

## Sistemi za izdelavo oznak na asfaltu ThermoLazer<sup>®</sup> 200/20TC/300TC in ThermoLazer ProMelt<sup>™</sup>

3A1997L  
SL

- Za profesionalno nanašanje termoplastičnih snovi za prometne oznake (odbojni biseri so naneseni istočasno s polaganjem) -
- Samo za uporabo na prostem (ni za uporabo v dežju ali v vlažnih okoljih) -

Gorivo: Utekočinjeni propan (propanski hlapi)

Kapacitete gorilnika: Glejte **tehnične podatke** na strani 29.

Kapaciteta materiala (maks.): 200-300 funtov (91-136 kg)



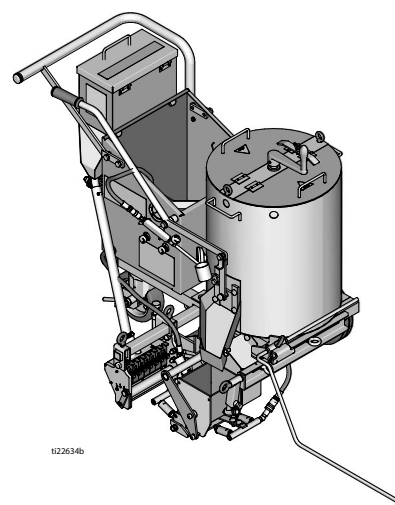
### POMEMBNA VARNOSTNA NAVODILA

Preberite vsa opozorila in navodila v tem priročniku. Shranite ta navodila.

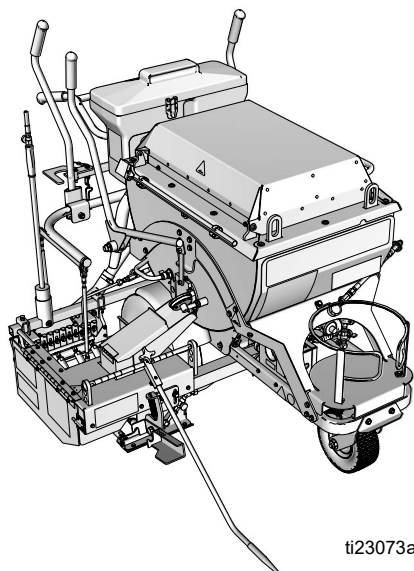
### Sorodni priročniki:

Popravilo	3A1320
Deli	3A1321
Dvojna škatla za bisere	3A0004
SmartDie <sup>™</sup> II	3A1738
FlexDie <sup>™</sup>	3A1738

ThermoLazer 200TC

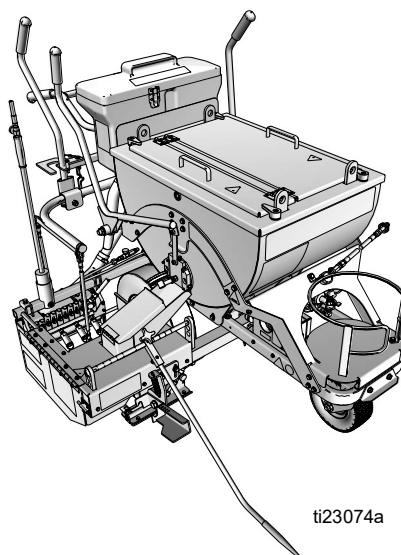


ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a

# Sistem Graf

Barvila SmartDie na sistemih ThermoLazer 300TC in ProMelt.

Smart Die II Del	Smart Die Opis
17A173	2 palce (5 cm)
24H431	3 palce (8 cm)
24H426	4 palce (10 cm)
17J250	4.75 palce (12 cm)
24H432	5 palcev (13 cm)
24H427	6 palcev (15 cm)
24H433	7 palcev (18 cm)
24H428	8 palcev (20 cm)
24H434	9 palcev (22,5 cm)
24H429	10 palcev (25 cm)
24H430	12 palcev (30 cm)
‡17A174	1 palcev (40cm)
24H437	3-3-3 palcev (8-8-8 cm)
24H435	4-3-4 palcev (10-8-10 cm)
24H436	4-4-4 palcev (10-10-10 cm)
24J785	4-6-4 palcev (10-15-10 cm)
‡17A175	6-4-6 palcev (15-10-15 cm)
‡17R378	5-5-5 palcev (13-13-13 cm)
‡26C273	6-3-6 palcev (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)

Barvila FlexDie v uporabi na ThermoLazer 200/200TC






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

# Vsebina

<b>Sistem Graf</b> .....	<b>2</b>	<b>Zaboj za polaganje ThermoLazer 200/200TC (Flex-Die)</b> .....	<b>23</b>
<b>Vsebina</b> .....	<b>3</b>	Namestitev .....	23
<b>Opozorila</b> .....	<b>4</b>	Odstranitev .....	24
<b>Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200</b> <b>6</b>		Nastavitve .....	25
Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200 (nadaljevanje) .....	7	<b>Zaboj za polaganje ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)</b> .....	<b>26</b>
<b>Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200TC</b> <b>8</b>		Namestitev .....	26
Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200TC (nadaljevanje) .....	9	Odstranitev .....	26
<b>Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer 300TC</b> <b>10</b>		Nastavitve .....	27
Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer 300TC (nadaljevanje) .....	11	Nastavitev debeline črte zaboja za polaganje ..	28
<b>Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer Pro-Melt</b> .....	<b>12</b>	<b>Priprava izdelka ThermoLazer 200/200TC/300TC za nanos</b> .....	<b>29</b>
Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer Pro-Melt (nadaljevanje) .....	13	<b>Priprava izdelka ThermoLazer ProMelt za nanos</b> <b>30</b>	
<b>Pomembne varnostne informacije</b> .....	<b>14</b>	Zaščita pred pregrevanjem	
Pomembne varnostne informacije .....	15	ProMelt .....	31
Pomembne varnostne informacije .....	16	<b>Zaboj za razprševanje biserov</b> .....	<b>31</b>
<b>Navodila za prižiganje</b> .....	<b>17</b>	(Vse enote ThermoLazer) .....	31
Gorilniki za prižiganje kotlička .....	17	<b>Dodajanje biserov v zalogovnik SplitBead</b> .....	<b>31</b>
Izklop gorilnika .....	19	<b>Nanos materiala na površino</b> .....	<b>32</b>
Navodila za prižiganje plamenice .....	20	<b>Izklop</b> .....	<b>33</b>
Gorilnik sprednjega zaboja za polaganje Navodila za prižiganje .....	21	<b>Čiščenje izdelka ThermoLazer 200/200TC/300TC</b> <b>34</b>	
Gorilnik zadnjega zaboja za polaganje Navodila za prižiganje (ThermoLazer 300TC/ProMelt) ..	22	<b>Prevoz</b> .....	<b>34</b>
		<b>Čiščenje izdelka ThermoLazer ProMelt</b> .....	<b>35</b>
		<b>Prevoz</b> .....	<b>35</b>
		<b>Vzdrževanje</b> .....	<b>36</b>
		Sistem vrtljivega sprednjega kolesa Fat Track ..	37
		<b>Tehnični podatki</b> .....	<b>38</b>
		<b>Opombe</b> .....	<b>39</b>
		<b>Standardna garancija podjetja Graco</b> .....	<b>40</b>

# Opozorila

V nadaljevanju so navedena splošna opozorila, povezana z varno pripravo, uporabo, ozemljitvijo, vzdrževanjem in popravilom opreme. V besedilu tega priročnika klicaj pomeni opozorilo, simbol za nevarnost pa opozarja na določeno nevarnost. Ponovno preglejte strani s splošnimi opozorili. Po potrebi so vključena dodatna opozorila za določen postopek.

 <b>OPOZORILA</b>	
	<p><b>NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE</b></p> <p>Vnetljive pare in tekočine, kot so propan, bencin in vnetljiva goriva, v <b>delovnem področju</b> se lahko vžgejo ali eksplodirajo. Za pomoč pri preprečevanju požara in eksplozije:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne uporabljajte opreme, če za to niste usposobljeni in kvalificirani.</li> <li>• Pazite, da v krogu 7,6 m (25 čevljev) od opreme ne bo odprtih posod z vnetljivimi snovmi. Opreme ne uporabljajte v krogu 3 m (10 čevljev) od kakršnih koli struktur, gorljivih materialov ali drugih plinskih posod.</li> <li>• Pri dotakanju goriva v opremo izklopite vse gorilnike.</li> <li>• Takoj ko začutite vonj propana, zaprite zaporni ventil rezervoarja; pogasite odprti plamen. Če se vonj plina še vedno čuti, se ne približujte opremi in takoj pokličite gasilce.</li> <li>• Za gorilnik in plamenico upoštevajte navodila za prižiganje.</li> <li>• Ne segrejte termoplastičnega materiala za prometne oznake nad maksimalno označeno temperaturo.</li> <li>• Gasilni aparat mora biti na voljo in funkcionalen.</li> <li>• V delovnem območju naj ne bo tujkov, vključno s topili, krpami in bencinom.</li> </ul>
	<p><b>NEVARNOST ZARADI NEPRAVILNE UPORABE OPREME</b></p> <p>Nepravilna uporaba lahko povzroči smrt ali hude poškodbe.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Opreme ne puščajte brez nadzora.</li> <li>• Otroci in živali naj ne hodijo v delovno območje.</li> <li>• Ne presegajte maksimalnega delovnega tlaka ali temperature omejitve systemskega sestavnega dela z najnižjo omejitvijo. Oglejte si <b>Tehnični podatki</b> v vseh priročnikih opreme.</li> <li>• Vsak dan preglejte opremo. Takoj popravite ali zamenjajte obrabljene ali poškodovane dele z nadomestnimi deli originalnega proizvajalca.</li> <li>• Opreme ne spreminjajte ali prilagajajte.</li> <li>• Opremo uporabljajte le za prvotni namen. Za informacije pokličite zastopnika podjetja Graco.</li> <li>• Materiala ne polnite nad maksimalno zmogljivostjo.</li> <li>• Plinovode, cevi, žice in kable usmerite stran od prometnih področij, ostrih robov, premikajočih se delov in vročih površin.</li> <li>• Plinovodov ne prepogibajte ali prekomerno upogibajte.</li> <li>• Varnostnih naprav ne smete zaobiti ali izklopiti.</li> <li>• Enote ne upravljajte, če ste utrujeni ali pod vplivom mamil ali alkohola.</li> </ul>
	<p><b>NEVARNOST OPEKLIN</b></p> <p>Površine opreme in tekočina, ki se segreva, med delovanjem lahko postanejo zelo vroče. Za preprečitev resnih opeklin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne dotikajte se vročih tekočin ali opreme.</li> </ul>
	<p><b>NEVARNOST ZARADI OGLJIKOVEGA MONOKSIDA</b></p> <p>Izpuh vsebuje strupen ogljikov monoksid, ki je brez barve in vonja. Vdihavanje ogljikovega monoksida lahko povzroči smrt. Ne delajte v zaprtem prostoru.</p>

# OPOZORILA



## NEVARNOST ZARADI STRUPENIH TEKOČIN ALI HLAPOV

Strupene tekočine ali hlapi lahko, če brizgnejo v oči ali na kožo, pri vdihavanju ali zaužitju povzročijo hude poškodbe ali smrt.

- Preberite varnostni list in se seznanite s specifičnimi nevarnostmi materiala, ki ga uporabljate.



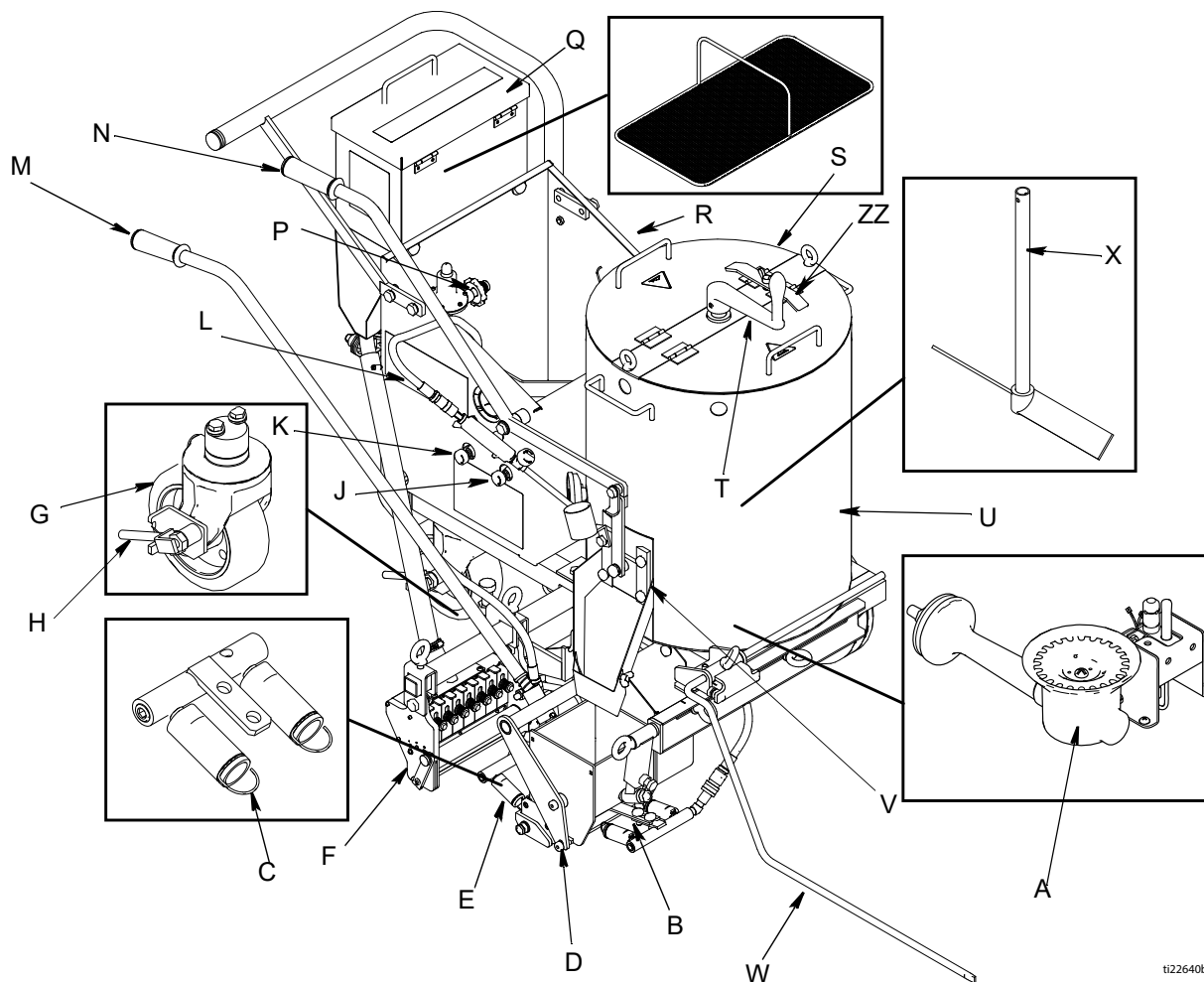
## OSEBNA ZAŠČITNA OPREMA

Med upravljanjem in servisiranjem opreme in ko ste v območju delovanja opreme, morate nositi ustrezno zaščitno opremo, ki vas ščiti pred hudimi poškodbami, vključno s poškodbami oči, vdihavanjem strupenih hlapov, opeklinami in oglušitvijo. Ta oprema vključuje, a ni omejena na:

- Oblečila in respirator, kot jih priporoča proizvajalec tekočine, materiala in topila.
- Rokavice, obutev, delovna halja, ščit za obraz, čelada, ki so primerni za temperature vsaj 500° F (260° C).



# Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200



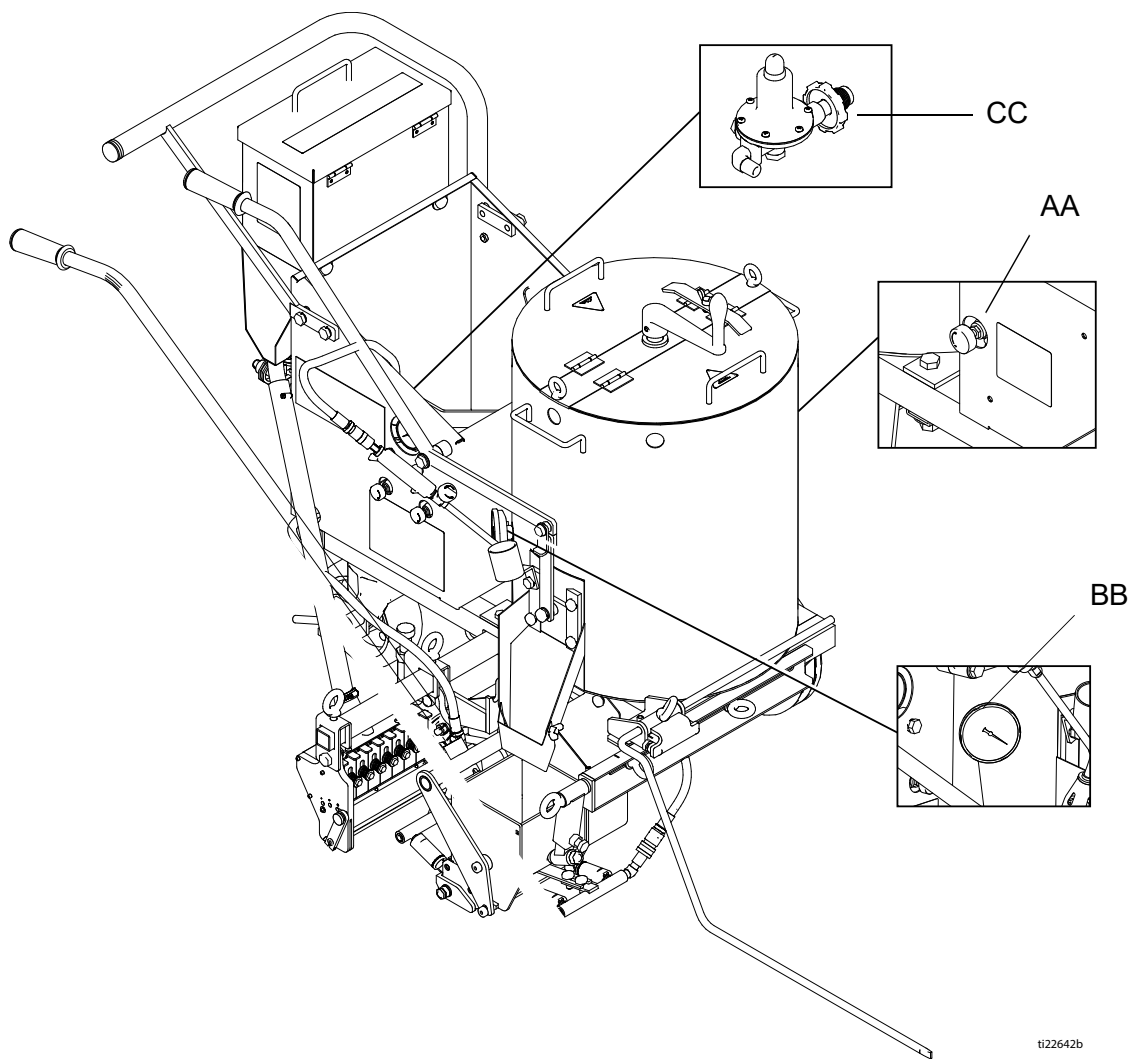
ti22640b

A	Glavni gorilniki za kotliček
B	Gorilniki sprednjega zaboja za polaganje
C	Kazalnik plamena
D	Zaboj za polaganje
E	Gorilniki zadnjega zaboja za polaganje
F	Zaboj za razprševanje biserov
G	Zadnje kolo
H	Ročica za sprostitev vrtenja zadnjega kolesa
J	Ročni izklop sprednjega zaboja za polaganje
K	Ročni izklop zadnjega zaboja za polaganje
L	Plamenica
M	Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov

N	Aktivator zapornega ventila ControlFlow
P	Priključek rezervoarja za propan
Q	Lijak za bisere
R	Držalo za plinsko jeklenko
S	Pokrov za dostop
T	Ročica mešalnika
U	Kotliček
V	Zaporni ventil ControlFlow
W	Kazalec črte
X	Mešalniki
ZZ	Ključavnica pokrova kotla

\*Jeklenka za oskrbo z utekočinjenim propanom ni priložena. Jeklenka za dovod utekočinjenega propana mora biti zasnovana, izdelana in označena v skladu s tehničnimi podatki in predpisi za jeklenke z utekočinjenim propanom U.S. Department of Transportation (DOT), nacionalnih standardov Kanade, CAN/CSA-B339, predpisi za jeklenke, krogle in cevi pri prevozu nevarnih snovi, predpisi o prevozu tlačnih posod 2001 (S1 2001/1426), predpisi o plinskih jeklenkah (odobritev tipa) 1987 (SI 1987/116) (predpisi o odobritvi tipa) za jeklenke tipa EGS pod evropskimi direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS.

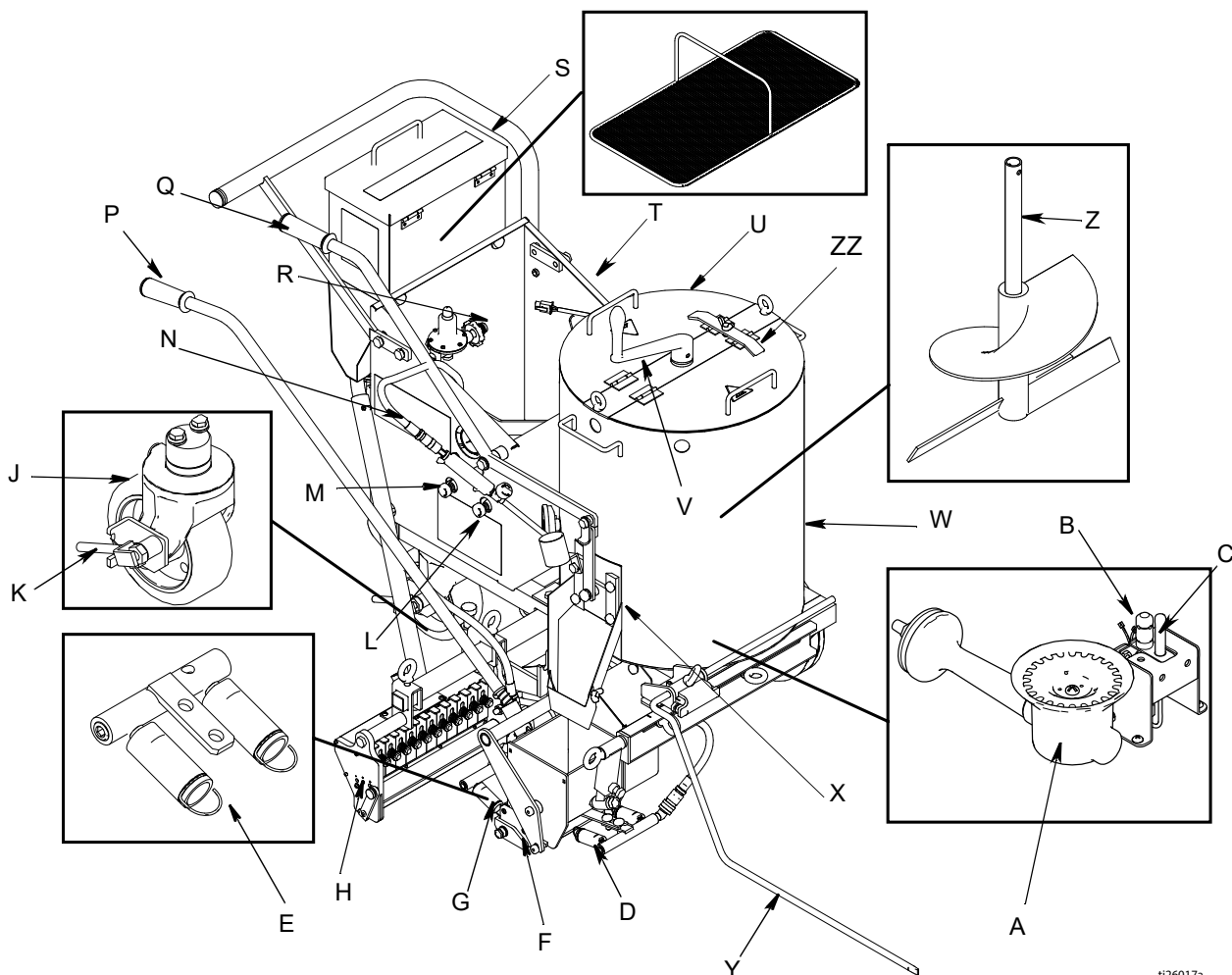
## Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200 (nadaljevanje)



AA	Gumb za nadzor temperature kotlička
BB	Kazalnik temperature kotlička

CC	Regulator sistema
----	-------------------

# Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200TC



ti26017a

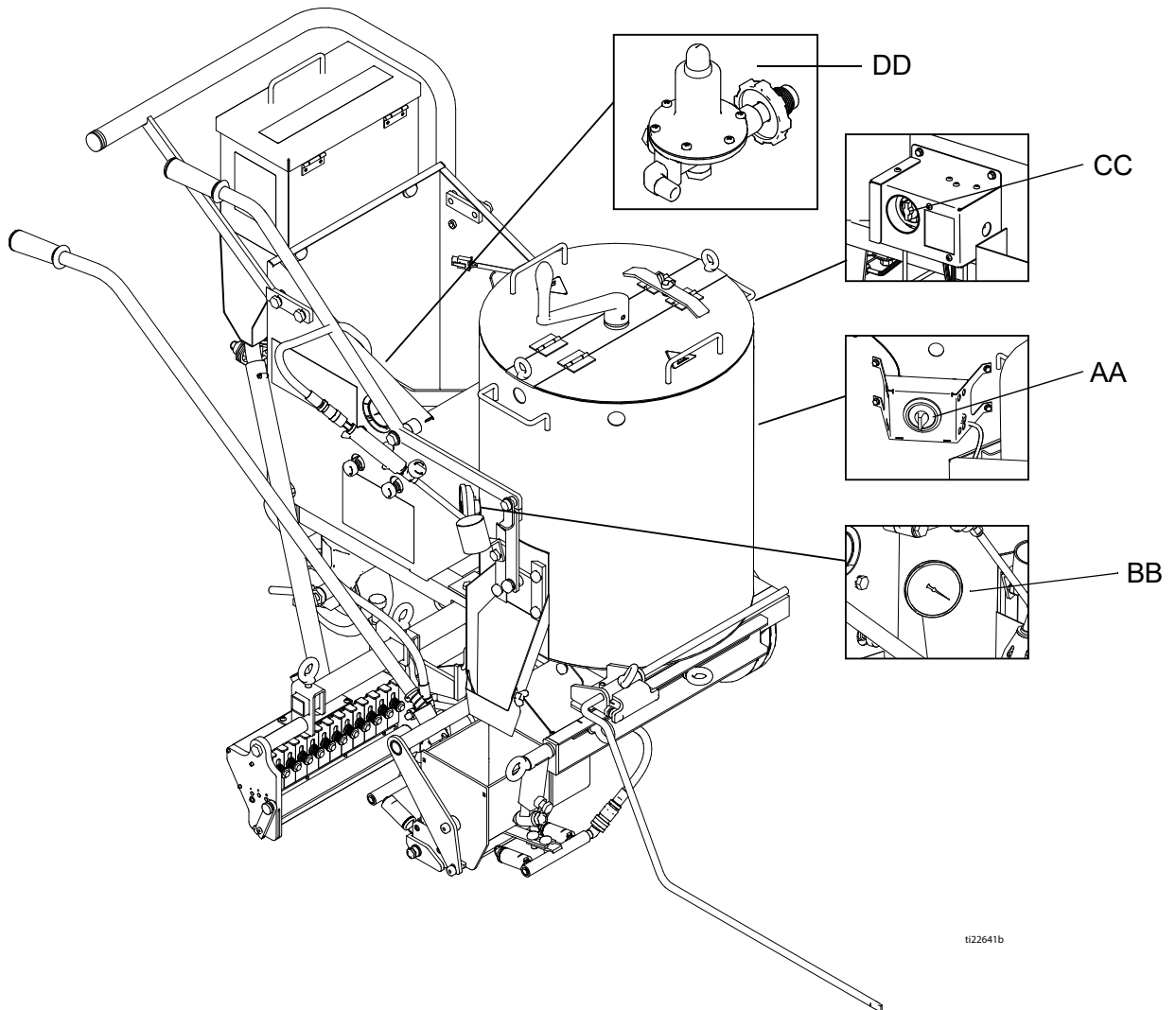
A	Glavni gorilniki za kotliček
B	Pilotni gorilnik za kotliček
C	Termoelementna veriga za kotliček
D	Gorilniki sprednjega zaboja za polaganje
E	Kazalnik plamena
F	Zaboj za polaganje
G	Gorilniki zadnjega zaboja za polaganje
H	Zaboj za razprševanje biserov
J	Zadnje kolo
K	Ročica za sprostitev vrtenja zadnjega kolesa
L	Ročni izklop sprednjega zaboja za polaganje
M	Ročni izklop zadnjega zaboja za polaganje
N	Plamenica

P	Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov
Q	Aktivator zapornega ventila ControlFlow
R	Priključek rezervoarja za propan
S	Lijak za bisere
T	Držalo za plinsko jeklenko
U	Pokrov za dostop
V	Ročica mešalnika
W	Kotliček
X	Zaporni ventil ControlFlow
Y	Kazalec črte
Z	Mešalniki
ZZ	Ključavnica pokrova kotla

\*Jeklenka za oskrbo z utekočinjenim propanom ni priložena. Jeklenka za dovod utekočinjenega propana mora biti zasnovana, izdelana in označena v skladu s tehničnimi podatki in predpisi za jeklenke z utekočinjenim propanom U.S. Department of Transportation (DOT), nacionalnih standardov Kanade, CAN/CSA-B339, predpisi za jeklenke, krogle in cevi pri prevozu nevarnih snovi, predpisi o prevozu tlačnih posod 2001 (S1 2001/1426), predpisi o plinskih jeklenkah (odobritev tipa) 1987 (SI 1987/116) (predpisi o odobritvi tipa) za jeklenke tipa EGS pod evropskimi direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS.



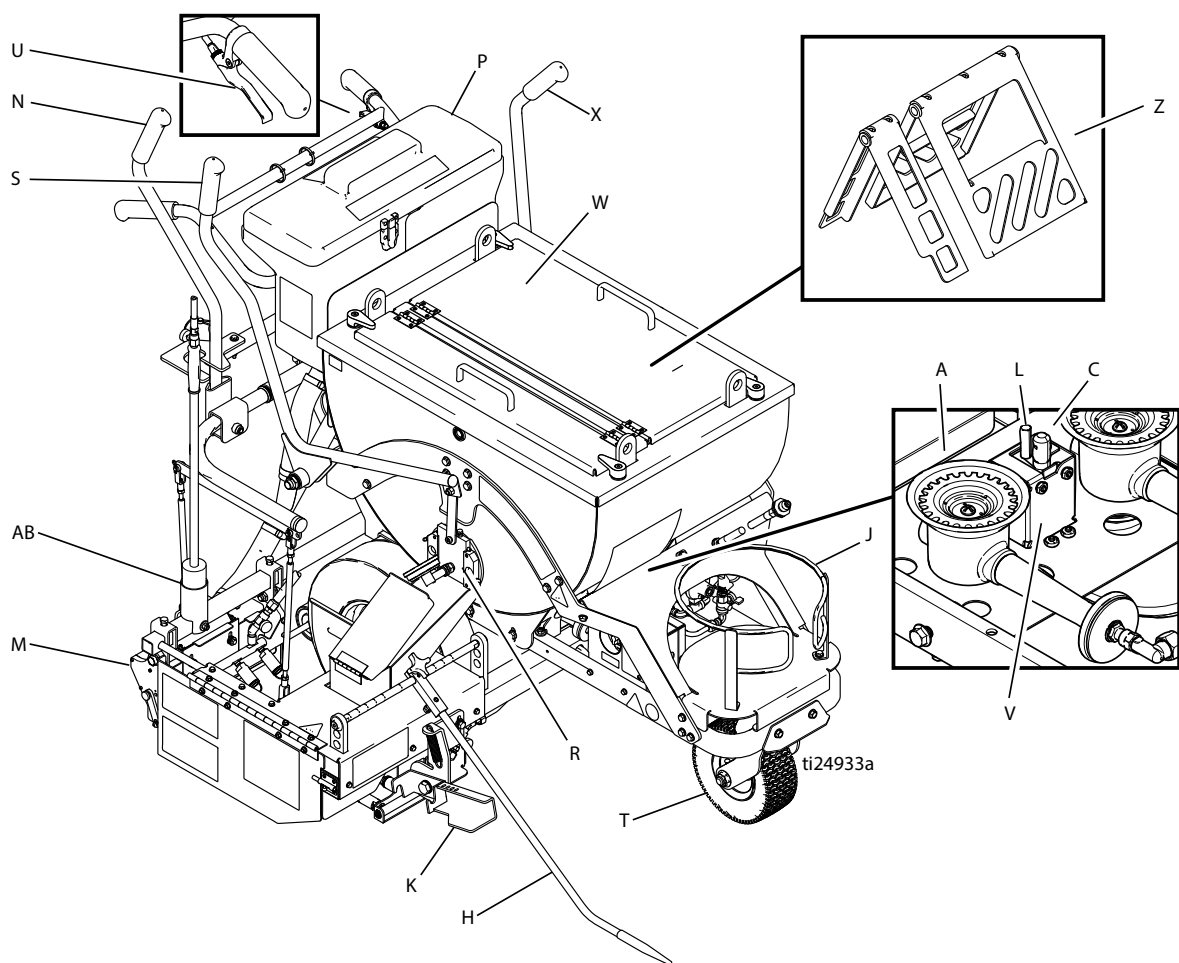
## Identifikacija sestavnih delov - ThermoLazer 200TC (nadaljevanje)



t122641b

AA	Gumb za nadzor temperature kotlička
BB	Kazalnik temperature kotlička
CC	Varnostni ventil za plin kotlička
DD	Regulator sistema

## Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer 300TC

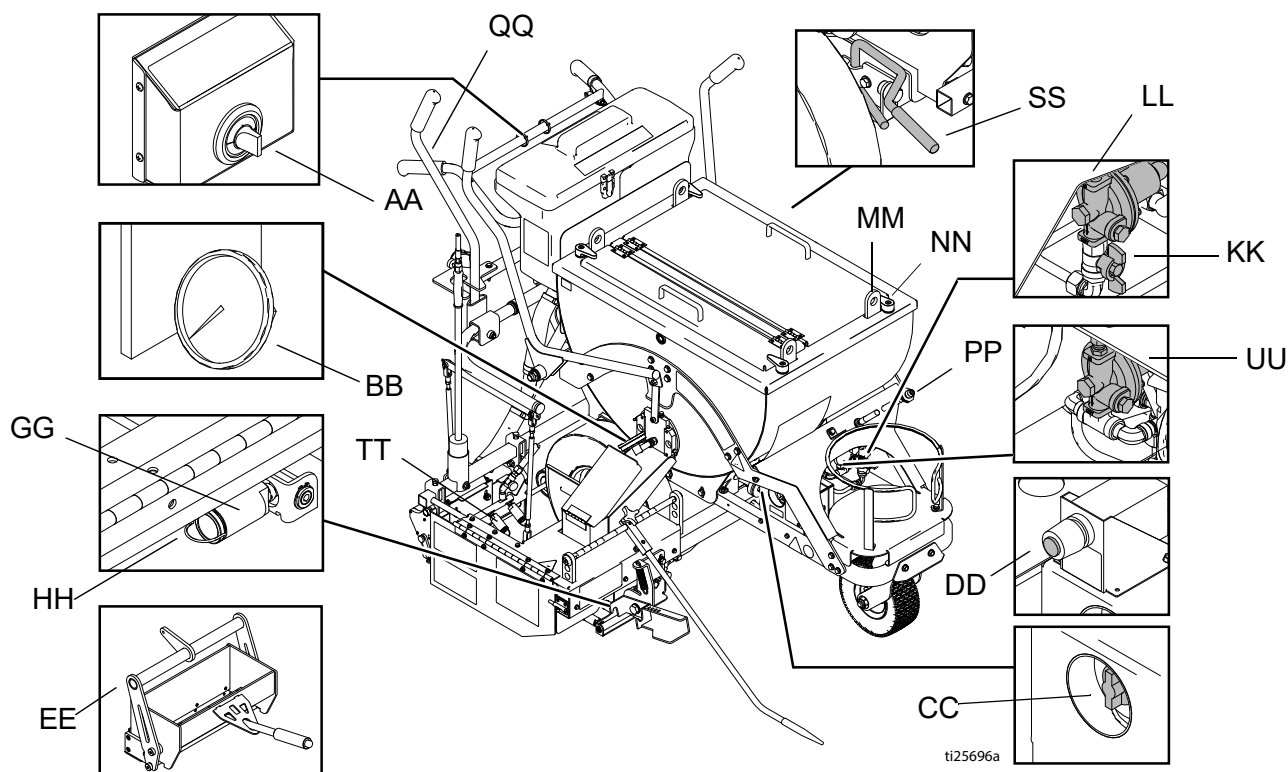


A	Glavni gorilniki za kotliček
C	Pilotni gorilnik za kotliček
H	Vodilo črte
J	Držalo za plinsko jeklenko
K	Vzvod zaboja za polaganje
L	Termoelementna veriga za kotliček
M	Zaboj za razprševanje biserov
N	Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov
P	Lijak za bisere SplitBead

R	Zaporni ventil ControlFlow
S	Aktivator zapornega ventila ControlFlow
T	Vrtljivo kolo Fat Track
U	Ročica za sprostitev vrtenja sprednjega kolesa
V	Vžigalna elektroda pilotskega plamena za kotliček
W	Pokrov za dostop z zatiči
X	Aktivator mešalnika
Z	Mešalniki
AB	Plamenica

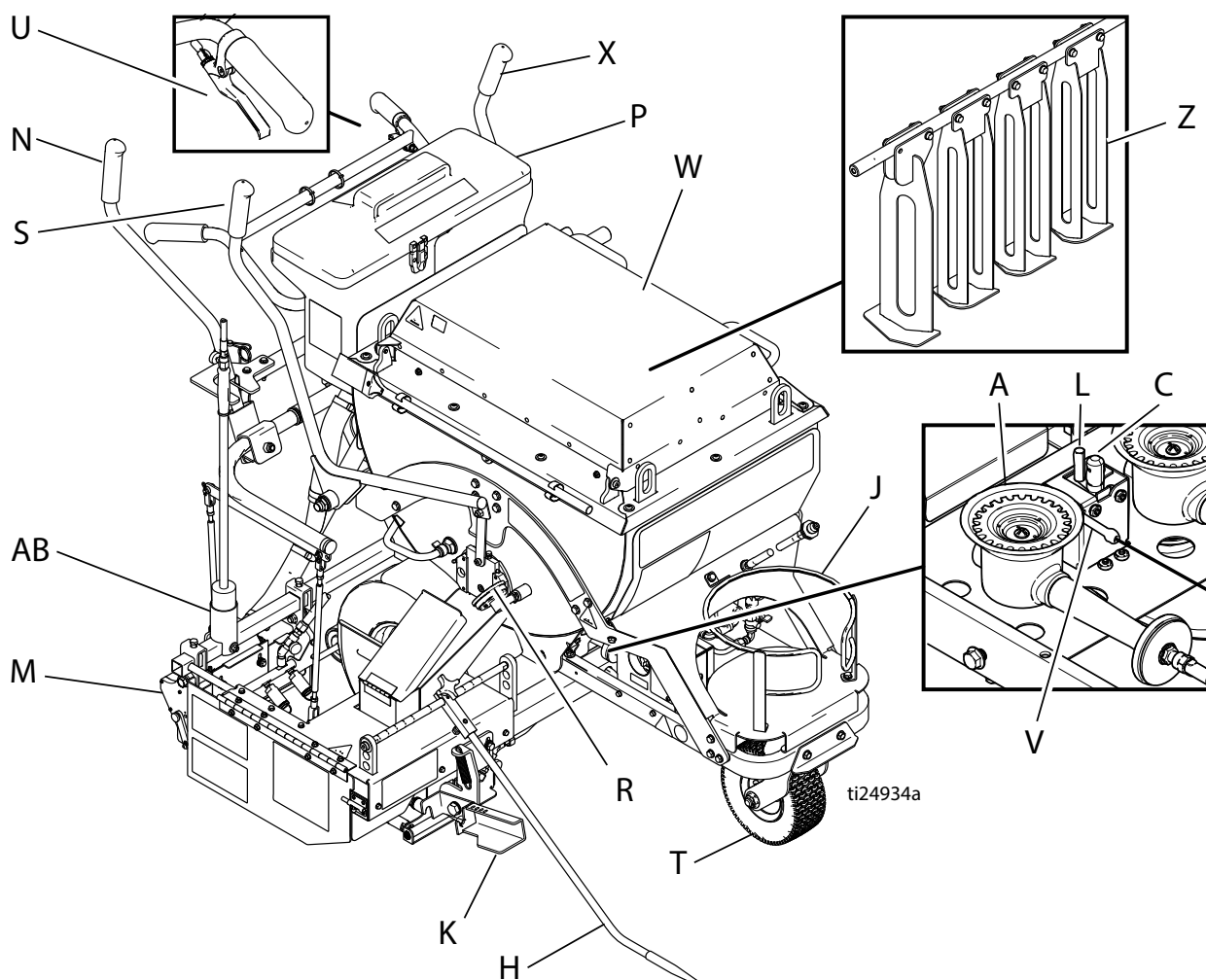
\*Jeklenka za oskrbo z utekočinjenim propanom ni priložena. Jeklenka za dovod utekočinjenega propana mora biti zasnovana, izdelana in označena v skladu s tehničnimi podatki in predpisi za jeklenke z utekočinjenim propanom U.S. Department of Transportation (DOT), nacionalnih standardov Kanade, CAN/CSA-B339, predpisi za jeklenke, krogle in cevi pri prevozu nevarnih snovi, predpisi o prevozu tlačnih posod 2001 (S1 2001/1426), predpisi o plinskih jeklenkah (odobritev tipa) 1987 (SI 1987/116) (predpisi o odobritvi tipa) za jeklenke tipa EGS pod evropskimi direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS.

## Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer 300TC (nadaljevanje)



AA	Gumb za nadzor temperature kotlička
BB	Kazalnik temperature kotlička
CC	Varnostni ventil za plin kotlička
DD	Vžigalnik pilotskega gorilnika kotlička
EE	Zaboj za polaganje
GG	Gorilniki sprednjega zaboja za polaganje
HH	Kazalnik plamena
KK	Ročni ventil za izklop gorilnikov kotlička
LL	Regulator gorilnika kotlička
MM	Dvižno ušesce
NN	Zatič pokrova/ročice
PP	Priključek rezervoarja za propan
QQ	Vžigalnik plamenice
SS	Ročna zavora
TT	Gorilniki zadnjega zaboja za polaganje
UU	Regulator gorilnikov zaboja za polaganje

# Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer ProMelt

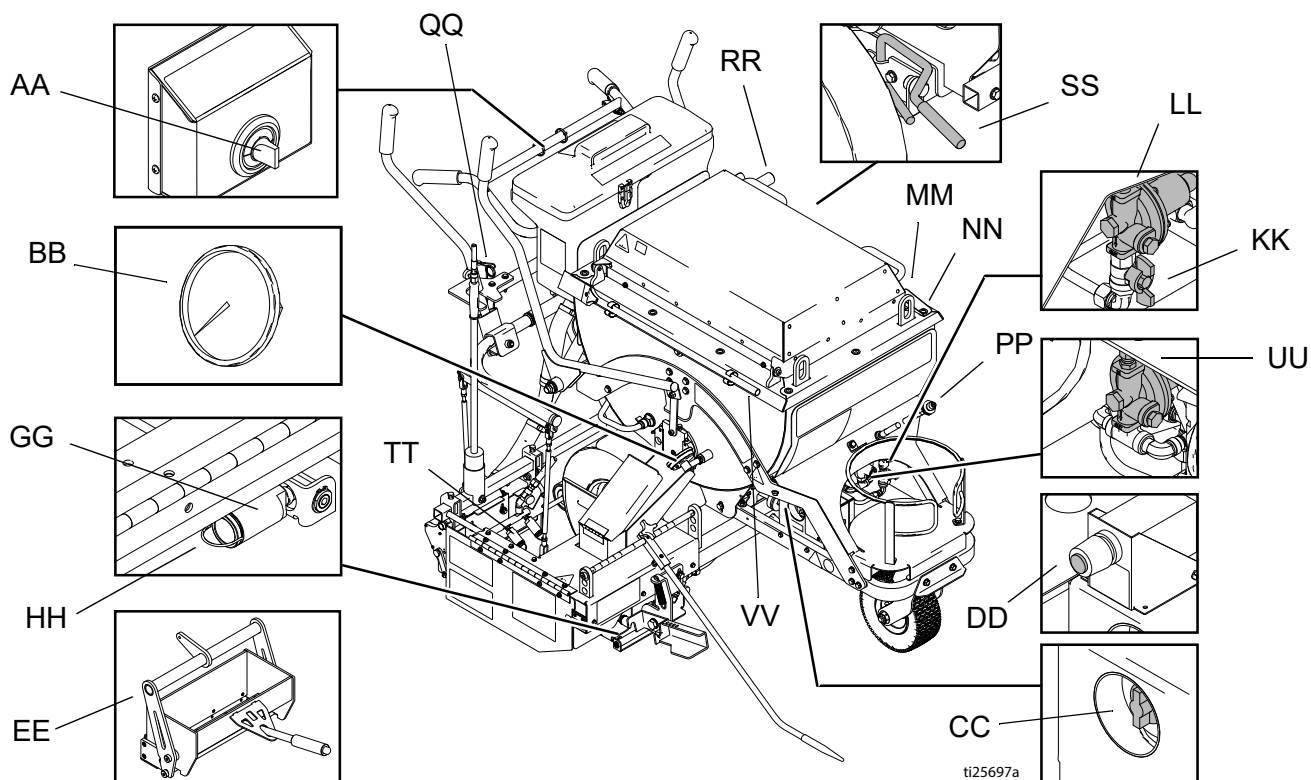


A	Glavni gorilniki za kotliček
C	Pilotni gorilnik za kotliček
H	Vodilo črte
J	Držalo za plinsko jeklenko
K	Vzvod zaboja za polaganje
L	Termoelementna veriga za kotliček
M	Zaboj za razprševanje biserov
N	Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov
P	Lijak za bisere SplitBead™

R	Zaporni ventil ControlFlow™
S	Aktivator zapornega ventila ControlFlow
T	Vrtljivo kolo Fat Track™
U	Ročica za sprostitev vrtenja sprednjega kolesa
V	Vžigalna elektroda pilotskega plamena za kotliček
W	Pokrov za dostop z zatiči
X	Aktivator mešalnika
Z	Mešalniki
AB	Plamenica

\*Jeklenka za oskrbo z utekočinjenim propanom ni priložena. Jeklenka za dovod utekočinjenega propana mora biti zasnovana, izdelana in označena v skladu s tehničnimi podatki in predpisi za jeklenke z utekočinjenim propanom U.S. Department of Transportation (DOT), nacionalnih standardov Kanade, CAN/CSA-B339, predpisi za jeklenke, krogle in cevi pri prevozu nevarnih snovi, predpisi o prevozu tlačnih posod 2001 (S1 2001/1426), predpisi o plinskih jeklenkah (odobritev tipa) 1987 (SI 1987/116) (predpisi o odobritvi tipa) za jeklenke tipa EGS pod evropskimi direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS.





## Identifikacija sestavnih delov – ThermoLazer ProMelt (nadaljevanje)



ti25697a

AA	Gumb za nadzor temperature kotlička
BB	Kazalnik temperature kotlička
CC	Varnostni ventil za plin kotlička
DD	Vžigalnik pilotskega gorilnika kotlička
EE	Zaboj za polaganje
GG	Gorilniki sprednjega zaboja za polaganje
HH	Kazalnik plamena
KK	Ročni ventil za izklop gorilnikov kotlička
LL	Regulator gorilnika kotlička
MM	Dvižno ušesce
NN	Zatič pokrova/ročice
PP	Priključek rezervoarja za propan
QQ	Vžigalnik plamenice
RR	Ročica mešalnika
SS	Ročna zavora
TT	Gorilniki zadnjega zaboja za polaganje
UU	Regulator gorilnikov zaboja za polaganje
VV	Strgalo

# Pomembne varnostne informacije

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

Če tem navodilom ne sledite natančno, lahko ogenj ali eksplozija povzročijo premoženjsko škodo, telesne poškodbe ali smrt.

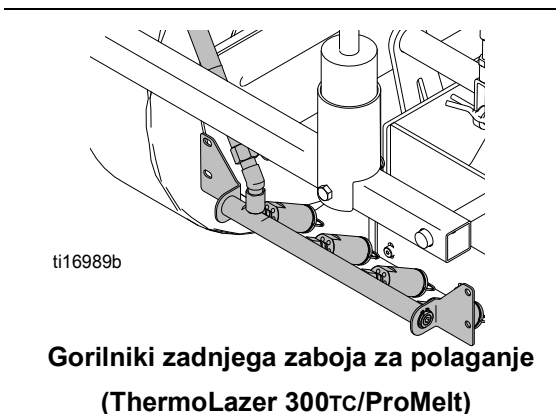
Cev za dovod plina držite stran od vročih površin in plamena.

Opremo uporabljajte v skladu z državnimi in lokalnimi odredbami za skladiščenje, ravnanje in prevoz tekočih naftnih plinov, ANSI/NFPA58 ali CSA B149.1

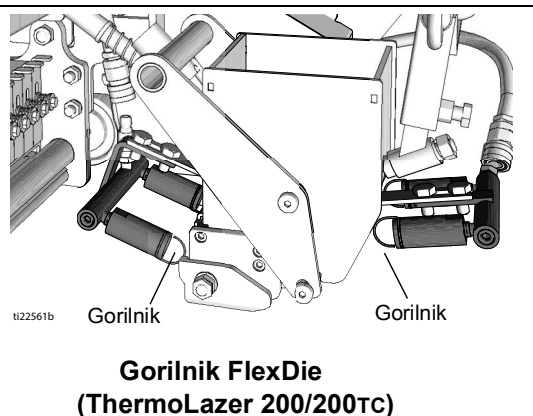
Če se je oprema skladiščila, preverite, ali so na gorilnikih in venturijevih ceveh insekti ali gnezda insektov.



(Vse enote ThermoLazer)



(ThermoLazer 300TC/ProMelt)



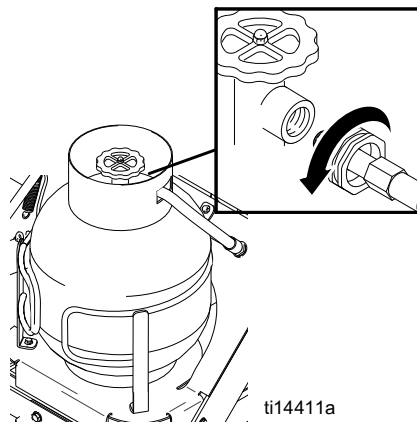
Gorilnik FlexDie  
(ThermoLazer 200/200TC)

Uporabljajte samo plinske jeklenke za utekočinjeni propan z navpičnim izpustom hlapov, ki so oblikovane, izdelane, testirane in označene v skladu z registracijo U.S. Department of Transportation (DOT), ali s standardi za jeklenke, sfere in cevi za prevoz nevarnih snovi CAN/CSA-B337, predpisi za prevoz tlačnih posod 2001 (S1 2001/1426), predpisi o plinskih jeklenkah (odobritev tipa) 1987 (SI 1987/116)(predpisi odobritve tipa) za jeklenke tipa EGS pod evropskimi direktivami 84/525/EGS, 84/526/EGS in 84/527/EGS. Uporabljajte samo jeklenke s težo od 20 do 30 funtov (od 9,07 kg do 13,6 kg).

Plinska jeklenka se lahko uporablja samo v navpičnem pokončnem položaju, kot je označeno na plinski jeklenki, ki jo je odobrila agencija, za pravi izpust hlapov.

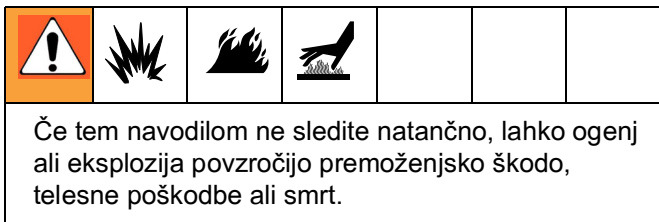
Preverite priključek cevi za dovod plina na plinsko jeklenko. Pazite, da pred povezavo na rezervoar na pritrdilnem elementu ni tujkov. Pazite, da je priključek za plin do konca privit in da ne pušča.

**OPOMBA:** Rezervoar za utekočinjeni propan je opremljen s priključkom POL. Če potrebujete drugačno velikost priključka, se obrnite na prodajalca opreme za utekočinjeni propan.



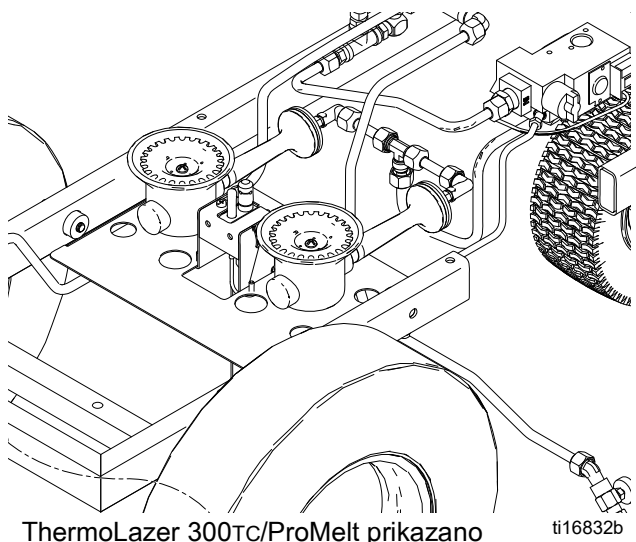
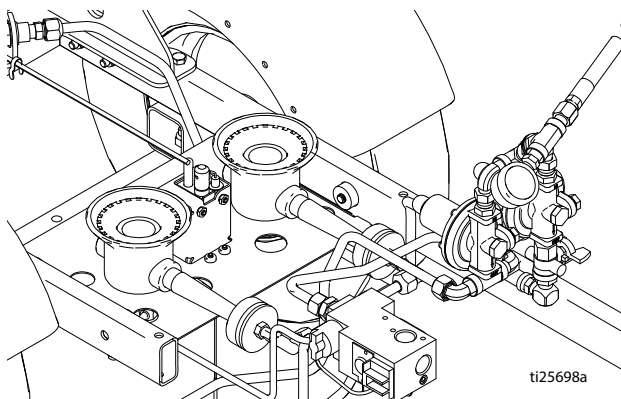
(Vse enote ThermoLazer)

## Pomembne varnostne informacije



**PRED PRIŽIGANJEM:** Preverite okoli delovnega področja, ali se zaznava vonj po plinu. Vohajte blizu tal, saj je propan težji od zraka in se bo usedel k tlom.

**DNEVNO:** Preverite, ali plin pušča. Uporabite blago milo in vodno raztopino ali kak drug odobren način. Nanesite raztopino na vse plinske linije in priključke, potem pa opazujte, ali se pojavijo plinski mehurčki.

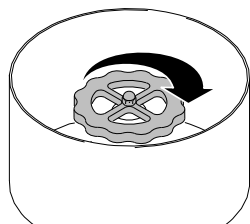


Gorilniki sprednjega in zadnjega zaboja za polaganje morajo biti prižgani za testiranje plinskih vodov in priključkov za ventilom za nastavljanje plamena.

**OPOMBA:** Gorilniki kotlička morajo biti prižgani za testiranje plinskih vodov in priključkov za varnostnimi ventili za plin (CC). Gorilnike in plamenico prižgite šele po tem, ko natančno preverite plinske vode in priključke.

### KAJ NAREDITI, ČE ZAČUTITE VONJ PLINA ALI NAJDETE PLINSKE MEHURČKE:

- Evakuirajte nekvalificirano osebje iz območja.
- Ne poskušajte prižgati gorilnika.
- Ne prižigajte plamena.
- Ne uporabljajte električnih ventilatorjev za izločanje plina iz področja.
- Ne dotikajte se električnih stikal in ne uporabljajte telefona.
- Če pušča plinski priključek, ga zategnite, dokler se puščanje ne zaustavi.
- Če pušča plinski vod, plinsko jeklenko zaprite in zamenjajte plinski vod.
- Takoj pokličite dobavitelja plina z oddaljenega telefona. Sledite njegovim navodilom.
- Če puščanja ne morete zaustaviti tako, da zaprete zaporni ventil plinske jeklenke, takoj pokličite dobavitelja plina z oddaljenega telefona. Sledite njegovim navodilom.
- Če svojega dobavitelja plina ne morete dobiti, pokličite gasilce.



Za potiskanje ali obračanje varnostnega ventila za plin kotlička (CC) uporabite samo roke. Nikoli ne uporabljajte orodij. Če se ventil ne da potisniti ali obrniti z roko, ga ne poskušajte popraviti; pokličite kvalificiranega serviserja. Poskus popravljanja ali uporaba sile lahko privede do ognja ali eksplozije.

Ne uporabljajte te opreme, če je bil kateri koli del pod vodo. Takoj pokličite kvalificiranega serviserja za pregled opreme in vseh sestavnih delov. Pomanjkljive dele zamenjajte samo z odobrenimi deli proizvajalca.

## Pomembne varnostne informacije

### Pred poskusom zagona opreme:

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

Če tem navodilom ne sledite natančno, lahko ogenj ali eksplozija povzročijo premoženjsko škodo, telesne poškodbe ali smrt.

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

Vse površine lahko postanejo zelo vroče. Vedno nosite rokavice, odporne proti vročini, in drugo zaščitno opremo, ki je primerna za temperaturo 500° F (260° C). Material in enota sta zelo vroča 350°–500° F (177° C–260° C). Ne presegajte maksimalne temperature materiala.

Vroča stopljena plastika bo opekla kožo. Ne poskušajte je odstraniti s kože. Ohladite pod tekočo vodo in poiščite zdravniško pomoč.

Za mešanico za termoplastično označevanje v prometu glejte varnostni list.

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

**NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE**

Če uporabljate enoto skupaj z napravo LineDriver®, ne polnite rezervoarja za bencin, ko so gorilniki prižgani. Pred ponovnim polnjenjem z bencinom pustite opremo, da se popolnoma ohladi.

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

**VDIHAVANJE NEVARNOST**

Taljenje termoplastični proizvaja strupene hlapove. Izogibajte se daljšemu vdihavanju hlapov.

**DNEVNO:** Preverite vse plinske linije in pritrdilne elemente, da bi odkrili puščanje plina.

**DNEVNO:** Preverite, ali cev za dovod plina kaže znake obrabe, odrgnine, ureznine ali puščanje. Zamenjajte samo s cevmi, ki jih priporoča podjetje Graco.

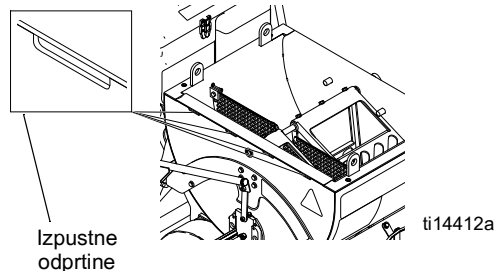
Preverite priključek cevi za dovod plina na plinsko jeklenko. Pazite, da pred povezavo na rezervoar na pritrdilnem elementu ni tujkov. Pazite, da je priključek za plin do konca privit in da ne pušča.

Preverite, ali je zaprto naslednje:

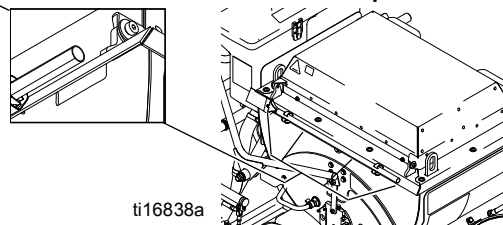
- ventil za ročni izklop plinskega rezervoarja
- zaporni ventil ControlFlow
- nastavitveni ventil za plamen gorilnika sprednjega zaboja za polaganje
- nastavitveni ventil za plamenico/plamen
- nastavitveni ventil za plamen gorilnika zaboja za polaganje (samo 24H622 in 24H624)
- ventil za ročni izklop gorilnika plina kotlička
- varnostni ventil za plin kotlička
- krmilni gumb za temperaturo kotlička (obrnite na položaj "OFF" (izklopljeno)

Preverite, ali so izpušne odprtine na kotličku blokirane.

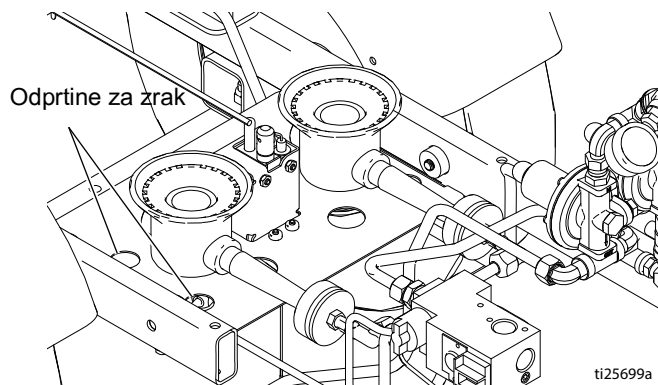
#### ThermoLazer 300TC prikazano



#### ThermoLazer ProMelt prikazano



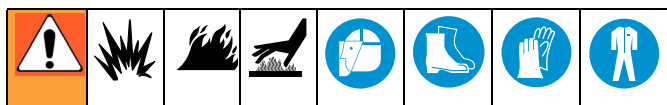
Preverite, ali so odprtine za dovod zraka za potrebe izgorevanja na kotličku blokirane.





# Navodila za prižiganje

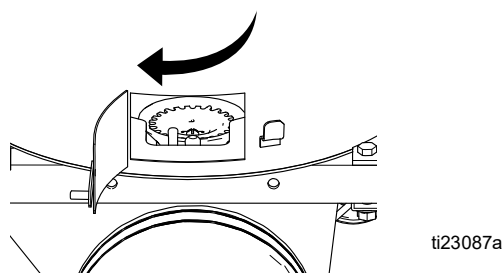
## Gorilniki za prižiganje kotlička



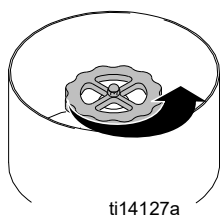
**OPOMBA:** Preberite **Pomembne varnostne informacije**, stran 14-16.

### ThermoLazer 200

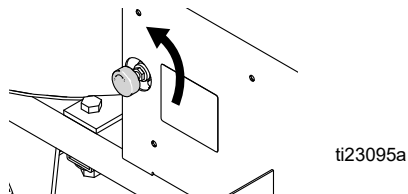
1. Odprite vratca kotla, da si ogledate gorilnik.



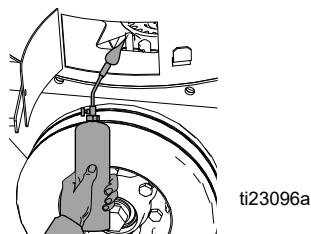
2. Odprite ventil rezervoarja s propanom.



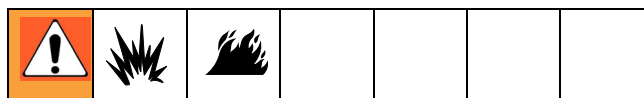
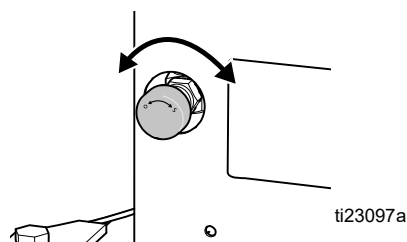
3. Odprite krmilni gumb za temperaturo kotla (AA).



4. Prižgite gorilnik kotla s plamenom.



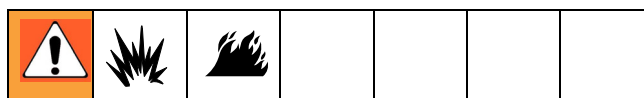
5. Regulirajte plamen kotla kot želeno s krmilnim gumbom za temperaturo kotla (AA).



### NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE

Če se pilotski plamen prižge brez pritiskanja gumba varnostnega ventila za plin, zamenjajte varnostni ventil za plin. Če gumb varnostnega ventila za plin ne skoči nazaj po spuščanju v pilotski položaj, **ZAUSTAVITE** in zamenjajte varnostni ventil za plin. Pred zamenjavo ventila zaprite plin na rezervoarju za propan.

6. Obrnite varnostni ventil za plin kotlička na "ON" (vklop).
7. Nastavite temperaturo na 250° F (121° C) in glejte, ali so glavni gorilniki prižgali. Obrnite krmilnik temperature kotlička nazaj na "OFF" (izklopljeno) in pogledajte, ali so glavni gorilniki ugasnili.



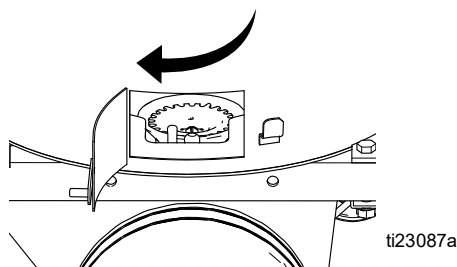
### NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE

Če se glavni gorilniki pri obračanju gumba za nadzor temperature ne prižgejo ali ugasnejo, **SE ZAUSTAVITE**. Zaprite plin na rezervoarju za propan. Sledite diagnostičnemu postopku v priročniku za popravila.

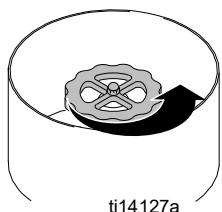
8. Obrnite krmilnik temperature na želeno nastavitvev.

### ThermoLazer 200tc

1. Odprite vratca kotla, da si ogledate gorilnik.

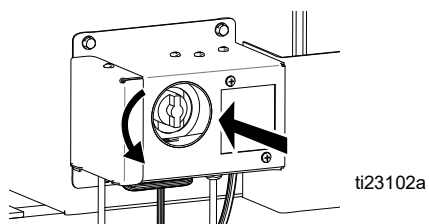


2. Odprite ventil rezervoarja s propanom.



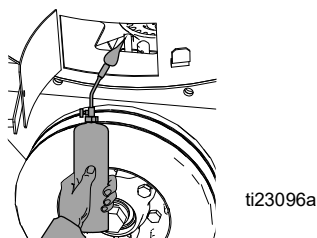
ti14127a

3. Obrnite varnostni ventil za plin (CC) v položaj "PILOT" in ga pritisnite.



ti23102a

4. Prižgite gorilnik kotla s plamenom.



ti23096a

5. Varnostni ventil za plin (CC) pritiskajte še približno 1 minuto. Če se pilotski plamen ugasi, po 10 minutah ponovite 3.–5. korak.

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

**NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE**  
 Če se pilotski plamen prižge brez pritiskanja gumba varnostnega ventila za plin, zamenjajte varnostni ventil za plin. Če gumb varnostnega ventila za plin ne skoči nazaj po spuščanju v pilotski položaj, ZAUSTAVITE in zamenjajte varnostni ventil za plin. Pr27ed zamenjavo ventila zaprite plin na rezervoarju za propan.

6. Obrnite varnostni ventil za plin kotlička na "ON" (vklop).
7. Nastavite temperaturo na 250° F (121° C) in glejte, ali so glavni gorilniki prižgali. Obrnite krmilnik temperature kotlička nazaj na "OFF" (izklopljeno) in poglejte, ali so glavni gorilniki ugasnili.

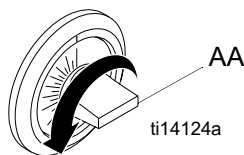
--	--	--	--	--	--	--

**NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE**  
 Če se glavni gorilniki pri obračanju gumba za nadzor temperature ne prižgejo ali ugasnejo, SE ZAUSTAVITE. Zaprite plin na rezervoarju za propan. Sledite diagnostičnemu postopku v priročniku za popravila.

8. Obrnite krmilnik temperature na zeleno nastavev.

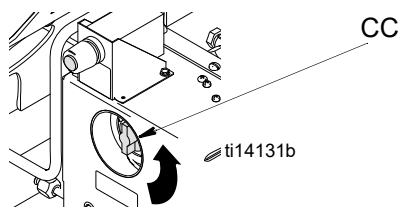
### ThermoLazer 300TC/ProMelt

1. Krmilni gumb za temperaturo kotlička (AA) obrnite na položaj "OFF" (izklopljeno).



ti14124a

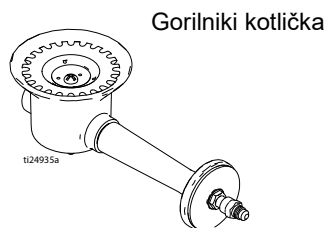
2. Obrnite varnostni ventil za plin kotlička (CC) na "OFF" (izklopljeno).



CC

ti14131b

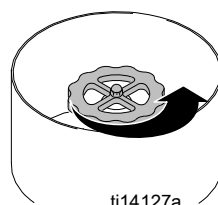
3. Odprta lina za ogled gorilnika kotlička. (Vsi modeli niso opremljeni z lino.)



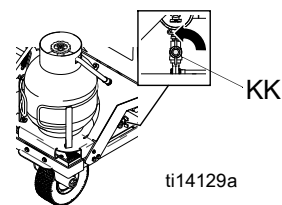
Gorilniki kotlička

ti24935a

4. Odprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan, ki leži na sprednji strani enote; odprite ročni zaporni ventil kotlička (KK) pod kotličkom in za rezervoarjem za propan.



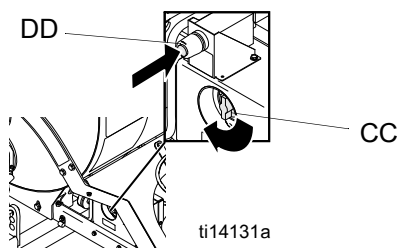
ti14127a



ti14129a

ThermoLazer 300TC prikazano

- Obrnite varnostni ventil za plin kotlička (CC) na "PILOT" (pilotski plamen).



- Potisnite gumb varnostnega ventila za plin.
- Pritiskajte vžigalnik pilotskega gorilnika kotlička (DD), dokler se pilotski plamen ne prižge. (ThermoLazer 300Tc/ProMelt samo)
- Varnostni ventil za plin (CC) pritiskajte še približno 1 minuto. Če se pilotski plamen ugasí, po 10 minutah ponovite 4.–6. korak.

<b>NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE</b>						
Če se pilotski plamen prižge brez pritiskanja gumba varnostnega ventila za plin, zamenjajte varnostni ventil za plin. Če gumb varnostnega ventila za plin ne skoči nazaj po spuščanju v pilotski položaj, <b>ZAUSTAVITE</b> in zamenjajte varnostni ventil za plin. Pred zamenjavo ventila zaprite plin na rezervoarju za propan.						

- Obrnite varnostni ventil za plin kotlička na "ON" (vklop).
- Nastavite temperaturo na 250° F (121° C) in glejte, ali so glavni gorilniki prižgali. Obrnite krmilnik temperature kotlička nazaj na "OFF" (izklopljeno) in pogledajte, ali so glavni gorilniki ugasnili.

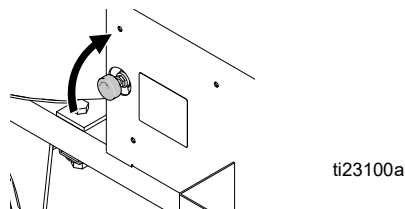
<b>NEVARNOST POŽARA IN EKSPLOZIJE</b>						
Če se glavni gorilniki pri obračanju gumba za nadzor temperature ne prižgejo ali ugasnejo, <b>SE ZAUSTAVITE</b> . Zaprite plin na rezervoarju za propan. Sledite diagnostičnemu postopku v priročniku za popravila.						

- Obrnite krmilnik temperature na zeleno nastavitev.

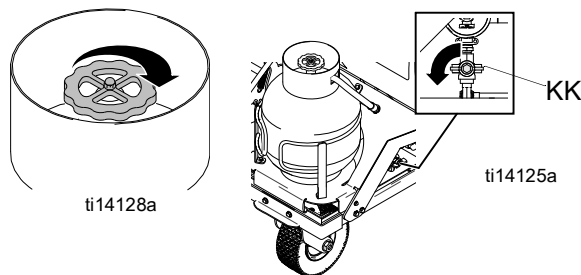
## Izklop gorilnika

### ThermoLazer 200

- Zaprite ventil rezervoarja propana.



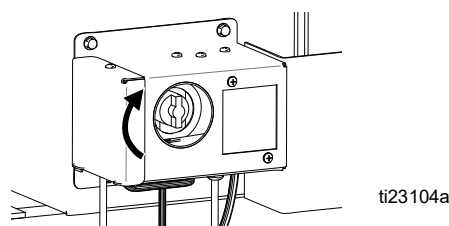
- Po končanem gretju z gorilniki kotlička zaprite ventili za ročni izklop kotlička (KK). Zaprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan, ko zaključite taljenje in segrevanje termoplastičnega materiala.



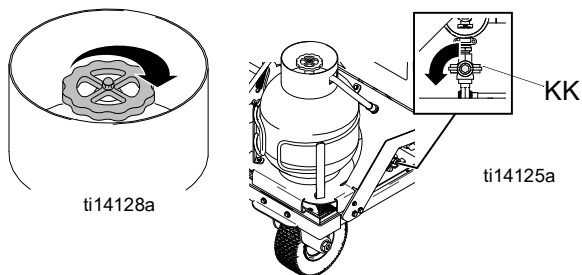
**OPOMBA:** Plinski gorilnik kotlička se lahko prižge ročno z majhno plamenico (npr. DOT 39 NRC 228/286 jeklenka z nastavkom plamenice #3), če pulzni vžigalnik na baterijo ne prižge pilotskega plamena.

### ThermoLazer 200Tc

- Obrnite varnostni ventil za plin na "OFF" (izklopljeno).



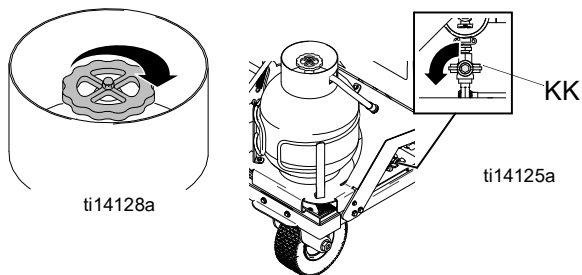
- Po končanem gretju z gorilniki kotlička zaprite ventil za ročni izklop kotlička (KK). Zaprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan, ko zaključite taljenje in segrevanje termoplastičnega materiala.



**OPOMBA:** Plinski gorilnik kotlička se lahko prižge ročno z majhno plamenico (npr. DOT 39 NRC 228/286 jeklenka z nastavkom plamenice #3), če pulzni vžigalnik na baterijo ne prižge pilotskega plamena.

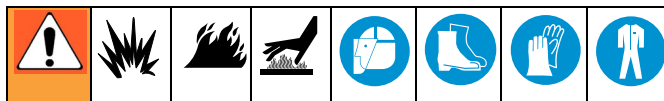
### ThermoLazer 300Tc/ProMelt

- Obrnite varnostni ventil za plin na "OFF" (izklopljeno).
- Po končanem gretju z gorilniki kotlička zaprite ventil za ročni izklop kotlička (KK). Zaprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan, ko zaključite taljenje in segrevanje termoplastičnega materiala.

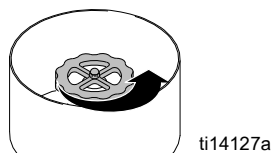


**OPOMBA:** Plinski gorilnik kotlička se lahko prižge ročno z majhno plamenico (npr. DOT 39 NRC 228/286 jeklenka z nastavkom plamenice #3), če pulzni vžigalnik na baterijo ne prižge pilotskega plamena.

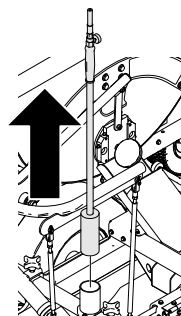
## Navodila za prižiganje plamenice



- Na rezervoarju za propan, ki leži na sprednji strani enote, odprite ročni zaporni ventil.



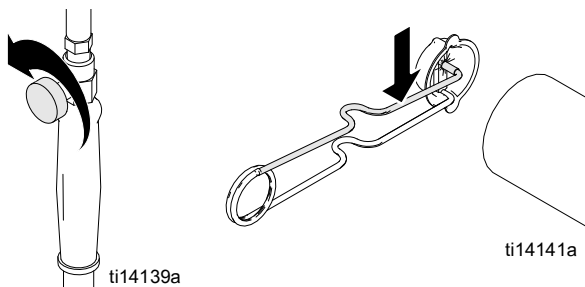
- Odstranite zunanjo plamenico iz držala.



ThermoLazer 300Tc prikazano

ti14138a

- Počasi odprite ventil za nastavljanje ognja plamenice in prižgite plamen z netilko.



ti14141a

- Plamen nastavite na želeno dolžino.

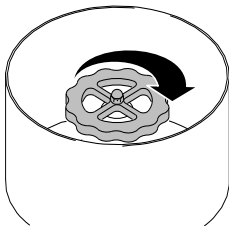
## Izklop plamenice

1. Do konca zaprite ventil za nastavljanje plamena plamenice.



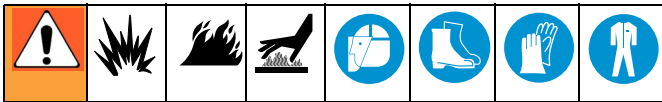
ti14605a

2. Zaprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan, ko zaključite taljenje in segrevanje termoplastičnega materiala.



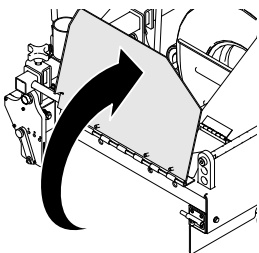
ti14128a

## Gorilnik sprednjega zaboja za polaganje Navodila za prižiganje



Preberite **Pomembne varnostne informacije**, stran 14-16.

1. Prepričajte se, da je nastavitveni ventil za plamen gorilnika zaboja za polaganje izklopljen.
2. Na rezervoarju za propan, ki leži na sprednji strani enote, odprite ročni zaporni ventil.
3. Prižgite plamenico (glejte **Navodila za prižiganje plamenice**, stran 20).
4. Odprite vrata za dostop do zaboja za polaganje.

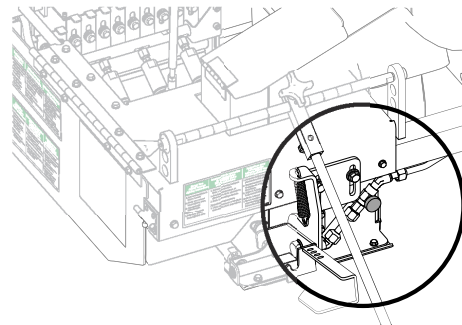


ThermoLazer 300TC prikazano

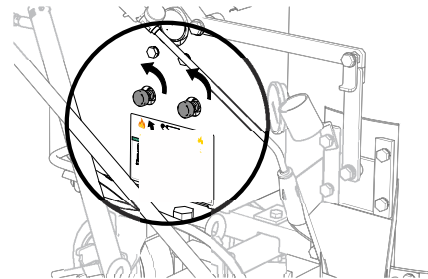
ti14140a

5. Počasi odprite nastavitveni ventil plamena gorilnika zaboja za polaganje.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

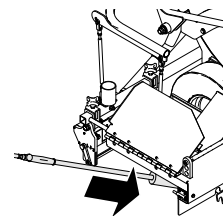


ThermoLazer 200/200TC



ti23072a

6. Postavite plamenico na konec gorilnikov zaboja za polaganje, da prižgete gorilnike, in z nastavitvenim ventilom nastavite želeni plamen.



ti14142a

### OBVESTILO

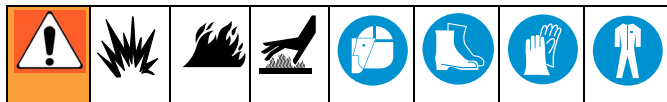
Če se material začne kaditi ali spremeni barvo, zmanjšajte plamen gorilnikov ali jih izklopite, da se material ne vžge.

7. Poglejte, ali kazalniki plamenov svetijo.

### Izklop gorilnikov

1. Zaprite nastavitveni ventil plamena gorilnika zaboja za polaganje.
2. Zaprite ventil za ročni izklop na rezervoarju za propan.

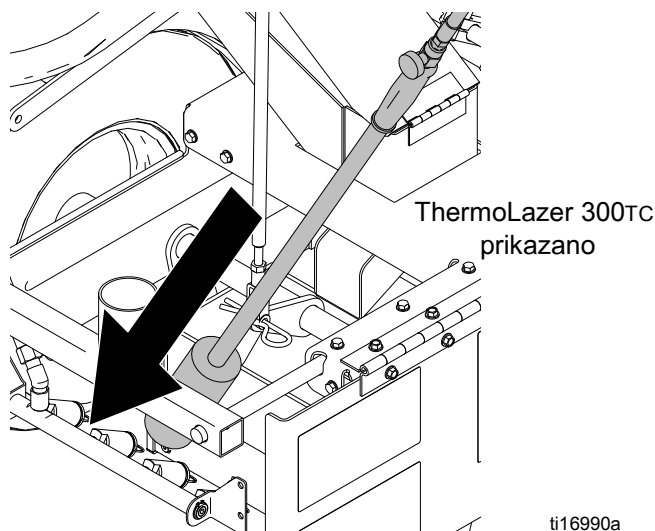
## Gorilnik zadnjega zaboja za polaganje Navodila za prižiganje (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



Preberite **Pomembne varnostne informacije**, stran 8.

1. Prepričajte se, da je nastavitveni ventil za plamen gorilnika zaboja za polaganje izklopljen.
2. Na rezervoarju za propan, ki leži na sprednji strani enote, odprite ročni zaporni ventil.
3. Prižgite plamenico (glejte **Navodila za prižiganje plamenice**, stran 20).
4. Počasi odprite nastavitveni ventil plamena gorilnika zaboja za polaganje.

5. Postavite plamenico na konec gorilnikov zaboja za polaganje, da prižgete gorilnike, in z nastavitvenim ventilom nastavite želeni plamen.



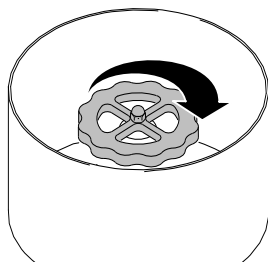
### OBVESTILO

Če se material začne kaditi ali spremeni barvo, zmanjšajte plamen gorilnikov ali jih izklopite, da se material ne vžge.

6. Poglejte, ali kazalniki plamenov svetijo.

### Izklop gorilnikov

1. Zaprite nastavitveni ventil plamena gorilnika zaboja za polaganje.
2. Zaprite ročni zaporni ventil na rezervoarju za propan.



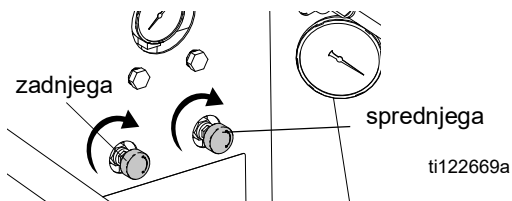
# Zaboj za polaganje ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

## Namestitev

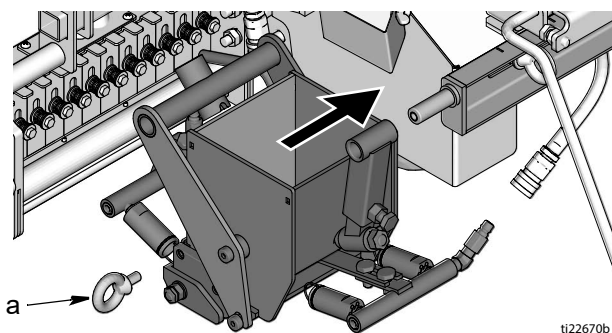
--	--	--	--	--	--

Pri namestitvi in odstranitvi zaboja za polaganje bodite zelo previdni. Upoštevajte, da so vsi sestavni deli in material opreme zelo vroči. Glejte varnostni list za termoplastično zmes za prometne oznake.

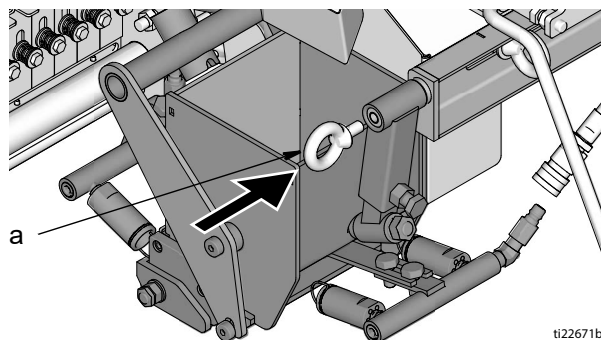
1. Zaprite gorilnik zaboja za polaganje.



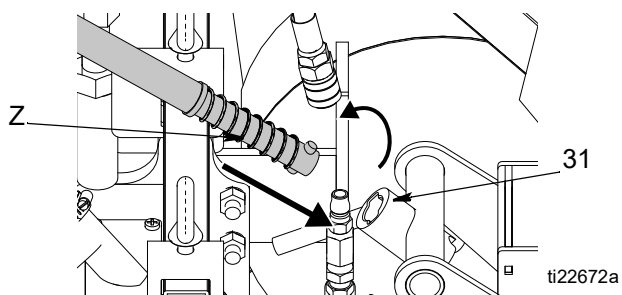
2. Odstranite vijak (a) in zaboj FlexDie zdrsnete na pravo mesto



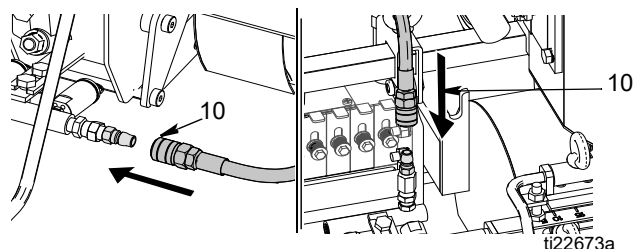
3. Ponovno namestite vijak (a) in ga privijte.



4. Vzmetno ročico (Z) pritrdite na jarem (31) in zavrtite za 90 stopinj, da se zaskoči na mesto.



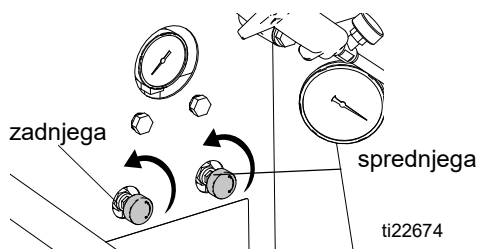
5. Namestite obe plinski cevi na spoja za hitro vpenjanje (10).



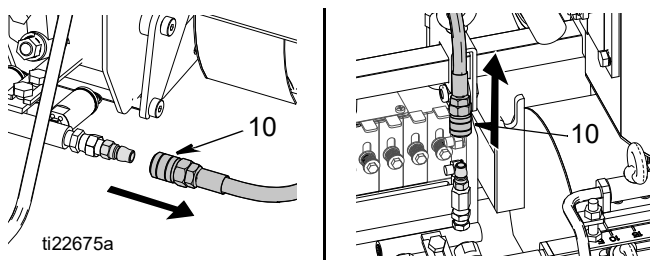
6. Po potrebi znova prižgite gorilnike (glejte Prižiganje gorilnika zaboja za polaganje, stran 21).

## Odstranitev

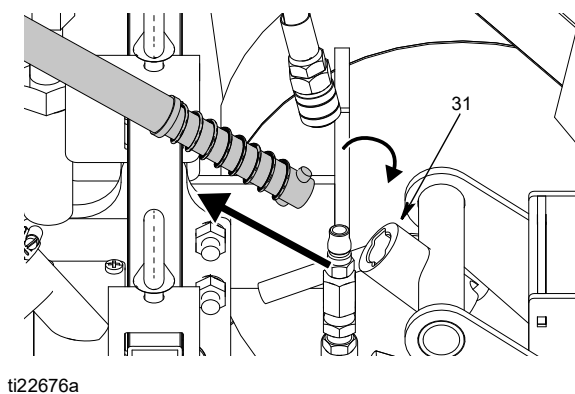
1. Zaprite gorilnik zaboja za polaganje.



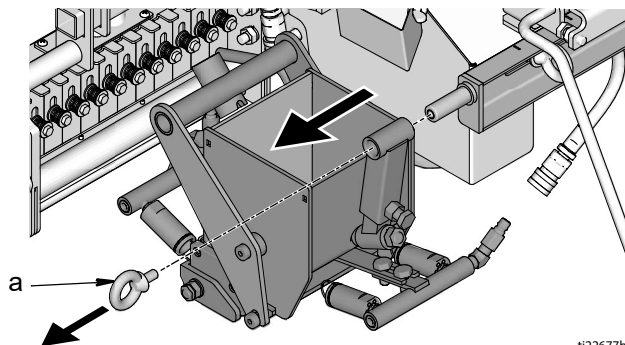
2. Odklopite plinski cevi od spoja za hitro vpenjanje (10).



3. Potisnite in zavrtite vzmetno ročico za 90 stopinj ter jo odklopite od jermena (31).



4. Odstranite vijak (a) in zaboj FlexDie z drsno potezo umaknite.



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

**NEVARNOST OPEKLIN**  
Zaboj za polaganje dvigajte z obema rokama. Postavite eno roko na jarem in drugo na drog.

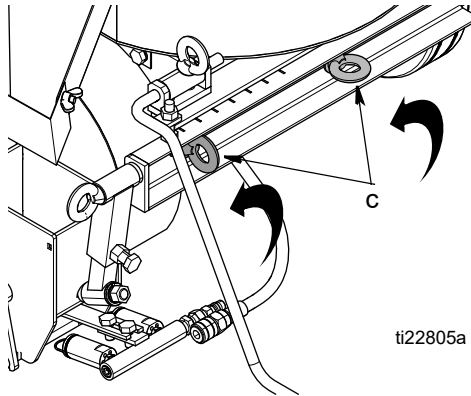
**NE** dvigajte zaboja za polaganje z eno roko ali na enem mestu.



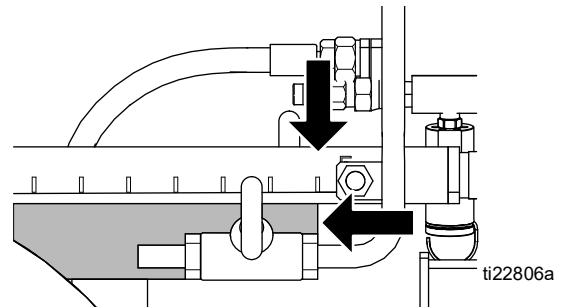
## Nastavitve

Za optimalno dovajanje termoplastičnega materiala pazite, da je zaboj poravnan na sredino korita kotla.

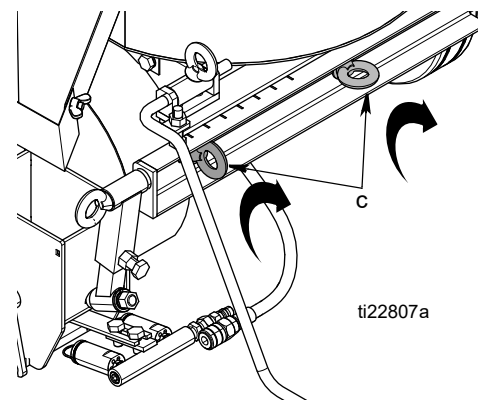
1. Odvijte vijaka na namestitvenem okvirju.



2. Nosilec premaknite levo ali desno, dokler rob okvirja ni poravnan z želeno oznako na okvirju in se ujema z velikostjo zaboja za polaganje.









3. Privijte vijake na namestitvenem okvirju.

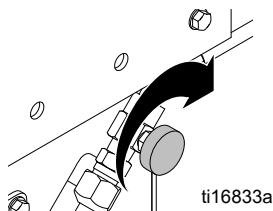


# Zaboj za polaganje ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

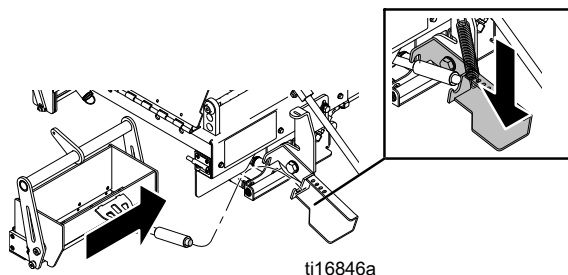
## Namestitev

						
<p>Pri namestitvi in odstranitvi zaboja za polaganje bodite zelo previdni. Upoštevajte, da so vsi sestavni deli in material opreme zelo vroči. Glejte varnostni list za termoplastično zmes za prometne oznake.</p>						

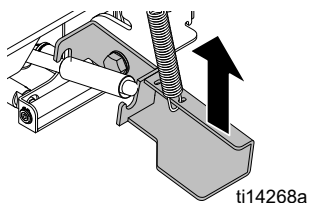
1. Zaprite gorilnik zaboja za polaganje.



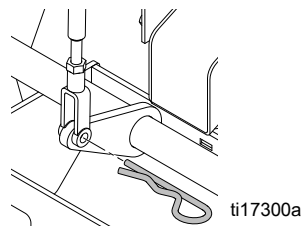
2. Potisnite zaboj za polaganje pod okrov in pritisnite ročico na zaboju za polaganje.



3. Vstavite drog zaboja za polaganje v ročico zaboja za polaganje.



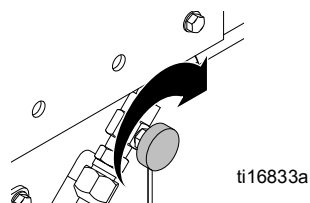
4. Poravnajte luknjo kavlja droga s povezovalno luknjo v jarmu zaboja za polaganje in namestite zaporno lasnico.



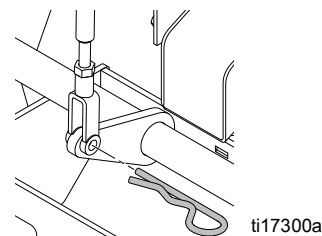
5. Vrata okrova za polaganje zaprite in jih zaklenite.
6. Po potrebi znova prižgite gorilnike (glejte **Prižiganje gorilnika zaboja za polaganje**, stran 21).

## Odstranitev

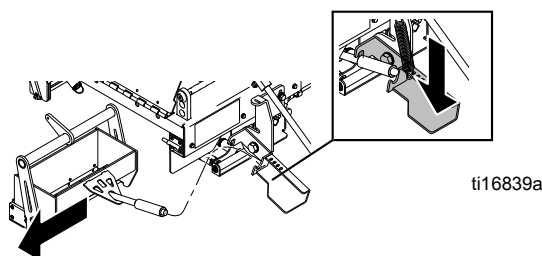
1. Zaprite gorilnik zaboja za polaganje.



2. Odstranite zaporno lasnico, ki povezuje zaboj za polaganje s kavljem droga.



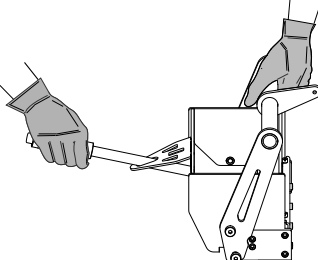
3. Potisnite ročico zaboja za polaganje navzdol.



4. Odstranite drog zaboja za polaganje iz ročice zaboja za polaganje in zaboj previdno odstranite.

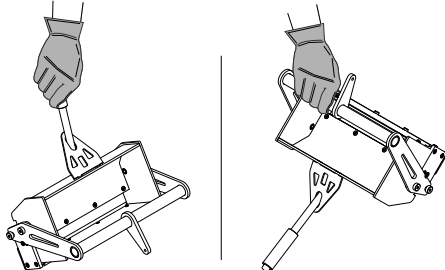
--	--	--	--	--	--

**NEVARNOST OPEKLIN**  
 Zaboj za polaganje dvigajte z obema rokama. Postavite eno roko na jarem in drugo na drog.



ti17047b

**NE** dvigajte zaboja za polaganje z eno roko ali na enem mestu.

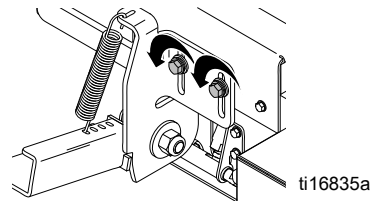


ti17048b

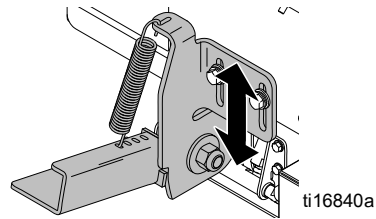
## Nastavitev

Velikost in kot zaboja za polaganje lahko nastavite, da tako zagotovite neprekinjeno črto materiala na kateri koli površini. Za optimalno dovajanje termoplastičnega materiala se prepričajte, da je tekač zaboja za polaganje nastavljen, kot je opisano.

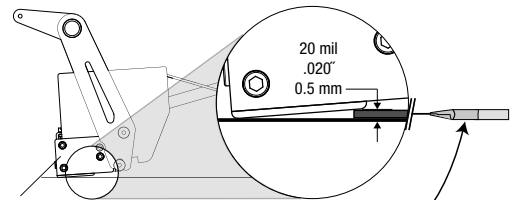
1. Razrahljajte dva vijaka na namestitvenem nosilcu zaboja za polaganje.



2. Potisnite nosilec navzdol, dokler sprednji rob tekača zaboja za polaganje ni tik nad tlemi. Za najboljše delovanje dvignite sprednji rob 0,5 mm (0,2 palca) od tal. Za nastavljanje te višine lahko uporabite strgalo.



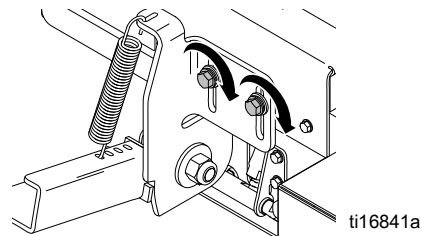
Zaboj za polaganje



Tekač zaboja za polaganje



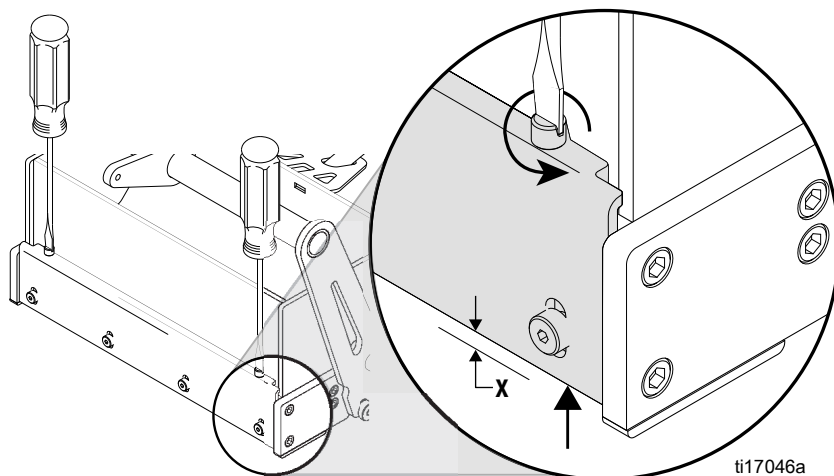
3. Zategnite vijake na namestitvenem nosilcu zaboja za polaganje.



4. Položaj vzmeti lahko premaknete na drugo luknjo. Najbolj oddaljene luknje zagotavljajo največjo moč za zapiranje vrat.

## Nastavitev debeline črte zaboja za polaganje

(Vse enote ThermoLazer)



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

**OPOMBA:** 1/4 obrata spremeni debelino črte za 0,3 mm (0,013 palca). Obračajte nastavitveni vijak v smeri urnega kazalca za tanjšo črto ali v nasprotni smeri za debelejšo črto.

Tipična nastavitev na cestni površini: 0,060–0,125 palca (0,153–0,318 cm).

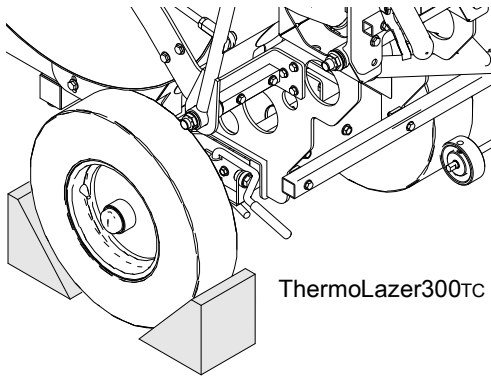
Tipična nastavitev na kovinski šabloni: Poravnano – 0,0 palca (0,0 cm).

1. Postavite aktivator zaboja za polaganje v srednji položaj. Prepričajte se, da je zaboj za polaganje zaprt in da leži na tleh. **OPOMBA:** Vsi zaboji za polaganje imajo začetno nastavitev 90 mil (1,8 mm). Pred prvo uporabo izvedite nastavitve. Pred prvo uporabo bodo morda zahtevane nastavitve.
2. Z običajnim izvijačem zavrtite vijak za nastavljanje črte v smeri urnega kazalca, tako da je debelina črte nič.
3. Zavrtite nastavitveni vijak v nasprotni smeri urnega kazalca, dokler ne dosežete zelene debeline črte.
4. Izmerite debelino črte po nanosu termoplastike in po potrebi nastavite.

# Priprava izdelka ThermoLazer 200/200TC/300TC za nanos

<b>NEVARNOST OPEKLIN</b>							
Med uporabo opreme naj bodo vsi pokrovi za dostop zaprti in zapahnjeni.							
Izdelek ThermoLazer pri polnjenju s termoplastiko vedno blokirajte z zagozdami pod kolesi.							

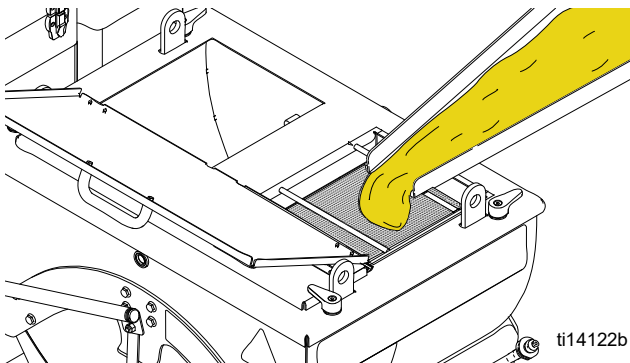
1. Zavarujte enoto tako, da blokirate kolesa z zagozdami in zategnete ročno zavoro.
2. Prepričajte se, da so gorilniki kotlička in gorilnik zaboja za polaganje SmartDie prižgani.
3. Pustite, da se kotliček pred dodajanjem materiala segreje. Če je kotliček popolnoma prazen, pustite, da doseže temperaturo 300°–350° F (149°–177° C), preden dodate material. Če kotliček vsebuje material, pustite, da material pred dodajanjem materiala doseže 380° F (193° C).
4. Izdelek ThermoLazer zavarujte tako, da kolesa blokirate z zagozdami.



ti14603a

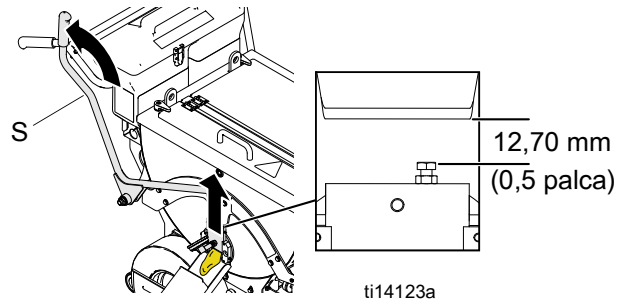
ThermoLazer300tc prikazano

5. V kotliček dodajte termoplastični material.



ti14122b

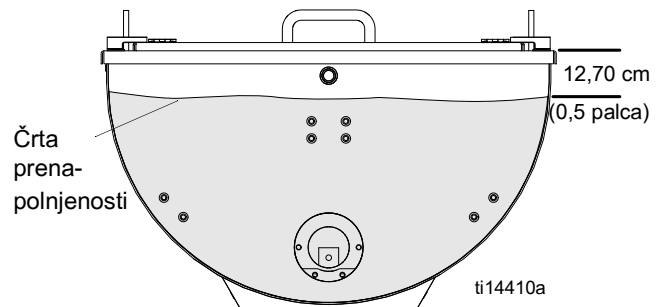
6. Aktivator zapornega ventila ControlFlow (S) premaknite na dvignjeni položaj in napolnite zabojo za polaganje z raztaljenim termoplastičnim materialom.



ti14123a

**OPOMBA:** Vrata za material so nastavljiva. Vrata so tovarniško nastavljena na odprtino 0,5 palca (1,3 cm). Odprtino lahko povečate za večji pretok materiala ali zmanjšate za manjši pretok materiala.

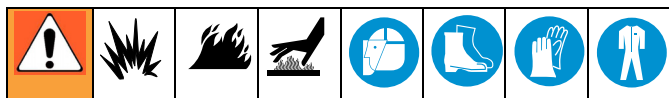
7. Kotlička ne prenapolnite z materialom. Prenapolnjenost pomeni, da je material več kot 5 palcev (13 cm) pod vrhom kotlička.



ti14410a

8. Pri dodajanju termoplastike zaprite in zapahnite vrata za dostop do pokrova.
9. Pazite, da izdelka ThermoLazer ne zadenete ali z njim trčite, da tako preprečite razlitje ali poškropitev vročega materiala.

# Priprava izdelka ThermoLazer ProMelt za nanos

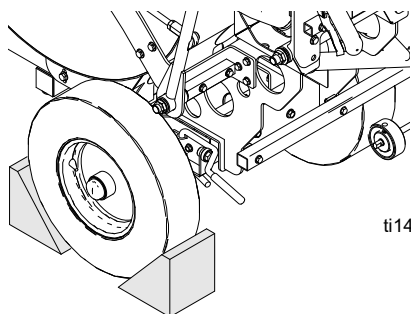


## NEVARNOST OPEKLIN

Med uporabo opreme naj bodo vsi pokrovi za dostop zaprti in zapahnjeni.

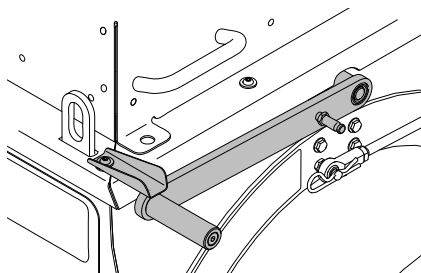
Pri dodajanju termoplastičnega materiala enoto vedno zavarujte tako, da blokirate kolesa z zagozdami.

1. Zavarujte enoto tako, da blokirate kolesa z zagozdami in zategnete ročno zavoro.



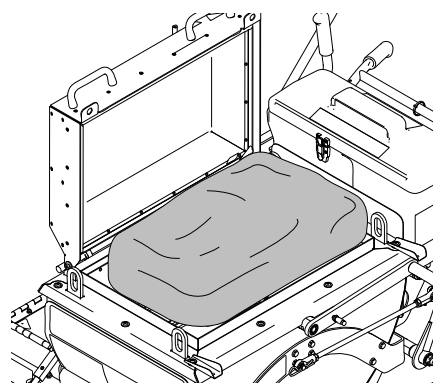
ti14603a

2. Prepričajte se, da so gorilniki kotlička in zaboja za polaganje prižgani.
3. Nastavite krmilnik temperature kotlička na maksimalno temperaturo, ki jo priporoča proizvajalec termoplastike.  
**OPOMBA:** Če je kotliček prazen, naj se ne segreva več kot pet minut, preden dodate termoplastično zmes.
4. Če ima kotliček v sebi že 25 kg (50 funtov) ali več, pustite, da doseže maksimalno temperaturo taljenja, ki jo priporoča proizvajalec termoplastike.
5. Odnite pokrov kotlička, ga dvignite, zavrtite ročico mešala v položaj, ki ustreza položaju urnega kazalca ob 9h, in ga v njem zadržite z zapahom pokrova.



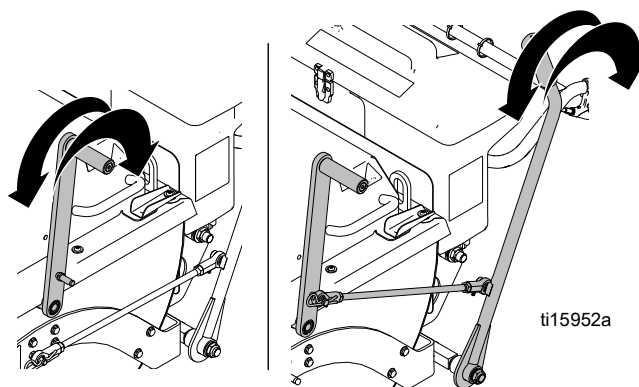
ti15950a

6. Naložite vrečo termoplastike neposredno na toplotni izmenjevalnik kotlička. Zaprite pokrov z zapahi.



ti15951a

7. Mešajte termoplastiko, dokler ni popolnoma staljena. Najboljše rezultate dobite, če uporabite ročico mešala. Uporabite nastavev aktivatorja mešala, povezano s členom, za mešanje taljene termoplastike.



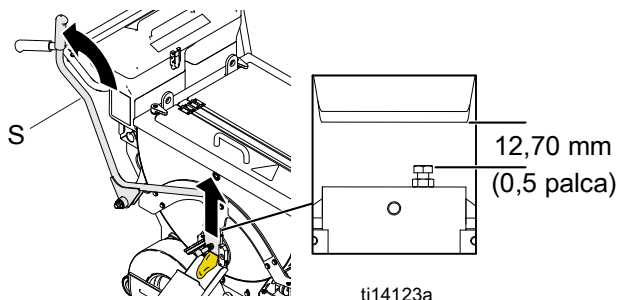
(med taljenjem)

(ko je material staljen)

ti15952a

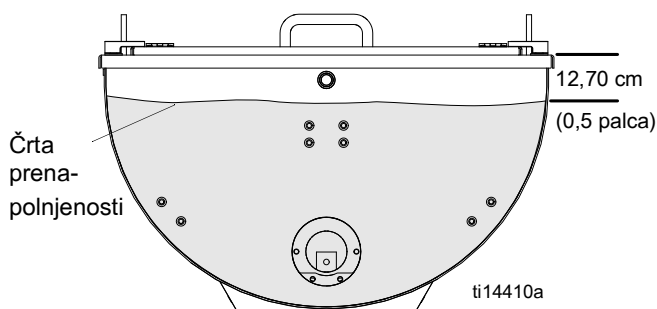
8. Ponavljajte 5.–7. korak, dokler kotliček ni poln staljene termoplastike.
9. Ko je material v celoti staljen, znižajte temperaturo na priporočeno temperaturo za nanašanje materiala, da tako preprečite pregrevanje.
10. Gorilnik zaboja prižgite tri minute, preden ga napolnite z materialom.
11. S plamenico segrejte zaboj za polaganje in korito na temperaturo nanosa, če še nista segreta.
12. Sprostite ročno zavoro in odstranite zagozde.

13. Aktivator zapornega ventila ControlFlow (S) premaknite na dvignjeni položaj in zaboj za polaganje napolnite z raztaljenim termoplastičnim materialom.



**OPOMBA:** Vrata za material so nastavljiva. Vrata so tovarniško nastavljena na odprtino 0,5 palca (1,3 cm). Odprtino lahko povečate za večji pretok materiala ali zmanjšate za manjši pretok materiala.

14. Kotlička ne prenapolnite z materialom. Prenapolnjenost bi pomenila, da je material višje od 5 palcev (13 cm) pod vrhom kotlička.



15. Pazite, da stroja ne zadenete ali z njim trčite, da tako preprečite razlitje ali poškrbitev vročega materiala.

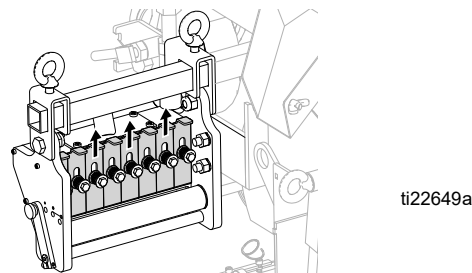
## Zaščita pred pregrevanjem ProMelt

Enota ima vgrajeno zaščitno napravo, ki preprečuje poškodbe zaradi pregrevanja. Gorilniki kotlička se lahko samodejno zaustavijo, če se dosežejo previsoke temperature. Če pride do tega, pustite, da se enota hladi 20–30 minut ali dokler se ne prižgejo glavni gorilniki kotlička (2), nato pa nadaljujte delo.

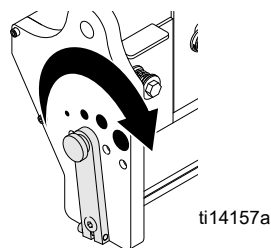
## Zaboj za razprševanje biserov

### (Vse enote ThermoLazer)

Zaboj za razprševanje biserov ima več vratc, ki se lahko odpirajo in zapirajo za razprševanje biserov po željeni širini vzorca.



Stopnja pretoka biserov se lahko nastavi z ročico za nastavljanje pretoka biserov na zunanji strani zaboja za razprševanje biserov.



## Dodajanje biserov v zalogovnik SplitBead

### Nanos posameznih biserov (ThermoLazer 200/200Tc)

1. Odprite vrata na lijaku za bisere SplitBead.
2. Napolnite zalogovnik z biseri.

Vrata lijaka zaprite in jih zaklenite. Preprečite, da bi biseri dalj časa ostali v lijaku, ceveh ali razpršilniku biserov. Biseri bodo vpili vlago, se vezali s sosednjimi biseri in otrdeli.

### Nanos posameznih biserov (ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

1. Odklenite in odprite vrata na lijaku za bisere SplitBead.
2. Obe strani lijaka napolnite z biseri.

Vrata lijaka zaprite in jih zaklenite. Preprečite, da bi biseri dalj časa ostali v lijaku, ceveh ali razpršilniku biserov. Biseri bodo vpili vlago, se vezali s sosednjimi biseri in otrdeli.

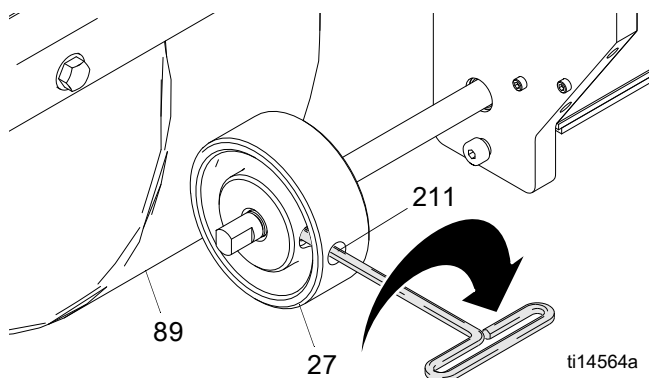
## Nanašanje dvojnih biserov (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (zahteva namestitvev kompleta za dvojne bisere 24C528).

1. Na levo stran nasujte elementne bisere (manjša posodica).
2. Na desno stran nasujte steklene bisere (večja posoda).

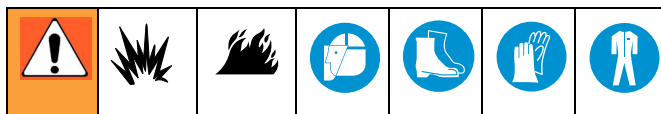
Vrata lijaka zaprite in jih zaklenite. Preprečite, da bi biseri dalj časa ostali v lijaku, ceveh ali razpršilniku biserov. Biseri bodo vpili vlago, se vezali s sosednjimi biseri in otrdili.

### Kolo za vključevanje razpršilnika biserov

Za pravilno razprševanje biserov mora biti pogonsko kolo (27) v neposrednem kontaktu z gumo (89). Če se pogonsko kolo (27) razrahlja in/ali začne zdrsavati, z imbus ključem zatisnite nastavitveni vijak (211).



## Nanos materiala na površino

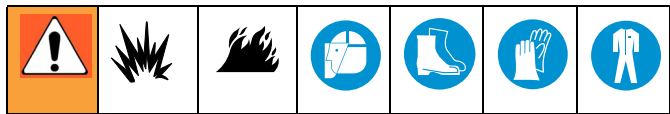


1. Enoto postavite na ciljno površino in jo potiskajte naprej, dokler se sprednje kolo ne zaklene v sredinski položaj (ko se to zgodi, boste slišali rahel klik). Enoto usmerjajte z vodilom za črto.
2. Povlecite enoto na začetek ciljnega območja in premaknite zabojo za polaganje v delovni položaj.
3. Povlecite aktivator zapornega ventila za termoplastiko ControlFlow (S) in napolnite zabojo za polaganje z raztaljenim materialom.
4. Odprite vrata aktivatorja ventila in napolnite zabojo za polaganje do 3,8 cm (1,5 palca) od vrha.
5. Potisnite ročico aktivatorja zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov (N) naprej, da razmestite zabojo za polaganje in vklopite kolo za razprševanje biserov.
6. Potiskajte enoto naprej z zabojem za polaganje biserov v delovnem položaju in vklopljenim kolesom za razprševanje biserov, da nanesete material.

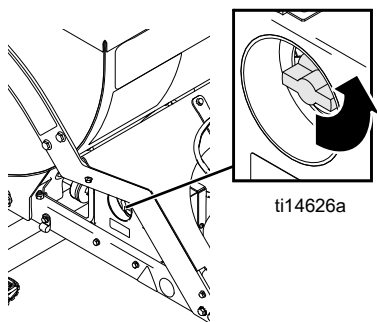
Za primere pravilnega in nepravilnega nanosa materiala glejte razdelek **Reševanje problemov** v Priročniku za popravila.



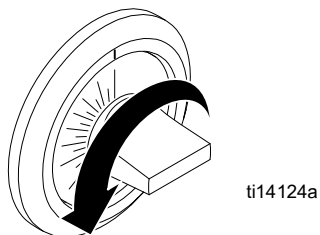
# Izklop



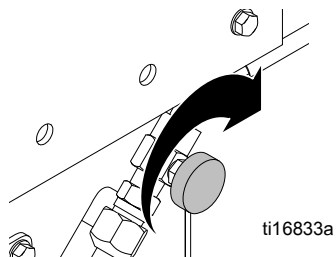
1. Obrnite varnostni ventil za plin kotlička (CC) na "OFF" (izklopljeno).



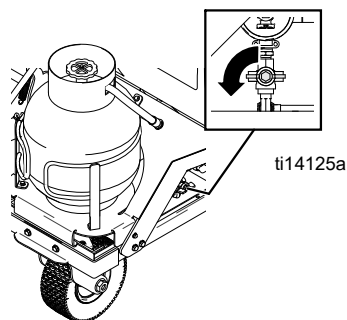
2. Krmilni gumb za temperaturo kotlička (AA) obrnite na položaj "OFF" (izklopljeno).



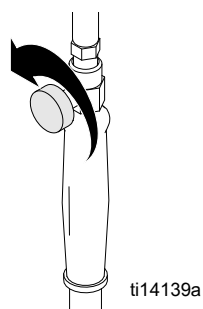
3. Popolnoma zaprite pretočni ventil za nastavljanje plamena gorilnika sprednjega in zadnjega zaboja za polaganje.



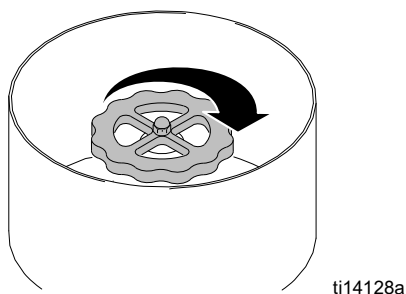
4. Zaprite ročni zaporni ventil kotlička.



5. Do konca zaprite ventil za nastavljanje plamena plamenice.



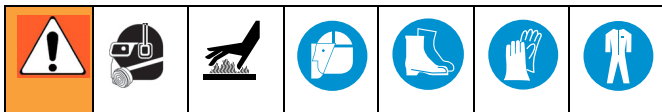
6. Zaprite glavni ventil za plin na rezervoarju za propan.



Jeklenko z utekočinjenim propanom vedno hranite na prostem in v odobreni/zavarovani omarici s ključavnico.

To enoto lahko hranite v zgradbi SAMO, če ste odstranili jeklenko s plinom.

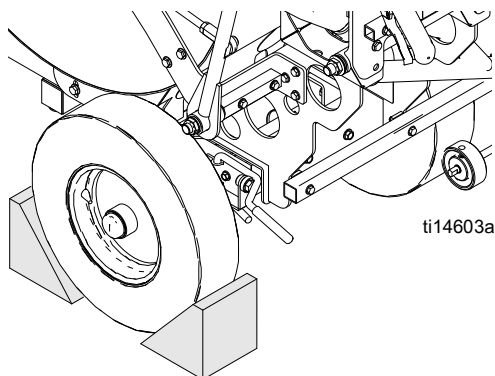
# Čiščenje izdelka ThermoLazer 200/200TC/300TC



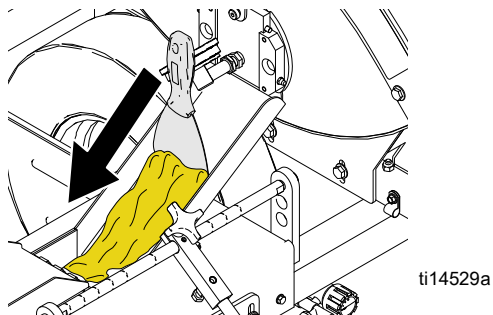
## NEVARNOST OPEKLIN

Preostale raztopljene termoplastike nikdar ne zajemajte iz kotlička. Preostalo termoplastiko lahko pustite, da se strdi v kotličku, in jo pozneje znova raztalite.

1. Izdelek ThermoLazer zavarujte tako, da blokirate kolesa z zagodbami.



2. Za čiščenje korita in zaboja za polaganje uporabite strgalo.



## OBVESTILO

Temeljito odstranite ves material iz zaboja za polaganje in odprtih delov, da tako preprečite, da bi material blokiral premične dele zaboja za polaganje. Vedno izpusite ves material iz vsakega zaboja za polaganje, preden ga odstranite. Postrgajte ostanek materiala, preden se strdi v zaboju za polaganje.

## OBVESTILO

Da bi preprečili strjevanje materiala in blokiranje pretoka, po vsaki uporabi postrgajte ves material z zunanjih površin, vključno s koritom.

## OBVESTILO

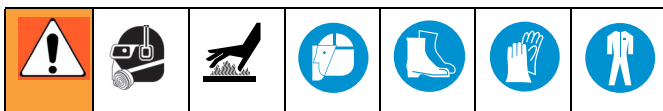
Odstranite vse preostale bisere v lijaku in razpršilniku biserov, da bi tako preprečili blokiranje lijaka in razpršilnika.

## Prevoz

Pred prevozom odstranite plinsko jeklenko z enote ThermoLazer. Hranite jo na ustreznem mestu in pod pogoji, ki jih predpisujejo lokalni, državni, zvezni in mednarodni organi.

Pri dviganju enote ThermoLazer vedno uporabljajte označena nameščena dvizna očesca. Pri dviganju enote ThermoLazer uporabljajte samo s strani ANSI odobrene jermene in opremo, ki lahko zdrži minimalno 2000 funtov (908 kg). Za pritrditev enote ThermoLazer na opremo za prevoz vedno uporabljajte opremo, ki jo je odobril ANSI.

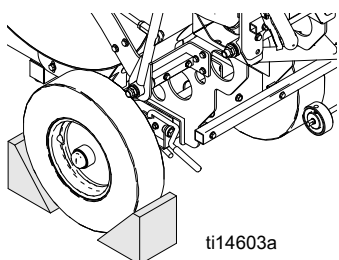
# Čiščenje izdelka ThermoLazer ProMelt



## NEVARNOST OPEKLIN

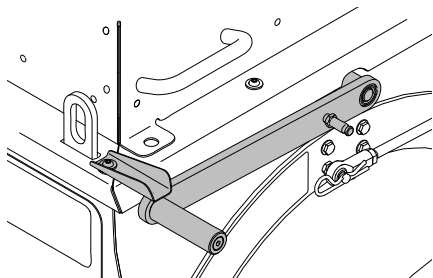
Preostale raztopljene termoplastike nikdar ne zajemajte iz kotlička brez ustrezne osebne zaščitne opreme.

1. Zavarujte enoto tako, da vsa tri kolesa podložite.  
**OPOMBA:** Pretok lahko povečate tako, da dvignete zadnje levo kolo in enoto pritrdite tako, da preostali kolesi blokirate z zagozdami.



ti14603a

2. Potegnite zavoro do konca in jo blokirajte.
3. Zavrtite ročico mešalnika v položaj, ki ustreza urnemu kazalcu ob 9h, in ga zadržite v njem z zapahom pokrova.

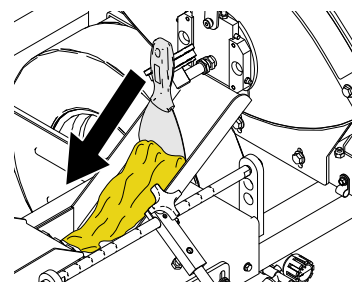


ti15950a

4. Vklonite gorilnike kotlička, da segrejete material.
5. Odprite vratca za material in odlijte preostali material v vsebnik, ki je odporen proti vročini.
6. Izklopite gorilnike kotlička.
7. S strgalom z dolgim ročajem (VV) odstranite material iz notranjosti kotlička. Začnite na vrhu sten kotlička in nadaljujte v smeri navzdol, tako da lahko material, ki se zbira na dnu, izpraznite iz kotlička takoj, ko se začne hladiti in strjevati. Material zberite v posodi, ki je odporna proti vročini.

**OPOMBA:** Če postane material pretrd za strganje in odstranjevanje, znova segrejte kotliček, dokler material ne postane mehak.

8. Ponovite 7. korak.
9. Zavrtite ročico mešalnika v položaj, ki ustreza urnemu kazalcu ob 3. uri, in ga zadržite v tem položaju z zapahom pokrova.
10. Za čiščenje korita, zaboja za polaganje in mešalnika uporabite malo strgalo.



ti14529a

### OBVESTILO

Temeljito očistite ves material iz zaboja za polaganje in odprtih delov, da preprečite, da bi material blokiral prečni dele zaboja za polaganje. Vedno izpusite ves material iz vsakega zaboja za polaganje, preden ga odstranite. Postrgajte ostanek materiala, preden se strdi v zaboju za polaganje.

### OBVESTILO

Da bi preprečili strjevanje materiala in blokiranje pretoka, po vsaki uporabi postrgajte ves material z zunanjih površin.

### OBVESTILO

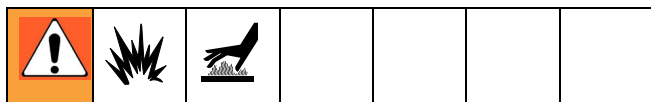
Odstranite vse preostale bisere v lijaku in razpršilniku biserov, da bi tako preprečili blokiranje lijaka in razpršilnika.

## Prevoz

Pred transportom odstranite jeklenko s plinom z enote. Hranite jo na ustreznem mestu in pod pogoji, ki jih predpisujejo lokalni, državni, zvezni in mednarodni organi.

Ko dvigujete enoto, vedno uporabljajte namensko dvižna očesca. Pri dviganju enote uporabljajte samo s strani ANSI odobrene jermene in opremo, ki lahko zdrži minimalno 2000 funtov (908 kg). Za pritrditev enote na opremo za prevoz vedno uporabljajte opremo, ki jo je odobril ANSI.

# Vzdrževanje



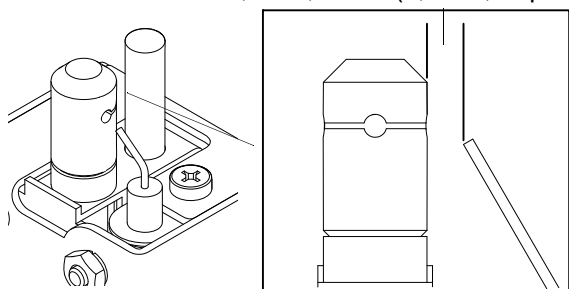
**DNEVNO:** Preverite, ali plinski vodi in pritrdilni elementi kažejo znake puščanja. Za odkrivanje puščanja plina uporabite mešanico mila in vode ali detektor puščanja plina.

**DNEVNO:** Preverite, ali cev za dovajanje plina kaže odrgnine, ureznine ali znake obrabe. Pred povezavo preverite, da na pritrdilnih elementih cevi in rezervoarju ni tujkov.

**DNEVNO:** Preverite, ali se varnostni ventil za plin kotlička (CC) prosto obrača. Prepričajte se, da se ventil prosto premika v in iz položaja "PILOT" (pilotski plamen).

**DNEVNO:** Preverite, ali elektroda pilotskega vžigalnika kotlička na pilotskem gorilniku kotlička tvori primerno iskro. Razmik med iskrami mora biti 0,17–0,20 palca (0,43–0,50 cm).

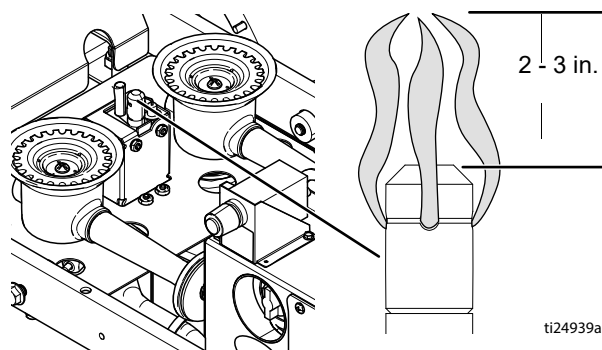
0,43–0,50 cm (0,17–0,20 palca)



ti14519b

**DNEVNO:** Preverite, ali se glavni gorilniki kotlička (A) prižgejo, ko je potrebno segrevanje, in ali se izklopijo, ko segrevanje ni potrebno.

**DNEVNO:** Preverite, ali pilotski gorilnik kotlička (C) gori pravilno. Plamen mora biti 2–3 palce (5,0–7,6 cm) visok in modro/oranžne barve.



ti24939a

**DDNEVNO:** Preverite, ali plin teče do gorilnika samo, ko je gumb varnostnega zapornega ventila pritisnjen noter.

**DNEVNO:** Preverite, ali gorilniki zaboja za polaganje gorijo pravilno.

**DNEVNO:** Preverite pogonsko kolo zaboja za razprševanje biserov (27) in gumo (89) za tujke.

**TEDENSKO:** Podmažite vodila krmilnega ventila za pretok termoplastike.

**TEDENSKO:** Preverite tlak v gumah.

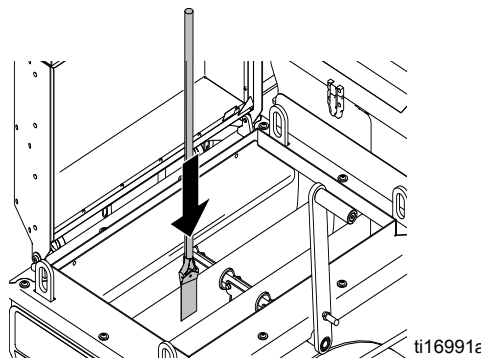
**TEDENSKO:** Preverite karbidne tekače prečke zaboja za polaganje za obrabo.

**TEDENSKO:** Očistite kotliček, da odstranite tujke in zažgan material.

**TEDENSKO (ali na vsakih 1362 kg (3000 funtov) staljene mase):** Očistite kotliček ProMelt, da v njem ni več pregretega materiala.

**MESEČNO:** Podmažite krogelne zglombe mešalnika.

**DNEVNO:** Očistite sito kotlička ProMelt tako, da stene postrgate s strgalom z dolgim ročajem.



ti16991a

## Sistem vrtljivega sprednjega kolesa Fat Track

### (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

**LETNO:** Zategnite matico na vijaku pod pokrovom za prah, dokler vzmetna podložka ne pride do dna. Potem odtegnite matico za 1/2 do 3/4 obrata.

**LETNO:** Zategnite matico na vijaku, dokler ne začne stiskati vzmetne podložke. Potem zategnite za dodatnega 1/4 obrata.

**MESEČNO:** Podmažite ležaj kolesa.

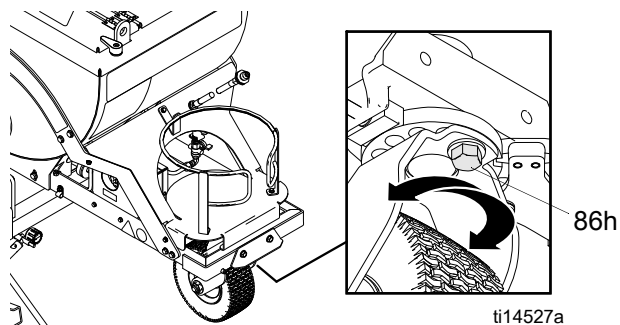
**PERIODIČNO:** Preverite, ali zatič za zaklepanje kolesca kaže znake obrabe. Če je obrabljen, bo v sprednjem vrtljivem kolesu prazen hod. Po potrebi obrnite ali zamenjajte zatič.

**PERIODIČNO:** Po potrebi preverite poravnavo sprednjega vrtljivega kolesa.

## Poravnava sprednje vrtljive gume Fat Track

Sprednje kolo poravnajte, kot je prikazano v nadaljevanju:

1. Sprostite vijak pokrova (86h).



2. Obračajte vilico sprednjega kolesa na levo ali desno stran, kot je potrebno, da zagotovite poravnavo.
3. Zategnite vijak pokrova (86h). Napravo za izdelavo prog potisnite in pustite, da se obrača sama.

**OPOMBA:** Če se naprava za izdelavo prog obrača v desno ali levo stran, ponavljajte 1.–3. korak, dokler se naprava ne vrti naravnost.

# Tehnični podatki

		ThermoLazer 200/200TC	ThermoLazer 300TC		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	s segrevan- jem zadaj (24H622)	brez segre- vanja zadaj (24H625)	(24H624)
	Gorivo	Utekočinjeni naftni plin (propan)			
	Največji dovodni tlak plina – psi (bar)	250 (17,24)			
Obratovanje Tlak (psi – bar)	Gorilniki kotlička	3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Plamenica	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Sprednji gorilniki zaboja za polaganje	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Zadnji gorilniki zaboja za polaganje	3 (0,21)	20 (1,38)	N/A	20 (1,38)
Maksimalno segrevanje Kapaciteta Btu/h (kW)	Gorilniki kotlička (gorilnikov)	(1) 30.000 (8,8)	(2) 30.000 (8,8)	(2) 30.000 (8,8)	(2) 100.000 (29,3)
	Plamenica	10.000 (2,93)	100.000 (29,3)	100.000 (29,3)	100.000 (29,3)
	Sprednji gorilnik zaboja za polaganje (seštevek 3 gorilnikov)	27.000 (7,9)	27.000 (7,9)	27.000 (7,9)	27.000 (7,9)
	Zadnji gorilnik zaboja za polaganje (seštevek 4 gorilnikov)	36.000 (10,6)	36.000 (10,6)	N/A	36.000 (10,6)
	Skupaj	103.000 (30,2)	193.000 (56,6)	157.000 (46,0)	263.000 (77,1)
Material Kapaciteta funtov (kg)	Plin	20 (9,1)	20 (9,1)		20.30 (9,1, 13,6)
	Glavni kotliček	200 (91)	300 (136) – Zmes termoplastičnih materialov za prometne oznake		
	Lijak za bisere	40 (18)	90 (40) – Stekljeni biseri tipa II		
	Maksimalna obratovalna temperatura – °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Tlak sprednje gume – psi (bar)	N/A	45 (3,10)		
	Tlak zadnje gume – psi (bar)	N/A	60 (4,14)		
Fizično	Teža – funtov (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Dolžina – palcev (m)	44 (1,12)	72 (1,83)		
	Višina – palcev (m)	39 (1,00)	51 (1,3)		
	Širina – palcev (m)	33 (0,84)	48 (1,22)		
	Baterija vžigalnika	N/A	AA (1.5 V)		



# Standardna garancija podjetja Graco

Podjetje Graco jamči, da bo na datum prodaje izvirnemu kupcu za uporabo vsa oprema, ki je omenjena v tem dokumentu, ki jo je proizvedlo podjetje Graco in ki nosi ime tega podjetja, brez poškodb materiala in izdelave. Z izjemo kakršnih koli posebnih, podaljšanih ali omejenih garancij, ki jih je objavilo podjetje Graco, bo podjetje Graco dvanajst mesecev od datuma prodaje popravilo ali zamenjalo vse dele opreme, za katere podjetje Graco ugotovi, da so pomanjkljivi. Ta garancija velja samo, če je oprema nameščena, se z njo ravna in jo vzdržuje skladno s pisnimi priporočili podjetja Graco.

Ta garancija ne pokriva in podjetje Graco ne bo odgovorno za splošno obrabo ali za kakršno koli slabo delovanje, škodo ali obrabo, ki so jih povzročili napačna namestitve, napačna uporaba, abrazija, korozija, nezadostno in napačno vzdrževanje, malomarnost, nesreča, nedolovljena sprememba ali zamenjava s sestavnimi deli, ki jih ne proizvaja podjetje Graco. Podjetje Graco tudi ne bo odgovorno za okvare, škodo in obrabo, ki so nastale zaradi nezdržljivosti opreme podjetja Graco s strukturami, dodatki, opremo ali materiali, ki jih ne proizvaja podjetje Graco, ali zaradi nepravilne oblike, proizvodnje, namestitve, delovanja ali vzdrževanja struktur, pripomočkov, opreme ali materialov, ki jih ne dobavi Graco.

Ta garancija je pogojena z vračilom opreme, ki naj bi bila pomanjkljiva, z vnaprej plačanimi stroški prevoza pooblaščenemu distributerju podjetja Graco za potrditev napake. Če je napaka potrjena, bo podjetje Graco brezplačno popravilo in zamenjalo vse okvarjene dele. Oprema bo prvotnemu kupcu vrnjena z vnaprej plačanimi stroški transporta. Če pregled opreme ne pokaže pomanjkljivosti v materialu ali izdelavi, bodo popravila izvedena po razumni ceni. Ti stroški lahko vključujejo stroške delov, dela in prevoza.

**TA GARANCIJA JE IZKLJUČNA IN VELJA NAMESTO KAKRŠNIH KOLI DRUGIH GARANCIJ, IZRECNO ALI NAKAZANO, VKLJUČNO Z, A NE OMEJENO NA GARANCIJO PRIMERNOSTI ZA PRODAJO ALI GARANCIJO PRIMERNOSTI ZA POSEBEN NAMEN.**

Edina obveza podjetja Graco in edino sredstvo kupca v primeru kakršne koli kršitve garancije je, kot je navedeno zgoraj. **PODJETJE GRACO NE GARANTIRA IN SE ODREKA VSEM NAKAZANIM GARANCIJAM ZA PRODAJO IN PRIMERNOSTI ZA POSEBNE NAMENE V ZVEZI Z DODATKI, OPREMO, MATERIALI ALI SESTAVNIMI DELI, KI JIH JE PODJETJE GRACO PRODALO, NE PA TUDI PROIZVEDLO.** Vsi ukrepi za kršitve garancije se morajo izvesti v roku dveh (2) let od datuma prodaje.

**PODJETJE GRACO NE GARANTIRA IN SE ODREKA VSEM NAKAZANIM GARANCIJAM ZA PRODAJO IN PRIMERNOSTI ZA POSEBNE NAMENE V ZVEZI Z DODATKI, OPREMO, MATERIALI ALI SESTAVNIMI DELI, KI JIH JE PODJETJE GRACO PRODALO, NE PA TUDI PROIZVEDLO.** Ti predmeti, ki jih je podjetje Graco prodalo, ne pa tudi proizvedlo (kot so električni motorji, stikala, cevi itn.), so predmet garancije njihovega proizvajalca, če obstaja. Podjetje Graco bo kupcu ponudilo razumno pomoč pri zahtevku za kršitev teh garancij.

Podjetje Graco v nobenem primeru ne bo odgovorno za posredno, dodatno nastalo ali posledično škodo, ki je nastala na spodaj navedeni opremi, ki jo je dostavilo podjetje Graco, ali na opremi, izvedbi ali uporabi kakršnih koli izdelkov ali drugega blaga, ki je bilo prodano, zaradi kršitve pogodbe, kršitve garancije, malomarnosti družbe Graco ali drugače.

## Informacije o podjetju Graco

Najnovejše informacije o izdelkih družbe Graco najdete na [www.graco.com](http://www.graco.com).

**ZA NAROČANJE** kontaktirajte svojega distributerja podjetja Graco ali pokličite 1-800-690-2894 za informacije o najbližjem distributerju.

*Vsi pisni in slikovni podatki v tem dokumentu odražajo najnovejše informacije o izdelku, ki so na voljo v času izdaje. Podjetje Graco si pridržuje pravico, da kadar koli spremeni navodila brez predhodnega obvestila.*

Informácie o patente si pozrite na [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

*Prevod originalnih navodil. This manual contains Slovenian. MM 3A1319*

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

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

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

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