

Systémy značení komunikací ThermoLazer[®] 200/200TC/300TC a ThermoLazer ProMelt[™]

333158M

CS

**- K odborné aplikaci termoplastových kompozic
(reflexní perly nanášené současně se stěrkou) -
- Používat pouze v exteriéru (a ne v dešti ani vlhku) -**

Palivo: LPG (plynný propan)

Výkony hořáků: Viz Technické údaje, stránka 47

Kapacita materiálu (max.): 91 - 136 kg (200 - 300 liber)



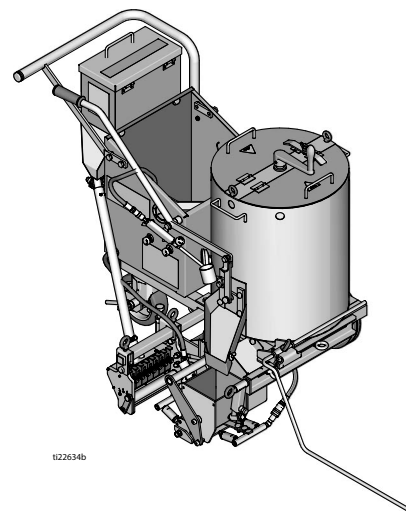
DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Přečtěte si všechna upozornění a pokyny
v této příručce. Tyto pokyny uschovejte.

Související příručky:

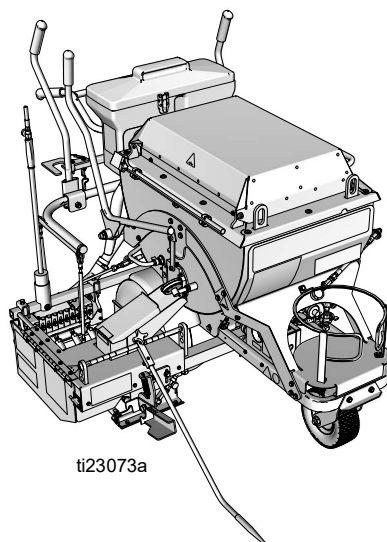
Ovládání	3A1319
Díly	3A1321
Dvojitý pruh	3A0004
SmartDie [™] II	3A1738
FlexDie [™]	3A1738

ThermoLazer 200/200tc



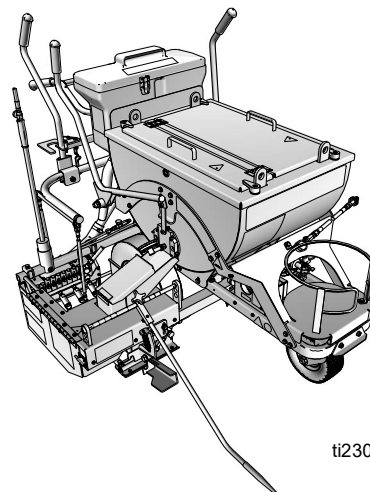
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a



Schéma systému

SmartDie II se používá pouze na ThermoLazer 300TC/ProMelt.

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

‡ 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)

FlexDie se používá pouze na ThermoLazer 200/200TC.







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

Obsah

Schéma systému	2	Výměna karbidového licího kanálku systému FlexDie (200/200TC)	24
Upozornění	4	Výměna regulátoru tlaku plynu	25
Bezpečnostní ventil plynové lahve, ovládání teploty lahve, termočlávková diagnostika lahve.	6	ThermoLazer 200/200TC	25
Ovládání teploty	7	ThermoLazer 300TC	26
Výměna	7	ThermoLazer ProMelt	27
Kalibrace	9	Výměna regulátoru plynu pro hořáky pochodně a stěrky 28	
Teploměr nádoby	10	Sestava zadního hořáku stěrky	29
Výměna	10	Sestava předního hořáku stěrky	30
Kalibrace	10	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)	30
Nastavení mezery elektrod zapalovače pilotního hořáku nádoby	11	Hořák stěrky	32
Výměna spínače ochrany nádoby proti přehřátí	11	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)	32
Výměna termočlávků	12	Hořák stěrky	33
Demontáž a montáž elektrody	16	Hlavní filtr plynu	34
Pilotní hořák	18	Filtr hořáku stěrky	34
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)	18	Odstraňování problémů	35
Čištění plynových potrubí hlavního hořáku	20	Schéma potrubí	41
4Čištění plynových potrubí pilotního hořáku	20	ThermoLazer 200	41
Zajištění kola dávkovače perel	21	ThermoLazer 200TC	42
Nastavení napnutí dávkovače perel	21	ThermoLazer 300TC/ProMelt	43
Seřízení spojovacího táhla	21	Schéma elektrického zapojení	44
Pohon skříňe stěrky a dávkovače perel	22	ThermoLazer 200TC	44
Zatížení otočného ramena	22	ThermoLazer 300TC	45
(Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	ThermoLazer ProMelt	46
Výměna karbidového licího kanálku systému SmartDie II (300TC/ProMelt)	23	Technická data	47
		Standardní záruka Graco	48
		Informace společnosti Graco	48

Upozornění

Následující varování se vztahují na sestavení, používání, údržbu a opravy tohoto zařízení. Symbol vykřičníku představuje obecné varování, zatímco symbol nebezpečí se týká konkrétních rizik postupu. Když se tyto symboly objeví v textu tohoto návodu, vyhledejte si právě zde význam příslušných varování. V návodu se mohou podle potřeby objevovat symboly nebezpečí specifické pro výrobek a varování neuvedená v tomto bodě.

 UPOZORNĚNÍ	
	<p>NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU</p> <p>Hořlavé výpary, jako je propan, benzín a paliva na pracovištise mohou vznítit nebo vybuchnout. Dodržování následujících pokynů pomůže zabránit vzniku požáru a výbuchu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nepracujte se zařízením, pokud nejste plně vyškoleni a kvalifikováni. • Nádoby s hořlavinami musí být od zařízení vzdáleny minimálně 7,6 m (25 stop). Se zařízením nepracujte blíže než 3 m (10 stop) od jakékoli stavby, hořlaviny nebo tlakové lahve. • Při doplňování paliva vypněte všechny hořáky. • Pokud ucítíte plyný propan, okamžitě uzavřete kohout na nádrži a uhasťte jakýkoli otevřený oheň. Pokud zápach přetrvává, vzdalte se od zařízení a okamžitě volejte hasiče. • Dodržujte pokyny k zapalování hořáku a pochodně. • Nepřekračujte maximální povolenou teplotu zahřívání termoplastové kompozice. • K dispozici musí být funkční hasicí přístroj. • Na pracovišti nesmí být nečistoty a zbytky, například rozpouštědel, hadrů a benzínu.
	<p>NEBEZPEČÍ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ</p> <p>Nesprávný způsob použití může mít za následek smrt nebo vážný úraz.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nenechávejte zařízení bez dozoru. • Udržujte děti a zvířata mimo pracovní prostor. • Nepřekračujte maximální pracovní tlak ani teplotu, na něž je dimenzována komponenta systému s nejnižším dimenzováním. Viz Technická Data v příručkách všech zařízení. • Zařízení denně kontrolujte. Opatřované nebo poškozené díly okamžitě opravte nebo vyměňte výhradně za náhradní díly původního výrobce. • Zařízení neměňte ani neupravujte. • Zařízení používejte jedině k tomu účelu, ke kterému je určeno. Informace získáte telefonicky od svého distributora Graco. • Nepřepiňujte materiálem nad maximální kapacitu. • Vedení plynu, hadice, dráty a kabely vedte mimo prostory s dopravou, mimo ostré hrany, pohybující se součástky a horké plochy. • Nezkrucujte a nepřehýbejte vedení plynu. • Nevyražujte a neobcházejte bezpečnostní prvky. • Nepoužívejte zařízení, jste-li unaveni nebo pod vlivem léků nebo alkoholu.
	<p>NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ</p> <p>Zahřívání plochy zařízení a kapaliny mohou být za provozu velmi horké. Prevence vážných popálenin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nedotýkejte se horkých kapalin a zařízení.
	<p>NEBEZPEČÍ OXIDU UHELNATÉHO</p> <p>Výfukové plyny obsahují jedovatý oxid uhelnatý, bezbarvý plyn bez zápachu. Vdechování oxidu uhelnatého může způsobit smrt. Nepoužívejte stroj v uzavřených prostorách.</p>
	<p>NEBEZPEČÍ JEDOVATÝCH KAPALIN NEBO VÝPARŮ</p> <p>Jedovaté kapaliny nebo výpary mohou způsobit vážné poranění nebo smrt, jestliže dojde k jejich vystříknutí do očí nebo na kůži, vdechnutí nebo spolknutí.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Přečtěte si bezpečnostní list a seznamte se se specifickými riziky materiálů, které používáte.

UPOZORNĚNÍ



OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

Na pracovišti musíte používat vhodné ochranné pomůcky, které pomáhají chránit před vážným úrazem, například zasažením očí, vdechnutím jedovatých výparů, popálením a poškozením sluchu.

Příklady ochranných pomůcek (seznam není úplný):

- Ochranný oděv a respirátor podle doporučení výrobců kapaliny, materiálu a rozpouštědla.
- Rukavice, obuv, obličejový štít, čepice atd. schválené pro zvýšené teploty nejméně 260 ° C (500 ° F).

KALIFORNSKÝ NÁVRH 65

Výfukové plyny tohoto produktu obsahují chemikálii, která dle informací dostupných státu Kalifornie způsobuje rakovinu, defekty plodu a poškození reprodukčního zdraví.

KALIFORNSKÝ NÁVRH 65

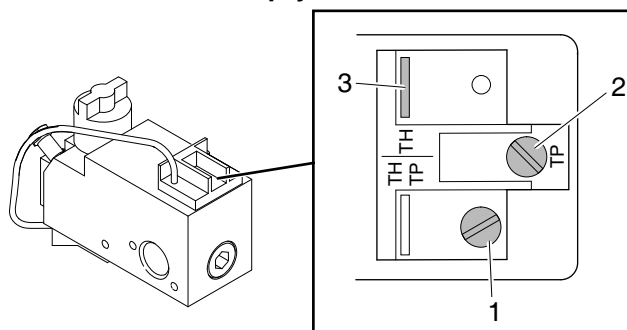
Tento produkt obsahuje chemikálii, která dle informací dostupných státu Kalifornie způsobuje rakovinu, defekty plodu a poškození reprodukčního zdraví. . Po manipulaci si omyjte ruce.

Bezpečnostní ventil plynové lahve, ovládání teploty lahve, termočláneková diagnostika lahve.

Bezpečnostní ventil plynové lahve, ovládání teploty lahve a termočlánek lze zkontrolovat milivoltmetrem. Před kontrolou se ujistěte, že jsou všechny elektrické spoje čisté a utažené.

Připojte milivoltmetr k příslušným svorkám (viz **Připojení svorek**).

Připojení svorek



ti14524c

Krok	Kontrolované součásti	Připojení svorek	Stav kontaktů ovládání teploty	Očekávaný údaj měřidla	Diagnostika
1	Bezpečnostní ventil	2 a 3	Uzavřen	Více než 100 mV	Pokud je údaj v mV > 100 mV a automatický ventil (hlavní hořáky) se neaktivuje, vyměňte bezpečnostní ventil. Pokud je údaj v mV < 100 mV, pokračujte kroky 2 a 3.
2	Ovládání teploty	1 a 2	Uzavřen	Méně než 80 mV	<p>Pokud je údaj > 80 mV:</p> <ul style="list-style-type: none"> Očistěte a utáhněte elektrická připojení na ventilu ovládání teploty a bezpečnostním ventilu. Zkontrolujte ventil, ověřte, zda jsou vodiče v dobrém stavu. Vyměňte dle potřeby. Rychlou změnou nastavení ovládání teploty ověřte, zda sepnutí a vypnutí neočistí kontakty. <p>Pokud ani výše uvedené nevede ke změně hodnoty mV na < 80 mV, vyměňte ovládání teploty.</p>
3	Magnet a termočlánek bezpečnostního ventilu	1 a 2	Otevřeno	Více než 325 mV	<p>Pokud je údaj v mV < 325 mV:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte a utáhněte všechna elektrická připojení Nastavte pilotní hořák tak, abyste zvýšili údaj v mV (viz strana 18). <p>Pokud ani výše uvedené nevede ke změně hodnoty mV na > 325 mV, vyměňte termočlánek.</p> <p>Po nastavení správné hodnoty mV na výstupu termočlátku:</p> <ul style="list-style-type: none"> Zapalte pouze pilotní hořák a vyčkejte, až se údaj v mV ustálí. Vypněte pilotní hořák (zavřete bezpečnostní ventil do polohy VYP). <p>Zaznamenejte údaj v mV, při kterém magnet odpadne.</p> <p>Pokud magnet odpadne při údaji mV < 120 mV, je magnet OK. POZNÁMKA: Při odpadnutí magnetu je slyšet cvaknutí a údaj v mV může mírně kolísat.</p>

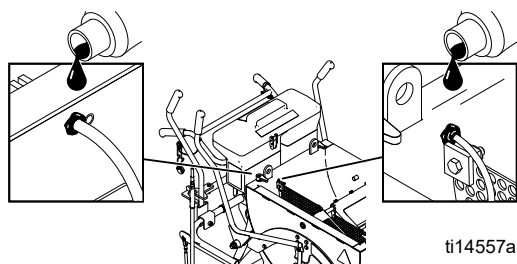
Ovládání teploty

Výměna



Při výměně ovládání teploty nezapomeňte, že teplotní čidlo je nedílnou součástí sestavy. Nesmíte prudce ohnout kapilární trubičku. Ohyby nesmí mít poloměr menší než 0,64 cm (0,25 palce).

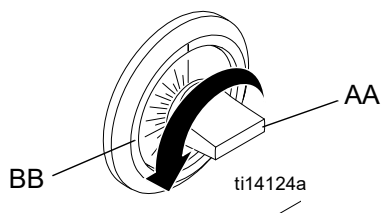
Na výstupu z nádoby kapilární trubičku utěsněte tmelem pro vysoké teploty.



ti14557a

Demontáž

1. Vyprázdněte nádobu a odstraňte zbytky materiálu. Kolík (318), matice (124), příchytky (41) a čidlo (162) musí být zcela zbaveny materiálu.
2. Šroubovákem povolte hadicové spony (160) a odpojte hadice (189) od násypky perel (43).
3. Klíčem demontujte čtyři šrouby (139) a demontujte násypku perel (43).
4. Vytáhněte kapilární trubičku (162) a průchodku (350) mimo tepelný štít (270).
5. Rukou stáhněte kolečko ovládání teploty (AA).

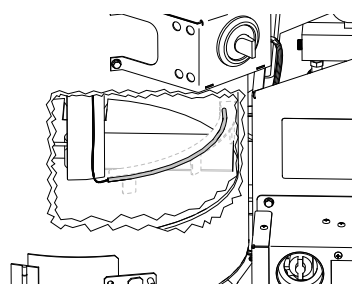


ti14124a

6. Demontujte z hřídele plastovou 4směrnou vložku ovládání teploty. Zasuňte za knoflík (AA).
7. Šroubovákem demontujte dva šrouby na krycím nástavci ovládání teploty (BB). Krycí nástavec (BB) je upevněn k pouzdra ovládání teploty (205).

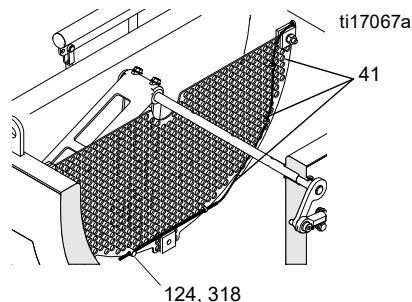
8. Šroubovákem demontujte čtyři šrouby (221) a pouzdro ovládání teploty (205) z montážní desky řídicí (122).
9. Šroubovákem odpojte vodiče (242 a 243 u stroje ThermoLazer), (243 a 360 u stroje ThermoLazer ProMelt).
10. Klíčem s prodloužením demontujte matici (124) z čidla teploty (162).
11. Kleštěmi s úzkými čelistmi demontujte příchytku (41) z čidla (162).
12. Protáhněte čidlo (162) otvory v matici a přichytcete.
13. Plochým šroubovákem nebo malým dlátkem odstraňte tmel z vnitřní a vnější strany nádoby, až čidlo volně projde.
14. Úplně vytáhněte čidlo (162) z nádoby (14) a odstraňte je z pouzdra ovládání teploty (205).

ThermoLazer 200tc



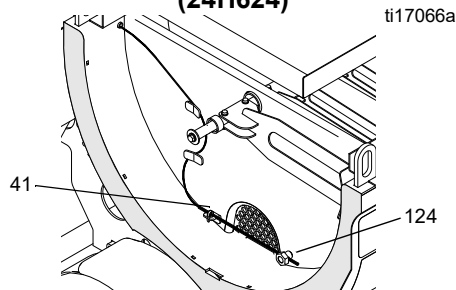
ti22652a

ThermoLazer 300tc (24H622, 24H625)



124, 318

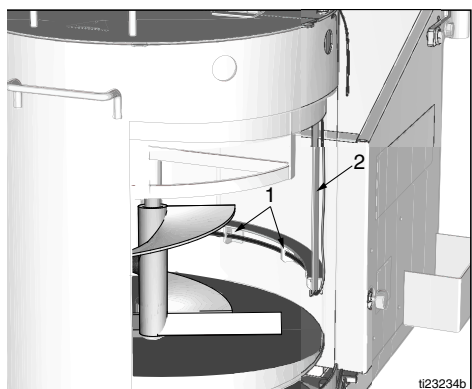
ThermoLazer ProMelt (24H624)



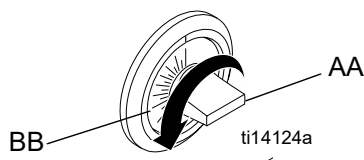
ti17066a

Instalace (ThermoLazer 200TC)

1. Vedte trubičku skrz příchytky (1).
2. Vedte vodiče uvnitř držáku (2) na vnitřní stěně nádoby.



3. Instalujte čidlo teploty (162) na pouzdro ovládání teploty (205) pomocí dvou šroubů dodávaných s ovládáním teploty. Instalujte krycí nástavec (BB) paralelně s čidlem teploty.



4. Vedte vodiče a kapilární trubičku čidla tak, aby se při montáži pouzdra ovládání teploty (205) na montážní desku řídicí ThermoLazer (122) neskříply.
- POZNÁMKA:** V zájmu nejlepších výsledků ponechte kapilární trubičku čidla svinutou do spirály.
5. Instalujte do držáku, držák poté upevněte do nádoby.
 6. Instalujte plastový 4směrný díl na hřídel ovládání teploty.
 7. Instalujte knoflík ovládání teploty (AA) na hřídel ovládání teploty.

Instalace (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Protáhněte nové čidlo (162) průchodkou (350).
2. Vedení čidla:
 - a. Mezi trubkou, zámkem (71) a držákem, rukojetí, upevněním a hadicí (19).
 - b. Skrz výřez v tepelném štítu (270). Zasuňte průchodku (350) do otvoru tepelného štítu.
 - c. Skrz otvor pro čidlo v nádobě (14).
3. **ThermoLazer:** Protáhněte čidlo skrz kolík (318). Prostrčte kolík sítím (150) a utáhněte* kolík (318) k síti (150) pomocí matice (124). Upevněte čidlo (162) k síti

(150) třemi příchytkami (41). Kleštěmi s úzkými čelistmi upevněte čidlo do příchytek (41).

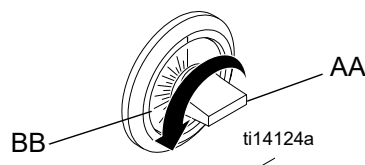
*Utáhněte momentem 0,79 - 1,69 N·m./7-15 in-lb.

ProMelt: Vedte čidlo (162) skrz Z-příchytky (2) navařené na nádobu (14). Vedte čidlo skrz kolík navařený na nádobu. Utáhněte* matici (124) na kolíku a tím zajistěte čidlo. Upevněte čidlo k úhlové příchytkce navařené na nádobu, použijte příchytku (41). Kleštěmi s úzkými čelistmi upevněte čidlo do příchytek (41).

*Matici (124) utáhněte momentem 0,79 - 1,69 N·m./7-15 in-lb.

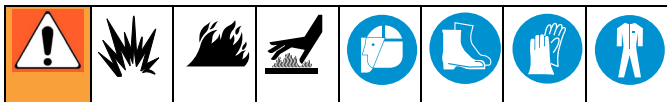
POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda se čidlo po instalaci nemůže dostat do kontaktu s mísidlem.

4. Na vnější a vnitřní stranu otvoru v nádobě naneste tmel **poté**, co bude čidlo instalováno a zajištěno na místě maticí a příchytkami.
 5. **ThermoLazer:** Vedte vodiče (242, 243) skrz montážní desku řídicí (122). Šroubovákem připojte a utáhněte vodiče (242, 243) na ovládání teploty (162).
- ProMelt:** Vedte vodiče (243, 360) skrz montážní desku řídicí (122). Šroubovákem připojte a utáhněte vodiče (243, 360) na ovládání teploty (122).
6. Instalujte čidlo teploty (162) na pouzdro ovládání teploty (205) pomocí dvou šroubů dodávaných s ovládáním teploty. Instalujte krycí nástavec (BB) paralelně s čidlem teploty.



7. Vedte vodiče a kapilární trubičku čidla tak, aby se při montáži pouzdra ovládání teploty (205) na montážní desku řídicí ThermoLazer (122) neskříply.
- POZNÁMKA:** V zájmu nejlepších výsledků ponechte kapilární trubičku čidla svinutou do spirály.
8. Instalujte pouzdro ovládání teploty (205) na montážní desku řídicí ThermoLazer (122) pomocí čtyř šroubů (221).
 9. Instalujte plastovou 4směrnou vložku na hřídel ovládání teploty.
 10. Instalujte knoflík ovládání teploty (AA) na hřídel ovládání teploty.
 11. Instalujte násypku perel (43) a klíčem instalujte a utáhněte čtyři šrouby (139).
 12. Připojte hadice (189) k násypce perel (43) a šroubovákem utáhněte spony hadic (160).

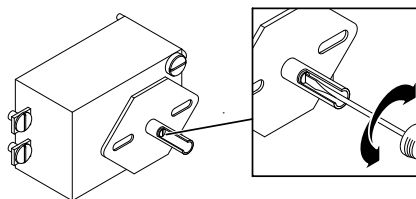
Kalibrace



Kontrola kalibrace ovládání teploty nádoby:

1. Přemístěte stroj na místo, kde nefouká vítr.
2. Ovládání teploty nastavte na 204 ° C (400 ° F).
3. Míchejte materiál 4 až 5 minut.
4. Poté, co se ovládání stabilizuje a hořáky nebudou přepínat častěji než jednou za minutu, do materiálu zasuňte externí kalibrované čidlo teploty, a to přímo k čidlu ovládání teploty nádoby.
5. Porovnejte údaj externího kalibrovaného čidla teploty s nastavením ovládání teploty.

6. Pokud je nastavení ovládání teploty nižší než údaj externího kalibrovaného čidla teploty, otáčejte seřizovacím šroubem po směru hodin. Každý 1/4 palec otočení odpovídá změně teploty o 19,4 ° C (35 ° F).

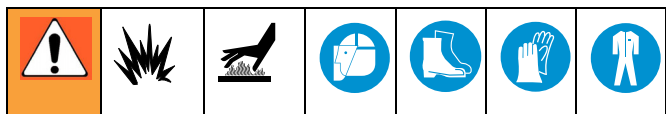


ti14523a

7. Pokud je nastavení ovládání teploty vyšší než údaj externího kalibrovaného čidla teploty, otáčejte seřizovacím šroubem po směru hodin - každý 1/4 palec otočení odpovídá změně teploty o 19,4 ° C (35 ° F).
8. Překontrolujte kalibraci otočením ovládání teploty na hodnotu 210 ° C (410 ° F) a opakováním kroků 3 - 7.

Teploměr nádoby

Výměna



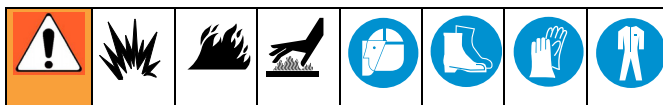
POZNÁMKA: Teploměr lze vyměnit pouze pokud je materiál v nádobě teplý. Pokud je materiál v nádobě studený, přilepí se na čidlo a způsobí po odšroubování jeho oddělení od teploměru.

1. Vyprázdněte nádobu tak, aby hladina materiálu sahala těsně pod čidlo teploměru (162) (přibližně 1 palec materiálu).
2. Odšroubujte teploměr (38) od spojky s nádobou.
POZNÁMKA: Dívejte se do nádoby, abyste se ujistili, že se při odšroubovávání čidlo otáčí stejně rychle jako teploměr. Pokud čidlo vázne, ohřejte materiál ruční pochodní, aby se čidlo mohlo volně otáčet.

Instalace

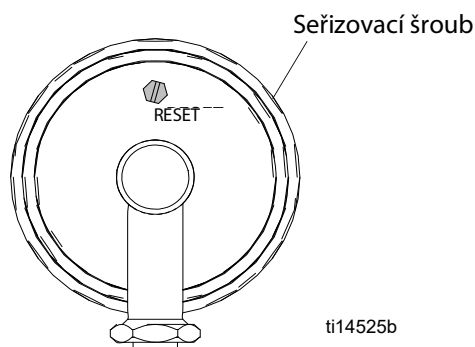
1. Na závity teploměru (38) naneste tmel.
2. Instalujte do spojky s nádobou nový teploměr a utáhněte. **POZNÁMKA:** Zkontrolujte, zda je čelo teploměru směrem k přední části stroje tak, aby se dobře četl jeho údaj (v úhlu přibližně 15 stupňů).

Kalibrace



Kontrola kalibrace teploměru nádoby:

1. Přemístěte stroj ThermoLazer na místo, kde nefouká vítr.
2. Ovládání teploty nastavte na 204 ° C (400 ° F).
3. Míchejte materiál 4 až 5 minut.
4. Poté, co se ovládání stabilizuje a hořáky nebudou přepínat častěji než jednou za minutu, do materiálu zasuňte externí kalibrované čidlo teploty, a to přímo k čidlu ovládání teploty nádoby.
5. Porovnejte údaj externího kalibrovaného čidla teploty s údajem teploměru.
6. Pokud je údaj teploměru nižší než údaj externího kalibrovaného čidla teploty, otáčejte seřizovacím šroubem proti směru hodin.



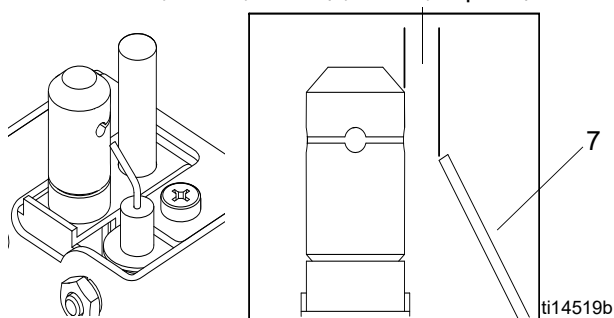
7. Pokud je údaj teploměru vyšší než údaj externího kalibrovaného čidla teploty, otáčejte seřizovacím šroubem po směru hodin.

Nastavení mezery elektrod zapalovače pilotního hořáku nádoby

(Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)

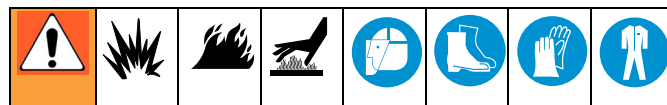
1. Povolte šroub (231).
2. Otáčejte elektrodu zapalovače (7), až dosáhnete mezery 0,43 až 0,51 cm (0,17 až 0,20 palce).
3. Znovu utáhněte šroub (231).

0,43 až 0,51 cm (0,17 až 0,20 palce)



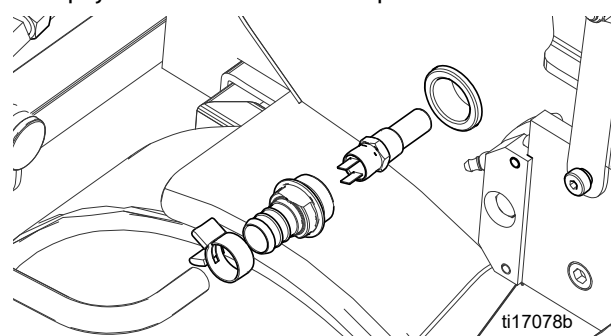
Výměna spínače ochrany nádoby proti přehřátí

(Pouze ProMelt)



Demontáž

1. Vyšroubujte z nádoby šroubení spínače.
POZNÁMKA: Aby se návlek vodiče nekroutil, při otáčení šroubení spínače otáčejte návlekm opačným směrem.
2. Odpojte vodiče od konektorů spínače.



3. Vyšroubujte a demontujte spínač.

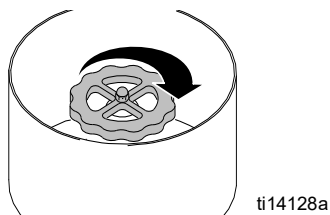
Instalace

1. Naneste pastu proti zadírání (LPS-04110 nebo ekvivalent) na spínač (339).
2. Instalujte spínač a utáhněte momentem 13,6 - 15,8 N•m (120 - 140 in-lb).
3. Naneste pastu proti zadírání (LPS-04110 nebo ekvivalent) na šroubení spínače (343).
4. Připojte ke spínači drátové vývody (359 a 360).
5. Instalujte šroubení spínače a utáhněte momentem 20,3 - 22,6 N•m (180 - 200 in-lb). **POZNÁMKA:** Aby se návlek vodiče nekroutil, při otáčení šroubení spínače otáčejte návlekm opačným směrem.

Výměna termočládku

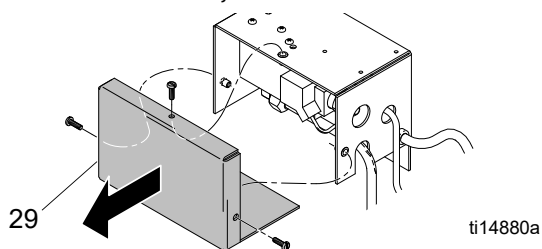
Demontáž

1. Zavřete ventil na lahvi LPG a odpojte hadici.

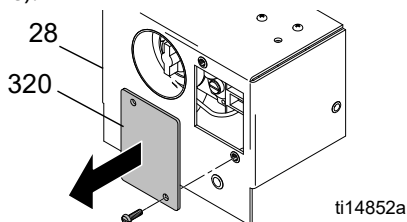


2. Demontujte zadní kryt pouzdra bezpečnostního ventilu (29).

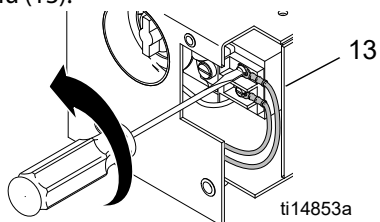
Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt



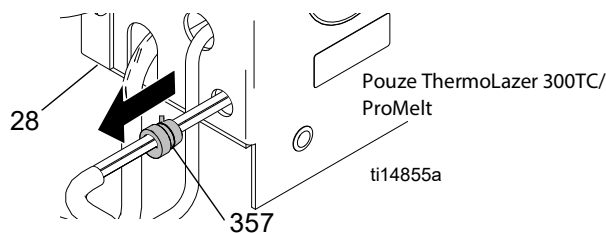
3. Vyměňte kryt (320) z pouzdra bezpečnostního ventilu (28).



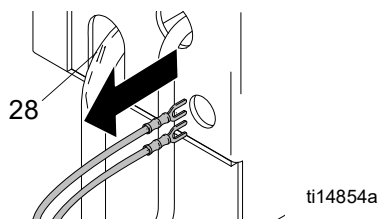
4. Odpojte vodiče termočládku od bezpečnostního ventilu (13).



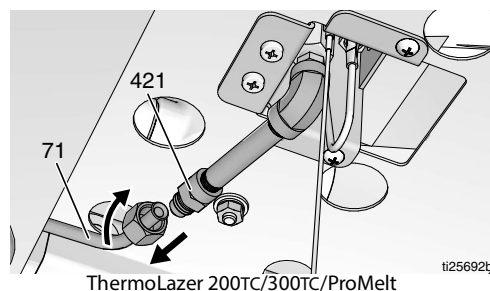
5. Odpojte koncovku bráncí protažení vodiče (357) od pouzdra bezpečnostního ventilu (28).



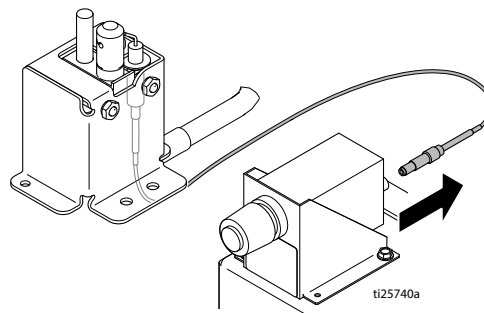
6. Vytáhněte vodič termočládku z pouzdra bezpečnostního ventilu (28).



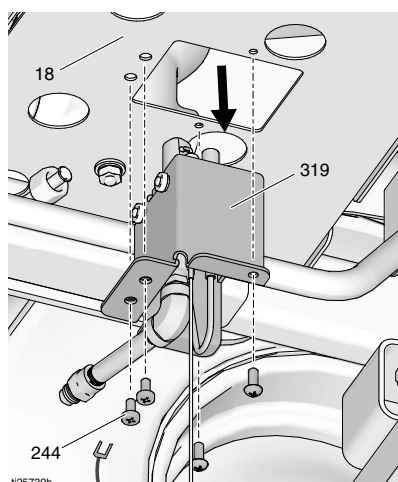
7. Odpojte vodič plynové potrubí (71) od zvonového adaptéru (421). Otáčejte pouze maticí plynové potrubí zapalovacího hořáku (71) a se zvonovým adaptérem (421) nehýbejte.



8. **Pouze ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Odpojte přívod elektrody (217) od pulsního zapalovače (126). Vytáhněte elektrodu z drátěného opletení.

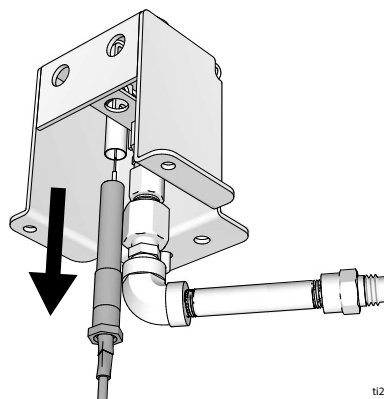


9. Demontujte montážní držák pilotního hořáku (319) z montážní desky plynového hořáku (18). Odpojte zemnicí vodič (244).



Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

10. Demontujte termočlánek (7).

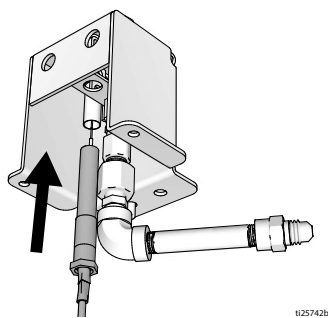


ThermoLazer
200TC/300TC/ProMelt

11. Vytáhněte termočlánek z drátěného opletu

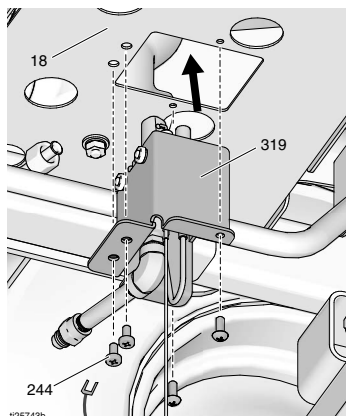
Instalace

1. Vraťte zpět termočlánek (7).



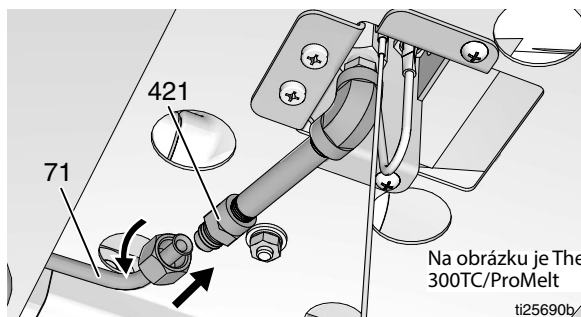
ti25742b

2. Namontujte montážní držák pilotního hořáku (319) do montážní desky plynového hořáku (18). Připojte zemnicí vodič (244).



Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

3. Připojte vodící plynové potrubí (71) ke zvonovému adaptéru (421).

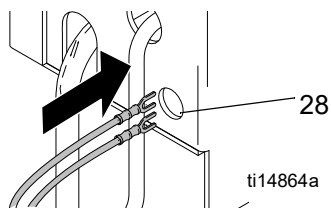


Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

ti25690b

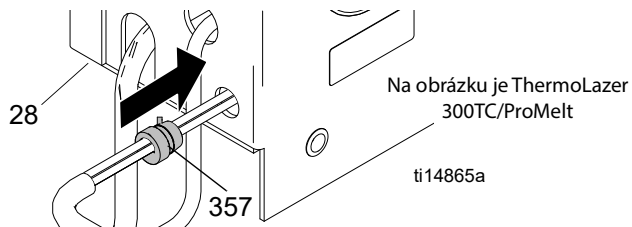
4. Prostrčte termočlánek drátěným opletem.

5. Zaveďte vodič termočlánu do pouzdra bezpečnostního ventilu (28).



ti14864a

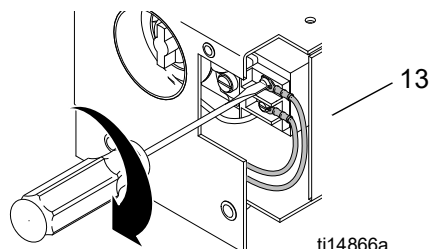
6. Vraťte koncovku bránící protažení vodiče (357) na pouzdro bezpečnostního ventilu (28).



Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

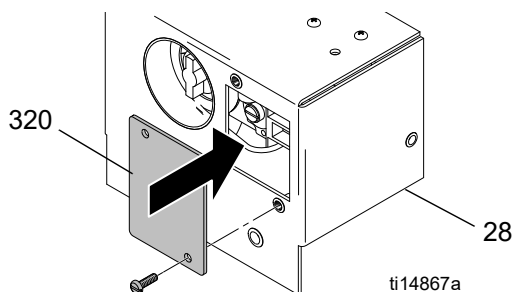
ti14865a

7. Připojte vodiče termočlánu k bezpečnostnímu ventilu (13). Více podrobností viz příručka **Schéma zapojení a Součásti** 3A1321.



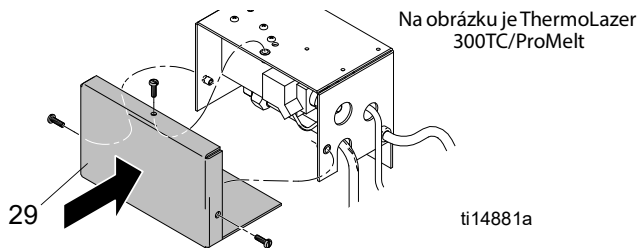
ti14866a

8. Vraťte kryt (320) do pouzdra bezpečnostního ventilu (28).



ti14867a

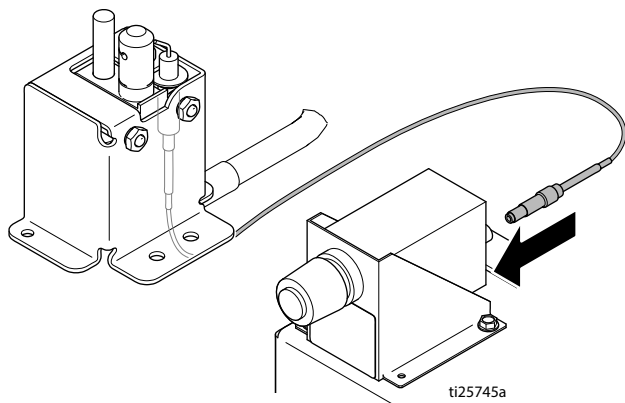
9. Vraťte na místo zadní kryt bezpečnostního ventilu (29).



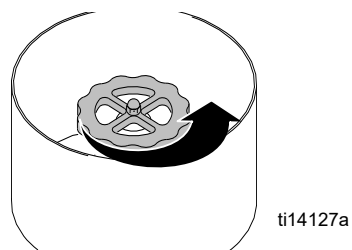
Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

ti14881a

10. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Prostrčte vodič elektrody drátěným opletem.
11. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Připojte přívod elektrody k pulsnímu zapalovači.



12. Připojte hadici a zapněte ventil na lahvi PB do polohy ZAP.



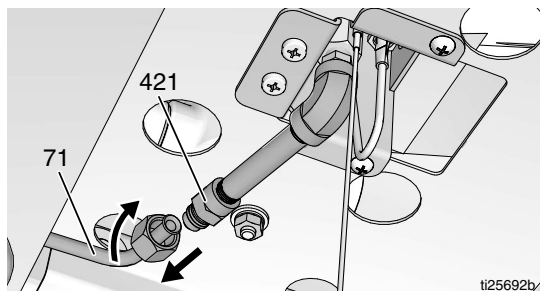
13. Zkontrolujte, zda z celé sestavy někde neuniká plyn (viz návod **Provoz**).

Demontáž a montáž elektrody

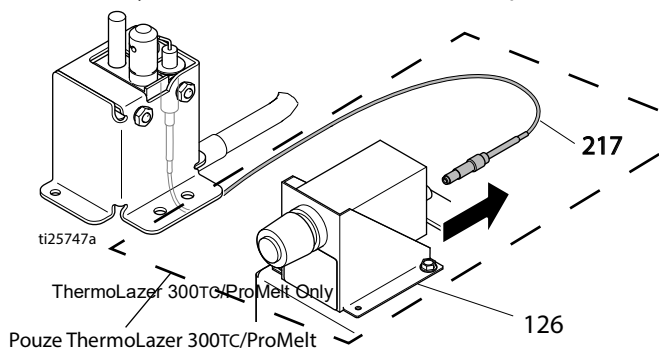
(pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Demontáž

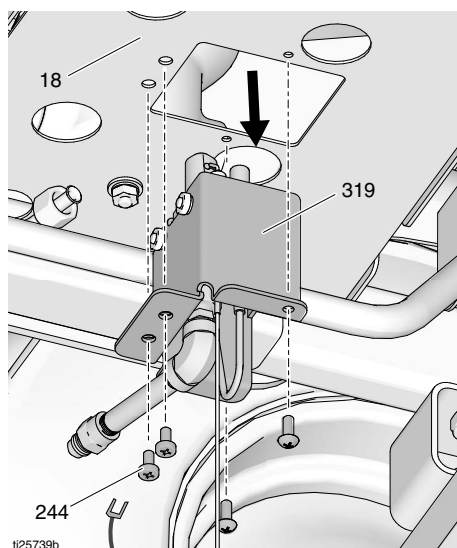
1. Odpojte vodící plynové potrubí (71) od zvonového adaptéru (421). Otáčejte pouze maticí plynového potrubí zapalovacího hořáku (71) a se zvonovým adaptérem (421) nehýbejte.



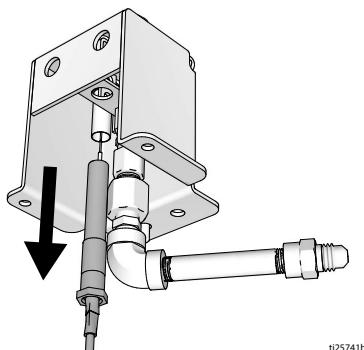
2. Odpojte přívod elektrody (217) od pulsního zapalovače (126). Vytáhněte elektrodu z drátěného opletení.



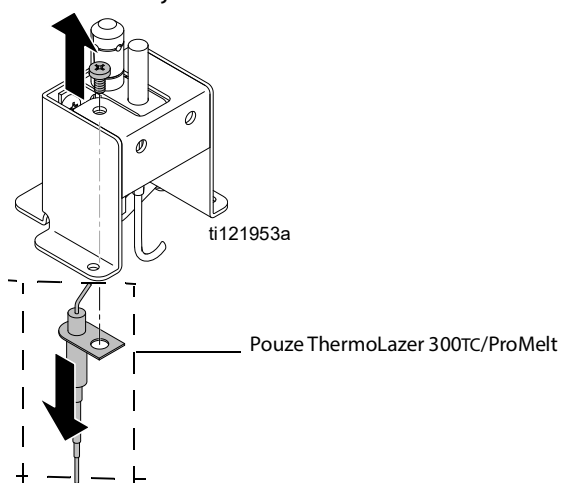
3. Demontujte montážní držák pilotního hořáku (319) z montážní desky plynového hořáku (18). Odpojte zemnicí vodič (244).



4. Demontujte termočlánek (7).

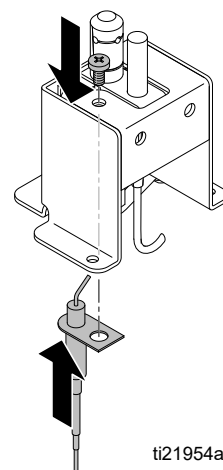


5. Demontujte elektrodu.

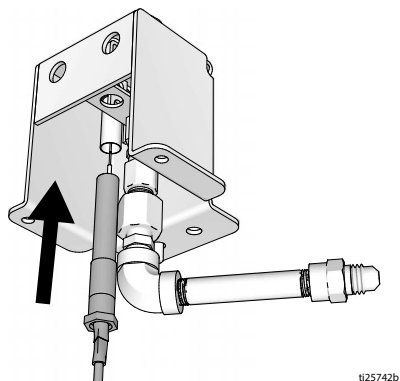


Instalace

1. Vyměňte elektrodu. (Správná mezera mezi elektrodou a pilotním hořákem viz návod **Provoz**).

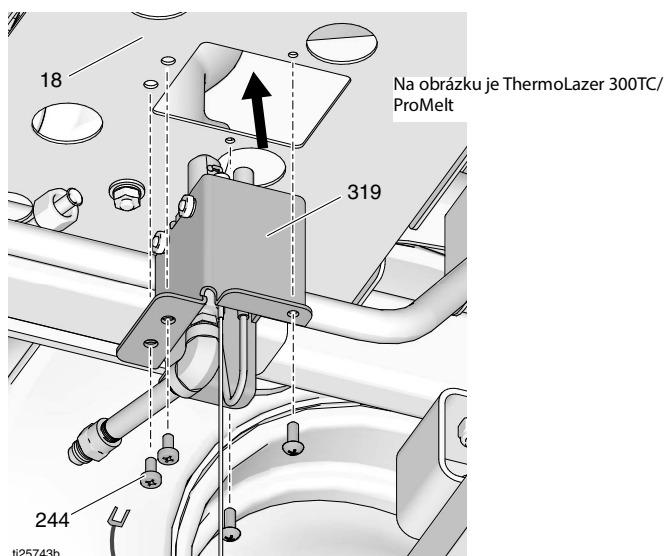


2. Vraťte zpět termočlánek (7).



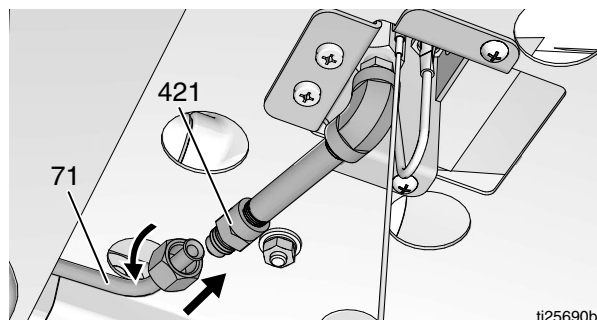
ti25742b

3. Namontujte montážní držák pilotního hořáku (319) do montážní desky plynového hořáku (18). Připojte zemnicí vodič (244).



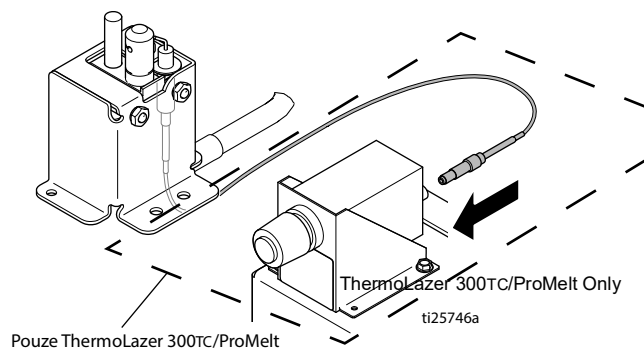
ti25743b

4. Připojte vodicí plynové potrubí (71) ke zvonovému adaptéru (421).



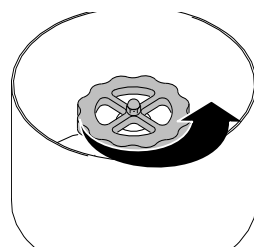
ti25690b/

5. Prostrčte vodič elektrody drátěným opletem.
6. Připojte přívod elektrody k pulsnímu zapalovači.



ti25746a

7. Připojte hadici a zapněte ventil na lahvi PB do polohy ZAP.



ti14127a

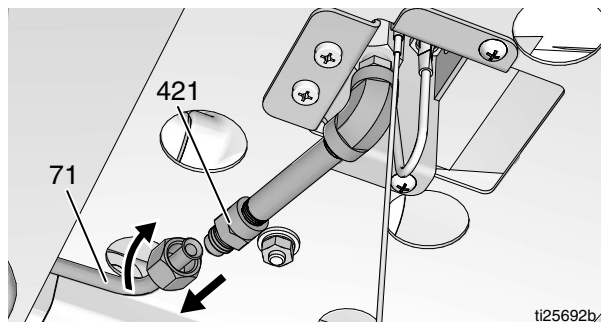
8. Zkontrolujte, zda z celé sestavy někde neuniká plyn (viz návod **Provoz**).

Pilotní hořák

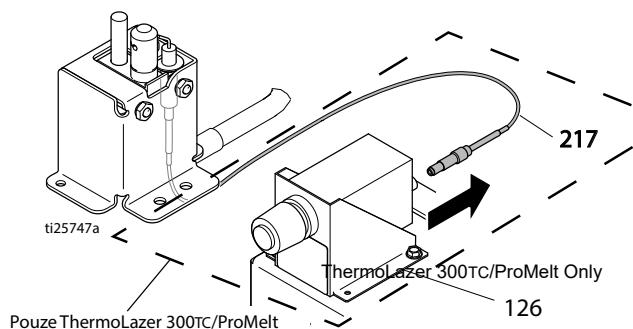
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

Demontáž

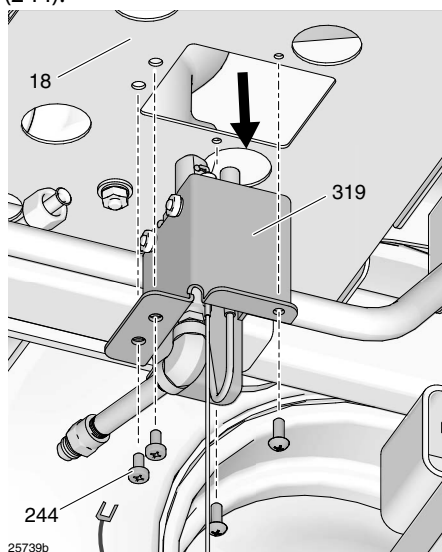
1. Odpojte vodící plynové potrubí (71) od zvonového adaptéru (421). Otáčejte pouze maticí plynového potrubí zapalovacího hořáku (71) a se zvonovým adaptérem (421) nehýbejte.



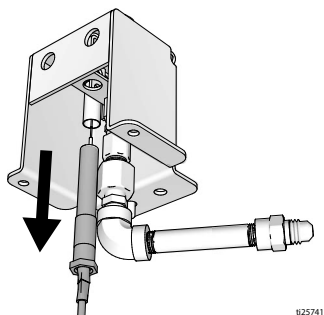
2. **ThermoLazer 300TC/ProMelt only:** Odpojte přívod elektrody (217) od pulsního zapalovače (126). Vytáhněte elektrodu z drátěného opletení.



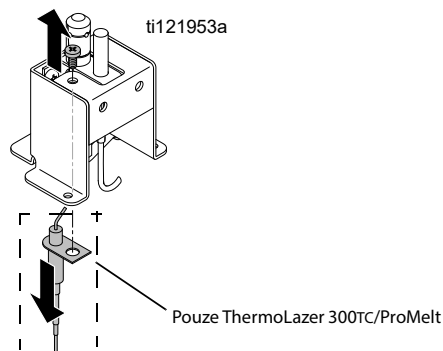
3. Demontujte montážní držák pilotního hořáku (319) z montážní desky plynového hořáku (18).
Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt: Odpojte zemnicí vodič (244).



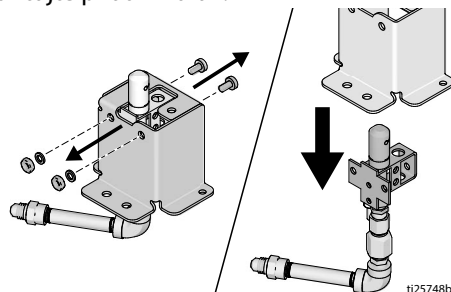
4. Demontujte termočlánek (7).



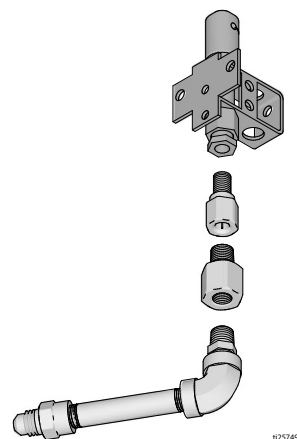
5. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Demontujte elektrodu.



6. Demontujte pilotní hořák.

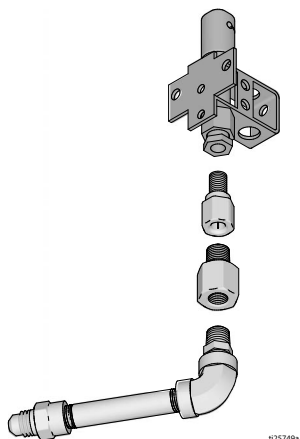


7. Demontujte armatury zapalovacího hořáku.

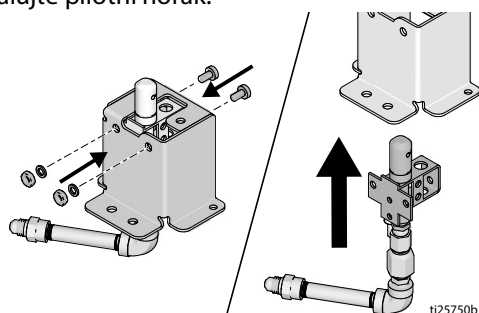


Instalace

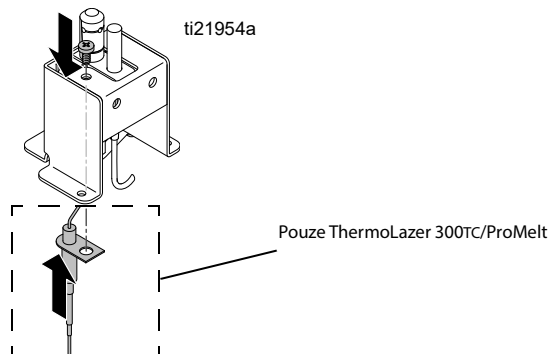
1. Namontujte zapalovací hořák.



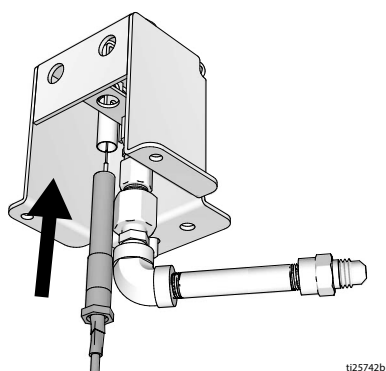
2. Instalujte pilotní hořák.



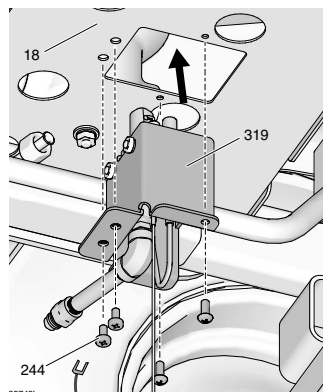
3. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Instalujte elektrodu.



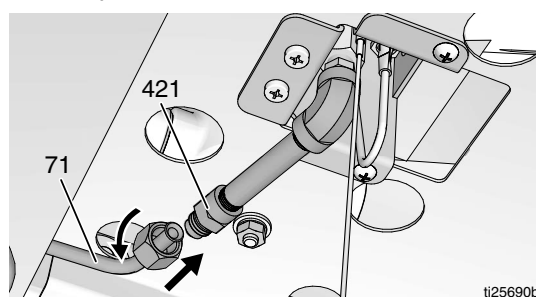
4. Instalujte termočlánek.



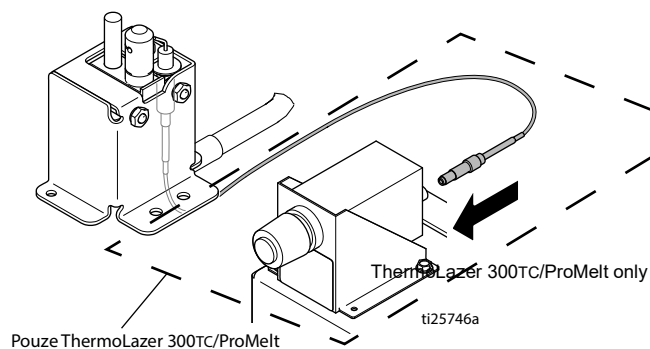
5. Namontujte montážní držák pilotního hořáku (319) do montážní desky plynového hořáku (18).
Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt: Připojte zemnicí vodič (244).



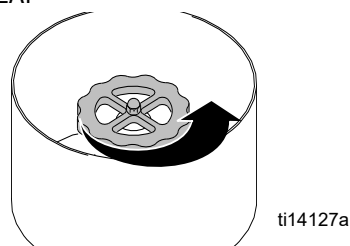
6. Připojte vodicí plynové potrubí (71) ke zvonovému adaptéru (421).



7. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Prostrčte vodič elektrody drátěným opletem.
8. **Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Připojte přívod elektrody k pulsnímu zapalovači.



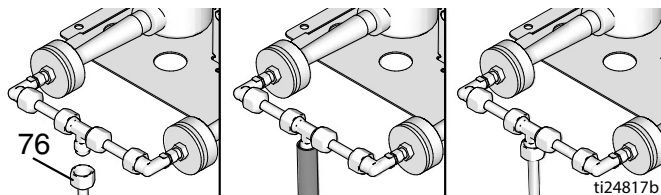
9. Připojte hadici a zapněte ventil na lahvi PB do polohy ZAP



10. Zkontrolujte, zda z celé sestavy někde neuniká plyn (viz návod Provoz).

Čištění plynových potrubí hlavního hořáku

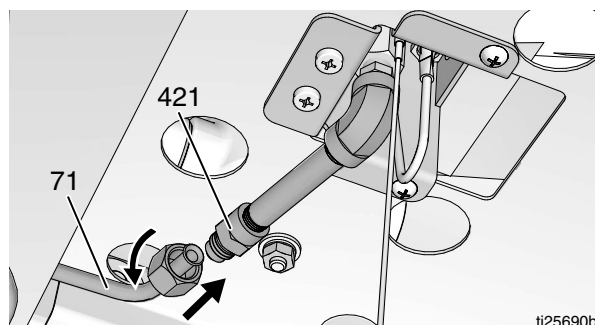
1. Odpojte plynové potrubí (76) od šroubení T-kusu (165).
2. Nasadte na T-kus (165) pryžovou hadici a profoukněte tlakem 2,1 baru (30 psi).
3. Znovu připojte plynové potrubí (7) ke šroubení T-kusu (165).
- 4.



Na obrázku je ThermoLazer 300TC/ProMelt

Čištění plynových potrubí pilotního hořáku

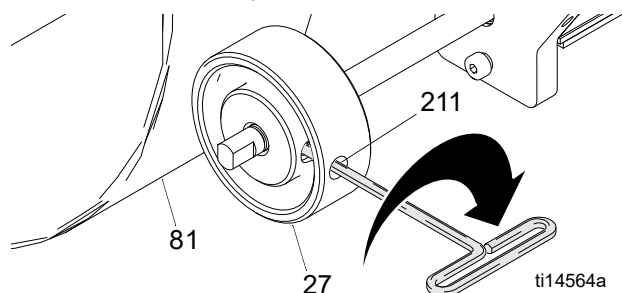
1. Odpojte vodicí plynové potrubí (71) od zvonového adaptéru (421). Otáčejte pouze maticí plynového potrubí zapalovacího hořáku (71) a se zvonovým adaptérem (421) nehýbejte.
2. Na zvonový adaptér (421) nasadte gumovou hadici a vpusťte do potrubí vzduch pod tlakem 0,21 MPa (2,1 bar, 30 psi).
3. Znovu připojte vodicí plynové potrubí (71) ke zvonovému adaptéru (421).



Zajištění kola dávkovače perel

Pokud má správně fungovat dávkování perel, musí být hnací kolo (27) v přímém kontaktu s pneumatikou (89). Pokud se hnací kolo (27) uvolní nebo začne prokluzovat, utáhněte stavcí šroub (211) imbus klíčem.

POZNÁMKA: K zajištění správného kontaktu mezi hnacím kolem (27) a pneumatikou (81) musíte zajistit stálý tlak vzduchu 4,14 baru (60 psi).



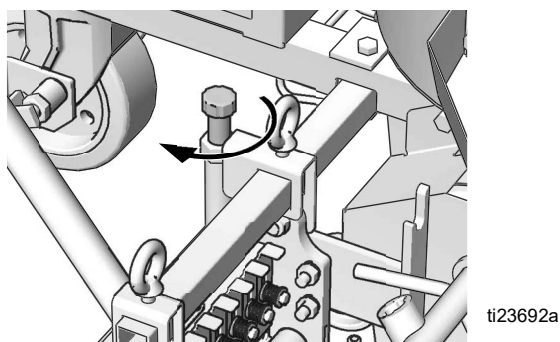
Nastavení napnutí dávkovače perel

(Pouze ThermoLazer 200TC)

Při spuštění skříň stěrky dolů otočením knoflíku po směru hodin zvýšte sílu přitlaku pružiny.

Ujistěte se, že je kolo dávkovače perel v kontaktu s kolem stroje.

Umístěte skříň stěrky do polohy STO. Ujistěte se, že kolo dávkovače perel není v kontaktu s kolem stroje. Pokud by bylo, otočením knoflíku snižte sílu přitlaku pružiny.

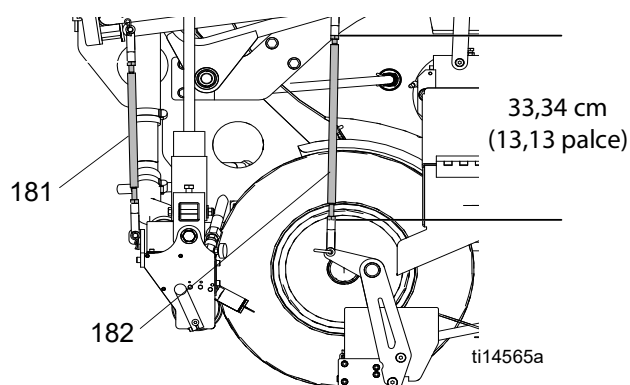


Seřízení spojovacího táhla

(Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)

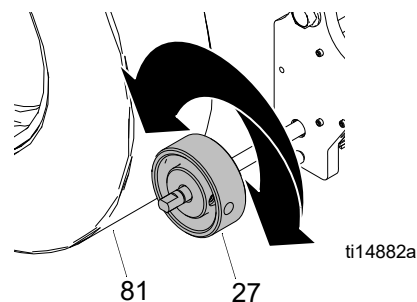
Spojovací táhla lze seřídit po vyjmutí závlačky (268), kolíku závlačky z koncovky (179), povolení matic (128) a poté otáčením koncovky, což táhlo zkrátí nebo prodlouží.

Pokud má správně fungovat dávkování perel a termoplastu, musí být táhlo skříň stěrky (182) dlouhé 33,34 cm (13,13 palce). Při kontrole délky táhla měřte v místě, kde se matice (128) stýká s koncovkou (179).

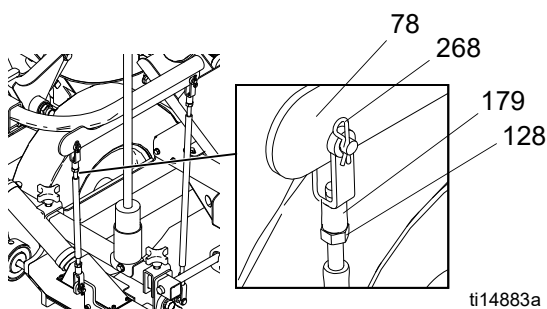


Táhlo skříň stěrky (181) nastavte tak, aby se hnací kolo skříň stěrky (27) dotýkalo pneumatiky ThermoLazer (81), když je skříň stěrky v dolní poloze (ale nesmí se kola dotýkat v otevřené poloze). Je důležité, aby byl při zasouvání kolíku koncovky skrz koncovku (179) a aplikační tyč (78) nutný mírný tlak směrem dolů na tyč skříň stěrky (181).

1. Skříň stěrky dejte do dolní polohy (ale ne otevřenou) a rukou otáčejte kolem skříň stěrky.



2. Pokud otáčení kola nevede k otáčení pneumatiky stroje ThermoLazer vpřed i vzad, povolte matice (128), demontujte závlačku koncovky (268), demontujte kolík koncovky (179) a otočte koncovku (179) o jednu otáčku proti směru hodin.



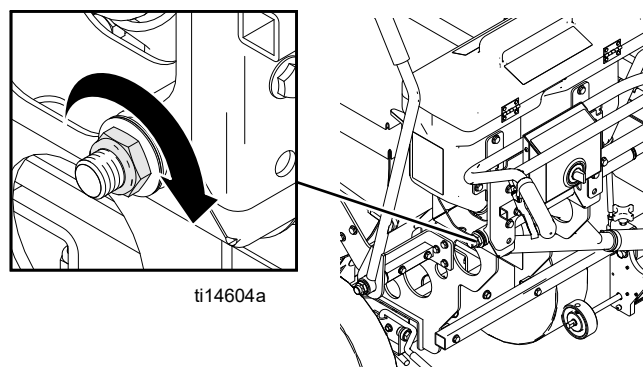
3. Znovu připojte koncovku k aplikační tyči a ověřte, zda při otáčení kola skříně stěrky stroj ThermoLazer popojíždí vpřed a vzad.
4. Pokračujte v otáčení koncovky o 1/2 otáčky proti směru hodin, až bude při otáčení kola skříně stěrky stroj ThermoLazer popojíždět vpřed a vzad.
5. Po dokončení nastavení zajistěte matici (128) na koncovce.

POZNÁMKA: Spojovací tyč (182): Při přestavbě ze SmartDie na SmartDie II použijte soupravu táhel Die 24J714.

Pohon skříně stěrky a dávkovače perel

(Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Pokud pohon skříně stěrky a dávkovače perel nezůstává v poloze „dole a zajištěn“, otočte pojistnou matici 3/4-16 po směru hodin o 1/4 až 1/2 otáčky, nebo tak, až se pohon začne volně otáčet.

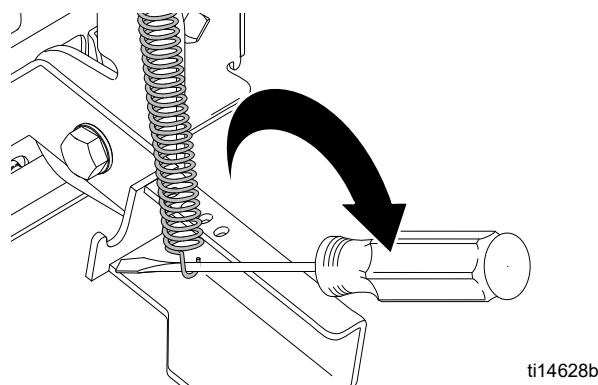


Zatížení otočného ramena

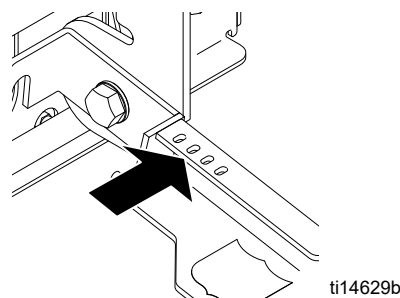
(Pouze ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Nastavením zatížení otočného ramena zajistěte, aby se hradítko úplně zavřelo dříve, než se skříň stěrky zvedne ze země. Pokud ze skříně stěrky při zavírání a zvedání uniká materiál, zvyšte zatížení otočného ramena.

1. Vyhákněte dolní část pružiny otočného ramena (199).



2. Přesuňte dolní část pružiny otočného ramena do požadovaného otvoru a znovu připojte. Přesunem směrem dovnitř se zatížení sníží, přesunem směrem ven zvýší.



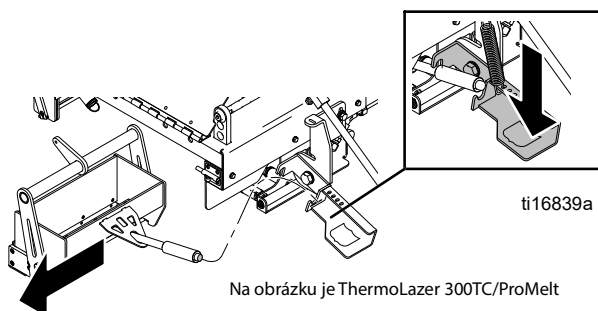
Výměna karbidového licího kanálku systému SmartDie II (300TC/ProMelt)

(jedna na každé straně)

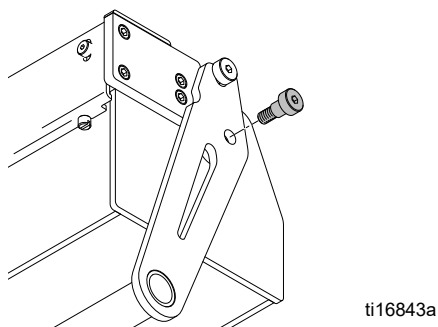
POZNÁMKA

Karbidové škrabky se musí měnit nejprve jedna, pak druhá. Pokud vyměníte obě najednou, dojde ke ztrátě nastavení a bude nutné nové smontování skříňové stěrky technikem s oprávněním společnosti Graco.

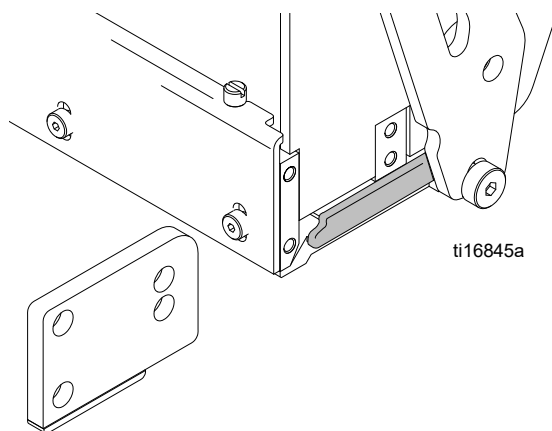
1. Demontujte skříň stěrky.



2. Imbus klíčem povolte a demontujte šroub horní otočné páky (511) a uvolněte tím třmen (502).

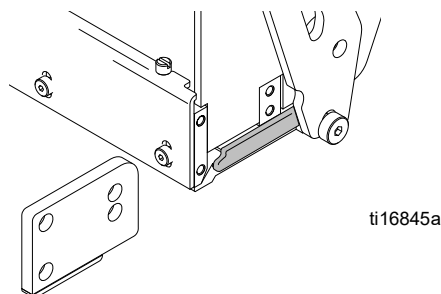


3. Otočte stroj vzhůru nohama a imbus klíčem demontujte čtyři šrouby (513) a desku, poté škrabku Die (504).



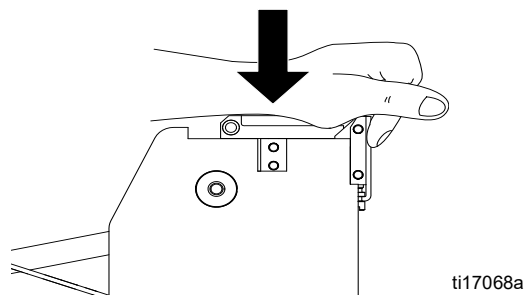
Instalace

1. Do drážky, v níž sedí karbidová škrabka, naneste mazací tuk.

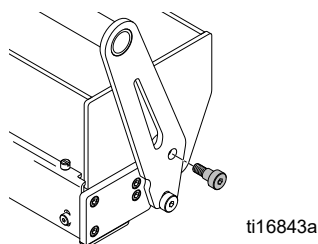


2. Nahradte desku a škrabku Die (504) novými součástmi. Viz návod **Součásti** 3A1321.

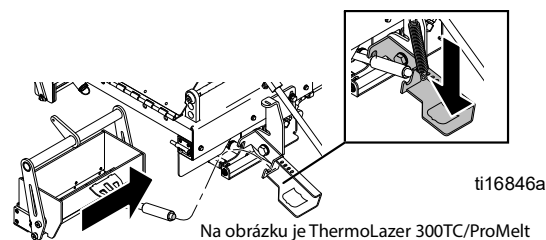
3. Tlačte na střížnou tyč (506) přímo nad opěrnou tyč (509) a současně vraťte zpět na místo a utáhněte čtyři šrouby (513). Při stlačení nesmí být mezi střížnou tyčí a opěrnou tyčí žádná mezera.



4. Imbus klíčem vraťte na místo a utáhněte pivotní šroub (511) třmenu (502).



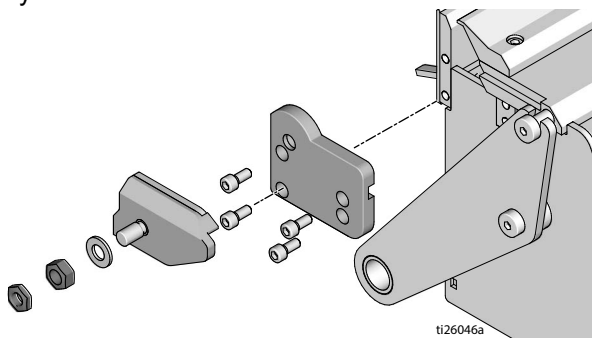
5. Instalujte skříň stěrky.



Výměna karbidového licího kanálku systému FlexDie (200/200TC)

Demontáž

1. Demontujte schránku na materiál potěru.
2. Otočte systém vzhůru nohama, potom pomocí klíče o velikosti 5/8" povolte matice 17D593 a 105327.
3. Demontujte matice 17D502 a 17D504 licího kanálku systému.

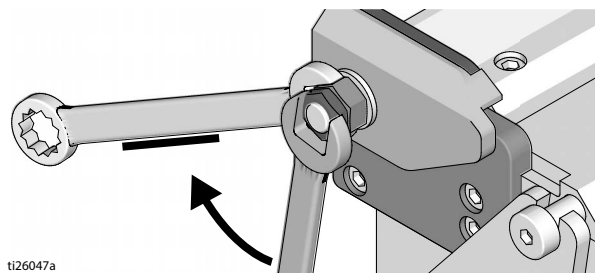


Montáž

1. Naneste mazací tuk na vnitřní povrch karbidového licího kanálku.
2. Vyměňte licí kanálek systému za nový.
3. Utáhněte matice pomocí dvou klíčů o velikosti 5/8".
 - a. Utáhněte matici 105327 tak, aby se licí kanálek systému pouze dotýkal otočné desky.
 - b. Držte klíč, který je nasazen na matici 105327, a pomocí druhého klíče o velikosti 5/8" dotáhněte matici 17D593.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že se licí kanálek systému po dotažení matic může volně otáčet.

4. Instalujte schránku na materiál potěru.

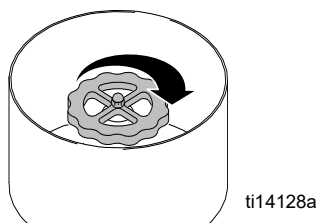


Výměna regulátoru tlaku plynu

ThermoLazer 200/200TC

Demontáž

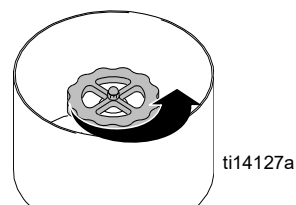
1. Zavřete ventil na nádrži propanu.



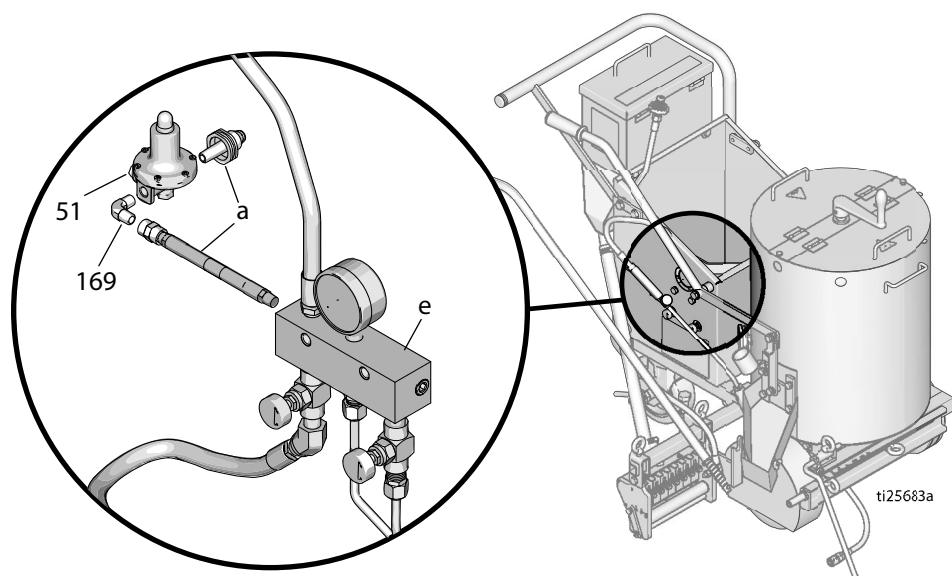
2. Odpojte hadici přívodu plynu (a) od nádrže propanu.
3. Odpojte přívodní hadici plynu (a) od sběrného potrubí (e).

Instalace

1. Naneste těsnicí mazivo a připojte přívodní hadici plynu (a) ke sběrnému potrubí (e).
2. Připojte přívodní hadici plynu (a) k nádrži s propanem (a).
3. Otevřete ventil na nádrži propanu.



4. Zkontrolujte případné úniky plynu.
5. Ověřte údaj tlaku PSI. Tlakoměr musí ukazovat $3 \text{ PSI} \pm 1$. Pokud je údaj vyšší než 4 PSI, pootevřete ventil pochodně a znovu zkontrolujte tlak.

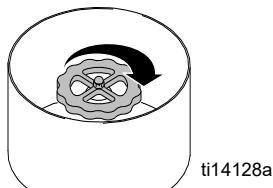


OBR. 1

ThermoLazer 300Tc

Demontáž

1. Zavřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



2. Odpojte hadici přívodu plynu od nádrže propanu.
3. Odpojte plynovou hadici (118) od šroubení (410).
4. Odšroubujte podsestavu trubky (408, 409, 410, 415) z kolena (401).
5. Odšroubujte regulátor plynu (10) z kolena trubky (142).
6. Odšroubujte regulátor plynu (10) ze šroubení (64).

Instalace

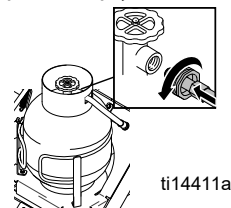
1. Naneste tmel na závity do šroubení (64) a našroubujte nový regulátor plynu (10). Otáčejte spojem, až bude plynotěsný.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda je VÝSTUP regulátoru spojen se šroubením (64). **Viz OBR. 2.**

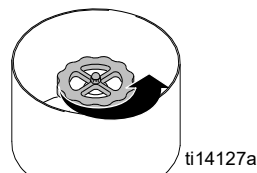
2. Naneste tmel na závity do kolena trubky (142) a regulátor plynu (10). Otáčejte spojem, až bude plynotěsný.

POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda je VSTUP regulátoru spojen s kolenem trubky (142). **Viz OBR. 2.**

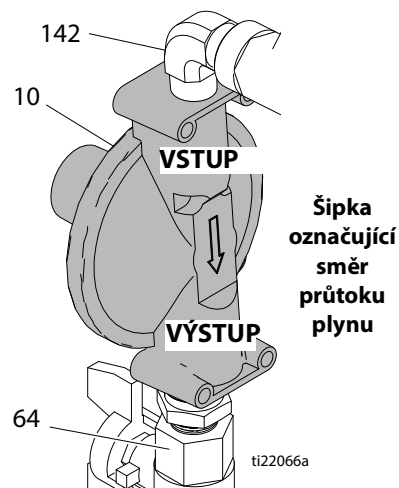
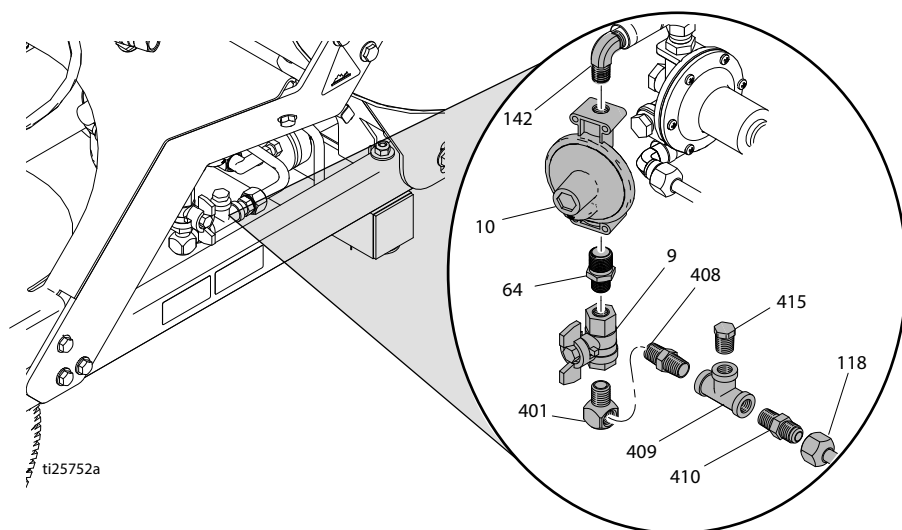
3. Naneste tmel na závity do šroubení (408) a našroubujte do kolena (401).
4. Připojte plynovou trubku (118) ke šroubení (410). Otáčejte spojem, až bude plynotěsný.
5. Připojte hadici přívodu plynu k nádrži propanu.



6. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



7. Zkontrolujte, zda z plynových potrubí neuniká plyn (viz návod **Provoz**).

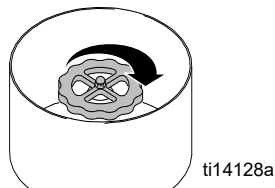


OBR. 2

ThermoLazer ProMelt

Demontáž

1. Zavřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



2. Odpojte hadici přívodu plynu od nádrže propanu.
3. Vyšroubujte tlakoměr (402) z T-kusu (409).
4. Odpojte plynovou hadici (118) od šroubení (410).
5. Odšroubujte podsestavu trubky (408, 409, 410) z kolena (401).
6. Odšroubujte spojku (323) z potrubního kolena (142).
7. Odšroubujte plynový regulátor (10) ze spojky (64).

Instalace

1. Na spojku (64) naneste těsnicí mazivo a zašroubujte ji do plynového regulátoru (10). Otáčejte spojku, dokud nebude vzduchotěsný.

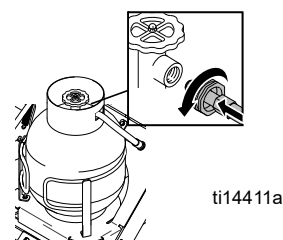
POZNÁMKA: Ujistěte se, že ke spojce (64) je připojeno VÝSTUPNÍ vedení regulátoru. **Viz OBR. 3.**

2. Našroubujte spojovací čepovou spojku (323) na potrubní koleno (142). Otáčejte spojku, dokud nebude vzduchotěsný.

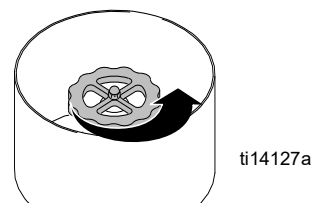
3. Přidejte těsnicí mazivo na spojku (408) a našroubujte dílčí sestavu potrubí (408, 409, 410) na koleno (401). Otáčejte spojku, až bude plynotěsný.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že k potrubnímu kolenu (142) je připojeno VSTUPNÍ vedení regulátoru. **Viz OBR. 3.**

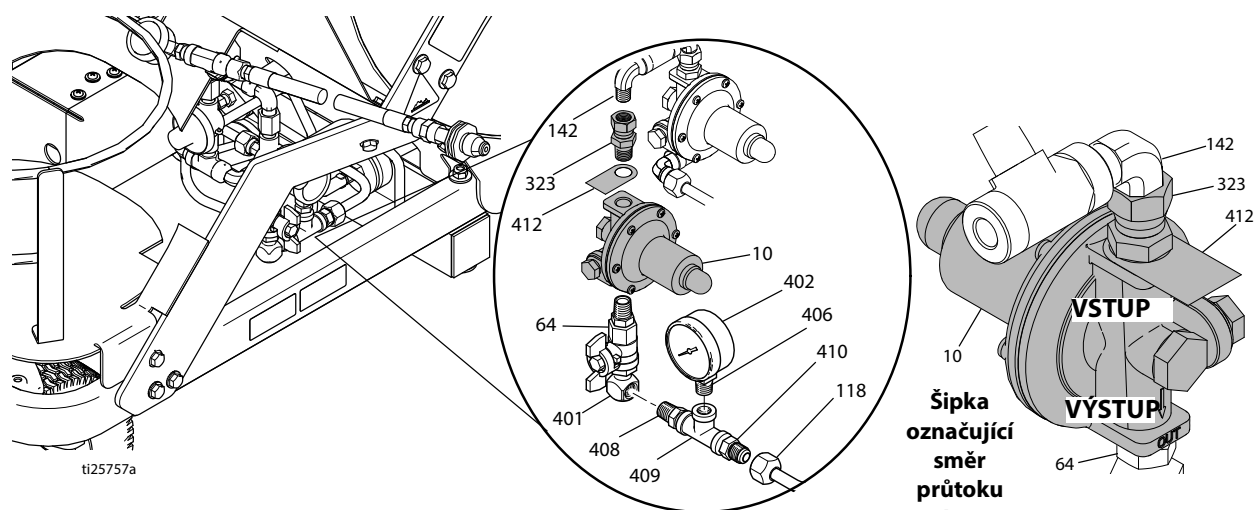
4. Naneste těsnicí mazivo na pouzdro (406). Našroubujte tlakoměr (402) do T-kusu (409). Otáčejte spojku, až bude plynotěsný.
5. Připojte plynovou trubku (118) ke šroubení (151). Otáčejte spojku, až bude plynotěsný.
6. Připojte hadici přívodu plynu k nádrži propanu.



7. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



8. Zkontrolujte, zda z plynových potrubí neuniká plyn (viz návod **Provoz**).



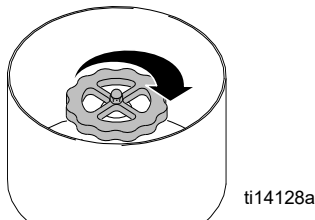
OBR. 3

Výměna regulátoru plynu pro hořáky pochodně a stěrky

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Demontáž

1. Zavřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



2. Odpojte hadici přívodu plynu od nádrže propanu.
3. Odpojte plynové potrubí v místě kolen na trubce (161) dále od nádrže.
4. Odšroubujte čepovou spojku (323) z předchozího potrubního kolena (142).
5. Odšroubujte regulátor plynu (152) ze šroubení (323).
6. Odšroubujte a sejměte plynový regulátor (152) z předchozího potrubního kolena (142).

Instalace

1. Našroubujte potrubní rozdvoušku (12) s kolenem (161) na plynový regulátor (152). Otáčejte spojem, dokud nebude vzduchotěsný.
2. Naneste tmel na závity do šroubení (323) a našroubujte do regulátoru plynu (152). Otáčejte spojem, až bude plynotěsný.

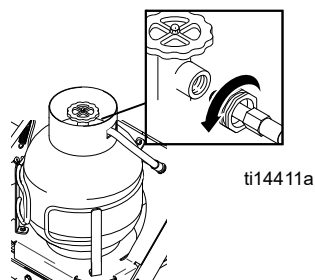
POZNÁMKA: Ujistěte se, že ke spojce (323) je připojeno VSTUPNÍ vedení regulátoru. Viz obr. 4. **Viz OBR. 4.**

3. Našroubujte čepovou spojku (323) na předchozí potrubní koleno (142), které je nyní připojeno k plynovému regulátoru (152). Otáčejte spojem, dokud nebude vzduchotěsný.

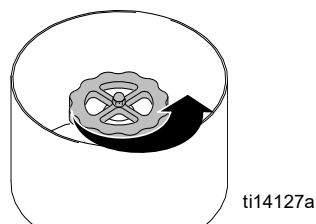
POZNÁMKA: Zkontrolujte, zda je VSTUP regulátoru spojen s kolenem trubky (142) blíž k nádrži. **Viz OBR. 4.**

4. Připojte plynové potrubí v místě kolen na trubce (161) dále od nádrže. Otáčejte spojem, až bude plynotěsný.

5. Připojte hadici přívodu plynu k nádrži propanu.



6. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



7. Zkontrolujte, zda z plynových potrubí neuniká plyn (viz návod **Provoz**).

- 8.

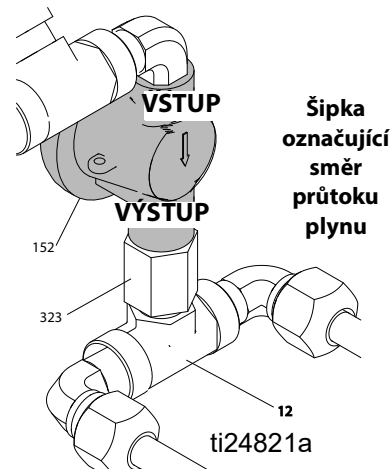
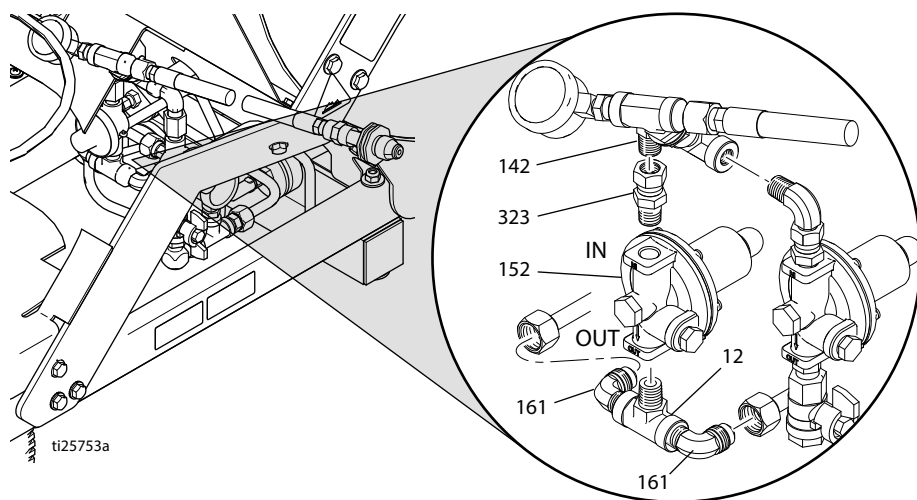


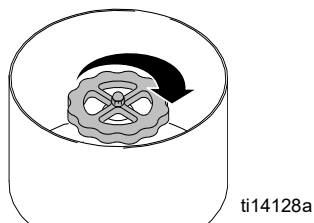
FIG. 7
OBR. 4

Sestava zadního hořáku stěrky

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Demontáž

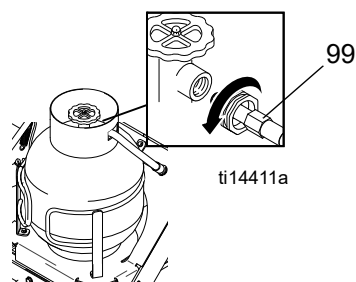
1. Zavřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



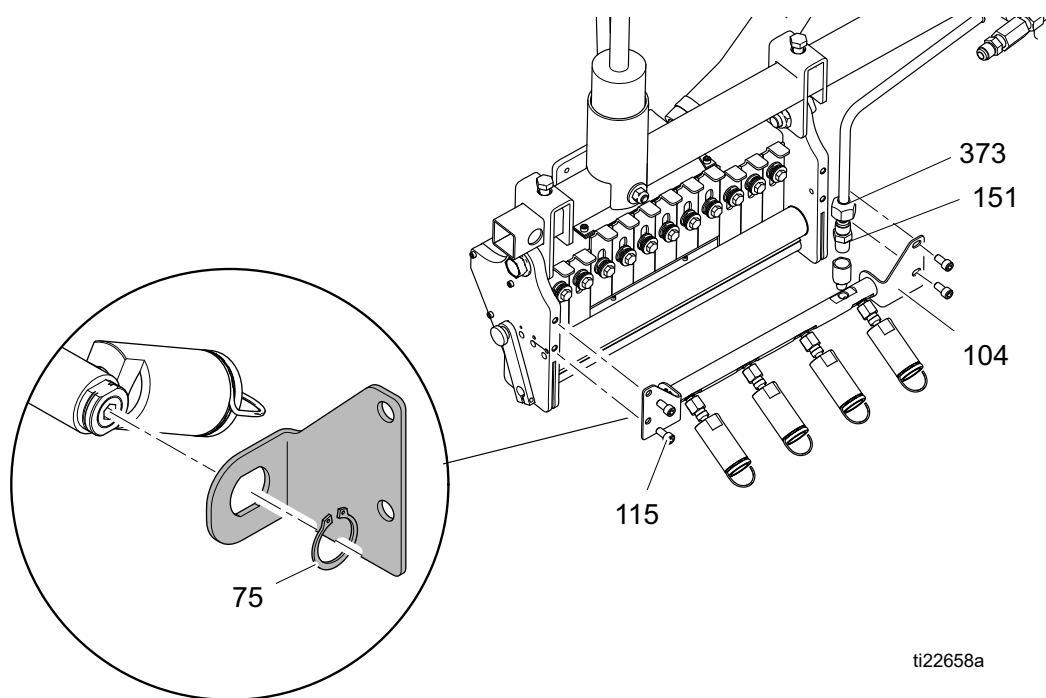
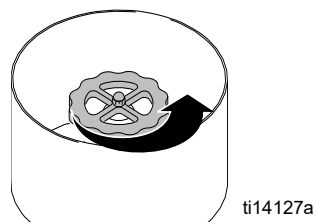
2. Odpojte hadici přívodu plynu (99) od nádrže propanu.
3. Odpojte plynovou hadici (373) od šroubení ventilu (151).
Viz OBR. 5.
4. Demontujte sestavu montážních prvků držáku plynového hořáku (104, 109). Vyšroubujte šest šroubů (115).
Viz OBR. 5.
5. Demontujte sestavu hořáku.
6. Demontujte trháci koužky (75) z rozvodného dílu potrubí. **Viz OBR. 5.**

Instalace

1. Instalujte rozvodné potrubí hořáku do držáku (104, 109). Zajistěte trháci kroužky (75). **Viz OBR. 5.**
2. Instalujte sestavu hořáku s montážním držákem na dávkovač perel.
3. Připojte hadici hořáku (98) ke šroubení ventilu (151).
4. Připojte hadici přívodu plynu (99) k nádrži propanu.



5. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



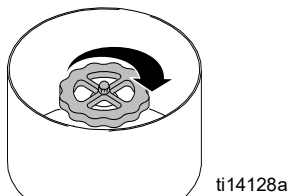
OBR. 5

Sestava předního hořáku stěrky

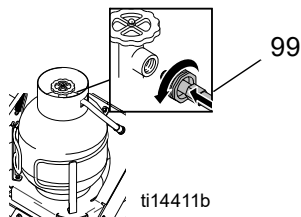
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Demontáž

1. Zavřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.

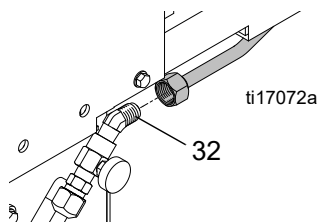


2. Odpojte hadici přívodu plynu od nádrže propanu.

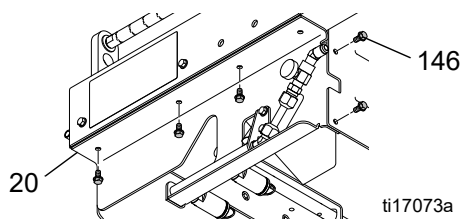


3. Demontujte skříň stěrky z pouzdra stěrky (viz návod **Provoz**).

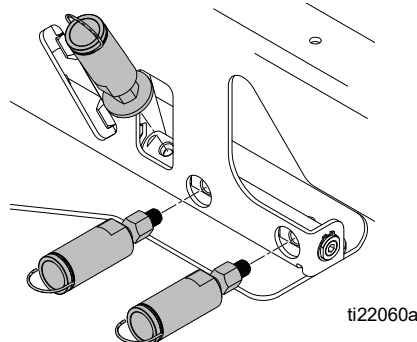
4. Odpojte plynovou trubku v místě 45° kolena (32).



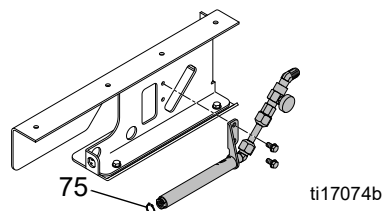
5. Odšroubujte montážní prvky pouzdra přední stěrky (146) a sejměte přední pouzdro (20).



6. Demontujte hořáky stěrky.



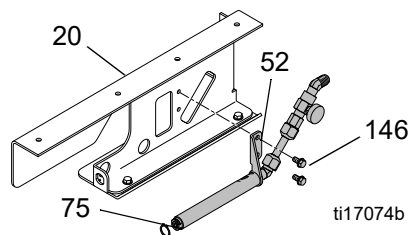
7. Demontujte trhací kroužek rozvodného potrubí plynu (75).



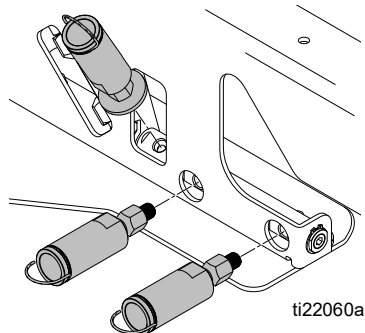
8. Vyšroubujte montážní prvky držáku rozvodného potrubí (bez hořáků) (146) a demontujte sestavu hořáků (bez hořáků) z pouzdra přední stěrky (20).

Instalace

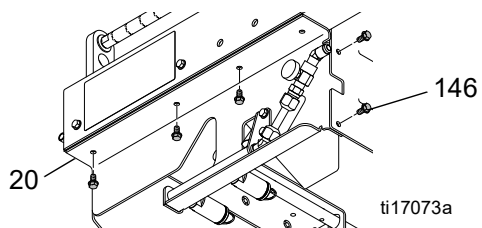
1. Instalujte rozvodné potrubí plynu (bez hořáků stěrky) do držáku (52) a našroubujte držák rozvodného potrubí plynu do pouzdra přední stěrky (20) pomocí montážních prvků (146).



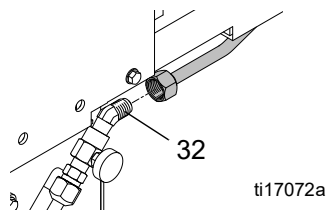
2. Instalujte hořák stěrky.



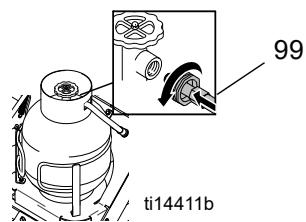
3. Instalujte trhací kroužek rozvodného potrubí plynu (75).
4. Instalujte pouzdro přední stěrky (20) na pouzdro stěrky. Zajistěte montážním materiálem (146).



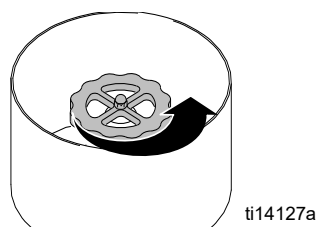
5. Připojte plynovou trubku k 45° kolenu (32).



6. Připojte hadici přívodu plynu (99) k nádrži propanu.



7. Otevřete ruční uzavírací ventil na nádrži propanu.



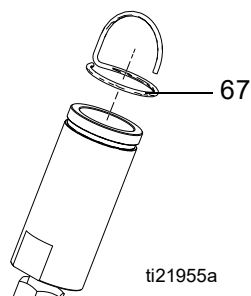
Hořák stěrky

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

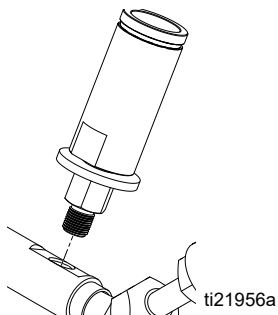
Svislý přední hořák stěrky (1)

Demontáž

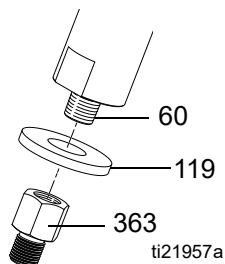
1. Demontujte indikátor plamene hořáku stěrky (67).



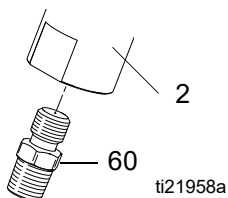
2. Vyšroubujte hořák stěrky s tryskou z rozvodného potrubí plynu.



3. Odšroubujte šroubení adaptéru (363) ze šroubení trysky (60). Demontujte těsnění z trysky (119).

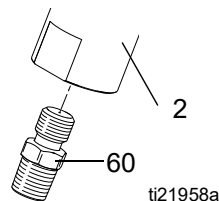


4. Vyšroubujte šroubení trysky (60) z hořáku stěrky (2).

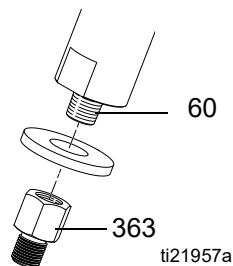


Instalace

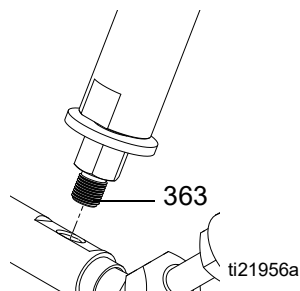
1. Naneste tmel pro vysoké teploty na závity 3/8-16 trysky (60) a našroubujte trysku do hořáku (2).
POZNÁMKA: Do trysky stěrky se montuje konec trysky s menším otvorem.



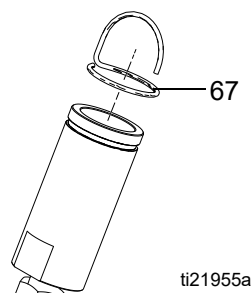
2. Naneste tmel na trubky do závity 1/8 palce NPT na šroubení trysky (60) a našroubujte šroubení adaptéru (363). Instalujte na trysku (60) podložku.



3. Naneste tmel na trubky do závity 1/8 palce NPT na šroubení adaptéru (363) a našroubujte do rozvodného potrubí plynu.



4. Namontujte indikátor plamene hořáku stěrky (67).

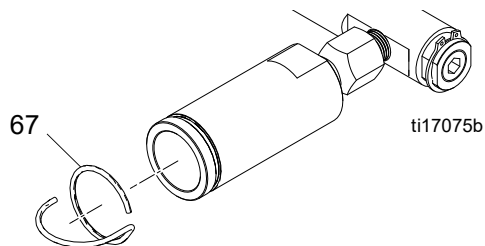


Hořák stěrky

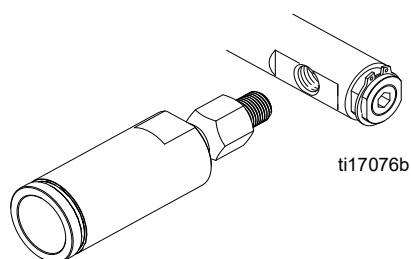
Horizontální hořáky stěrky

Demontáž

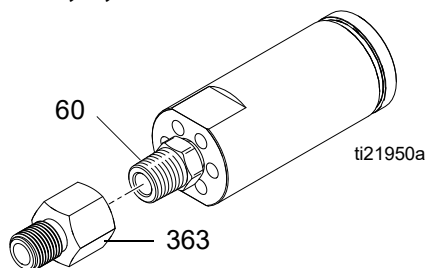
1. Demontujte indikátor plamene hořáku stěrky (67).



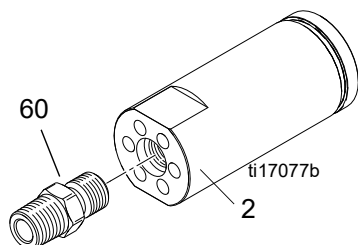
2. Vyšroubujte hořák stěrky s tryskou z rozvodného potrubí plynu.



3. Odšroubujte šroubení adaptéru (363) ze šroubení trysky (60).

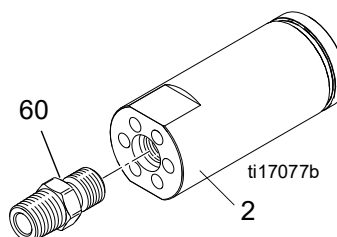


4. Vyšroubujte šroubení trysky (60) z hořáku stěrky (2).

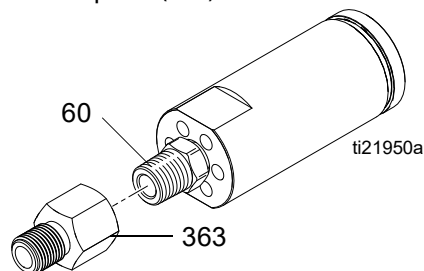


Instalace

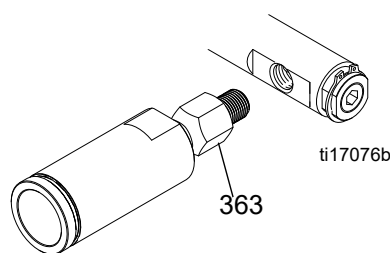
1. Naneste tmel pro vysoké teploty na závity 3/8-16 trysky (60) a našroubujte trysku do hořáku (2).
POZNÁMKA: Do trysky stěrky se montuje konec trysky s menším otvorem.



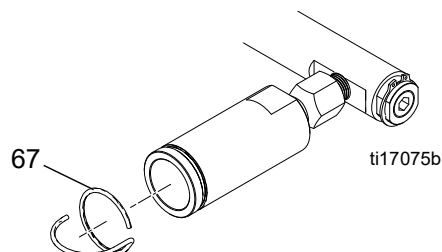
2. Naneste tmel na trubky do závitu 1/8 palce NPT na šroubení trysky (60) a našroubujte šroubení adaptéru (363).



3. Naneste tmel na trubky do závitu 1/8 palce NPT na šroubení adaptéru (363) a našroubujte do rozvodného potrubí plynu.



4. Namontujte indikátor plamene hořáku stěrky (67).



Hlavní filtr plynu

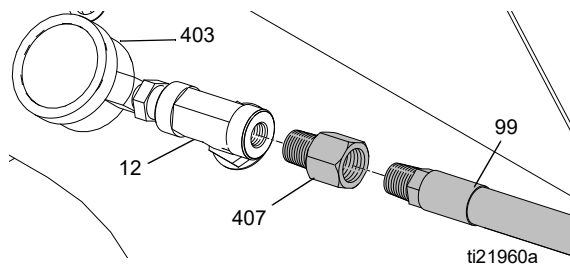
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Demontáž

1. Odšroubujte šroubení filtru (403) z T-kusu (12).
2. Odšroubujte šroubení (407) z hadice (99).

Instalace

1. Naneste tmel na trubky do závitu 1/4 palce NPT na hadici (99) a našroubujte šroubení filtru (407).
2. Naneste tmel na trubky do závitu 1/4 palce NPT na šroubení filtru (403) a našroubujte do T-kusu.
3. Zkontrolujte, zda z vedení plynu neuniká plyn. (Viz návod **Provoz**).



Filtr hořáku stěrky

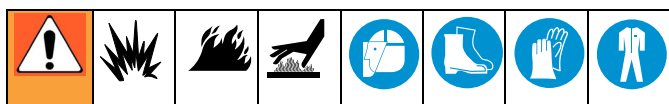
Demontáž

1. Viz Demontáž hořáku stěrky, strana 32.

Instalace

1. Viz Instalace hořáku stěrky, strana 32.

Odstraňování problémů



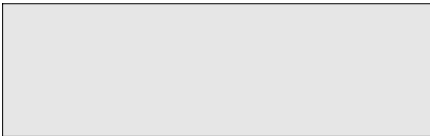

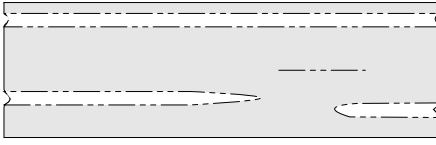


Problém	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Pilotní hořák nádoby se nezapálí nebo zhasne	Dochází nebo došel plyn v nádrži	Instalujte plnou nádrž.
	Hadice přívodu plynu není připojena k nádrži	Připojte hadici přívodu plynu.
	Uzavírací ventil nádrže LPG je uzavřen	Otevřete uzavírací ventil nádrže LPG.
	Ruční uzavírací ventil plynu je uzavřen	Otevřete uzavírací ventil nádrže.
	Netěsnost nebo odpojení vedení plynu	Zkontrolujte případné úniky plynu. Připojte a utáhněte šroubení.
	Rukojeť bezpečnostního ventilu lahve s plynem není ve správné poloze	Otočte rukojeť do polohy „PILOT“ a úplně zatlačte (viz návod Provoz).
	Termočlánek neměl dost času, aby se ohřál	Viz návod Provoz .
	Slabá baterie zapalovače pilotního hořáku	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Nesprávná mezera elektrody pilotního hořáku	Seřídte mezery (viz strana 11).
	Nesprávná délka plamene anebo tlak plynu	Seřídte délku plamene a tlak (viz návod Opravy).
	Silný vítr sfoukl plamen	Přesuňte stroj ThermoLazer z dosahu silného větru. Zkontrolujte, že jsou uzavřeny kontrolní průhledy k plamenu.
	Ucpaný hořák anebo vedení plynu	Odstraňte ucpání otvorů a vedení. Při čištění vedení stlačeným vzduchem odpojte všechny regulátory plynu (viz strana 6).
	Nesprávná funkce bezpečnostního ventilu plynu	Pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji (viz strana 6).
	Nesprávná funkce termočlátku	Pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji (viz strana 12).
	Nesprávně zapojený zemnicí vodič elektrody pilotního hořáku	Očistěte spoje a utáhněte pokud je vodič poškozen, vyměňte jej.
Zkratovaný přívodní vodič elektrody pilotního hořáku	Vyměňte součást (viz návod Součásti).	
Nesprávná funkce zapalovače pilotního hořáku	Vyměňte součást (viz návod Součásti).	
Nesprávná funkce regulátoru hořáku nádoby	Vyměňte součást (viz návod Součásti).	
Vypnutí hořáku dříve, než se materiál roztaví	Nízká hladina materiálu	Přidejte do nádoby materiál. Jakmile bude materiál sahat až po teploměr, problém zmizí.
Pouze ProMelt	Nesprávná funkce spínače ochrany proti přehřátí	Vyměňte součást (viz návod Součásti).

Problém	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Hlavní hořáky nádoby se nezapálí nebo hoří nesprávně	Rukojeť bezpečnostního ventilu lahve s plynem není ve správné poloze	Otočte rukojeť do polohy ZAP (viz návod Provoz).
	Ovládání teploty nádoby je nastaveno na teplotu nižší než je teplota tání materiálu	Nastavte ovládání teploty nádoby na teplotu o 13,9 °C (25 °F) vyšší než je teplota tání materiálu.
	Nesprávná funkce bezpečnostního ventilu plynu	Viz návod Oprava a pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji.
	Ucpaný hořák anebo vedení plynu	Odstraňte ucpání otvorů a vedení. Při čištění vedení stlačeným vzduchem odpojte všechny regulátory plynu (viz strana 20).
	Nesprávná funkce ovládání teploty nádoby	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Odpojení vedení plynu	Připojte a utáhněte šroubení hadic. Zkontrolujte případné úniky plynu.
	Nesprávná délka plamene anebo tlak plynu	Seřídte délku plamene a tlak (viz strana 18).
	Rukojeť bezpečnostního ventilu lahve s plynem není ve správné poloze	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
Hlavní hořáky nádoby se nevypnou	Ovládání teploty nádoby není nastaveno na teplotu nižší než je teplota používání materiálu	Nastavte ovládání teploty nádoby na teplotu o 13,9 °C (25 °F) nižší než je teplota používání materiálu.
	Nesprávná funkce ovládání teploty nádoby	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Nesprávná funkce bezpečnostního ventilu plynu	Pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji (viz strana 6).
Hlavní hořák nádoby se nezapne	Ovládání teploty nádoby není nastaveno na teplotu vyšší než je teplota tání materiálu	Nastavte ovládání teploty nádoby na teplotu o 13,9 °C (25 °F) vyšší než je teplota tání materiálu.
	Nesprávná funkce ovládání teploty nádoby	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Nesprávná funkce bezpečnostního ventilu plynu	Pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji (viz strana 6).
	Nesprávná funkce spínače ochrany proti přehřátí	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
Teploměr neukazuje teplotu materiálu v nádobě	Materiál nedosáhl nastavené teploty	Vyčkejte, až materiál dosáhne nastavené teploty.
	Materiál není plně promíchán	Promíchejte materiál.
	Chladno nebo větrno	Přemístěte stroj ThermoLazer mimo dosah chladu nebo větru. Vyprázdněte nádobu a zkontrolujte teploměr.
	Nesprávně zkalibrovaný teploměr	Zkalibrujte teploměr (viz strana 10).
	Nesprávně zkalibrované ovládání teploty nádoby	Viz návod Oprava a pokud součást nelze zkalibrovat, vyměňte ji (viz návod Součásti).
	Nesprávná funkce teploměru	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Nesprávná funkce ovládání teploty nádoby	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Nesprávná funkce bezpečnostního ventilu plynu	Pokud součást nevyhoví při diagnostickém testu, vyměňte ji (viz strana 6).
	Nesprávná délka plamene anebo tlak plynu	Seřídte délku plamene a tlak (viz strana 18).

Problém	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Hořák skříně sěrky se nzapálí, zhasne nebo jej nelze regulovat	Prázdná nádrž LPG	Instalujte plnou nádrž.
	Uzavírací ventil nádrže LPG je uzavřen	Otevřete uzavírací ventil nádrže LPG.
	Hadice přívodu plynu není připojena k nádrži	Připojte hadici přívodu plynu.
	Netěsnost nebo odpojení vedení plynu	Zkontrolujte případné úniky plynu. Připojte a utáhněte šroubení.
	Nesprávná funkce regulátoru hořáku/ventilu průtoku pro nastavení plamene	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
	Ucpaná tryska hořáku	Vyčistěte nebo vyměňte součást (viz návod Součásti).
Pochodeň se nzapálí	Prázdná nádrž LPG	Instalujte plnou nádrž.
	Uzavírací ventil nádrže LPG je uzavřen	Otevřete uzavírací ventil nádrže LPG.
	Uzavřený ruční uzavírací ventil pochodně	Otevřete ruční uzavírací ventil.
	Hadice přívodu plynu není připojena k nádrži	Připojte hadici přívodu plynu.
	Netěsnost nebo odpojení vedení plynu	Zkontrolujte případné úniky plynu. Připojte a utáhněte šroubení.
	Nesprávná funkce sestavy pochodně	Vyměňte součást (viz návod Součásti).
Rukojeť mísidla se otáčí jen ztuha	Materiál je studený	Vyčkejte, až materiál dosáhne nastavené teploty.
	Opotřebené ucpávky	Vyměňte ucpávky (viz návod Součásti).
	Je nutno namazat kulové klouby na koncích táhel	Přidejte mazací tuk.
	Zachycení cizorodých materiálů mezi mísidlem a nádobou	Odstraňte materiál v nádobě a OPATRNE uvolněte cizorodý materiál.
Obtížné otvírání nebo zavírání hradicího ventilu ControlFlow™	Nízká teplota materiálu	Zahřejte materiál na provozní teplotu. Zkontrolujte, zda se teploměr může pohybovat.
	Zaseknutí hradítka ve vodítkách	Zkontrolujte, zda nejsou vodítka ucpána materiálem. Dle potřeby materiál zahřejte a odstraňte. Přidejte do vodítek mazací tuk.
	Opotřebené ucpávky	Vyměňte ucpávky (viz návod Součásti).
Únik materiálu z hradicího ventilu ControlFlow	Hradítka není zcela uzavřena	Zcela uzavřete hradítka.
	Zaseknutí cizorodého materiálu v otvoru hradítka	OPATRNE uvolněte a odstraňte cizorodý materiál.
Únik materiálu ze skříně sěrky	Cizorodý materiál ve výstupním otvoru skříně sěrky	OPATRNE uvolněte a odstraňte cizorodý materiál.
	Znečištěná skříň sěrky	OPATRNE očistěte skříň. Všechny pohyblivé součásti musí být zbaveny nečistot.
	Nesprávná délka aktivační spojovací tyče	Seřidte páku (viz strana 21).
	Nesprávně seřízený pohon skříně sěrky/skříně dávkovače perel	Seřidte páku (viz strana 21).
	Opotřebená střížná tyč skříně sěrky	Vyměňte hradítka (viz návod Součásti).
	Opotřebený doraz střížné tyče skříně sěrky	Vyměňte žlab (viz návod Součásti).
Nadměrné hromadění materiálu při zahájení a ukončení vytlačování	Skříň sěrky není seřízena vůči zemi	Viz návod Provoz .
	Otevřená skříň sěrky, když stroj ThermoLazer stojí na místě	Synchronizujte pohyb stroje ThermoLazer a skříně sěrky.
	Cizorodý materiál ve výstupním otvoru skříně sěrky	OPATRNE uvolněte a odstraňte cizorodý materiál.
	Znečištěná skříň sěrky	OPATRNE očistěte skříň. Všechny pohyblivé součásti musí být zbaveny nečistot.

Problém	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Žádné nebo nerovnoměrné vypadávání perel	Nízká hladina perel v násypce	Naplňte násypku perel.
	Dvířka dávkovače perel jsou uzavřeny	Otevřením dvířek nastavte požadovanou šířku vypadávání.
	Hnací kolo pohonu dávkovače není v záběru	Zvyšte přítlak hnacího kola pohonu dávkovače (viz strana 21).
	Hnací kolo pohonu dávkovače prokluzuje	Utáhněte. Zkontrolujte tlak vzduchu (viz strana 21).
	Nečistoty ve výstupním otvoru dávkovače perel	Odstraňte nečistoty.
	Nečistoty na pneumatice stroje ThermoLazer nebo hnacím kole dávkovače	Odstraňte nečistoty.
	Vlhkost perel	Odstraňte vlhké perly. Vysušte násypku, hadice a dávkovač perel. Naplňte násypku suchými perlami.
Nevypadává správné množství perel	Nesprávná poloha páky nastavení množství perel	Otočte páku nastavení množství perel do správné polohy.
	Hnací kolo pohonu dávkovače prokluzuje	Zvyšte přítlak kola a zkontrolujte tlak v pneumatice (viz strana 21).
	Ne úplně otevřená dvířka dávkovače perel	Úplně otevřete dvířka.
	Vlhkost perel	Odstraňte vlhké perly. Vysušte násypku, hadice a dávkovač perel. Naplňte násypku suchými perlami.
	Vlhký povrch vozovky	Nechte povrch vozovky vyschnout.
	Hrubý povrch vozovky	Vyhladte povrch vozovky.
	Nedostatek materiálu v dávkovači perel	Doplňte materiál do násypky perel.
Pokud je skříň stěrky na zemi, stroj se obtížně tlačí	Nesprávně nastavená skříň stěrky	Viz návod Provoz .

Aplikace materiálu

Problém	Příčina	Řešení
Roztřepené okraje linií při vytlačování	Znečištěná skříň stěrky	OPATRNĚ očistěte skříň. Výstupní otvor a škrabky skříňe stěrky musí být zbaveny nečistot.
	Nízká teplota materiálu	Zahřejte materiál dle potřeby.
	Příliš vysoká rychlost značení	Zpomalte stroj ThermoLazer.
Hrubý povrch materiálu při vytlačování	Přehřátý materiál	Snižte ohřev.
	Vlhký povrch vozovky	Nechte povrch vozovky vyschnout.
	Hrubý povrch vozovky	Vyhladte povrch vozovky.
	Nedostatek materiálu ve skříni stěrky	Doplňte materiál do skříňe stěrky.
PŘÍKLADY:		
<p>Správná aplikace linie vytváří přímou rovnou čáru s ostrými okraji, správné barvy, tloušťky a šířky, pevně lpící na podkladu a s rovnoměrnou světelnou odrazivostí.</p>  <p style="text-align: center;">ti14507a</p>		
<p>Nedostatečná adheze (materiál na začátku čáry se odchlípně)</p>  <p style="text-align: center;">ti14508a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nízká teplota materiálu Příliš rychlý pohyb stroje ThermoLazer Nečistota na vozovce Příliš studený povrch 	<ul style="list-style-type: none"> Zvyšte teplotu materiálu. Snižte rychlost pohybu stroje ThermoLazer. Očistěte vozovku od nečistot. Počkejte, až se teplota povrchu zvýší.
<p>Hrubá a nerovná čára</p>  <p style="text-align: center;">ti14509a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nečistota na povrchu Struska z přehřátého materiálu Nečistoty uvnitř skříňe stěrky Materiál není nanesen na vyvýšené místo vozovky 	<ul style="list-style-type: none"> Očistěte povrch od nečistot. Snižte teplotu materiálu. Odstraňte nečistoty ze skříňe stěrky. Nastavte na skříni stěrky šířku čáry.
<p>Bubliny v čáře</p>  <p style="text-align: center;">ti14510a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Vlhkost nebo rozpouštědlo na povrchu Přehřátý materiál 	<ul style="list-style-type: none"> Odstraňte z povrchu rozpouštědlo. Snižte teplotu materiálu.
<p>Nerovné okraje a vnechávky čáry</p>  <p style="text-align: center;">ti14511a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nízká teplota materiálu Příliš rychlý pohyb stroje ThermoLazer 	<ul style="list-style-type: none"> Zvyšte teplotu materiálu. Vyčkejte, až změny povětrnostních podmínek sníží vlhkost. Zpomalte stroj ThermoLazer.

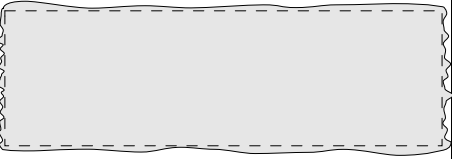

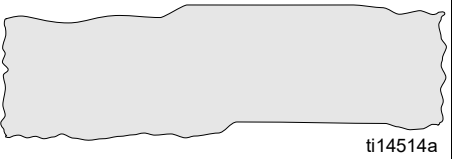



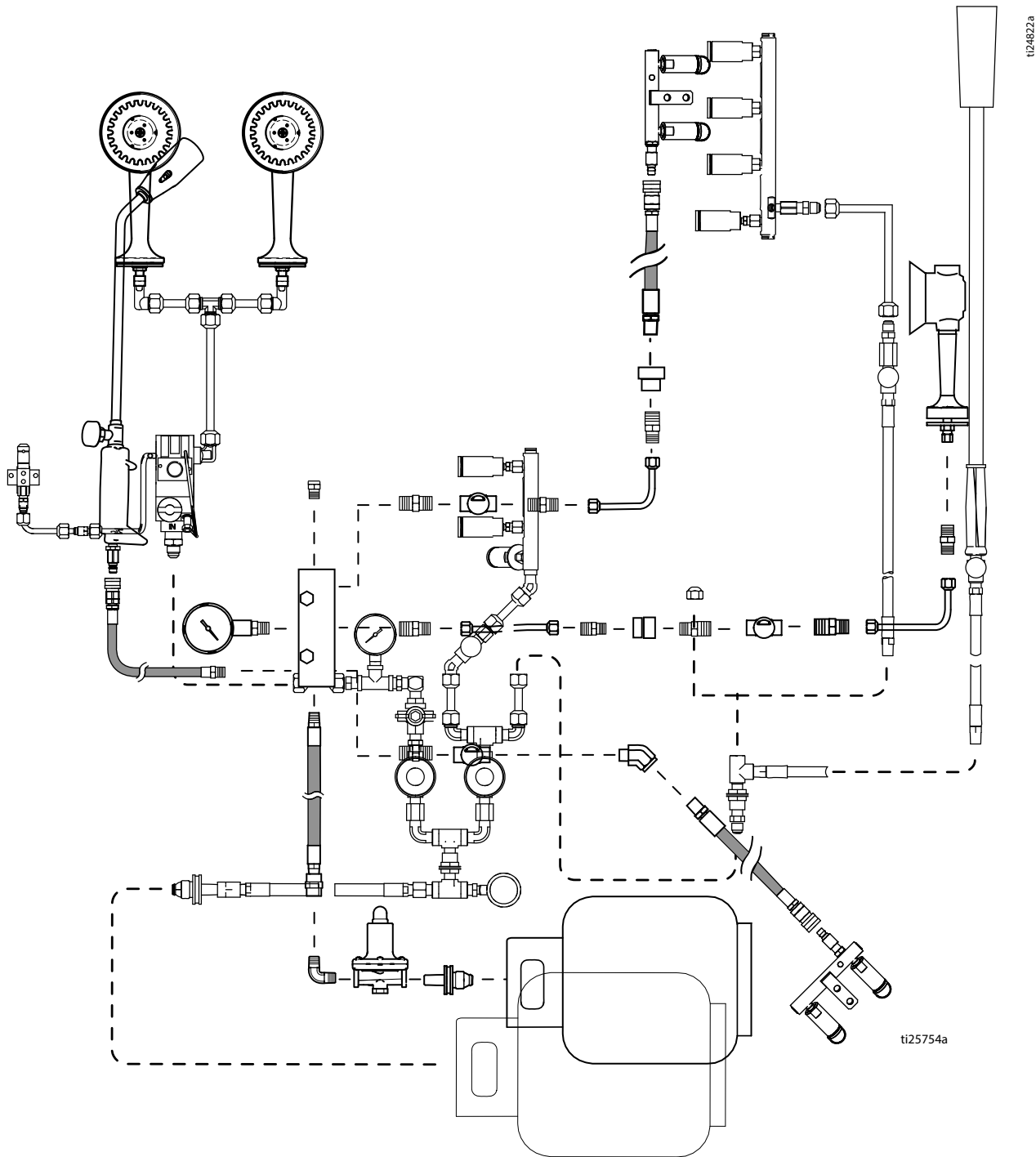
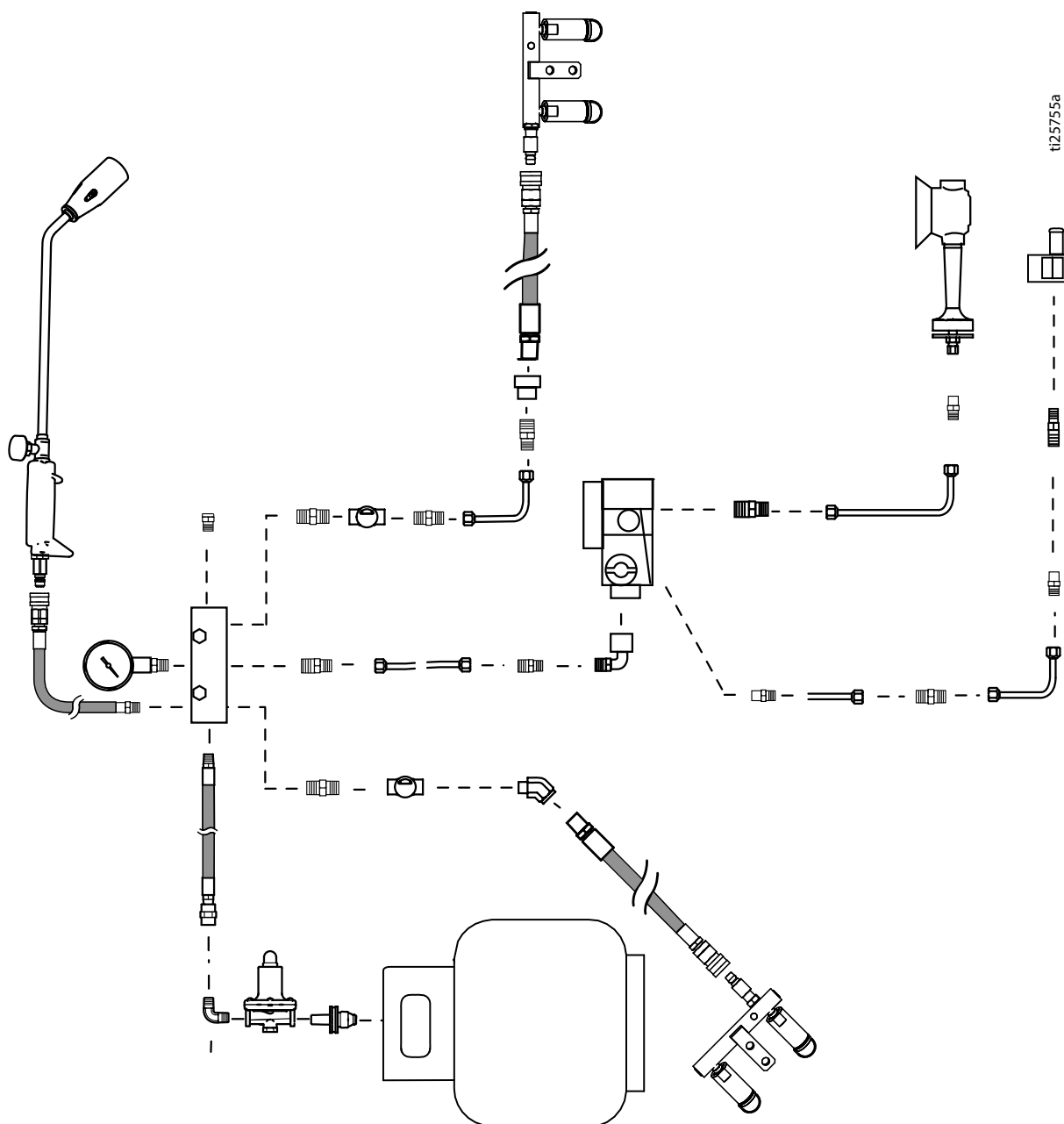
Problém	Příčina	Řešení
<p>Nafouklá vyboulená čára</p>  <p>ti14512a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Příliš vysoká teplota materiálu 	<ul style="list-style-type: none"> Snižte teplotu materiálu.
<p>Stíny materiálu po stranách</p>  <p>ti14513a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nerovný povrch vozovky Skříň stěrky nejede po podkladu hladce 	<ul style="list-style-type: none"> Aplikujte na hladké vozovky. Odstraňte nečistoty z tyče páky skříňe stěrky. Zkontrolujte/vyměňte poškozenou tyč/rameno páky skříňe stěrky.
<p>Vlnící se čára</p>  <p>ti14514a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Vysoký sklon povrchu vozovky Nesprávné použití stroje ThermoLazer 	<ul style="list-style-type: none"> Používejte tak, aby aplikace nebyla ovlivněna sklonem vozovky. Využívejte správné postupy aplikace (zkuste například zamknout otáčivé kolečko)
<p>Praskliny v čáře</p>  <p>ti14515a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Praskliny v povrchu vozovky Tepelný šok při přehřátí Příliš studený materiál Příliš tenká vrstva materiálu 	<ul style="list-style-type: none"> Opravte praskliny. Snižte teplotu materiálu. Zvyšte teplotu materiálu. Zpomalte stroj ThermoLazer, aby nanášel silnější vrstvu.
<p>Nerovné okraje, čáry na povrchu</p>  <p>ti14516a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Příliš nízká teplota materiálu Přehřátý nebo spálený materiál Vlhký povrch vozovky 	<ul style="list-style-type: none"> Zvyšte teplotu materiálu. Snižte teplotu materiálu. Vyčkejte, až povrch vozovky vyschne.
<p>Nerovné konce čar; kapání materiálu mezi čáry</p>  <p>ti14517a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Skříň stěrky zcela nezavírá Nečistoty uvnitř skříňe stěrky Opotřebená střížná tyč skříňe stěrky Opotřebený doraz střížné tyče žlabu skříňe stěrky Příliš studený povrch 	<ul style="list-style-type: none"> Vyčistěte skříň stěrky. Odstraňte nečistoty ze skříňe stěrky. Vyměňte hradítko skříňe stěrky. Vyměňte žlab skříňe stěrky. Vyčkejte, až se teplota povrchu zvýší.

Schéma potrubí

ThermoLazer 200



ThermoLazer 200Tc



ThermoLazer 300TC/ProMelt

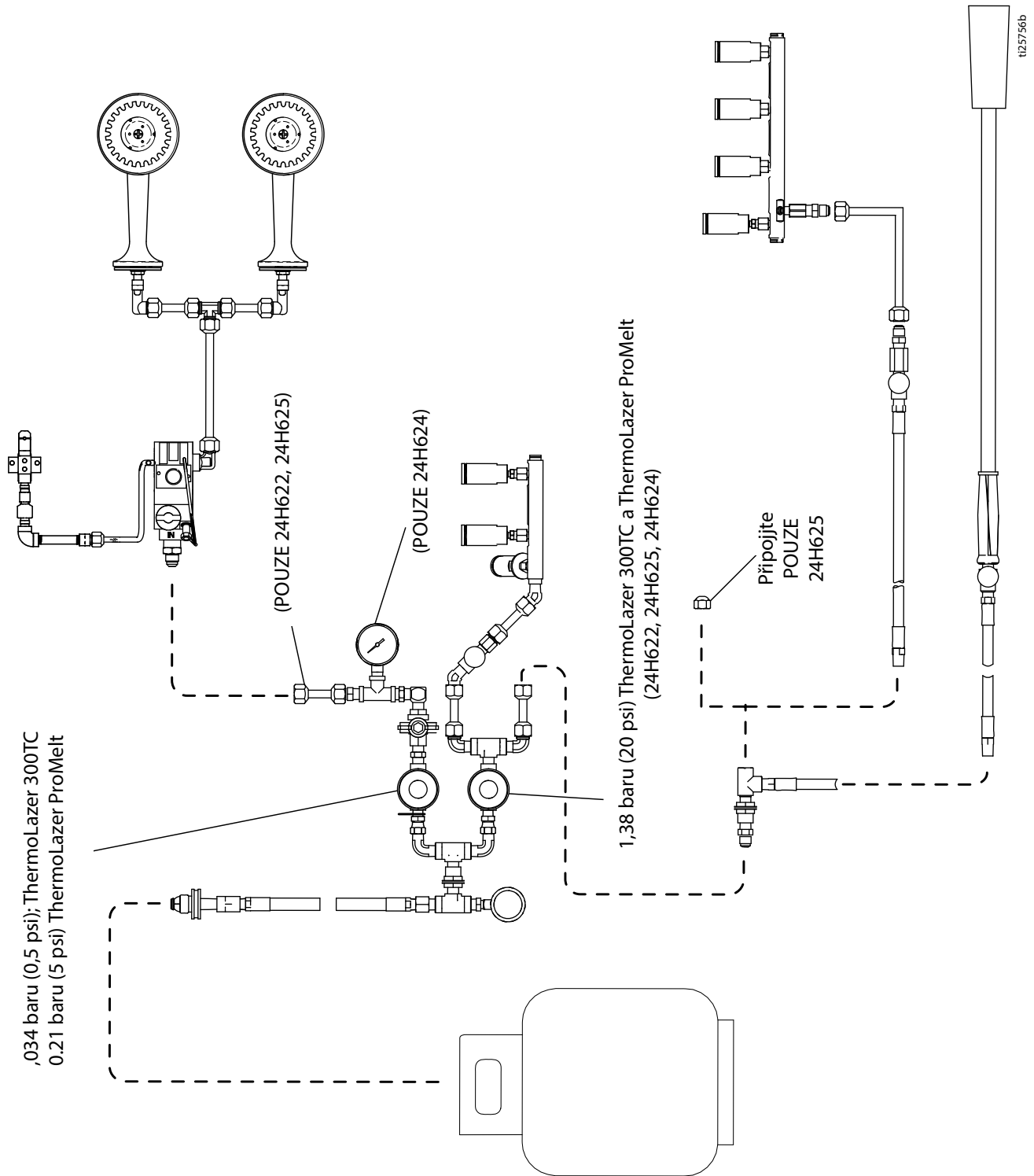
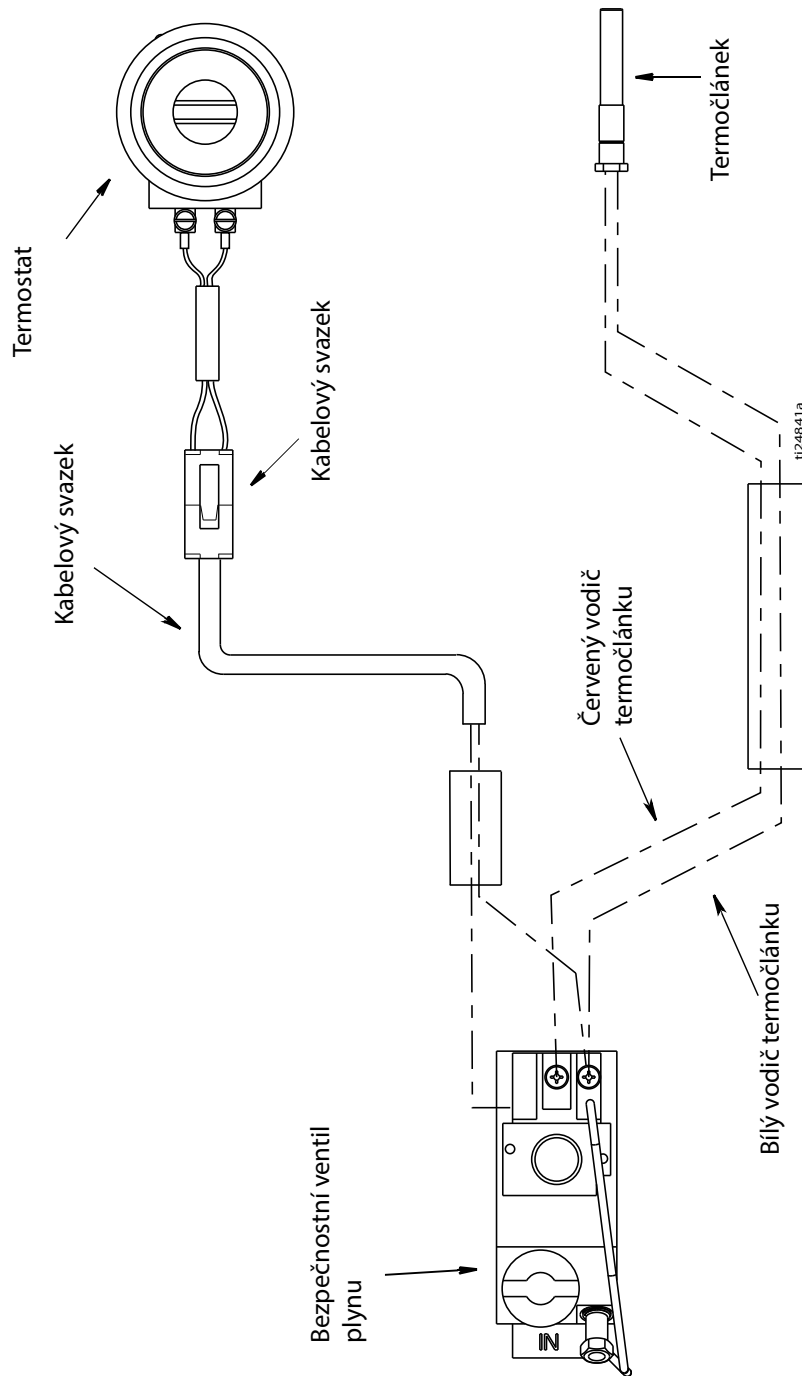
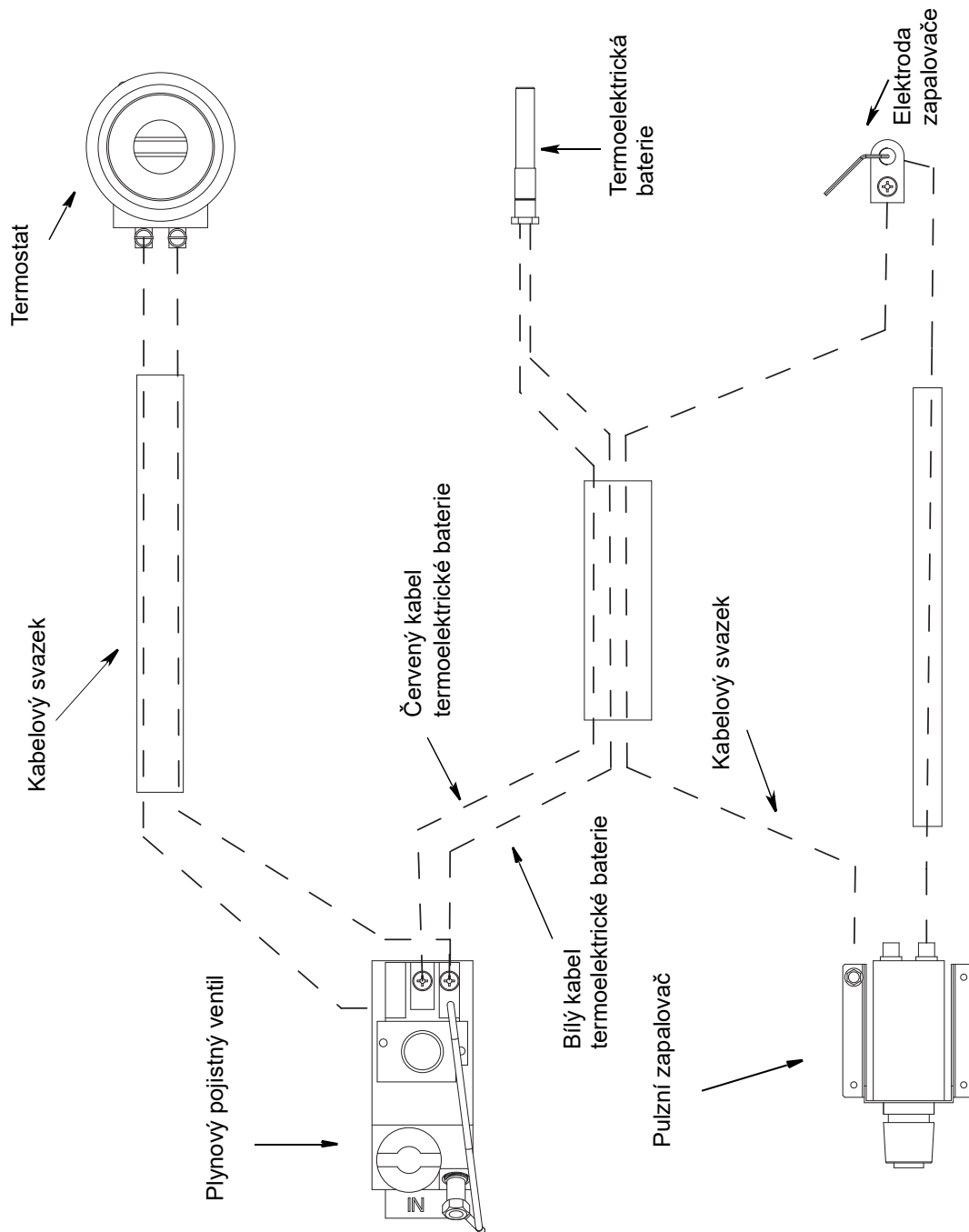


Schéma elektrického zapojení

ThermoLazer 200Tc

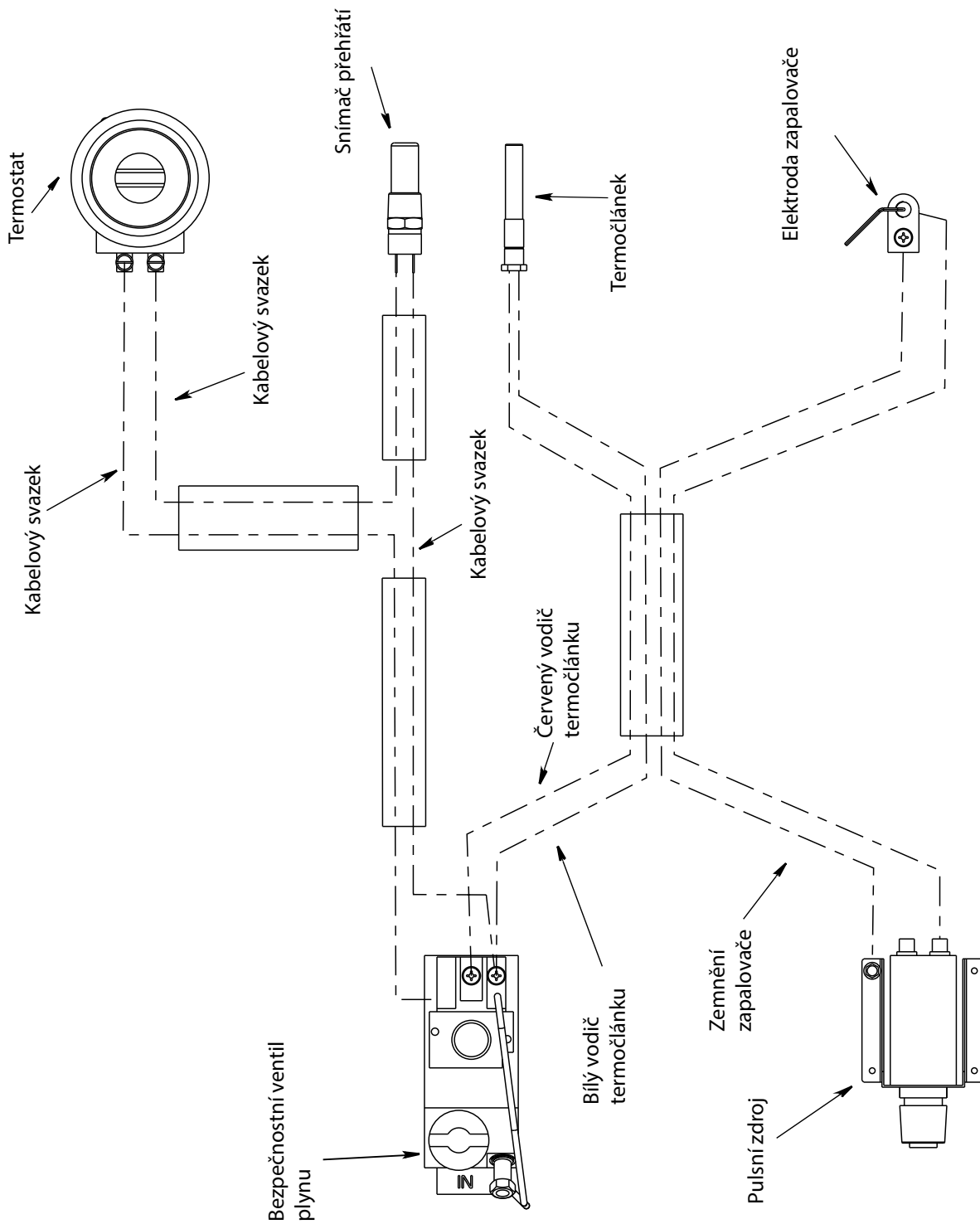


ThermoLazer 300Tc



ti17214a

ThermoLazer ProMelt



ti17084a

Technická data

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	se zadním ohřevem (24H622)	bez zadního ohřevu (24H625)	(24H624)
	Palivo	Zkapalněný ropný plyn (LPG) (plynný propan)			
	Maximální tlak přívodu plynu - bary (psi)	17,24 (250)			
Provoz Tlak (bary - psi)	Hořáky nádoby	0,21 (3)	0,034 (0,5)	0,034 (0,5)	0,21 (3)
	Pochodeň	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Přední hořáky skříně stěrky	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Zadní hořáky skříně stěrky	0,21 (3)	1,38 (20)	Nemá význam	1,38 (20)
Maximální topný výkon Kapacita kW (Btu/h)	Hořáky nádoby (součet všech)	(1) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 29,3 (100.000)
	Pochodeň	2,93 (10.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)
	Přední hořáky skříně stěrky (součet tři)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)
	Zadní hořáky skříně stěrky (součet čtyř)	10,6 (36.000)	10,6 (36.000)	Nemá význam	10,6 (36.000)
	Celkem	30,2 (103.000)	56,6 (193.000)	46,0 (157.000)	77,1 (263.000)
Materiál Kapacita kg (lb)	Plyn	9,1 (20)	9,1 (20)		9,1; 13,6 (20,30)
	Hlavní nádoba	91 (200)	136 (300) - Termoplastové materiály pro dopravní značení		
	Násypka perel	18 (40)	40 (90) - Skleněné perly typ II		
	Maximální provozní teplota - °C (°F)	232 (450)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Tlak přední pneumatiky - bary (psi)	Nemá význam	3,10 (45)		
	Tlak zadní pneumatiky - bary (psi)	Nemá význam	4,14 (60)		
Fyzické parametry	Hmotnost - kg (lb)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Délka - m (palce)	1,12 (44)	1,83 (72)		
	Výška - m (palce)	1,00 (39)	1,3 (51)		
	Šířka - m (palce)	0,84 (33)	48 (1,22)		
	Baterie zpalovače	Nemá význam	Tužková 1,5 V		

Standardní záruka Graco

Společnost Graco zaručuje, že všechno vybavení uváděné v tomto dokumentu, které Graco vyrábí a nese její jméno, je bez vady na materiálu a dílenském provedení ke dni prodeje originálnímu kupujícímu k používání. S výjimkou jakékoliv speciální, rozšířené nebo omezené záruky zveřejněné společností Graco, Graco po dobu dvanácti měsíců ode dne prodeje opraví nebo vymění jakoukoliv součást zařízení označenou Graco jako vadnou. Tato záruka platí pouze v případě, že je zařízení nainstalováno, provozováno a udržováno v souladu s písemnými doporučeními společnosti Graco.

Tato záruka nepokrývá běžné opotřebení nebo jakoukoliv vadnou funkci, škodu či opotřebení způsobené vadnou instalací, použitím k jinému než schválenému účelu, abrazí, korozi, nedostatečnou či nevhodnou údržbou, nedbalostí, nehodou, nevhodnou manipulací nebo náhradou jinými náhradními díly než Graco). Společnost Graco rovněž neponese odpovědnost za vadnou funkci, poškození nebo opotřebení způsobené neslučitelností vybavení Graco s konstrukcemi, příslušenstvím, vybavením nebo materiály nedodanými společností Graco, nevhodným designem, výrobou, instalací.

Tato záruka je podmíněna tím, že zařízení, o němž se tvrdí, že je vadné, bude vráceno předplaceně oprávněnému distributorovi Graco k ověření reklamované vady. Pokud se reklamovaná vada potvrdí, Graco jakékoliv vadné části opraví či vymění zdarma. Zařízení bude vráceno původnímu kupujícímu, který předem uhradí dopravu. Jestliže kontrola zařízení neodhalí žádnou vadu na materiálu nebo dílenském provedení, opravy budou provedeny za přiměřenou cenu, kdy tyto poplatky mohou zahrnovat náklady na součásti, práci a přepravu.

TATO ZÁRUKA JE VÝLUČNÁ A NAHRAZUJE VŠECHNY OSTATNÍ ZÁRUKY, VÝSLOVNÉ NEBO PŘEDPOKLÁDANÉ, NAPŘÍKLAD ZÁRUKU PRODEJNOSTI NEBO VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL.

Jediný závazek společnosti Graco a jediný opravný prostředek kupujícího při jakémkoliv porušení záruky je uveden výše. Kupující souhlasí s tím, že nebude mít k dispozici žádný jiný opravný prostředek (zejména náhodné či následné škody z titulu ušlého zisku, ušlého prodeje, poranění osob či poškození majetku nebo jakákoliv jiná náhodná či následná ztráta). Jakákoliv činnost kvůli porušení záruky musí být provedena do dvou (2) let ode dne prodeje.

SPOLEČNOST GRACO NEPOSKYTUJE ŽÁDNOU ZÁRUKU A ODMÍTÁ VŠECHNY PŘEDPOKLÁDANÉ ZÁRUKY PRODEJNOSTI A VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL V SOUVISLOSTI S PŘÍSLUŠENSTVÍM, VYBAVENÍM, MATERIÁLY NEBO KOMPONENTY, KTERÉ BYLY PRODÁNY SPOLEČNOSTÍ GRACO AVŠAK NEBYLY TOUTO SPOLEČNOSTÍ VYROBENY. Položky prodávané, ale nevyráběné společností Graco (například elektromotory, vypínače, hadice atd.) se řídí zárukou, bude-li jaká, jejich výrobce. Graco poskytne kupujícímu přiměřenou pomoc při uplatňování jakékoliv reklamace při porušení těchto záruk.

Společnost Graco nebude v žádném případě odpovědná za nepřímé, vedlejší, zvláštní či následné škody, vyplývající z dodání zde uvedeného zařízení společností Graco či z poskytnutí, fungování nebo užívání jakýchkoliv výrobků nebo jiného zde prodaného zboží, ať už z důvodu porušení smlouvy, porušení záruky, nedbalosti společnosti Graco či jinak.

Informace společnosti Graco

Nejnovější informace o výrobcích Graco naleznete na adrese www.graco.com.

PŘI ZADÁVÁNÍ OBJEDNÁVKY se obraťte na svého distributora Graco nebo telefonicky na čísle +1 800 690 2894 vyhledejte nejbližšího distributora.

*Všechny písemné a obrazové materiály v tomto dokumentu odpovídají stavu v době odevzdání návodu do tisku.
Společnost Graco si vyhrazuje právo kdykoliv provést změny bez předchozího oznámení.*

Informace o patentech najdete na www.graco.com/patents.

Překlad původních pokynů. This manual contains Czech. MM 3A1320

Centrála Graco: Minneapolis

Mezinárodní kanceláře: Belgie, Čína, Japonsko, Korea

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

Copyright 2011, Graco Inc. Všechny výrobní závody společnosti mají registraci v souladu s normou ISO 9001.

www.graco.com

Revidováno M, Březen 2025