

ThermoLazer[®] 200/200tc/300tc ir ThermoLazer ProMelt[™] kelio ženklavimo sistemos

333168M

LT

- Skirta specialistams, naudojama termoplastinio kelio ženklavimo mišinio medžiagoms lieti (liejant pilami atspindimieji rutuliukai) -
- Tik naudojimui lauke (negalima eksploatuoti lyjant lietui ar esant drėgnoms sąlygoms) -

Kuras: Suskystintos naftos dujos (propano garai)
Degiklio pajėgumas: Žr. Techninius duomenis (47 psl.)
Medžiagos talpa (maks.): 91–136 kg (200–300 svarų)



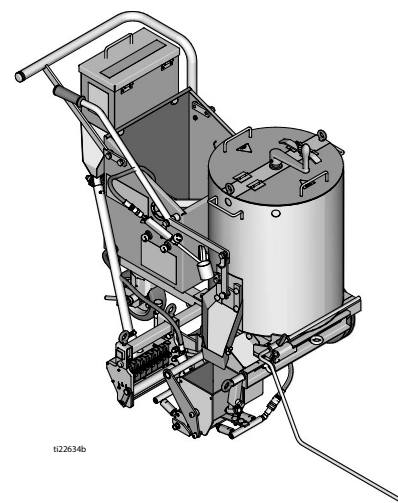
SVARBŪS SAUGOS NURODYMAI

Perskaitykite visus šio vadovo įspėjimus bei instrukcijas. Išsaugokite šį vadovą.

Susiję vadovai:

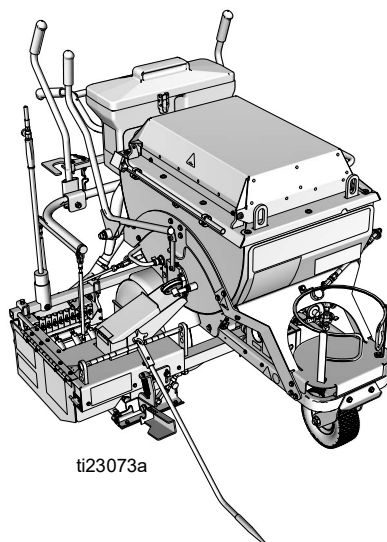
Eksplotavimas	3A1319
Dalys	3A1321
Dvigubi rutuliukai	3A0004
SmartDie[™] II	3A1738
FlexDie[™]	3A1738

ThermoLazer 200/200tc



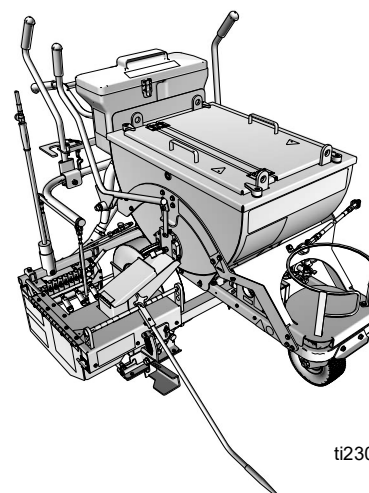
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300tc



ti23074a



Sistemos lentelė

SmartDie II naudojamas tik su ThermoLazer 300TC/ProMelt.

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

‡ 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 naudojamas tik su ThermoLazer 200/200TC.







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

Turinys

Sistemos lentelė	2	Karbido kanalo keitimas ant „FlexDie“ (200/200TC) .24
Įspėjimai	4	Katilo dujų reguliatoriaus keitimas
Katilo dujų apsauginis vožtuvas, katilo temperatūros valdymas ir katilo termobaterijos diagnostika ...	6	ThermoLazer 200/200TC
Katilo temperatūros valdiklis	7	ThermoLazer 300TC
Keitimas	7	ThermoLazer ProMelt
Kalibravimas	9	Deglo ir liejimo degiklių dujų reguliatoriaus keitimas (ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Katilo termometras	10	Užpakalinio liejimo degiklio montavimas
Keitimas	10	Priekinio liejimo degiklio montavimas
Kalibravimas	10	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Pagalbinio katilo uždegiklio elektrodo tarpelio reguliavimas	11	Liejimo degiklis
Katilo perkaitimo jungiklio keitimas (tik ProMelt) ..	11	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Termobaterijos keitimas	12	Liejimo degiklis
Elektrodo išėmimas ir montavimas	16	Pagrindinis dujų filtras (ThermoLazer 300TC/ProMelt) 34
Pagalbinis degiklis	18	Liejimo degiklio filtras
(Tik ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)	18	Gedimų aptikimas ir šalinimas
Katilo pagrindinio degiklio dujų linijų valymas	20	Vamzdžių jungimo schema
4Katilo pagalbinio degiklio dujų linijų valymas	20	ThermoLazer 200
Rutuliukų paskirstymo įtaiso rato fiksavimas	21	ThermoLazer 200TC
Rutuliukų paskirstymo įtaiso įtempimo reguliavimas	21	ThermoLazer 300TC/ProMelt
Jungiamojo strypo reguliavimas	21	Laidų jungimo schema
Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara 22		ThermoLazer 200TC
Liejimo dėžės centrinės ašies apkrova	22	ThermoLazer 300TC
(tik ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	ThermoLazer ProMelt
Karbido kanalo keitimas ant „Smart Die“ (300TC/„ProMelt“)	23	Techniniai duomenys
		Graco standartinė garantija
		Graco informacija

Įspėjimai

Žemiau aprašyti įspėjimai yra susieti su šios įrangos reguliavimu, naudojimu, įžeminimu, aptarnavimu ir remontu. Bendrieji įspėjimai pažymėti šauktukais, o su atskiromis procedūromis susiję pavojai – pavojaus ženklais. Pamatę šiuos simbolius vadovo tekste arba įspėjamosiose etiketėse, vėl žr. šiuos įspėjimus. Su gaminiu susiję specifiniai pavojaus simboliai ir įspėjimai, nepateikti šiame skirsnyje, gali pasirodyti šio vadovo tekste, kur jie yra taikomi.

 <h2 style="margin: 0;">ĮSPĖJIMAS</h2>	
	<p>GAISRO IR SPROGIMO PAVOJUS</p> <p>Degūs garai ir skysčiai, pvz. , propano dujos, benzinas ir kombinuotas kuras, darbo vietoje gali užsidegti ar sprogti. Kad išvengtumėte gaisro ar sprogimo, laikykitės toliau pateikiamų reikalavimų:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nenaudokite įrenginio, jei nesate tinkamai išmokyti ir kvalifikuoti. • Neatidarykite degių medžiagų konteinerių, esančių 7,6 m (25 pėd.) atstumu nuo įrenginio. Nenaudokite įrenginio arčiau nei 3 m (10 pėd.) atstumu nuo bet kokios konstrukcijos, degios medžiagos ar dujų balionų. • Išjunkite visus degiklius, kai į įrenginį pilate kurą. • Jei užuodžiate propano dujas, nedelsdami uždarykite talpos uždarymo vožtuvą; užgesinkite visas atviras liepsnas. Jei dujų kvapas išlieka, laikykitės atokiai nuo įrenginio ir nedelsdami iškvieskite ugniagesius. • Laikykitės degiklio ir deglo uždegimo instrukcijų. • Termoplastinio kelio ženklinimo mišinio medžiagos temperatūra negali viršyti aukščiausios nustatytosios. • Turi būti prieinamas veikiantis gesintuvas. • Darbo vietoje neturi būti nereikalingų daiktų, pvz. , skudurų, tirpiklio ar benzino talpyklų.
	<p>PAVOJUS DĖL NETINKAMO ĮRANGOS NAUDOJIMO</p> <p>Netinkamai naudodami galite žūti arba sunkiai susižaloti.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nepalikite įrenginio be priežiūros. • Pasirūpinkite, kad darbo vietoje nebūtų vaikų ar gyvūnų. • Pasirūpinkite, kad nebūtų viršytas sistemos dalies, pasižyminčios žemiausiomis projekcinėmis charakteristikomis, didžiausias leistinas darbinis slėgis ar temperatūra. Žiūrėkite Techninius duomenis visose įrenginio instrukcijose. • Kasdien patikrinkite įrenginį. Nedelsdami suremontuokite ar pakeiskite susidėvėjusias arba sugadintas dalis naudodami tik originalias gamintojo atsargines dalis. • Nebandykite keisti ar perdirbti įrenginio. • Įrenginį naudokite tik pagal paskirtį. Dėl informacijos kreipkitės į Graco gaminių platintoją. • Pildami medžiagą neviršykite didžiausios talpos. • Dujų linijas, žarnas, laidus ir kabelius tieskite atokiai nuo eismo vietų, aštrių kraštų, judančių dalių ir karštų paviršių. • Dujų linijų nesunarpliokite ir neperlenkite. • Neignorruokite ir neišjunkite saugos įtaisų. • Nenaudokite įrenginio, jei esate pavargę arba paveikti narkotinių preparatų ar alkoholio.
	<p>NUDEGIMO PAVOJUS</p> <p>Įrenginio paviršiai ir kaitinamas skystis naudojant gali labai įkaisti. Kad išvengtumėte sunkių nudegimų, laikykitės toliau pateikto reikalavimo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nelieskite karšto skysčio ar įrenginio.
	<p>ANGLIES MONOKSIDO PAVOJUS</p> <p>Išmetamosiose dujose yra nuodingo anglies monoksido, kuris yra bespalvis ir bekvapis. Įkvėpę anglies monoksido galite mirtinai apsinuodyti. Nenaudokite purkštuvo uždaroje vietoje.</p>
	<p>NUODINGŲ SKYSČIŲ ARBA GARŲ PAVOJUS</p> <p>Patekę į akis ar ant odos, įkvėpti ar nuryti nuodingi skysčiai arba garai gali sukelti sunkius, net mirtinus sužalojimus.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Perskaitykite medžiagos saugos duomenų lapą (MSDL), kad žinotumėte visus specifinius pavojus, susijusius su naudojamomis medžiagomis.

⚠ ĮSPĖJIMAS



ASMENINĖS APSAUGOS PRIEMONĖS

Darbo aplinkoje naudokite atitinkamas apsaugos priemones, kad nuo galimų sužeidimų apsaugotumėte akis, nepažeistumėte klausos, neįkvėptumėte nuodingų garų ir nenusidegintumėte. Kai kurios iš tokių apsaugos priemonių nurodytos toliau:

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

65 KALIFORNIJOS VALSTIJOS SIŪLYMAS

Šio gaminio išmetamosiose medžiagose yra cheminė medžiaga, kurią Kalifornijos valstija apibūdina kaip sukeliančią vėžį, įgimtas ydas ar kitus su reprodukcija susijusius pavojus.

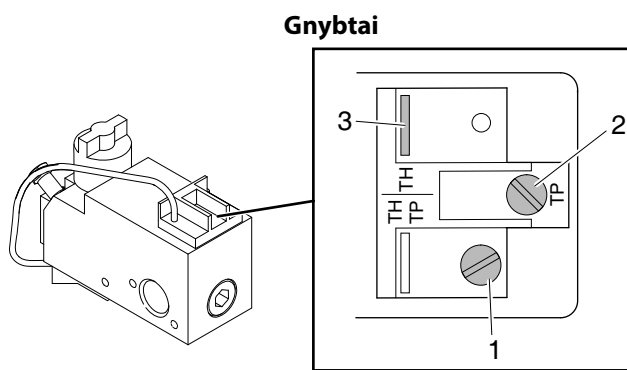
65 KALIFORNIJOS VALSTIJOS SIŪLYMAS

Šiame gaminyje yra viena ar daugiau cheminių medžiagų, kurias Kalifornijos valstija apibūdina kaip sukeliančias vėžį, įgimtas ydas ar kitus su reprodukcija susijusius pavojus. Panaudoję gaminį, nusiplaukite rankas.

Katilo dujų apsauginis vožtuvas, katilo temperatūros valdymas ir katilo termobaterijos diagnostika

Dujų apsauginį vožtuvą, temperatūros valdiklį ir termobateriją galima patikrinti milivoltmetru. Prieš tikrindami, įsitinkite, ar visos elektrinės jungtys švarios ir nekliba.

Prijunkite milivoltmetrą prie atitinkamų gnybtų (žr. **Gnybtai**).



ti14524c

Žingsnis	Tikrinama (-os) dalis (-ys)	Gnybtai	Temperatūros valdymo kontaktų padėtis	Reikiama reikšmė	Diagnostika
1	Dujų apsauginis vožtuvas	2 ir 3	Uždaryta	Virš 100 mV	Jei mV rodmenys yra > 100 mV, o automatinis vožtuvas (pagrindinių degiklių) neatsidaro, pakeiskite dujų apsauginį vožtuvą. Jei mV rodmenys yra < 100mV, atlikite 2 ir 3 diagnostikos žingsnius.
2	Temperatūros valdiklis	1 ir 2	Uždaryta	Mažiau nei 80 mV	Jeif rodmenys yra > 80 mV: <ul style="list-style-type: none"> Nuvalykite ir priveržkite elektrines jungtis prie temperatūros valdiklio ir dujų apsauginio vožtuvo. Patikrinkite vožtuvo laidus, ar šie yra tinkamos būklės. Pakeiskite, kaip reikalaujama. Temperatūros valdikliu greitai pakeiskite nustatytą temperatūrą, kad pamatytumėte, ar šio proceso metu nuvalomi kontaktai. Jei minimu veiksmu mV rodmenys nebūna < 80 mV, pakeiskite temperatūros valdiklį.
3	Dujų apsauginio vožtuvo magnetas ir termobaterija	1 ir 2	Atidaryta	Virš 325 mV	Jeif mV rodmenys yra < 325 mV: <ul style="list-style-type: none"> Nuvalykite ir priveržkite visas elektrines jungtis. Pareguliuokite pagalbinį degiklį, kad padidėtų galia (žr. 18 psl.). Jei šiuo veiksmu nepavyksta gauti mV rodmens > 325 mV, pakeiskite termobateriją. <p>Gavę teisingą termobaterijos mV galią, patikrinkite vožtuvo magnetą:</p> <ul style="list-style-type: none"> Uždekite tik pagalbinį degiklį ir palaukite, kol stabilizuosis mV rodmenys. Užgesinkite pagalbinį degiklį (pasukite dujų apsauginį vožtuvą į OFF (Išjungta) padėtį). Pasižymėkite mV rodmenis, kai magnetas nukrenta. <p>Jeif magnetas atsiblokuoja, kai mV rodmenys yra < 120 mV, magnetas veikia gerai. PASTABA: Atsiblokuojant magnetui, girdimas trakstelėjimas, mV rodmenys gali nežymiai susvyruoti.</p>

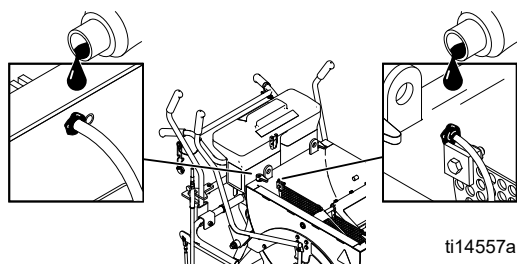
Katilo temperatūros valdiklis

Keitimas



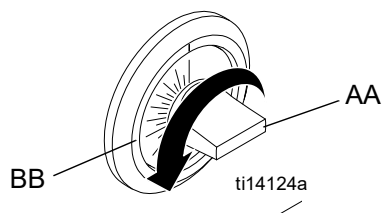
Keisdami temperatūros valdiklį, turėkite omenyje, kad temperatūros jutiklis yra sudedamoji mechanizmo dalis. Nedarykite staigių plonų vamzdelių užlenkimų. Lenkimai turi būti 0,64 cm (0,25 in) arba didesnio skersmens.

Pasirūpinkite, kad ploni vamzdeliai ties katilo išvestimi būtų izoliuoti aukštos temperatūros skiediniu.



Išėmimas

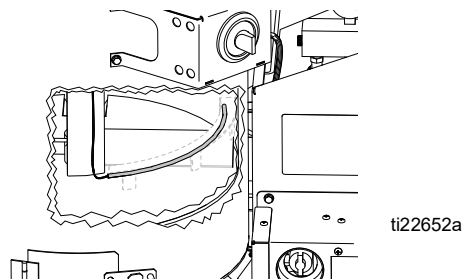
1. Ištuštinkite katilą ir išvalykite visą turinį. Pasirūpinkite, kad neliktų jokių medžiagų ant smaigo (318), veržlės (124), spaustuko (41) ir jutiklio (162).
2. Žarnos spaustukus (160) atlaisvinkite atsuktuvu ir nutraukite žarnas (189) nuo rutuliukų piltuvo (43).
3. Raktu atsukite keturis varžtus (139) ir nuimkite rutuliukų piltuvą (43).
4. Patraukite ploną vamzdelį (162) ir žiedelį (350) nuo šilumos pertvaros (270).
5. Ranka nuimkite temperatūros valdymo rankenėlę (AA).



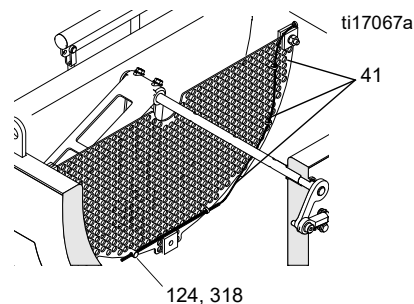
6. Išimkite 4 krypčių temperatūros valdiklio įdėklą iš veleno. Įdėkite galinę rankenėlę (AA).
7. Atsuktuvu atsukite du varžtus ant temperatūros valdiklio dangtelio žiedo (BB). Dangtelio žiedas (BB) pritvirtintas prie temperatūros valdiklio korpuso (205).

8. Atsuktuvu išsukite keturi varžtus (221) nuimkite temperatūros valdiklio korpusą (205) nuo plokštelės ant rankenos (122).
9. Atsuktuvu atjunkite laidus (242 ir 243 ThermoLazer atveju), (243 ir 360 ThermoLazer ProMelt atveju).
10. Galvute ir pailgintu rakto kotu nusukite veržlę (124) nuo temperatūros jutiklio (162).
11. Smailiomis replėmis nusekite spaustuką (41) nuo jutiklio (162).
12. Pro veržlės ir spaustuko angas ištraukite jutiklį (162).
13. Plokščiu atsuktuvu ar nedideliu kalnu nugrandykite skiedinį nuo katilo vidinės ir išorinės pusės, kol jutiklis netrukdomas pralįs pro skylę.
14. Ištraukite visą jutiklį (162) iš katilo (14) ir iš temperatūros matuoklio korpuso (205).

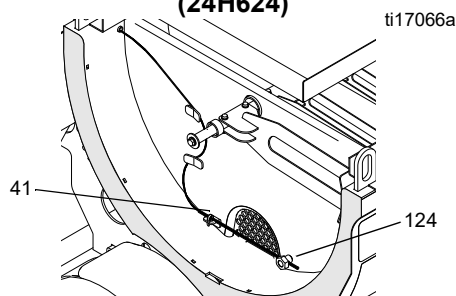
ThermoLazer 200tc



ThermoLazer 300tc (24H622, 24H625)

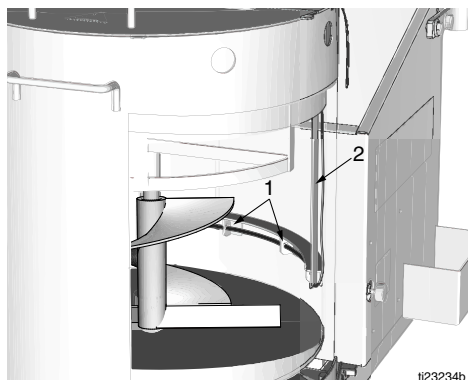


ThermoLazer ProMelt (24H624)

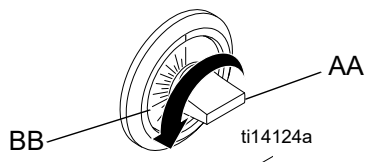


Montavimas (ThermoLazer 200TC)

1. Praveskite vamzdelį pro spaustukus (1).
2. Praveskite laidą laikikliu (2) ant vidinės katilo sienelės.



3. Įmontuokite temperatūros valdiklį (162) į temperatūros valdiklio korpusą (205) dviem prie temperatūros valdiklio esančiais varžtais. Uždėkite dangtelio žiedą (BB) lygiagrečiai su temperatūros jutikliu.



4. Laidus ir plonus jutiklio vamzdelius praveskite taip, kad jų neprignybtumėte, montuodami temperatūros jutiklio korpusą (205) ant ThermoLazer rankenos (122).

PASTABA: Geriausia laikyti jutiklio vamzdelius susiktus ritėje.

5. Praveskite pro laikiklį, o tada pritvirtinkite laikiklį prie katilo.
6. Įkiškite plastikinį 4 kryptių įdėklą į temperatūros valdiklio veleną.
7. Uždėkite temperatūros valdiklio rankenėlę (AA) ant temperatūros valdiklio veleno.

Montavimas (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Praveskite naują jutiklį (162) pro žiedelį (350).
2. Jutiklį praveskite:
 - a. Tarp vamzdelio, stabdiklio (71) ir rėmelio, rankenos, atramos ir vamzdelio (19).
 - b. Pro išpjovą šilumos pertvaroje (270). Įstatykite įvorę (350) į angą šilumos pertvaroje.
 - c. Pro jutiklio angą katile (14).
3. **ThermoLazer:** Praveskite jutiklį pro smaigą (318). Perkiškite smaigą pro pertvarą (150) ir priveržkite* smaigą (318) prie pertvaros (150) veržle (124). Pritvirtinkite jutiklį (162) prie pertvaros (150) trim

spauštukais (41). Smailiomis replėmis pritvirtinkite jutiklį prie spauštukų (41).

*Smaigo (318) priveržimo jėga 079–1,69 N·m/7–15 in-lb.

ProMelt: Praveskite jutiklį (162) pro Z formos spauštukus (2), privirintus prie katilo (14). Praveskite jutiklį pro smaigą privirintą prie katilo. Priveržkite* veržlę (124) prie jutiklį įtvirtinantį smaigą. Pritvirtinkite jutiklį prie laikiklio, privirinto prie katilo, kitu spauštuku (41). Smailiomis replėmis pritvirtinkite jutiklį spauštuko viduje (41).

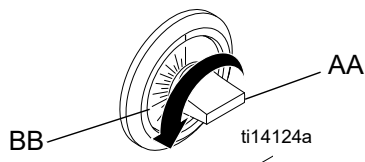
*Priveržkite veržlę (124) iki 079–1,69 N·m/7–15 in-lb.

PASTABA: Užtikrinkite, kad sumontuotas jutiklis nesiliestų su medžiagų maišikliu.

4. **Po to**, kai jutiklis sumontuotas ir veržle bei spauštukais užfiksuotas reikiamoje padėtyje, angos katile vidų ir išorę apdirbkite aukštai temperatūrai atspariu skiediniu.
5. **ThermoLazer:** Praveskite laidus (242, 243) pro montavimo plokštelę ant rankenos (122). Laidus (242, 243) junkite ir priveržkite atsuktuvu prie temperatūros valdiklio (162).

ProMelt: Praveskite laidus (243, 360) pro montavimo plokštelę ant rankenos (122). Laidus (243, 360) junkite ir priveržkite atsuktuvu prie temperatūros valdiklio (122).

6. Įmontuokite temperatūros valdiklį (162) į temperatūros valdiklio korpusą (205) dviem prie temperatūros valdiklio esančiais varžtais. Uždėkite dangtelio žiedą (BB) lygiagrečiai su temperatūros jutikliu.

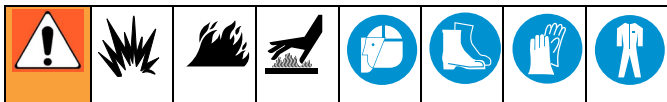


7. Laidus ir plonus jutiklio vamzdelius praveskite taip, kad jų neprignybtumėte, montuodami temperatūros jutiklio korpusą (205) ant ThermoLazer rankenos (122).

PASTABA: Geriausia laikyti jutiklio vamzdelius susiktus ritėje.

8. Keturiais varžtais (221) prisukite temperatūros valdiklio korpusą (205) prie ThermoLazer montavimo plokštelės ant rankenos (122).
9. Įkiškite plastikinį 4 kryptių įdėklą į temperatūros valdiklio veleną.
10. Uždėkite temperatūros valdiklio rankenėlę (AA) ant temperatūros valdiklio veleno.
11. Sumontuokite rutuliukų piltuvą (43), veržliarakčiu prisukite keturis varžtus (139).
12. Prijunkite žarnas (189) prie rutuliukų piltuvo (43) ir atsuktuvu priveržkite žarnų spauštukus (160).

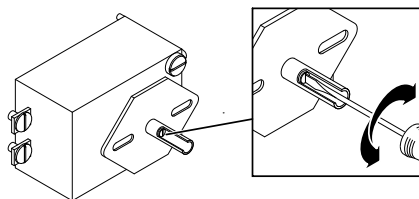
Kalibravimas



Katilo temperatūros valdiklio kalibravimo tikrinimas:

1. Perkelkite įrenginį į vietą, jo nepasukdami.
2. Nustatykite temperatūros valdiklį ties 204 °C (400 °F).
3. 4–5 minutes maišykite medžiagą.
4. Kai valdiklis pasiekia pastovią temperatūrą, o degiklių ciklas kartojasi ne daugiau nei kartą per minutę, įdėkite nuotolinį kalibruotą temperatūros jutiklį į medžiagą, tiesiai greta katilo temperatūros valdiklio jutiklio.
5. Palyginkite nuotolinio kalibruoto temperatūros jutiklio rodmenis su nustatyta reikšme temperatūros valdiklyje.

6. Jei nustatyta valdiklio reikšmė yra mažesnė už kalibruoto nuotolinio temperatūros jutiklio rodmenis, pasukite reguliavimo varžtą laikrodžio rodyklės kryptimi. Pasukus 1/4 in, temperatūra pakeičiama 19,4 °C (35 °F).

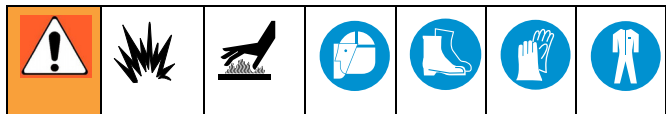


ti14523a

7. Jei nustatyta valdiklio reikšmė yra didesnė už kalibruoto nuotolinio temperatūros jutiklio rodmenis, pasukite reguliavimo varžtą prieš laikrodžio rodyklę – pasukus 1/4 in, temperatūra pakeičiama 19,4 °C (35 °F).
8. Patikrinkite kalibravimą dar kartą, nustatydami 210 °C (410 °F) temperatūrą ir pakartokite 3–7 žingsnius.

Katilo termometras

Keitimas



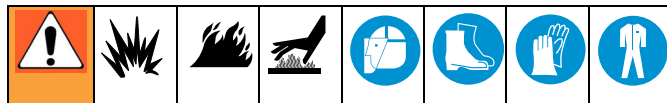
PASTABA: Keisti termometrą galima tik tada, kai katilo viduje esanti medžiaga yra šilta. Jei medžiaga katilo viduje šalta, ji prilimpa prie jutiklio, todėl atsuktas jis atsiskiria nuo termometro.

1. Pašalinkite dalį medžiagos iš katilo, kol jos lygis nukris kiek žemiau termometro jutiklio (162) (apie 1 colį medžiagos).
2. Nusukite termometrą (38) nuo laikiklio katile.
PASTABA: Stebėkite katilo vidų, kad įsitikintumėte, kad jutiklis suktyši vienodai su termometru, jį nusukant. Jei jutiklis limpa prie medžiagos, prožektoriumi pašildykite jutiklį ir medžiagą, kad jis galėtų laisvai suktytis.

Montavimas

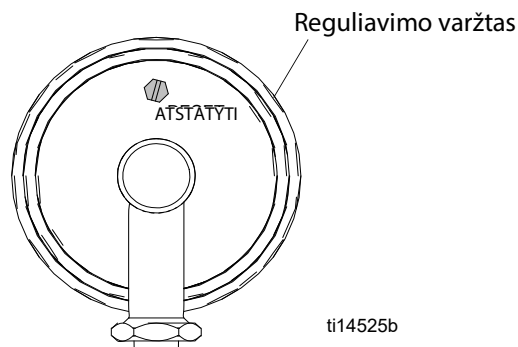
1. Termometro (38) sriegį apsukite vamzdžių sandarikliu.
2. Ant laikiklio katile prisukite naują termometrą.
PASTABA: Nepamirškite, kad termometras turi būti atsuktas į įrenginio priekį, kad būtų kuo geriau matomas (maždaug 15 laipsnių kampu).

Kalibravimas



Katilo termometro kalibravimo tikrinimas:

1. Perkelkite ThermoLazer į vėjo neužpučiamą vietą.
2. Nustatykite temperatūros valdiklį ties 204 °C (400 °F).
3. 4–5 minutes maišykite medžiagą.
4. Kai valdiklis pasiekia pastovią temperatūrą, o degiklių ciklas kartojasi ne daugiau nei kartą per minutę, įdėkite nuotolinį kalibruotą temperatūros jutiklį į medžiagą, tiesiai greta katilo temperatūros valdiklio jutiklio.
5. Palyginkite nuotolinio kalibruoto temperatūros jutiklio rodmenis su termometru.
6. Jei termometro rodoma reikšmė yra mažesnė už kalibruoto nuotolinio temperatūros jutiklio rodmenis, pasukite reguliavimo varžtą prieš laikrodžio rodyklę.



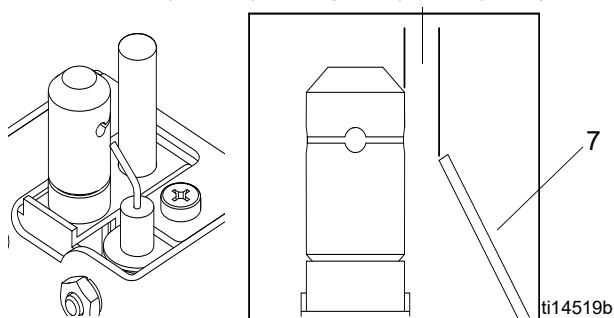
7. Jei termometro rodoma reikšmė yra didesnė už kalibruoto nuotolinio temperatūros jutiklio rodmenis, pasukite reguliavimo varžtą pagal laikrodžio rodyklę.

Pagalbinio katilo uždegiklio elektrodo tarpelio reguliavimas

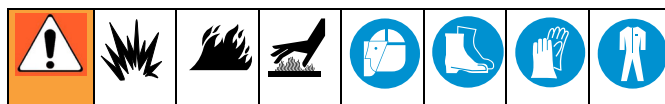
(tik ThermoLazer 300Tc/ProMelt)

1. Atlaisvinkite varžtą (231).
2. Sukite uždegimo elektrodą (7), kol nustatysite nuo 0,43 iki 0,51 cm (nuo 0,17 iki 0,20 in) tarpelį.
3. Užveržkite varžtą (231).

0,43 iki 0,51 cm (nuo 0,17 iki 0,20 in)

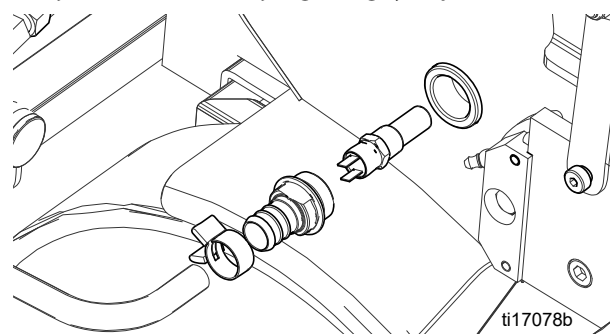


Katilo perkaitimo jungiklio keitimas (tik ProMelt)



Išėmimas

1. Nusukite jungiklio tvirtinimo detalę nuo katilo.
PASTABA: Kad nuo sukimo nesusisuktų laidas, sukdami jungiklio tvirtinimo detalę, laidą sukite priešinga kryptimi.
2. Atjunkite laidus nuo jungiklio gnybtų.



3. Atsukite jungiklį ir išimkite.

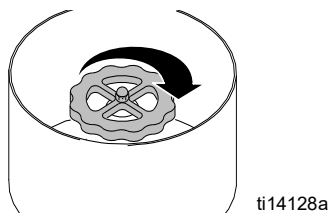
Montavimas

1. Jungiklį (339) padenkite apsaugos nuo korozijos priemone (LPS-04110 arba atitikmeniu).
2. Įdėkite jungiklį ir priveržkite 13,6–15,8 N•m (120–140 in-lb) jėga.
3. Jungiklio tvirtinimo detales (343) padenkite apsaugos nuo korozijos priemone (LPS-04110 arba atitikmeniu).
4. Prijunkite laidus (359 ir 360) prie jungiklio.
5. Įdėkite jungiklį ir priveržkite 20,3–22,6 N•m (180–200 in-lb) jėga. **PASTABA:** Kad nuo sukimo nesusisuktų laidas, sukdami jungiklio tvirtinimo detalę, laidą sukite priešinga kryptimi.

Termobaterijos keitimas

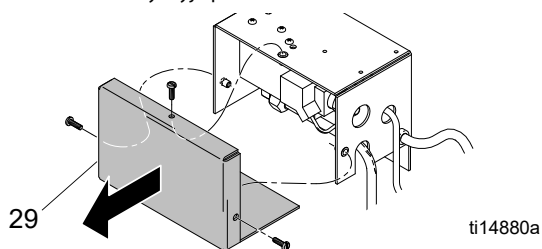
Išėmimas

1. Uždarykite dujų vožtuvą ant SND talpos ir atjunkite žarną.

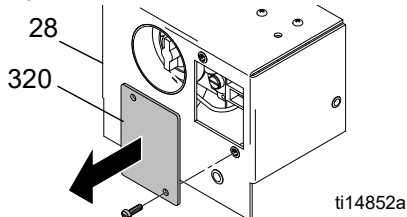


2. Nuimkite galinį dujų apsauginio vožtuvo korpuso dangtelį (29).

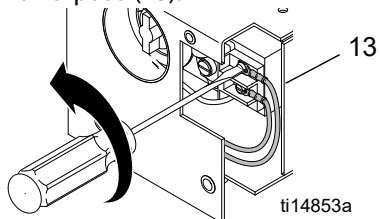
Pavyzdyje pateikiamas ThermoLazer



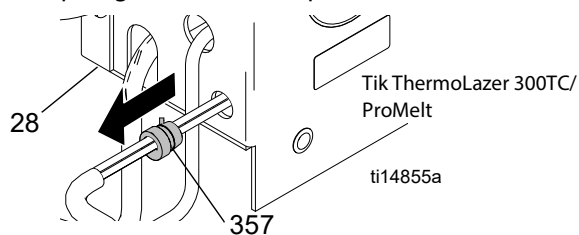
3. Nuimkite dangtelį (320) nuo dujų apsauginio vožtuvo korpuso (28).



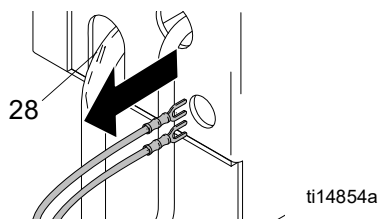
4. Atjunkite termobaterijos laidus nuo dujų apsauginio vožtuvo korpuso (13).



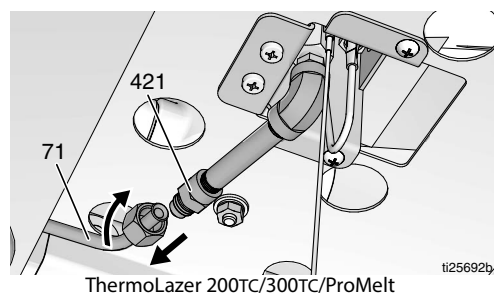
5. Išimkite lenkimui atsparų laidų antgalį (357) iš dujų apsauginio vožtuvo korpuso (28).



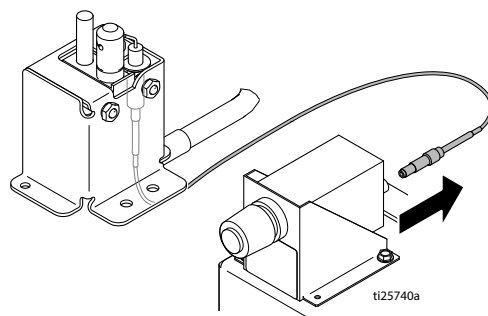
6. Ištraukite termobaterijos laidą iš dujų apsauginio vožtuvo korpuso (28).



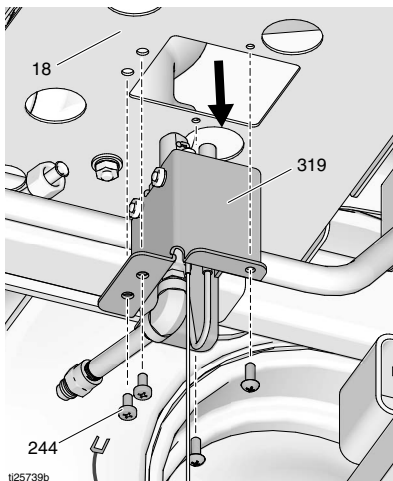
7. Atjunkite dujų kontrolinę liniją (71) nuo valcuoto adapterio (421). Sukite tik dujų kontrolinės linijos (71) veržlę, o valcuotą adapterį (421) laikykite nejudamai.



8. **Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Atjunkite elektrodo laidą (217) nuo impulsinio uždegiklio (126). Ištraukite elektrodą iš laidų movos.

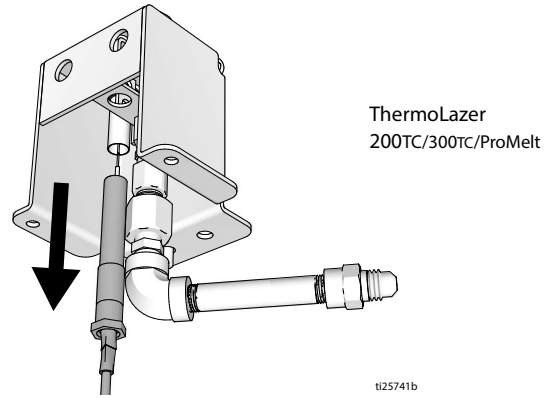


9. Nuimkite pagalbinį montavimo korpusą (319) nuo dujinio degiklio montavimo plokštės (18). Atjunkite žeminimo laidą (244).



Pavyzdyje pateikiamas ThermoLazer 300TC/ProMelt

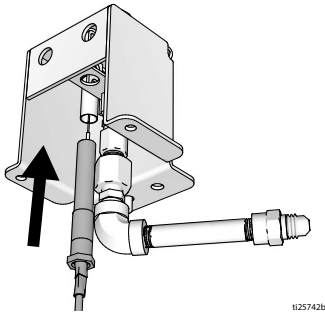
10. Nuimkite termobateriją (7).



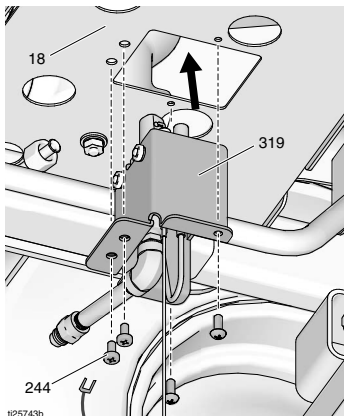
11. Ištraukite termobateriją iš laidų movos.

Montavimas

1. Pakeiskite termobateriją (7).

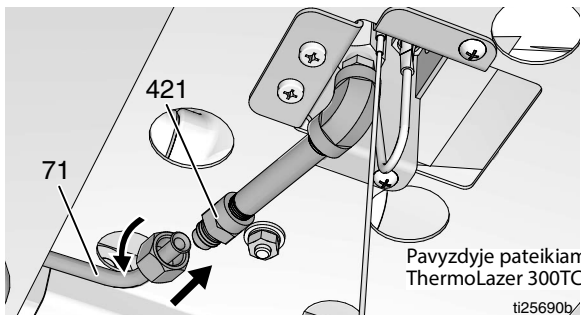


2. Uždėkite pagalbinį montavimo plokštę (319) ant dujinio degiklio montavimo plokštės (18). Prijunkite žeminimo laidą (244).



Pavyzdyje pateikiamas ThermoLazer 300TC/ProMelt

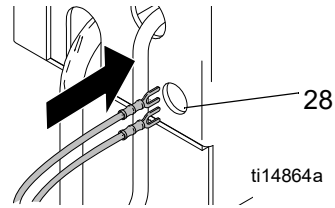
3. Prijunkite dujų kontrolinę liniją (71) prie valcuoto adapterio (421).



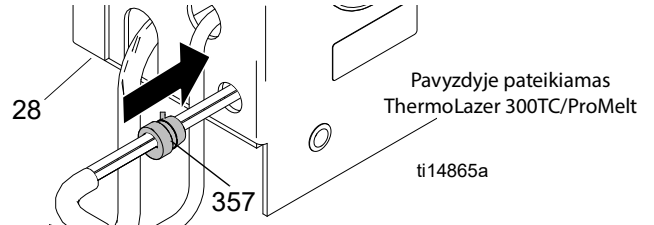
Pavyzdyje pateikiamas ThermoLazer 300TC/ProMelt

4. Įtraukite termobateriją pro laidų movą.

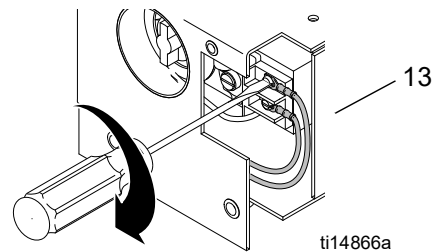
5. Praveskite termobaterijos laidą į dujų apsauginio vožtuvo korpusą (28).



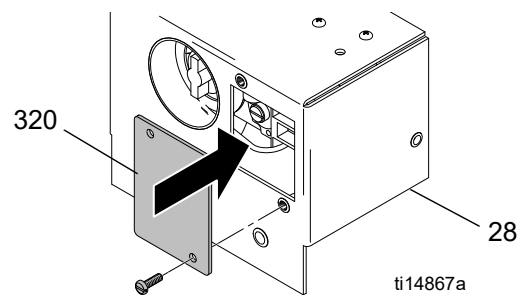
6. Pakeiskite lenkimui atsparų laido antgalį (357) ant dujų apsauginio vožtuvo korpuso (28).



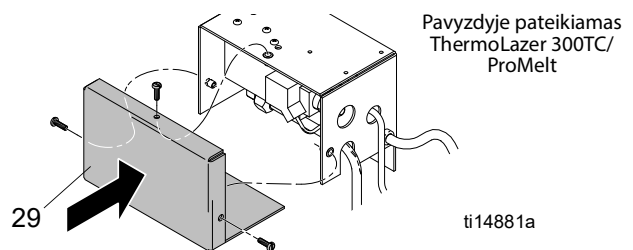
7. Prijunkite termobaterijos laidus prie dujų apsauginio vožtuvo korpuso (13). Išsamesnės informacijos rasite **Jungimo schemoje ir Dalių vadove 3A1321**.



8. Pakeiskite dangtelį (320) ant dujų apsauginio vožtuvo korpuso (28).

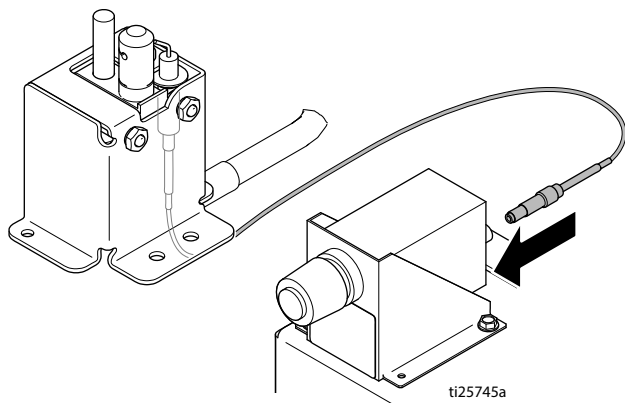


9. Pakeiskite galinį dujų apsauginio vožtuvo korpuso dangtelį (29).

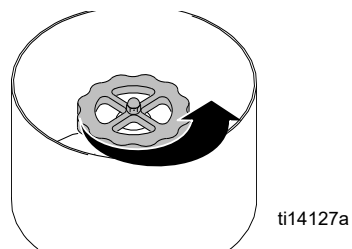


10. **Tik ThermoLazer 300tc/ProMelt:**
Įtraukite elektrodo laidą pro laidų movą.

11. **Tik ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Prijunkite elektrodo laidą prie impulsinio uždegiklio.



12. Prijunkite žarną ir atsukite suskystintų naftos dujų talpos vožtuvą į ON padėtį.



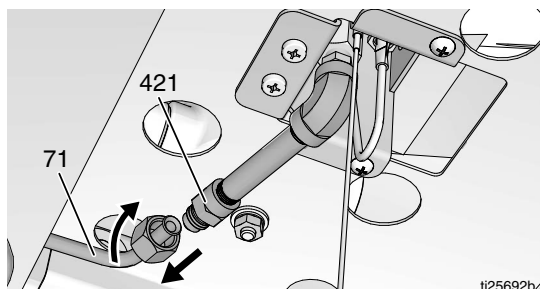
13. Patikrinkite dujų sandarumą, užbaigę montavimą (žr. **Naudojimo** vadovą).

Elektrodo išėmimas ir montavimas

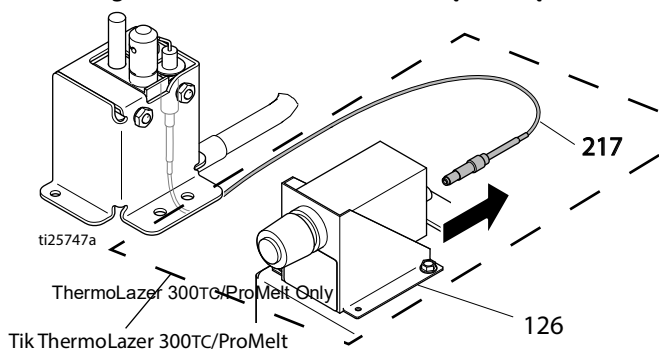
(Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Išėmimas

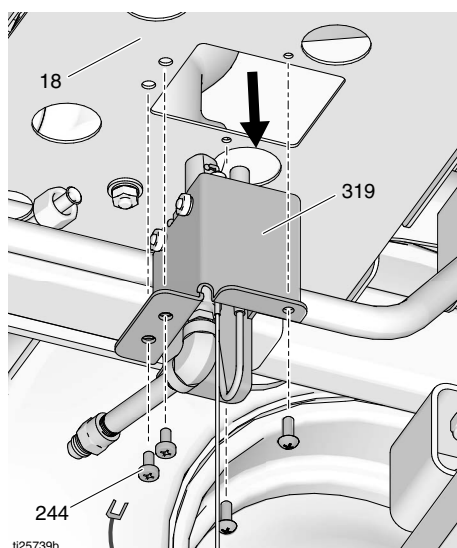
1. Atjunkite dujų kontrolinę liniją (71) nuo valcuoto adapterio (421). Sukite tik dujų kontrolinės linijos (71) veržlę, o valcuotą adapterį (421) laikykite nejudamai.



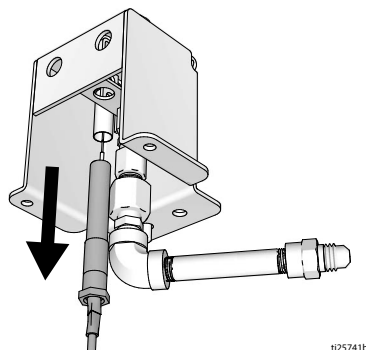
2. Atjunkite elektrodo laidą (217) nuo impulsinio uždegiklio (126). Ištraukite elektrodą iš laidų movos.



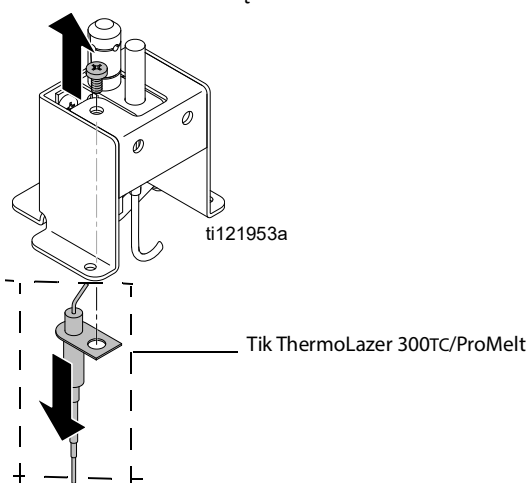
3. Nuimkite pagalbinių montavimo korpusą (319) nuo dujinio degiklio montavimo plokštės (18). Atjunkite žemiminimo laidą (244).



4. Nuimkite termobateriją (7).

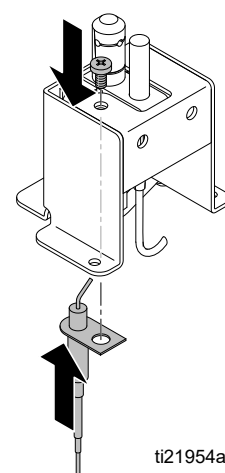


5. Išimkite elektrodą.

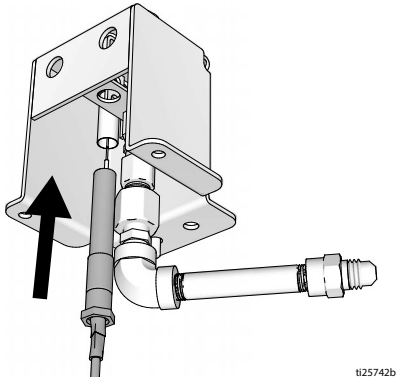


Montavimas

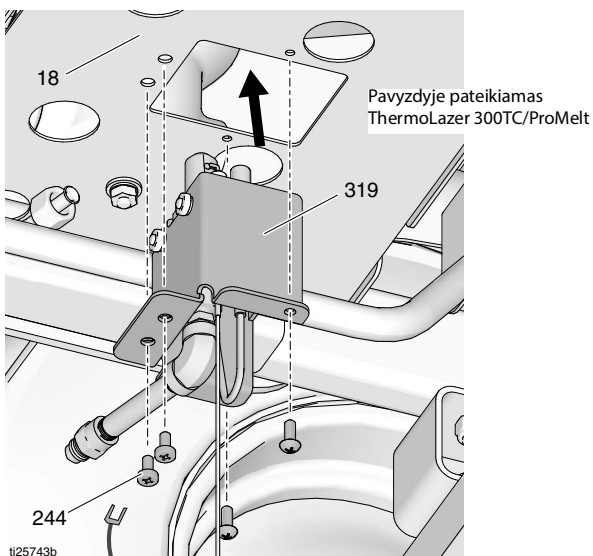
1. Pakeiskite elektrodą. (Žr. **Naudojimo vadovą**, kuriame nurodytas teisingas tarpelis tarp elektrodo ir pagalbinių degiklio).



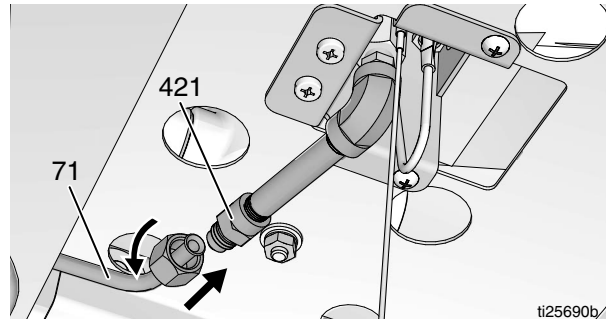
2. Pakeiskite termobateriją (7).



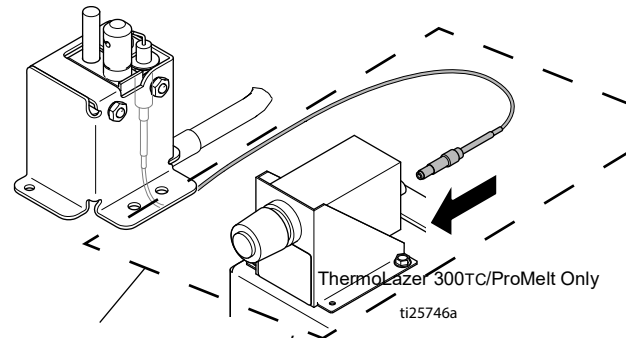
3. Uždėkite pagalbinį montavimo plokštę (319) ant dujinio degiklio montavimo plokštės (18). Prijunkite žeminimo laidą (244).



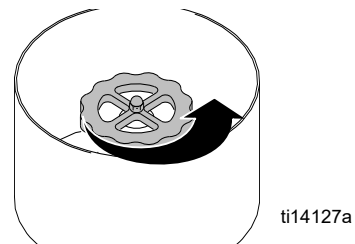
4. Prijunkite dujų kontrolinę liniją (71) prie valcuoto adapterio (421).



5. Įtraukite elektrodo laidą pro laidų movą.
6. Prijunkite elektrodo laidą prie impulsinio uždegiklio.



7. Prijunkite žarną ir atsukite suskystintų naftos dujų talpos vožtuvą į ON padėtį.



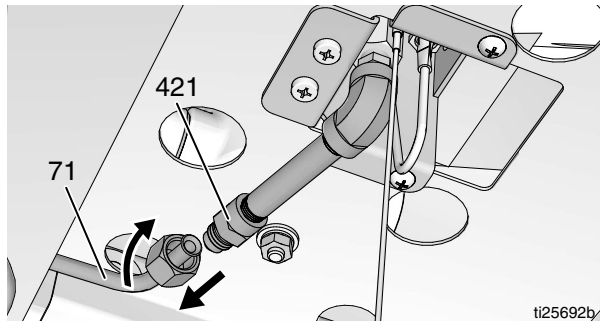
8. Patikrinkite dujų sandarumą, užbaigę montavimą (žr. **Naudojimo** vadovą).

Pagalbinis degiklis

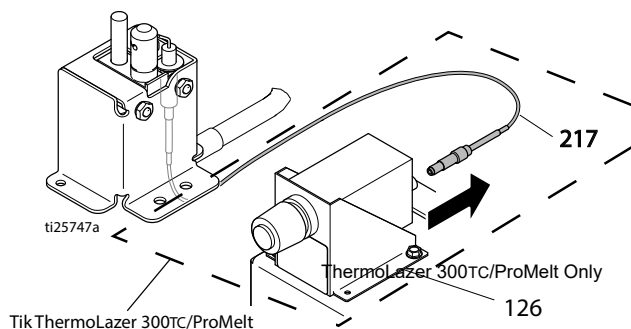
(Tik ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

Išėmimas

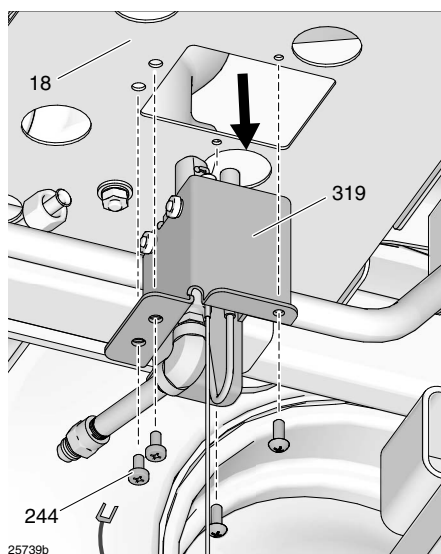
1. Atjunkite dujų kontrolinę liniją (71) nuo valcuoto adapterio (421). Sukite tik dujų kontrolinės linijos (71) veržlę, o valcuotą adapterį (421) laikykite nejudamai.



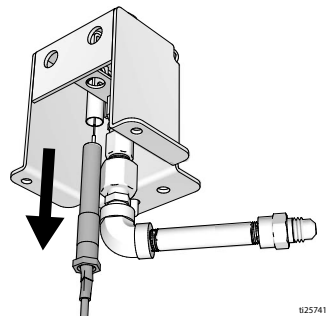
2. **Tik ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Atjunkite elektrodo laidą (217) nuo impulsinio uždegiklio (126). Ištraukite elektrodą iš laidų movos.



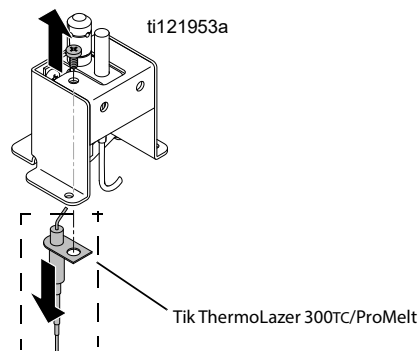
3. Nuimkite pagalbinį montavimo korpusą (319) nuo dujinio degiklio montavimo plokštės (18). **Tik ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Atjunkite žėminimo laidą (244).



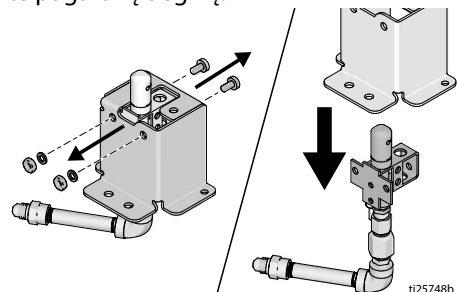
4. Nuimkite termobateriją (7).



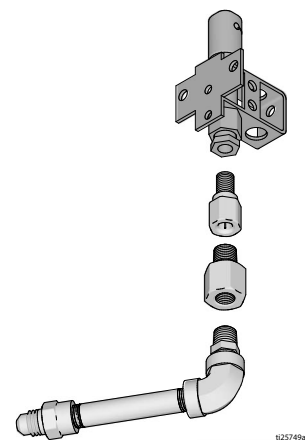
5. **Tik ThermoLazer 300tc/ProMelt:** Išimkite elektrodą.



6. Išimkite pagalbinį degiklį.

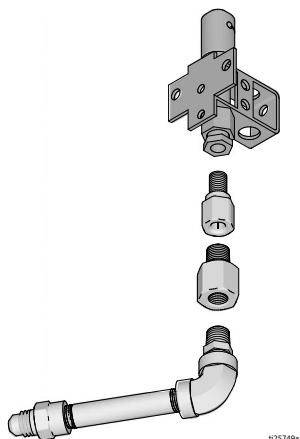


7. Išimkite pagalbinio degiklio detales.

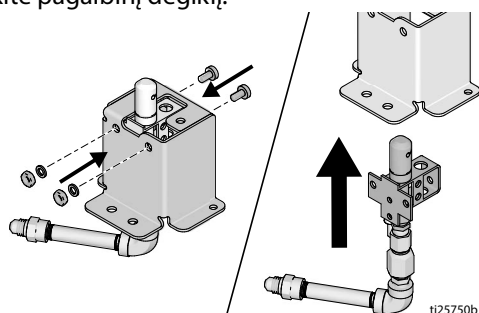


Montavimas

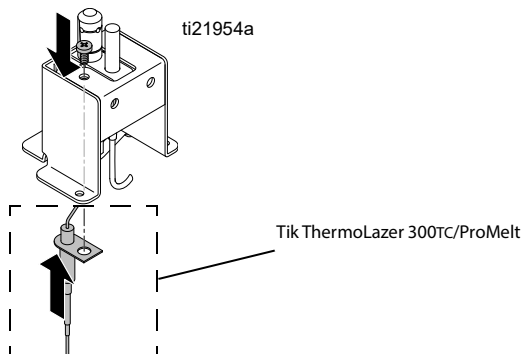
1. Sumontuokite pagalbinį degiklį.



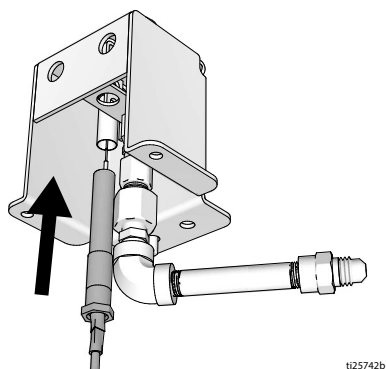
2. Įdėkite pagalbinį degiklį.



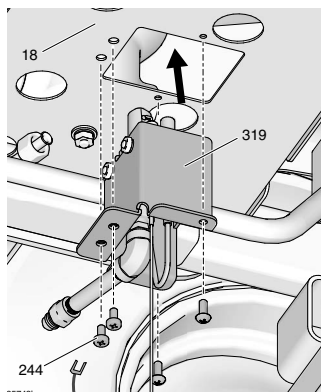
3. **Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Sumontuokite elektroda.



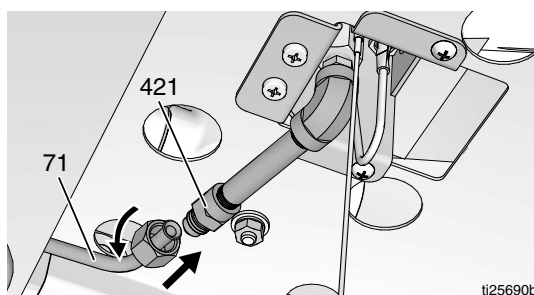
4. Sumontuokite termobateriją.



5. Uždėkite pagalbinį montavimo plokštę (319) ant dujinio degiklio montavimo plokštės (18).
Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt: Prijunkite žeminimo laidą (244).

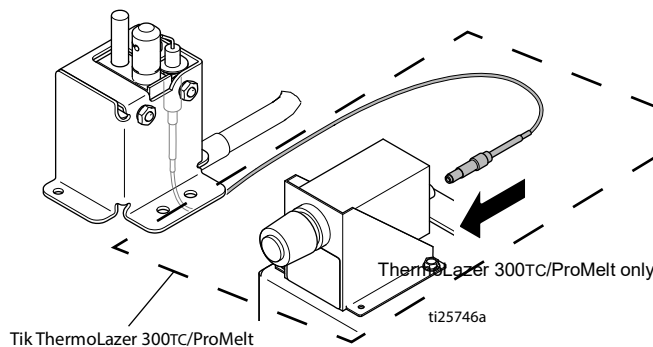


6. Prijunkite dujų kontrolinę liniją (71) prie valcuoto adapterio (421).

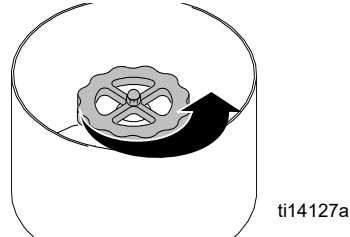


7. **Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Įtraukite elektrodo laidą pro laidų movą.

8. **Tik ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Prijunkite elektrodo laidą prie impulsinio uždegiklio.



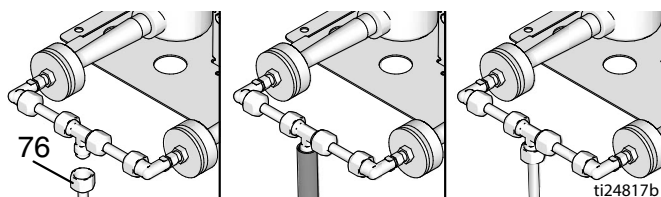
9. Prijunkite žarną ir atsukite suskystintų naftos dujų talpos vožtuvą į ON padėtį.



10. Patikrinkite dujų sandarumą, užbaigę montavimą (žr. Naudojimo vadovą).

Katilo pagrindinio degiklio dujų linijų valymas

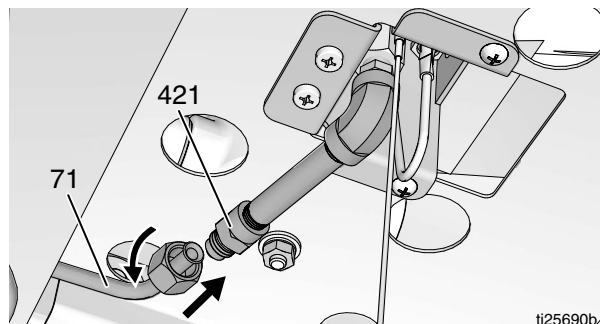
1. Atjunkite dujų vamzdelių liniją (76) nuo trišakės dujų vamzdelių tvirtinimo jungties (165).
2. Pro trišakę dujų vamzdelių tvirtinimo jungtį praveskite guminę žarną (165) ir pripūskite suslėgtu oru 2,1 bar (30 psi).
3. Prijunkite dujų vamzdelių liniją (76) prie trišakės dujų vamzdelių tvirtinimo jungties (165).



Pavyzdyje pateikiamas ThermoLazer 300tc/ProMelt

Katilo pagalbinio degiklio dujų linijų valymas

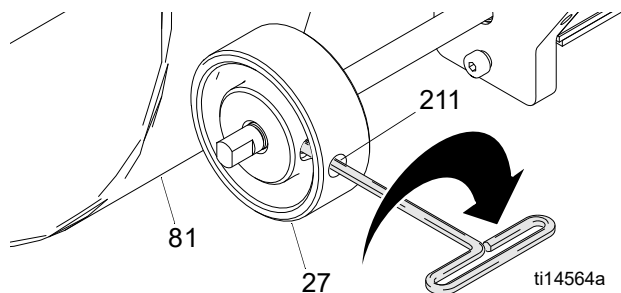
1. Atjunkite dujų kontrolinę liniją (71) nuo valcuoto adapterio (421). Sukite tik dujų kontrolinės linijos (71) veržlę, o valcuotą adapterį (421) laikykite nejudamai.
2. Uždėkite guminę žarną ant valcuoto adapterio (421) ir pūskite orą į vamzdžius 2,1 barų (30 psi) slėgiu.
3. Vėl prijunkite dujų liniją (71) prie valcuoto adapterio (421).



Rutuliukų paskirstymo įtaiso rato fiksavimas

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

PASTABA: Norint užtikrinti tinkamą kontaktą tarp varančiojo rato (27) ir padangos (81), įsitikinkite, kad oro slėgis visada būtų 4,14 bar (60 psi).



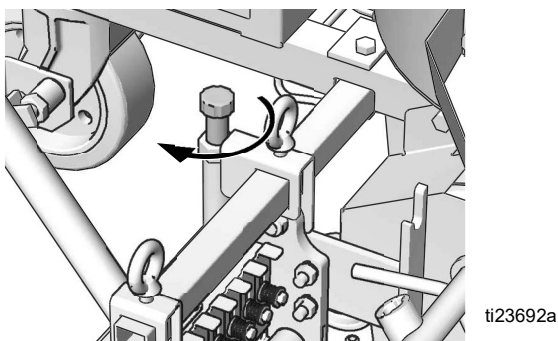
Rutuliukų paskirstymo įtaiso įtempimo reguliavimas

(tik ThermoLazer 200TC)

Esant nuleistai liejimo dėzei, pasukite varžtą (rankenėlę), kad padidintumėte spyruoklės jėgą.

Įsitikinkite, kad būtų įjungtas rutuliukų paskirstymo įtaiso ratas.

Nustatykite liejimo dėžę STO padėtyje. Įsitikinkite, kad rutuliukų paskirstymo įtaiso ratas nesiliestų su agregato ratu. Jei liečiasi, pasukite rankenėlę ir atlaisvinkite spyruoklės jėgą.

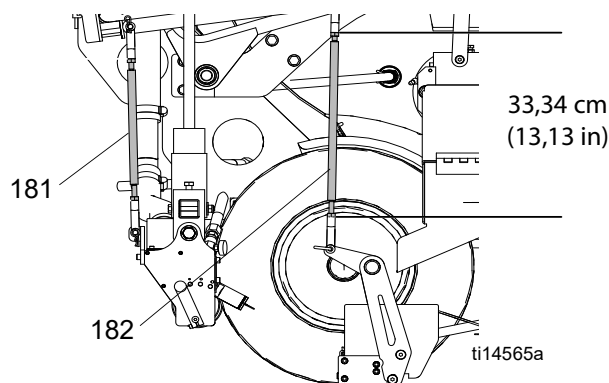


Jungiamojo strypo reguliavimas

(tik ThermoLazer 300TC/ProMelt)

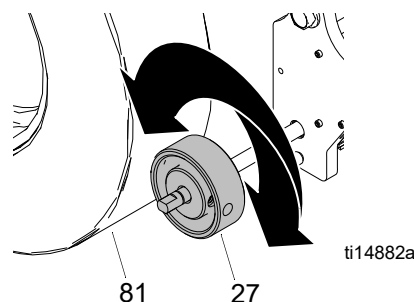
Jungiamuosius strypus galima reguliuoti išėmus apkabos kaiščio vielokaištį (268), apkabos kaištį iš apkabos (179), atlaisvinus veržles (128) ir sukant apkabą tiek, kiek reikia, kol nustatysite ją reikiama strypo ilgyje.

Kad būtų užtikrinamas tinkamas rutuliukų ir termoplastinių medžiagų liejimas, liejimo dėžės jungiamasis strypas (182) turi būti 33,34 cm (13,13 in) ilgio. Atkreipkite dėmesį, kad, tikrindami tinkamą jungiamojo strypo ilgį, matuoti turite nuo vietos, kur veržlė (128) liečiasi su apkaba (179).

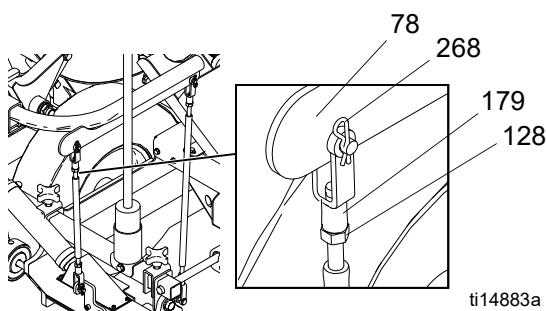


Rutuliukų dėžės jungiamąjį strypą (181) reguliuokite taip, kad rutuliukų dėžės pavaros ratas (27) liestų ThermoLazer padangą (81), kai liejimo dėžė būna nuleista (bet ne atidaryta). Prakišant apkabos kaištį pro apkabą (179) ir išdėstymo strypą (78), reikia nestipriai paspausti rutuliukų dėžės strypą (181).

1. Pasukite rutuliukų dėžės ratą ranka, kai dėžė būna nuleista (bet ne atidaryta).



2. Jei ratas nepriverčia ThermoLazer agregato padangos sukis tiek į priekį, tiek atgal, atlaisvinkite veržles (128), ištraukite apkabos kaiščio vielokaištį (268), ištraukite apkabos kaištį iš apkabos (179) ir vieną kartą apsukite apkabą (179) prieš laikrodžio rodyklę.



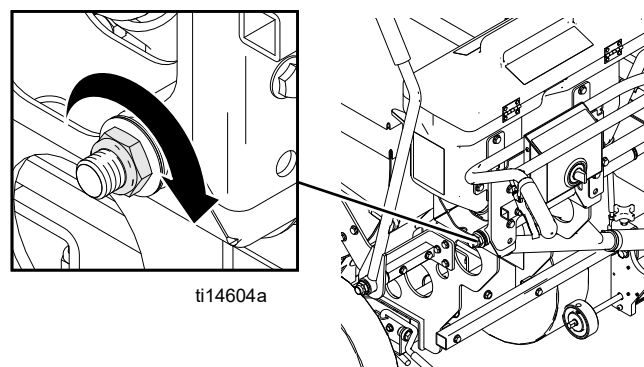
3. Vėl prijunkite apkabą prie išdėstymo strypo ir vėl pasukite rutuliukų dėžės ratą, kad pamatytumėte, ar po reguliavimo ThermoLazer juda į priekį ir atgal.
4. Toliau sukite apkabą 1/2 apskimo prieš laikrodžio rodyklę, kol sukamas rutuliukų dėžės ratas privers ThermoLazer judėti pirmyn ir atgal.
5. Galutinai suregulavus, užfiksukite apkabą veržle (128).

PASTABA: Jungiamasis strypas (182): Keisdami iš SmartDie į SmartDie II, naudokite Die Link rinkinį 24J714.

Liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara

(tik ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Jei liejimo dėžės / rutuliukų paskirstymo dėžės pavara nelieka nuleistoje ir užfiksuojoje padėtyje, reguliuokite 3/4-16 veržlę, pasukdami nuo 1/4 iki 1/2 pasukimo pagal laikrodžio rodyklę arba kol pavara negalės laisvai sukis.

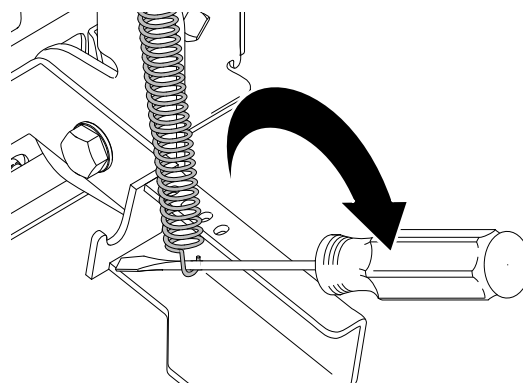


Liejimo dėžės centrinės ašies apkrova

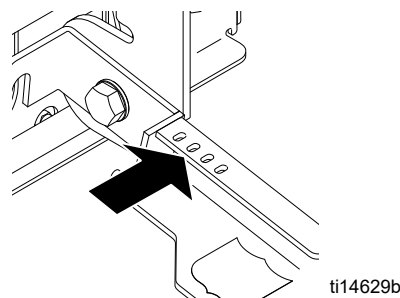
(tik ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Iš anksto apkraukite liejimo dėžės centrinę ašį, kad įsitikintumėte, ar varteliai pilnai užsidaro, prieš keliant liejimo dėžę nuo grindų. Jei, uždarant ir keliant, liejimo dėžė yra nesandari, padidinkite apkrovą.

1. Atkabinkite dėžės centrinės ašies apatinę spyruoklę (199).



2. Paslinkite dėžės centrinės ašies apatinę spyruoklę į norimą skylę ir prikabinkite. Įstačius spyruoklę į artimesnę skylę, apkrova sumažės, o, įstačius į tolimesniąją, apkrova padidės.



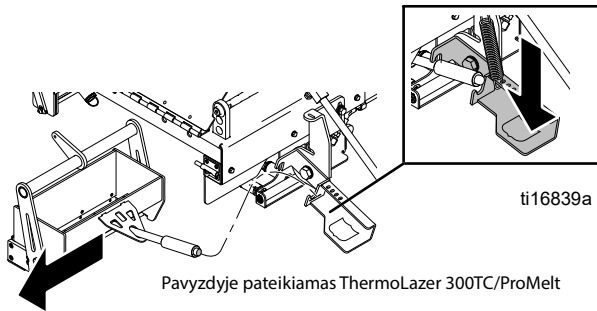
Karbido kanalo keitimas ant „Smart Die“ (300TC/„ProMelt“)

(po 1 kiekvienoje pusėje)

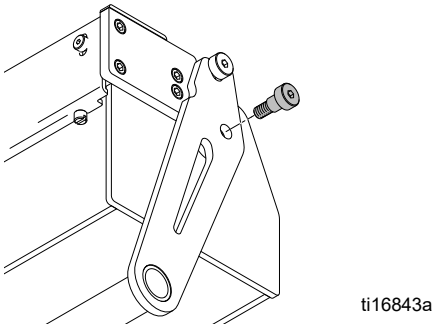
ĮSPĖJIMAS

Karbidinius takelius reikia keisti atskirai skirtingose pusėse. Iš karto nuėmus abu takelius, agregatas išsiderins, ir liejimo dėžę turės iš naujo perrinkti Graco patvirtintas specialistas.

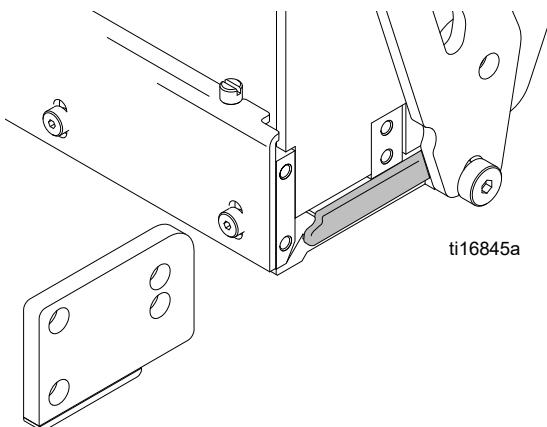
1. Nuimkite liejimo dėžę.



2. Šešiakampiu raktu atlaisvinkite ir išimkite viršutinį kaištį (511), kad atpalaiduotumėte apkabą (502).

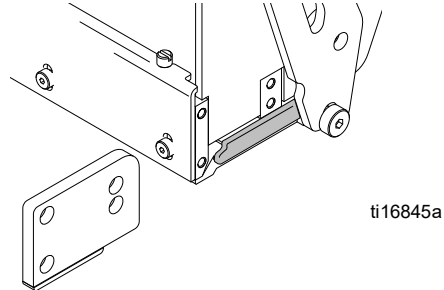


3. Apverskite agregatą aukštyn ir šešiakampiu raktu išsukite keturis varžtus (513) ir plokštelę, takelio galvutę (504).

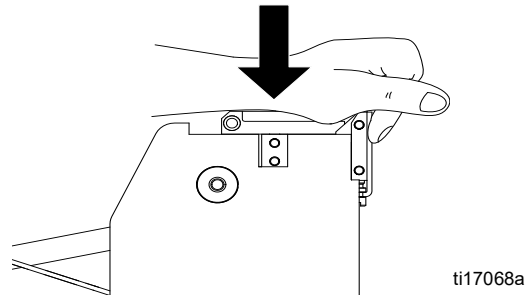


Montavimas

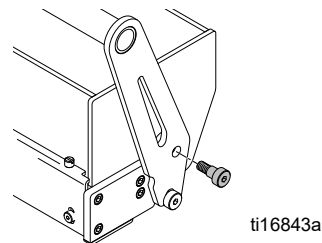
1. Suteptkite griovelį, kuriuo slenka karbitinis takelis.



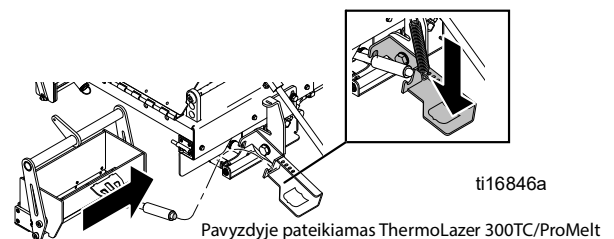
2. Pakeiskite plokštelę, takelio galvutę (504) naujomis plokštele ir takelio galvute. Žr. **Dalių** sąrašą 3A1321.
3. Prispaudę kilnojamą strypą (506) tiesiai virš atraminio strypo (509), šešiakampiu raktu pakeiskite ir priveržkite keturis varžtus (513). Prispaudus, tarp kilnojamo ir atraminio strypų negali būti jokio tarpelio.



4. Šešiakampiu raktu pakeiskite ir priveržkite viršutinį kaištį (511) ant apkabos (502).



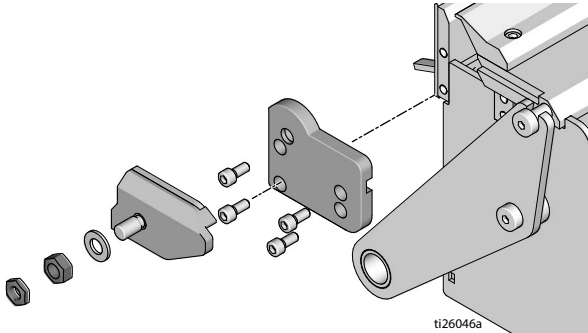
5. Uždėkite liejimo dėžę.



Karbido kanalo keitimas ant „FlexDie“ (200/200TC)

Nuėmimas

1. Nuimkite išlyginamąją dėžę
2. Apverskite formą, po to 5/8 veržliarakčiu atlaisvinkite veržles 17D593 ir 105327.
3. Išimkite formos kanalus 17D502 ir 17D504.

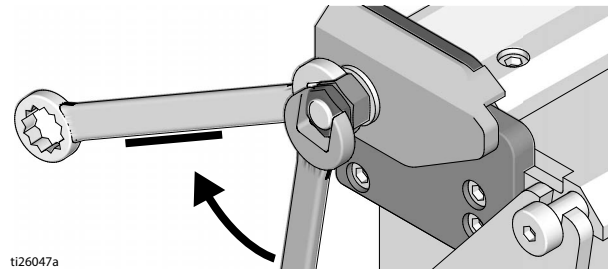


Įrengimas

1. Sutepkite karbido kanalo vidinį paviršių.
2. Pakeiskite formos kanalą nauju.
3. Veržlėms priveržti naudokite du 5/8 veržliarakčius.
 - a. Priveržkite veržlę 105327, kad formos kanalas tik liestų sukamąjį stalą.
 - b. Laikykite raktą, kuris yra ant 105327, ir kitu 5/8 raktu priveržkite veržlę 17D593.

PASTABA: patikrinkite, ar formos kanalas gali laisvai sukis priveržus veržles.

4. Sumontuokite išlyginamąją dėžę.

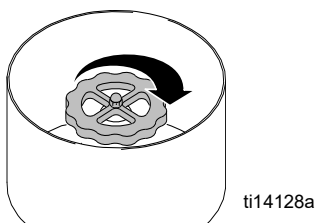


Katilo dujų reguliatoriaus keitimas

ThermoLazer 200/200TC

Išėmimas

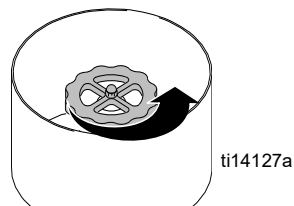
1. Uždarykite propano talpos vožtuvą.



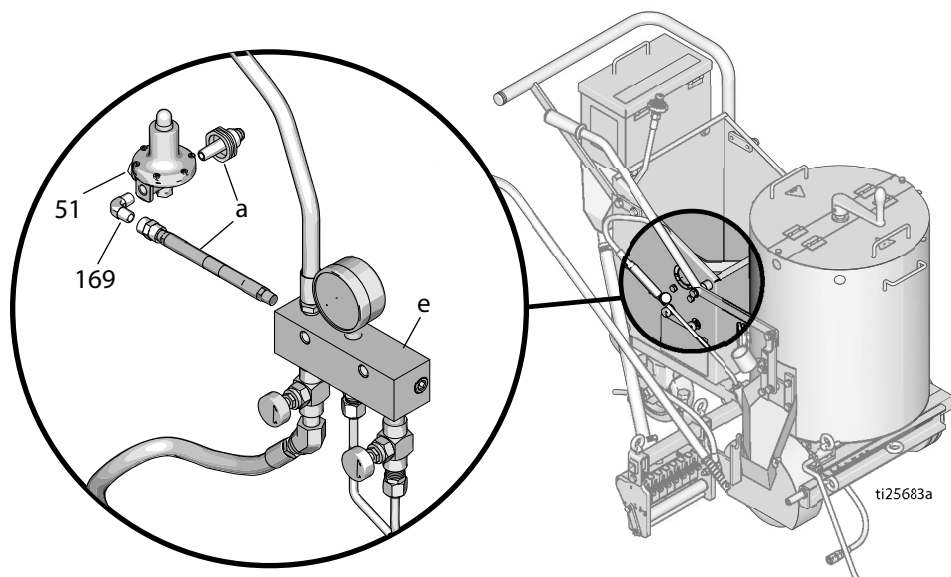
2. Atjunkite dujų tiekimo žarną (a) nuo propano talpos.
3. Atjunkite dujų tiekimo žarną (a) nuo kolektoriaus (e).

Montavimas

1. Įdėkite vamzdžių sandariklio ir prijunkite dujų tiekimo žarną (a) prie kolektoriaus (e).
2. Prijunkite dujų tiekimo žarną (a) prie propano bako (a).
3. Atidarykite propano talpos vožtuvą.



4. Patikrinkite sandarumą.
5. Patikrinkite slėgio matuoklio rodmenis. Slėgio matuoklis turi rodyti 3 PSI ±1. Jei reikšmė didesnė už 4 PSI, pradarykite deglo vožtuvą ir vėl patikrinkite.

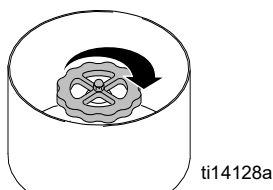


PAV. 1

ThermoLazer 300Tc

Išėmimas

1. Uždarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



2. Atjunkite dujų tiekimo žarną nuo propano talpos.
3. Atjunkite dujų vamzdį (118) nuo fasoninės dalies (410).
4. Atsukite vamzdžio dalis (408, 409, 410, 415) nuo alkūnės (401).
5. Atjunkite dujų reguliatorių (10) nuo vamzdžio alkūnės (142).
6. Atjunkite dujų reguliatorių (10) nuo fasoninės dalies (64).

Montavimas

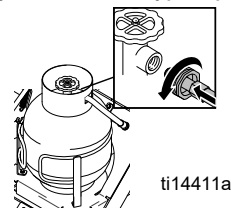
1. Apsukite vamzdžių sandarikliu fasoninę dalį (64) ir įsukite į naują dujų reguliatorių (10). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.

PASTABA Įsitinkite, kad reguliatoriaus IŠVESTIES jungtis būtų prijungta prie fasoninės dalies (64). **Žr. Pav. 2.**

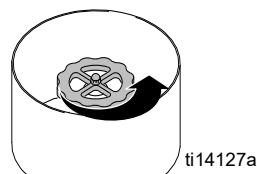
2. Apsukite vamzdžių sandarikliu vamzdžio alkūnę (142) ir įsukite į naują dujų reguliatorių (10). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.

PASTABA: Įsitinkite, kad reguliatoriaus ĮVESTIES jungtis būtų prijungta prie vamzdžio alkūnės (142). **Žr. Pav. 2.**

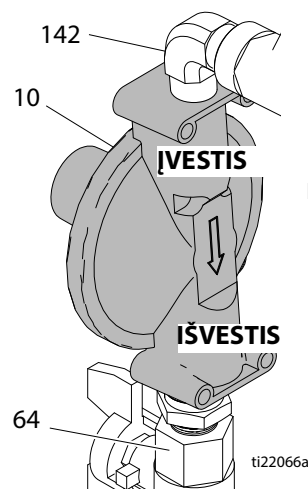
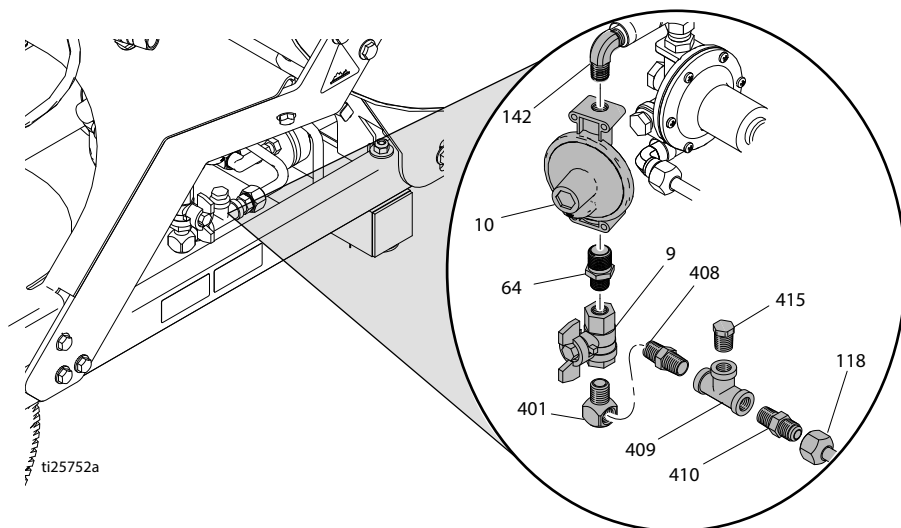
3. Apsukite vamzdžių sandarikliu fasoninę dalį (408) ir įsukite į alkūnę (401).
4. Prijunkite dujų vamzdį (118) nuo fasoninės dalies (410). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.
5. Prijunkite dujų tiekimo žarną prie propano talpos.



6. Atidarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



7. Patikrinkite dujų linijų sandarumą (žr. **Naudojimo** vadovą).



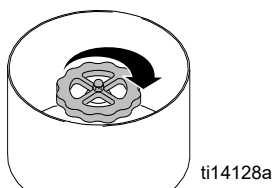
Rodyklė pažymi dujų srauto kryptį

Pav. 2

ThermoLazer ProMelt

Išėmimas

1. Uždarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



2. Atjunkite dujų tiekimo žarną nuo propano talpos.
3. Išsukite slėgio matuoklį (402) iš trišakės jungties (409).
4. Atjunkite dujų vamzdį (118) ties fasonine dalimi (410).
5. Atsukite vamzdžio dalis (408, 409, 410) nuo alkūnės (401).
6. Atsukite jungtį (323) nuo vamzdžio alkūnės (142).
7. Nusukite dujų reguliatorių (10) nuo detalės (64).

Montavimas

1. Užtepkite vamzdžių sandariklio ant detalės (64) ir įsukite į dujų reguliatorių (10). Sukite jungtį, kol dujos nebepratekės.

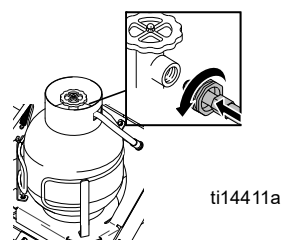
PASTABA: įsitikinkite, ar reguliatoriaus IŠĖJIMO jungtis yra prijungta prie detalės (64). **Žr. Pav. 3.**

2. Prisukite sukamosios jungties detalę (323) ant vamzdžio alkūnės (142). Sukite jungtį, kol dujos nebepratekės.

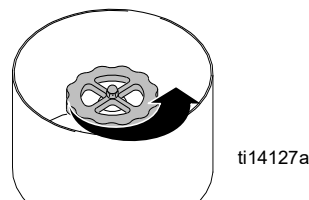
3. Pridėkite į detalę (408) vamzdžių sandariklio ir įsukite vamzdžio pablokį (408, 409, 410) į alkūnę (401). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.

PASTABA: Įsitikinkite, ar reguliatoriaus ĮĖJIMO jungtis yra prijungta prie vamzdžio alkūnės (142). **Žr. Pav. 3.**

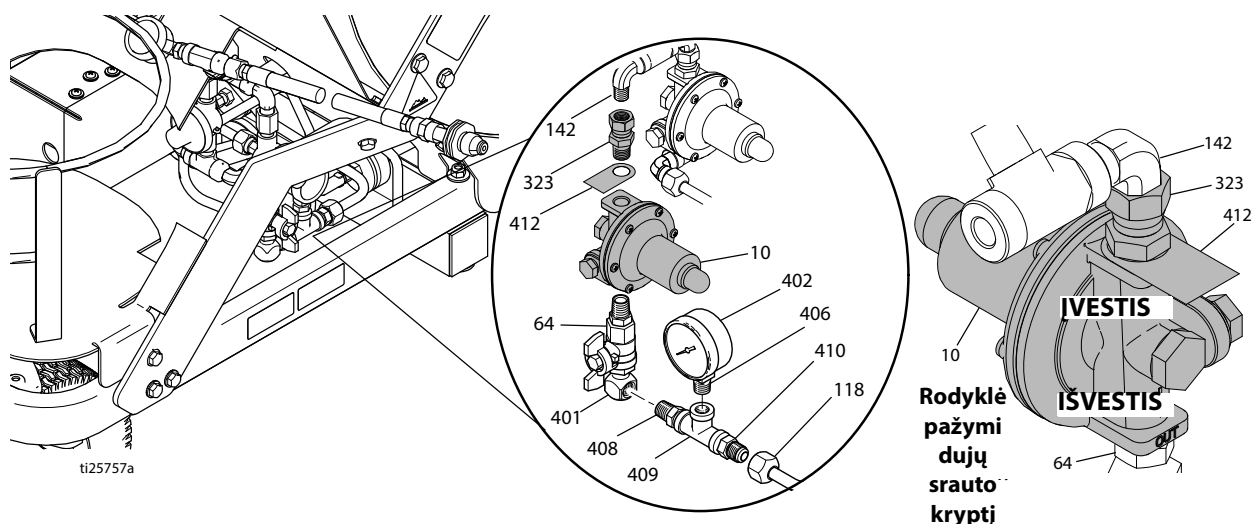
4. Įdėkite vamzdžių sandariklio į ivorę (406). Įsukite slėgio matuoklį (402) į trišakę jungtį (409). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.
5. Prijunkite dujų vamzdį (118) nuo fasoninės dalies (151). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.
6. Prijunkite dujų tiekimo žarną prie propano talpos.



7. Atidarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



8. Patikrinkite dujų linijų sandarumą (žr. **Naudojimo vadovą**).



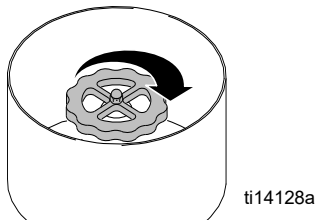
PAV. 3

Deglo ir liejimo degiklių dujų reguliatoriaus keitimas

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Išėmimas

1. Uždarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



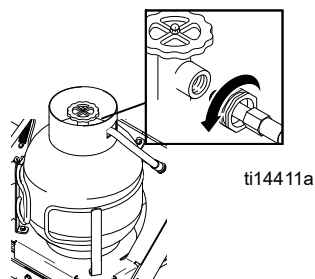
2. Atjunkite dujų tiekimo žarną nuo propano talpos.
3. Atjunkite dujų liniją prie apatinių vamzdžių alkūnių (161).
4. Atsukite sukamąją jungtį (323) nuo vamzdžio alkūnės (142).
5. Atjunkite dujų reguliatorių (152) nuo fasoninės dalies (323).
6. Nusukite ir nuimkite dujų reguliatorių (152) nuo į viršų tekančios srovės vamzdžio alkūnės (142).

PASTABA: Įsitinkinkite, ar reguliatoriaus ĮŽIMO jungtis yra prijungta prie detalės (323). **Žr. Pav. 4.**

3. Prisukite pasukamąją jungtį (323) ant vamzdžio alkūnės (142), kuri dabar yra prijungta prie dujų reguliatoriaus (152). Sukite jungtį, kol dujos nebepratekės.

PASTABA: Įsitinkinkite, kad reguliatoriaus ĮVESTIES jungtis būtų prijungta prie viršutinės vamzdžio alkūnės (142). **Žr. Pav. 4.**

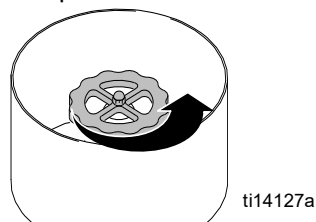
4. Prijunkite dujų liniją prie apatinių vamzdžių alkūnių (161). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.
5. Prijunkite dujų tiekimo žarną prie propano talpos.



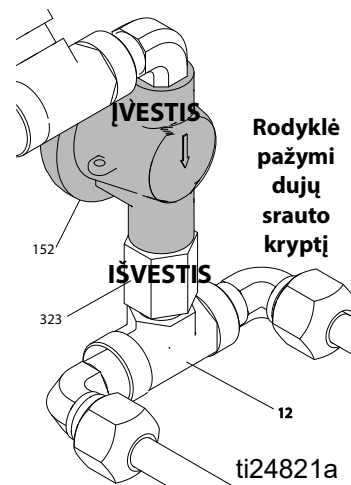
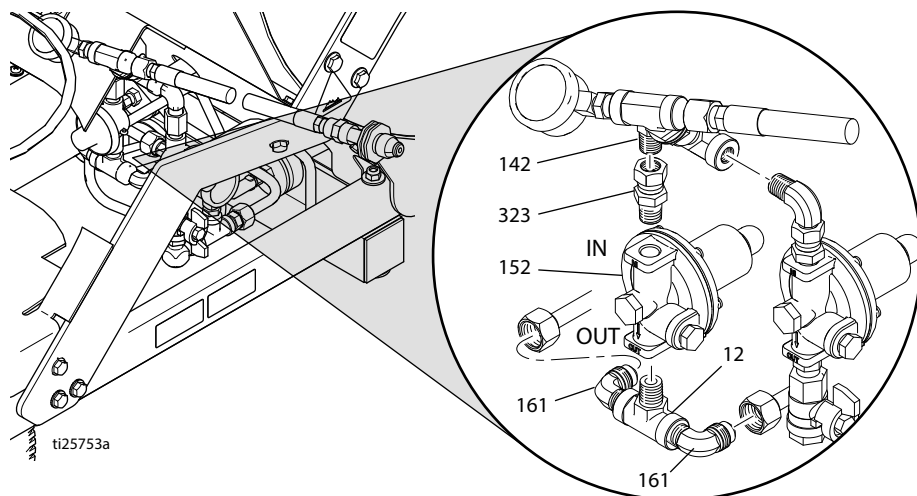
Montavimas

1. Užtepkite vamzdžių sandariklio ant į apačią tekančios srovės vamzdžio trišakio (12). Prisukite vamzdžio trišakį (12) su alkūne (161) prie dujų reguliatoriaus (152). Sukite jungtį, kol dujos nebepratekės.
2. Apsukite vamzdžių sandarikliu fasoninę dalį (323) ir įsukite į dujų reguliatorių (152). Prisukite, kol jungtis nepraleis dujų.

6. Atidarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



7. Patikrinkite dujų linijų sandarumą (žr. **Naudojimo vadovą**).



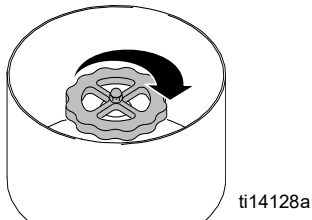
PAV. 4

Užpakalinio liejimo degiklio montavimas

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Išėmimas

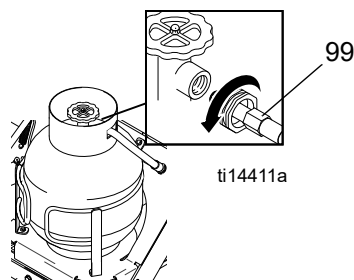
1. Uždarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



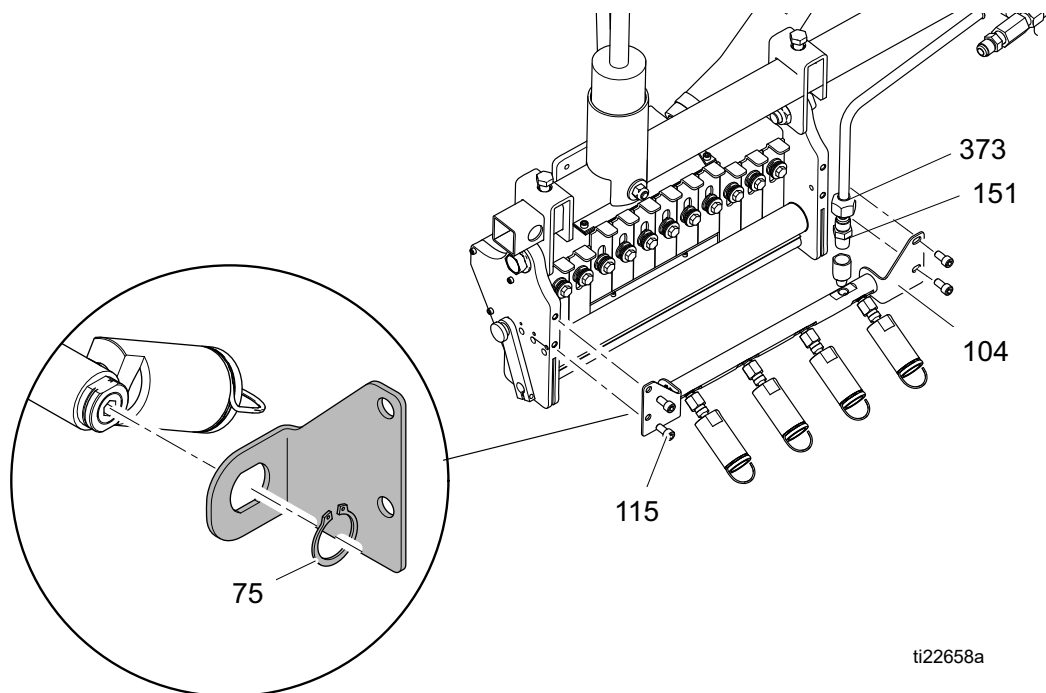
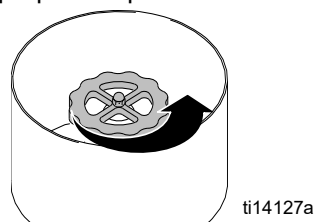
2. Atjunkite dujų tiekimo žarną (99) nuo propano talpos.
3. Atjunkite dujų vamzdį (373) ties vožtuvo fasonine dalimi (151). **Žr. Pav. 5.**
4. Nuimkite degiklio dujų apytakos linijos montavimo laikiklius (104, 109). Atsukite šešis varžtus (115). **Žr. Pav. 5.**
5. Išimkite degiklio agregatą.
6. Nuimkite užsklendimo žiedus (75) nuo dujų kolektoriaus. **Žr. Pav. 5.**

Montavimas

1. Sumontuokite degiklio kolektorių montavimo rėmelyje (104, 109). Užfiksuokite užsklendimo žiedais (75). **Žr. Pav. 5.**
2. Sumontuokite degiklio agregatą su montavimo rėmeliu prie rutuliukų paskirstymo įtaiso.
3. Prijunkite degiklio žarną (98) prie vožtuvo fasoninės dalies (151).
4. Prijunkite dujų tiekimo žarną (99) prie propano talpos.



5. Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



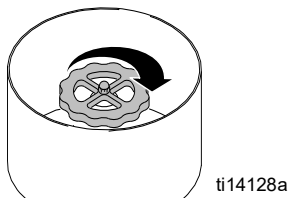
Pav. 5

Priekinio liejimo degiklio montavimas

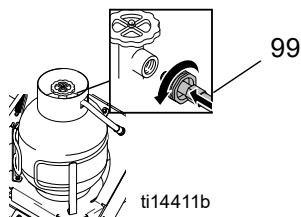
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Išėmimas

1. Uždarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.

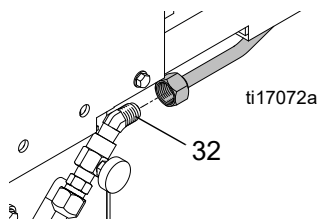


2. Atjunkite dujų tiekimo žarną nuo propano talpos.

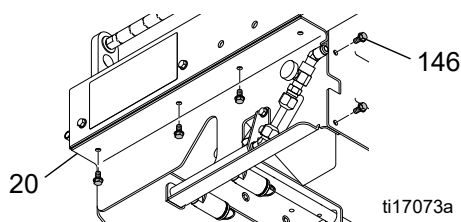


3. Išimkite liejimo dėžę iš liejimo korpuso (žr. **Naudojimo** vadovą).

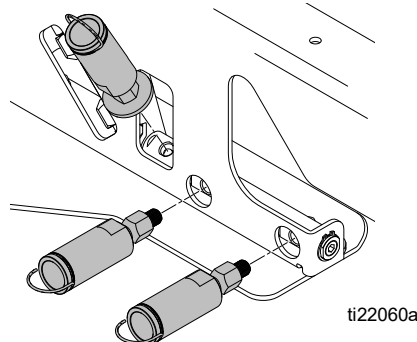
4. Atjunkite dujų liniją prie 45° alkūnės (32).



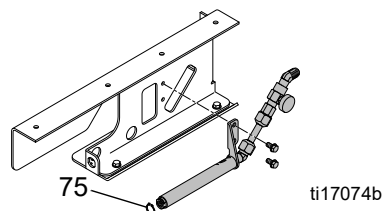
5. Atsukite priekinio liejimo korpuso tvirtinimo dalis (146) ir išimkite priekinį korpusą (20).



6. Nuimkite liejimo degiklius.



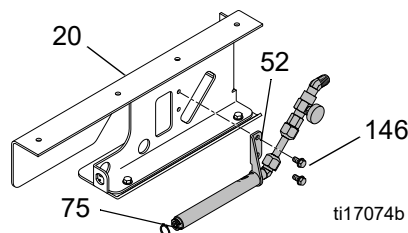
7. Nuimkite dujų kolektoriaus užsklendimo žiedą (75).



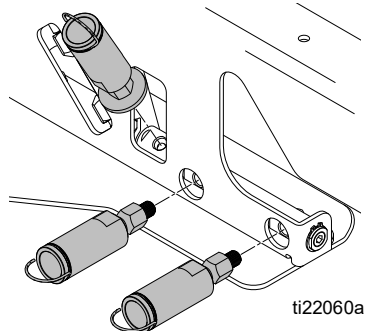
8. Atsukite dujų kolektoriaus (be degiklių) montavimo rėmelio tvirtinimo dalis (146) ir išimkite degiklio agregatą (be degiklių) iš priekinio liejimo korpuso (20).

Montavimas

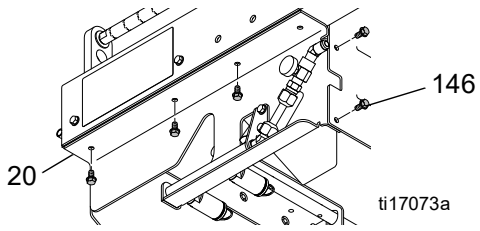
1. Sumontuokite dujų kolektorių (be liejimo degiklių) atraminiame kolektoriaus rėmelyje (52) ir prisukite kolektoriaus montavimo rėmelį prie priekinio liejimo korpuso (20) tvirtinimo dalimis (146).



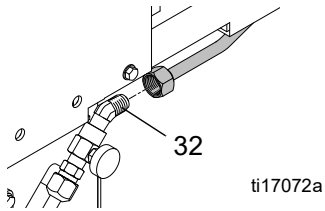
2. Sumontuokite liejimo degiklį.



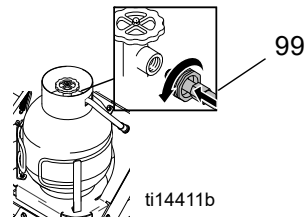
- Uždėkite dujų kolektoriaus užsklendimo žiedą (75).
- Pritvirtinkite priekinį liejimo korpusą (20) prie liejimo korpuso. Užfiksuokite tvirtinimo dalimis (146).



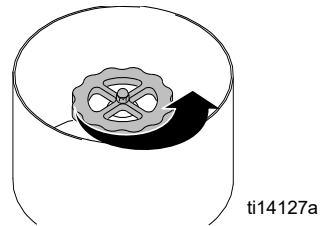
- Prijunkite dujų liniją prie 45° alkūnės (32).



- Prijunkite dujų tiekimo žarną (99) prie propano talpos.



- Atidarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą prie propano talpos.



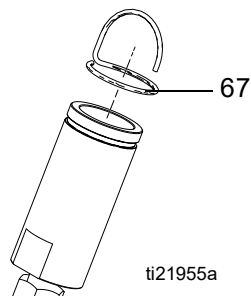
Liejimo degiklis

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

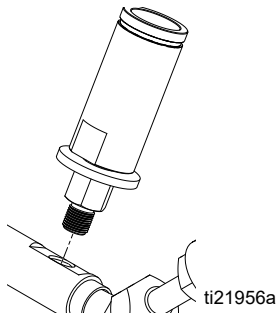
Vertikalusis priekinis liejimo degiklis (1)

Išėmimas

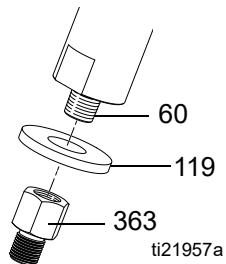
1. Išimkite liejimo degiklio liepsnos indikatorių (67).



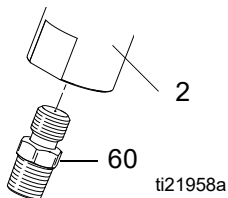
2. Nusukite liejimo degiklį ir purkštuką nuo dujų kolektoriaus.



3. Nusukite fasoninę dalį (363) nuo purkštuko fasoninės dalies (60). Išimkite poveržlę iš purkštuko (119).

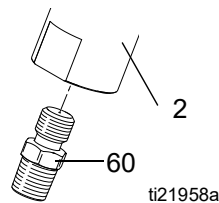


4. Nusukite purkštuko fasoninę dalį (60) nuo liejimo degiklio (2).

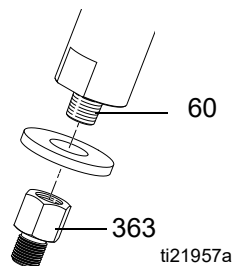


Montavimas

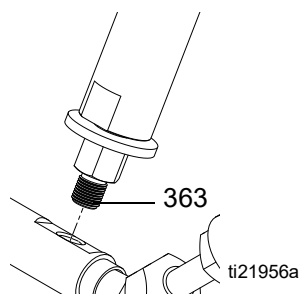
1. Apsukite 3/8-16 purkštuko sriegius (60) aukštai temperatūrai atspariu sandarikliu ir įsukite į degiklį (2).
PASTABA: Į liejimo degiklį reikia įsukti tą purkštuko galą, kuriame yra mažiausia skylutė.



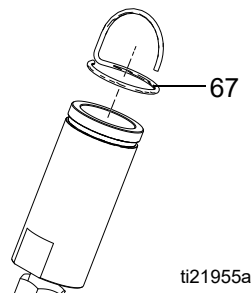
2. Apsukite 1/8 in NPT purkštuko fasoninės dalies sriegius (60) vamzdžių sandarikliu ir prisukite prie fasoninės dalies (363). Uždėkite poveržlę ant purkštuko (60).



3. Apsukite 1/8 in NPT fasoninės dalies sriegius (363) vamzdžių sandarikliu ir įsukite į dujų kolektorių.



4. Įdėkite liejimo degiklio liepsnos indikatorių (67).

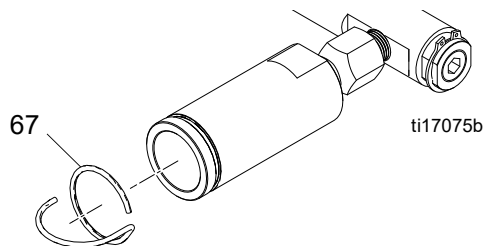


Liejimo degiklis

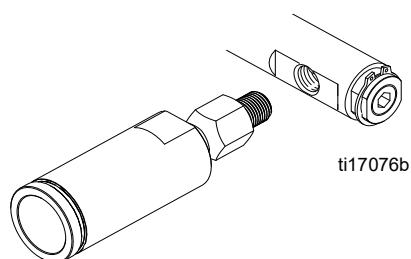
Horizontalusis (-ieji) liejimo degiklis (-iai)

Išėmimas

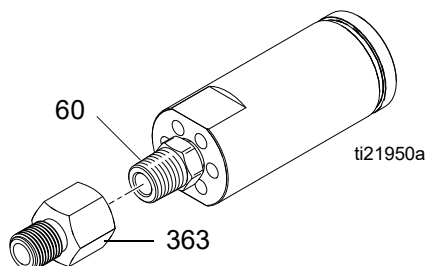
1. Išimkite liejimo degiklio liepsnos indikatorių (67).



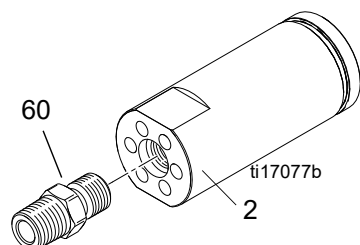
2. Nusukite liejimo degiklį ir purkštuką nuo dujų kolektoriaus.



3. Nusukite fasoninę dalį (363) nuo purkštuko fasoninės dalies (60).

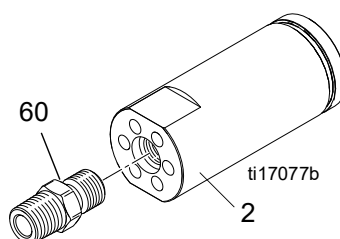


4. Nusukite purkštuko fasoninę dalį (60) nuo liejimo degiklio (2).

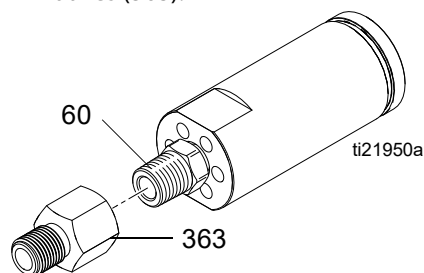


Montavimas

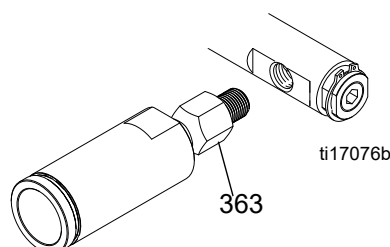
1. Apsukite 3/8-16 purkštuko sriegius (60) aukštai temperatūrai atspariu sandarikliu ir įsukite į degiklį (2). **PASTABA:** Į liejimo degiklį reikia įsukti tą purkštuko galą, kuriame yra mažiausia skylutė.



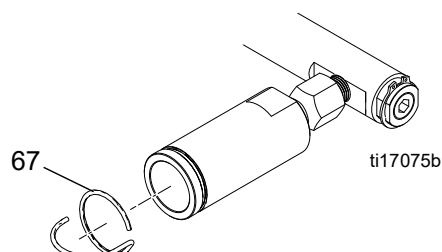
2. Apsukite 1/8 in NPT purkštuko fasoninės dalies sriegius (60) vamzdžių sandarikliu ir prisukite prie fasoninės dalies (363).



3. Apsukite 1/8 in NPT fasoninės dalies sriegius (363) vamzdžių sandarikliu ir įsukite į dujų kolektorių.



4. Įdėkite liejimo degiklio liepsnos indikatorių (67).



Pagrindinis dujų filtras

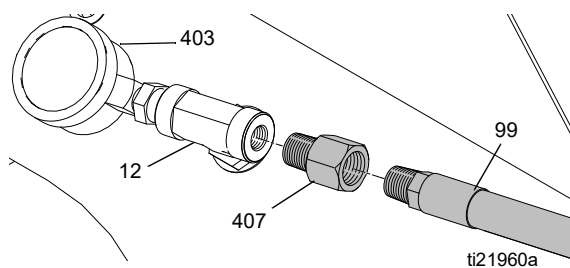
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Išėmimas

1. Išsukite filtro fasoninę dalį (403) iš trišakės jungties (12).
2. Išsukite fasoninę dalį (407) iš žarnos (99).

Montavimas

1. Apsukite 1/4 in NPT žarnos fasoninės dalies (99) sriegius vamzdžių sandarikliu ir prisukite prie filtro fasoninės dalies (407).
2. Apsukite 1/4 in NPT filtro fasoninės dalies sriegius (403) vamzdžių sandarikliu ir įsukite į trišakę jungtį (12).
3. Patikrinkite dujų linijų sandarumą. (Žr. **Naudojimo vadovą**).



Liejimo degiklio filtras

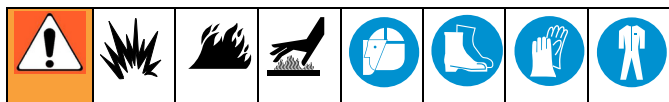
Išėmimas

1. Žr. liejimo degiklio išėmimas, 32 psl.

Montavimas

1. Žr. liejimo degiklio montavimas, 32 psl.

Gedimų aptikimas ir šalinimas





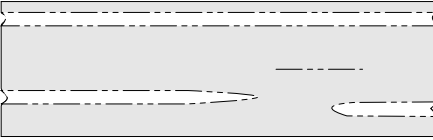
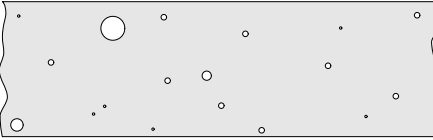

Problema	Priežastis	Sprendimas
Katilo pagalbinis degiklis neužsidega arba užgesta	SND talpa tuščia arba joje mažai dujų	Pakeiskite pilna talpa.
	Dujų tiekimo žarna neprijungta prie talpos	Prijunkite dujų tiekimo žarną.
	SND talpos uždarymo vožtuvas uždaras	Atidarykite SND talpos vožtuvą.
	Rankomis valdomas uždarymo vožtuvas uždaras	Atidarykite rankomis valdomą dujų uždarymo vožtuvą.
	Dujų linijos nesandarios arba atjungtos	Patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio. Sujunkite ir priveržkite fasonines dalis.
	Katilo dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neteisingoje padėtyje	Pasukite rankenėlę į PILOT padėtį ir pilnai nuspauskite (žr. Naudojimo vadovą).
	Nesuteikiama pakankamai laiko apšildyti termobateriją	Žr. Naudojimo vadovą.
	Katilo pagalbinio uždegiklio baterija silpnai įkrauta	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Neteisingas katilo pagalbinio elektrodo tarpelis	Pareguliuokite tarpelį (žr. 11 psl.).
	Netinkamas liepsnos aukštis ir (arba) dujų slėgis	Reguliuokite liepsną ir slėgį (žr. Remonto vadovą).
	Stiprus vėjas užpučia liepsną	Patraukite ThermoLazer nuo vėjuotos vietos. Įsitikinkite, kad būtų uždaros degiklio apžiūros angos.
	Užsikimšusios degiklio ir (arba) dujų linijos	Atkimškite skylės ir linijas. Pravalydami liniją suslėgtu oru, izoliuokite visus dujų reguliatorius (žr. 6 psl.).
	Katilo dujų apsauginis vožtuvas neveikia tinkamai	Jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, pakeiskite ją (žr. 6 psl.).
	Termobaterija neveikia tinkamai	Jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, pakeiskite ją (žr. 12 psl.).
	Katilo degikliai išsijungia, nespėjus išlydyti medžiagos	Neteisingai prijungtas katilo pagalbinio elektrodo įžeminimo laidas
Katilo pagalbinio elektrodo laidas užtrumpintas		Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Katilo pagalbinis uždegiklis neveikia tinkamai		Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Katilo degiklio reguliatorius neveikia tinkamai		Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Per mažas medžiagos kiekis		Į katilą pripilkite medžiagos. Situacija pasitaisys, kai medžiagos lygis sieks termometrą.
Tik ProMelt	Apsauginis perkaitimo jungiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).

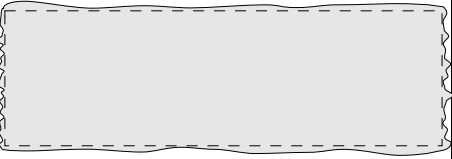
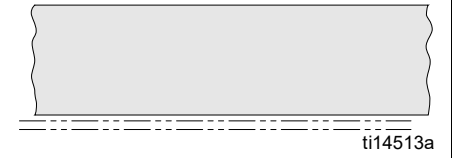
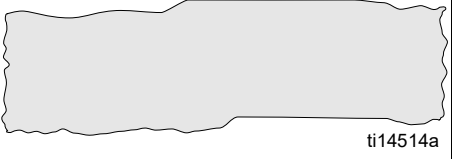

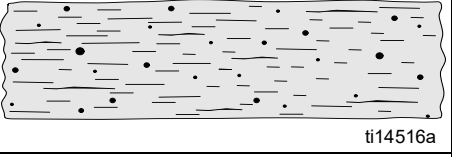

Problema	Priežastis	Sprendimas
Katilo pagrindiniai degikliai neužsidega arba nedega tinkamai	Katilo dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neteisingoje padėtyje	Pasukite rankenėlę į ON padėtį (žr. Naudojimo vadovą).
	Katilo temperatūros valdiklio diskas nustatytas ties žemesne temperatūra nei medžiagos temperatūra	Nustatykite temperatūrą valdiklio disku 13,9 °C (25 °F) aukštesnę už medžiagos temperatūrą.
	Katilo dujų apsauginis vožtuvas neveikia tinkamai	Žr. Remonto vadovą ir, jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, ją pakeiskite.
	Užsikimšusios degiklio ir (arba) dujų linijos	Atkimškite skylės ir linijas. Pravalydami liniją suslėgtu oru, izoliuokite visus dujų reguliatorius (žr. 20 psl.).
	Katilo temperatūros valdiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Dujų linijos atjungtos	Sujunkite ir priveržkite žarnų fasonines dalis. Patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio.
	Netinkamas liepsnos aukštis ir (arba) dujų slėgis	Reguliuokite liepsną ir slėgį (žr. 18 psl.).
	Katilo dujų apsauginio vožtuvo rankenėlė neteisingoje padėtyje	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Neišsijungia katilo pagrindiniai degikliai	Katilo temperatūros valdiklio diskas nenustatytas ties žemesne temperatūra nei medžiagos temperatūra	Nustatykite temperatūrą valdiklio disku (mažiausiai) 13,9 °C (25 °F) žemesnę už medžiagos temperatūrą.
	Katilo temperatūros valdiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Katilo dujų apsauginis vožtuvas neveikia tinkamai	Jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, pakeiskite ją (žr. 6 psl.).
Neįsijungia katilo pagrindinis degiklis	Katilo temperatūros valdiklio diskas nenustatytas ties aukštesne temperatūra nei medžiagos temperatūra	Nustatykite temperatūrą valdiklio disku (mažiausiai) 13,9 °C (25 °F) aukštesnę už medžiagos temperatūrą.
	Katilo temperatūros valdiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Katilo dujų apsauginis vožtuvas neveikia tinkamai	Jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, pakeiskite ją (žr. 6 psl.).
	Apsauginis perkaitimo jungiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Termometro rodmens nesutampa su katile esančios medžiagos temperatūra	Medžiaga nepasiekė temperatūros valdikliu nustatytos temperatūros	Palaukite, kol medžiaga įšils iki darbinės temperatūros.
	Medžiaga nepakankamai išmaišyta	Išmaišykite medžiagą.
	Šaltos, vėjuotos aplinkos sąlygos	Patraukite ThermoLazer iš šaltų, vėjuotų sąlygų. Pašalinkite medžiagą ir patikrinkite termometrą.
	Neteisingai sukalibruotas termometras	Sukalibruokite termometrą (žr. 10 psl.).
	Neteisingai sukalibruotas katilo temperatūros valdiklis	Žr. Remonto vadovą ir, jei dalies neišeina sukalibruoti, ją pakeiskite (žr. Dalių sąrašą).
	Termometras neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Katilo temperatūros valdiklis neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Katilo dujų apsauginis vožtuvas neveikia tinkamai	Jei dalis nepraeina diagnostikos bandymo, pakeiskite ją (žr. 6 psl.).
Netinkamas liepsnos aukštis ir (arba) dujų slėgis	Reguliuokite liepsną ir slėgį (žr. 18 psl.).	
Liejimo dėžės degiklis neužsidega, užgesta arba negali keisti šilumos galios	Tuščia SND talpa	Pakeiskite pilna talpa.
	SND talpos uždarymo vožtuvas uždaras	Atidarykite SND talpos vožtuvą.
	Dujų tiekimo žarna neprijungta prie talpos	Prijunkite dujų tiekimo žarną.
	Dujų linijos nesandarios arba atjungtos	Patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio. Sujunkite ir priveržkite fasonines dalis.
	Degiklio reguliatoriaus / srauto liepsnos reguliavimo vožtuvas neveikia tinkamai	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Degiklio purkštukas užsikimšęs	Pravalykite arba pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
	Degiklio agregatas neveikia tinkamai.	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).

Problema	Priežastis	Sprendimas
Deglas neužsidega	Tuščia SND talpa	Pakeiskite pilna talpa.
	SND talpos uždarymo vožtuvas uždaras	Atidarykite SND talpos vožtuvą.
	Rankomis valdomas deglo dujų uždarymo vožtuvas uždaras	Atidarykite rankomis valdomą uždarymo vožtuvą.
	Dujų tiekimo žarna neprijungta prie talpos	Prijunkite dujų tiekimo žarną.
	Dujų linijos nesandarios arba atjungtos	Patikrinkite, ar nėra dujų nuotėkio. Sujunkite ir priveržkite fasonines dalis.
	Deglo agregatas neveikia tinkamai.	Pakeiskite dalį (žr. Dalių sąrašą).
Maišytuvo rankeną sunku pajudinti	Medžiaga šalta	Palaukite, kol medžiaga įšils iki darbinės temperatūros.
	Susidėvėjusios įvorės	Pakeiskite įvores (žr. Dalių sąrašą).
	Reikia sutepti jungčių antgalius	Įpilkite tepalo.
	Tarp maišytuvo ir katilo patekę pašalinių medžiagų	Pašalinkite medžiagą iš katilo ir KRUOPŠČIAI pašalinkite pašalines medžiagas.
Sunkiai atsидaro ar užsидaro sklendė ControlFlow™	Atvėsusi medžiagos temperatūra	Pašildykite medžiagą iki darbinės temperatūros. Įsitikinkite, ar termometras laisvai juda.
	Sklendė limpa prie griovelių	Patikrinkite, ar medžiagos perteklius neapliejęs griovelių. Nustatykite reikiamą temperatūrą ir pašalinkite medžiagos perteklių. Įpilkite tepalo, kad suteptų griovelius.
	Susidėvėjusios įvorės	Pakeiskite įvores (žr. Dalių sąrašą).
Nesandari sklendė ControlFlow	Sklendė ne iki galo uždaryta	Uždarykite sklendę iki galo.
	Sklendės angoje yra pašalinių medžiagų	KRUOPŠČIAI pašalinkite pašalines medžiagas.
Nesandari liejimo dėžė	Pašalinės medžiagos liejimo dėžės išpylimo angoje	KRUOPŠČIAI pašalinkite pašalines medžiagas.
	Purvina liejimo dėžė	KRUOPŠČIAI išvalykite dėžę. Ant judančių dalių negali būti jokių nešvarumų.
	Netinkamas išdėstymo strypo jungties ilgis	Pareguliuokite ilgį (žr. 21 psl.).
	Netinkamai sureguliuota liejimo dėžės/rutuliukų paskirstymo dėžės pavara	Pareguliuokite svirtį (žr. 21 psl.).
	Nusidėvėjęs kilnojamas strypas	Pakeiskite sklendę (žr. Dalių sąrašą).
	Nusidėvėjęs liejimo dėžės kilnojamo strypo stabdys	Pakeiskite lovelį (žr. Dalių sąrašą).
Medžiagos perteklius pradedant ir stabdant medžiagos išspaudimą	Liejimo dėžė netinkamai sureguliuota prie žemės	Žr. Naudojimo vadovą.
	Liejimo dėžė atsидaro, kai ThermoLazer stovi vietoje	Sinchronizuokite ThermoLazer ir liejimo dėžės judėjimą.
	Pašalinės medžiagos liejimo dėžės išpylimo angoje	KRUOPŠČIAI pašalinkite pašalines medžiagas.
	Purvina liejimo dėžė	KRUOPŠČIAI išvalykite dėžę. Ant judančių dalių negali būti jokių nešvarumų.
Rutuliukai neišpilami arba išpilami netolygiai	Rutuliukų piltuve per mažas rutuliukų lygis	Pripildykite rutuliukų piltuvą.
	Uždaros rutuliukų paskirstymo įtaiso durelės	Atidarykite dureles tiek, kiek reikia, norint gauti pageidaujamą srovę ir plotį.
	Nenuleistas rutuliukų paskirstymo įtaiso ratas	Užfiksuokite rutuliukų paskirstymo įtaiso ratą (žr. 21 psl.).
	Praslysta rutuliukų paskirstymo įtaiso ratas	Priveržkite. Patikrinkite oro slėgį (žr. 21 psl.).
	Rutuliukų paskirstymo įtaiso išleidimo angoje susikaupę purvo	Pašalinkite nešvarumus.
	Nešvarumai ant ThermoLazer padangos arba rutuliukų paskirstymo įtaiso rato	Pašalinkite nešvarumus.
	Sudrėkę rutuliukai	Pašalinkite drėgnus rutuliukus. Išdžiovinkite piltuvą, rutuliukų žarnas ir rutuliukų paskirstymo įtaisą. Pripilkite piltuvą sausų rutuliukų.

Problema	Priežastis	Sprendimas
Rutuliukai išpilami ne pageidaujama greičiu	Neteisingai nustatyta rutuliukų paskirstymo įtaiso išpylimo srovės svirtis	Norėdami pataisyti padėtį, pasukite išpylimo srovės svirtį.
	Praslysta rutuliukų paskirstymo įtaiso ratas	Priveržkite rata iš patikrinkite padangų oro slėgį (žr. 21 psl.).
	Nepilnai atidarytos rutuliukų paskirstymo įtaiso durelės	Atidarykite dureles pilnai.
	Sudrėkę rutuliukai	Pašalinkite drėgnus rutuliukus. Išdžiovinkite piltuvą, rutuliukų žarnas ir rutuliukų paskirstymo įtaisą. Pripilkite piltuvą sausų rutuliukų.
	Drėgna kelio danga	Palaukite, kol kelio danga nudžius.
	Nelygi kelio danga	Išlyginkite kelio dangą.
	Rutuliukų paskirstymo įtaise mažai medžiagos	Į rutuliukų paskirstymo įtaisą pripilkite medžiagos.
Agregatas sunkiai stumiasi, kai liejimo dėžė nuleista ant žemės	Liejimo dėžė netinkamai sureguliuota	Žr. Naudojimo vadovą.

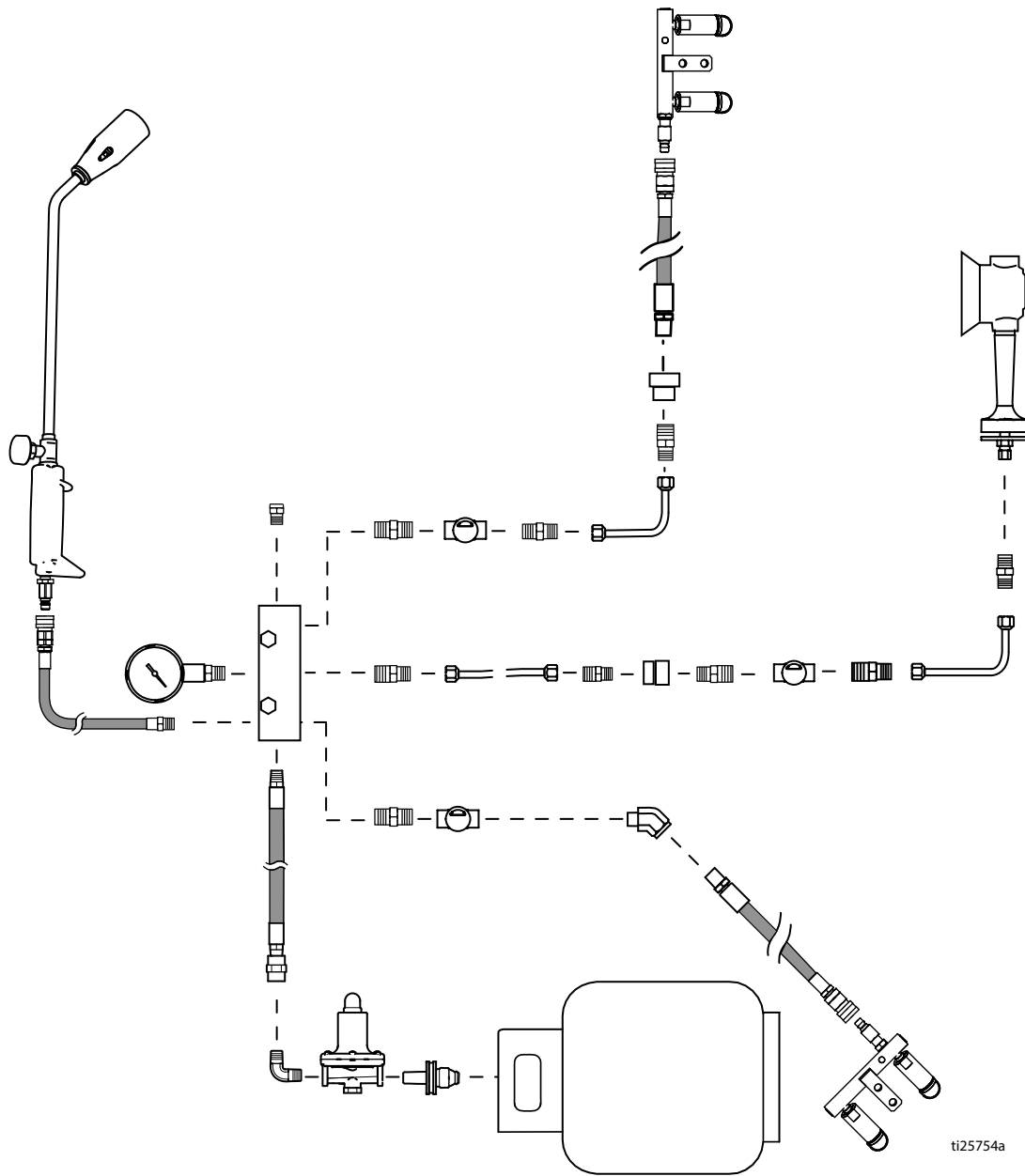
Medžiagos liejimas

Problema	Priežastis	Sprendimas
Nelygūs linijų kraštai, išspaudžiant medžiagą	Purvina liejimo dėžė	KRUOPŠČIAI išvalykite dėžę. Išleidimo anga ir liejimo dėžės plokštelės takeliai turi būti švarūs.
	Atvėsusi medžiagos temperatūra	Pakaitinkite medžiagą tiek, kiek reikia.
	Per didelis žymėjimo greitis	Mažas ThermoLazer greitis.
Nelygus medžiagos paviršius, išspaudžiant medžiagą	Medžiaga perkaitinta	Sumažinkite temperatūrą.
	Drėgna kelio danga	Palaukite, kol kelio danga nudžius.
	Nelygi kelio danga	Išlyginkite kelio dangą.
	Liejimo dėžėje mažai medžiagos	I liejimo dėžę pripilkite medžiagos.
PAVYZDŽIAI:		
<p>Tinkamo linijų liejimo metu gaunamos tiesios linijos stačiais kampais; tinkama spalva, storis ir plotis; tvirtas sukibimas su kelio danga; vienodai atspindi šviesą.</p>  <p>ti14507a</p>		
<p>Nepakankamas sukibimas (medžiaga deformuojasi linijos pradžioje)</p>  <p>ti14508a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Per maža medžiagos temperatūra • Per didelis ThermoLazer greitis • Nešvari kelio danga • Per žema kelio dangos temperatūra 	<ul style="list-style-type: none"> • Pakaitinkite medžiagą. • Sumažinkite ThermoLazer greitį. • Pašalinkite nešvarumus nuo kelio dangos. • Palaukite, kol pakils kelio dangos temperatūra.
<p>Nelygi, gumbuota linija</p>  <p>ti14509a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Nešvari kelio danga • Perkaitintos medžiagos pluta • Nešvarumai, atsiradę liejimo dėžėje • Medžiaga nepadengia iškilų kelio taškų 	<ul style="list-style-type: none"> • Pašalinkite nešvarumus nuo kelio dangos. • Sumažinkite medžiagos temperatūrą. • Išvalykite nešvarumus iš liejimo dėžės. • Pereguliuokite liejimo dėžės linijos storį.
<p>Linijoje atsiradę dujų burbulai</p>  <p>ti14510a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Kelio danga drėgna arba su tirpikliais • Medžiaga perkaitinta 	<ul style="list-style-type: none"> • Pašalinkite tirpiklius nuo kelio dangos. • Sumažinkite medžiagos temperatūrą.
<p>Dantyti linijos kraštai ir neužpildyti tarpai</p>  <p>ti14511a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Per maža medžiagos temperatūra • Per didelis ThermoLazer greitis 	<ul style="list-style-type: none"> • Pakaitinkite medžiagą. • Palaukite, kol pasikeis aplinkos temperatūra ir dings drėgmė. • Sumažinkite ThermoLazer greitį.

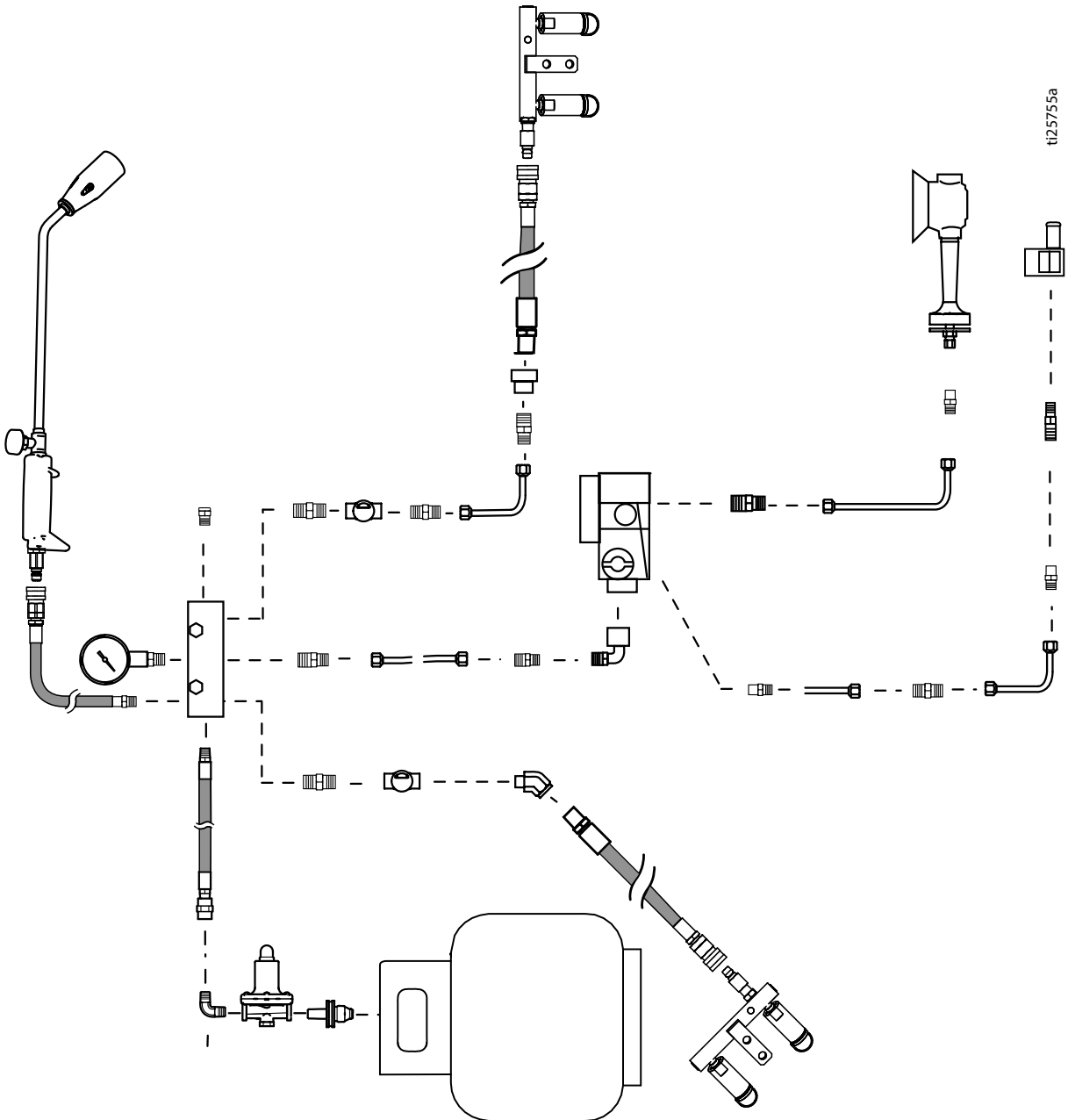
Problema	Priežastis	Sprendimas
<p>Išsiplėtusi, apvalaina linija</p>  <p>ti14512a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Per aukšta medžiagos temperatūra 	<ul style="list-style-type: none"> Sumažinkite medžiagos temperatūrą.
<p>Medžiagos šešėliai kraštuose</p>  <p>ti14513a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Nelygi kelio danga Liejimo dėžė nelygiai rieda paviršiumi 	<ul style="list-style-type: none"> Liekite ant lygios kelio dangos. Nuvalykite nešvarumus nuo liejimo dėžės svirties. Apžiūrėkite / pakeiskite pažeistą liejimo dėžės svirtį.
<p>Banguota linija</p>  <p>ti14514a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Didelis kelio dangos nelygumas Netinkamas ThermoLazer veikimas 	<ul style="list-style-type: none"> Liekite taip, kad nelygumas neįtakotų liejimo kokybės. Naudokite tinkamus liejimo metodus (pavyzdžiui, pabandykite užblokuoti šarnyrinį ratą).
<p>Įtrūkimai linijoje</p>  <p>ti14515a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Įtrūkimai kelio dangoje Temperatūros pokytis dėl perkaitinimo Liejama medžiaga per šalta Liejama medžiaga per plonu sluoksniu 	<ul style="list-style-type: none"> Sutvarkykite įtrūkimus. Sumažinkite medžiagos temperatūrą. Padidinkite medžiagos temperatūrą. Sumažinkite ThermoLazer greitį, kad užlietumėte storesnį sluoksnį.
<p>Dantyti linijos kraštai ir brūkšniai paviršiuje</p>  <p>ti14516a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Per maža medžiagos temperatūra Medžiaga perkaitinta arba prideginta Drėgna kelio danga 	<ul style="list-style-type: none"> Pakaitinkite medžiagą. Sumažinkite medžiagos temperatūrą. Palaukite, kol kelio danga nudžius.
<p>Dantyti linijos kraštai; medžiaga nuvarvėjusi tarp linijų</p>  <p>ti14517a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Liejimo dėžė nepilnai užsidaro Nešvarumai, atsiradę liejimo dėžėje Nusidėvėjęs kilnojamas strypas Nusidėvėjęs liejimo dėžės lovelio kilnojamo strypo stabdys Per žema kelio dangos temperatūra 	<ul style="list-style-type: none"> Išvalykite liejimo dėžę. Išvalykite nešvarumus iš liejimo dėžės. Pakeiskite liejimo dėžės užtvartą. Pakeiskite liejimo dėžės lovelį. Palaukite, kol kelio dangos temperatūra padidės.

Vamzdžių jungimo schema

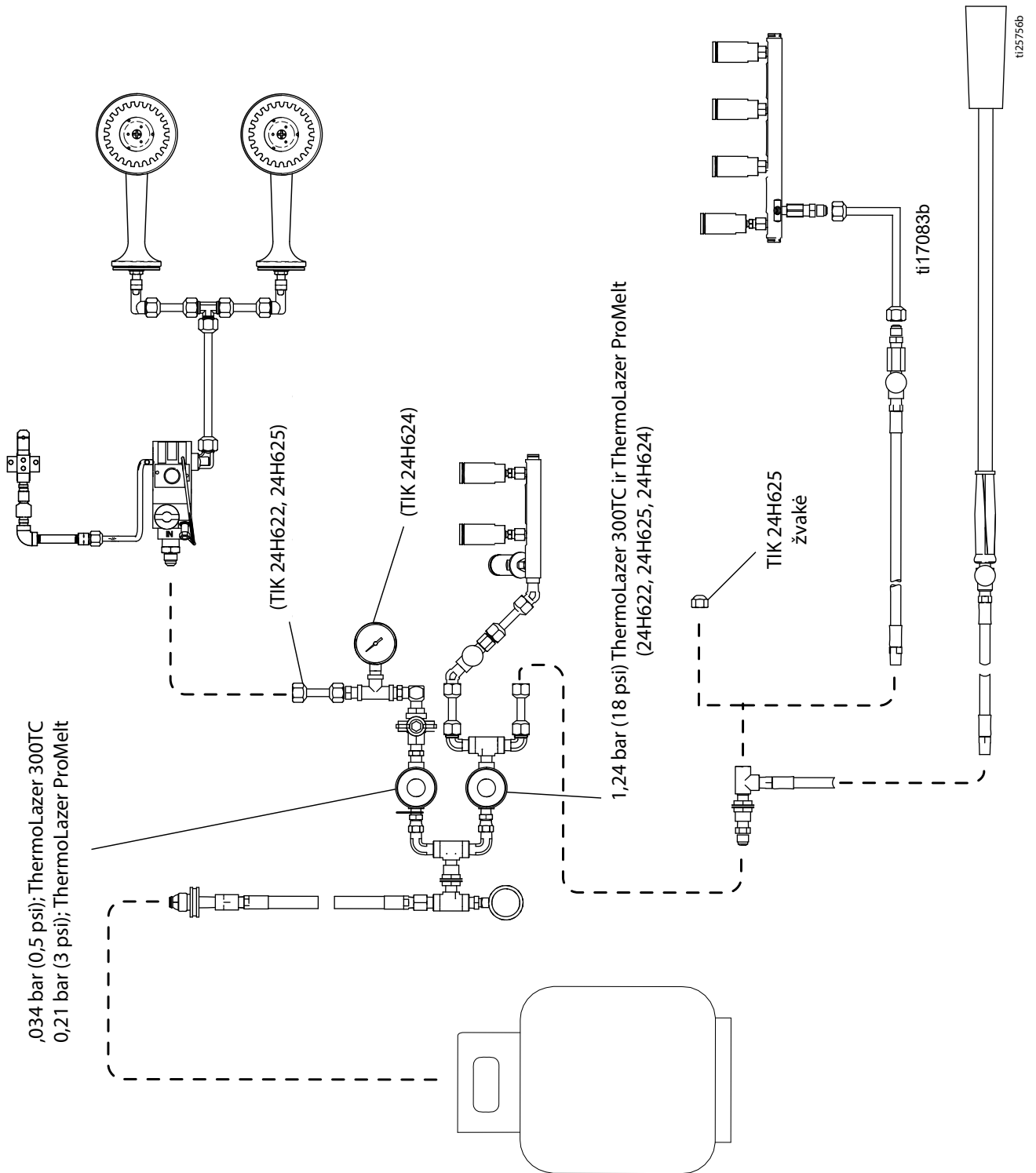
ThermoLazer 200



ThermoLazer 200Tc

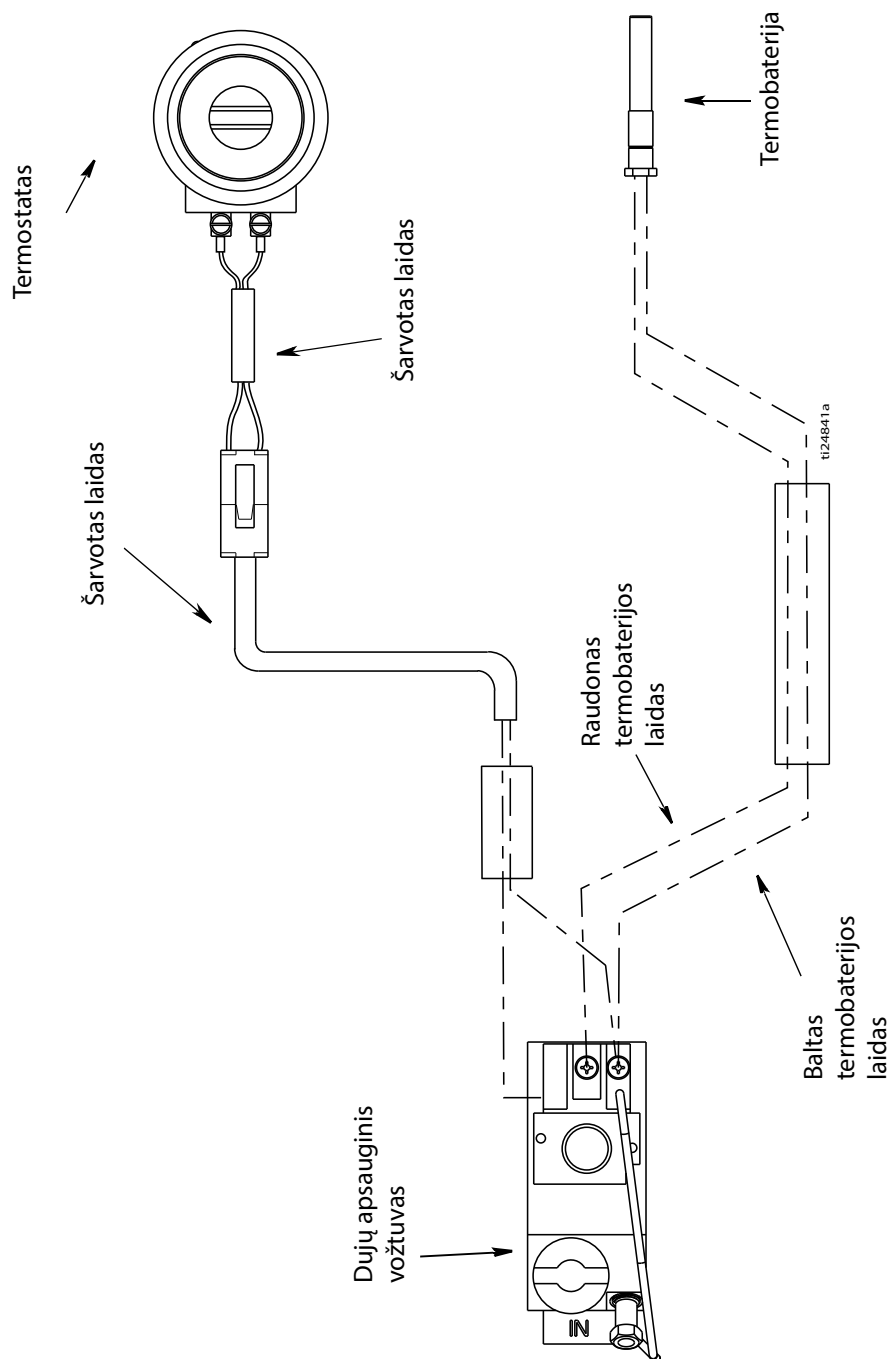


ThermoLazer 300TC/ProMelt

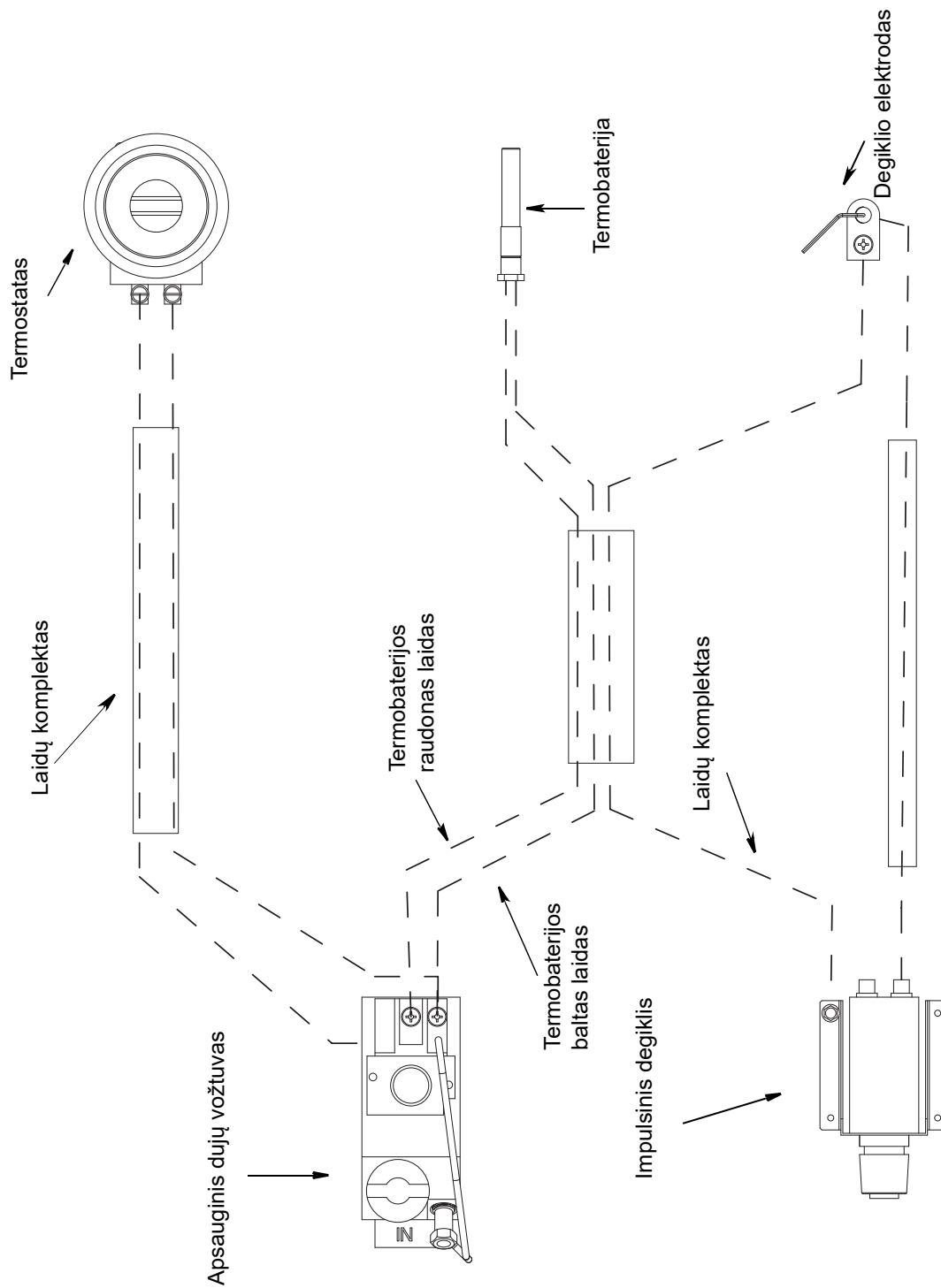


Laidų jungimo schema

ThermoLazer 200TC

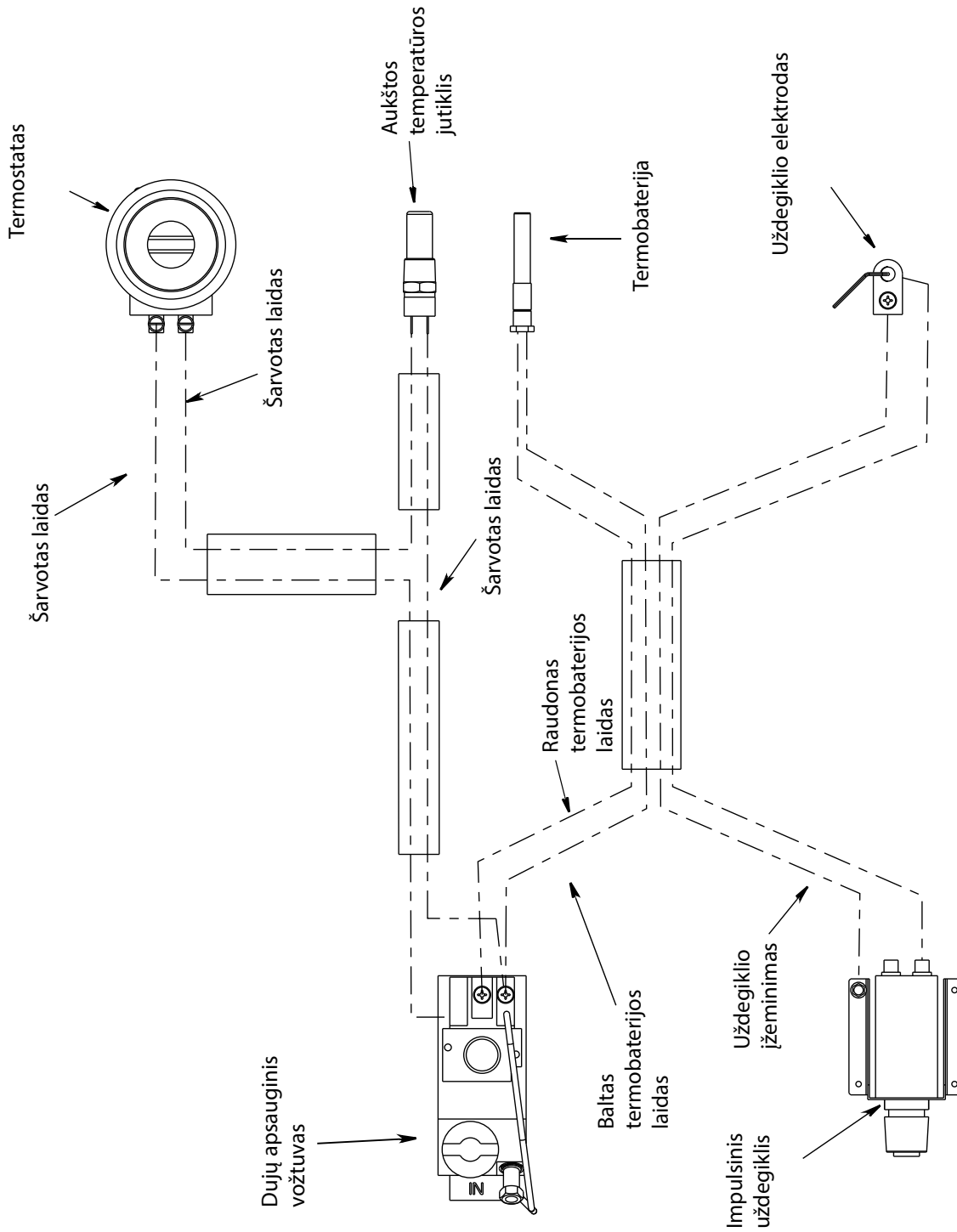


ThermoLazer 300Tc



ti17214a

ThermoLazer ProMelt



ti17084a

Techniniai duomenys

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	su užpakaliniu kaitintuvu (24H622)	be užpakalinio kaitintuvo (24H625)	(24H624)
	Kuras	Suskystintos naftos (LP) dujos (propano garai)			
	Aukščiausias dujų tiekimo slėgis – bar (psi)	17,24 (250)			
Darbinis slėgis (bar - psi)	Katilo degikliai	0,21 (3)	0,034 (0,5)	0,034 (0,5)	0,21 (3)
	Deglas	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Priekiniai liejimo dėžės degikliai	0,21 (3)	1,38 (20)	1,38 (20)	1,38 (20)
	Užpakaliniai liejimo dėžės degikliai	0,21 (3)	1,38 (20)	NĖRA	1,38 (20)
Didžiausia kaitinimo talpa kW (Btu/val.)	Katilo degikliai (degiklių suma)	(1) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 8,8 (30.000)	(2) 29,3 (100.000)
	Deglas	2,93 (10.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)	29,3 (100.000)
	Priekinis liejimo dėžės degiklis (3 degiklių suma)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)	7,9 (27.000)
	Užpakalinis liejimo dėžės degiklis (4 degiklių suma)	10,6 (36.000)	10,6 (36.000)	NĖRA	10,6 (36.000)
	Iš viso	30,2 (103.000)	56,6 (193.000)	46,0 (157.000)	77,1 (263.000)
Medžiagos talpa (kg (svar.))	Dujos	9,1 (20)	9,1 (20)		9,1; 13,6 (20,30)
	Pagrindinis katilas	91 (200)	136 (300) – termoplastinio kelio ženklavimo mišinio medžiagos		
	Rutuliukų piltuvai	18 (40)	40 (90) – II tipo stiklo rutuliukai		
Aukščiausia darbinė temperatūra – °C (°F)	Aukščiausia darbinė temperatūra – °C (°F)	232 (450)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Priekinės padangos slėgis – bar (psi)	NĖRA	3,10 (45)		
	Užpakalinės padangos slėgis – bar (psi)	NĖRA	4,14 (60)		
Svoris ir matmenys	Svoris – kg (lb)	260 (118)	136 (300)	134 (295)	159 (350)
	Ilgis – m (col.)	1,12 (44)	1,83 (72)		
	Aukštis – m (col.)	1,00 (39)	1,3 (51)		
	Plotis – m (col.)	0,84 (33)	1,22 (48)		
	Uždegiklio baterija	NĖRA	AA (1,5 V)		

Graco standartinė garantija

Graco garantuoja, kad visa šiame dokumente paminėta įranga, kurį yra pagaminta Graco ir kuriai suteiktas Graco pavadinimas, pardavimo naudoti pirminiam pirkėjui dieną yra be medžiaginių ir gamybinių defektų. Neskaitant bet kokių Graco paskelbtų specialiųjų, išplėstinių arba ribotų garantijų, Graco įsipareigoja dvylika mėnesių nuo pardavimo datos suremontuoti arba pakeisti bet kokias dalis, kurias Graco nustatys esant su defektais. Ši garantija galioja tik tada, kai įranga montuojama, eksploatuojama ir prižiūrima laikantis rašytinių Graco rekomendacijų.

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

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

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

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

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

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

Graco informacija

Naujausios informacijos apie Graco gaminius ieškokite www.graco.com.

JEI NORITE UŽSAKYTI, susisieki su savo Graco platintoju arba paskambinkite telefonu 1-800-690-2894 ir sužinokite artimiausią platintoją.

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

Informacija apie patentus pateikiama www.graco.com/patents.

Originalios instrukcijos vertimas. This manual contains Lithuanian. MM 3A1320

„Graco“ centrai: Minneapolis

Tarptautinės įstaigos: Belgija, Kinija, Japonija, Korėja

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

Autoriaus teisės 2011, Graco Inc. Visos „Graco“ gamybos vietos yra registruotos pagal ISO 9001 standartą.

www.graco.com

Revised M, Kovas 2025