

Sistemi za zarisovanje talnih oznak ThermoLazer[®] 200/200TC/300TC in ThermoLazer ProMelt[™]

333175M

SL

**- Za profesionalno nanašanje termoplastičnih snovi za prometne oznake
(odsevne steklene/keramične kroglice/biseri se nanašajo sočasno s polaganjem) -
Samo za uporabo na prostem (ni za uporabo v dežju ali v vlažnih okoljih) -**

Gorivo: UNP (uparjen propan)

Zmogljivost gorilnika: Oglejte si poglavje **Tehnični podatki**, stran 47

Materialna zmogljivost (maks.): 91-136 kg (200-300 lb)



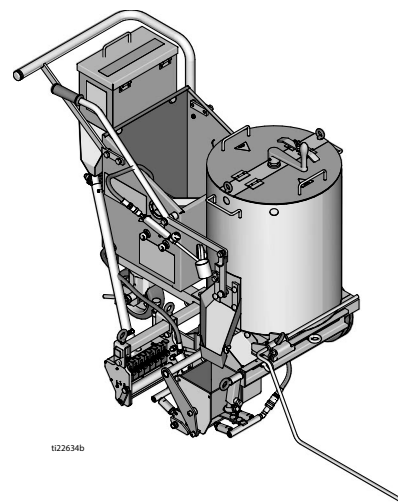
POMEMBNA VARNOSTNA NAVODILA.

Preberite vsa opozorila in navodila v tem priročniku. SHRANITE TA NAVODILA.

Sorodni priročniki:

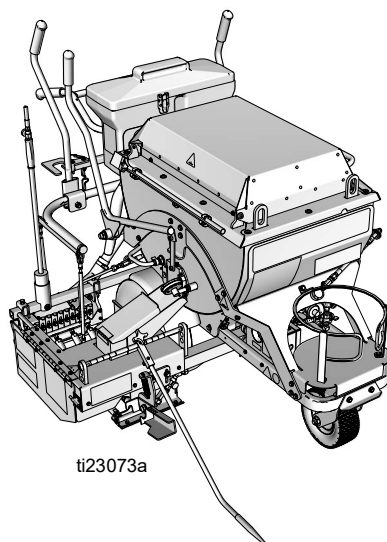
Delovanje	3A1319
Deli	3A1321
Dvojna škatla za bisere	3A0004
SmartDie [™] II	3A1738
FlexDie [™]	3A1738

ThermoLazer 200/200tc



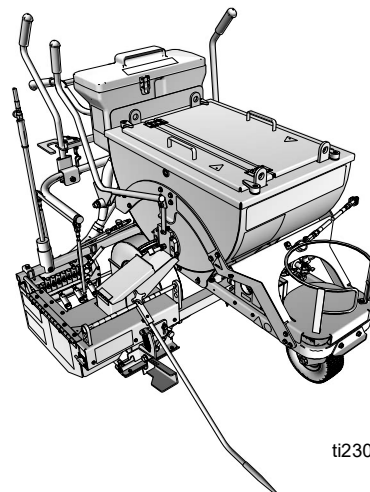
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300TC



ti23074a



Razpredelnica sistema

SmartDie II se uporablja samo pri sistemih ThermoLazer 300TC/ProMelt.

Številka dela Smart Die II	Opis Smart Die
17A173	5 cm (2 palca)
24H431	8 cm (3 palce)
24H426	10 cm (4 palce)
17J250	12 cm (4.75 palce)
24H432	13 cm (5 palcev)
24H427	15 cm (6 palcev)
24H433	18 cm (7 palcev)
24H428	20 cm (8 palcev)
24H434	22,5 cm 9 palcev)
24H429	25 cm (10 palcev)
24H430	30 cm (12 palcev)
‡17A174	40 cm (16 palcev)
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 palcev)
‡17R378	13-13-13 cm (5-5-5 palcev)
‡26C273	15-8-15 cm (6-3-6 palcev)

‡ 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 uporablja samo pri sistemih ThermoLazer 200/200TC.







Številka dela FlexDie	Opis FlexDie
16Y661	5 cm (2 palca)
16Y662	8 cm (3 palce)
16Y320	10 cm (4 palce)
16Y663	12 cm (5 palcev)
16Y190	15 cm (6 palcev)
16Y664	18 cm (7 palcev)
16Y326	20 cm (8 palcev)
16Y665	22,5 cm 9 palcev)
16Y332	25 cm (10 palcev)
16Y207	30 cm (12 palcev)
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)

Vsebina

Razpredelnica sistema	2	Zamenjava karbidnega kanala na FlexDie (200/200TC) 24
Opozorila	4	Zamenjava regulatorja plina kotlička
Diagnoza varnostnega ventila za plin kotlička, enote za nadzor temperature kotlička in termoelementne verige kotlička	6	ThermoLazer 200/200TC
Enota za nadzor temperature kotlička	7	ThermoLazer 300TC
Zamenjava	7	ThermoLazer ProMelt
Umerjanje	9	Zamenjava regulatorjev plina plamenice in gorilnikov polagalnika (ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Termometer kotlička	10	Sestav zadnjih gorilnikov zaboja za polaganje
Zamenjava	10	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Umerjanje	10	Sestav sprednjih gorilnikov zaboja za polaganje ...
Nastavitev razmaka vžigalne elektrode pilotnega plamena za kotliček	11	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Zamenjava stikala za prekomerno temperaturo kotlička (samo ProMelt)	11	Gorilnik polagalnika
Zamenjava termoelementne verige	12	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Odstranitev in namestitvev elektrode	16	Gorilnik polagalnika
Pilotni gorilnik	18	Glavni plinski filter
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)	18	(ThermoLazer 300TC/ProMelt)
Čiščenje plinskih cevi glavnih gorilnikov kotlička ...	20	Filter gorilnika polagalnika
Čiščenje plinskih cevi pilotnega gorilnika kotlička ..	20	Odpravljanje težav
Pritrditev kolesa za razprševanje biserov	21	Shema sestava cevi
Nastavitev napetosti razprševanja biserov	21	ThermoLazer 200
Nastavitev vzvodnega droga	21	ThermoLazer 200TC
Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov	22	ThermoLazer 300TC/ProMelt
Obremenitev vrtljive roke zaboja za polaganje	22	Shema električne napeljave
(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	ThermoLazer 200TC
Zamenjava karbidnega kanala na Smart Die II (300TC/ProMelt)	23	ThermoLazer 300TC
		ThermoLazer ProMelt
		Tehnični podatki
		Standardna garancija podjetja Graco
		Informacije o podjetju Graco

Opozorila

V nadaljevanju navedena opozorila so namenjena pripravi, uporabi, ozemljitvi, vzdrževanju in popravilu opreme. Klicaj predstavlja splošna opozorila, simbol za nevarnost pa opozarja na nevarnost pri določenem postopku. Ko se ti simboli pojavijo v besedilu priročnika, preberite ta opozorila. Simboli za nevarnost, povezani s proizvodom, ki niso obravnavani tukaj, se lahko pojavljajo v besedilu priročnika, kjer je to potrebno.

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

OPOZORILO



OSEBNA ZAŠČITNA OPREMA

Ko se nahajate v območju delovanja opreme, nosite ustrezno zaščitno opremo, ki vas ščiti pred hudimi poškodbami, vključno s poškodbami oči, izgubo sluha, vdihavanjem strupenih hlapov in opeklinami.

Ta zaščitna oprema vključuje, a ni omejena na:

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

KALIFORNIJSKI PREDLOG 65

Izpušni plini tega proizvoda vsebujejo kemikalijo, za katero je v državi Kalifornija znano, da povzroča raka, motnje pri razvoju zarodkov in druge škodljive posledice za razmnoževanje.

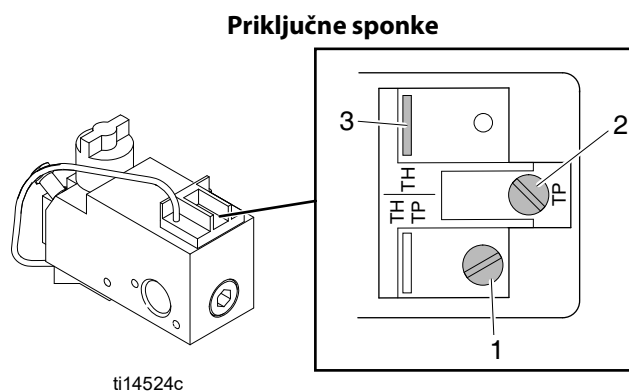
KALIFORNIJSKI PREDLOG 65

Ta proizvod vsebuje kemikalijo, za katero je v državi Kalifornija znano, da povzroča raka, motnje pri razvoju zarodkov in druge škodljive posledice za razmnoževanje. Po uporabi si umijte roke.

Diagnoza varnostnega ventila za plin kotlička, enote za nadzor temperature kotlička in termoelementne verige kotlička

Varnostni ventil za plin, enoto za nadzor temperature in termoelementno verigo lahko preverite z milivoltmetrom. Pred preverjanjem se prepričajte, da so vsi električni priključki čisti in dobro pritrjeni.

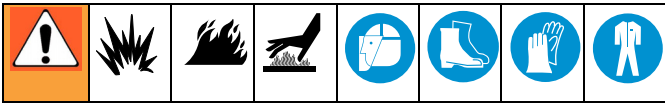
Milivoltmeter povežite z ustreznimi priključnimi sponkami (glejte **Priključne sponke**).



Korak	Del(i), ki jih je treba preveriti	Priključne sponke	Stanje priključkov enote za nadzor temperature	Zaželen odčitek merilnika	Diagnoza
1	Varnostni ventil za plin	2 in 3	Zaprto	Več kot 100 mV	Če je odčitek mV > 100 mV in se samodejni ventil (glavni gorilniki) ne vklopi, zamenjajte varnostni ventil za plin. Če je odčitek mV < 100mV, nadaljujte z diagnostičnima korakoma 2 in 3.
2	Enota za nadzor temperature	1 in 2	Zaprto	Manj kot 80 mV	Če je odčitek > 80 mV: <ul style="list-style-type: none"> Očistite in pritrдите priključke pri enoti za nadzor temperature in varnostnem ventilu za plin. Preverite ventil in se prepričajte, da so žice v dobrem stanju. Po potrebi zamenjajte. Hitro spremenite nastavitve enote za nadzor temperature, da vidite, če preklapljanje odpravi težavo s priključki. Če po tem odčitek mV še vedno ni < 80 mV, zamenjajte enoto za nadzor temperature.
3	Magnet varnostnega ventila za plin in termoelementna veriga	1 in 2	Odrpno	Več kot 325 mV	Če je odčitek mV < 325 mV: <ul style="list-style-type: none"> Očistite in privijte vse električne priključke. Nastavite pilotni gorilnik, da povečate izhod napetosti v millivoltih (glejte stran 18). Če po tem odčitek mV še vedno ni > 325 mV, zamenjajte termoelementno verigo. <p>Ko dobite pravi izhod v mV za termoelementno verigo, preverite magnet ventila:</p> <ul style="list-style-type: none"> Vžgite samo pilotni gorilnik in pustite, da se odčitek mV stabilizira. Zaustavite pilotni gorilnik (obrnite gumb varnostnega ventila za plin v položaj OFF). Bodite pozorni na odčitek mV v trenutku, ko se magnet sprosti. <p>Če se magnet sprosti pri odčitku mV < 120 mV, je magnet v redu. OPOMBA: Ob sprostitvi magneta se zasliši klik, odčitek mV pa lahko nekoliko niha.</p>

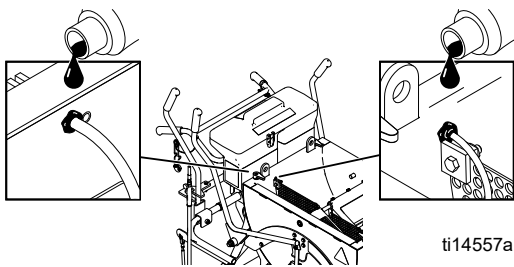
Enota za nadzor temperature kotlička

Zamenjava



Pri zamenjavi enote za nadzor temperature upoštevajte, da je temperaturna sonda del sestava. Kapilarne cevi ne smete ostro upogibati. Polmer upogiba naj bo 0,64 cm (0,25 palca) ali več.

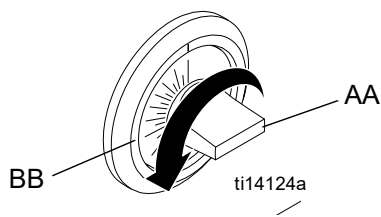
Kapilarno cev na izhodu kotlička zatesnite z visokotemperaturnim tesnilnim materialom.



ti14557a

Odstranitev

1. Izpraznite kotliček in odstranite ves material. Vijak (318), matica (124), vskočniki (41) in sonda (162) morajo biti povsem očiščeni.
2. Z izvijačem popustite objemke cevi (160) in snemite cevi (189) z lijaka za bisere (43).
3. S ključem odstranite štiri vijake (139) in odstranite lijak za bisere (43).
4. Potegnite temperaturno kapilarno cevje (162) in varovalni obroček (350) iz toplotne zaščite (270).
5. Gumb za nadzor temperature (AA) odstranite z roko.

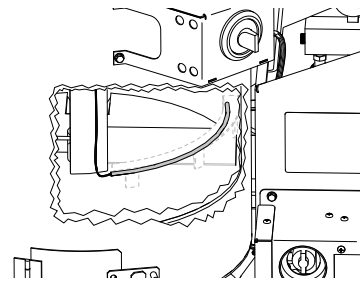


ti14124a

6. Z gredi odstranite plastični štirismerni vložek za nadzor temperature. Vstavite ga za gumb (AA).
7. Z izvijačem odvijte vijaka na pokravnem obroču gumba za nadzor temperature kotlička (BB). Pokrivni obroček (BB) je pritrjen na ohišje enote za nadzor temperature (205).

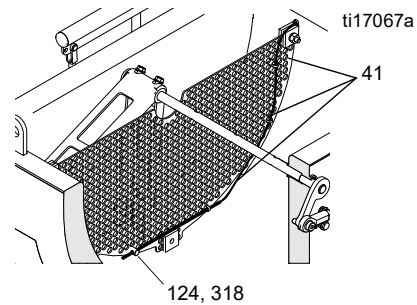
8. Z izvijačem odvijte štiri vijake (221) in odstranite ohišje enote za nadzor temperature (205) z nosilne plošče na ročaju (122).
9. Z izvijačem odklopite žici (242 in 243 za ThermoLazer), (243 in 360 za ThermoLazer ProMelt).
10. S ključem in podaljškem odstranite matico (124) s temperaturne sonde (162).
11. S kleščami za vskočnike odstranite vskočnike (41) s sonde (162).
12. Sondo potegnite (162) skozi matico in odprtino objemke.
13. S ploščatim izvijačem ali majhnim dletom odstranite tesnilno oblogo z notranje in zunanje strani kotlička, dokler ne gre sonda zlahka ven.
14. Sondo (162) potegnite povsem ven iz kotlička (14) in odstranite iz ohišja enote za nadzor temperature (205).

ThermoLazer 200tc



ti22652a

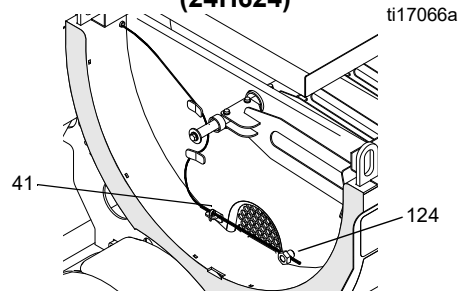
ThermoLazer 300tc (24H622, 24H625)



ti17067a

124, 318

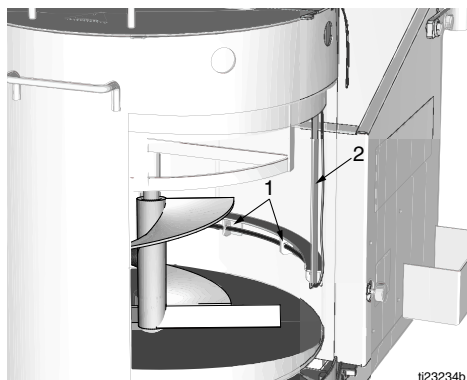
ThermoLazer ProMelt (24H624)



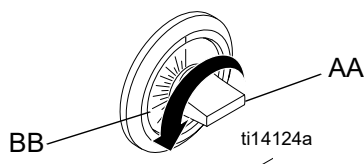
ti17066a

Namestitev (ThermoLazer 200TC)

1. Speljite cev skozi objemki (1).
2. Speljite žico v nosilec (2) na notranji steni kotlička.



3. Enoto za nadzor temperature (162) namestite na ohišje enote za nadzor temperature (205) z dvema vijakoma, priloženima enoti za nadzor temperature. Namestite pokrivni obroč (BB) vzporedno s temperaturno sondo.



4. Speljite žice in kapilarno cev sonde, tako da jih ne boste poškodovali ob namestitvi ohišja enote za nadzor temperature (205) na nosilno ploščo na ročaju (122) sistema ThermoLazer.

OPOMBA: Za najboljše rezultate naj bo kapilarna cev v spirali.

5. Namestite v nosilec, nato pa nosilec namestite na kotliček.
6. Na gred enote za nadzor temperature namestite plastični štirismerni vložek.
7. Nato na gred enote za nadzor temperature namestite gumb za nadzor temperature (AA).

Namestitev (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

1. Novo sondo (162) speljite skozi varovalni obroček (350).
2. Speljite sondo:
 - a. Med cev, zaporo (71) in nosilec, ročaj, nosilec in cev (19).
 - b. Skozi odprtino v toplotni zaščiti (270). V odprtino toplotne zaščite vstavite varovalni obroček (350).
 - c. Skozi odprtino za sondo na kotličku (14).
3. **ThermoLazer:** Sondo speljite skozi vijak (318). Vijak vstavite skozi mrežico (150), nato pa privijte* vijak (318) na mrežico (150) z matico (124). Sondo (162) pritrdite na

mrežico (150) s tremi vskočniki (41). Sondo pritrdite v vskočnike (41) s pomočjo klešč za vskočnike.

*Vijak (318) privijte do zateznega momenta $0,79-1,69 \text{ N}\cdot\text{m}$. / $7-15 \text{ in}\cdot\text{lb}$.

ProMelt: Sondo (162) speljite skozi Z-zaponki (2), privarjeni na kotliček (14). Sondo speljite skozi vijak, privarjen na kotliček. Matico (124) privijte* na vijak, ki drži sondo. Sondo pritrdite na kotno zaponko, privarjeno na kotliček z vskočnikom (41). Sondo pritrdite v vskočnik (41) s pomočjo klešč za vskočnike.

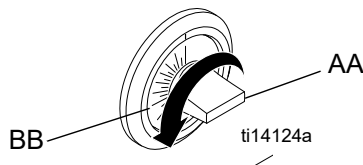
Matico (124) privijte* do zateznega momenta $0,79-1,69 \text{ N}\cdot\text{m}$. / $7-15 \text{ in}\cdot\text{lb}$.

OPOMBA: Poskrbite, da nameščena sonda ne bo prišla v stik z mešalnikom materiala.

4. Nanesite visokotemperaturni tesnilni material po notranji in zunanji strani odprtine na kotličku okoli sonde, **ko** je sonda nameščena in pritrjena z matico in vskočniki.
5. **ThermoLazer:** Speljite žici (242, 243) skozi nosilno ploščo na ročaju (122). Z izvijačem priključite žici (242, 243) na enoto za nadzor temperature (162).

ProMelt: Speljite žici (243, 360) skozi nosilno ploščo na ročaju (122). Z izvijačem priključite žici (243, 360) na enoto za nadzor temperature (122).

6. Enoto za nadzor temperature (162) namestite na ohišje enote za nadzor temperature (205) z dvema vijakoma, priloženima enoti za nadzor temperature. Namestite pokrivni obroč (BB) vzporedno s temperaturno sondo.

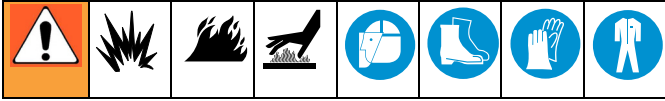


7. Speljite žice in kapilarno cev sonde, tako da jih ne boste poškodovali ob namestitvi ohišja enote za nadzor temperature (205) na nosilno ploščo na ročaju (122) sistema ThermoLazer.

OPOMBA: Za najboljše rezultate naj bo kapilarna cev v spirali.

8. Namestite ohišje enote za nadzor temperature (205) na nosilno ploščo na ročaju (122) sistema ThermoLazer s štirimi vijaki (221).
9. Na gred enote za nadzor temperature namestite plastični štirismerni vložek.
10. Nato na gred enote za nadzor temperature namestite gumb za nadzor temperature (AA).
11. Namestite lijak za bisere (43) in s ključem namestite in privijte štiri vijake (139).
12. Priključite cevi (189) na lijak za bisere (43) in z izvijačem privijte objemke cevi (160).

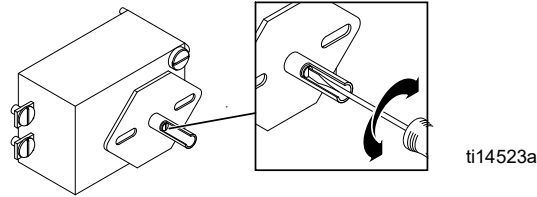
Umerjanje



Preverjanje umeritve enote za nadzor temperature kotlička

1. Enoto premaknite na zatišno območje.
2. Enoto za nadzor temperature nastavite na 204° C (400° F).
3. Material mešajte od 4 do 5 minut.
4. Ko enota za nadzor temperature doseže stalno temperaturo in se gorilniki ne zaženejo več kot enkrat na minuto, vstavite oddaljeno umerjeno temperaturno sondo v material in sosednjo sondo enote za nadzor temperature kotlička.
5. Primerjajte temperaturo oddaljeno umerjene temperaturne sonde z nastavljenjo temperaturo enote za nadzor temperature.

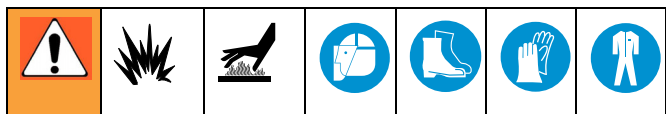
6. Če je nastavev enote za nadzor temperature nižja od temperature oddaljeno umerjene temperaturne sonde, obrnite nastavitveni vijak v smeri urnega kazalca. Vsak obrat za 1/4 palca spremeni temperaturo za 19,4° C (35° F).



7. Če je nastavev enote za nadzor temperature višja od temperature oddaljeno umerjene temperaturne sonde, obrnite nastavitveni vijak v nasprotni smeri urnega kazalca--vsak obrat za 1/4 palca spremeni temperaturo za 19,4° C (35° F).
8. Ponovno preverite umeritev, tako da enoto za nadzor temperature nastavite na 210° C (410° F) in ponovite korake 3-7.

Termometer kotlička

Zamenjava



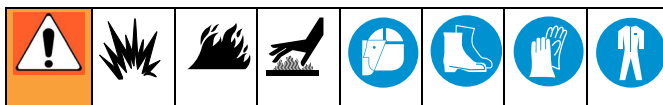
OPOMBA: Termometer lahko zamenjate samo, ko je material v kotličku segret. Če je material v kotličku ohlajen, se bo prilepil na sondo, ki se bo zaradi tega ob odvijanju ločila od termometra.

1. Izpraznite kotliček, da bo material segal tik pod termometrično sondo (162) (približno dobra dva centimetra materiala).
2. Odvijte termometer (38) iz obojke kotlička. **OPOMBA:** V kotličku preverite, da se sonda obrača enako hitro kot termometer, ko ga odvijate. Če se sonda zatika, z ročnim gorilnikom segrejte sondo in material, da se bo sonda lahko obračala.

Namestitev

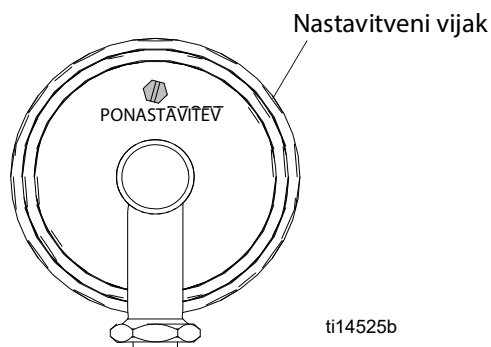
1. Na navoj termometra (38) nanesite tesnilno maso.
2. V obojko kotlička namestite nov termometer in ga privijte. **OPOMBA:** Prepričajte se, da bo lice termometra obrnjeno proti sprednjemu delu enote, da ga boste dobro videli (pod kotom približno 15 stopinj).

Umerjanje



Preverjanje umeritve termometra kotlička:

1. Enoto ThermoLazer premaknite na zatišno območje.
2. Enoto za nadzor temperature nastavite na 204° C (400° F).
3. Material mešajte od 4 do 5 minut.
4. Ko enota za nadzor temperature doseže stalno temperaturo in se gorilniki ne zaženejo več kot enkrat na minuto, vstavite oddaljeno umerjeno temperaturno sondo v material in sosednjo sondo enote za nadzor temperature kotlička.
5. Primerjajte temperaturo oddaljeno umerjene temperaturne sonde s temperaturo na termometru.
6. Če termometer kotlička prikazuje nižjo temperaturo kot oddaljeno umerjena temperaturna sonda, obrnite nastavitveni vijak v nasprotni smeri urnega kazalca.



ti14525b

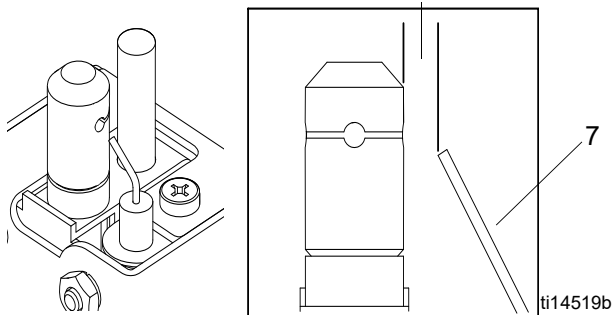
7. Če termometer kotlička prikazuje višjo temperaturo kot oddaljeno umerjena temperaturna sonda, obrnite nastavitveni vijak v smeri urnega kazalca.

Nastavitev razmaka vžigalne elektrode pilotnega plamena za kotliček

(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)

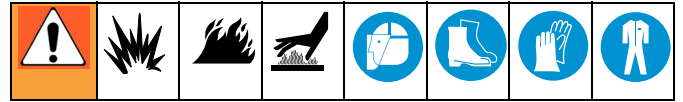
1. Odvijte vijak (231)
2. Obračajte vžigalno elektrodo (7), dokler ni razmak od 0,43 do 0,51 cm (od 0,17 do 0,20 palca).
3. Privijte vijak (231)

0,43 do 0,51 cm (od 0,17 do 0,20 palca)



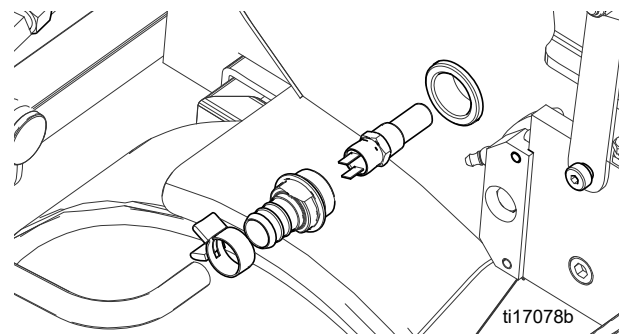
Zamenjava stikala za prekomerno temperaturo kotlička

(samo ProMelt)



Odstranitev

1. Odvijte okov stikala s kotlička. **OPOMBA:** Da se zaščitna cev žice ne bo zvila, jo med obračanjem okova stikala obračajte v obratni smeri.
2. S priključkov stikala odklopite žice.



3. Odvijte stikalo in ga odstranite.

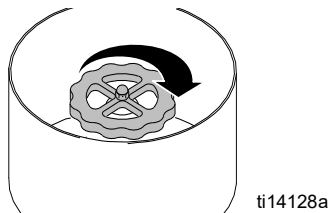
Namestitev

1. Na stikalo (339) namestite mazivo proti sprijemanju (LPS-04110 ali enakovredno).
2. Namestite stikalo in privijte do zateznega momenta 13,6 - 15,8 N•m (120 - 140 in-lb).
3. Mazivo proti sprijemanju (LPS-04110 ali enakovredno) nanesite tudi na okov stikala (343).
4. Na stikalo povežite žici (359 in 360).
5. Privijte do zateznega momenta 20,3 - 22,6 N•m (180 - 200 in-lb). **OPOMBA:** Da se zaščitna cev žice ne bo zvila, jo med obračanjem okova stikala obračajte v obratni smeri.

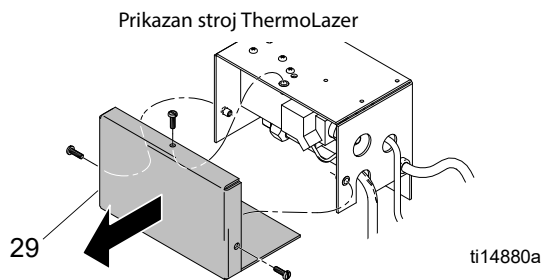
Zamenjava termoelementne verige

Odstranitev

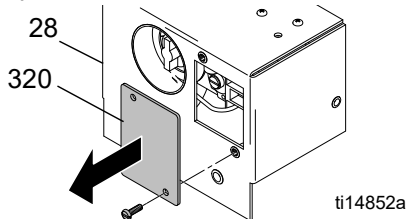
1. Zaprite ventil za plin na plinski jeklenki in odklopite cev.



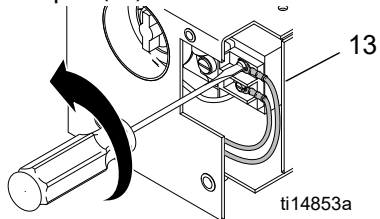
2. Odstranite hrbtni pokrov (29) ohišja varnostnega ventila za plin.



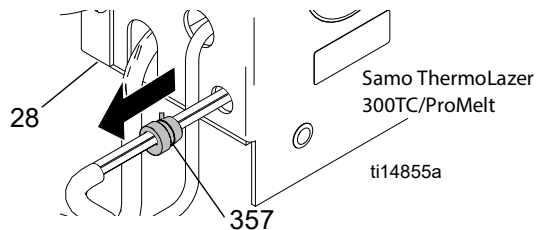
3. Odstranite pokrov (320) z ohišja varnostnega ventila za plin (28).



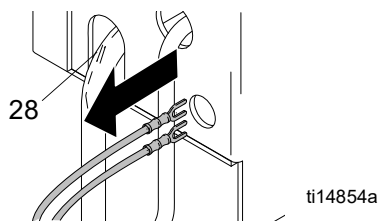
4. Odklopite žici termoelementne verige z varnostnega ventila za plin (13).



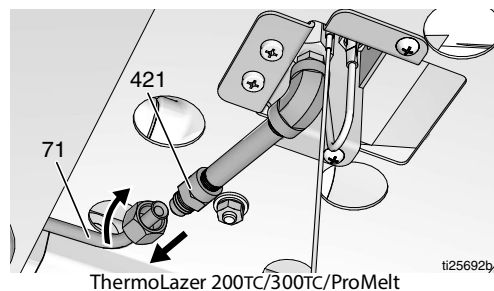
5. Z ohišja varnostnega ventila za plin (28) odstranite zaščito za žice (357).



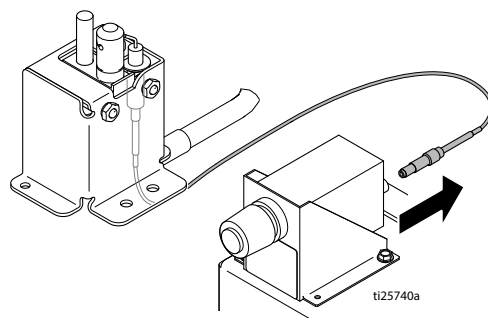
6. Iz ohišja varnostnega ventila za plin (28) potegnite žici termoelementne verige.



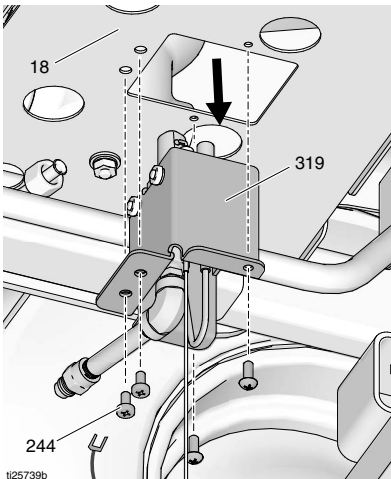
7. Odklopite pilotno cev za plin (71) z adapterskega nastavka (421). Zavrtite samo matico na pilotni cevi (71), pri tem pa držite adapterski nastavek (421) pri miru.



8. **Samo Thermolazer 300tc/ProMelt:** Odklopite vod elektrode (217) s pulznega vžigalnika (126). Potegnite elektrodo iz zaščitne ovojke žice.

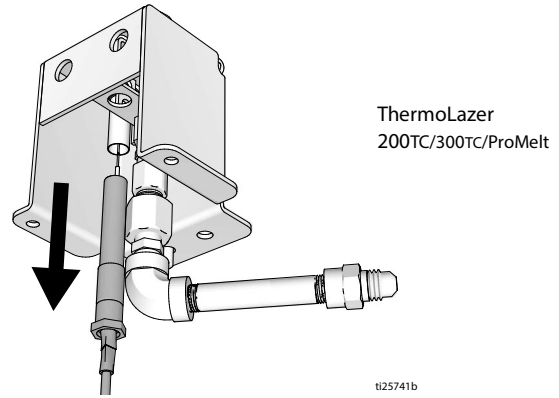


9. Odstranite nosilno ohišje plina vžigalnega plamena (319) z nosilne plošče plinskega gorilnika (18).
Odklopite ozemljitveno žico (244).



Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt

10. Odstranite termoelementno verigo (7).



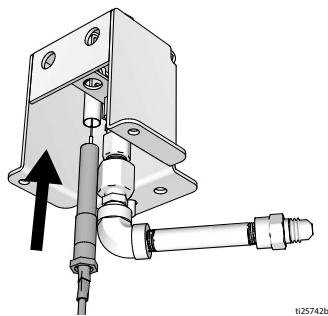
ThermoLazer
200TC/300TC/ProMelt

t125741b

11. Potegnite termoelementno verigo iz zaščitne ovojke žice.

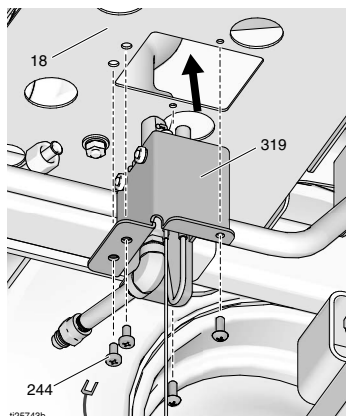
Namestitev

1. Zamenjajte termoelementno verigo (7).



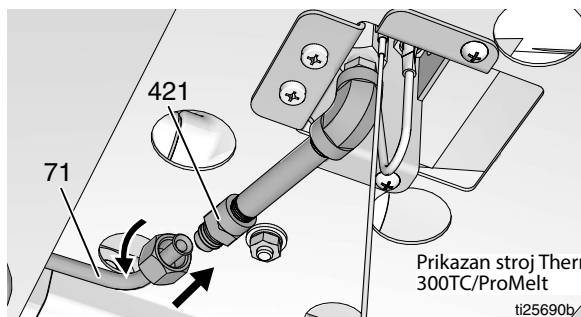
ti25742b

2. Namestite nosilno ploščo plina vžigalnega plamena (319) na nosilno ploščo plinskega gorilnika (18). Priklopite ozemljitveno žico (244).



Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt

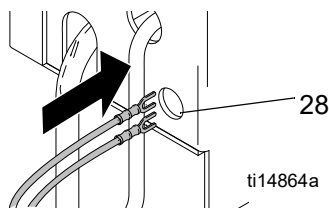
3. Priključite pilotno cev za plin (71) na adapterski nastavek (421).



Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt
ti25690b

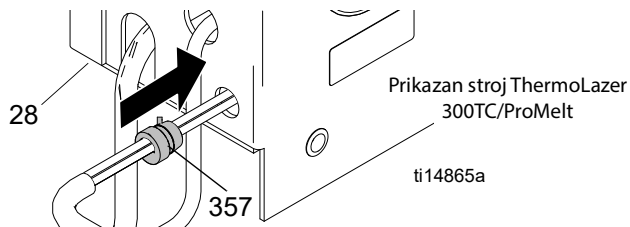
4. Potegnite termoelementno verigo skozi zaščitno ovojko žice.

5. Termoelementno verigo vstavite v ohišje varnostnega ventila za plin (28).



ti14864a

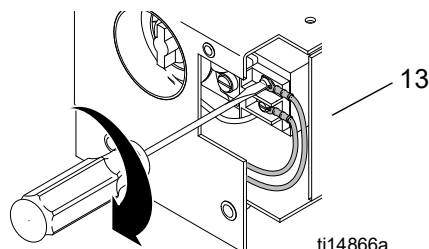
6. Zamenjajte zaščito za žice (357) na ohišju varnostnega ventila za plin (28).



Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt

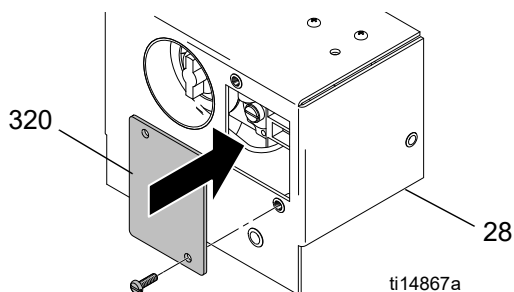
ti14865a

7. Priklopite žici termoelementne verige na varnostni ventil za plin (13). Za dodatne podrobnosti si oglejte priročnik 3A1321 **Shema električne napeljave in Deli**.



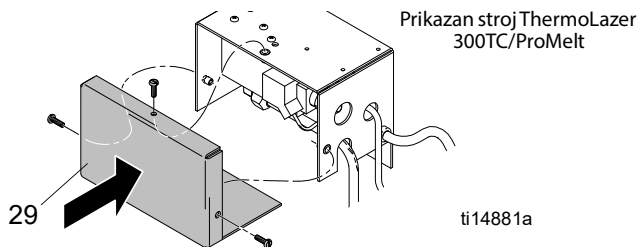
ti14866a

8. Namestite pokrov (320) na ohišje varnostnega ventila za plin (28).



ti14867a

9. Namestite hrbtni pokrov (29) ohišja varnostnega ventila za plin.

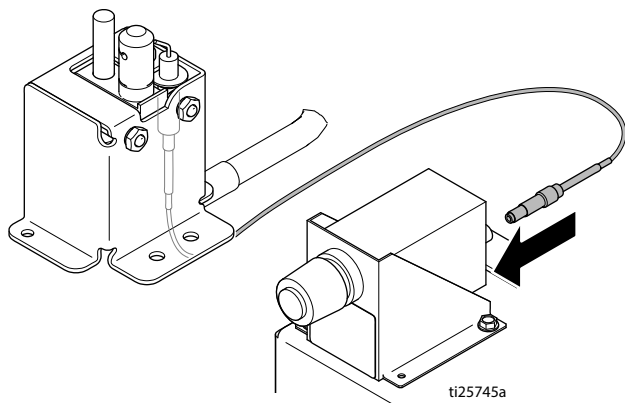


Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt

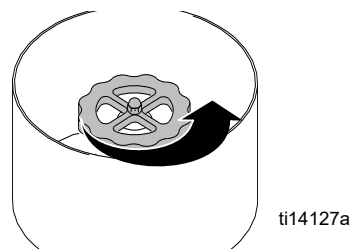
ti14881a

10. **Samo ThermoLazer 300tc/ProMelt:**
Potegnite elektrodo skozi zaščitno ovojnko žice.

11. **Samo ThermoLazer 300tc/ProMelt:**
Priklopite vod elektrode na pulzni vžigalnik.



12. Ponovno priključite cev in ventil na plinski jeklenki obrnite v položaj ON (odprite).



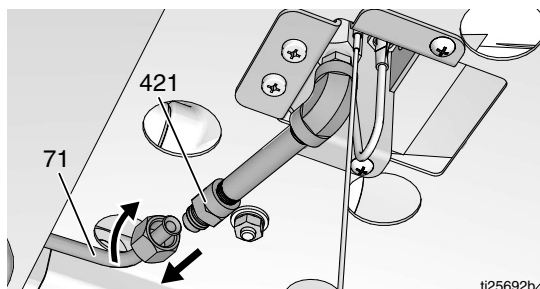
13. Ko je vse sestavljeno, preverite, ali kje uhaja plin (glejte **Priročnik za uporabnika**).

Odstranitev in namestitev elektrode

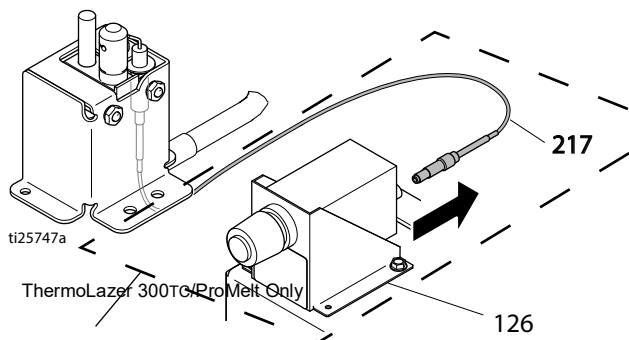
(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Odstranitev

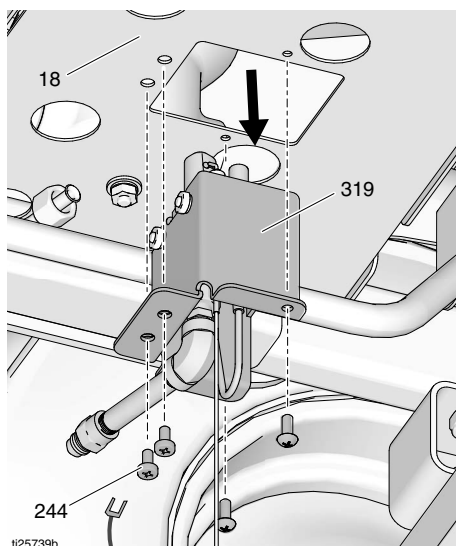
1. Odklopite pilotno cev za plin (71) z adapterskega nastavka (421). Zavrtite samo matico na pilotni cevi (71), pri tem pa držite adapterski nastavek (421) pri miru.



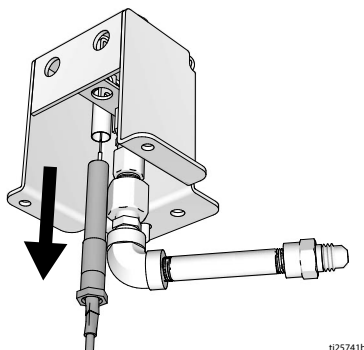
2. Odklopite vod elektrode (217) s pulznega vžigalnika (126). Potegnite elektrodo iz zaščitne ovojke žice.



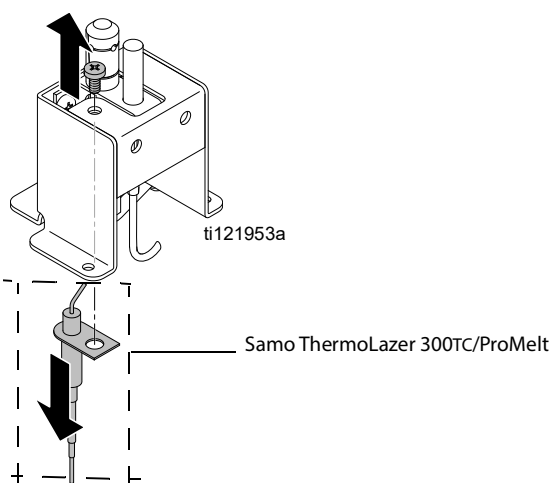
3. Odstranite nosilno ohišje plina vžigalnega plamena (319) z nosilne plošče plinskega gorilnika (18). Odklopite ozemljitveno žico (244).



4. Odstranite termoelementno verigo (7).

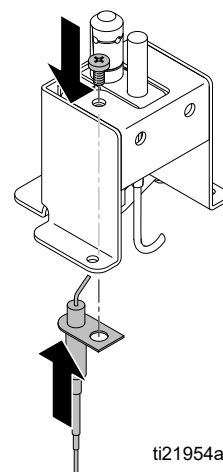


5. Odstranite elektrodo.

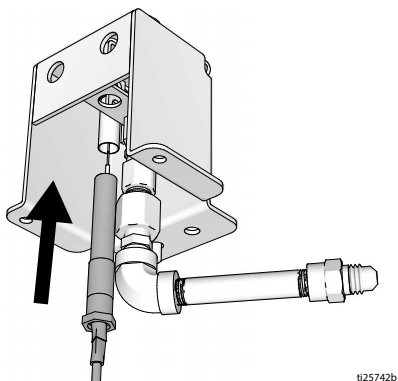


Namestitev

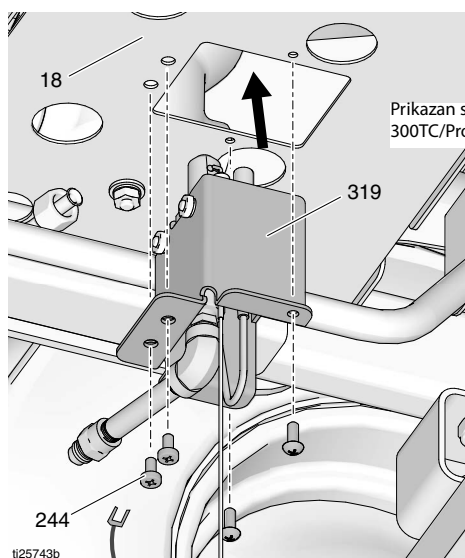
1. Zamenjajte elektrodo. (Za pravi razmak med elektrodo in pilotnim gorilnikom si oglejte **Priročnik za uporabnika**).



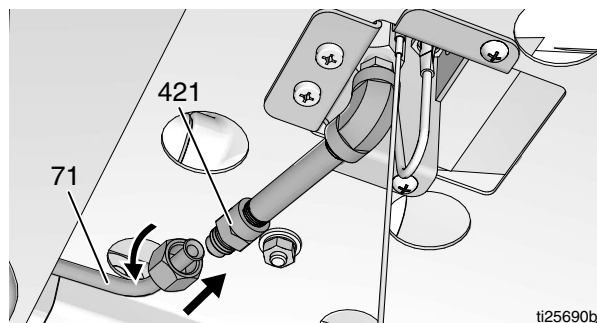
2. Zamenjajte termoelementno verigo (7).



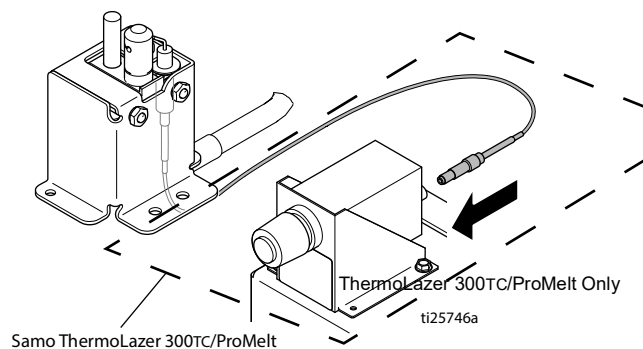
3. Namestite nosilno ploščo plina vžigalnega plamena (319) na nosilno ploščo plinskega gorilnika (18). Priklopite ozemljitveno žico (244).



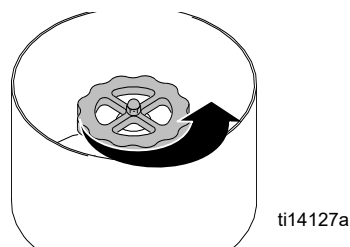
4. Priključite pilotno cev za plin (71) na adapterski nastavek (421).



5. Potegnite elektrodo skozi zaščitno ovojkno žice.
6. Priklopite vod elektrode na pulzni vžigalnik.



7. Ponovno priključite cev in ventil na plinski jeklenki obrnite v položaj ON (odprite).



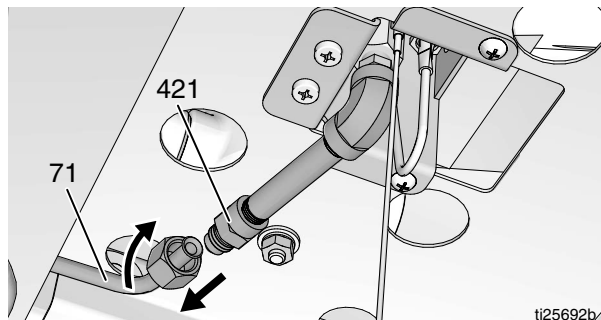
8. Ko je vse sestavljeno, preverite, ali kje uhaja plin (glejte **Priročnik za uporabnika**).

Pilotni gorilnik

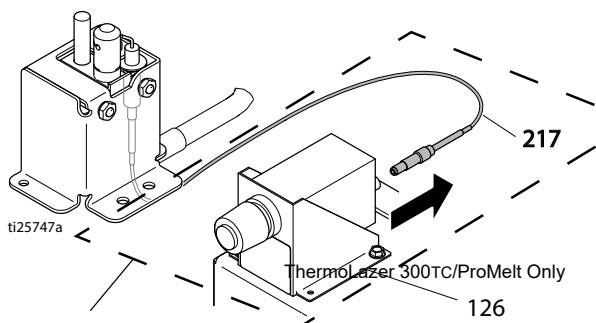
(ThermoLazer 200TC/300TC/ProMelt)

Odstranitev

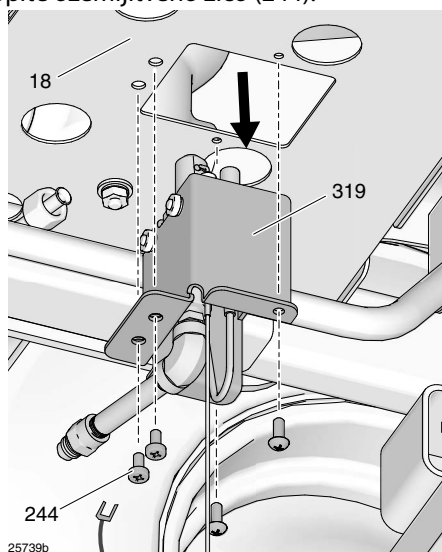
1. Odklopite pilotno cev za plin (71) z adapterskega nastavka (421). Zavrtite samo matico na pilotni cevi (71), pri tem pa držite adapterski nastavek (421) pri miru.



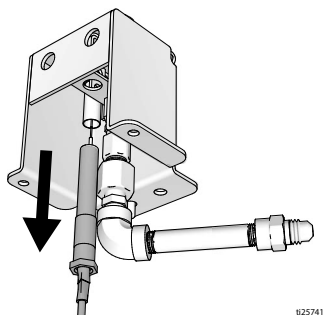
2. **Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Odklopite vod elektrode (217) s pulznega vžigalnika (126). Potegnite elektrodo iz zaščitne ovojke žice.



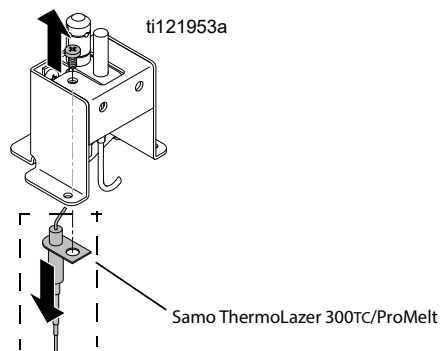
3. Odstranite nosilno ohišje plina vžigalnega plamena (319) z nosilne plošče plinskega gorilnika (18).
Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt: Odklopite ozemljitveno žico (244).



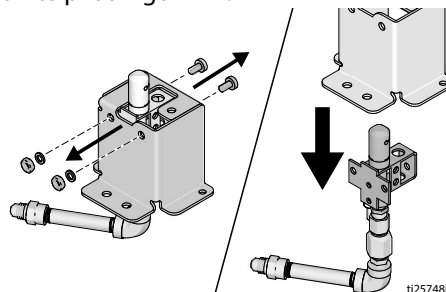
4. Odstranite termoelementno verigo (7).



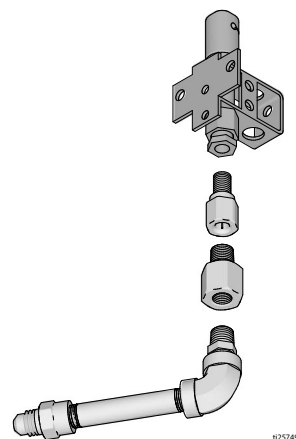
5. **Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:** Odstranite elektrodo.



6. Odstranite pilotni gorilnik.

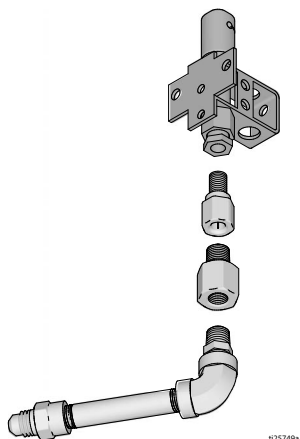


7. Odstranite pritrdilne elemente prižigalnega gorilnika.



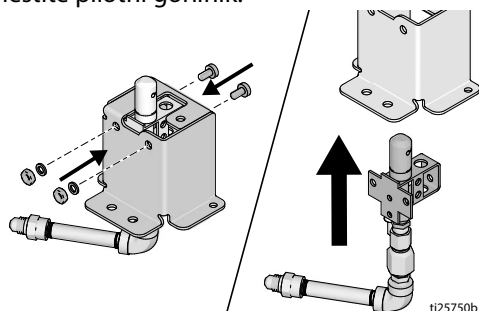
Namestitev

1. Namestite prižigalni gorilnik.



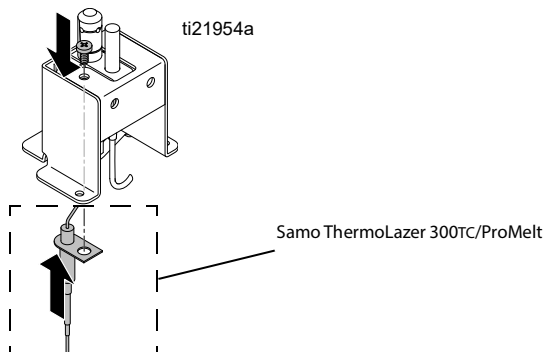
ti25749a

2. Namestite pilotni gorilnik.



ti25750b

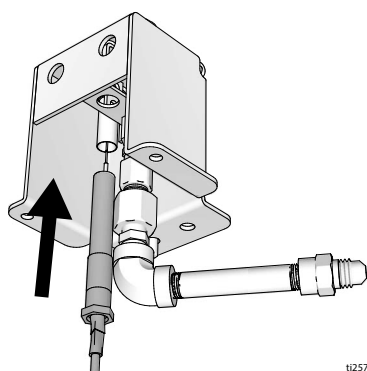
3. **Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
Namestite elektrodo.



ti21954a

Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt

4. Namestite termoelementno verigo.

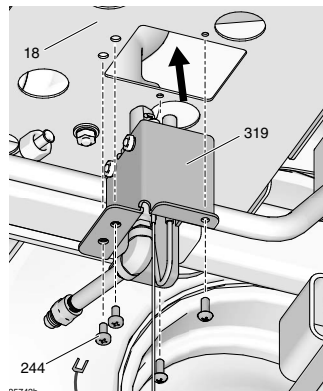


ti25742b

5. Namestite nosilno ploščo plina vžigalnega plamena (319) na nosilno ploščo plinskega gorilnika (18).

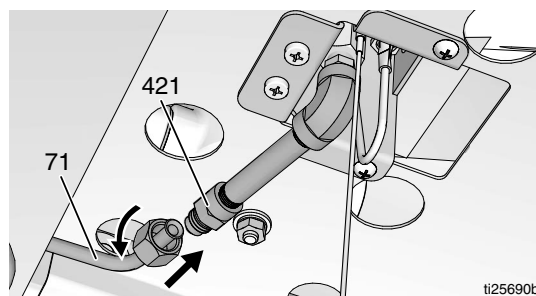
Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:

Priklopite ozemljitveno žico (244).



PR749b

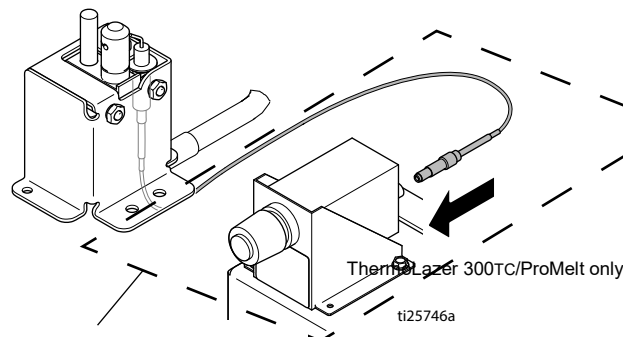
6. Priključite pilotno cev za plin (71) na adapterski nastavek (421).



ti25690b

7. **Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
Potegnite elektrodo skozi zaščitno ovojko žice.

8. **Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt:**
Priklopite vod elektrode na pulzni vžigalnik.

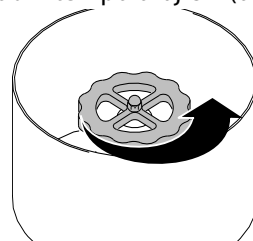


ThermoLazer 300TC/ProMelt only

ti25746a

Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt

9. Ponovno priključite cev in ventil na plinski jeklenki obrnite v položaj ON (odprite).

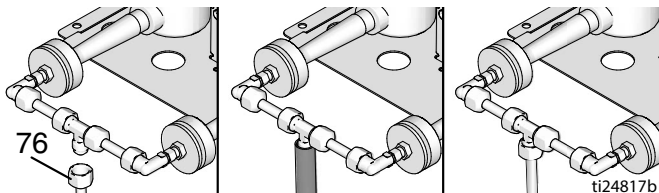


ti14127a

10. Ko je vse sestavljeno, preverite, ali kje uhaja plin (glejte Priročnik za uporabnika).

Čiščenje plinskih cevi glavnih gorilnikov kotlička

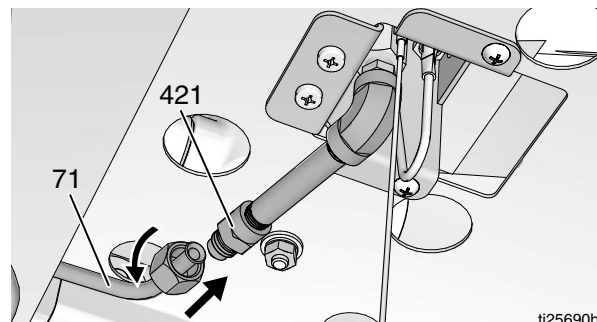
1. Odklopite plinsko cev (76) s T-spojke plinske cevi (165).
2. Na T-spojko plinske cevi (165) namestite gumijasto cev in v plinsko cev spustite zrak pod tlakom 2,1 bara (30 psi).
3. Ponovno priključite plinsko cev (76) na T-spojko plinske cevi (165).



Prikazan stroj ThermoLazer 300TC/ProMelt

Čiščenje plinskih cevi pilotnega gorilnika kotlička

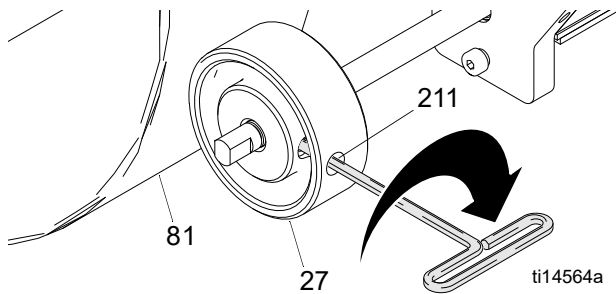
1. Odklopite pilotno cev za plin (71) z adapterskega nastavka (421). Zavrtite samo matico na pilotni cevi (71), pri tem pa držite adapterski nastavek (421) pri miru.
2. Vstavite gumijasto cev prek adapterskega nastavka (421) in potisnite zrak v cev pri 2,1 bar (30 psi).
3. Ponovno priključite cev za plin (71) na adapterski nastavek (421).



Pritrditev kolesa za razprševanje biserov

Za pravilno razprševanje biserov mora biti pogonsko kolo (27) v neposrednem stiku s pnevmatiko (89). Če se pogonsko kolo (27) razrahlja in/ali začne zdrsavati, z inbus ključem privijte nastavni vijak (211).

OPOMBA: Za zagotovitev ustreznega stika med pogonskim kolesom (27) in pnevmatiko (81) mora biti zračni tlak vedno 4,14 bara (60 psi).



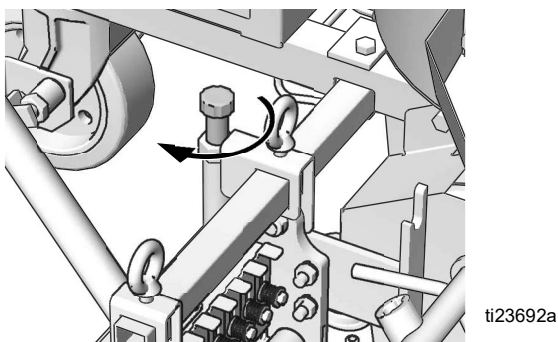
Nastavitev napetosti razprševanja biserov

(Samo ThermoLazer 200TC)

Ko je zaboja za polaganje spuščen, obrnite vijak/gumb v smeri urnega kazalca, da povečate moč vzmeti.

Prepričajte se, da se kolo za razprševanje biserov dotika kolesa enote.

Zaboja za polaganje prestavite v položaj STO. Prepričajte se, da se kolo za razprševanje biserov ne dotika kolesa enote. Če se, obrnite gumb, da zmanjšate silo vzmeti.

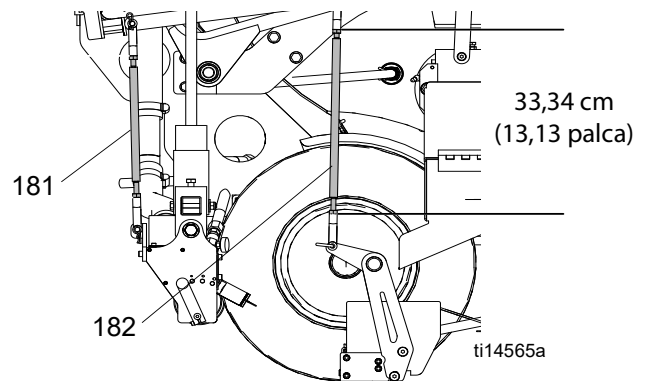


Nastavitev vzvodnega droga

(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)

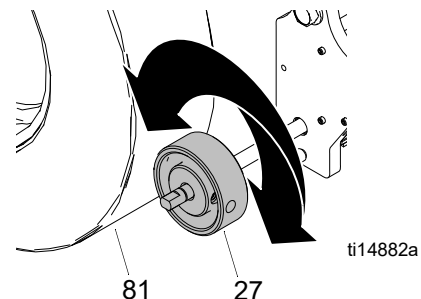
Vzvodni drog lahko nastavite tako, da odstranite vzmetni zatič (268), sornik iz jarma (179), popustite matico (128) in nato obračate jarem, da podaljšate ali skrajšate povezovalni drog.

Za pravilno nanašanje biserov in termoplastike mora vzvodni drog zaboja za polaganje (182) meriti 33,34 cm (13,13 palca). Pri preverjanju pravilne dolžine vzvodnega droga morate meriti od mesta, kjer se matica (128) stika z jarmom (179).

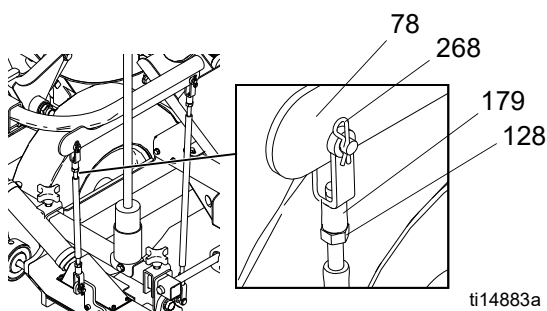


Vzvodni drog zaboja za bisere (181) nastavite tako, da se pogonsko kolo zaboja za bisere (27) dotika pnevmatike stroja ThermoLazer (81), ko je zaboja za polaganje spuščen (a ne odprt). Nekoliko morate pritisniti navzdol na drog zaboja za bisere (181), ko vstavljate sornik skozi jarem (179) in drog za dodajanje (78).

1. Ko je zaboja za polaganje spuščen (a ne odprt), ročno obrnite kolo zaboja za bisere.



2. Če kolo ne povzroči obračanja pnevmatike stroja ThermoLazer naprej in nazaj, popustite matico (128), odstranite vzmetni zatič (268), sornik iz jarma (179) ter obrnite jarem (179) za en obrat v smeri urnega kazalca.



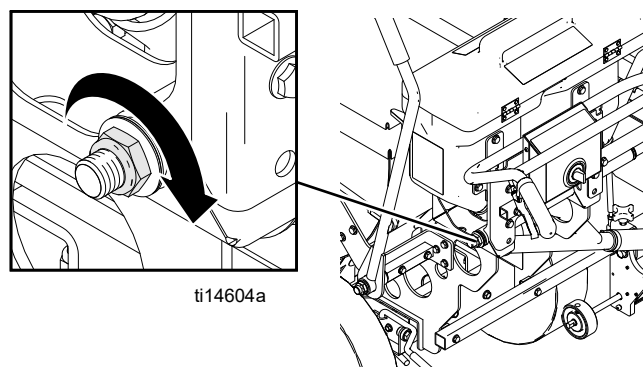
3. Jarem povežite z drogom za dodajanje in ponovno obrnite kolo zaboja za bisere, da preverite, ali se po nastavitvah stroj ThermoLazer premika naprej in nazaj.
4. Še naprej obračajte jarem po 1/2 obrata v nasprotni smeri urnega kazalca, dokler vrteče kolo zaboja za bisere ne povzroči premikanja stroja ThermoLazer naprej in nazaj.
5. Privijte matico (128) k jarmu, ko opravite končno nastavitvev.

OPOMBA: Vzvodni drog (182): Če opravljate predelavo s SmartDie na SmartDie II, uporabite komplet Die Link 24J714.

Aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov

(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Če aktivator zaboja za polaganje/zaboja za razprševanje biserov ne ostane spuščen in zaklenjen, nastavite zaporno matico 3/4-16 z obračanjem v smeri urnega kazalca za 1/4 do 1/2 obrata ali dokler se aktivator/sprožilo ne obrača prosto.

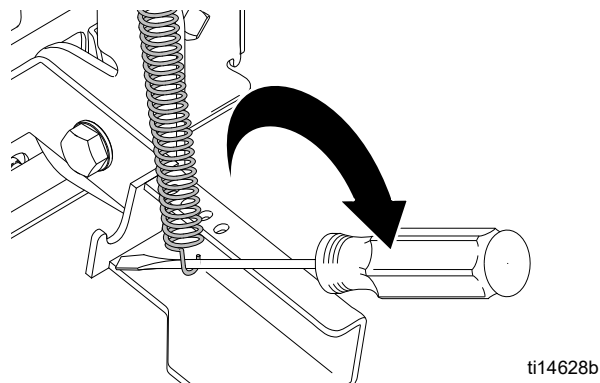


Obremenitev vrtljive roke zaboja za polaganje

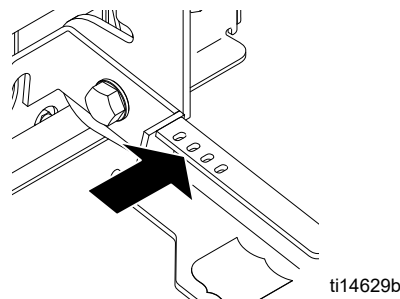
(Samo ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Obremenite vrtljivo roko zaboja za polaganje, da se bodo vrata zagotovo povsem zaprla, preden dvignete zaboja za polaganje od tal. Če pri zapiranju in odpiranju zaboja za polaganje pušča, povečajte obremenitev.

1. Snemite spodnji del vzmeti vrtljive roke zaboja (199).



2. Premaknite spodnji del vzmeti vrtljive roke zaboja na zeleno luknjo in ponovno priključite. Krčenje vzmeti bo zmanjšalo obremenitev, raztegovanje pa bo obremenitev povečalo.

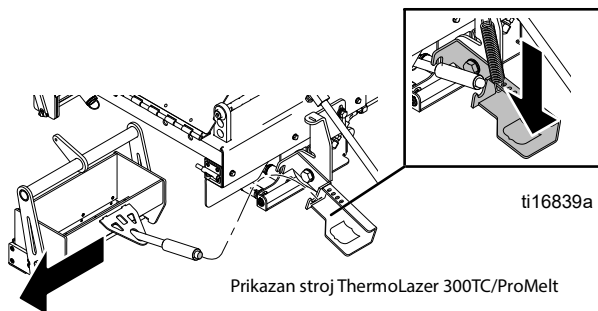


Zamenjava karbidnega kanala na Smart Die II (300TC/ProMelt) (en na vsaki strani)

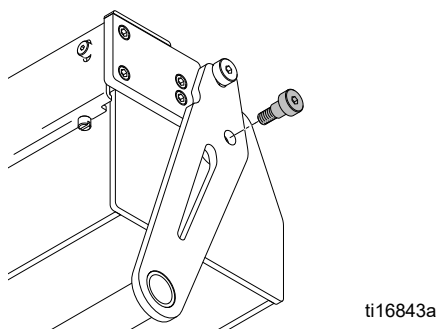
OBVESTILO

Najprej morate zamenjati karbidni tekač na eni strani in šele potem na drugi. Če odstranite oba tekača, je poravnava izgubljena in zaboj za polaganje bo moral ponovno sestaviti serviser podjetja Graco.

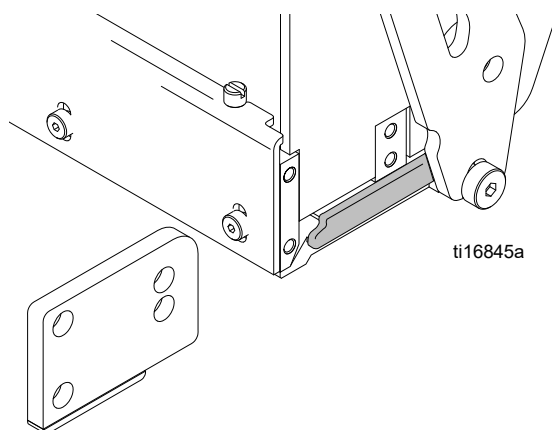
1. Odstranite zaboj za polaganje.



2. Z inbus ključem sprostite in odstranite zgornji tečajni vijak (511), da sprostite pritrdilne vilice (502).

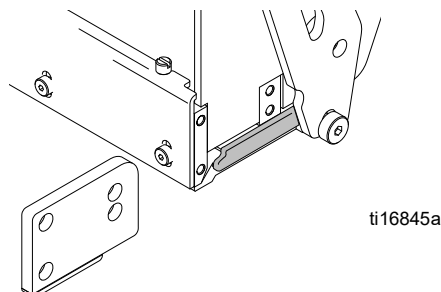


3. Enoto obrnite naokoli in z inbus ključem odstranite štiri vijake (513) ter ploščo, tekač (504).



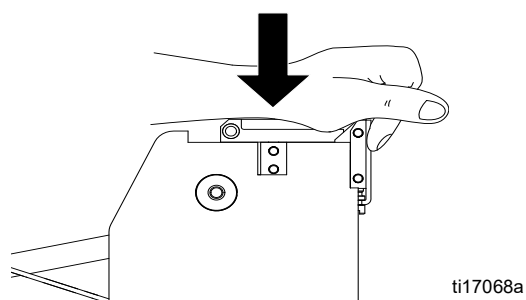
Namestitev

1. Nanesite mast na utor, kjer je nameščen karbidni tekač.

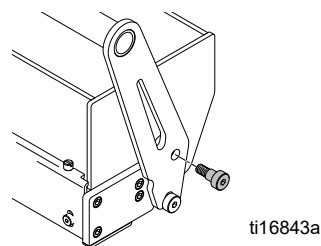


2. Zamenjajte ploščo, tekač (504) z novo ploščo, tekačem. Oglejte si priročnik **Deli** 3A1321.

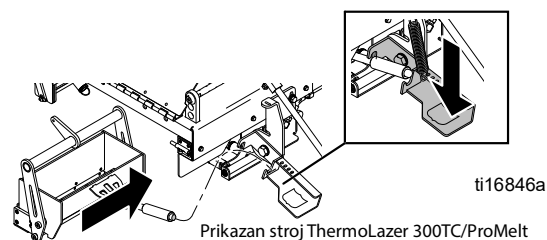
3. Medtem ko pritiskate na odrezni drog (506) neposredno nad podpornim drogom (509), z inbus ključem namestite in privijte štiri vijake (513). Ko pritiskate na odrezni drog, med slednjim in podpornim drogom ne sme biti reže.



4. Z inbus ključem privijte tečajni vijak (511) na pritrdilne vilice (502).



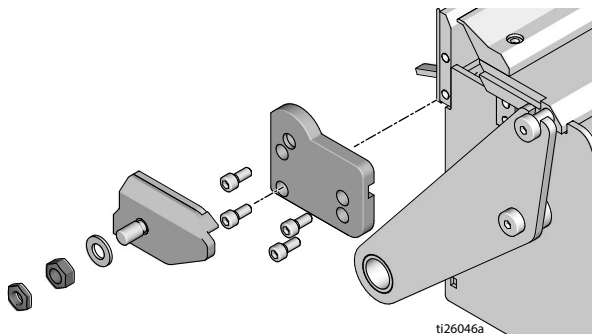
5. Namestite zaboj za polaganje.



Zamenjava karbidnega kanala na FlexDie (200/200TC)

Odstranitev

1. Odstranite izravnalno škatlo
2. Matrico obrnite na glavo in uporabite ključ 5/8, da sprostite matici 17D593 in 105327.
3. Odstranite kanala 17D502 in 17D504..

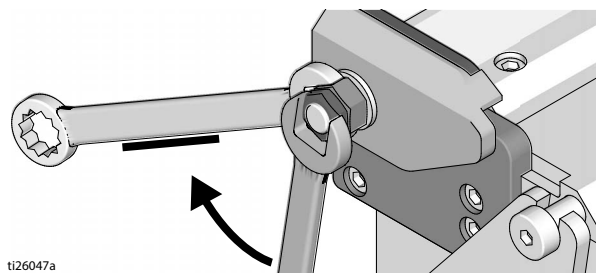


Namestitev

1. Notranjo površino karbidnega kanala namažite z mastjo.
2. Zamenjajte matrični kanal z novim matričnim kanalom.
3. Uporabite ključe 5/8 za zategovanje matic.
 - a. Zategnite matico 105327, tako da se matrični kanal na rahlo dotaknejo pregibne mize.
 - b. Držite ključ na 105327 in z drugim ključem 5/8 zategnite matico 17D593.

OPOMBA: Prepričajte se, da se lahko matrični kanal prosto vrti, ko sta matici zategnjeni.

4. Namestite izravnalno škatlo..

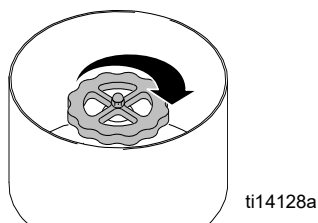


Zamenjava regulatorja plina kotlička

ThermoLazer 200/200TC

Odstranitev

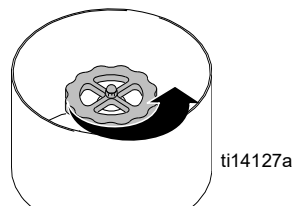
1. Zaprite ventil jeklenke za propan.



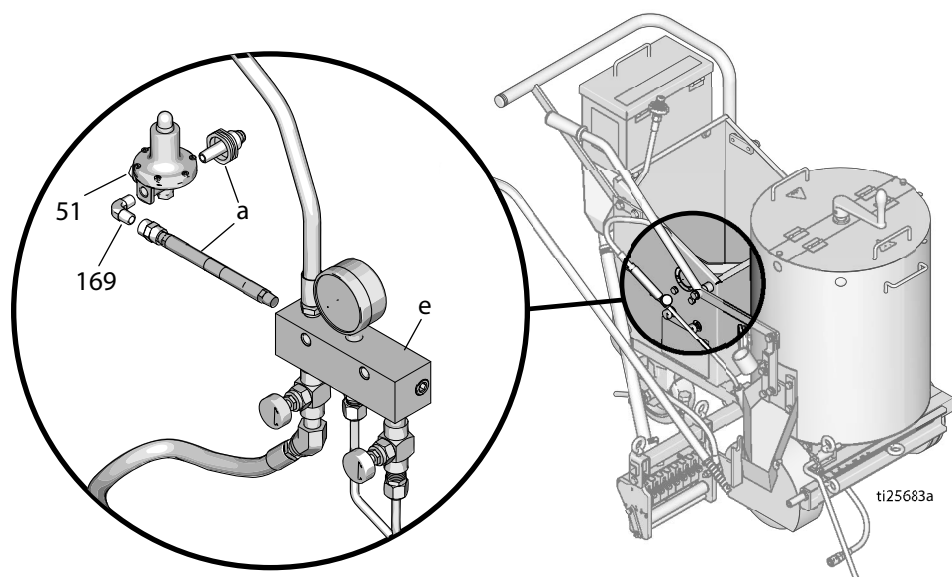
2. Odklopite cev za dovod plina (a) z jeklenke za propan.
3. Odklopite cev za dovod plina (a) z zbiralnika (e).

Namestitev

1. Nanesite tesnilo za cevi in priključite cev za dovod plina (a) na zbiralnik (e).
2. Priključite cev za dovod plina (a) na rezervoar propana (a).
3. Odprite ventil jeklenke za propan.



4. Preverite, ali puščanje.
5. Preverite tlak na merilniku. Merilnik mora kazati $3 \text{ PSI} \pm 1$. Če je tlak višji od 4 PSI, rahlo odprite ventil plamenice in ponovno preverite.

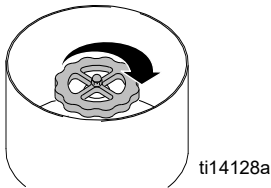


SL. 1

ThermoLazer 300Tc

Odstranitev

1. Zaprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



2. Odklopite dovodno plinsko cev z jeklenke za propan.
3. Odklopite plinsko cev (118) s priključka (410).
4. Odvijte podsestav cevi (408, 409, 410, 415) s kolena (401).
5. Odvijte regulator plina (10) s kolena cevi (142).
6. Odvijte regulator plina (10) s priključka (64).

Namestitev

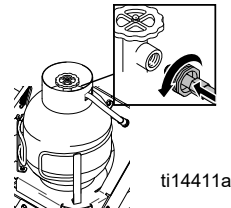
1. Nanesite tesnilno maso na priključek (64) in ga privijte v nov regulator plina (10). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.

OPOMBA: Prepričajte se, da bo IZHOD regulatorja povezan s priključkom (64). **Oglejte si SL. 2.**

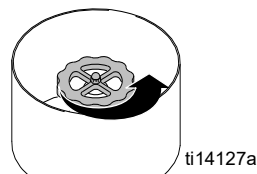
2. Nanesite tesnilno maso na koleno cevi (142) in ga privijte v nov regulator plina (10). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.

OPOMBA: Prepričajte se, da bo VHOD regulatorja priključen na koleno cevi (142). **Oglejte si SL. 2.**

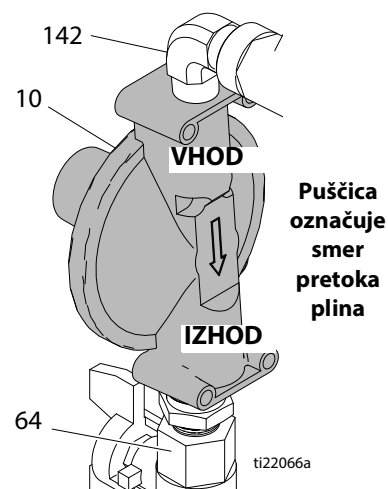
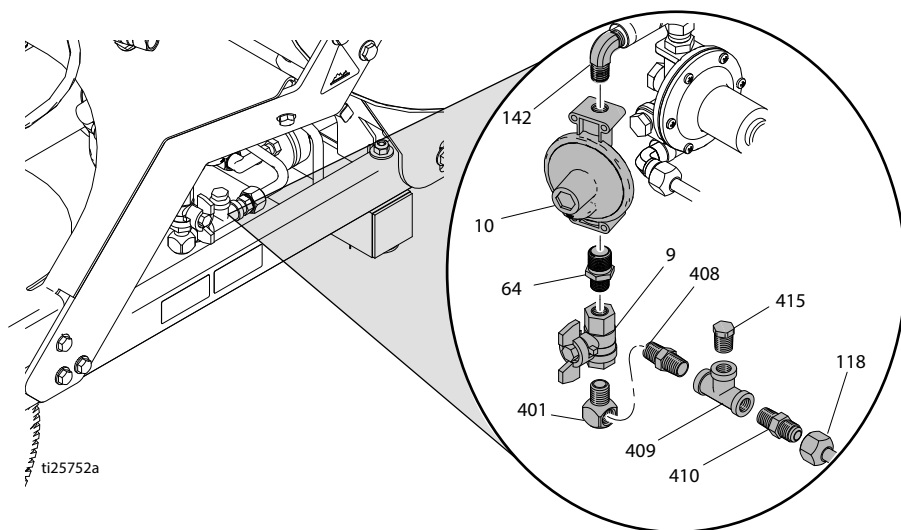
3. Nanesite tesnilno maso na priključek (408) in ga privijte v koleno (401).
4. Priklopite plinsko cev (118) na priključek (410). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.
5. Dovodno plinsko cev priklopite na jeklenko za propan.



6. Odprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



7. Preverite morebitno puščanje plinskih cevi (glejte **Priročnik za uporabnika**).



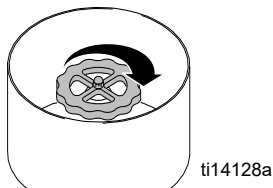
Puščica
označuje
smer
pretoka
plina

SL. 2

ThermoLazer ProMelt

Odstranitev

1. Zaprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



ti14128a

2. Odklopite dovodno plinsko cev z jeklenke za propan.
3. Odvijte merilnik (402) s T-spojke (409).
4. Odklopite plinsko cev (118) s priključka (410).
5. Odvijte podsestav cevi (408, 409, 410) s kolena (401).
6. Odvijte zvezo (323) z odvodnega cevne kolena (142).
7. Regulator plina (10) odvijte s pritrdilnega elementa (64).

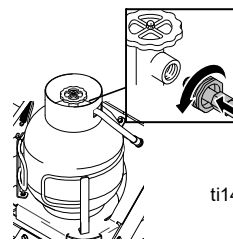
Namestititev

1. Tesnilo za cevi nanesite na pritrdilni element (64) in privijte v regulator plina (10). Spoj privijte, da ne prepušča plina.
OPOMBA: IZHODNA napeljava regulatorja mora biti povezana s pritrdilnim elementom (64). **Oglejte si SL. 3.**
2. Privijte pritrdilni element vrtljive zveze (323) na cevno koleno (142). Spoj privijte, da ne prepušča plina.

3. Na pritrdilni element (408) nanesite tesnilo za cevi in privijte podsklop cevi (408, 409, 410) na koleno (401). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.

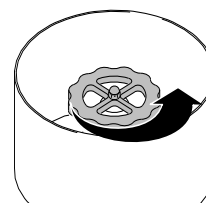
OPOMBA: VHODNA napeljava regulatorja mora biti povezana s cevnim kolonom (142). **Oglejte si SL. 3.**

4. Na ležaj nanesite tesnilo za cevi (406). Privijte merilnik (402) v T-spojko (409). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.
5. Priklopite plinsko cev (118) na priključek (151). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.
6. Dovodno plinsko cev priklopite na jeklenko za propan.



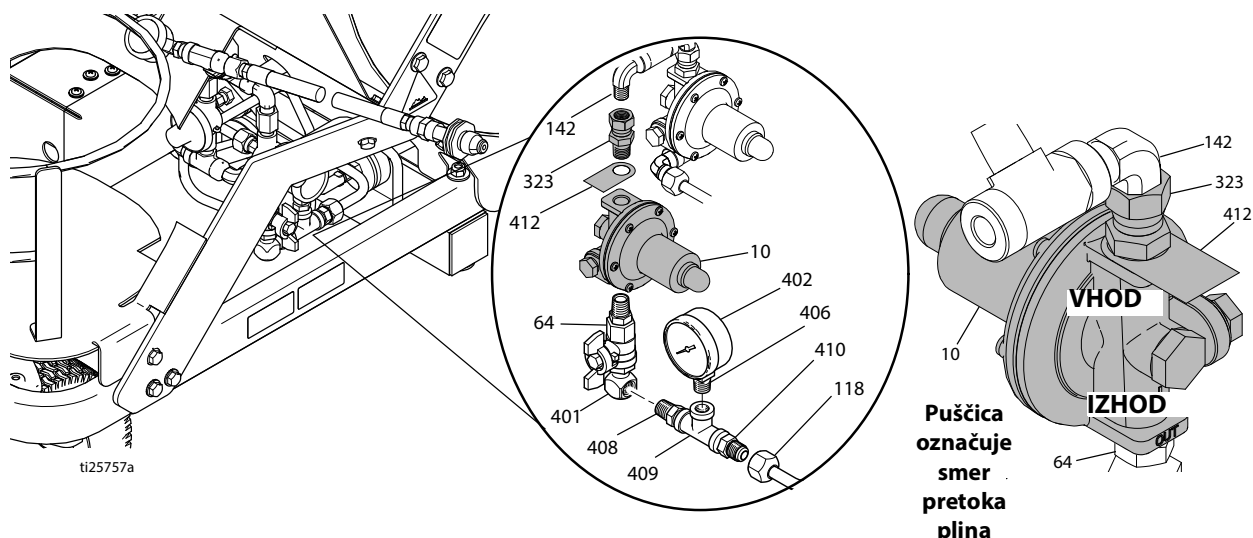
ti14411a

7. Odprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.

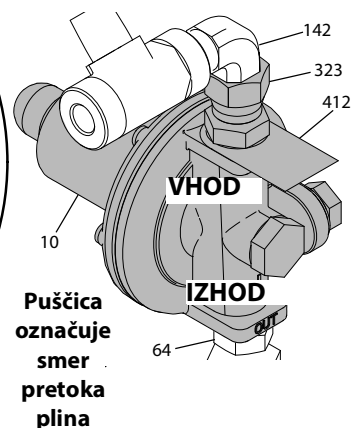


ti14127a

8. Preverite morebitno puščanje plinskih cevi (glejte **Priročnik za uporabnika**).



ti25757a

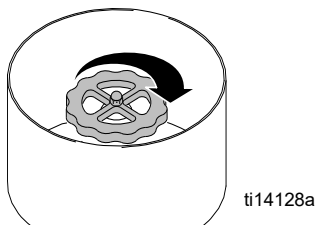


SL. 3

Zamenjava regulatorjev plina plamenice in gorilnikov polagalnika (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Odstranitev

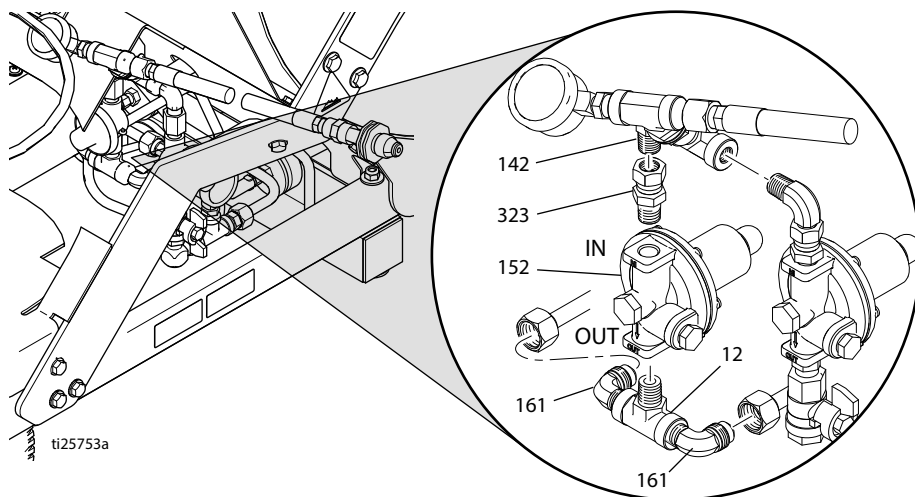
1. Zaprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



2. Odklopite dovodno plinsko cev z jeklenke za propan.
3. Odklopite plinsko cev na spodnjih kolenih (161).
4. Odvijte vrtljivo zvezo (323) z odvodnega cevnega kolena (142).
5. Odvijte regulator plina (152) s priključka (323).
6. Odvijte in odstranite regulator plina (152) s cevnega kolena, ki poteka navzgor (142).

Namestitev

1. Tesnilo za cevi nanesite na T-element cevi (12). T-element cevi (12) s kolenom (161) privijte na regulator plina (152). Spoj privijte, da ne prepušča plina.
2. Nanesite tesnilno maso na priključek (323) in ga privijte v regulator plina (152). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.

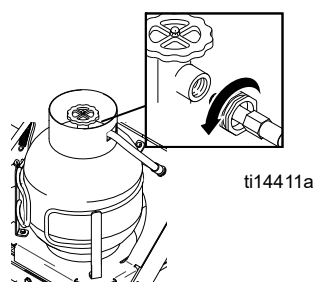


OPOMBA: DOHODNA napeljava regulatorja mora biti povezana s pritrdilnim elementom (323). **Oglejte si SL. 4.**

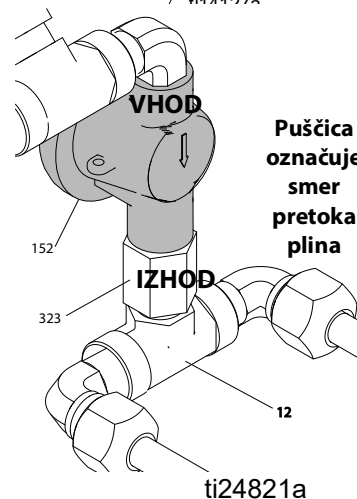
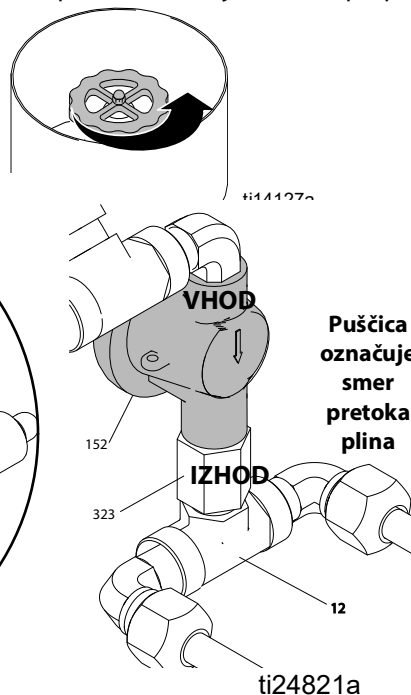
3. Privijte vrtljivo zvezo (323) na odvodno ceno koleno (142), ki je sedaj priključeno na regulator plina (152). Spoj privijte, da ne prepušča plina.

OPOMBA: Prepričajte se, da bo VHOD regulatorja priključen na zgornje koleno (142). **Oglejte si SL. 4.**

4. Priklopite plinsko cev na spodnji koleno (161). Privijajte, dokler ne bo tesnilo.
5. Dovodno plinsko cev priklopite na jeklenko za propan.



6. Odprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



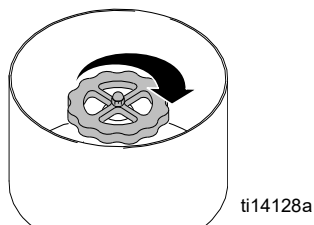
SL. 4

Sestav zadnjih gorilnikov zaboja za polaganje

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Odstranitev

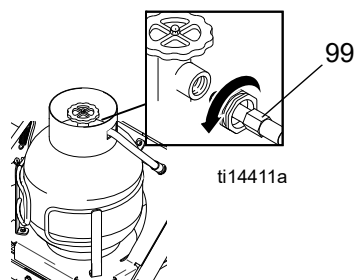
1. Zaprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



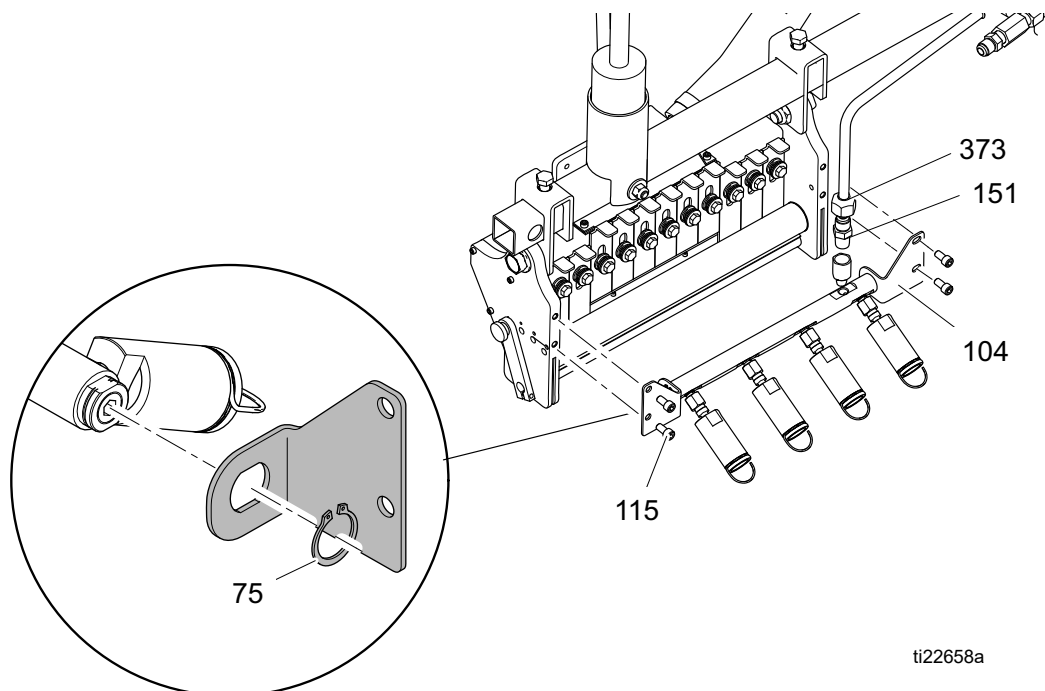
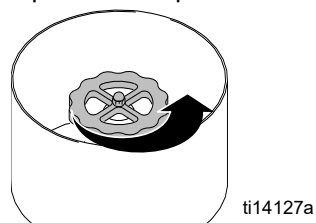
2. Odklopite cev za dovod plina (99) z jeklenke za propan.
3. Odklopite plinsko cev (373) s priključka ventila (151). **Oglejte si SL. 5.**
4. Odstranite vijake nosilca sklopa plinskega gorilnika (104, 109). Odvijte šest vijakov (115). **Oglejte si SL. 5.**
5. Odstranite sestav gorilnika.
6. Odstranite vzmetne zaskočke (75) razdelilnika plina. **Oglejte si SL. 5.**

Namestitev

1. Namestite razdelilnik gorilnika v nosilec (104, 109). Pritrdite z vzmetnimi zaskočkami (75). **Oglejte si SL. 5.**
2. Namestite sestav gorilnika z nosilcem na zaboj za razprševanje biserov.
3. Priklopite cev gorilnika (98) na priključek ventila (151).
4. Dovodno plinsko cev (99) priklopite na jeklenko za propan.



5. Odprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



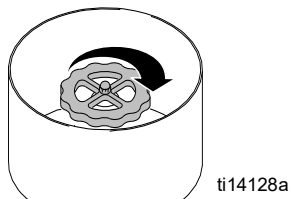
SL. 5

Sestav sprednjih gorilnikov zaboja za polaganje

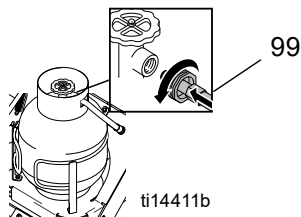
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Odstranitev

1. Zaprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.

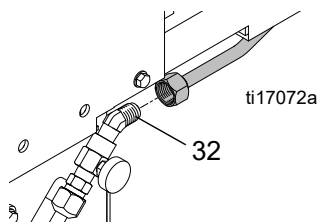


2. Odklopite dovodno plinsko cev z jeklenke za propan.

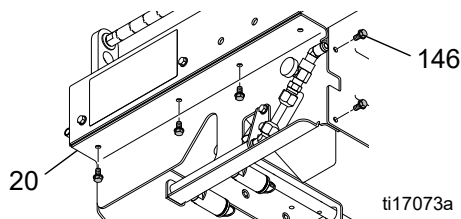


3. Odstranite zaboj za polaganje z ohišja polagalnika (glejte **Priročnik za uporabnika**).

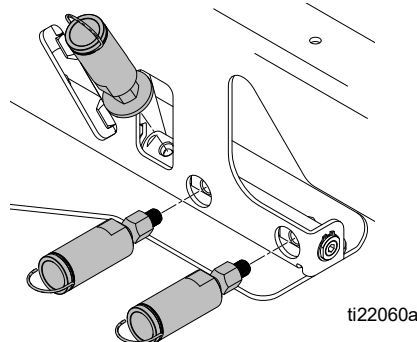
4. Odklopite plinsko cev na kolenu 45° (32).



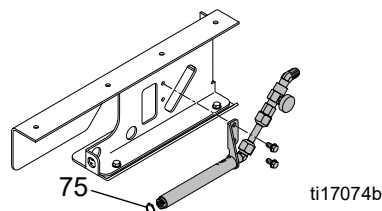
5. Odvijte vijake sprednjega ohišja polagalnika (146) in odstranite sprednje ohišje (20).



6. Odstranite gorilnike polagalnika.



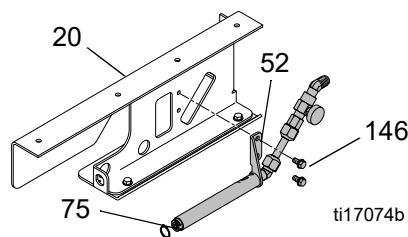
7. Odstranite vzmetno zaskočko razdelilnika plina (75).



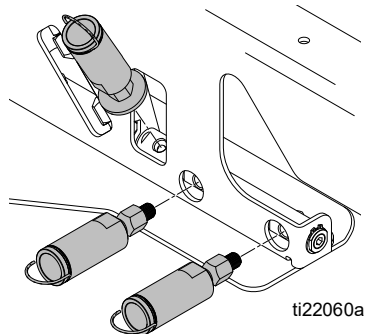
8. Odvijte vijake nosilca razdelilnika plina (brez gorilnikov) (146) in odstranite sestav gorilnika (brez gorilnikov) s sprednjega ohišja polagalnika (20).

Namestitev

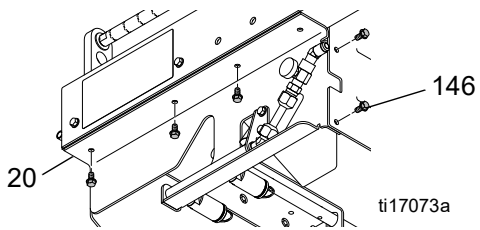
1. Namestite razdelilnik plina (brez gorilnikov polagalnika) v nosilec razdelilnika (52) in privijte nosilec razdelilnika plina na sprednje ohišje polagalnika (20) z vijaki (146).



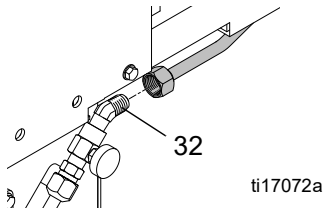
2. Namestite gorilnike polagalnika.



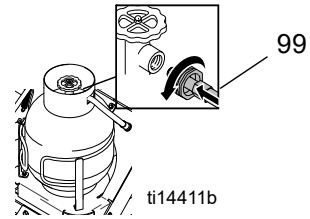
3. Namestite vzmetno zaskočko razdelilnika plina (75).
4. Namestite sprednje ohišje polagalnika (20) na ohišje polagalnika. Pritrdite z vijaki (146).



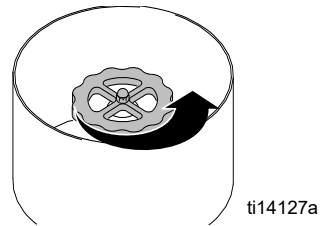
5. Priklopite plinsko cev na koleno 45° (32).



6. Dovodno plinsko cev (99) priklopite na jeklenko za propan.



7. Odprite ročni zaporni ventil na jeklenki za propan.



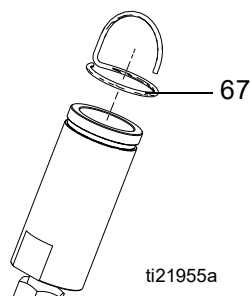
Gorilnik polagalnika

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

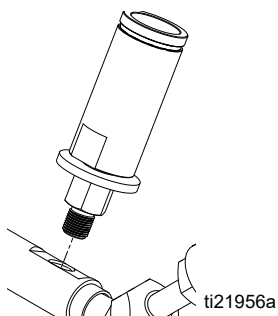
Navpični sprednji gorilnik polagalnika (1)

Odstranitev

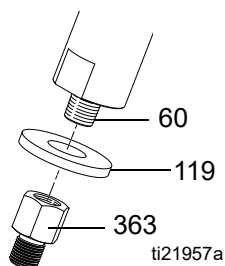
1. Odstranite indikator plamena gorilnika polagalnika (67).



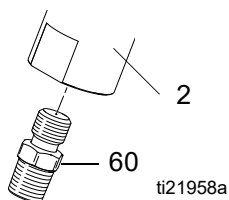
2. Odvijte gorilnik polagalnika in ustje z razdelilnika plina.



3. Odvijte prilagodilni priključek (363) s priključka ustja (60). Odstranite podložko z ustja (119).

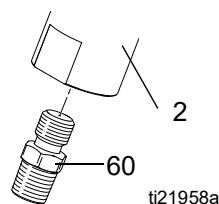


4. Odvijte priključek ustja (60) z gorilnika polagalnika (2).

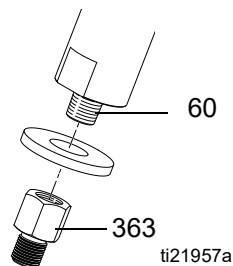


Namestitev

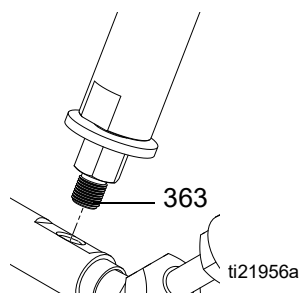
1. Nanesite visoko-temperaturno navojno tesnilo na navoje 3/8-16 ustja (60) in privijte v gorilnik (2).
OPOMBA: Konec ustja z najmanjšo luknjo morate priviti v gorilnik polagalnika



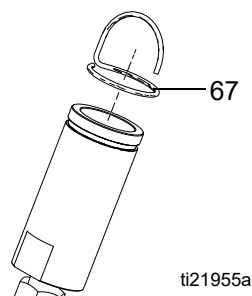
2. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/8 palca priključka ustja (60) in privijte na prilagodilni priključek (363). Na ustje (60) namestite podložko.



3. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/8 palca prilagodilnega priključka (363) in privijte v razdelilnik plina.



4. Namestite indikator plamena gorilnika polagalnika (67).

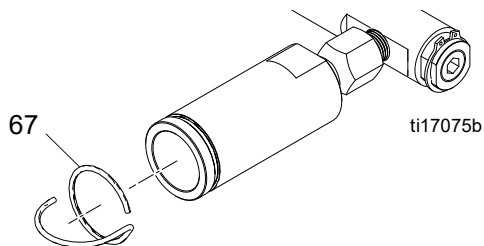


Gorilnik polagalnika

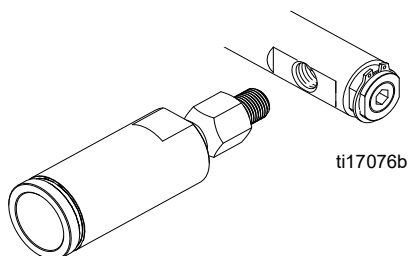
Navpični gorilnik(i) polagalnika

Odstranitev

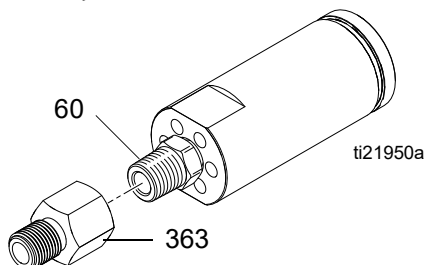
1. Odstranite indikator plamena gorilnika polagalnika (67).



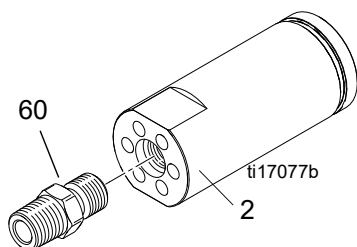
2. Odvijte gorilnik polagalnika in ustje z razdelilnika plina.



3. Odvijte prilagodilni priključek (363) s priključka ustja (60).

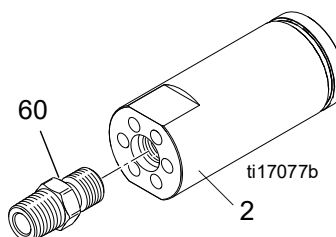


4. Odvijte priključek ustja (60) z gorilnika polagalnika (2).

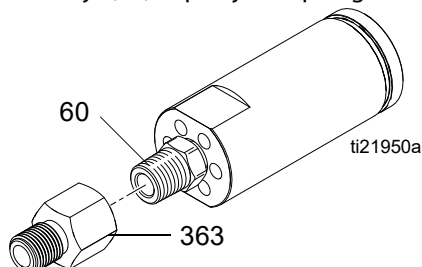


Namestitev

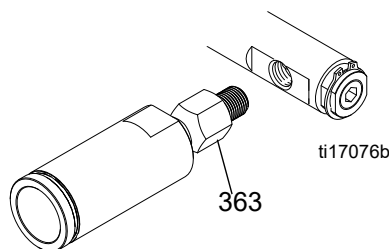
1. Nanesite visoko-temperaturno navojno tesnilo na navoje 3/8-16 ustja (60) in privijte v gorilnik (2).
OPOMBA: Konec ustja z najmanjšo luknjo morate priviti v gorilnik polagalnika



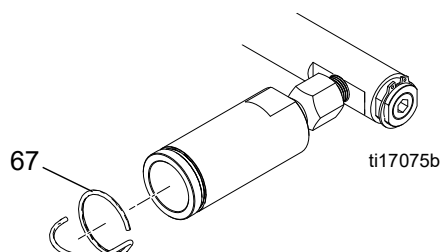
2. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/8 palca priključka ustja (60) in privijte na prilagodilni priključek (363).



3. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/8 palca prilagodilnega priključka (363) in privijte v razdelilnik plina.



4. Namestite indikator plamena gorilnika polagalnika (67).



Glavni plinski filter

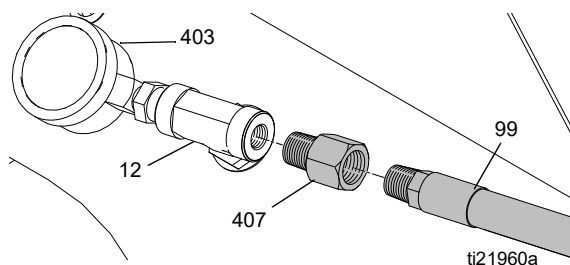
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

Odstranitev

1. Odvijte priključek filtra (403) s T-spojke (12).
2. Odvijte priključek (407) s cevi (99).

Namestitev

1. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/4 palca cevi (99) in privijte na priključek filtra (407).
2. Nanesite tesnilno maso na navoj NPT 1/4 palca priključka filtra (403) in privijte v T-spojko (12).
3. Preverite morebitno puščanje plinskih cevi. (Glejte **Priročnik za uporabnika**).



Filter gorilnika polagalnika

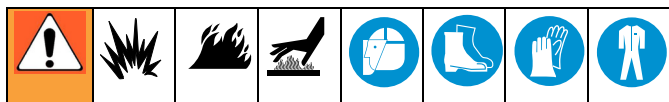
Odstranitev

1. Oglejte si odstranitev gorilnika polagalnika na strani 32.

Namestitev

1. Oglejte si namestitev gorilnika polagalnika na strani 32.

Odpravljanje težav





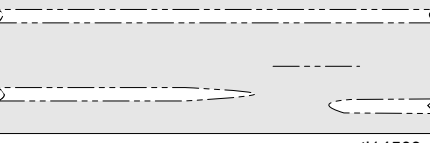


Težava	Vzrok	Rešitev
Pilotni gorilnik kotlička se ne vžge ali ne ostane prižgan	Nizka raven ali prazna plinska jeklenka	Zamenjajte s polno jeklenko.
	Dovodna plinska cev ni priključena na jeklenko	Priključite dovodno plinsko cev.
	Zaporni ventil na jeklenki za propan je zaprt	Odprite zaporni ventil na jeklenki za propan.
	Ročni zaporni ventil je zaprt	Odprite ročni zaporni ventil.
	Iz plinskih cevi uhaja plin ali pa so odklopljene	Preverite, ali plin pušča. Povežite in privijte priključke.
	Gumb varnostnega ventila za plin kotlička ni v pravilnem položaju	Obrnite gumb v položaj »PILOT« in ga do konca pritisnite noter (glejte Priročnik za uporabnika).
	Ni dovolj časa, da bi se termoelementna veriga segrela	Glejte Priročnik za uporabnika .
	Vžigalnik pilotnega gorilnika kotlička ima prazno baterijo	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Razmak elektrode pilotnega plamena za kotliček je napačen	Nastavite razmak (glejte stran 11).
	Napačna dolžina plamena in/ali tlak plina	Nastavite plamen in tlak (glejte priročnik Popravilo).
	Ob močnem vetru plamen ugasne	Stroj ThermoLazer umaknite z močnega vetra. Prepričajte se, da so vrata za pregled gorilnika zaprta.
	Zamašen gorilnik in/ali plinske cevi	Odmašite luknje in cevi. Zaščitite vse regulatorje plina, če boste cev čistili z zrakom pod tlakom (glejte stran 6).
	Varnostni ventil za plin kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del, če ne prestane diagnostičnega preizkusa (glejte stran 6).
	Termoelementna veriga ne deluje pravilno	Zamenjajte del, če ne prestane diagnostičnega preizkusa (glejte stran 12).
	Ozemljitvena žica elektrode pilotnega plamena za kotliček ni pravilno priključena	Očistite priključek in ponovno privijte. Zamenjajte ozemljitveno žico, če je poškodovana.
	Vod elektrode pilotnega plamena za kotliček je v stiku	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
Vžigalnik pilotnega gorilnika kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).	
Regulator gorilnika kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).	
Gorilniki kotlička prenehajo delovati, preden se material stopi	Raven materiala je nizka V kotliček dodajte material. Ko bo raven materiala segala do termometra, bo ta napaka odpravljena.	
Samo ProMelt	Varnostno stikalo prekomerne temperature ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).

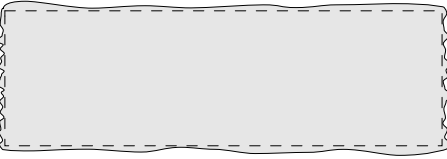

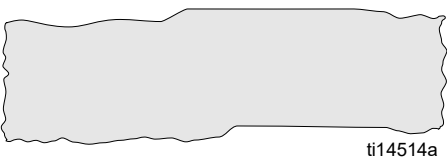

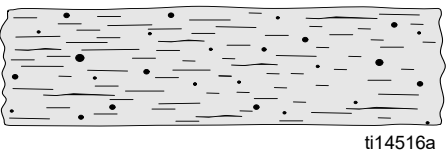
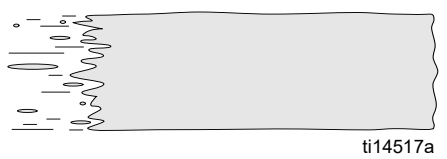
Težava	Vzrok	Rešitev
Glavni gorilniki kotlička se ne prižgejo ali ne goriyo pravilno	Gumb varnostnega ventila za plin kotlička ni v pravilnem položaju	Obrnite gumb v položaj ON (glejte Priročnik za uporabnika).
	Gumb za nadzor temperature kotlička je nastavljen na nižjo temperaturo, kot je temperatura materiala	Obrnite gumb za nadzor temperature kotlička na temperaturo, ki bo 13,9° C (25° F) višja od temperature materiala.
	Varnostni ventil za plin kotlička ne deluje pravilno	Oglejte si priročnik Popravilo in zamenjajte del, če ne preстане diagnostičnega preizkusa.
	Zamašen gorilnik in/ali plinske cevi	Odmašite luknje in cevi. Zaščitite vse regulatorje plina, če boste cev čistili z zrakom pod tlakom (glejte stran 20).
	Enota za nadzor temperature kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Plinske cevi so bile odklopljene	Povežite in privijte priključke cevi. Preverite, ali plin pušča.
	Napačna dolžina plamena in/ali tlak plina	Nastavite plamen in tlak (glejte priročnik 18).
	Gumb varnostnega ventila za plin kotlička ni v pravilnem položaju	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
Glavni gorilniki kotlička se ne ugasnejo	Gumb za nadzor temperature kotlička ni na nastavitvi, nižji od temperature materiala	Obrnite gumb za nadzor temperature kotlička na nastavitev, ki bo 13,9° C (25° F) nižja od temperature materiala.
	Enota za nadzor temperature kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Varnostni ventil za plin kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del, če ne preстане diagnostičnega preizkusa (glejte stran 6).
Glavni gorilnik kotlička se ne prižge	Gumb za nadzor temperature kotlička ni na nastavitvi, višji od temperature materiala	Obrnite gumb za nadzor temperature kotlička na nastavitev, ki bo 13,9° C (25° F) (najmanj) višja od temperature materiala.
	Enota za nadzor temperature kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Varnostni ventil za plin kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del, če ne preстане diagnostičnega preizkusa (glejte stran 6).
	Varnostno stikalo prekomerne temperature ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
Termometer se ne ujema s temperaturo materiala v kotličku	Material ni dosegel nastavljenе temperature enote za nadzor temperature	Počakajte, da material doseže delovno temperaturo.
	Material ni povsem premešan	Premešajte material.
	Razmere so hladne ali vetrovne	Stroj ThermoLazer umaknite s hladnega in vetrovnega območja. Spustite material iz kotlička in preverite termometer.
	Termometer ni pravilno umerjen	Umerite termometer (glejte stran 10).
	Enota za nadzor temperature kotlička ni pravilno umerjena	Oglejte si priročnik Popravilo in zamenjajte del, če ga ni mogoče umeriti (glejte priročnik Deli).
	Termometer ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Enota za nadzor temperature kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Varnostni ventil za plin kotlička ne deluje pravilno	Zamenjajte del, če ne preстане diagnostičnega preizkusa (glejte stran 6).
Napačna dolžina plamena in/ali tlak plina	Nastavite plamen in tlak (glejte priročnik 18).	

Težava	Vzrok	Rešitev
Gorilnik zaboja za polaganje se ne prižge, ne ostane prižgan ali ne omogoča spremembe moči toplote	Prazna plinska jeklenka	Zamenjajte s polno jeklenko.
	Zaporni ventil na jeklenki za propan je zaprt	Odprite zaporni ventil na jeklenki za propan.
	Dovodna plinska cev ni priključena na jeklenko	Priključite dovodno plinsko cev.
	Iz plinskih cevi uhaja plin ali pa so odklopljene	Preverite, ali plin pušča. Povežite in privijte priključke.
	Regulator gorilnika/nastavitveni ventil pretoka plamena ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Zamašeno ustje gorilnika	Očistite ali zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
	Sestav gorilnika ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
Plamenica se ne prižge	Prazna plinska jeklenka	Zamenjajte s polno jeklenko.
	Zaporni ventil na jeklenki za propan je zaprt	Odprite zaporni ventil na jeklenki za propan.
	Ročni zaporni ventil plamenice je zaprt	Odprite ročni zaporni ventil.
	Dovodna plinska cev ni priključena na jeklenko	Priključite dovodno plinsko cev.
	Iz plinskih cevi uhaja plin ali pa so odklopljene	Preverite, ali plin pušča. Povežite in privijte priključke.
	Sestav plamenice ne deluje pravilno	Zamenjajte del (glejte priročnik Deli).
Ročica za zagon mešalnika se težko premika	Material je hladen	Počakajte, da material doseže delovno temperaturo.
	Puše so obrabljene	Zamenjajte puše (glejte priročnik Deli).
	Konec vzvodnega droga je treba namazati	Dodajte mast.
	Med mešalnik in kotliček se je zagostil tujek	Odstranite material v kotličku in PREVIDNO sprostite in odstranite tujek.
Zaporni ventil ControlFlow™ se težko odpira ali zapira	Hladen material	Material segrejte na delovno temperaturo. Prepričajte se, da se termometer brez težav premika.
	Zapora se zatika v vodilih	Preverite, ali je v vodilih prevelika količina materiala. Po potrebi segrejte in odstranite odvečni material. Namažite vodila.
	Puše so obrabljene	Zamenjajte puše (glejte priročnik Deli).
Zaporni ventil ControlFlow pušča	Zapora ni povsem zaprta	Povsem jo zaprite.
	V odprtini se je zagostil tujek	PREVIDNO sprostite in odstranite tujek.
Zaboj za polaganje pušča	Tujek v izpustni odprtini zaboja za polaganje	PREVIDNO sprostite in odstranite tujek.
	Umazan zaboj za polaganje	PREVIDNO očistite zaboj. Vsi premikajoči deli morajo biti brez ostankov.
	Napačna dolžina vzvodnega droga za dodajanje	Nastavite dolžino (glejte stran 21).
	Napačno nastavljen zaboj za polaganje/aktivator zaboja za razprševanje biserov	Nastavite vzvod (glejte stran 21).
	Obrabljen odrezni drog zaboja za polaganje	Zamenjajte zaporo (glejte priročnik Deli).
	Obrabljena zapora odreznega droga zaboja za polaganje	Zamenjajte korito (glejte priročnik Deli).
Prekomerno kopičenje materiala ob začetku in zaustavitvi iztiskanja	Zaboj za polaganje ni poravnán s tlemi	Glejte Priročnik za uporabnika .
	Zaboj za polaganje je odprt, ko stroj ThermoLazer miruje	Uskladite gibanje stroja ThermoLazer zaboja za polaganje.
	Tujek v izpustni odprtini zaboja za polaganje	PREVIDNO sprostite in odstranite tujek.
	Umazan zaboj za polaganje	PREVIDNO očistite zaboj. Vsi premikajoči deli morajo biti brez ostankov.

Težava	Vzrok	Rešitev
Ni dodajanja biserov ali pa je dodajanje neenakomerno	Nizka raven biserov v lijaku za bisere	Napolnite lijak za bisere.
	Zaprta vrata zaboja za razprševanje biserov	Vrata odprite toliko, kot je treba za zeleno širino črte.
	Pogonsko kolo zaboja za razprševanje biserov ni vklopljeno	Pritrdite kolo za razprševanje biserov (glejte stran 21).
	Pogonsko kolo za razprševanje biserov zdrava	Privijte. Preverite zračni tlak (glejte stran 21).
	Ostanki v izpustni odprtini zaboja za razprševanje biserov	Odstranite ostanke.
	Ostanki na pnevmatiki stroja ThermoLazer ali kolesu za razprševanje biserov	Odstranite ostanke.
	Vlažni biseri	Odstranite vlažne bisere. Posušite lijak, cevi za bisere in razprševalnik biserov. Lijak napolnite s suhimi biseri.
Dodajanje biserov ne poteka s potrebno hitrostjo	Vzvod za določanje hitrosti razprševanja biserov ni nastavljen pravilno	Obrnite vzvod za določanje hitrosti v pravi položaj.
	Pogonsko kolo za razprševanje biserov zdrava	Privijte kolo in preverite zračni tlak (glejte stran 21).
	Vrata zaboja za razprševanje biserov niso povsem odprta	Povsem odprite vrata.
	Vlažni biseri	Odstranite vlažne bisere. Posušite lijak, cevi za bisere in razprševalnik biserov. Lijak napolnite s suhimi biseri.
	Vlažna površina	Počakajte, da se vlaga na talni površini osuši.
	Groba površina	Zgladite površino.
	Nizka raven materiala v zaboju za razprševanje biserov	Dodajte material v lijak za bisere.
Stroj je težko potiskati, ko je zaboj za polaganje na tleh	Zaboj za polaganje ni pravilno nastavljen	Glejte Priročnik za uporabnika .

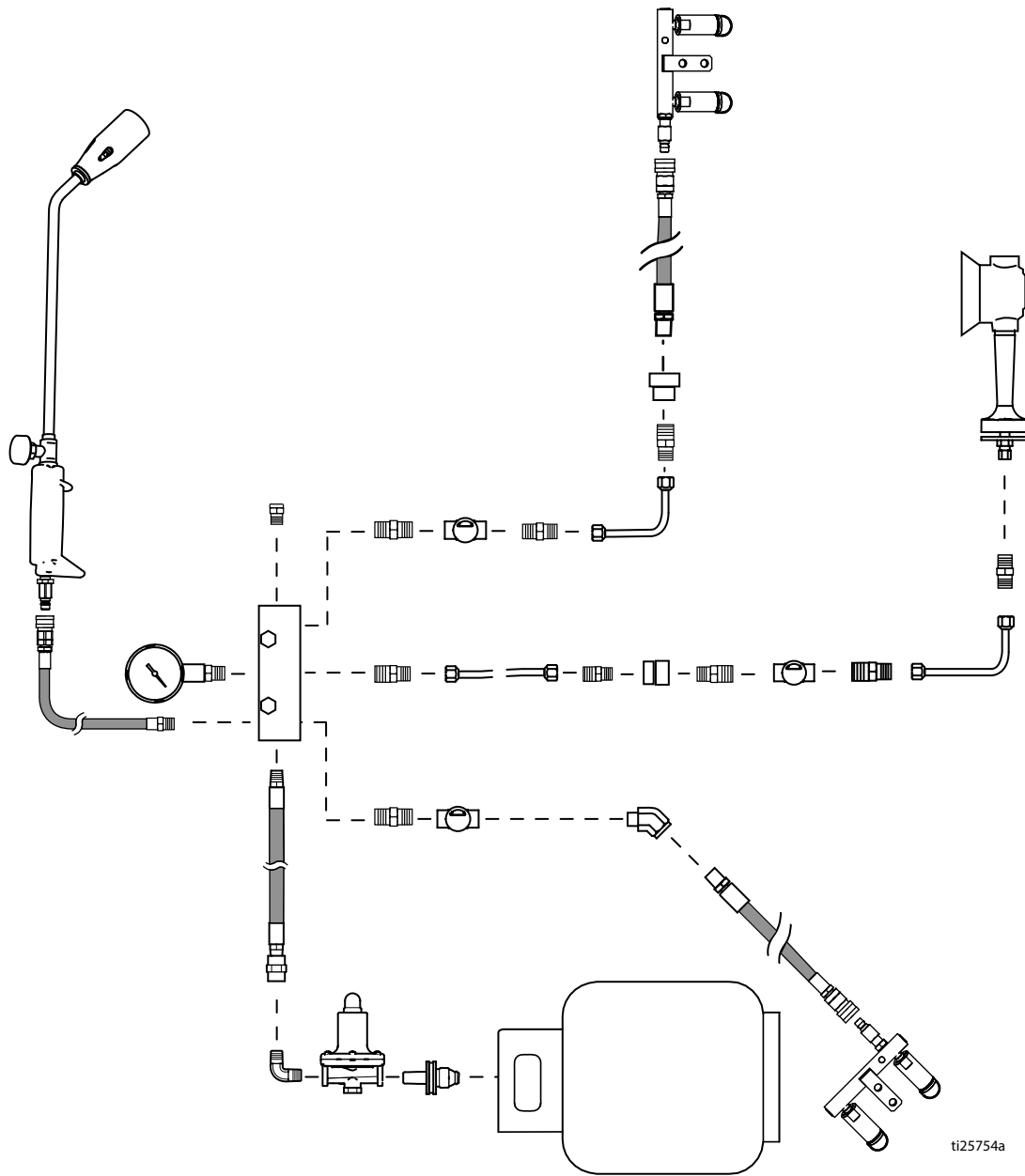
Nanašanje materiala

Težava	Vzrok	Rešitev
Neraven rob pri iztiskanju	Umazan zaboj za polaganje	PREVIDNO očistite zaboj. Izpustna odprtina in plošča s tekači zaboja za polaganje morajo biti brez ostankov.
	Hladen material	Material primerno segrejte.
	Hitrost označevanja je prehitra	Zmanjšajte hitrost stroja ThermoLazer.
Groba površina materiala pri iztiskanju	Preveč segret material	Zmanjšajte toploto.
	Vlažna površina	Počakajte, da se vlaga na talni površini osuši.
	Groba površina	Zgladite površino.
	Nizka raven materiala v zaboju za polaganje	Dodajte material v zaboj za polaganje.
PRIMERI:		
<p>Pravilno nanašanje črte zagotavlja popolnoma ravno črto z ostrimi robovi; pravo barvo, debelino in širino; dobro oprijemanje površine in enakomerno odsevnost.</p>  <p>ti14507a</p>		
<p>Nezadostno oprijemanje (material na začetku črte nabreka)</p>  <p>ti14508a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Prenizka temperatura materiala • Prevelika hitrost stroja ThermoLazer • Ostanki na cesti • Prenizka temperatura površine 	<ul style="list-style-type: none"> • Zvišajte temperaturo materiala. • Zmanjšajte hitrost stroja ThermoLazer. • Počistite ostanke s ceste. • Počakajte, da temperatura površine naraste.
<p>Groba in luknjasta črta</p>  <p>ti14509a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ostanki na površini • Skorja zaradi preveč segretega materiala • Ostanki v zaboju za polaganje • Material ne prekriva najvišje točke površine 	<ul style="list-style-type: none"> • Počistite ostanke s površine. • Znižajte temperaturo materiala. • Očistite ostanke iz zaboja za polaganje. • Prilagodite debelino črte zaboja za polaganje.
<p>Mehurčki v črti</p>  <p>ti14510a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vlaga ali topilo na površini • Preveč segret material 	<ul style="list-style-type: none"> • Odstranite topilo s površine. • Znižajte temperaturo materiala.
<p>Neravni robovi in vrzeli v črti</p>  <p>ti14511a</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Prenizka temperatura materiala • Prevelika hitrost stroja ThermoLazer 	<ul style="list-style-type: none"> • Zvišajte temperaturo materiala. • Počakajte, da se bo znižala vlaga na površini. • Zmanjšajte hitrost stroja ThermoLazer.

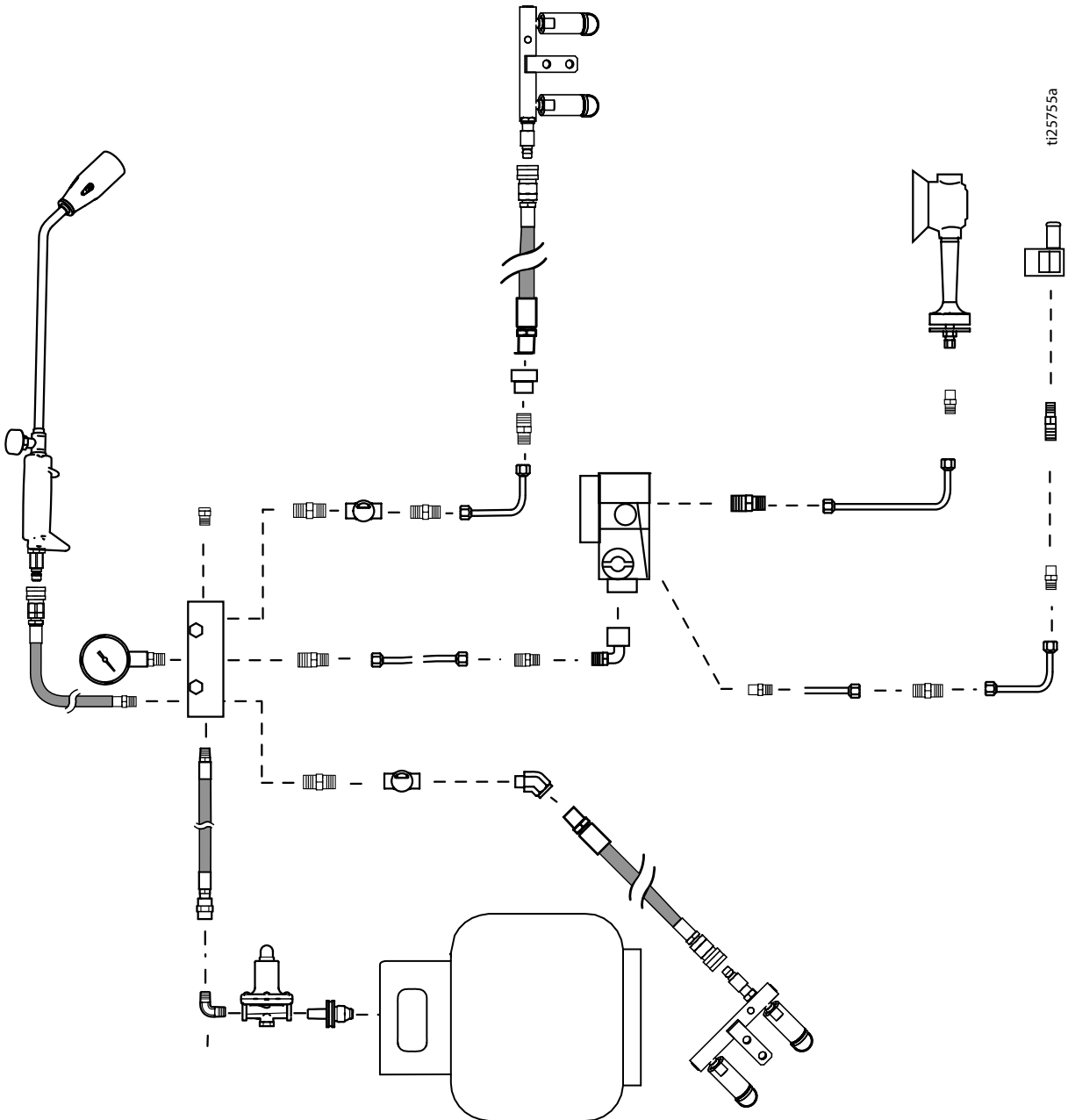
Težava	Vzrok	Rešitev
<p>Nabrekla zaobljena črta</p>  <p>ti14512a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Previsoka temperatura materiala 	<ul style="list-style-type: none"> Znižajte temperaturo materiala.
<p>Sledi materiala na robovih</p>  <p>ti14513a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Neravna cestna površina Zaboj za polaganje se neenakomerno pomika po podlagi 	<ul style="list-style-type: none"> Nanašajte na ravne cestne površine. Odstranite ostanke z vzvoda zaboja za polaganje. Preglejte/zamenjajte poškodovan vzvod zaboja za polaganje.
<p>Črta je valovita</p>  <p>ti14514a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Precejšen naklon/izbočenost cestne površine Napačno delovanje stroja ThermoLazer 	<ul style="list-style-type: none"> Nanašajte tako, da naklon/izbočenost ne bo vplival(a) na nanos. Uporabite pravilen način nanašanja (poskusite na primer zablokirati vrtljivo kolo).
<p>Razpoke v črti</p>  <p>ti14515a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Razpoke v cestni površini Temperaturni šok zaradi premočne segretosti Nanašanje premrzlega materiala Pretanko nanašanje materiala 	<ul style="list-style-type: none"> Popravite razpoke. Znižajte temperaturo materiala. Zvišajte temperaturo materiala. Upočasnite hitrost stroja ThermoLazer, da boste material lahko nanašali bolj na debelo.
<p>Grobi robovi in črte v površini</p>  <p>ti14516a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Prenizka temperatura materiala Material je preveč segret ali prežgan Vlažna cestna površina 	<ul style="list-style-type: none"> Zvišajte temperaturo materiala. Znižajte temperaturo materiala. Počakajte, da se cestna površina posuši.
<p>Zamazan konec črte; material kaplja med črtami</p>  <p>ti14517a</p>	<ul style="list-style-type: none"> Zaboj za polaganje se ne zapre povsem Ostanki v zaboju za polaganje Obrabljen odrezni drog zaboja za polaganje Obrabljeno prestrezalno korito odreznega droga zaboja za polaganje Prenizka temperatura površine 	<ul style="list-style-type: none"> Očistite zaboj za polaganje. Odstranite ostanke iz zaboja za polaganje. Zamenjajte vrata zaboja za polaganje. Zamenjajte korito zaboja za polaganje. Počakajte, da se segreje površina.

Shema sestava cevi

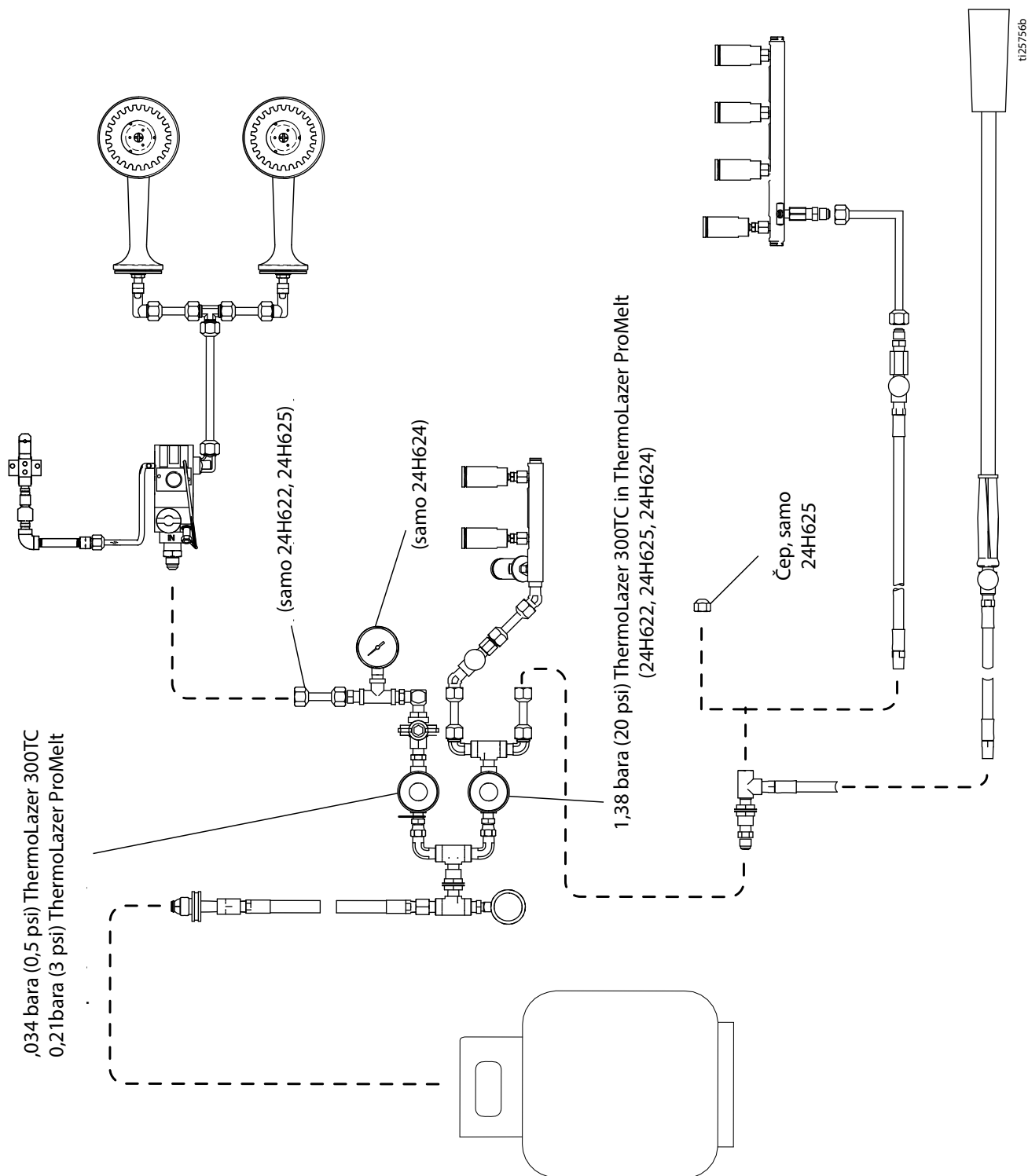
ThermoLazer 200



ThermoLazer 200Tc

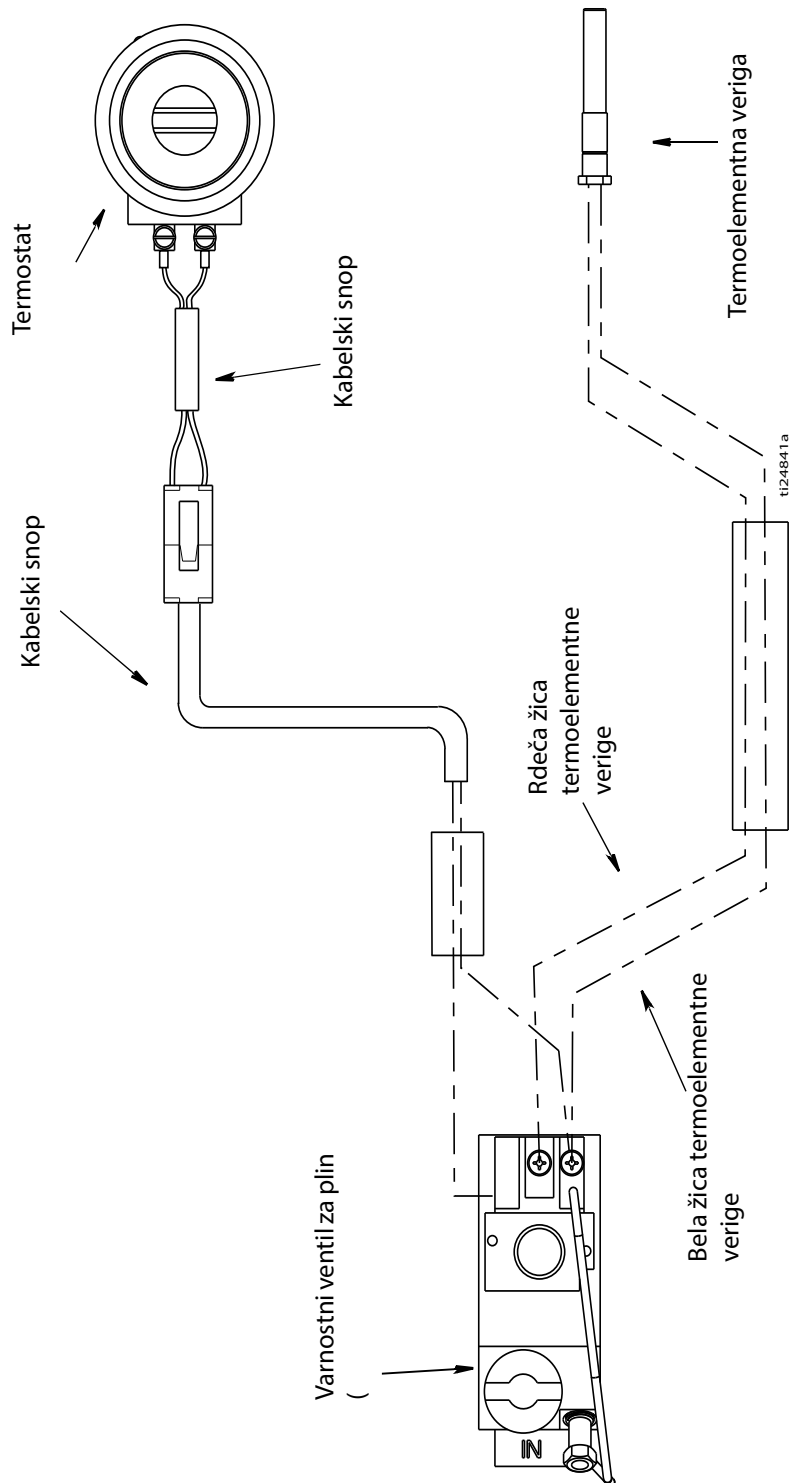


ThermoLazer 300TC/ProMelt

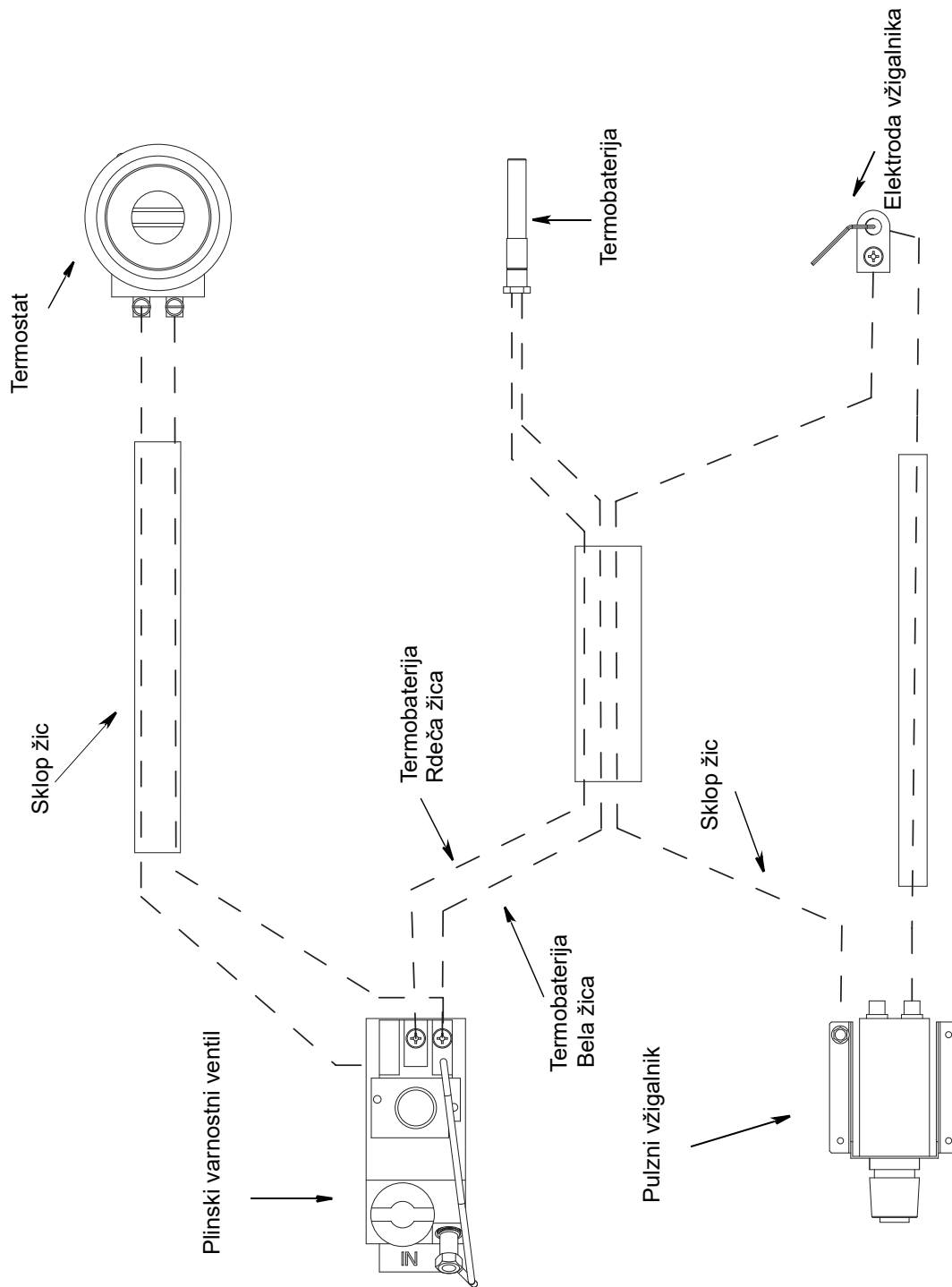


Shema električne napeljave

ThermoLazer 200Tc

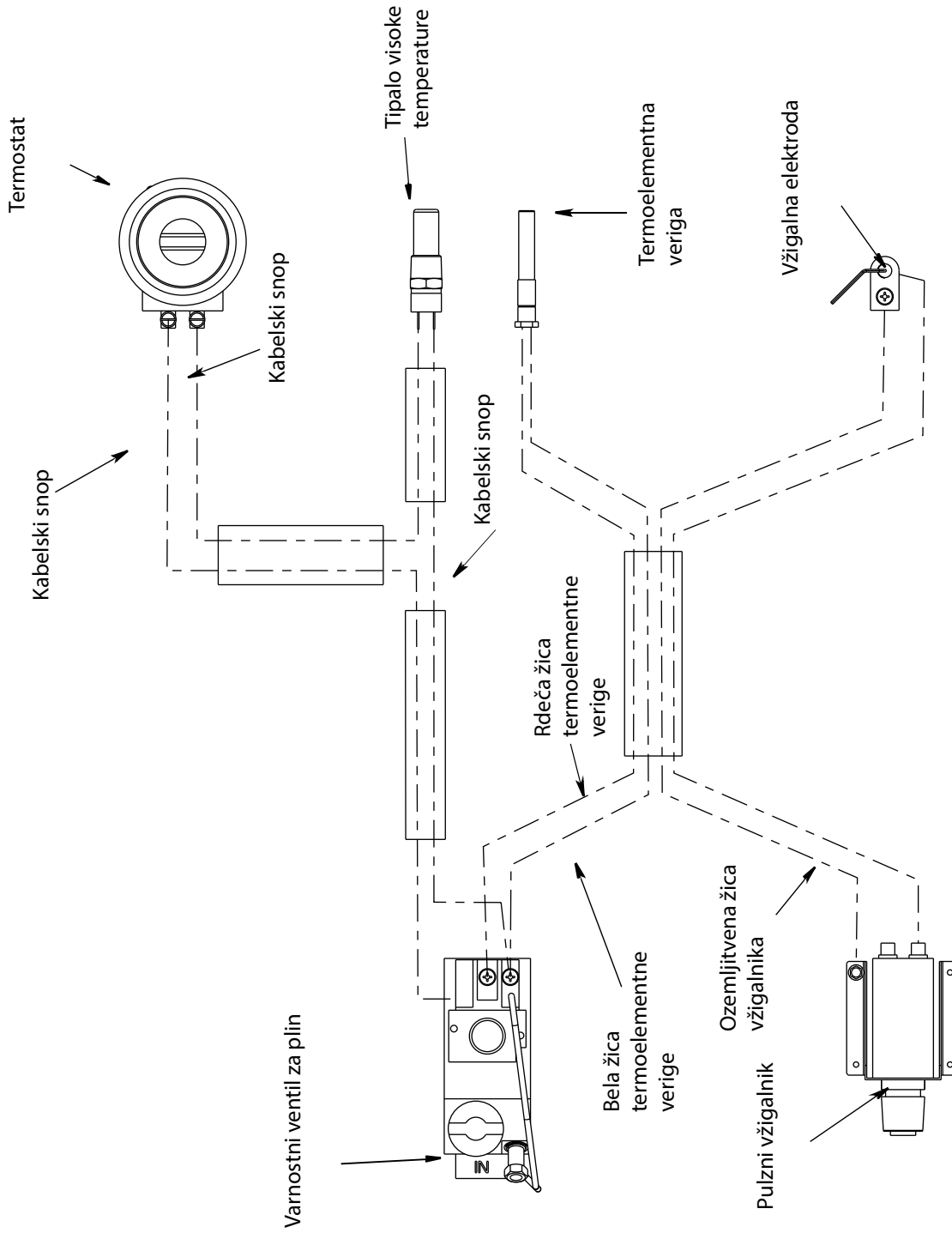


ThermoLazer 300Tc



ti17214a

ThermoLazer ProMelt



ti17084a

Tehnični podatki

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

Standardna garancija podjetja Graco

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

Ta garancija ne pokriva in podjetje Graco ne bo odgovorno za splošno obrabo in uničevanje ali za kakršnokoli slabo delovanje, škodo ali obrabo, ki jih je povzročila napačna namestitvev, napačna uporaba, abrazija, korozija, neprikladno in napačno vzdrževanje, malomarnost, nesreča, nedovoljeno odpiranje ali zamenjava sestavnih delov, ki niso od podjetja Graco. Podjetje Graco tudi ne bo odgovorno za okvare, škode in obrabo, ki so nastale zaradi nekompatibilnosti opreme podjetja Graco s strukturami, dodatki, opremo in materiali, ki niso od podjetja Graco, ali zaradi nepravilne oblike, proizvodnje, namestitve, delovanja ali vzdrževanja struktur, dodatkov, opreme in materialov, ki jih ni dobavilo podjetje Graco.

Ta garancija je pogojena z vnaprej plačano povrnitvijo opreme, ki naj bi bila pomanjkljiva, pooblaščenemu distributerju podjetja Graco na potrditev terjane napake. Če je terjana napaka potrjena, bo podjetje Graco brezplačno popravilo in zamenjalo vse pomanjkljive dele. Oprema bo izvirnemu kupcu povrnjena z vnaprej plačanimi stroški prevoza. Če pregled opreme ne pokaže pomanjkljivosti v materialu ali izdelavi, bodo popravki izvedeni po razumni ceni. Ti stroški lahko vključujejo stroške delov, dela in prevoza.

TA GARANCIJA JE IZKLJUČNA IN VELJA NAMESTO KAKRŠNIH KOLI DRUGIH GARANCIJ, IZRECNO ALI IMPLICIRANO, VKLJUČNO Z, AMPAK NE OMEJENO NA GARANCIJO TRGOVANJA ALI GARANCIJO PRIMERNOSTI ZA POSEBEN NAMEN.

Edina obveza podjetja Graco in edino sredstvo kupca v primeru kakršne koli kršitve garancije bo postavljena, kot je opisano v nadaljevanju. Kupec se strinja, da ne bo koristil nobenih drugih sredstev (vključno z, ampak ne omejeno na nastale ali posledične odškodnine za izgubljene dobičke, izgubljeno prodajo, osebne poškodbe ali premoženjske škode ali katerekoli druge nastale ali posledične izgube). Vsa dejanja za kršitve garancije se morajo dostaviti v okviru dveh (2) let od datuma prodaje.

PODJETJE GRACO NE JAMČI IN SE ODREKA VSEM IMPLICIRANIM GARANCIJAM TRGOVANJA IN PRIMERNOSTI ZA POSEBNI NAMEN, V ZVEZI Z DODATKI; OPREMO; MATERIALI ALI SESTAVNIH DELOV, KI JIH JE PODJETJE GRACO PRODALO, NE PA TUDI PROIZVEDLO. . Ti predmeti, ki jih je podjetje Graco prodalo, ampak ne tudi proizvedlo (kot so električni motorji, stikala, cevi itn.), so predmet garancije svojega proizvajalca, če obstaja. Podjetje Graco bo kupcu ponudilo razumno pomoč pri zahtevku za kršitev teh garancij.

Podjetje Graco v nobenem primeru ne bo odgovorno za neposredno, nastalo ali posledično škodo, ki je nastala na spodaj navedeni opremi, ki jo je dostavilo podjetje Graco, ali na opremi, izvedbi ali uporabi kakršnihkoli izdelkov ali drugih dobrin, ki so prodane, četudi se gre o kršitvi pogodbe, kršitvi garancije, malomarnosti podjetja Graco, ali drugače.

Informacije o podjetju Graco

Najnovejše informacije o Gracovih izdelkih najdete na www.graco.com.

ZA NAROČANJE se obrnite na svojega distributerja podjetja Graco ali pokličite 1-800-690-2894 za informacije o najbližjem distributerju.

Vsi pisni in slikovni podatki v tem dokumentu odražajo najnovejše informacije o izdelku, ki so na voljo v času izdaje. Podjetje Graco si pridržuje pravico do spremembe v katerem koli času, brez predhodnega obvestila.

Za informacije o patentu si oglejte www.graco.com/patents.

Prevod originalnih navodil. This manual contains Slovenian. MM 3A1320

Sedež podjetja Graco: Minneapolis

Mednarodne pisarne: Belgija, Kitajska, Japonska, Koreja

GRACO INC. IN HČERINSKA PODJETJA • POŠTNI PREDAL 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Avtorske pravice 2011, Graco Inc. Vse proizvodne lokacije podjetja Graco so registrirane po ISO 9001.

www.graco.com

Revidirano M, marec 2025