

Systemy do oznakowania dróg ThermoLazer® 200/200TC/300TC i ThermoLazer ProMelt™

3A1992L

PL

- Do fachowego nakładania termoplastycznych materiałów złożonych do oznakowania dróg (odblaskowe zgrubienia nakładane równocześnie z wylewką) -
- Wyłącznie do stosowania na zewnątrz (nie stosować podczas deszczu lub w wilgotnych warunkach) -

Paliwo: gaz płynny (propan, para)

Pojemność palnika: patrz **Dane techniczne** strona 38.

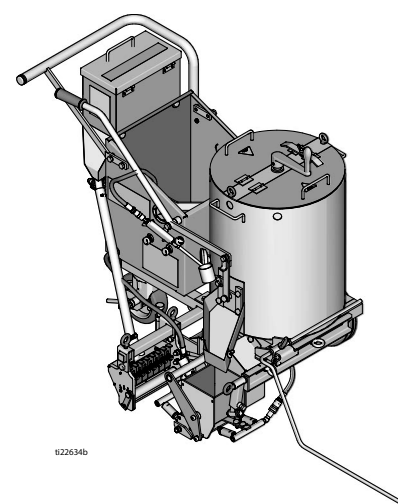
Pojemność materiału (maks.): 91-136 kg (200-300 funtów)



ISTOTNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Prosimy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i zalecenia zawarte w niniejszej instrukcji obsługi. Prosimy zachować te zalecenia.

ThermoLazer 200/200TC

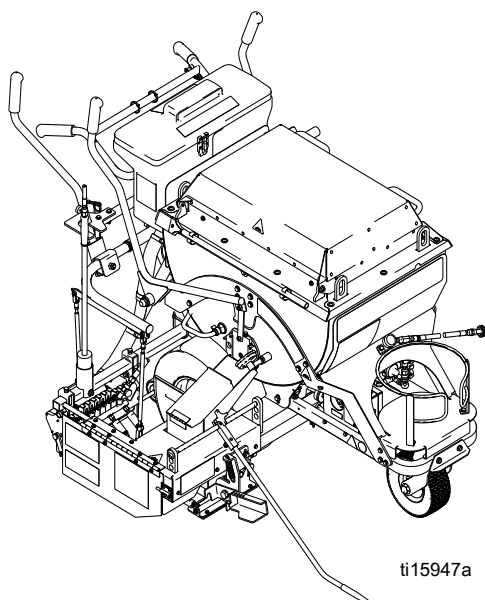


ti22634b

Powiązane instrukcje:

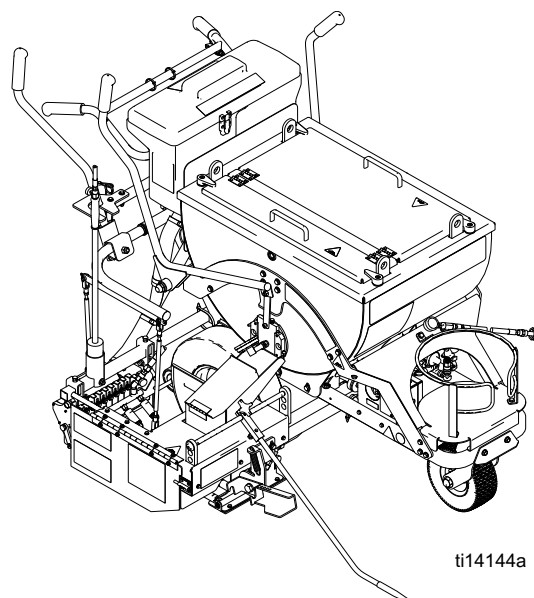
Naprawa	3A1320
Części	3A1321
Podwójne oczko	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer ProMelt



ti15947a

ThermoLazer 300TC



ti14144a

Schemat Systemu

Wylewki SmartDie stosowane z systemami ThermoLazer 300TC i ProMelt.

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

‡ 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)

Wylewki FlexDie stosowane z systemami ThermoLazer 200/200TC






FlexDie Części	FlexDie Opis
16Y661	5 cm (2 cale)
16Y662	8 cm (3 cale)
16Y320	10 cm (4 cale)
16Y663	12 cm (5 cali)
16Y190	15 cm (6 cali)
16Y664	18 cm (7 cali)
16Y326	20 cm (8 cali)
16Y665	22,5 cm (9 cali)
16Y332	25 cm (10 cali)
16Y207	30 cm (12 cali)
16Y338	8-8-8 cm (3-3-3 cali)
16Y352	10-8-10 cm (4-3-4 cali)
16Y666	10-5-10 cm (4-2-4 cali)
16Y363	10-10-10 cm (4-4-4 cali)

Spis treści

Schemat Systemu	2	Pojemnik wylewki ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)	26
Spis treści	3	Montaż	26
Ostrzeżenia	4	Wyjmowanie	26
Identyfikacja części - ThermoLazer 200	6	Korekta	27
Identyfikacja części - ThermoLazer 200 (c.d.) ..	7	Regulacja grubości linii pojemnika wylewki	28
Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC	8	(Wszystkie urządzenia ThermoLazer)	28
Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC (c.d.)	9	Przygotowanie ThermoLazer 200/200TC/300TC do zastosowania	29
Identyfikacja części – ThermoLazer 300TC	10	Przygotowanie ThermoLazer ProMelt do zastosowania	30
Identyfikacja części – ThermoLazer 300TC (c.d.)	11	Ochrona przed przegrzaniem ProMelt	31
Identyfikacja części – ThermoLazer ProMelt ...	12	Dozownik oczek	31
Identyfikacja części – ThermoLazer ProMelt (c.d.)	13	Dodawanie oczek do kosza SplitBead	31
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	14	Zastosowanie materiału na nawierzchni	32
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	15	Wyłączenie	33
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	16	Czyszczenie ThermoLazer 200/200TC/300TC ...	34
Instrukcje dot. zapalania	17	Transport	34
Zapalanie palnika kotła	17	Czyszczenie ThermoLazer ProMelt	35
Wyłączanie palnika	19	Transport	35
Instrukcje dot. zapalania pochodni	20	Konserwacja	36
Instrukcje dot. zapalania palnika pojemnika wylewki	21	System przedniego koła obrotowego FatTrack .	37
Instrukcje dot. zapalania tylnego palnika pojemnika wylewki (ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	Dane techniczne	38
Pojemnik wylewki ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)	23	Uwagi	39
Montaż	23		
Demontaż	24		
Regulacje	25		

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia są ostrzeżeniami ogólnymi i dotyczą instalacji, używania, ochrony przeciwporażeniowej, konserwacji i napraw tego urządzenia. W tekście niniejszej instrukcji obsługi wykrzyknik wskazuje na ostrzeżenie, a symbol niebezpieczeństwa wskazuje specyficzne zagrożenia. Powróć do tych ostrzeżeń. W razie potrzeby zamieszczone będą dodatkowe ostrzeżenia dla określonej procedury.

 <h2 style="margin: 0;">Ostrzeżenia</h2>	
	<p>ZAGROŻENIE POŻAREM I WYBUCHEM</p> <p>Łatwopalne opary i ciecze, takie jak propan, benzyna oraz gazy palne znajdujące się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji należy postępować według poniższych wskazówek:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie stosować urządzenia w przypadku braku szkolenia lub kwalifikacji. • Nie otwierać pojemników z substancjami łatwopalnymi w odległości 7,6 m (25 stóp) od sprzętu. Nie stosować sprzętu w odległości 3 m (10 stóp) od obiektów, materiałów palnych lub innych butli z gazem. • Odciąć wszystkie palniki podczas uzupełniania paliwa w sprzęcie. • Natychmiast zamknąć zawór odcinający zbiornika, jeśli wyczuwalny jest propan, wygasić wszystkie otwarte płomienie. Jeśli zapach gazu nadal unosi się, należy trzymać się z dala od sprzętu i natychmiast powiadomić straż pożarną. • Należy przestrzegać instrukcji dot. zapalania palnika i pochodni. • Nie nagrzewać termoplastycznego materiału złożonego do oznakowania dróg powyżej ustalonej maksymalnej temperatury. • Na miejscu znajdować się powinien sprawny sprzęt gaśniczy. • W miejscu pracy nie powinny znajdować się niepotrzebne przedmioty, wliczając w to rozpuszczalniki, szmaty i benzynę.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA</p> <p>Niewłaściwe stosowanie sprzętu może prowadzić do śmierci lub kalectwa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie pozostawiać sprzętu bez nadzoru. • Dzieci i zwierzęta trzymać z dala od obszaru roboczego. • Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział Dane techniczne znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. • Sprawdzać urządzenie codziennie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta. • Nie zmieniać ani modyfikować sprzętu. • Sprzętu należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu uzyskania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem sprzętu firmy Graco. • Nie napełniać materiałem powyżej maksymalnej pojemności. • Przewody gazowe, węże, przewody i kable należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni. • Nie zginać lub wyginać przewodów gazowych. • Nie wyłączać sterowania automatycznego lub wyłączać urządzeń zabezpieczających. • Nie obsługiwać sprzętu w stanie zmęczenia lub pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZENIA</p> <p>Podgrzewane powierzchnie sprzętu oraz ciecz mogą nagrzać się podczas eksploatacji. W celu uniknięcia poważnych oparzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie wolno dotykać gorącej cieczy lub sprzętu.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO ZACZADZENIA</p> <p>Spaliny zawierają trujący tlenek węgla (czad), który jest bezbarwny i bezwonny. Wdychanie tlenu węgla może spowodować śmierć. Nie używać urządzenia w zamkniętej przestrzeni.</p>

Ostrzeżenia



NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA CIECZY LUB OPARÓW

Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oka lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia lub zgon.

- Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki bezpieczeństwa produktu MSDS, aby uzyskać szczegółowe informacje na temat niebezpieczeństw dotyczących stosowanych materiałów.



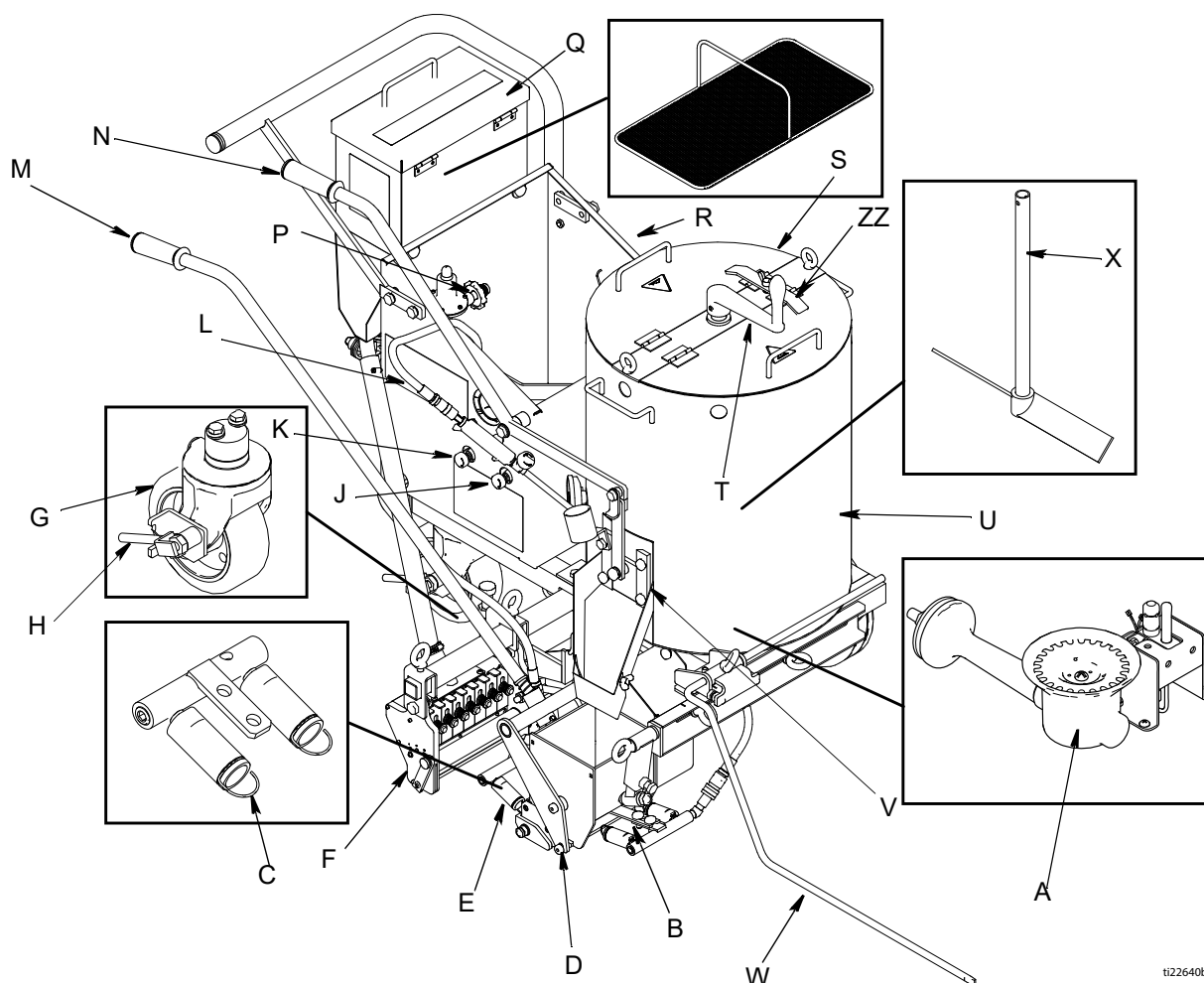
ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Aby zapobiec powstaniu poważnych obrażeń, w tym uszkodzenia oczu, wdychania oparów substancji toksycznych, oparzeń i ubytków słuchu, w czasie używania, serwisowania oraz przebywania w polu roboczym urządzenia stosować właściwe środki ochrony osobistej. Obejmują one między innymi:

- odzież ochronną i aparat oddechowy zgodne z zaleceniami producenta cieczy, materiału i rozpuszczalnika;
- rękawice, obuwie, kombinezony, osłony na twarz, nakrycia głowy itd. właściwe dla wysokich temperatur wynoszących przynajmniej 260°C (500°F).



Identyfikacja części - ThermoLazer 200



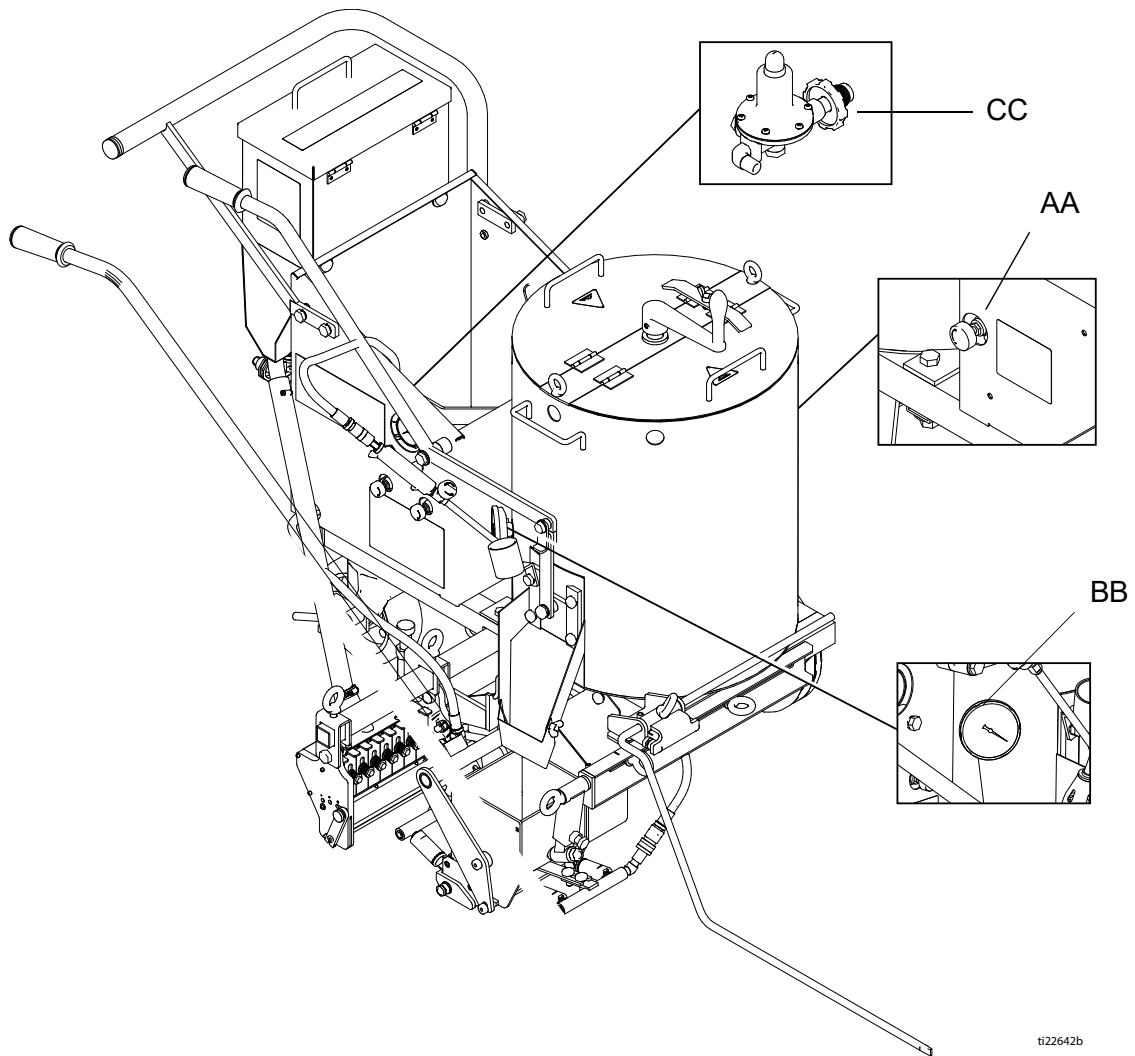
ti22640b

A	Główne palniki kotła
B	Przednie palniki pojemnika wylewki
C	Wskaźnik płomienia
D	Pojemnik wylewki
E	Tylne palniki pojemnika wylewki
F	Dozownik oczek
G	Tylne koło obrotowe
H	Dźwignia blokady tylnego koła obrotowego
J	Ręczny zawór odcinający przedni pojemnik wylewki
K	Ręczny zawór odcinający tylny pojemnik wylewki
L	Pochodnia

M	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
N	Siłownik zaworu zasuwowego ControlFlow™
P	Złączka pojemnika z propanem
Q	Zasobnik oczek
R	Uchwyt butli gazowej LP
S	Pokrywa dostępu
T	Korba mieszalnika
U	Kocioł
V	Zawór zasuwowy ControlFlow
W	Wskaźnik linii
X	Mieszadło
ZZ	Pokrywa blokująca kotła

*Butla gazowa LP nie jest dostarczana przez firmę Graco. Butlę gazową LP należy zaprojektować, wykonać oraz oznaczyć zgodnie ze specyfikacjami i przepisami dla butli gazowych LP określonych przez Amerykański Departament Transportu (DOT), Krajowy Standard Kanady, CAN/CSA-B339, Butle, kule oraz rury do transportu ładunków niebezpiecznych; Przepisy z 2001 r. dotyczące transportowalnych pojemników ciśnieniowych (S1 2001/1426), Przepisy z 1987 r. dotyczące butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG).

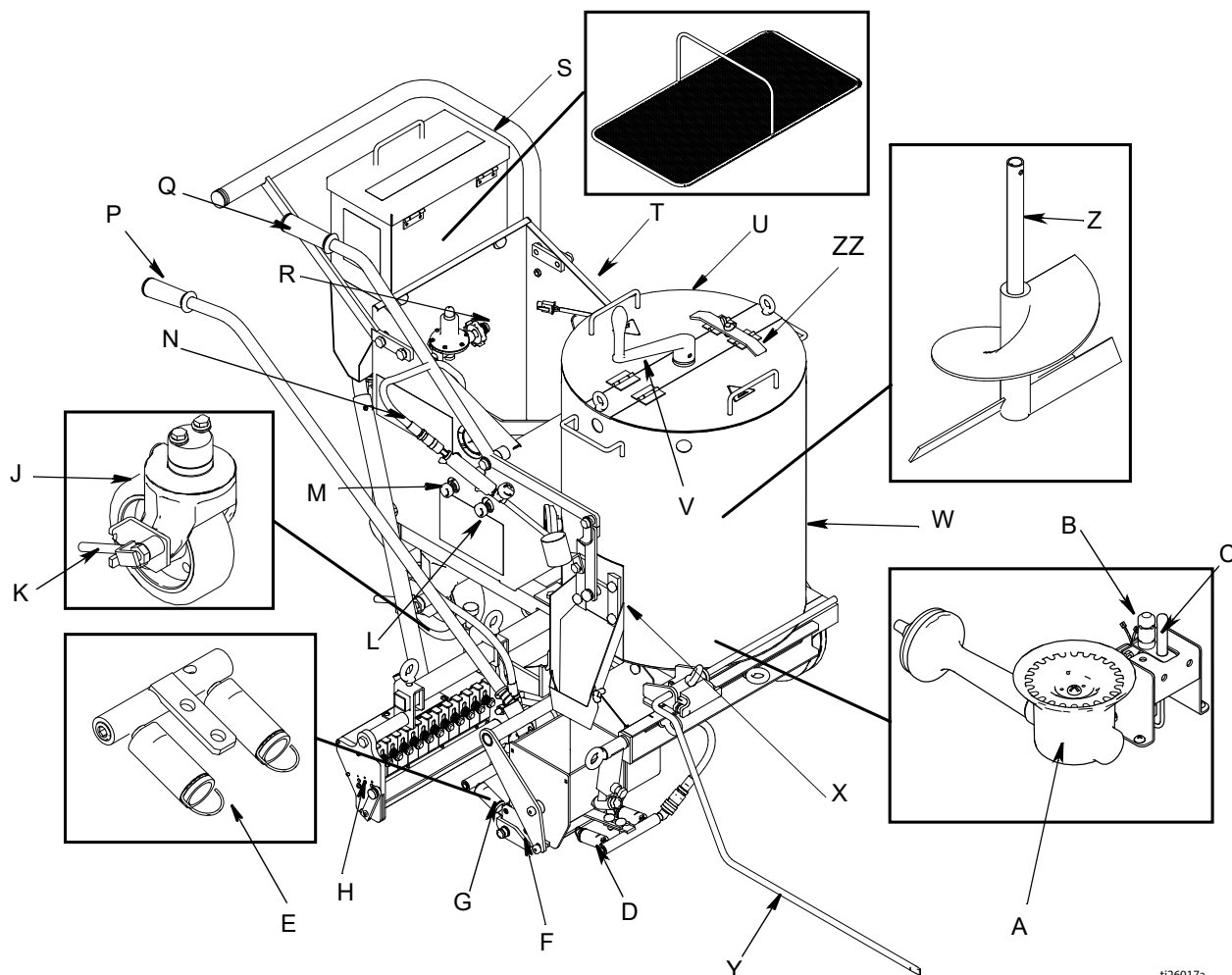
Identyfikacja części - ThermoLazer 200 (c.d.)



AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła

CC	Regulator systemu
----	-------------------

Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC



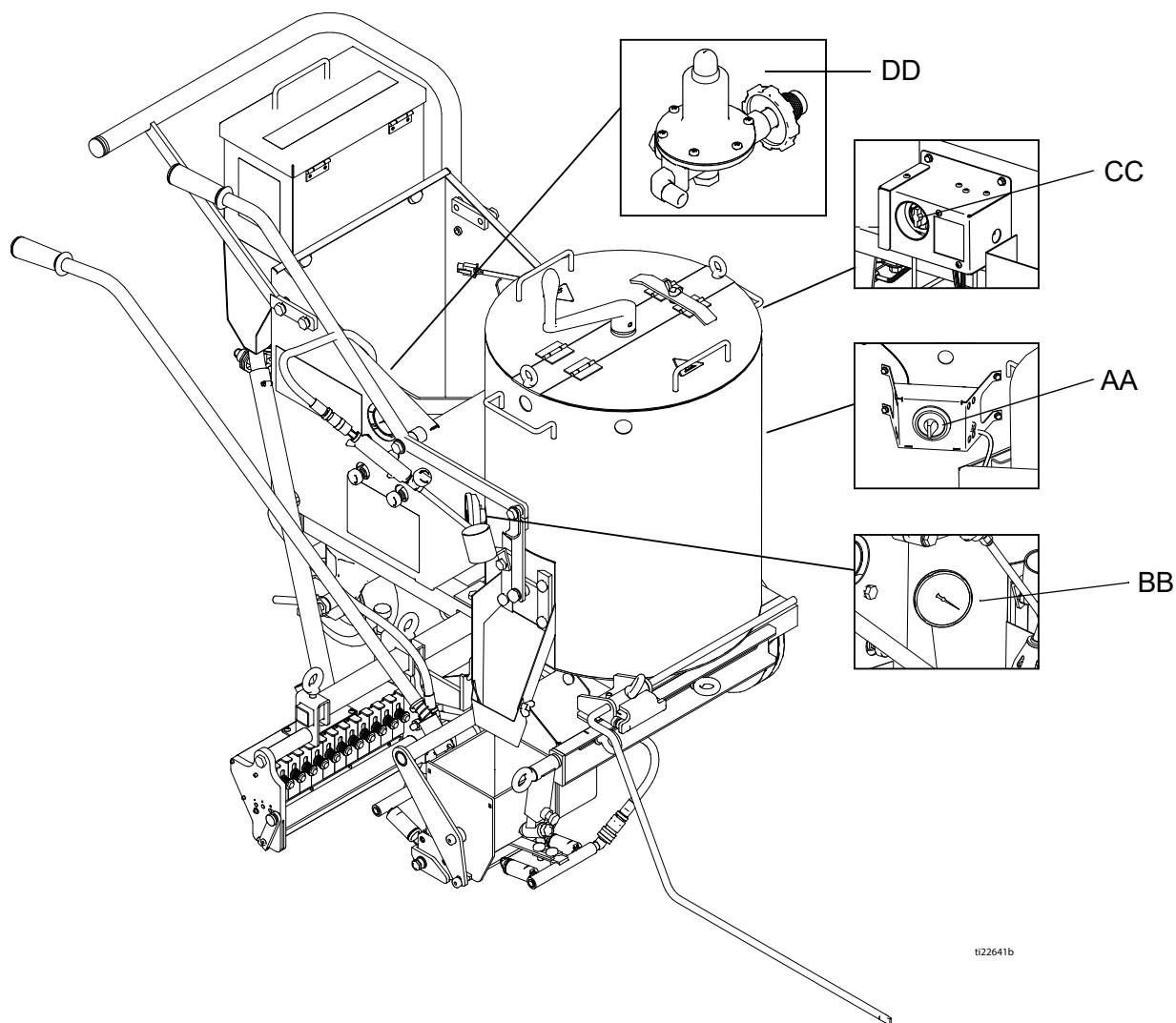
ti26017a

A	Główne palniki kotła
B	Palnik oszczędnościowy kotła
C	Termostos kotła
D	Przednie palniki pojemnika wylewki
E	Wskaźnik płomienia
F	Pojemnik wylewki
G	Tylne palniki pojemnika wylewki
H	Dozownik oczek
J	Tylne koło obrotowe
K	Dźwignia blokady tylnego koła obrotowego
L	Ręczny zawór odcinający przedni pojemnik wylewki
M	Ręczny zawór odcinający tylny pojemnik wylewki

N	Pochodnia
P	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
Q	Siłownik zaworu zasuwowego ControlFlow
R	Złączka pojemnika z propanem
S	Zasobnik oczek
T	Uchwyt butli gazowej LP
U	Pokrywa dostępu
V	Korba mieszalnika
W	Kocioł
X	Zawór zasuwowy ControlFlow
Y	Wskaźnik linii
Z	Mieszadło
ZZ	Pokrywa blokująca kotła

*Butla gazowa LP nie jest dostarczana przez firmę Graco. Butlę gazową LP należy zaprojektować, wykonać oraz oznaczyć zgodnie ze specyfikacjami i przepisami dla butli gazowych LP określonych przez Amerykański Departament Transportu (DOT), Krajowy Standard Kanady, CAN/CSA-B339, Butle, kule oraz rury do transportu ładunków niebezpiecznych; Przepisy z 2001 r. dotyczące transportowalnych pojemników ciśnieniowych (S1 2001/1426), Przepisy z 1987 r. dotyczące butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG).

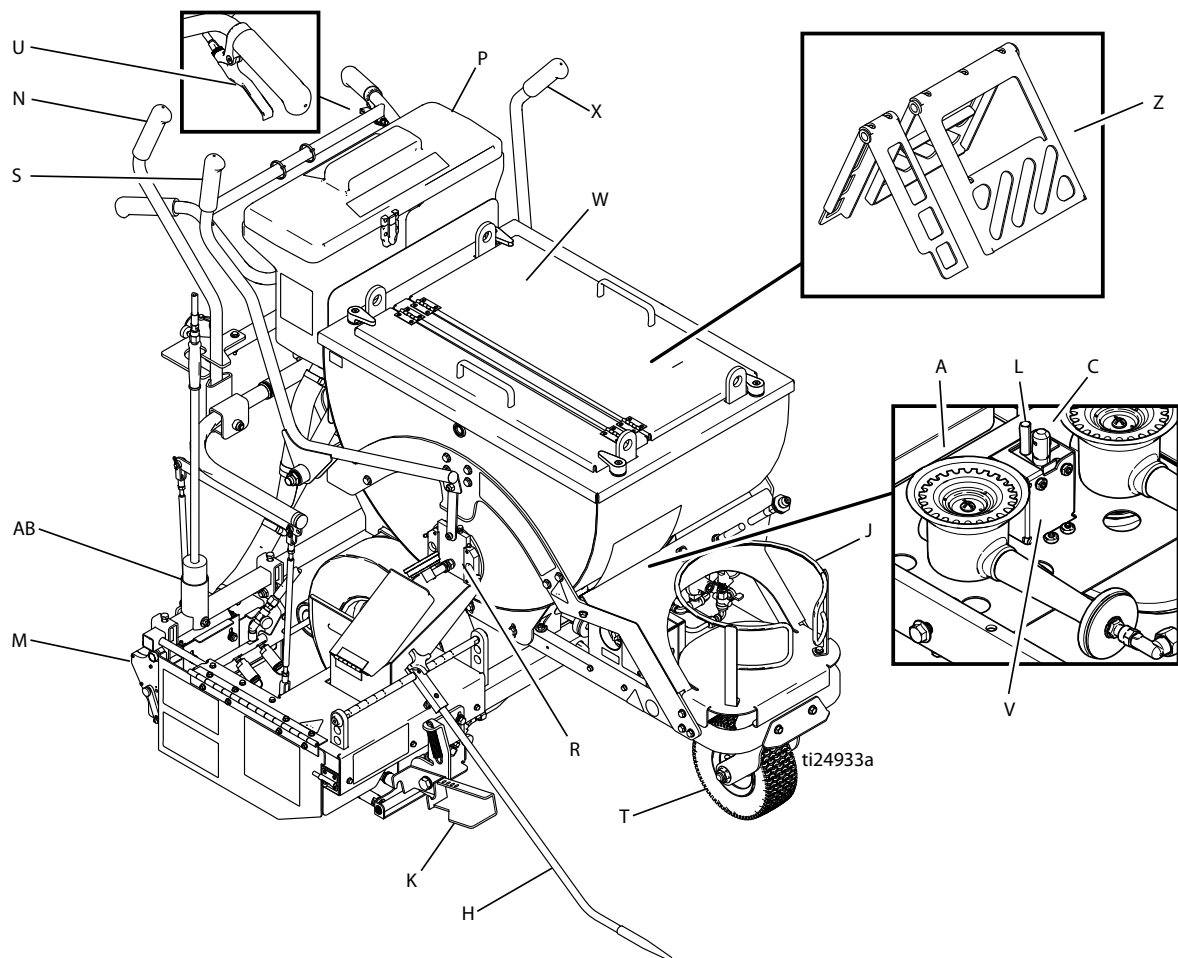
Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC (c.d.)



AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła

CC	Zawór bezpieczeństwa gazu kotła
DD	Regulator systemu

Identyfikacja części — ThermoLazer 300TC

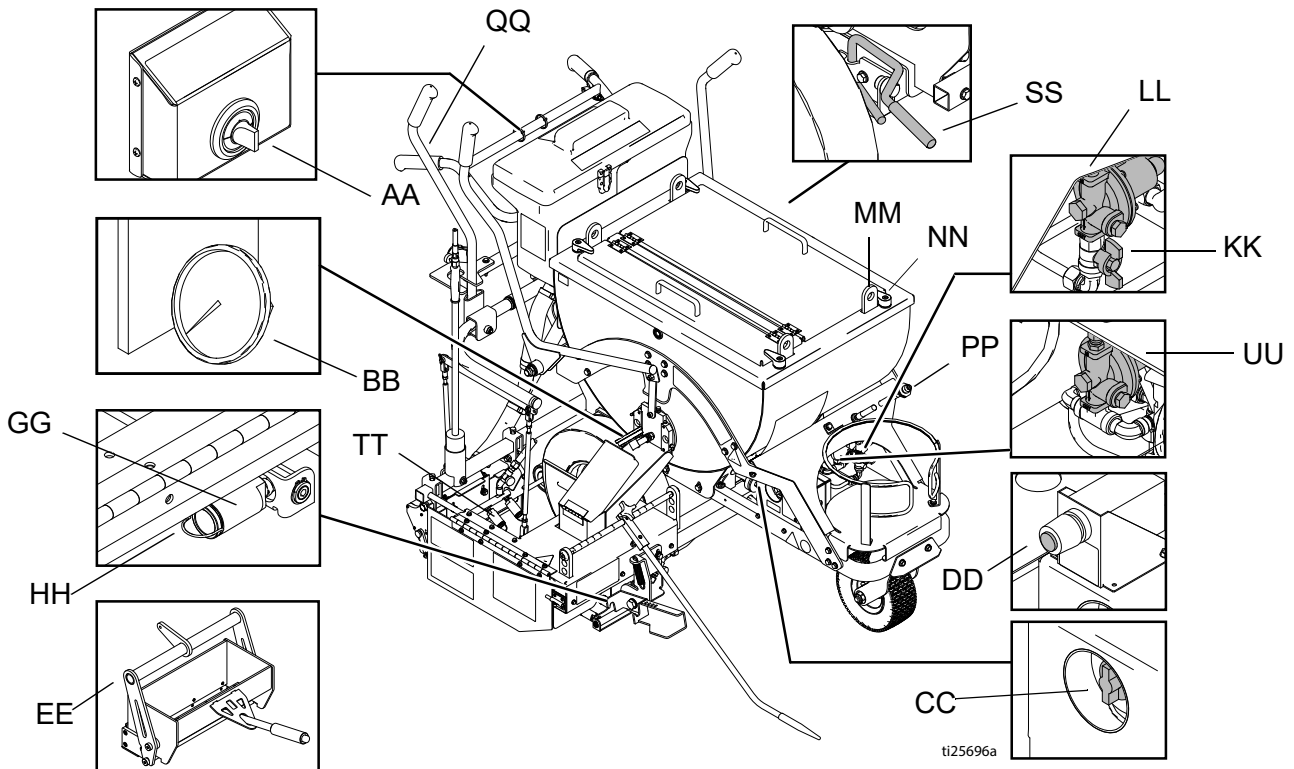


A	Główne palniki kotła
C	Palnik oszczędnościowy kotła
H	Prowadnica przewodu
J	Uchwyt butli gazowej LP
K	Dźwignia pojemnika wylewki
L	Termostos kotła
M	Dozownik oczek
N	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
P	Zasobnik oczek SplitBead™

R	Zawór zasuwoy ControlFlow
S	Siłownik zaworu zasuwoego ControlFlow
T	Koło obrotowe FatTrack™
U	Dźwignia blokady przedniego koła obrotowego
V	Oszczędnościowa elektroda zapłonowa kotła
W	Pokrywa dostępu z zatrzaskami
X	Siłownik mieszalnika
Z	Mieszalniki
AB	Pochodnia

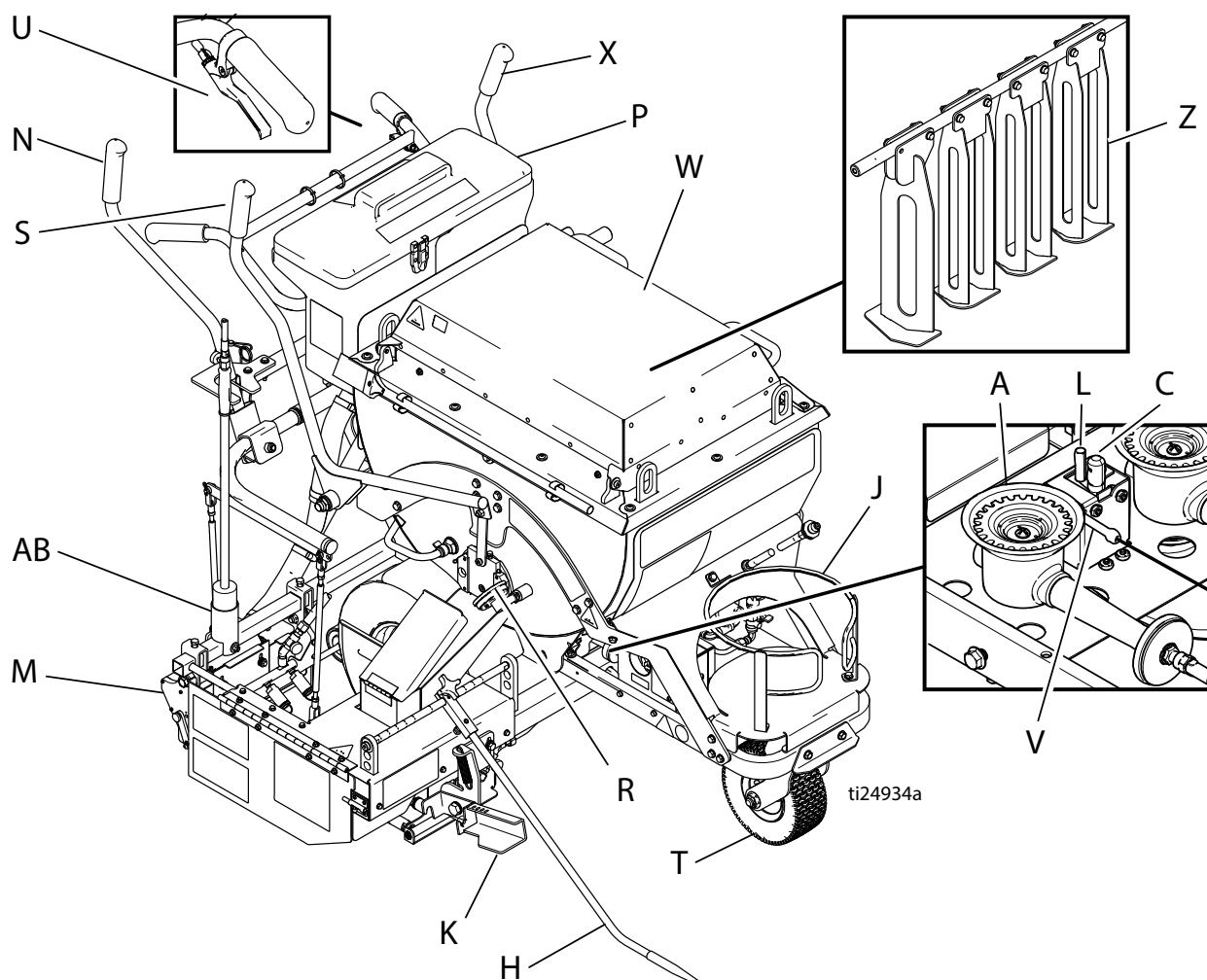
*Butla gazowa LP nie jest dostarczana przez firmę Graco. Butlę gazową LP należy zaprojektować, wykonać oraz oznaczyć zgodnie ze specyfikacjami i przepisami dla butli gazowych LP określonych przez Amerykański Departament Transportu (DOT), Krajowy Standard Kanady, CAN/CSA-B339, Butle, kule oraz rury do transportu ładunków niebezpiecznych; Przepisy z 2001 r. dotyczące transportowalnych pojemników ciśnieniowych (S1 2001/1426), Przepisy z 1987 r. dotyczące butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG).

Identyfikacja części — ThermoLazer 300TC (c.d.)



AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła
CC	Zawór bezpieczeństwa gazu kotła
DD	Zapłon palnika oszczędnościowego kotła
EE	Pojemnik wylewki
GG	Przednie palniki pojemnika wylewki
HH	Wskaźnik płomienia
KK	Główny zawór odcinający palnika kotła
LL	Regulator palnika kotła
MM	Ucho do podnoszenia
NN	Zatrzask dźwigni/pokrywy
PP	Złączka pojemnika z propanem
QQ	Zapłonnik palnika
SS	Hamulec postojowy
TT	Tylne palniki pojemnika wylewki
UU	Regulator palników pojemnika wylewki

Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt

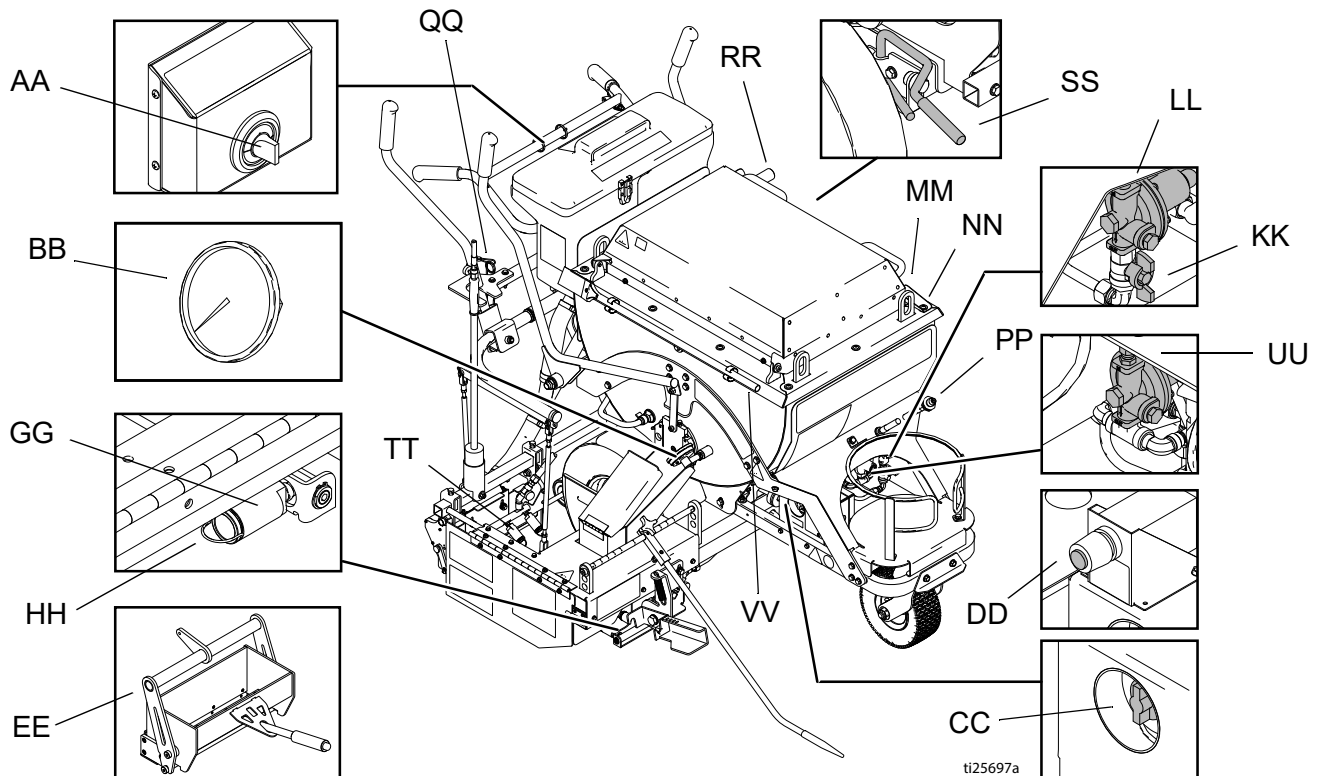


A	Główne palniki kotła
C	Palnik oszczędnościowy kotła
H	Prowadnica przewodu
J	Uchwyt butli gazowej LP
K	Dźwignia pojemnika wylewki
L	Termostos kotła
M	Dozownik oczek
N	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
P	Zasobnik oczek SplitBead

R	Zawór zasuwy ControlFlow
S	Siłownik zaworu zasuwy ControlFlow
T	Koło obrotowe FatTrack
U	Dźwignia blokady przedniego koła obrotowego
V	Oszczędnościowa elektroda zapłonowa kotła
W	Pokrywa dostępu z zatrzaskami
X	Siłownik mieszalnika
Z	Mieszalniki
AB	Pochodnia

*Butla gazowa LP nie jest dostarczana przez firmę Graco. Butlę gazową LP należy zaprojektować, wykonać oraz oznaczyć zgodnie ze specyfikacjami i przepisami dla butli gazowych LP określonych przez Amerykański Departament Transportu (DOT), Krajowy Standard Kanady, CAN/CSA-B339, Butle, kule oraz rury do transportu ładunków niebezpiecznych; Przepisy z 2001 r. dotyczące transportowalnych pojemników ciśnieniowych (S1 2001/1426), Przepisy z 1987 r. dotyczące butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG).





Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt (c.d.)



ti25697a

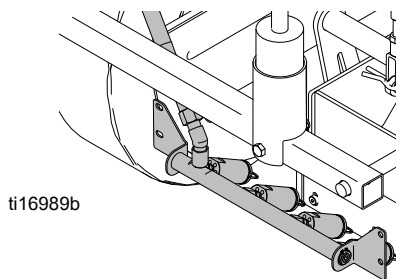
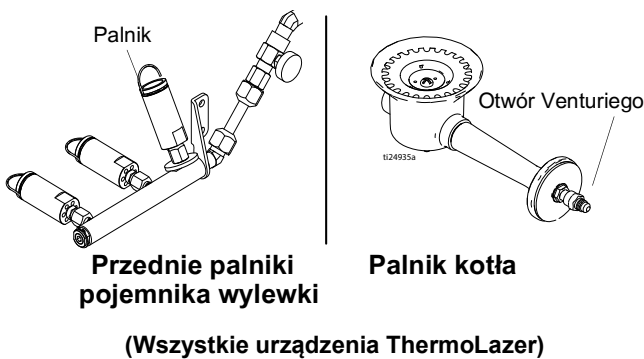
AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła
CC	Zawór bezpieczeństwa gazu kotła
DD	Zapłon palnika oszczędnościowego kotła
EE	Pojemnik wylewki
GG	Przednie palniki pojemnika wylewki
HH	Wskaźnik płomienia
KK	Główny zawór odcinający palnika kotła
LL	Regulator palnika kotła
MM	Ucho do podnoszenia
NN	Zatrząsk dźwigni/pokrywy
PP	Złącza pojemnika z propanem
QQ	Zapłonnik palnika
RR	Korba mieszalnika
SS	Hamulec postojowy
TT	Tylne palniki pojemnika wylewki
UU	Regulator palników pojemnika wylewki
VV	Skrobaczka

Ważne informacje dot. bezpieczeństwa

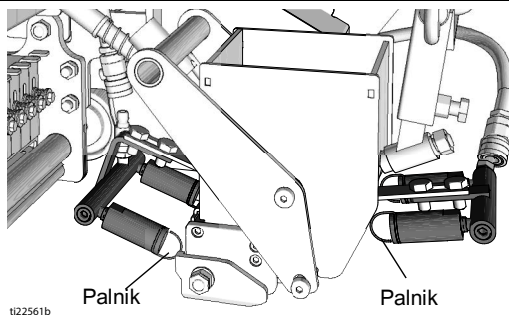
						
<p>Nieprzestrzeganie tych instrukcji może skutkować pożarem lub wybuchem prowadzącym do uszkodzenia mienia, osób lub do zgonu.</p> <p>Wąż doprowadzający gaz należy trzymać z dala od gorących powierzchni i płomieni.</p>						

Stosować sprzęt zgodnie ze stanowymi oraz lokalnymi zarządzeniami dotyczącymi przechowywania, przeładunku oraz transportu gazów płynnych, ANSI/NFPA58 lub CSA B149.1

Jeśli sprzęt był przechowywany, należy go sprawdzić pod kątem obecności owadów oraz gniazd owadów na palnikach oraz z wężykach Venturiego.



Tylne palniki pojemnika wylewki (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)



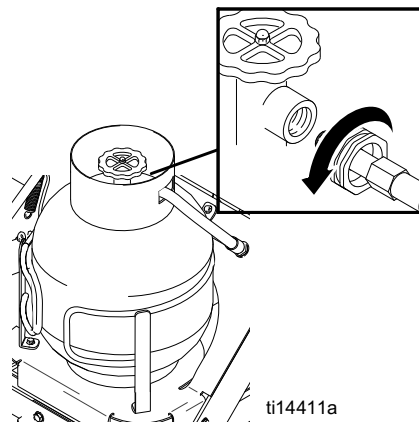
Palnik FlexDie (ThermoLazer 200/200Tc)

Należy stosować wyłącznie butle gazowe LP z pionowym wyciąganiem oparów, zaprojektowane, wykonane oraz oznaczone zgodnie z rejestracją Amerykańskiego Departamentu Transportu (DOT) lub Standardu dla butli, kuli oraz rur do transportu ładunków niebezpiecznych CAN/CSA-B337; przepisami z 2001 r. dotyczącymi transportowalnych pojemników ciśnieniowych (SI 2001/1426), przepisami z 1987 r. dotyczącymi butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG). Stosować wyłącznie butle gazowe LP od 9,07 kg do 13,6 kg (od 20 funtów do 30 funtów).

Butlę gazową LP należy stosować wyłącznie w pozycji pionowej zgodnie z uwagami dotyczącymi butli gazowych LP zatwierdzonych przez agencje do celów właściwego wyciągania oparów.

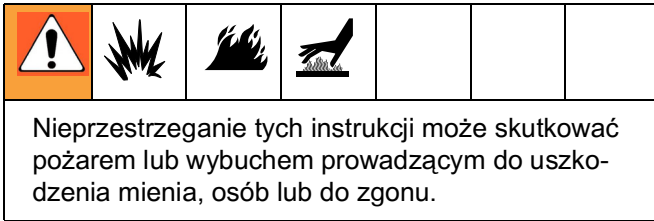
Sprawdzić podłączenie węża doprowadzenia gazu do butli gazowej LP. Upewnić się, że złączka jest wolna od odpadów przed podłączeniem do zbiornika. Upewnić się, że podłączenie gazowe jest dokładnie dokręcone i wolne od wycieków.

UWAGA: Zbiornik na gaz wyposażony jest w złączkę gazową POL. Jeśli potrzebne są złączki w innych rozmiarach, należy skontaktować się z najbliższym dostawcą wyposażenia LP.



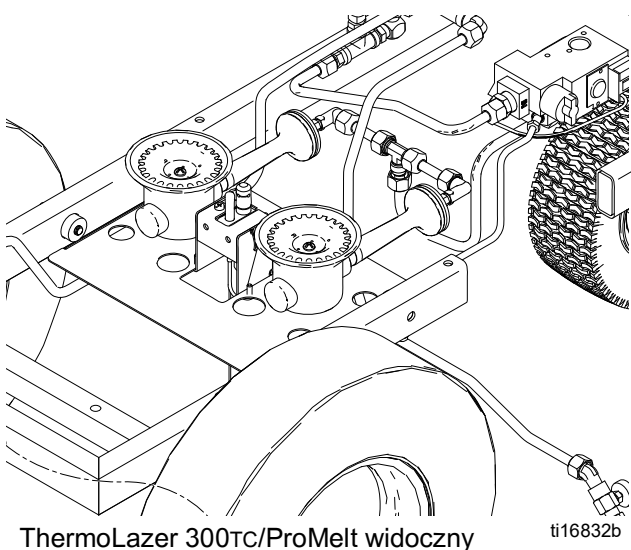
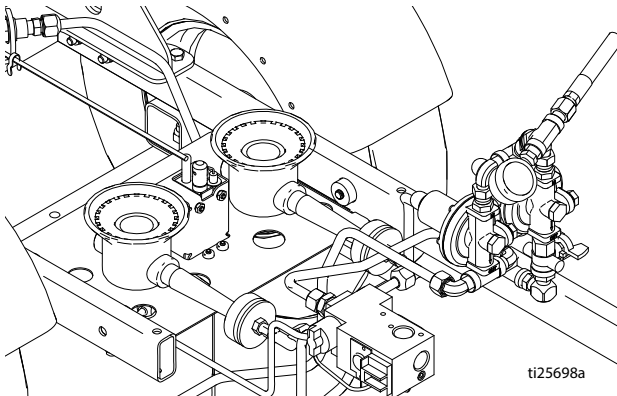
(Wszystkie urządzenia ThermoLazer)

Ważne informacje dot. bezpieczeństwa



PRZED ZAPALENIEM: Sprawdzić węchem cały obszar roboczy pod kątem gazu. Należy upewnić się, że sprawdzono węchowo pobliże gruntu, ponieważ propan jest cięższy niż powietrze i osiadnie na gruncie.

CODZIENNIE: Sprawdzić, czy nie wystąpił wyciek gazu. Stosować łagodny roztwór mydła i wody lub inną zatwierdzoną metodę. Nałożyć roztwór na wszystkie przewody i złączki gazowe, a następnie sprawdzić pod kątem pęcherzyków gazu.

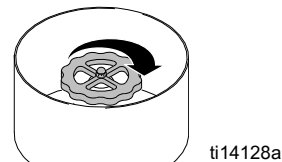


Należy zapalić przednie i tylne palniki pojemnika wylewki, aby sprawdzić przewody i złączki gazowe w dół w kierunku zaworu regulacji płomienia.

UWAGA: Palniki należy zapalić w celu przetestowania przewodów i złączek gazowych w dół w kierunku zaworów bezpieczeństwa gazu (CC). Zapalić palniki jedynie po dokładnym sprawdzeniu przewodów i złączek gazowych.

CO ZROBIĆ W PRZYPADKU WYCZUCIA GAZU LUB ODKRYCIA PĘCHERZYKÓW GAZU:

- Ewakuować z obszaru cały niewykwalifikowany personel.
- Nie podejmować próby zapalenia żadnego palnika.
- Nie zapalać żadnego płomienia.
- Nie stosować elektrycznych wentylatorów w celu usunięcia gazu z obszaru.
- Nie dotykać żadnego wyłącznika elektrycznego i nie korzystać z telefonu.
- W przypadku wycieku ze złączki gazowej, dokręcić złączkę, aż wyciek zostanie zatrzymany.
- W przypadku wycieku z przewodu gazowego, odłączyć butlę gazową LP i wymienić przewód gazowy.
- Niezwłocznie skontaktować się z dostawcą gazu za pomocą telefonu znajdującego się w innym miejscu. Dostosować się do instrukcji dostawcy gazu.
- Jeśli nie można zatrzymać wycieku poprzez zamknięcie zaworu odcinającego butli gazowej LP, należy skontaktować się z dostawcą gazu za pomocą telefonu znajdującego się w innym miejscu. Dostosować się do instrukcji dostawcy gazu.
- Jeśli nie można skontaktować się ze dostawcą gazu, powiadomić straż pożarną.














Zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) wciskać lub przekręcać wyłącznie za pomocą rąk. Nigdy nie stosować narzędzi. Jeśli pokrętko nie daje się wcisnąć lub przekręcić ręcznie, nie podejmować prób jego naprawy, skontaktować się z wykwalifikowanym technikiem serwisowym. Usiłowanie naprawy lub stosowanie siły może skutkować pożarem lub wybuchem.




Nie stosować sprzętu, jeśli dowolna część była pod wodą. Niezwłocznie skontaktować się z wykwalifikowanym technikiem serwisowym w celu sprawdzenia sprzętu i wszystkich części. Wymienić wadliwe części wyłącznie na części zatwierdzone przez producenta.



Ważne informacje dot. bezpieczeństwa

Przed podjęciem próby uruchomienia sprzętu:

						
Nieprzestrzeganie tych instrukcji może skutkować pożarem lub wybuchem prowadzącym do uszkodzenia mienia, osób lub do zgonu.						

						
Wszystkie powierzchnie mogą się bardzo nagrzewać. Należy zawsze nosić rękawice odporne na działanie ciepła oraz inny sprzęt ochronny przeznaczony dla temperatury 260°C (500°F). Materiał i urządzenie mają bardzo wysoką temperaturę 177°C—260°C (350°F—500°F). Nigdy nie przekraczać maksymalnej dopuszczalnej temperatury materiału.						
Gorący stopiony plastik poparzy skórę. Nie podejmować prób usunięcia go ze skóry. Schłodzić pod bieżącą wodą i udać się po pomoc lekarską.						
Patrz: karta charakterystyki bezpieczeństwa produktu MSDS pod kątem oznaczeń ruchu termoplastycznego dla części.						

						
NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
W przypadku korzystania z ThermoLazer wraz z LineDriver®, nie napełniać zbiornika benzyny, gdy palniki są podpalone. Pozostawić sprzęt do całkowitego wychłodzenia przed ponownym napełnieniem.						

						
ZAGROŻENIE PRZEZ DROGI ODDECHOWE						
Topienie termoplastycznego produktu produkuje toksyczne opary. Unikać przedłużonego wdychania oparów.						

CODZIENNIE: Sprawdzić wszystkie przewody i złączki gazowe pod kątem wycieków gazu.

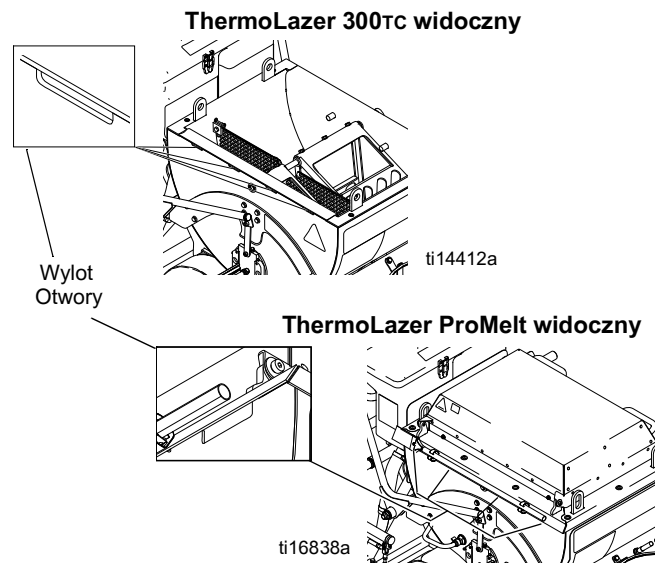
CODZIENNIE: Sprawdzić wąż doprowadzenia gazu pod kątem zużycia, przetarcia, nacięć lub wycieków. Wymienić wyłącznie na węże zalecane przez firmę Graco.

Sprawdzić podłączenie węża doprowadzenia gazu do butli gazowej LP. Upewnić się, że złączka jest wolna od odpadów przed podłączeniem do zbiornika. Upewnić się, że podłączenie gazowe jest dokładnie dokręcone i wolne od wycieków.

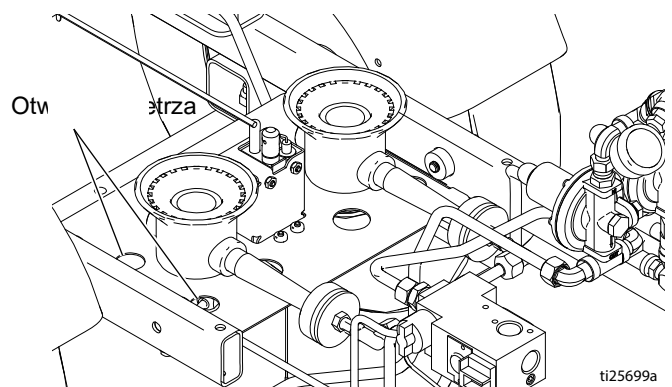
Sprawdzić, aby upewnić się, że poniżej elementy zostały zamknięte:

- Ręczny zawór odcinający zbiornika gazu LP
- Zawór zasurowy ControlFlow
- Zawór regulujący płomienia przedniego palnika pojemnika wylewki
- Zawór regulujący palnika/płomienia
- Zawór regulujący płomienia palnika pojemnika wylewki (tylko 24H622 i 24H624)
- Ręczny zawór odcinający palnik gazu kotła
- Zawór bezpieczeństwa gazu kotła
- Pokrętko sterowania temperaturą kotła (przekręcić na „OFF” (WYŁ.))

Sprawdzić, czy otwory wylotowe kotła nie są zastawione.

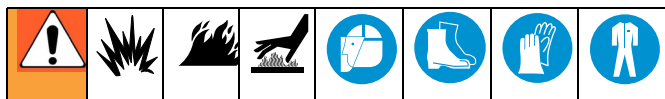


Sprawdzić, czy otwory doprowadzające powietrze do spalania nie są zastawione.



Instrukcje dot. zapalania

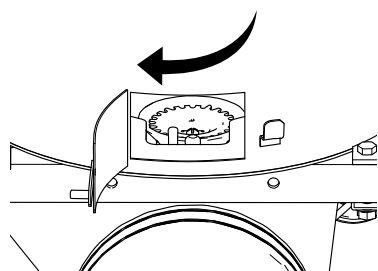
Zapalanie palnika kotła



UWAGA: Zapoznać się z sekcją **Ważne informacje dot. bezpieczeństwa**, strona 14-16.

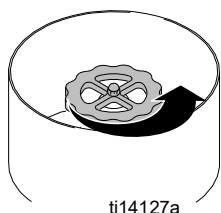
ThermoLazer 200

1. Otworzyć drzwiczki kotła, aby zobaczyć palnik.



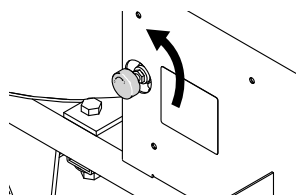
ti23087a

2. Otworzyć zawór zbiornika propanu.



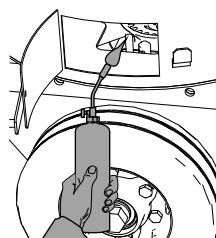
ti14127a

3. Otworzyć pokrętło regulacji temperatury kotła (AA).



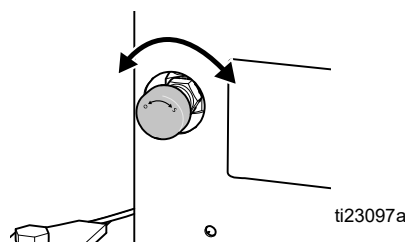
ti23095a

4. Zapalić palnik kotła za pomocą zapalnika.

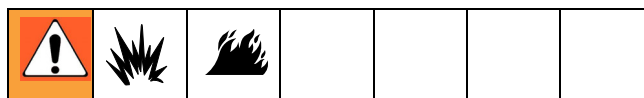


ti23096a

5. Według potrzeb wyregulować płomień kotła za pomocą pokrętła regulacji temperatury kotła (AA).



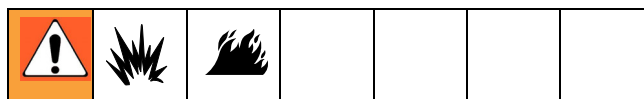
ti23097a



NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU

Jeśli palnik oszczędnościowy włączy się bez naciskania pokrętła zaworu bezpieczeństwa gazu, należy wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Jeśli przycisk zaworu bezpieczeństwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczędnościowego, **ZATRZYMAĆ** i wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Odciąć gaz na zbiorniku propanu przed wymianą zaworu.

6. Przekręcić pokrętło zaworu bezpieczeństwa gazu na „ON” (WŁ.).
7. Zwiększyć temperaturę na 121°C (250°F) i obserwować, czy główne palniki się zapaliły. Przełączyć sterowanie temperatury kotła ponownie na „OFF” (WYŁ.) i obserwować, czy główne palniki wyłącza się.



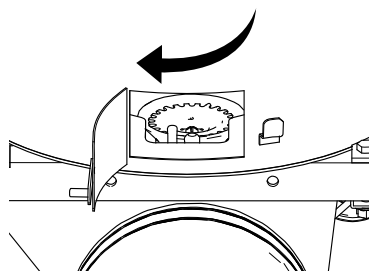
NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU

Jeżeli główne palniki nie zapalą lub wyłączą się podczas pokręcania pokrętłem sterowania temperatury, **ZATRZYMAĆ**. Odciąć gaz na zbiorniku propanu. Postępować zgodnie z procedurą diagnostyczną w podręczniku naprawy.

8. Przekręcić sterowanie temperatury w pożądane ustawienie.

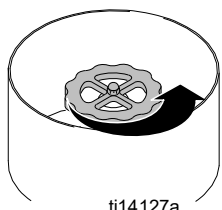
ThermoLazer 200TC

1. Otworzyć drzwiczki kotła, aby zobaczyć palnik.



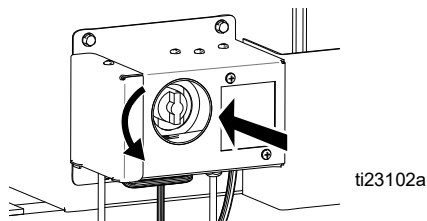
ti23087a

- Otworzyć zawór zbiornika propanu.



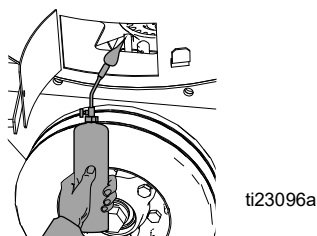
ti14127a

- Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu (CC) do pozycji „PILOT”, a następnie wcisnąć.



ti23102a

- Zapalić palnik kotła za pomocą zapalnika.



ti23096a

- Przytrzymać zawór bezpieczeństwa gazu (CC) przez około 1 minutę. Jeśli palnik oszczędnościowy zgaśnie, powtórzyć kroki 3-5 po 10 minutach.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeśli palnik oszczędnościowy włączy się bez naciskania pokrętki zaworu bezpieczeństwa gazu, należy wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Jeśli przycisk zaworu bezpieczeństwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczędnościowego, ZATRZYMAĆ i wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Odciąć gaz na zbiorniku propanu przed wymianą zaworu.						

- Przekręcić pokrętkę zaworu bezpieczeństwa gazu na „ON” (WŁ.).
- Zwiększyć temperaturę na 121°C (250°F) i obserwować, czy główne palniki się zapaliły. Przełączyć stero-

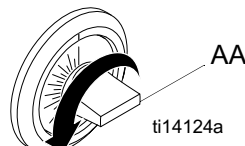
wanie temperatury kotła ponownie na „OFF” (WYŁ.) i obserwować, czy główne palniki wyłączą się.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli główne palniki nie zapalą lub wyłączą się podczas pokręcania pokrętkiem sterowania temperatury, ZATRZYMAĆ. Odciąć gaz na zbiorniku propanu. Postępować zgodnie z procedurą diagnostyczną w podręczniku naprawy.						

- Przekręcić sterowanie temperatury w pożądane ustawienie.

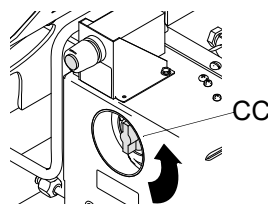
ThermoLazer 300TC/ProMelt

- Przekręcić pokrętkę sterowania temperaturą kotła (AA) na pozycję „OFF” (WYŁ.)



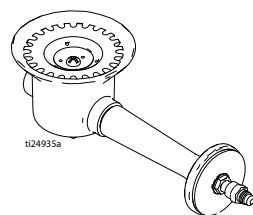
ti14124a

- Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) na „OFF” (WYŁ.).



ti14131b

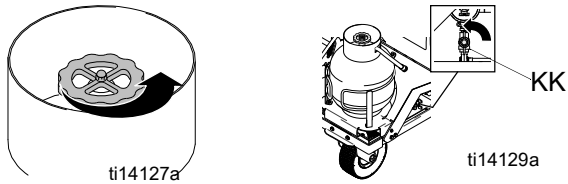
- Otworzyć port podglądowy palnika kotła. (Nie wszystkie modele zostały wyposażone w port podglądowy.)



Palnik kotła

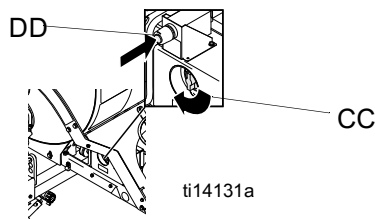
ti24935a

4. Otworzyć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu, znajdujący się z przodu jednostki, otworzyć ręczny zawór odcinający kotła (KK) poniżej kotła i za zbiornikiem propanu.



ThermoLazer 300TC widoczny

5. Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) na „PILOT”.



6. Wcisnąć przycisk bezpieczeństwa gazu.
7. Wcisnąć przycisk zapłonu palnika oszczędnościowego kotła (DD) aż zaskoczy.
8. Przytrzymać zawór bezpieczeństwa gazu (CC) przez około 1 minutę. Jeśli palnik oszczędnościowy zgaśnie, powtórzyć kroki 4-6 po 10 minutach.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeśli palnik oszczędnościowy włączy się bez naciskania pokrętki zaworu bezpieczeństwa gazu, należy wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Jeśli przycisk zaworu bezpieczeństwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczędnościowego, ZATRZYMAĆ i wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Odciąć gaz na zbiorniku propanu przed wymianą zaworu.						

9. Przekręcić pokrętkę zaworu bezpieczeństwa gazu na „ON” (WŁ.).
10. Zwiększyć temperaturę na 121°C (250°F) i obserwować, czy główne palniki się zapaliły. Przełączyć sterowanie temperatury kotła ponownie na „OFF” (WYŁ.) i obserwować, czy główne palniki wyłączą się.

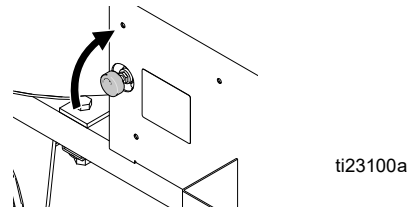
NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli główne palniki nie zapalą lub wyłączą się podczas pokręcania pokrętkiem sterowania temperatury, ZATRZYMAĆ. Odciąć gaz na zbiorniku propanu. Postępować zgodnie z procedurą diagnostyczną w podręczniku naprawy.						

11. Przekręcić sterowanie temperatury w pożądane ustawienie.

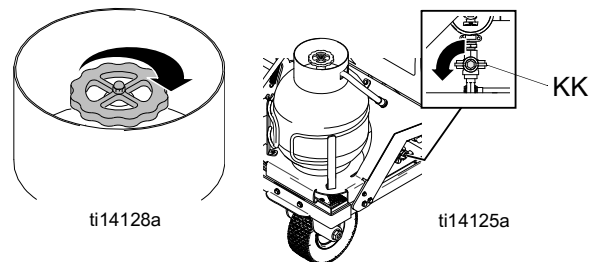
Wyłączanie palnika

ThermoLazer 200

1. Zamknąć pokrętko regulacji temperatury kotła.



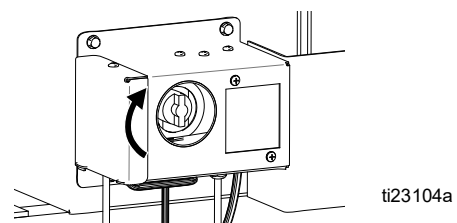
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający kotła (KK) po zakończeniu podgrzewania palnikami kotła. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztapiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.



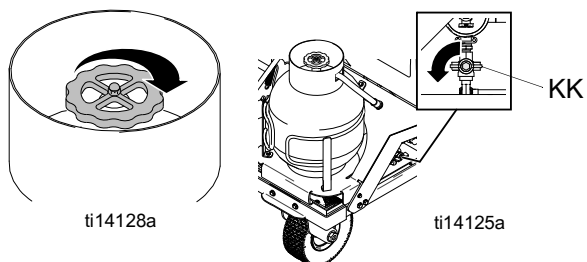
UWAGA: Palnik gazu kotła można zapalić ręcznie za pomocą małej pochodni (na przykład: butla DOT 39 NRC 228/286 z końcówką płomienia nr 3), jeśli zapłon zasilany akumulatorowo nie zapali palnika oszczędnościowego.

ThermoLazer 200TC

1. Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu na „OFF” (WYŁ.).



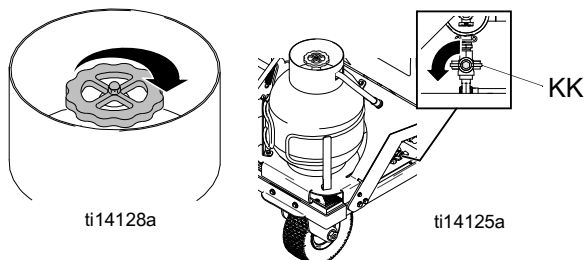
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający kotła (KK) po zakończeniu podgrzewania palnikami kotła. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztopiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.



UWAGA: Palnik gazu kotła można zapalić ręcznie za pomocą małej pochodni (na przykład: butla DOT 39 NRC 228/286 z końcówką płomienia nr 3), jeśli zapłon zasilany akumulatorowo nie zapali palnika oszczędnościowego.

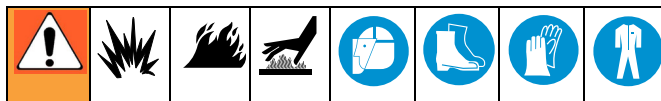
ThermoLazer 300TC/ProMelt

1. Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu na „OFF” (WYŁ.).
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający kotła (KK) po zakończeniu podgrzewania palnikami kotła. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztopiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.

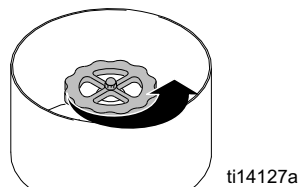


UWAGA: Palnik gazu kotła można zapalić ręcznie za pomocą małej pochodni (na przykład: butla DOT 39 NRC 228/286 z końcówką płomienia nr 3), jeśli zapłon zasilany akumulatorowo nie zapali palnika oszczędnościowego.

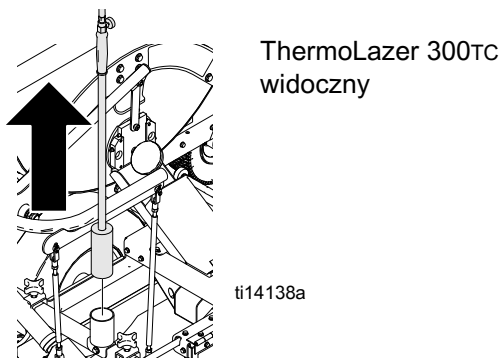
Instrukcje dot. zapalania pochodni



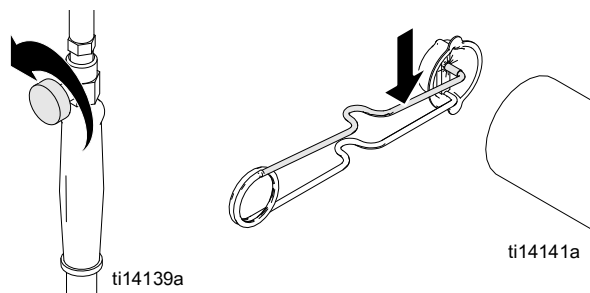
1. Otworzyć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu, znajdujący się z przodu jednostki.



2. Usunąć zewnętrzną pochodnię z uchwytu.



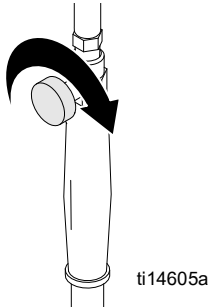
3. Powoli otworzyć zawór regulacji płomienia pochodni i wykorzystać iglicę w celu zapalenia płomienia.



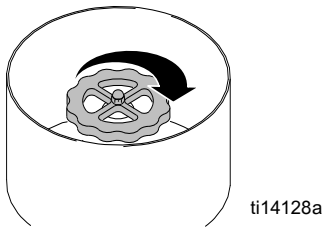
4. Dostosować płomień do pożądanej długości.

Wyłączanie pochodni

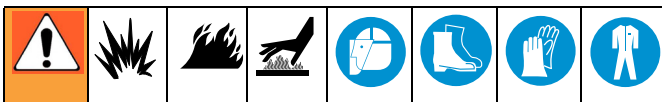
1. Dokładnie zamknąć zawór regulacji płomienia pochodni.



2. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztapiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.



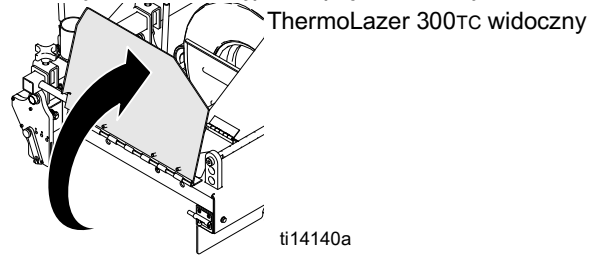
Instrukcje dot. zapalania palnika pojemnika wylewki



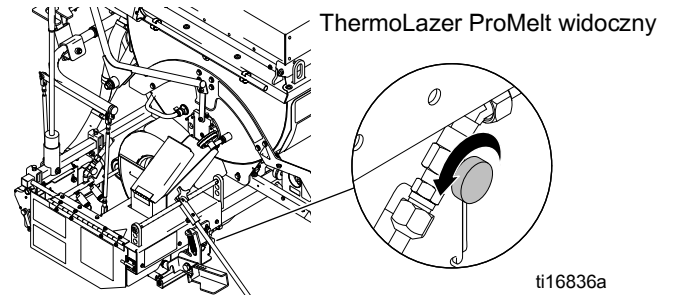
Zapoznać się z sekcją **Ważne informacje dot. bezpieczeństwa**, strona 14-16.

1. Sprawdzić, czy zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki jest zamknięty („OFF”).
2. Otworzyć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu, znajdujący się z przodu jednostki.
3. Zapalenie pochodni (patrz: **Instrukcje dot. zapalania pochodni**, strona 20).

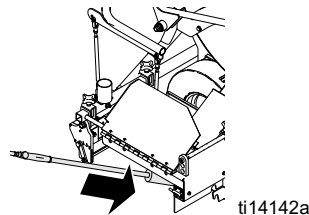
4. Otworzyć drzwi dostępne pojemnika wylewki.



5. Powoli otworzyć zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki.



6. Umieścić pochodnię na końcu palników pojemnika wylewki, aby je zapalić, a następnie użyć zaworu regulacji płomienia palników pojemnika wylewki w celu ustawienia odpowiedniego płomienia.



WAŻNA INFORMACJA

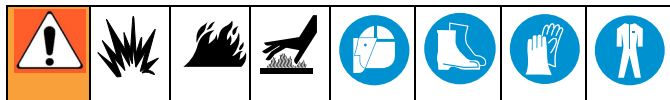
Jeśli materiał zaczyna zmieniać kolor lub wydobywa się z niego dym, należy wyłączyć palniki pojemnika wylewki, aby zapobiec spaleniu materiału.

7. Sprawdzić, czy palą się wskaźniki płomienia.

Wyłączanie palników

1. Całkowicie zamknąć zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki.
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu.

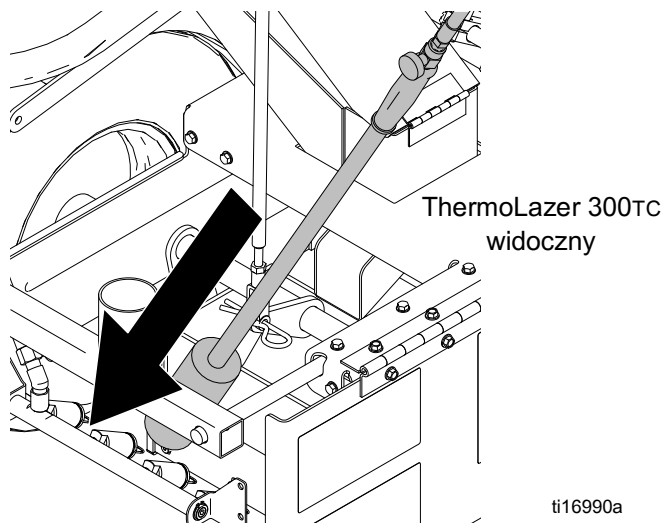
Instrukcje dot. zapalania tylnego palnika pojemnika wylewki (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)



Zapoznać się z sekcją **Ważne informacje dot. bezpieczeństwa**, strona 14-16.

1. Sprawdzić, czy zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki jest zamknięty („OFF”).
2. Otworzyć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu, znajdujący się z przodu jednostki.
3. Zapalenie pochodni (patrz: **Instrukcje dot. zapalania pochodni**, strona 20).
4. Powoli otworzyć zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki.

5. Umieścić pochodnię na końcu palników pojemnika wylewki, aby je zapalić, a następnie użyć zaworu regulacji płomienia palników pojemnika wylewki w celu ustawienia odpowiedniego płomienia.



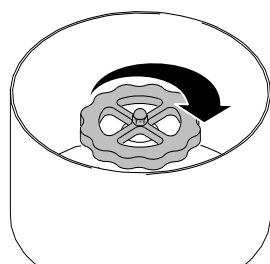
WAŻNA INFORMACJA

Jeśli materiał zaczyna zmieniać kolor lub wydobywa się z niego dym, należy wyłączyć palniki pojemnika wylewki, aby zapobiec spaleniu materiału.

6. Sprawdzić, czy palą się wskaźniki płomienia.

Wyłączanie palników

1. Całkowicie zamknąć zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki.
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu.



ti14128a

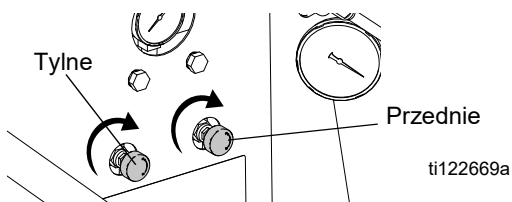
Pojemnik wylewki ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

Montaż

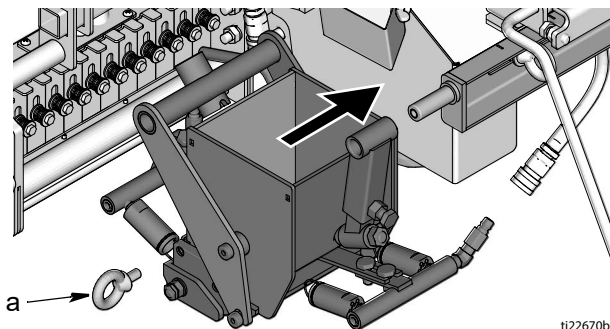
--	--	--	--	--	--

Zachować wysoką ostrożność podczas montowania i demontowania pojemnika wylewki. Należy liczyć się z tym, że wszystkie elementy sprzętu oraz materiał będą niezwykle gorące. Patrz karta charakterystyki bezpieczeństwa produktu MSDS pod kątem oznaczeń ruchu termoplastycznego dla części.

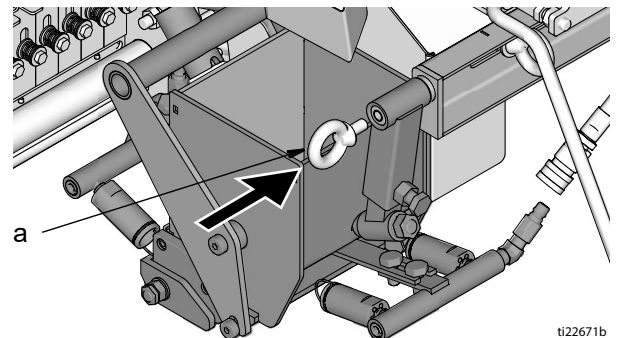
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



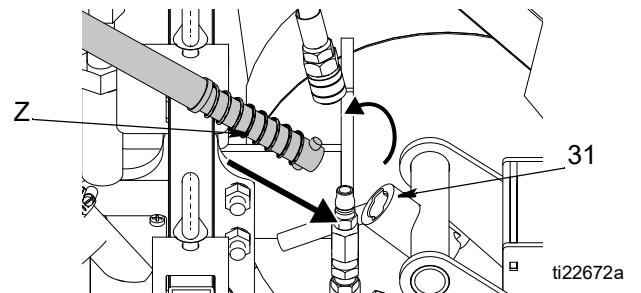
2. Zdjąć sworzeń (a) i nasunąć pojemnik wylewki FlexDie na przeznaczone dla niego miejsce



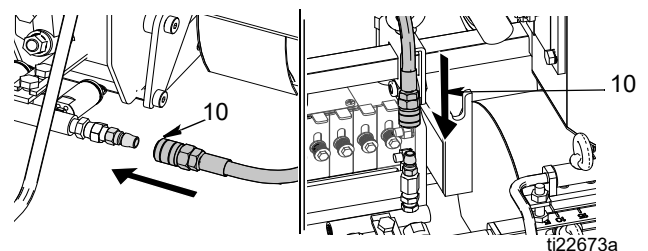
3. Ponownie nałożyć (a) i dokręcić sworzeń.



4. Przymocować naciągnięty uchwyt sprężyny (Z) do jarzma (31) i przekrócić o 90 stopni, aby zablokować go w miejscu.



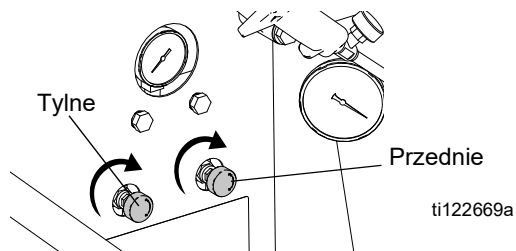
5. Przymocować oba węże doprowadzające gaz do szybkozłączek (10).



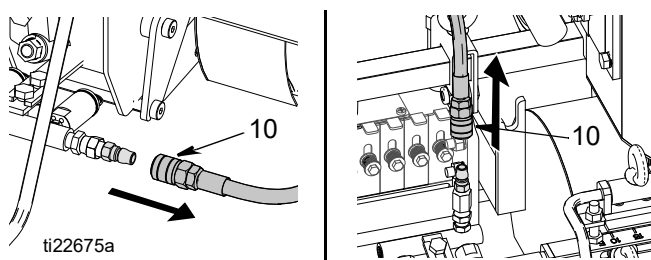
6. Ponownie zapalić palniki pojemnika wylewki (patrz: **Zapalenie palnika pojemnika wylewki**, strona 21).

Demontaż

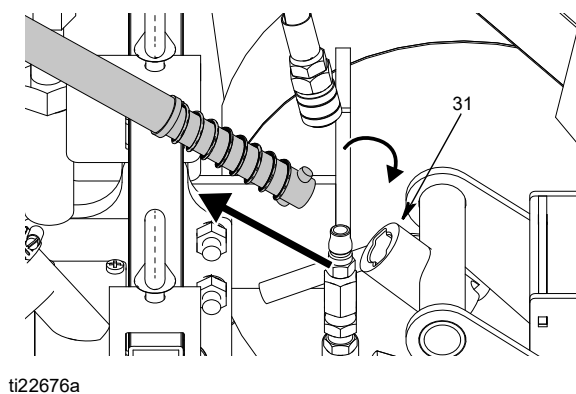
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



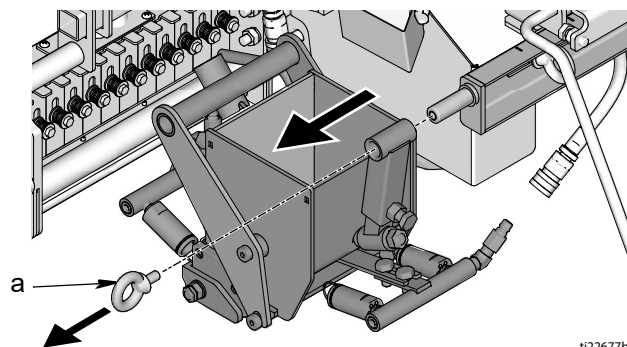
2. Odłączyć oba węże doprowadzające gaz od szybkozłączek (10).



3. Nacisnąć i przekręcić naciągnięty uchwyt sprężyny o 90 stopni, a następnie wyjąć go z jarzma (31).



4. Wyjąć sworzeń (a) i wysunąć pojemnik wylewki FlexDie.



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

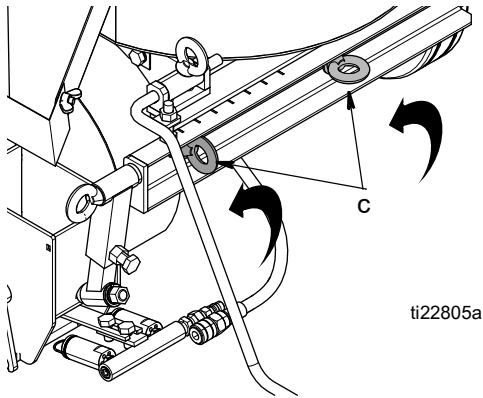
SPALIĆ ZAGROŻENIE
 Podnosić pojemnik wylewki dwiema rękami. Jedną rękę umieścić na jarzmie, a drugą na przecie.

NIE podnosić pojemnika wylewki jedną ręką lub chwytając w jednym miejscu.

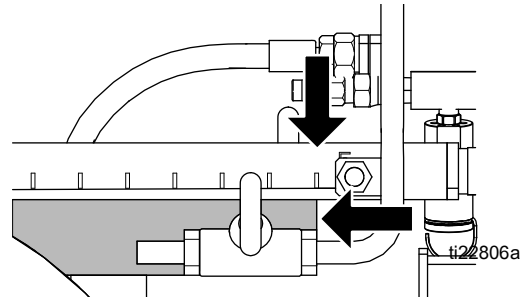
Regulacje

W celu uzyskania optymalnego rezultatu podczas nakładania materiału termoplastycznego należy upewnić się, że dozownik wylewki jest wyrównany ze środkiem kotła.

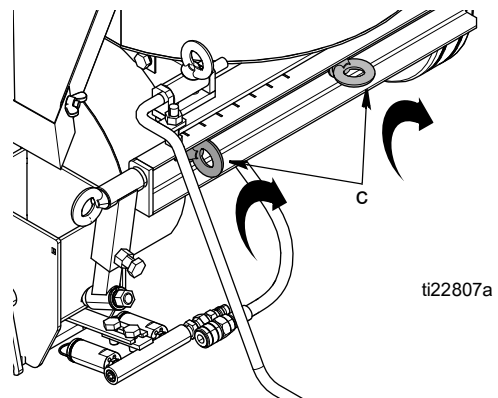
1. Odkręcić dwa sworznie na wsporniku montażowym.



2. Przesunąć wspornik w lewo lub w prawo, aż krawędź ramy zrówna się z odpowiednimi oznaczeniami na wsporniku, dzięki czemu będzie dopasowana do wielkości zbiornika z wylewką.



3. Dokręcić śruby na wsporniku montażowym.



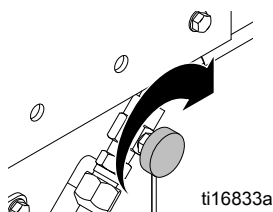
Pojemnik wylewki ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

Montaż

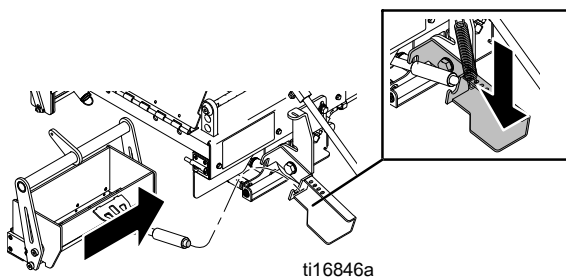


Zachować wysoką ostrożność podczas montowania i demontowania pojemnika wylewki. Należy liczyć się z tym, że wszystkie elementy sprzętu oraz materiał będą niezwykle gorące. Patrz karta charakterystyki bezpieczeństwa produktu MSDS pod kątem oznaczeń ruchu termoplastycznego dla części.

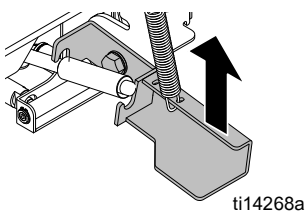
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



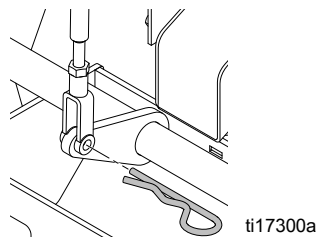
2. Przesunąć pojemnik wylewki aż do osłony wylewki i wcisnąć dźwignię pojemnika wylewki.



3. Zaczepić pręt pojemnika wylewki o dźwignię pojemnika wylewki.



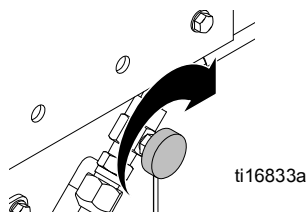
4. Zrównać otwór strzemiączka pręta z otworem podłączenia w jarzmie pojemnika wylewki i zamocować ostrą zatyczkę.



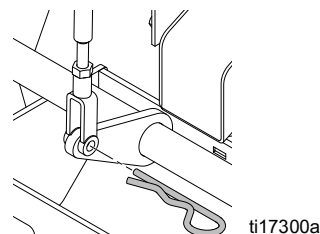
5. Zamknąć i zablokować drzwi izolacyjne pojemnika wylewki.
6. Ponownie zapalić palniki pojemnika wylewki (patrz: **Zapalanie palnika pojemnika wylewki**, strona 21).

Wymowanie

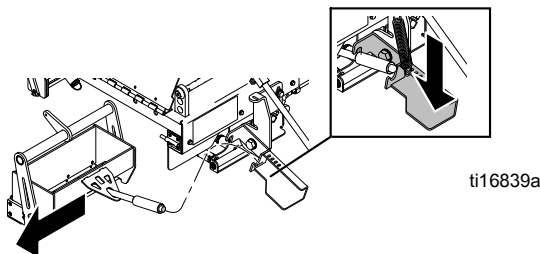
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



2. Usunąć ostrą zatyczkę łączącą pojemnik wylewki z jarzmem pręta.



3. Pociągnąć w dół dźwignię pojemnika wylewki.



4. Odczepić pręt pojemnika wylewki od dźwigni pojemnika wylewki i ostrożnie usunąć pojemnik wylewki.

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

SPALIĆ ZAGROŻENIE
 Podnosić pojemnik wylewki dwiema rękami. Jedną rękę umieścić na jarzmie, a drugą na pręcie.

ti17047a

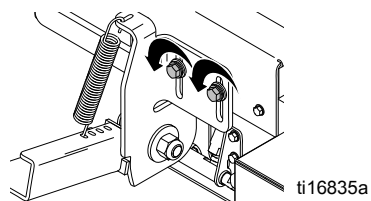
NIE podnosić pojemnika wylewki jedną ręką lub chwytając w jednym miejscu.

ti17048a

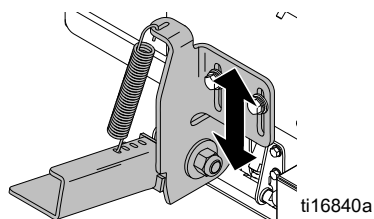
Korekta

Wysokość i kąt pojemnika wylewki można skorygować w celu zapewnienia stabilnej linii materiału na każdej nawierzchni. Aby zapewnić optymalne rozprowadzanie materiału termoplastycznego, należy wyregulować płożę pojemnika wylewki zgodnie z zaleceniami.

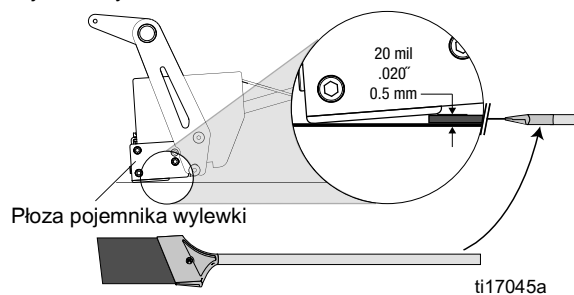
1. Poluźnić dwie śruby na wsporniku montażowym pojemnika wylewki.



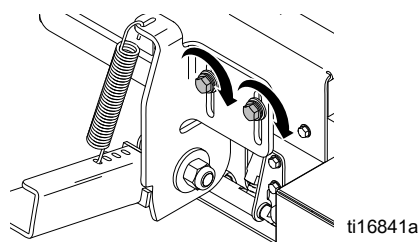
2. Przesunąć mocowanie w dół, aż do momentu kiedy krawędź wlotu płoży pojemnika wylewki znajdzie się tuż nad powierzchnią ziemi. Aby zapewnić maksymalną wydajność, należy podnieść krawędź wlotu 0,5 mm (0,020 cala) nad powierzchnią ziemi. Można do tego wykorzystać ostrze skrobaczki.



Pojemnik wylewki

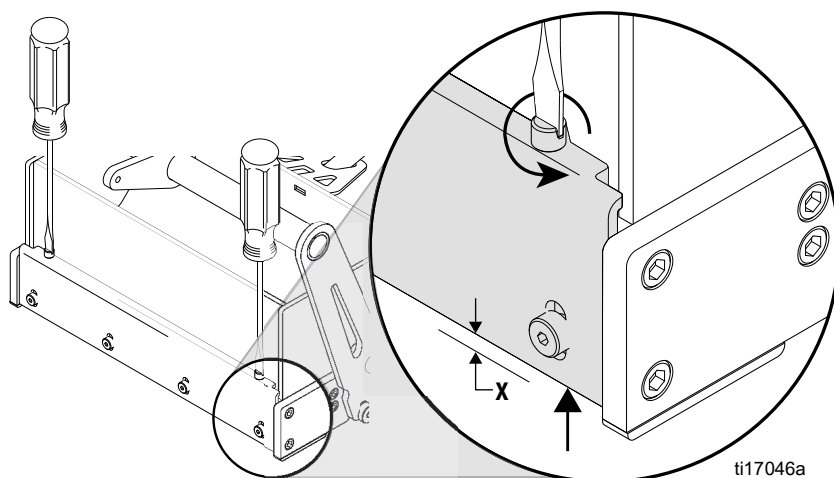


3. Dokręcić śruby na wsporniku montażowym pojemnika wylewki.



4. Sprężynę można przemieścić do innego otworu. Najdalej umieszczone otwory zapewniają naj-

Regulacja grubości linii pojemnika wylewki (Wszystkie urządzenia ThermoLazer)



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

UWAGA: 1/4 obrotu zmieni grubość linii o 0,3 mm (0,013 cala). Przekręcanie śruby regulującej grubość linii zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejszy grubość linii, a przekręcanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zwiększy grubość linii.

Typowe ustawienia na nawierzchni: (0,153–0,318 cm (0,060–0,125 cala).

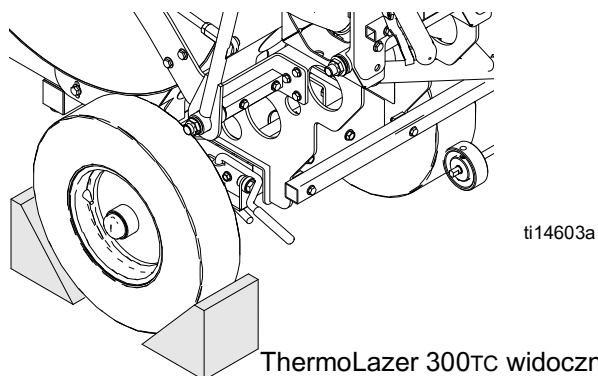
Typowe ustawienia na metalowym wzorniku: natrysk — 0,0 cm (0,0 cala).

1. Przemieścić siłownik pojemnika wylewki na pozycję środkową. Sprawdzić, czy pojemnik wylewki jest zamknięty i stoi na ziemi. **UWAGA:** Wszystkie pojemniki wylewki są początkowo ustawione na 90 mil (1,8 mm). Przed pierwszym zastosowaniem konieczna może być regulacja.
2. Za pomocą płaskiego śrubokręta przekręcić śrubę regulującą zgodnie z ruchem wskazówek zegara, tak aby grubość linii wynosiła zero.
3. Przekręcić śrubę regulującą grubość linii w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara do momentu osiągnięcia pożądanej grubości linii.
4. Zmierzyć grubość linii po naniesieniu materiału termoplastycznego i w razie potrzeby ponownie wyregulować.

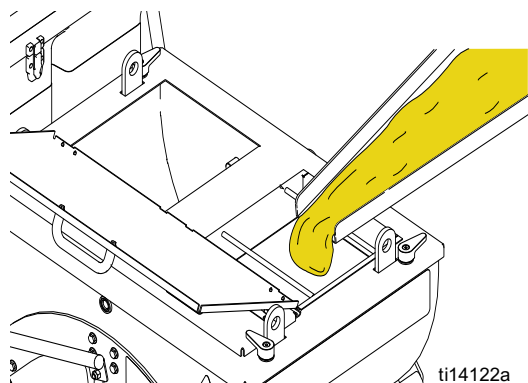
Przygotowanie ThermoLazer 200/200TC/300TC do zastosowania

SPALIĆ ZAGROŻENIE							
Wszystkie pokrywy dostępu powinny być zamknięte i zablokowane podczas stosowania sprzętu.							
Zawsze zabezpieczyć ThermoLazer poprzez klinowanie kół podczas uzupełniania materiału termoplastycznego.							

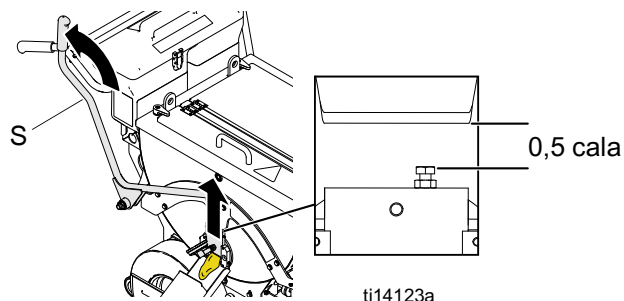
1. Zabezpieczyć urządzenie poprzez zaklinowanie wszystkich kół i wciśnięcie hamulca postojowego.
2. Upewnić się, że palniki kotła i pojemnika wylewki SmartDie są zapalone.
3. Pozostawić kocioł do nagrzania się przed uzupełnieniem materiału. Jeśli kocioł jest pusty, należy poczekać, aż osiągnie temperaturę 149°C–177°C (300°F–350°F) przed dodaniem materiału. Jeśli kocioł ma materiał, pozostawić go aż osiągnie temperaturę 193°C (380°F) przed uzupełnieniem materiału.
4. Zabezpieczyć ThermoLazer poprzez klinowanie kół.



5. Uzupełnić materiał termoplastyczny w kotle.

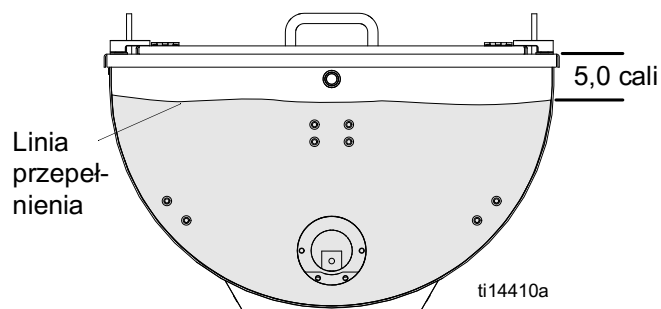


6. Przesunąć siłownik zaworu zasuwowego (S) ControlFlow w celu podniesienia położenia i napełnienia pojemnika wylewki roztopionym materiałem termoplastycznym.



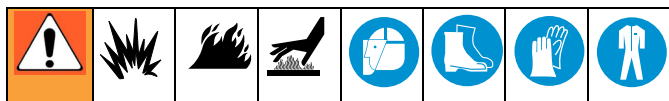
UWAGA: Zamknięcie materiału jest regulowane. Zamknięcie zostało fabrycznie ustawione na rozstaw 1,3 cm (0,5 cala). Można zwiększyć ten rozstaw w celu uzyskania większego przepływu materiału lub zmniejszyć w celu uzyskania mniejszego przepływu materiału.

7. Nie napełniać materiałem powyżej maksymalnej pojemności kotła. Przepelnienie to materiał dolany powyżej 13 cm (5 cali) od górnej krawędzi kotła.



8. Zamknąć i zablokować drzwi dostępowe pokrywy podczas uzupełniania materiału termoplastycznego.
9. Unikać uderzania lub potrząsania ThermoLazer w celu zapobieżenia rozlania lub rozpryskania gorącego materiału.

Przygotowanie ThermoLazer ProMelt do zastosowania

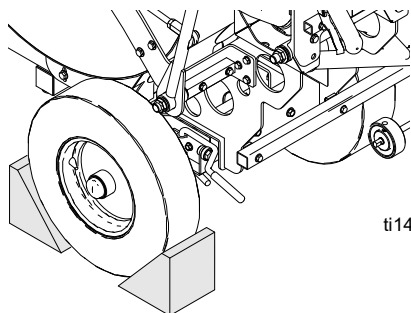


SPALIĆ ZAGROŻENIE

Wszystkie pokrywy dostępu powinny być zamknięte i zablokowane podczas stosowania sprzętu.

Zawsze zabezpieczyć urządzenie poprzez klinowanie kół podczas uzupełniania materiału termoplastycznego.

1. Zabezpieczyć urządzenie poprzez zaklinowanie wszystkich kół i wciśnięcie hamulca postojowego.



ti14603a

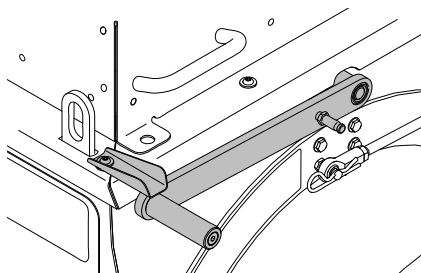
2. Upewnić się, że palniki kotła i pojemnika wylewki są zapalone.

3. Ustawić temperaturę kotła do maksymalnego poziomu zalecanego przez producenta materiału.

UWAGA: Jeśli kocioł jest pusty, nie można pozwolić, aby nagrzewał się dłużej, niż pięć minut przed dodaniem materiału termoplastycznego.

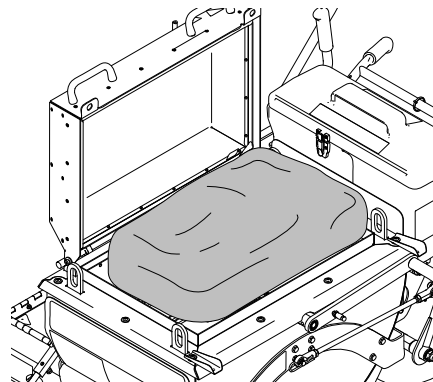
4. Jeśli w kotle znajduje się 50 funtów lub więcej materiału termoplastycznego, należy odczekać, aż osiągnie maksymalną temperaturę roztopienia zalecaną przez producenta materiału.

5. Odblokować pokrywę kotła, podnieść pokrywę, przekręcić korbę mieszalnika na pozycję godziny 9 i zatrzymać ją na tej pozycji za pomocą zatrzasku pokrywy.



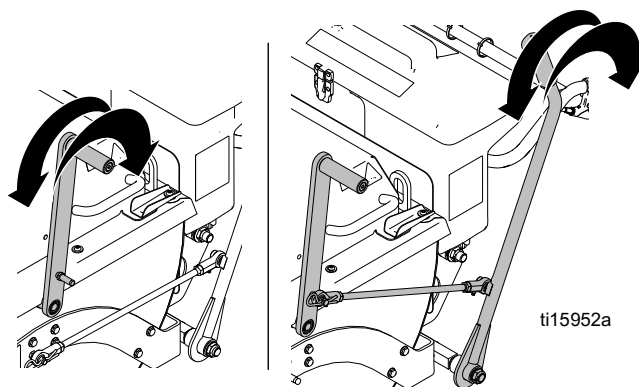
ti15950a

6. Załadować materiał termoplastyczny bezpośrednio na wymiennik ciepła kotła. Zamknąć pokrywę za pomocą zatrzasków.



ti15951a

7. Mieszać materiał termoplastyczny do momentu, aż całkowicie się roztopi. Aby osiągnąć najlepsze rezultaty, należy użyć korby mieszalnika. Przy roztopianiu materiału należy zastosować sztywne połączenie siłownika mieszalnika.



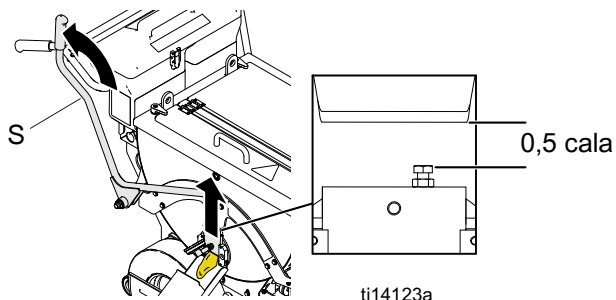
(podczas topienia)

(po roztopieniu materiału)

ti15952a

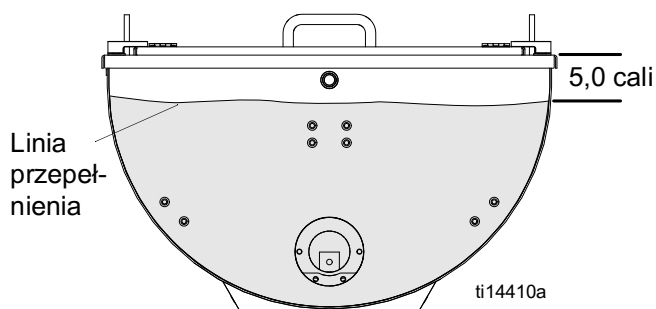
8. Powtarzać kroki 5-7 do momentu, aż kocioł będzie wypełniony roztopionym materiałem termoplastycznym.
9. Gdy materiał zostanie całkowicie roztopiony, zmniejszyć temperaturę do zalecanego poziomu aplikacji, aby zapobiec przegrzaniu materiału.
10. Zapalić palnik pojemnika wylewki na trzy minuty przed wypełnieniem pojemnika wylewki materiałem.
11. Użyć pochodni w celu podgrzania pojemnika wylewki do temperatury aplikacji, jeśli temperatura pojemnika wylewki jest niska.
12. Puścić hamulec postojowy i usunąć kliny z kół.

13. Przesunąć siłownik zaworu zasuwowego (S) ControlFlow w celu podniesienia położenia i napełnienia pojemnika wylewki roztopionym materiałem termoplastycznym.



UWAGA: Zamknięcie materiału jest regulowane. Zamknięcie zostało fabrycznie ustawione na rozstaw 1,3 cm (0,5 cala). Można zwiększyć ten rozstaw w celu uzyskania większego przepływu materiału lub zmniejszyć w celu uzyskania mniejszego przepływu materiału.

14. Nie napełniać materiałem powyżej maksymalnej pojemności kotła. Przepelnienie to materiał dolany powyżej 13 cm (5 cali) od górnej krawędzi kotła.



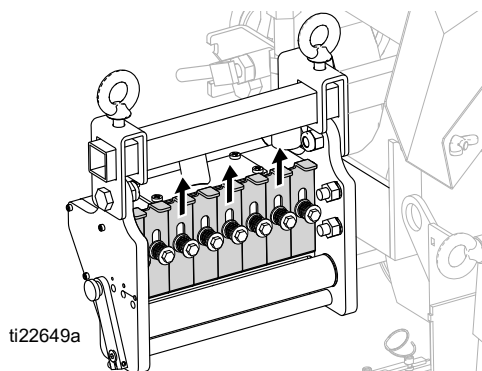
15. Unikać uderzania lub potrząsania urządzeniem w celu zapobieżenia rozlania lub rozpryskania gorącego materiału.

Ochrona przed przegrzaniem ProMelt

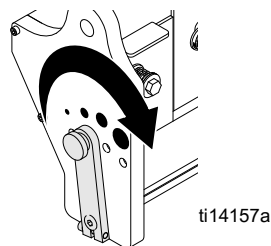
Jednostkę wyposażono w urządzenie zapobiegające uszkodzeniom wynikającym z przegrzania. Palniki kotła mogą zostać automatycznie odcięte, jeśli osiągnięta zostanie zbyt wysoka temperatura. Jeśli do tego dojdzie, należy odczekać 20-30 minut lub do momentu, gdy główne palniki kotła (2) ponownie się zapalą.

Dozownik oczek

Dozownik oczek posiada kilka drzwiczek, które można otwierać i zamykać w celu dozowania oczek według pożądanej szerokości wzorów.



Prędkość przepływu oczek można regulować za pomocą dźwigni prędkości przepływu oczek na zewnątrz dozownika oczek.



Dodawanie oczek do kosza SplitBead

Aplikacja pojedynczego oczka (ThermoLazer 200/200TC)

1. Otworzyć drzwi zasobnika oczek SplitBead.
2. Napełnić kosz oczkami.

Zamknąć i zablokować drzwi zasobnika. Nie pozwalać oczkom na pozostawanie w zasobniku, węzłach lub dozowniku oczek przez dłuższy okres czasu. Oczka pochłoną wilgoć, skleją się z przylegającymi oczkami i stwardnieją.

Aplikacja pojedynczego oczka (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Odblokować i otworzyć drzwi zasobnika oczek SplitBead.
2. Uzupełnić obie części zasobnika oczkami.

Zamknąć i zablokować drzwi zasobnika. Nie pozwalać oczkom na pozostawanie w zasobniku, węzłach lub dozowniku oczek przez dłuższy okres czasu. Oczka pochłoną wilgoć, skleją się z przylegającymi oczkami i stwardnieją.

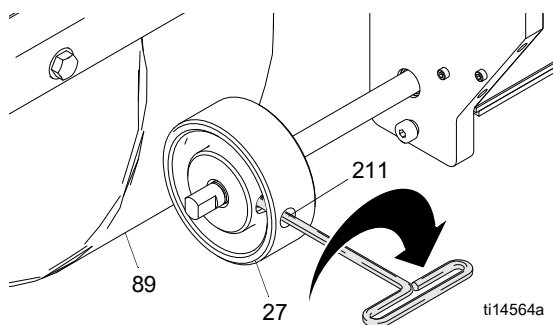
Podwójna aplikacja oczek (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (wymaga instalacji zestawu 24C528)

1. Uzupelnic oczka skladowe po lewej stronie (mniejsza komora).
2. Uzupelnic oczka szklane po prawej stronie (wieksza komora).

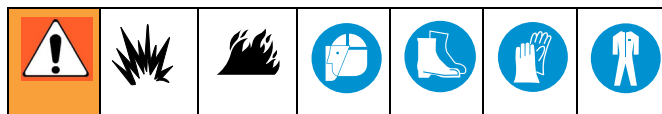
Zamknąć i zablokować drzwi zasobnika. Nie pozwalać oczkom na pozostawanie w zasobniku, węzłach lub dozowniku oczek przez dłuższy okres czasu. Oczka pochłoną wilgoć, skleją się z przylegającymi oczkami i stwardnieją.

Zwolnienie koła dozownika oczek

W celu właściwego dozowania oczek, koło napędowe (27) musi być w bezpośrednim kontakcie z oponą (89). Jeżeli koło napędowe (27) poluźni się i/lub zacznie się zsuwać, dokręcić śrubę dociskową za pomocą klucza do wkrętów z sześciokątnym gniazdkiem (211).



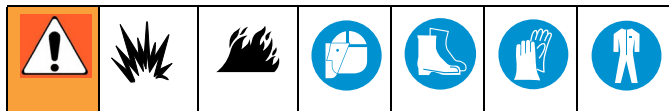
Zastosowanie materiału na nawierzchni



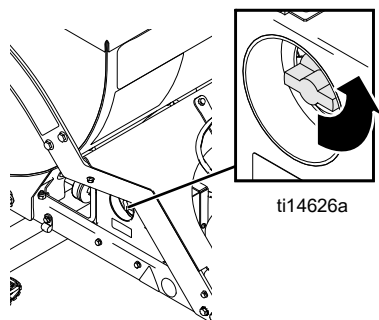
1. Umieścić jednostkę nad obszarem docelowym i popychać do przodu w linii prostej aż przednie koło zablokuje się w pozycji centralnej (słyszalne ciche kliknięcie kiedy koło zaskoczy). Należy skorzystać z przewodnicy przewodu, aby odpowiednio prowadzić urządzenie.
2. Przeciągnąć jednostkę ponownie na początek obszaru docelowego i przesunąć pojemnik wylewki w miejsce.
3. Pociągnąć siłownik zaworu zasuwowego (S) ControlFlow i napełnić pojemnik wylewki roztopionym materiałem.
4. Otworzyć zamknięcie siłownika zaworu zasuwowego i wypełnić pojemnik wylewki do poziomu 3,8 cm (1,5 cala) od górnej krawędzi.
5. Przesunąć siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek (N) do przodu, aby zastosować pojemnik wylewki i uruchomić koło dozowania oczek.
6. Przesunąć do przodu urządzenie wraz z zamocowanym pojemnikiem wylewki i włączonym kołem dozownika oczek w celu aplikacji materiału.

Po przykłady prawidłowej i błędnej aplikacji materiału, patrz rozdział **Rozwiązywanie problemów** w podręczniku naprawy.

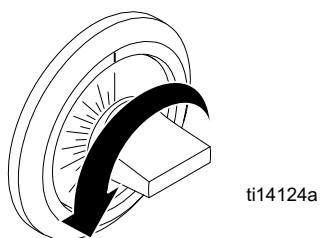
Wyłączenie



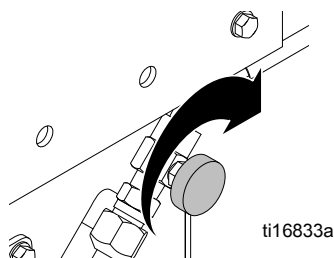
1. Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) na pozycję „OFF” (WYŁ.).



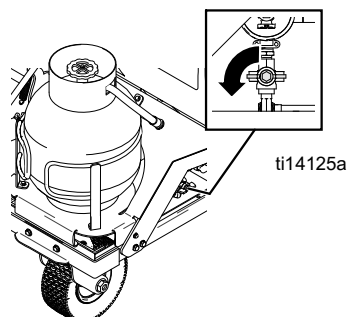
2. Przekręcić pokrętkę sterownia temperaturą kotła (AA) na pozycję „OFF” (WYŁ.).



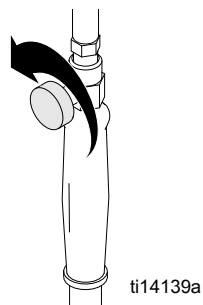
3. Całkowicie zamknąć dopływ przedniego i tylnego palnika wylewki zamykając zawór.



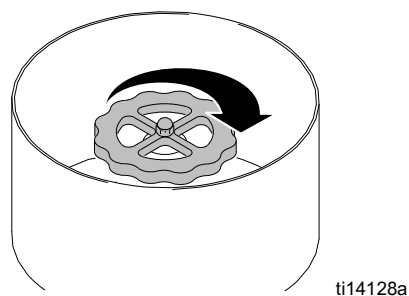
4. Zamknąć ręczny zawór kotła.



5. Dokładnie zamknąć zawór regulacji płomienia pochodni.










6. Przekręcić główny zawór odcinający na zbiorniku propanu OFF (WYŁ.).



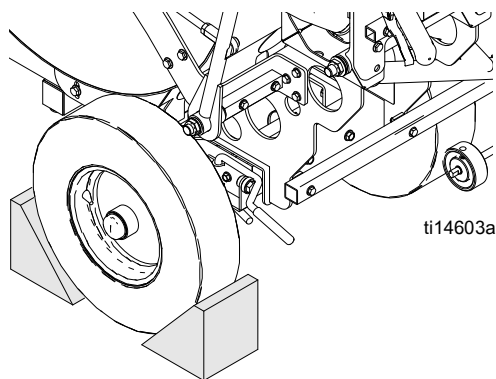
Zawsze przechowywać butlę gazową LP na zewnątrz i w odpowiedniej/zabezpieczonej zamykanej szafce.

Urządzenie można przechowywać w budynku WYŁĄCZNIE jeśli usunięto butlę gazową LP.

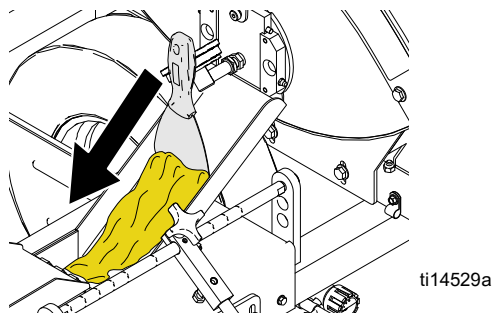
Czyszczenie ThermoLazer 200/200TC/300TC

						
SPALIĆ ZAGROŻENIE Nigdy nie wybierać pozostałego stopionego materiału termoplastycznego z kotła. Pozostały materiał termoplastyczny można pozostawić do stwardnienia wewnątrz kotła i ponownie stopić w późniejszym terminie.						

1. Zabezpieczyć ThermoLazer poprzez klinowanie kół.



2. Za pomocą skrobaka wyczyścić koryto i pojemnik wylewki.



WAŻNA INFORMACJA

Dokładnie wyczyścić całość materiału z pojemnika wylewki i obszarów otwartych, aby zapobiec unieruchomieniu części ruchomych pojemnika wylewki. Zawsze spuścić całość materiału z każdego pojemnika wylewki przed usunięciem. Zeskrobać pozostały materiał zanim zaschnie w pojemniku wylewki.

WAŻNA INFORMACJA

W celu zapobieżenia stwardnieniu materiału i blokowania przepływu, zeskrobać nadmiar materiału z zewnętrznych powierzchni po każdym użyciu, w tym z korytka materiału.

WAŻNA INFORMACJA

Usunąć wszystkie pozostałe oczka w zasobniku oczek i dozowniku oczek w celu zapobieżenia zablokowania zasobnika i dozownika przez oczka.

Transport

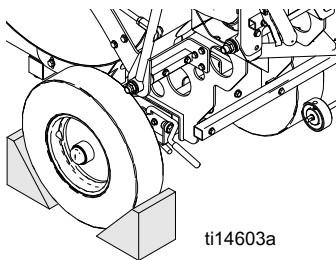
Przed transportem usunąć butlę gazową LP z ThermoLazer. Zabezpieczyć w zatwierdzonej lokalizacji i metody zgodnie z dopuszczeniem przez lokalne, stanowe, federalne, krajowe i międzynarodowe agencje.

Zawsze stosować przeznaczone zamontowane ucha do podnoszenia podczas podnoszenia ThermoLazer. Podczas podnoszenia ThermoLazer stosować wyłącznie zawiesia oraz sprzęt zatwierdzony przez ANSI oraz przeznaczony dla minimum 2000 funtów. Zawsze stosować sprzęt zatwierdzony przez ANSI do zabezpieczania ThermoLazer do transportowania sprzętu.

Czyszczenie ThermoLazer ProMelt

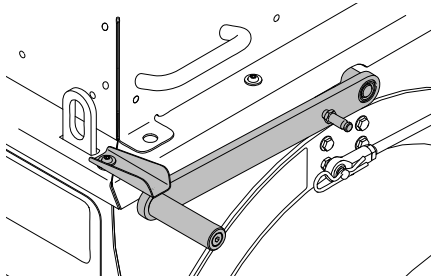
SPALIĆ ZAGROŻENIE					
Nigdy nie usuwać pozostałości materiału termoplastycznego z kotła bez odpowiedniego wyposażenia ochronnego.					

1. Zabezpieczyć urządzenie poprzez zaklinowanie wszystkich trzech kół.
UWAGA: Przepływ można zwiększyć poprzez podniesienie tylnego lewego koła i zabezpieczenie urządzenia klinując pozostałe koła.



ti14603a

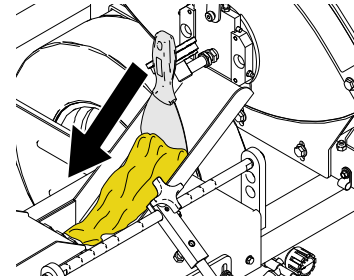
2. Nacisnąć do końca i zablokować hamulec.
3. Przekręcić uchwyt mieszalnika na pozycję godziny 9 i zablokować go za pomocą zatrzasku pokrywy.



ti15950a

4. Włączyć palniki kotła, aby zacząć roztopiać materiał.
5. Otworzyć zamknięcie materiału i wylać pozostały materiał do żaroodpornego pojemnika.
6. Wyłączyć palniki.
7. Usunąć materiał z wnętrza pojemnika za pomocą skrobaczki osadzonej na długim uchwycie (VV). Należy zacząć od czyszczenia górnej części ścianek kotła i stopniowo schodzić coraz niżej tak, aby wygrzebać całość materiału zanim zacznie twardnieć. Zebrać materiał do żaroodpornego naczynia.
UWAGA: Jeśli materiał stanie się zbyt twardy, aby dało się go usunąć, należy ponownie podgrzać kocioł.

8. Powtórzyć krok 7.
9. Przekręcić uchwyt mieszalnika na pozycję godziny 3 i zablokować go za pomocą zatrzasku pokrywy.
10. Wyczyścić koryto, pojemnik wylewki i mieszalniki za pomocą małej skrobaczki.



ti14529a

WAŻNA INFORMACJA

Dokładnie wyczyścić całość materiału z pojemnika wylewki i obszarów otwartych, aby zapobiec unieruchomieniu części ruchomych pojemnika wylewki. Zawsze spuścić całość materiału z każdego pojemnika wylewki przed usunięciem. Zeskrobać pozostały materiał zanim zaschnie w pojemniku wylewki.

WAŻNA INFORMACJA

W celu zapobieżenia stwardnieniu materiału i blokowania przepływu, zeskrobać nadmiar materiału z zewnętrznych powierzchni po każdym użyciu.

WAŻNA INFORMACJA

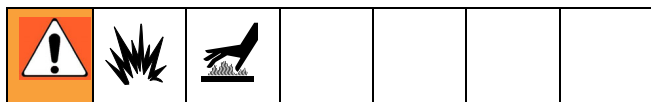
Usunąć wszystkie pozostałe oczka w zasobniku oczek i dozowniku oczek w celu zapobieżenia zablokowania zasobnika i dozownika przez oczka.

Transport

Przed transportem usunąć butlę gazową LP. Zabezpieczyć w zatwierdzonej lokalizacji i metody zgodnie z dopuszczeniem przez lokalne, stanowe, federalne, krajowe i międzynarodowe agencje.

Zawsze stosować przeznaczone zamontowane ucha do podnoszenia podczas podnoszenia urządzenia. Podczas podnoszenia urządzenia stosować wyłącznie zawiesia oraz sprzęt zatwierdzony przez ANSI oraz przeznaczony dla minimum 2000 funtów. Zawsze stosować sprzęt zatwierdzony przez ANSI do transportowania sprzętu.

Konserwacja

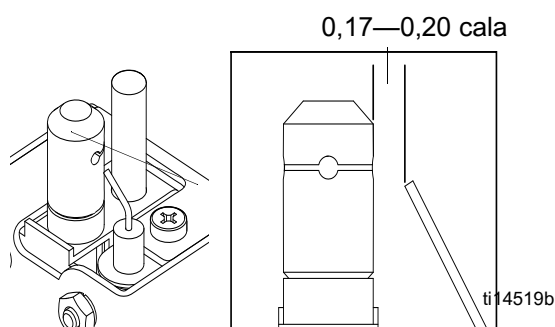


CODZIENNIE: Sprawdzić przewody i złączki gazowe pod kątem wycieków gazu. Stosować mieszankę mydła i wody lub detektor wycieku gazu LP w celu wykrywania wycieków gazu.

CODZIENNIE: Sprawdzić wąż doprowadzenia gazu LP pod kątem przetarcia, nacięć lub wycieków. Przed podłączeniem upewnić się, że złączka węża i zbiornika są wolne od brudu.

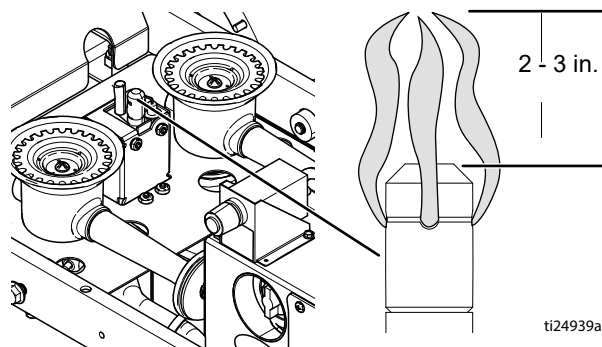
CODZIENNIE: Upewnić się, że zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) kręci się swobodnie. Upewnić się, że zawór przesuwają się swobodnie w przód i w tył w pozycji „PILOT”.

CODZIENNIE: Upewnić się, że na palniku oszczędnościowym kotła powstaje dobra iskra wytwarzana przez elektrodę zapłonową oszczędnościową kotła. Rozstaw iskry powinien wynosić 0,43–0,50 cm (0,17–0,20 cala).



CODZIENNIE: Upewnić się, że palniki głównego kotła (A) zapalają się, kiedy niezbędne jest ciepło i wyłączają, kiedy ciepło nie jest wymagane.

CODZIENNIE: Upewnić się, że palnik oszczędnościowy kotła (C) pali się prawidłowo. Płomień powinien mieć wysokość 5,0–7,6 cm (2–3 cali) i kolor niebiesko/pomarańczowy.



CODZIENNIE: Upewnić się, że gaz LP płynie do palnika kiedy przycisk zaworu odcinającego bezpieczeństwa jest wciśnięty.

CODZIENNIE: Upewnić się, że palniki pojemnika wylewki palą się prawidłowo.

CODZIENNIE: Sprawdzić koło napędowe dozownika oczek (27) i oponę (89) pod kątem obcych elementów.

TYGODNIOWO: Nasmarować prowadnice zaworu zasuwowego przepływu materiału termoplastycznego.

TYGODNIOWO: Sprawdzić ciśnienie opony.

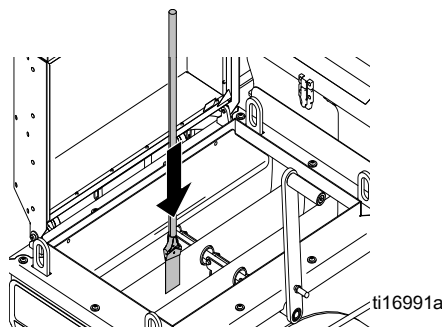
TYGODNIOWO: Sprawdzić płozy węglowe pręta pojemnika wylewki pod kątem zużycia.

TYGODNIOWO: Wyczyścić kocioł z gruzu i przypalonego materiału.

TYGODNIOWO (lub po przetopieniu 3000 funtów materiału): Oczyszczyć kocioł ProMelt z przegrzanego materiału.

MIESIĘCZNIE: Nasmarować końcówki złącza kulowego pręta mieszadła.

CODZIENNIE: Wyczyścić kocioł ProMelt za pomocą skrobaczki osadzonej na długim trzonku.



System przedniego koła obrotowego FatTrack

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

ROCZNIE: Dokręcić nakrętkę na śrubie pod pokrywką od kurzu aż podkładka sprężyny sięgnie dna. Następnie odkręcić nakrętkę 1/2 do 3/4 obrotu.

ROCZNIE: Dokręcić nakrętkę na śrubie aż zacznie dociskać podkładkę sprężyny. Następnie dokręcić o dodatkowe 1/4 obrotu.

MIESIĘCZNIE: Nasmarować łożysko koła.

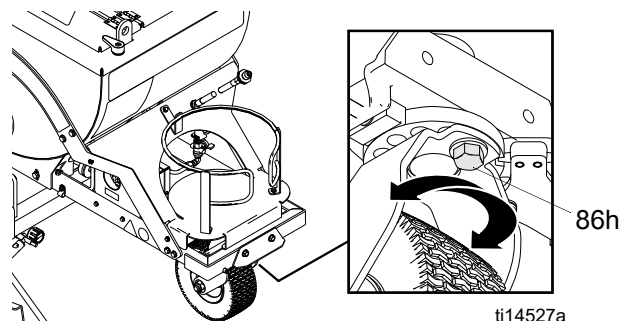
OKRESOWO: Sprawdzić kółek zabezpieczający kółka samonastawnego pod kątem zużycia. Jeśli sworzeń jest zużyty, kółko samonastawne będzie miało luz. Odwrócić lub wymienić sworzeń zależnie od potrzeb.

OKRESOWO: W razie potrzeby sprawdzić osiowanie kółka samonastawnego.

Wyosowanie przedniej opony obrotowej FatTrack

Wyosiować przednie koło jak następuje:

1. Poluznić śrubę z łbem zmniejszonym (86h).



2. Obrócić widełki przedniego koła w lewo lub w prawo, zgodnie z potrzebą, w celu skorygowania osiowania.
3. Dokręcić śrubę z łbem zmniejszonym (86h). Wcisnąć pasek i pozwolić, aby pasek sam się zsunął bez używania rąk.

UWAGA: Jeżeli pas przesunie się w prawo lub w lewo, powtórzyć kroki 1 i 3 aż pasek się wyprostuje.

Dane techniczne

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	z tylnym nagrzewaniem (24H622)	bez tylnego nagrzewania (24H625)	z tylnym nagrzewaniem (24H624)
Paliwo		Gaz płynny (gaz LP) (propan, para)			
Maksymalne ciśnienie wlotu gazu - psi (bar)		250 (17.24)			
Ciśnienie robocze (psi - bar)	Palniki kotła	3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Pochodnia	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Przednie palniki pojemnika wylewki	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Tylne palniki pojemnika wylewki	3 (0,21)	20 (1,38)	Nie dotyczy	20 (1,38)
Maksymalna wydajność grzewcza Btu/h (kW)	Palniki kotła (palniki)	(1) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 100 000 (29,3)
	Pochodnia	10 000 (2,93)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)
	Przedni palnik pojemnika wylewki (łącznie 3 palniki)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)
	Tylne palniki pojemnika wylewki (łącznie 4 palniki)	36 000 (10,6)	36,000 (10,6)	Nie dotyczy	36,000 (10,6)
	Łącznie	103 000 (30,2)	193 000 (56,6)	157 000 (46,0)	263 000 (77,1)
Pojemność materiałowa funty (kg)	Gaz	20 (9,1)	20 (9,1)		20,30 (9,1, 13,6)
	Główny kocioł	200 (91)	300 (136) - Termoplastyczne materiały znakowania powierzchni		
	Zasobnik oczek	40 (18)	Typ II oczek szklanych 90 (40)		
Ciężar i wymiary	Maksymalny zakres temperatury otoczenia: °C (°F)	450 (232)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Ciśnienie przedniego koła - psi (bar)	Nie dotyczy	45 (3,10)		
	Ciśnienie tylnego koła - psi (bar)	Nie dotyczy	60 (4.14)		
Ciężar i wymiary	Ciężar - funty (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Długość - cale (m)	44 (1,12)	72 (1,83)		
	Wysokość - cale (m)	39 (1,00)	51 (1,3)		
	Szerokość - cale (m)	33 (0,84)	48 (1,22)		
Bateria zapłonu		Nie dotyczy		AA (1,5 V)	

Standardowa gwarancja firmy Graco

Standardowa gwarancja firmy Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym podręczniku, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i konserwowanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za utracone przypadkowo lub umyślnie zyski, zarobki, uszkodzenia osób lub mienia, lub inne zawinione albo niezawinione straty). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRMĘ GRACO. Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spalinowe, przełączniki, wąż, itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

Informacje o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub połączyć się z numerem 1-800-690-2894, aby zidentyfikować najbliższego dystrybutora.

Wszystkie informacje przedstawione w formie pisemnej i rysunkowej, jakie zawiera niniejszy dokument, odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikowania.

Graco rezerwuje sobie prawo dokonywania zmian w dowolnej chwili bez powiadamiania.

Informacje dotyczące patentów dostępne są na stronie: www.graco.com/patents.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. 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