „SplitBead“ piltuvą

Viengubos rutuliukų dėžės pildymas (ThermoLazer 200/200TC)

1. Atidarykite rutuliukų piltuvo „SplitBead“ dureles.
2. Įpilkite į piltuvą rutuliukų.

Uždarykite ir užfiksuokite piltuvo dureles. Rutuliukų nelaikykite ilgą laiką piltuve, žarnose ar rutuliukų paskirstymo įrenginyje. Rutuliukai sugeria drėgmę, sukimba su gretimais rutuliukais ir sukietėja.

Viengubos rutuliukų dėžės pildymas (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Atfiksuokite ir atidarykite rutuliukų piltuvo „SplitBead“ dureles.
2. Abi piltuvo puses užpildykite rutuliukais.

Uždarykite ir užfiksuokite piltuvo dureles. Rutuliukų nelaikykite ilgą laiką piltuve, žarnose ar rutuliukų paskirstymo įrenginyje. Rutuliukai sugeria drėgmę, sukimba su gretimais rutuliukais ir sukietėja.

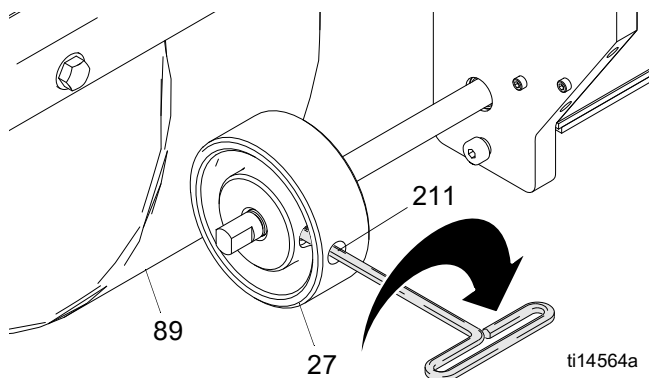
Dvigubos rutuliukų dėžės pildymas (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (reikia įrengti dvigubos rutuliukų dėžės komplektą 24C528)

1. Dalelių rutuliukus supilkite į kairę pusę (mažesnę kamerą).
2. Stiklo rutuliukus supilkite į dešinę pusę (didesnę kamerą).

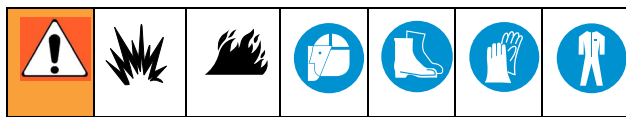
Uždarykite ir užfiksukite piltuvo dureles. Rutuliukų nelaikykite ilgą laiką piltuve, žarnose ar rutuliukų paskirstymo įrenginyje. Rutuliukai sugeria drėgmę, sukimba su gretimais rutuliukais ir sukietėja.

Rutuliukų paskirstymo įtaiso sukabinimo ratas

Norint tinkamai paskirstyti rutuliukus, varantysis ratas (27) turi leistis su padanga (89). Jei varantysis ratas (27) atlaisvėja ir (arba) pradeda praslysti, priveržkite nustatymo sraigta (211) šešiakampiu raktu.



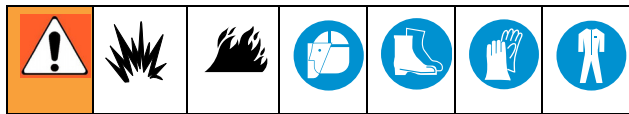
Medžiagos liejimas ant paviršiaus



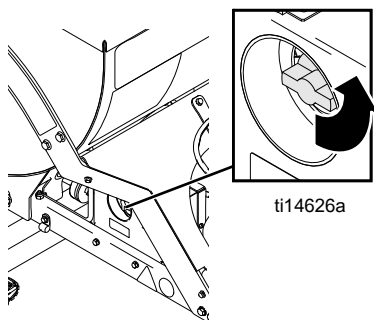
1. Pastatykite įrenginį ant numatyto ploto ir stumkite į priekį tiesia linija, kol priekinis ratas bus užfiksuotas centrinėje padėtyje (kai ratas užfiksuojamas, girdimas spragtelėjimas). Valdykite įrenginį linijos kreiptuvu.
2. Atitraukite įrenginį atgal, kad pradėtumėte nuo numatytos vietos ir pastatykite liejimo dėžę į padėtį.
3. Patraukite termoplastinės medžiagos sklendės „ControlFlow“ pavaros rankeną (S) ir užpildykite liejimo dėžę išlydyta medžiaga.
4. Atidarykite vožtuvo pavaros sklendę ir pripildykite liejimo dėžę iki 1,5 col. (3,8 cm) nuo viršaus.
5. Pastumkite liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavaros (N) svirtį į priekį, kad pakreiptumėte liejimo dėžę ir sukabintumėte rutuliukų paskirstymo ratą.
6. Kai liejimo dėžė pakreipta ir rutuliukų paskirstymo ratas sukabintas, stumdami įrenginį į priekį liekite medžiagą.

Tinkamo ir netinkamo medžiagos liejimo pavyzdžius žr. remonto vadovo skyriuje **Trikčių diagnostika**.

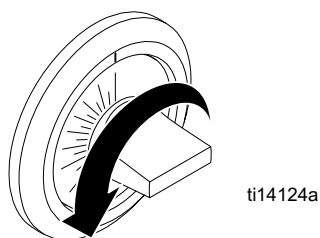
Išjungimas



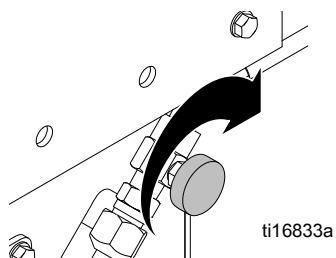
1. Pasukite katilo dujų apsauginį vožtuvą (CC) į padėtį „OFF“ (išjungti).



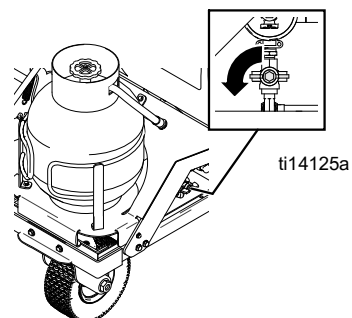
2. Pasukite temperatūros valdymo rankenėlę (AA) į padėtį „OFF“ (išjungti).



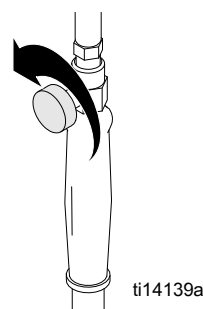
3. Visiškai UŽDARYKITE priekinį ir užpakalinį liejimo dėžės liepsnos reguliavimo vožtuvą.



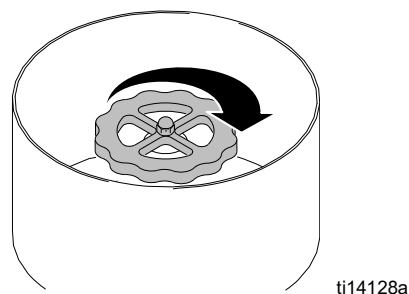
4. Uždarykite katilo rankomis valdomą uždarymo vožtuvą.



5. Visiškai uždarykite deglo liepsnos reguliavimo vožtuvą.



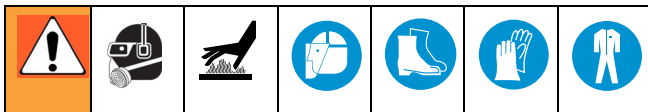
6. Pasukite pagrindinį dujų vožtuvą, esantį ant propano dujų bako, į padėtį „OFF“ (išjungti).



Suskystintų naftos dujų balioną visada laikykite lauke, patvirtintoje / saugioje sandėliuoti rakinamoje saugojimo vietoje.

Įrenginį galima laikyti pastato viduje TIK JEI suskystintų naftos dujų balionas išimtas.

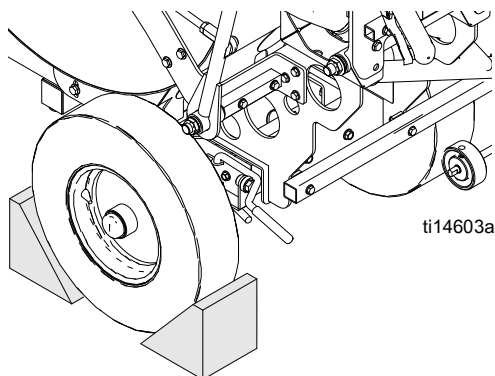
„ThermoLazer 200/200TC/300TC“ valymas



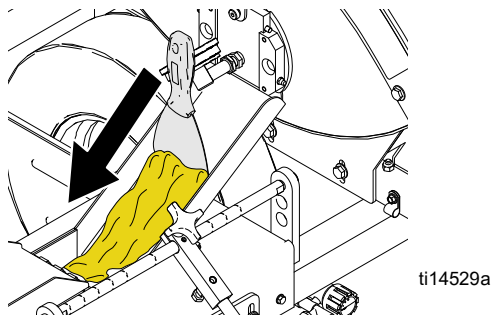
ĮRAŠYTI PAVOJŲ

Iš katilo niekada neišsemkite likusios išlydytos termoplastinės medžiagos. Likusią termoplastinę medžiagą galima palikti katile, kad ji sukietėtų ir ją būtų galima išlydyti pakartotinai.

1. Užblokuokite „ThermoLazer“ paremdami ratus.



2. Gremžtuku išvalykite lovelį ir liejimo dėžę.



ĮSPĖJIMAS

Būtinai kruopščiai nuvalykite visas medžiagas nuo liejimo dėžės ir viso atviro ploto, kad medžiaga nekliudytų judančioms liejimo dėžės dalims. Prieš išimdami visada iš kiekvienos liejimo dėžės pašalinkite visą medžiagą. Iš liejimo dėžės išgrandykite visą likusią medžiagą, kad ji nesukietėtų.

ĮSPĖJIMAS

Kad medžiaga nesukietėtų ir neužblokuotų srauto kelio, kaskart panaudoję nuo viso išorinio paviršiaus, įskaitant medžiagos lovelį, nugrandykite visą perteklinę medžiagą.

ĮSPĖJIMAS

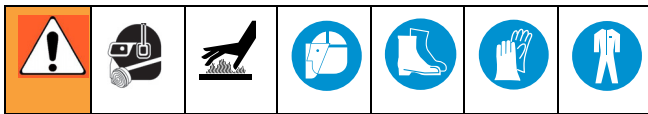
Iš rutuliukų piltuvo ir rutuliukų paskirstymo įtaiso pašalinkite likusius rutuliukus, kad jie jų neužblokuotų.

Gabenimas

Prieš gabendami nuo „ThermoLazer“ nuimkite suskystintų naftos dujų balioną. Patikimai pritvirtinkite patvirtintoje vietoje ir patvirtintu būdu, kaip numato vietos, šalies, federalinės, nacionalinės ir tarptautinės agentūros.

Keldami „Thermolazer“ visada naudokite tam skirtus kėlimo žiedus. Keldami „Thermolazer“ naudokite tik ANSI (Amerikos nacionalinio standartų instituto) patvirtintas virves ir įrangą, numatytą ir sukurtą kelti mažiausiai 910 kg (2000 svar.) svorį. Visada naudokite ANSI patvirtintą įrangą „ThermoLazer“ pritvirtinti prie gabenimo įrangos.

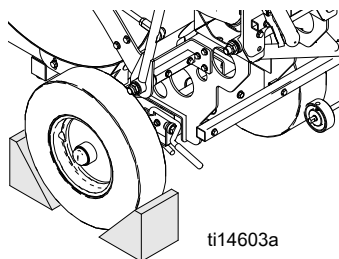
„ThermoLazer ProMelt“ valymas



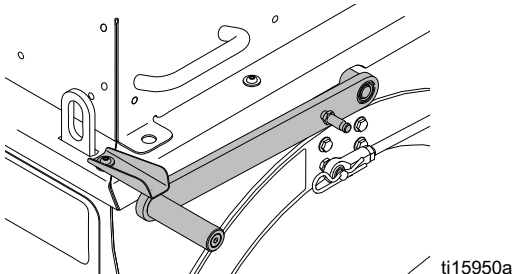
ĮRAŠYTI PAVOJŲ

Iš katilo niekada neišsemkite likusios išlydytos termoplastinės medžiagos nenaudodami asmeninės apsaugos priemonių.

1. Užblokuokite įrenginį paremdami visus tris ratus. **PASTABA:** srautą galima padidinti atremiant kairįjį užpakalinį ratą ir užblokuojant įrenginį paremiant kitus du ratus.



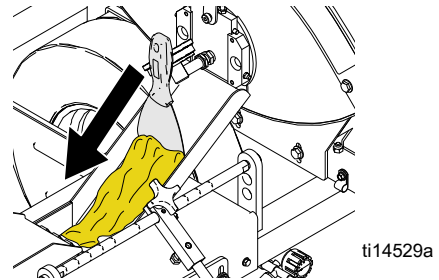
2. Visiškai užfiksuo­kite stabdį.
3. Pasukite maišiklio rankeną ties 9 valanda ir laikykite šioje padėtyje naudodami dangčio skląstį.



4. ĮJUNKITE katilo degiklius, kad išlydytumėte medžiagą.
5. Atidarykite medžiagos sklendę ir išpilkite likusią medžiagą į karščiui atsparų konteinerį.
6. IŠJUNKITE katilo degiklius.
7. Gremžtuku ilga rankena (VV) pašalinkite katile likusią medžiagą. Pradėkite grandyti nuo katilo šonų viršaus į apačią, kad ant dugno susikaupusiai medžiagai pradėjus vesti ir kietėti, galėtumėte ją išsemti iš katilo. Supilkite medžiagą į karščiui atsparią talpyklą.

PASTABA: jei medžiaga per kieta ir negalite jos nugrandyti ar pašalinti, vėl įkaitinkite katilą, kad ji suminkštėtų.

8. Pakartokite 7 veiksmą.
9. Pasukite maišiklio rankeną ties 3 valanda ir laikykite šioje padėtyje naudodami dangčio skląstį.
10. Mažu gremžtuku išvalykite lovelį, liejimo dėžę ir maišiklius.



ĮSPĖJIMAS

Būtinai kruopščiai nuvalykite visas medžiagas nuo liejimo dėžės ir viso atviro ploto, kad medžiaga nekliudytų judančioms liejimo dėžės dalims. Prieš išimdami visada iš kiekvienos liejimo dėžės pašalinkite visą medžiagą. Iš liejimo dėžės išgrandykite visą likusią medžiagą, kad ji nesukietėtų.

ĮSPĖJIMAS

Kad medžiaga nesukietėtų ir neužblokuotų srauto kelio, kaskart panaudoję nuo viso išorinio paviršiaus nugrandykite visą perteklinę medžiagą.

ĮSPĖJIMAS

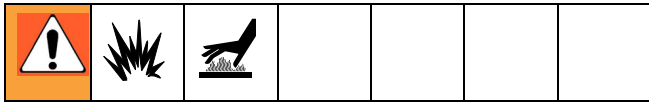
Iš rutuliukų piltuvo ir rutuliukų paskirstymo įtaiso pašalinkite likusius rutuliukus, kad jie jų neužblokuotų.

Gabenimas

Prieš gabendami nuo įrenginio nuimkite suskystintų naftos dujų balioną. Patikimai pritvirtinkite patvirtintoje vietoje ir patvirtintu būdu, kaip numato vietos, šalies, federalinės, nacionalinės ir tarptautinės agentūros.

Keldami įrenginį visada naudokite tam skirtus kėlimo žiedus. Keldami įrenginį naudokite tik ANSI (Amerikos nacionalinio standartų instituto) patvirtintas virves ir įrangą, numatytą ir sukurtą kelti mažiausiai 2000 svar. (910 kg) svorį. Visada naudokite ANSI patvirtintą įrangą įrenginiui pritvirtinti prie gabenimo įrangos.

Priežiūra

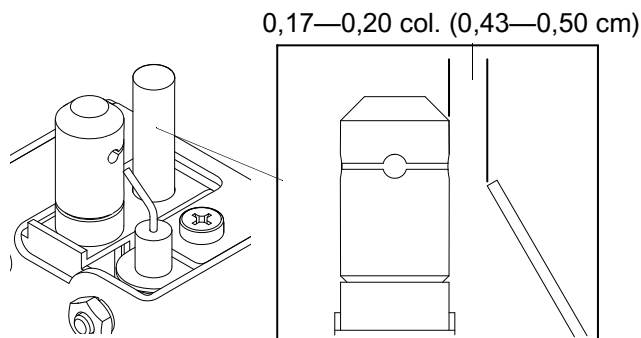


KASDIEN: tikrinkite dujų linijas ir montažus, kad nebūtų dujų nuotėkio. Dujų nuotėkiui aptikti naudokite muilo ir vandens tirpalą arba suskystintų naftos dujų nuotėkio detektorius.

KASDIEN: tikrinkite suskystintų naftos dujų tiekimo žarną, kad ji nebūtų nudilusi, įpjauta ar nusidėvėjusi. Prieš jungdami įsitikinkite, kad žarnos ir bako montažuose nėra teršalų ir nešvarumų.

KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo dujų apsauginis vožtuvas (CC) sukasi laisvai. Įsitikinkite, kad vožtuvas laisvai įsistumia ir atšoka padėtyje „PILOT“ (pagalbinis).

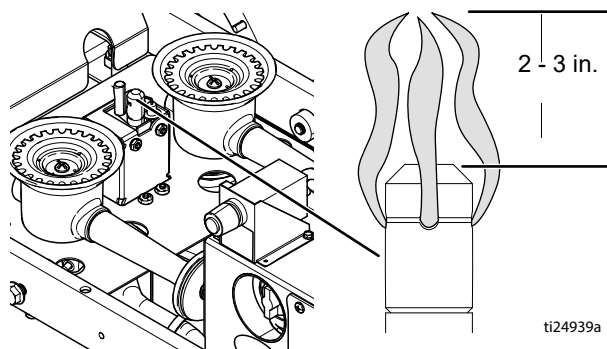
KASDIEN: įsitikinkite, kad pagalbiniam katilo degiklyje pagalbinio katilo uždegiklio elektrodas sukelia gerą kibirkštį. Kibirkšties tarpelis turi būti 0,17—0,20 col. (0,43—0,50 cm).



ti14519b

KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagrindiniai degikliai (A) užsidega, kai reikia kaitinti, ir išsijungia, kai kaitinti nereikia.

KASDIEN: įsitikinkite, kad katilo pagalbinis degiklis (C) dega tinkamai. Liepsna turi būti 2—3 col. (5,0—7,6 cm) aukščio, mėlynos / oranžinės spalvos.



ti24939a

KASDIEN: įsitikinkite, kad suskystintos naftos dujos teka tik į degiklį, kai apsauginio uždarymo vožtuvo rankena įspausta.

KASDIEN: įsitikinkite, liejimo dėžės degikliai dega tinkamai.

KASDIEN: patikrinkite rutuliukų dėžės paskirstymo varantįjį ratą (27) ir padangą (89), kad nebūtų nešvarumų.

KAS SAVAITĘ: sutepkite termoplastinės medžiagos srauto valdymo sklendės kreiptuvus.

KAS SAVAITĘ: patikrinkite padangų slėgį.

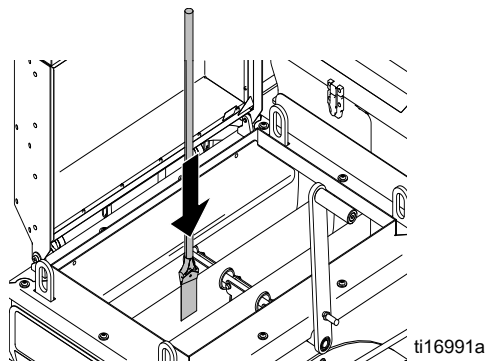
KAS SAVAITĘ: patikrinkite liejimo dėžės strypo karbido takelius, kad nebūtų nusidėvėję.

KAS SAVAITĘ: išvalykite katilą, kad jame nebūtų nešvarumų ar sudegusios medžiagos.

KAS SAVAITĘ (arba kaskart išlydžius 3000 svar. (1361 kg) medžiagos): iš „ProMelt“ katilo išvalykite visą perkaitintą medžiagą.

KAS MĖNESĮ: sutepkite maišytuvo strypo rutulinio sujungimo galus.

KASDIEN: nuvalykite „ProMelt“ katilo pertvarą nugrindydami šonus gremžtuku ilga rankena.



ti16991a

Priekinio šarnyrinio rato sistema „FatTrack“

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

KASMET: veržkite veržlę prie varžto po apsauginiu dangteliu, kol spyruoklės poveržlė pasieks žemiausią lygį. Tada atitraukite veržlę 1/2—3/4 sūkio.

KASMET: veržkite veržlę prie varžto, kol ji pradės spausti spyruoklės poveržlę. Tada dar papildomai priveržkite 1/4 sūkio.

KAS MĖNESĮ: sutepkite rato guolius.

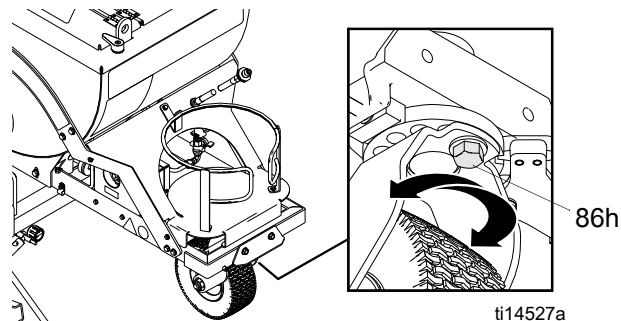
PERIODIŠKAI: patikrinkite, ar nenusidėvėjęs liejimo mašinos fiksuojamasis kaištis. Jei jis nusidėvėjęs, liejimo mašinos ratas bus atsilaisvinęs. Įkiškite kaištį kita puse arba pakeiskite jį nauju.

PERIODIŠKAI: prareikus patikrinkite liejimo mašinos rato centravimą.

„FatTrack“ priekinės šarnyrinės padangos centravimas

Išcentruokite priekinį ratą, kaip nurodyta toliau.

1. Atlaisvinkite varžtą su galvute (86h).



2. Sukite priekinio rato šakę į kairę ar į dešinę, kaip reikia, kad jis būtų tiesus.
3. Priveržkite varžtą su galvute (86h). Stumkite linijų braižymo įrenginį ir leiskite jam riedėti nelaikydami ant jo rankų.

PASTABA: jei linijų braižymo įrenginys rieda į dešinę ar į kairę, kartokite 1—3 veiksmus, kol linijų braižymo įrenginys riedės tiesiai.

Techniniai duomenys

		ThermoLazer 200/200тс	ThermoLazer 300тс		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	su užpakaliniu kaitintuvu (24H622)	be užpakalinio kaitintuvo (24H625)	su užpakaliniu kaitintuvu (24H624)
	Kuras	Suskystintos naftos (LP) dujos (propano garai)			
	Aukščiausias dujų tiekimo slėgis — psi (bar)	250 (17,24)			
Darbinis slėgis (psi — bar)	Katilo degikliai	3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Deglas	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Priekiniai liejimo dėžės degikliai	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai	3 (0,21)	20 (1,38)	Nėra	20 (1,38)
Didžiausia kaitinimo geba Btu/val. (kW)	Katilo degikliai (degiklių)	(1) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 100 000 (29,3)
	Deglas	10 000 (2,93)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)
	Priekinis liejimo dėžės degiklis (3 degiklių suma)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)
	Užpakalinis liejimo dėžės degiklis (4 degiklių suma)	36 000 (10,6)	36 000 (10,6)	Nėra	36 000 (10,6)
	Iš viso	103 000 (30,2)	193 000 (56,6)	157 000 (46,0)	263 000 (77,1)
Medžiagos talpa svar. (kg)	Dujos	20 (9,1)	20 (9,1)		20,30 (9,1, 13,6)
	Pagrindinis katilas	200 (91)	300 (136) — termoplastinio kelio ženklavimo mišinio medžiagos		
	Rutuliukų piltuvas	40 (18)	90 (40) — II tipo stiklo rutuliukai		
	Aukščiausia darbinė temperatūra — °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Priekinės padangos slėgis — psi (bar)	Nėra	45 (3,10)		
	Užpakalinės padangos slėgis — psi (bar)	Nėra	60 (4,14)		
Svoris ir matmenys	Svoris — lb (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Ilgis — col. (m)	44 (1,12) 72 (1,83)			
	Aukštis — col. (m)	39 (1,00) 51 (1,3)			
	Plotis — col. (m)	33 (0,84) 48 (1,22)			
	Uždegiklio baterija	Nėra AA (1,5 V)			

„Graco“ standartinė garantija

„Graco“ garantuoja, kad visa šiame dokumente paminėta įranga, kuri yra pagaminta „Graco“ ir kuriai suteiktas „Graco“ pavadinimas, pardavimo naudoti pirmiam pirkėjui dieną yra be medžiaginių ir gamybinių defektų. Neskaitant bet kokių „Graco“ paskelbtų specialiųjų, išplėstinių arba ribotų garantijų, „Graco“ įsipareigoja dvylika mėnesių nuo pardavimo datos suremontuoti arba pakeisti bet kurias dalis, kurias „Graco“ nustatys esant su defektais. Ši garantija taikoma tik tuo atveju, jei įranga yra sumontuota, naudojama ir prižiūrima pagal rašytines „Graco“ rekomendacijas.

Šios garantijos taikymo sritis neapima ir „Graco“ neprisiima atsakomybės už bendrą susidėvėjimą ar bet kokius gedimus, žalą ar susidėvėjimą, įvykusį dėl netinkamo sumontavimo, naudojimo, nusitrynimo, korozijos, nepakankamos arba netinkamos priežiūros, aplaidumo, avarijos, įrangos pakeitimų arba ne „Graco“ komponentų naudojimo. „Graco“ taip pat neatsako už gedimus, žalą arba susidėvėjimą, kuris įvyko dėl „Graco“ įrangos nesuderinamumo su konstrukcijomis, priedais, įranga arba medžiagomis, kurias pateikė ne „Graco“, arba dėl netinkamo konstrukcijų, priedų, įrangos ar medžiagų, kurias pateikė ne „Graco“, projektavimo, gamybos, montavimo, naudojimo ar priežiūros.

Ši garantija pagrįsta iš anksto apmokėtu įrenginiu, kuris, kliento teigimu, yra su defektais, grąžinimu „Graco“ įgaliotajam platintojui, kuris turi patvirtinti defektą, dėl kurio yra pareikštos pretenzijos. Jei defektas, dėl kurio pareikštos pretenzijos, patvirtinamas, „Graco“ įsipareigoja nemokamai ištaisyti defektą arba pakeisti dalis su defektais. Įrenginys bus grąžintas pirmiam pirkėjui iš anksto apmokėjus transporto išlaidas. Jei įrenginio patikros metu nebus nustatyta jokių medžiaginių arba gamybinių defektų, remontas bus atliktas už pagrįstą mokestį, į kurį gali būti įtrauktos dalių, darbų ir transportavimo kainos.

ŠI GARANTIJA YRA IŠIMTINĖ IR PAKEIČIA BET KOKIAS KITAS TIEK AIŠKIAI IŠREIKŠTAS, TIEK NUMANOMAS GARANTIJAS, ĮSKAITANT, BE KITA KO, GARANTIJĄ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS.

Vienintelis „Graco“ įsipareigojimas ir vienintelė pirkėjo teisių gynimo priemonė garantijos pažeidimo atveju yra numatyta pirmiau. Pirkėjas sutinka, kad jis negaus jokių kitų kompensacijų (įskaitant, be kita ko, atsitiktinę arba netiesioginę žalą dėl prarasto pelno, pardavimo mastų sumažėjimo, asmenų sužalojimo arba turto sugadinimo ir bet kokią kitą atsitiktinę arba netiesioginę žalą). Bet kokie veiksmai dėl garantinių įsipareigojimų pažeidimo turi būti pradėti per dvejus (2) metus nuo pardavimo datos.

„GRACO“ NETEIKIA GARANTIJOS IR NEPRIPAŽIŠTA JOKIŲ NUMANOMŲ GARANTIJŲ DĖL GALIMYBĖS PARDUOTI AR TINKAMUMO TAM TIKRIEMS TIKSLAMS, KAI TAI SUSIJĘ SU PRIEDAIS, ĮRANGA, MEDŽIAGA AR DALIMIS, KURIAS „GRACO“ PARDAVĖ, BET JŲ NEPAGAMINO. Šių gaminių, kuriuos „Graco“ parduoda, tačiau negamina (pvz., elektros variklių, jungiklių, žarnų ir pan.) atžvilgiu garantiją savo nuožiūra taiko arba netaiko jų gamintojai. „Graco“ apsiima suteikti pirkėjui visą pagrįstai reikalingą pagalbą pareiškiant pretenzijas dėl šių garantinių įsipareigojimų pažeidimų.

„Graco“ jokiais aplinkybėmis neprisiima atsakomybės už netiesioginę, atsitiktinę, ypatingą arba šalutinę žalą, patirtą dėl „Graco“ tiekiamos įrangos ar bet kokių kitų parduodamų gaminių arba prekių komplektacijos, darbinių charakteristikų ar naudojimo, nepriklausomai nuo to, ar tai įvyko dėl sutarties pažeidimo, garantinių įsipareigojimų pažeidimo, „Graco“ darbuotojų aplaidumo ar kitų priežasčių.

„Graco“ informacija

Naujausios informacijos apie „Graco“ gaminius ieškokite adresu www.graco.com.

JEI NORITE UŽSAKYTI, kreipkitės į vietinį „Graco“ platintoją arba paskambinkite telefonu 1-800-690-2894 ir sužinokite artimiausią platintoją.

Visi šiame dokumente pateikti rašytiniai ir vaizdiniai duomenys atspindi paskelbiant turėtą naujausią informaciją apie gaminį. „Graco“ pasilieka teisę bet kada juos keisti be įspėjimo.

Patentinės informacijos, žr. www.graco.com/patents

Originalios instrukcijos vertimas. This manual contains Lithuanian. 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
Revised L, March 2025