

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

3A1992K

PL

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

Paliwo: gaz płynny (propan, para)

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

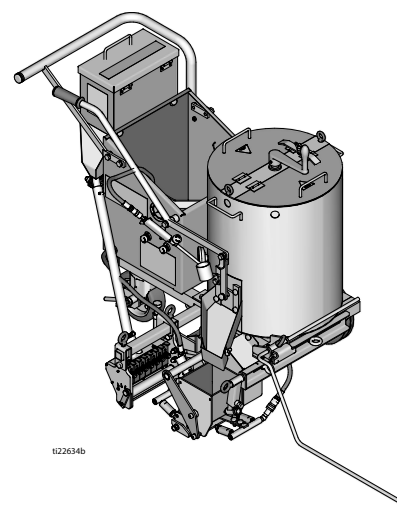
Pojemność materiału (maks.): 91-136 kg (200-300 funtów)



ISTOTNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

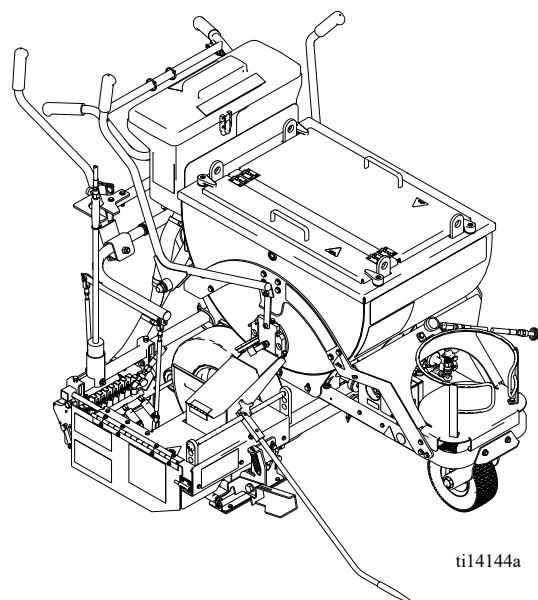
Prosimy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i zalecenia zawarte w niniejszej instrukcji obsługi. Prosimy zachować te zalecenia.

ThermoLazer 200/200TC



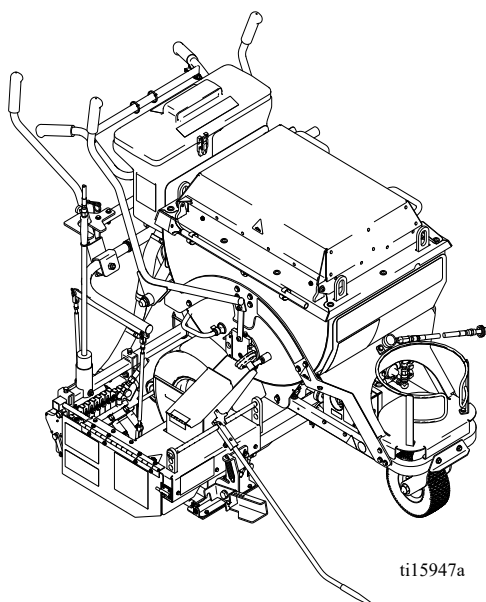
ti22634b

ThermoLazer 300TC



ti14144a

ThermoLazer ProMelt



ti15947a

Powiązane instrukcje:

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

Schemat Systemu

Wylewki SmartDie stosowane z systemami ThermoLazer 300TC i ProMelt.

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

‡ Requires 16" (40 cm) Conversion Bead System Kit for 300TC/ProMelt Only.

- 17B190 Kit, accy, 16" (40 cm) Single Drop Bead System
- 17B189 Kit, accy, 16" (40 cm) Double Drop Bead Box (requires 17B190 to be installed)

Wylewki FlexDie stosowane z systemami ThermoLazer 200/200TC






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

Spis treści

Schemat Systemu	2	Pojemnik wylewki ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)	26
Spis treści	3	Montaż	26
Ostrzeżenia	4	Wyjmowanie	26
Identyfikacja części - ThermoLazer 200	6	Korekta	27
Identyfikacja części - ThermoLazer 200 (c.d.) ..	7	Regulacja grubości linii pojemnika wylewki	28
Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC	8	(Wszystkie urządzenia ThermoLazer)	28
Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC (c.d.)	9	Przygotowanie ThermoLazer 200/200TC/300TC do zastosowania	29
Identyfikacja części — ThermoLazer 300TC	10	Przygotowanie ThermoLazer ProMelt do zastosowania	30
Identyfikacja części — ThermoLazer 300TC (c.d.)	11	Ochrona przed przegrzaniem ProMelt	31
Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt ...	12	Dozownik oczek	31
Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt (c.d.)	13	Dodawanie oczek do kosza SplitBead	31
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	14	Zastosowanie materiału na nawierzchni	32
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	15	Wyłączenie	33
Ważne informacje dot. bezpieczeństwa	16	Czyszczenie ThermoLazer 200/200TC/300TC ...	34
Instrukcje dot. zapalania	17	Transport	34
Zapalanie palnika kotła	17	Czyszczenie ThermoLazer ProMelt	35
Wyłączanie palnika	19	Transport	35
Instrukcje dot. zapalania pochodni	20	Konserwacja	36
Instrukcje dot. zapalania palnika pojemnika wylewki	21	System przedniego koła obrotowego FatTrack ..	37
Instrukcje dot. zapalania tylnego palnika pojemnika wylewki (ThermoLazer 300TC/ProMelt)	22	Dane techniczne	38
Pojemnik wylewki ThermoLazer 200/200TC (FlexDie) .	23	Uwagi	39
Montaż	23	Standardowa gwarancja firmy Graco	40
Demontaż	24		
Regulacje	25		

Ostrzeżenia

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

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

⚠ Ostrzeżenia



NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA CIECZY LUB OPARÓW

Toksyczne ciecze lub opary mog¹ spowodowaæ, w przypadku przedostania siê do oka lub na powierzchniê skóry, inhalacji lub po³kniêcia, powa¿ne obra¿enia lub zgon.

- Proszê zapoznaæ siê z kartami charakterystyki bezpieczeŃstwa produktu MSDS, aby uzyskaæ szczegó³owe informacje na temat niebezpieczeŃstw dotycz¹cych stosowanych materia³ów.



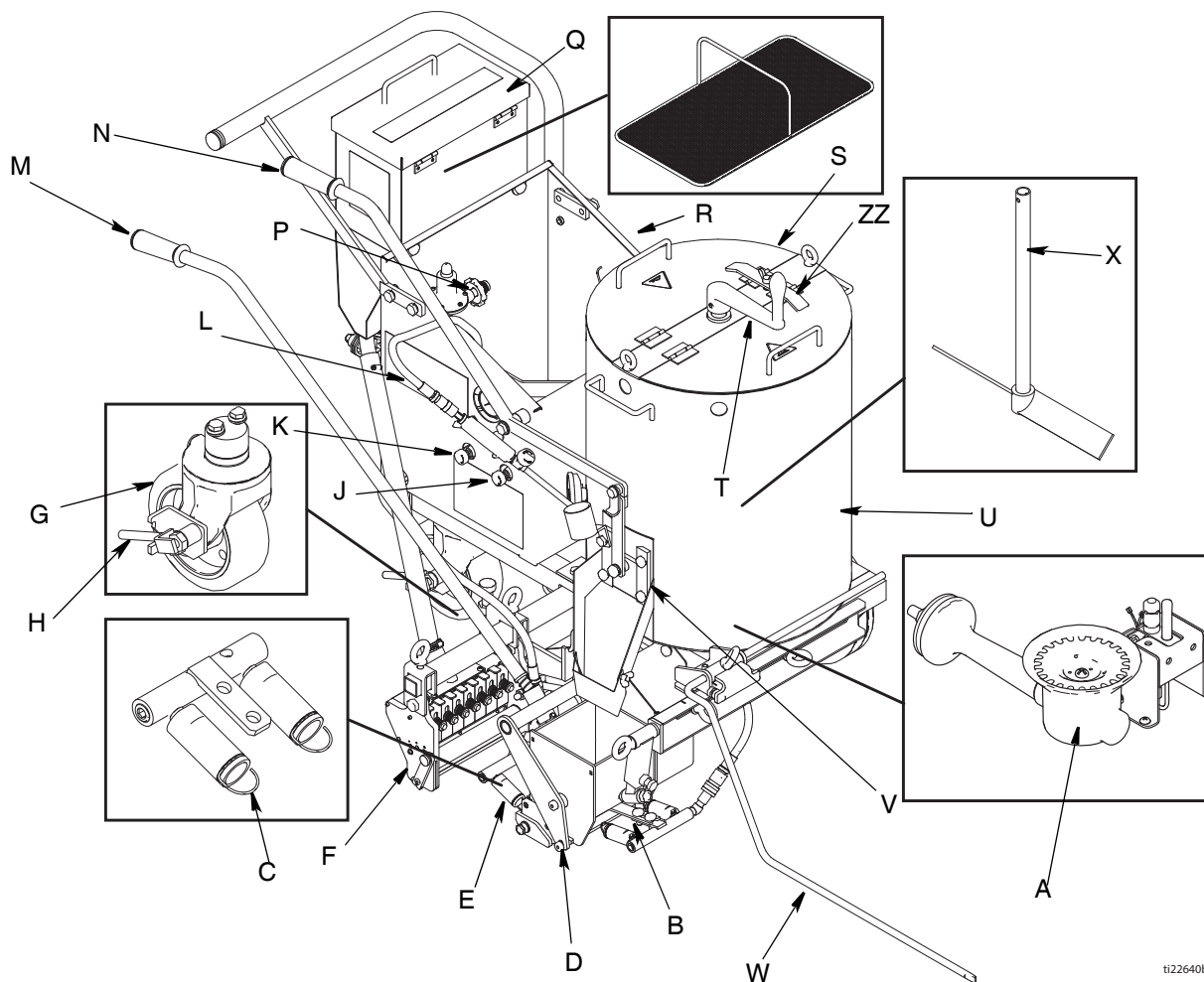
ØRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Aby zapobiec powstaniu powa¿nych obra¿eŃ, w tym uszkodzenia oczu, wdychania oparów substancji toksycznych, oparzeŃ i ubytków s³uchu, w czasie u¿ywania, serwisowania oraz przebywania w polu roboczym urz¹dzenia stosowaæ w³acéciwe ørodky ochrony osobistej. Obejmuj¹ one miêdzy innymi:

- odzie¿ ochronn¹ i aparat oddechowy zgodnie z zaleceniami producenta cieczy, materia³u i rozpuszczalnika;
- rêkawice, obuwie, kombinezony, osłony na twarz, nakrycia g³owy itd. w³acéciwe dla wysokich temperatur wynosz¹cych przynajmniej 260°C (500°F).



Identyfikacja części - ThermoLazer 200



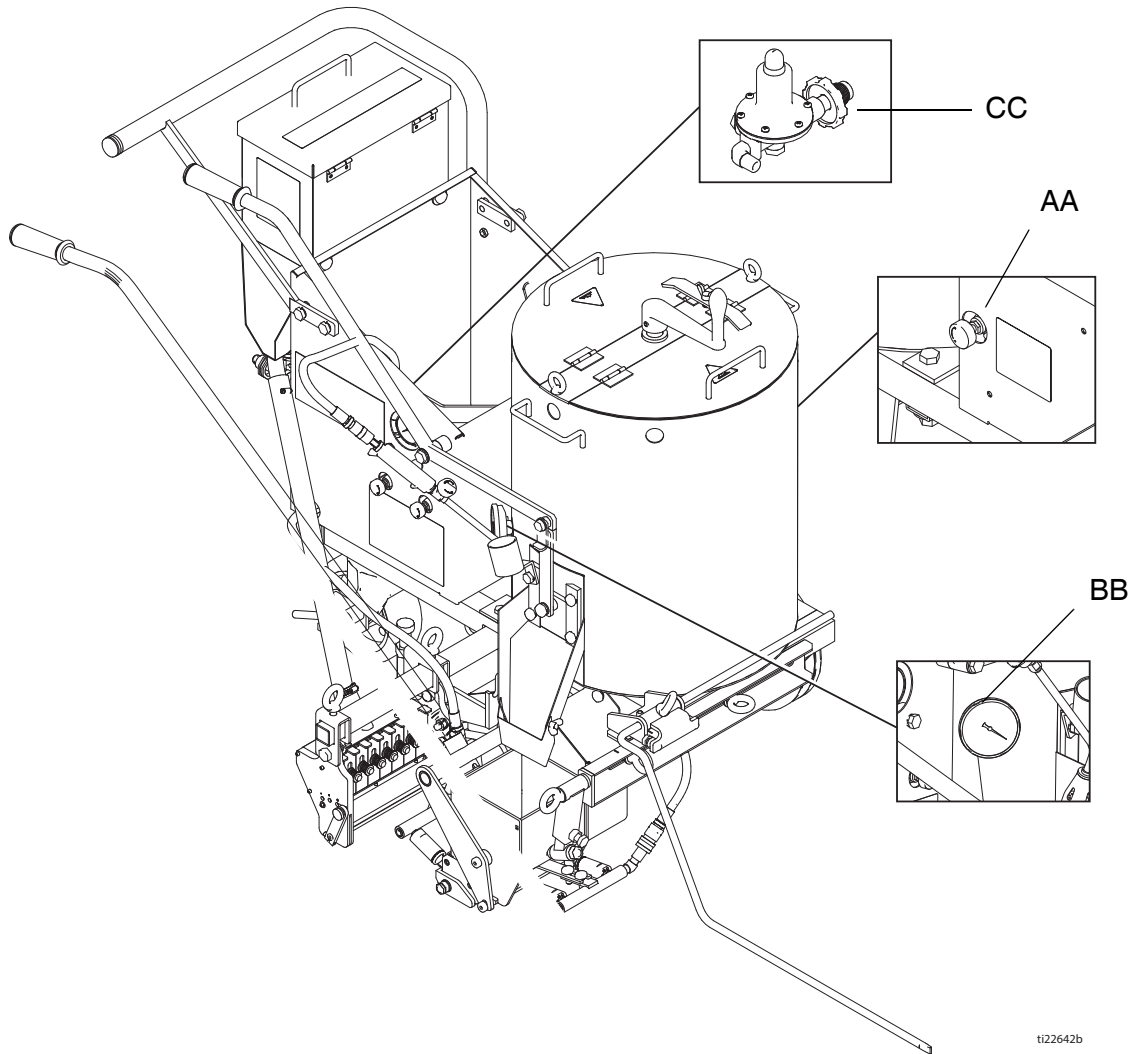
ti22640b

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

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

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

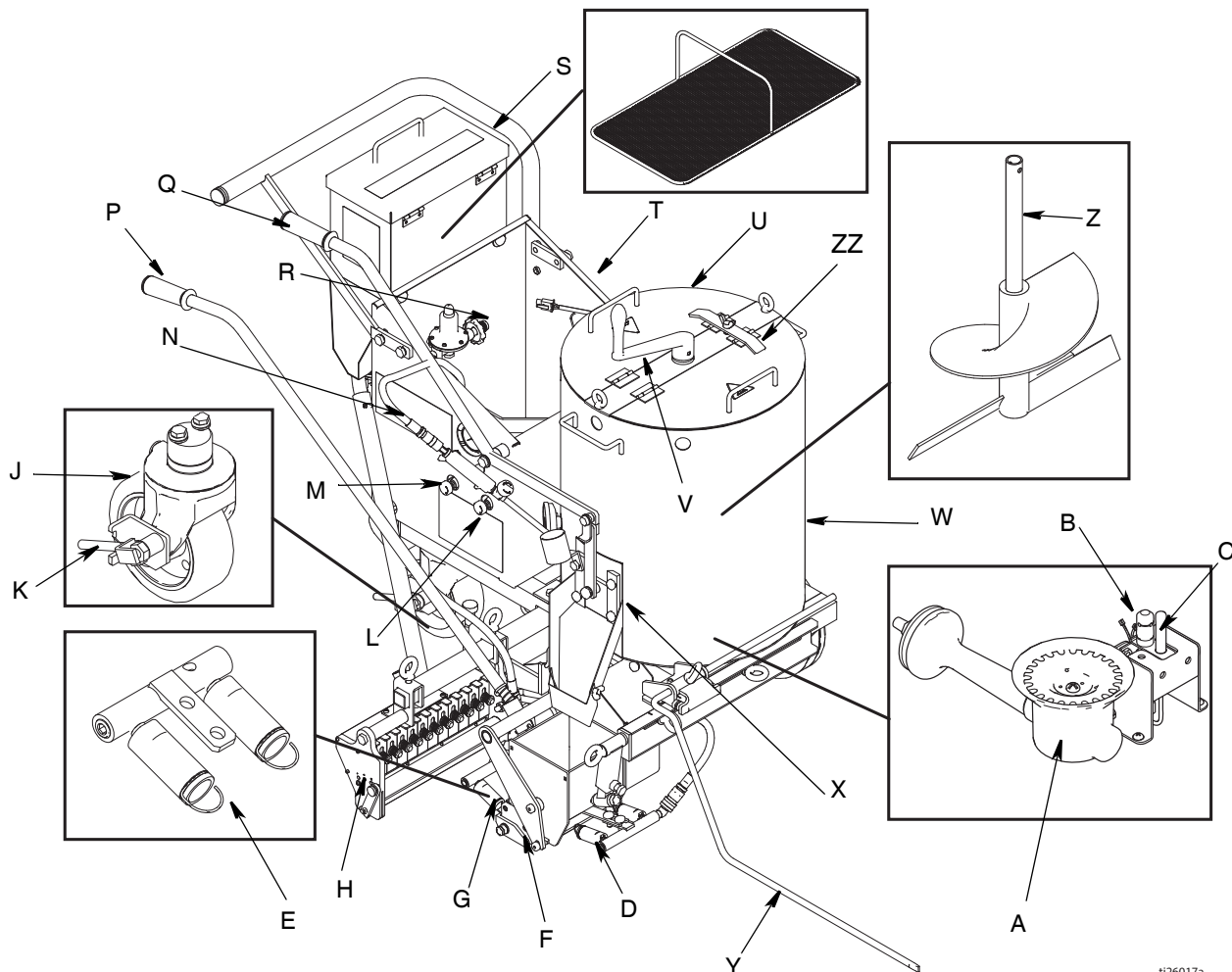
Identyfikacja części - ThermoLazer 200 (c.d.)



AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła

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

Identyfikacja części - ThermoLazer 200TC



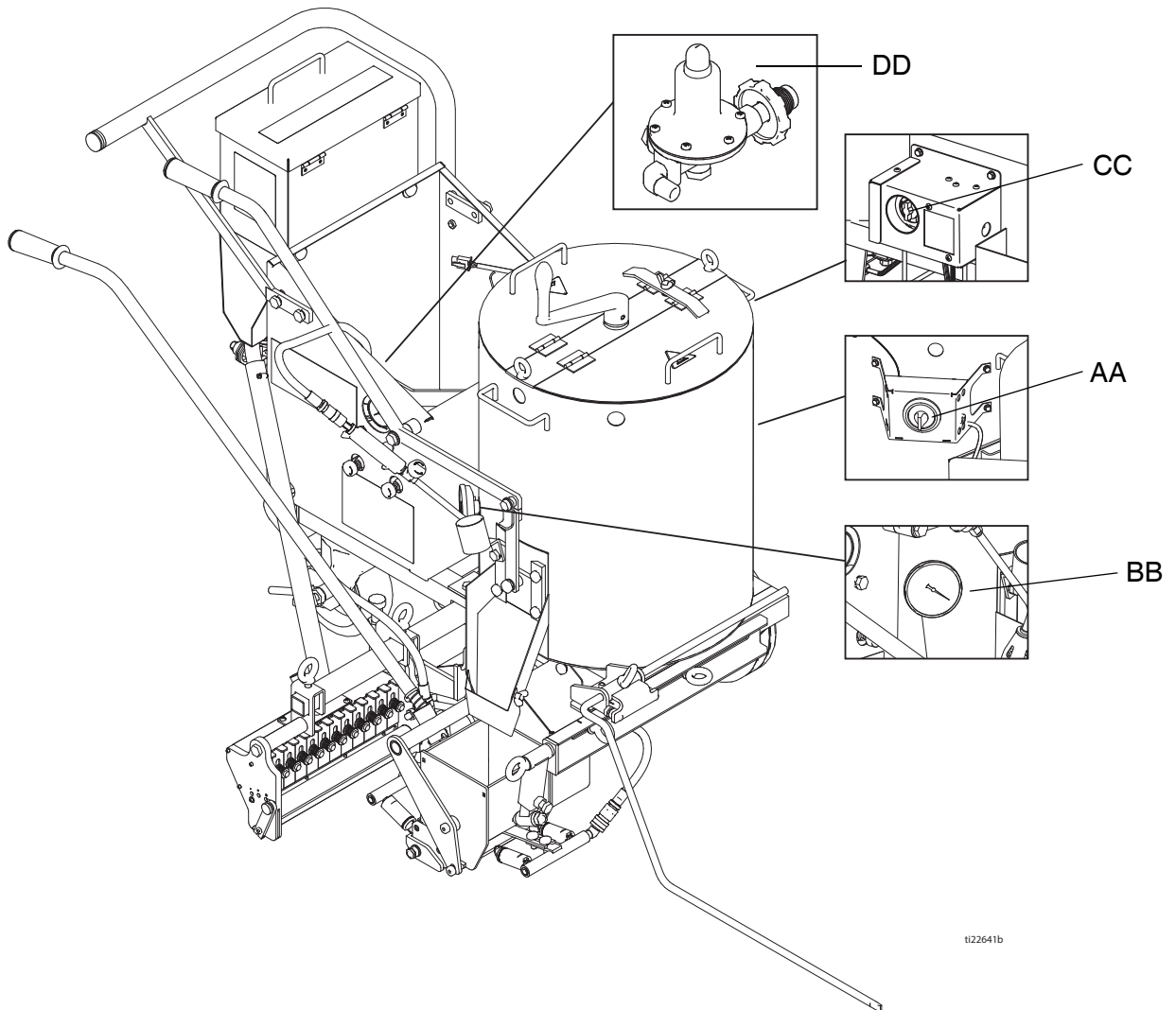
ti26017a

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

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

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

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

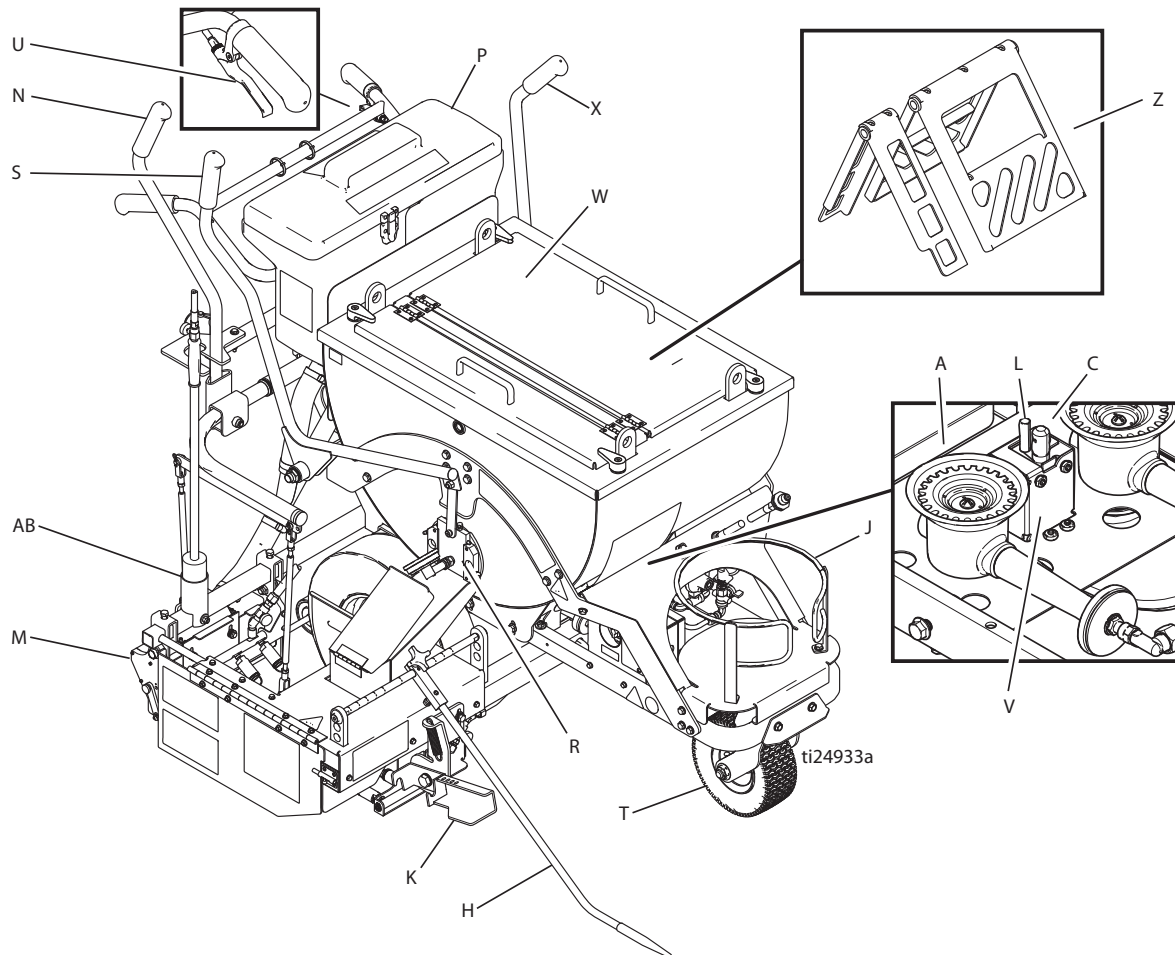


t122641b

AA	Pokrętko sterowania temperaturą kotła
BB	Wskaźnik temperatury kotła

CC	Zawór bezpieczeństwa gazu kotła
DD	Regulator systemu

Identyfikacja części — ThermoLazer 300TC

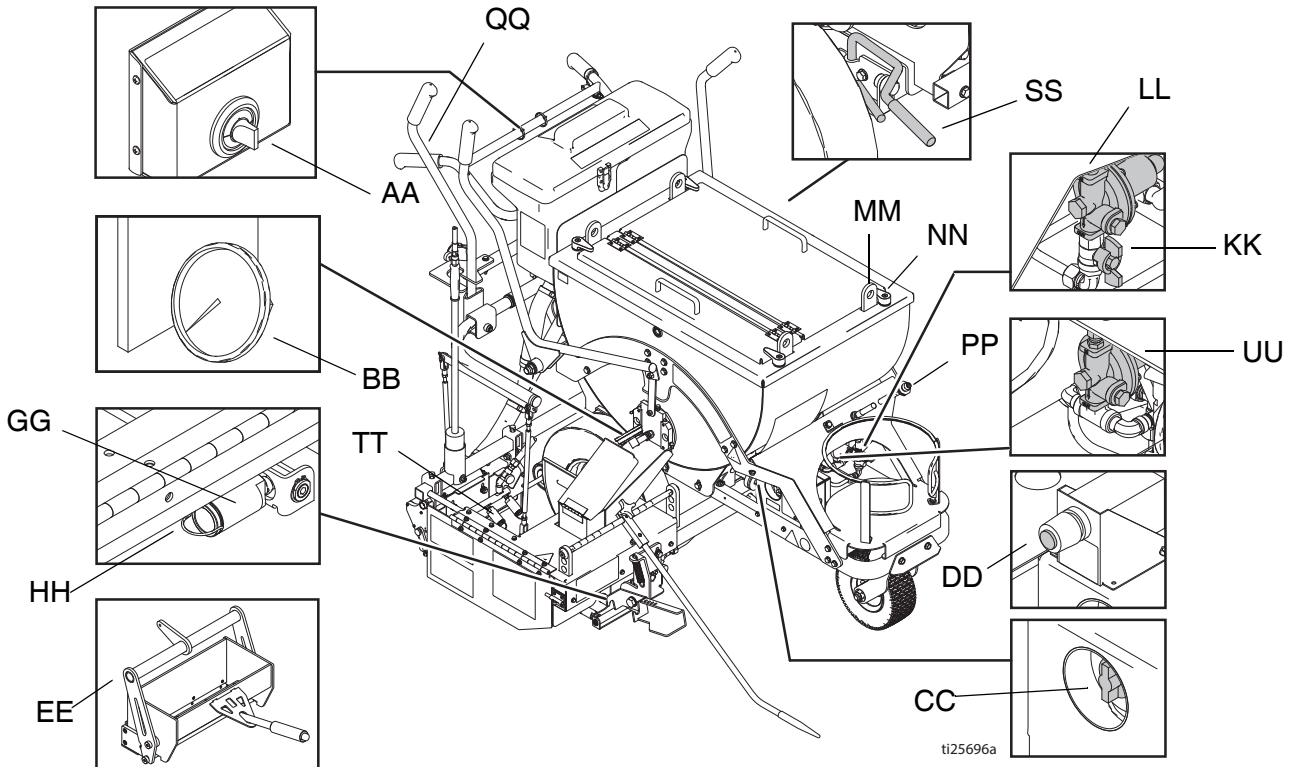


A	Główny palnik kotła
C	Palnik oszczędnościowy kotła
H	Prowadnica przewodu
J	Uchwyt butli gazowej LP
K	Dźwignia pojemnika wylewki
L	Termostat kotła
M	Dozownik oczek
N	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
P	Zasobnik oczek SplitBead™

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

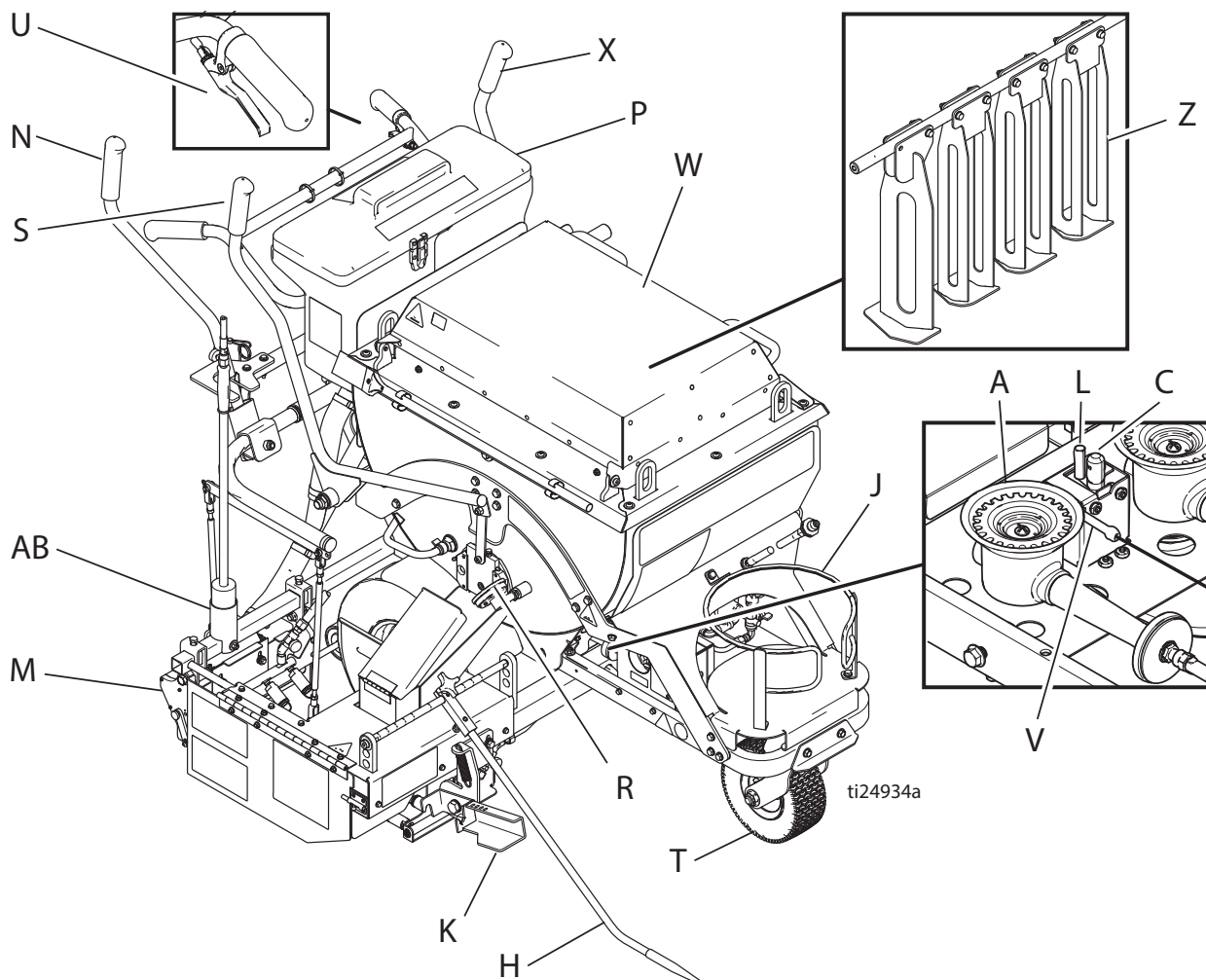
*Butla gazowa LP nie jest dostarczana przez firmę Graco. Butlę gazową LP należy zaprojektować, wykonać oraz oznaczyć zgodnie ze specyfikacjami i przepisami dla butli gazowych LP określonych przez Amerykański Departament Transportu (DOT), Krajowy Standard Kanady, CAN/CSA-B339, Butle, kule oraz rury do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

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



AA	Pokrê³o sterowania temperatur¹ kot³a
BB	WskaŹnik temperatury kot³a
CC	Zawór bezpieczeñstwa gazu kot³a
DD	Zap³on palnika oszczêdnoœciowego kot³a
EE	Pojemnik wylewki
GG	Przednie palniki pojemnika wylewki
HH	WskaŹnik p³omienia
KK	G³ówny zawór odcinaj¹cy palnika kot³a
LL	Regulator palnika kot³a
MM	Ucho do podnoszenia
NN	Zatrzask dŹwigni/pokrywy
PP	Z³¹czka pojemnika z propanem
QQ	Zap³onnik palnika
SS	Hamulec postojowy
TT	Tylne palniki pojemnika wylewki
UU	Regulator palników pojemnika wylewki

Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt

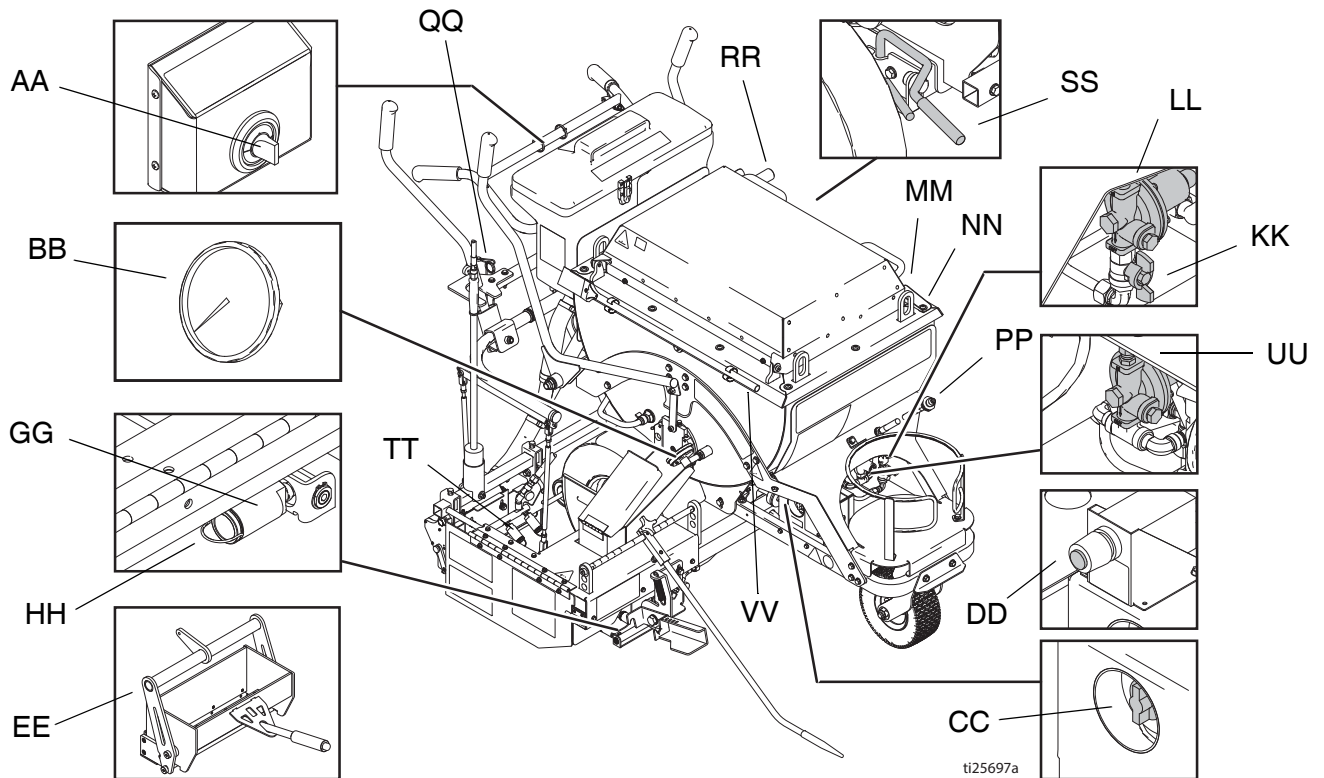


A	Główne palniki kotła
C	Palnik oszczędnościowy kotła
H	Prowadnica przewodu
J	Uchwyt butli gazowej LP
K	Dźwignia pojemnika wylewki
L	Termosy kotła
M	Dozownik oczek
N	Siłownik pojemnika wylewki/dozownika oczek
P	Zasobnik oczek SplitBead

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





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

Identyfikacja części — ThermoLazer ProMelt (c.d.)



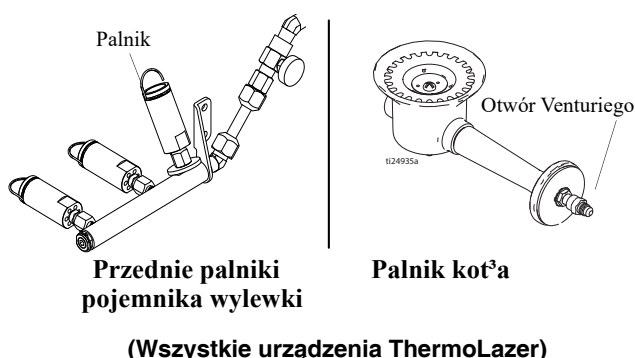
AA	Pokrê³o sterowania temperatur¹ kot³a
BB	WskaŹnik temperatury kot³a
CC	Zawór bezpieczeñstwa gazu kot³a
DD	Zap³on palnika oszczêdnoœciowego kot³a
EE	Pojemnik wylewki
GG	Przednie palniki pojemnika wylewki
HH	WskaŹnik p³omienia
KK	G³ówny zawór odcinaj¹cy palnika kot³a
LL	Regulator palnika kot³a
MM	Ucho do podnoszenia
NN	Zatrask dŹwigni/pokrywy
PP	Z³¹czka pojemnika z propanem
QQ	Zap³onnik palnika
RR	Korba mieszalnika
SS	Hamulec postojowy
TT	Tylne palniki pojemnika wylewki
UU	Regulator palników pojemnika wylewki
VV	Skrobaczka

Ważne informacje dot. bezpieczeństwa

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

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

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

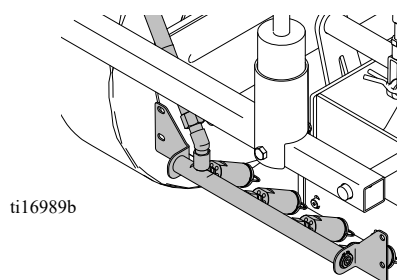


Należy stosować wyłącznie butle gazowe LP z pionowym wyciąganiem oparów, zaprojektowane, wykonane oraz oznaczone zgodnie z rejestracją Amerykańskiego Departamentu Transportu (DOT) lub Standardu dla butli, kuli oraz rur do transportu ładunków niebezpiecznych CAN/CSA-B337; przepisami z 2001 r. dotyczącymi transportowalnych pojemników ciśnieniowych (S1 2001/1426), przepisami z 1987 r. dotyczącymi butli gazowych (wzór zatwierdzenia) (SI 1987/116) (wzory przepisów zatwierdzenia) dla butli stosowanych w Europejskiej Wspólnocie Gospodarczej (zgodnie z Dyrektywą Europejską 84/525/EWG, 84/526/EWG oraz 84/527/EWG). Stosować wyłącznie butle gazowe LP od 9,07 kg do 13,6 kg (od 20 funtów do 30 funtów).

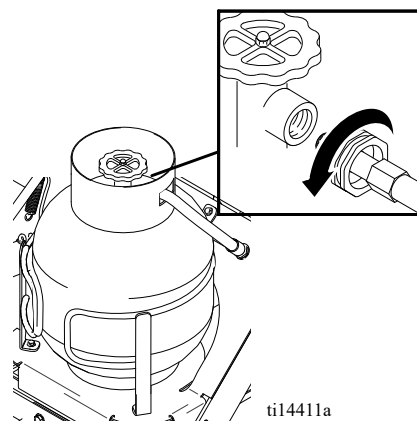
Butlę gazową LP należy stosować wyłącznie w pozycji pionowej zgodnie z uwagami dotyczącymi butli gazowych LP zatwierdzonych przez agencje do celów właściwego wyciągania oparów.

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

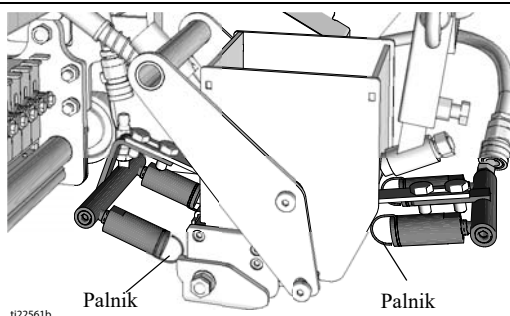
UWAGA: Zbiornik na gaz wyposażony jest w złączkę gazową POL. Jeśli potrzebne są złączki w innych rozmiarach, należy skontaktować się z najbliższym dostawcą wyposażenia LP.



Tylne palniki pojemnika wylewki
(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

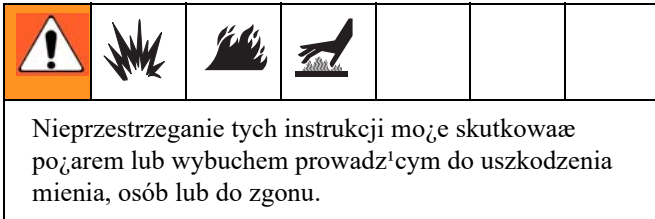


(Wszystkie urządzenia ThermoLazer)



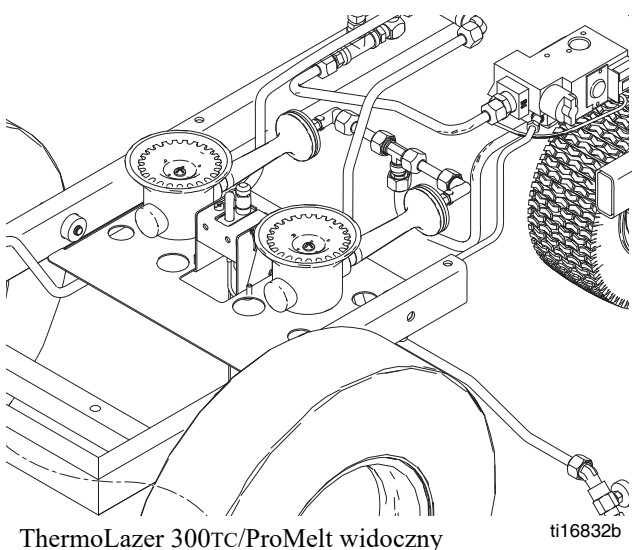
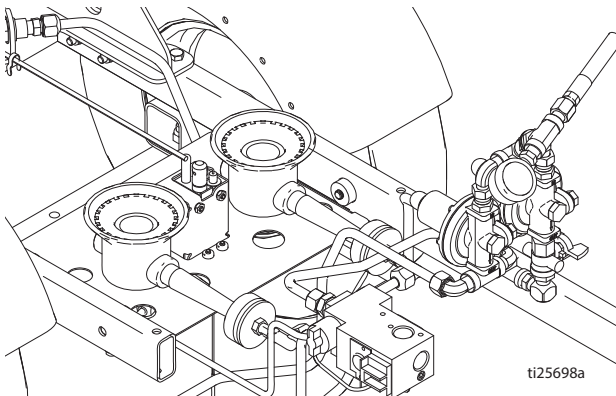
Palnik FlexDie
(ThermoLazer 200/200TC)

Ważne informacje dot. bezpieczeństwa



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

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

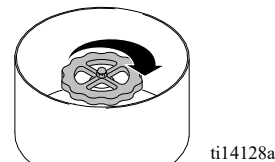


Należy zapalić przednie i tylne palniki pojemnika wylewki, aby sprawdzić przewody i złączki gazowe w dół w kierunku zaworu regulacji płomienia.

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

CO ZROBIĆ W PRZYPADKU WYCZUCIA GAZU LUB ODKRYCIA PĘCHERZYKÓW GAZU:

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














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




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



Ważne informacje dot. bezpieczeństwa

Przed podjęciem próby uruchomienia sprzętu:

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

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

						
<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU W przypadku korzystania z ThermoLazer wraz z Line-Driver®, nie napełniać zbiornika benzyny, gdy palniki są podpalone. Pozostawiać sprzęt do całkowitego wychłodzenia przed ponownym napełnieniem.</p>						

						
<p>ZAGROŻENIE PRZEZ DROGI ODDECHOWE Topienie termoplastycznego produktu produkuje toksyczne opary. Unikać przedsięwziętego wdychania oparów.</p>						

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

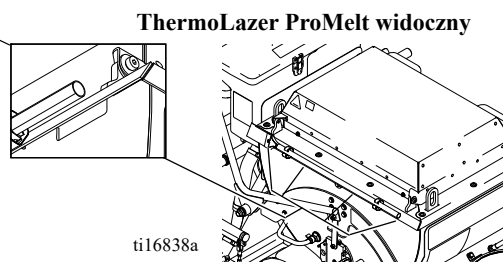
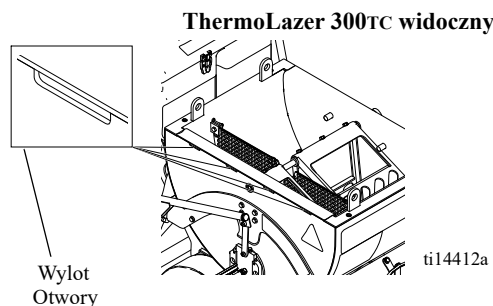
CODZIENNIE: Sprawdzić wąż doprowadzenia gazu pod kątem zużycia, przetarcia, nacięć lub wycieków. Wymienić wyłącznie na węże zalecane przez firmę Graco.

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

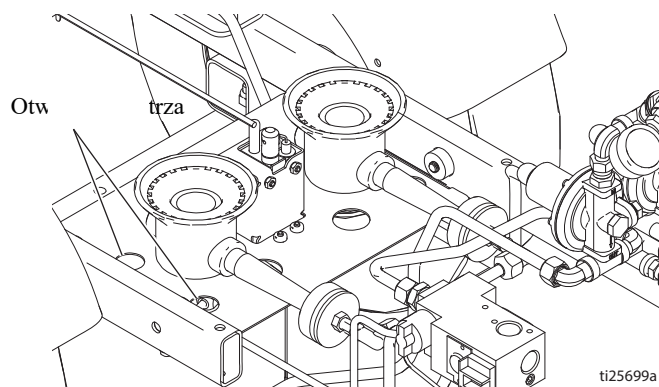
Sprawdzić, aby upewnić się, że poniżej elementy zostały zamknięte:

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

Sprawdzić, czy otwory wylotowe kotła nie są zastawione.



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



Instrukcje dot. zapalania

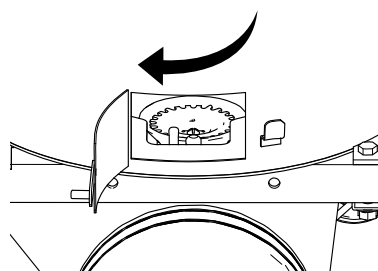
Zapalanie palnika kotła



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

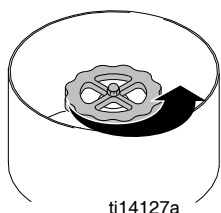
ThermoLazer 200

1. Otworzyć drzwiczki kotła, aby zobaczyć palnik.



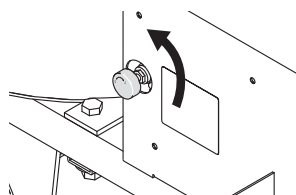
ti23087a

2. Otworzyć zawór zbiornika propanu.



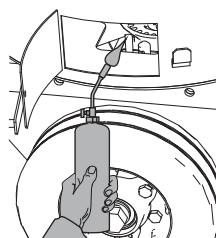
ti14127a

3. Otworzyć pokrętko regulacji temperatury kotła (AA).



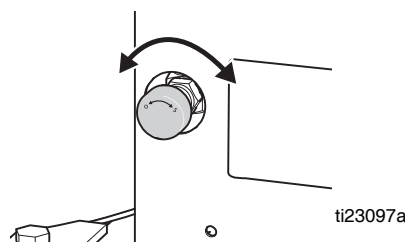
ti23095a

4. Zapalić palnik kotła za pomocą zapalnika.

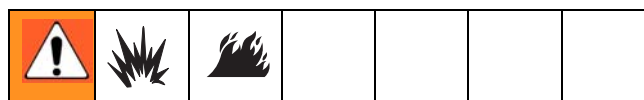


ti23096a

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



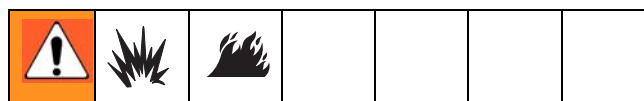
ti23097a



NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU

Jeżeli palnik oszczędnościowy w³czy się bez naciskania pokrê³a zaworu bezpieczeństwa gazu, naleŹy wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Jeżeli przycisk zaworu bezpieczeństwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczędnościowego, ZATRZYMAÆ i wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Odcin¹æ gaz na zbiorniku propanu przed wymian¹ zaworu.

6. Przekrêci¹ pokrêtko zaworu bezpieczeństwa gazu na „ON” (WŁ.).
7. Zwiêkszy¹ temperaturê na 121°C (250°F) i obserwo- wa¹, czy główne palniki siê zapaliły. Przeł¹czy¹ sterowanie temperatury kotła ponownie na „OFF” (WYŁ.) i obserwo- wa¹, czy główne palniki wył¹cz¹ się.



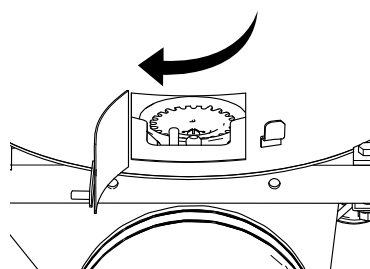
NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU

Jeżeli główne palniki nie zapal¹ lub wy³cz¹ siê podczas pokrê³ciania pokrê³em sterowania temperatury, ZATRZY- MAÆ. Odcin¹æ gaz na zbiorniku propanu. Postêpowa^æ zgodnie z procedur¹ diagnostyczn¹ w podrêczniku naprawy.

8. Przekrêci¹ sterowanie temperatury w poŹądane ustawienie.

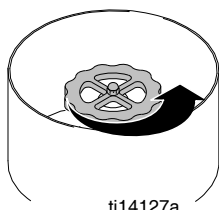
ThermoLazer 200TC

1. Otworzyć drzwiczki kotła, aby zobaczyć palnik.



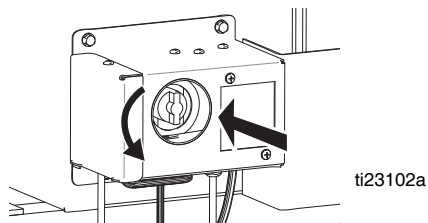
ti23087a

- Otworzyć zawór zbiornika propanu.



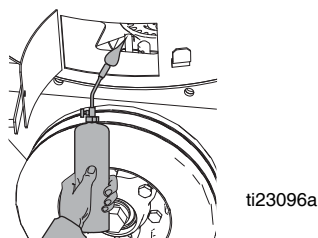
ti14127a

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



ti23102a

- Zapalić palnik kotła za pomocą zapalnika.



ti23096a

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

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli palnik oszczędnościowy w³czy siê bez naciskania pokrê³a zaworu bezpieczeŃstwa gazu, nale¿y wymieniaæ zawór bezpieczeŃstwa gazu. Jeeli przycisk zaworu bezpieczeŃstwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczêdnoœciowego, ZATRZYMAÆ i wymieniaæ zawór bezpieczeŃstwa gazu. Odciaæ gaz na zbiorniku propanu przed wymian¹ zaworu.						

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

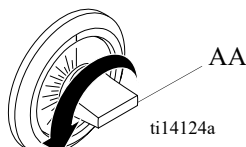
wanie temperatury kotła ponownie na „OFF” (WYŁ.) i obserwować, czy główne palniki wyłącza się.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli g³ówne palniki nie zapal¹ lub wy³czy¹ siê podczas pokrêcania pokrê³em sterowania temperatury, ZATRZYMAÆ. Odciaæ gaz na zbiorniku propanu. Postêpowaæ zgodnie z procedur¹ diagnostyczn¹ w podrêczniku naprawy.						

- Przekręcić sterowanie temperatury w po¿ądane ustawienie.

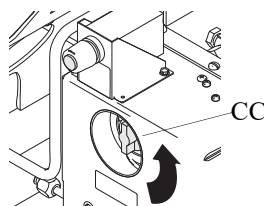
ThermoLazer 300TC/ProMelt

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



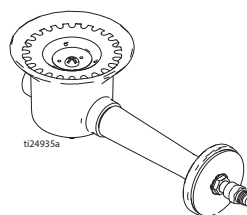
ti14124a

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



ti14131b

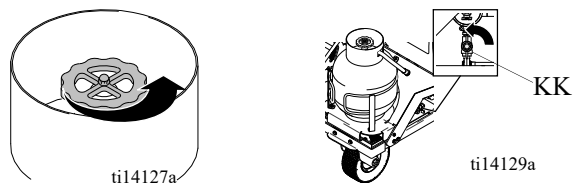
- Otworzyć port podglądowy palnika kotła. (Nie wszystkie modele zostały wyposażone w port podglądowy.)



Palnik kotła

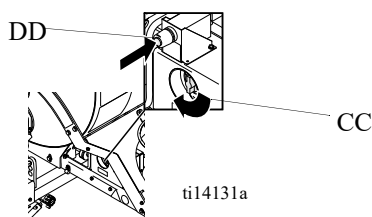
ti24935a

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



ThermoLazer 300TC widoczny

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



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

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli palnik oszczędnościowy w ³ czy się bez naciskania pokrę ³ a zaworu bezpieczeństwa gazu, nale ³ y wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Jeżeli przycisk zaworu bezpieczeństwa gazu nie wyskoczy po zwolnieniu w pozycji palnika oszczędnościowego, ZATRZYMA ³ E i wymienić zawór bezpieczeństwa gazu. Odcie ³ gaz na zbiorniku propanu przed wymian ³ zaworu.						

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

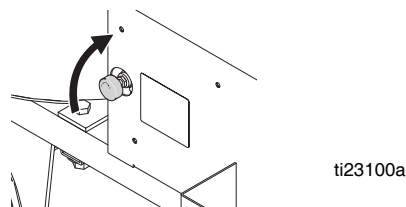
NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU						
Jeżeli g ³ ówne palniki nie zapal ³ lub wy ³ cz ³ się podczas pokręcania pokrę ³ em sterowania temperatury, ZATRZYMA ³ E. Odcie ³ gaz na zbiorniku propanu. Postępowaa ³ zgodnie z procedur ³ diagnostyczn ³ w podręczniku naprawy.						

11. Przekręcić sterowanie temperatury w pożądaną ustawienie.

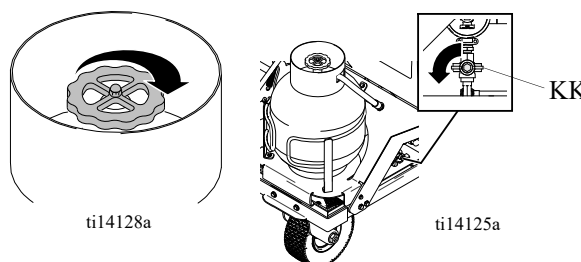
Wyłączanie palnika

ThermoLazer 200

1. Zamknąć pokrętko regulacji temperatury kotła.



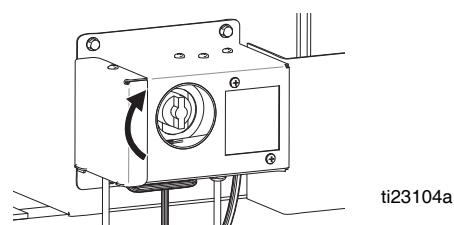
2. Zamknąć ręczny zawór odcinający kotła (KK) po zakończeniu podgrzewania palnikami kotła. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztapiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.



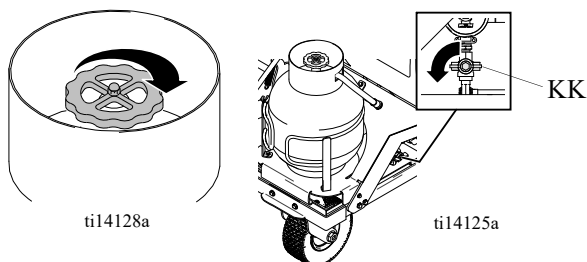
UWAGA: Palnik gazu kotła można zapalić ręcznie za pomocą małej pochodni (na przykład: butla DOT 39 NRC 228/286 z końcówką płomienia nr 3), jeśli zapłon zasilany akumulatorowo nie zapali palnika oszczędnościowego.

ThermoLazer 200TC

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



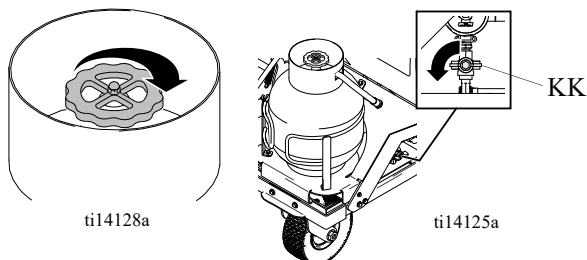
- Zamknąć ręczny zawór odcinający kotła (KK) po zakończeniu podgrzewania palnikami kotła. Zamknąć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu po zakończeniu roztopiania i podgrzewania materiału termoplastycznego.



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

ThermoLazer 300TC/ProMelt

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

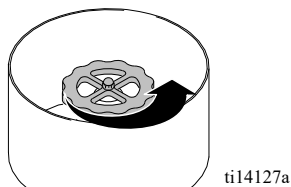


UWAGA: Palnik gazu kotła można zapalić ręcznie za pomocą małej pochodni (na przykład: butla DOT 39 NRC 228/286 z końcówką płomienia nr 3), jeśli zapłon zasilany akumulatorowo nie zapali palnika oszczędnościowego.

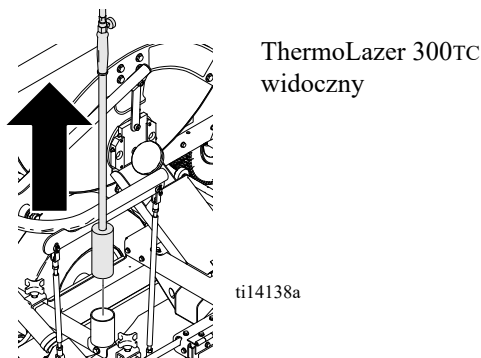
Instrukcje dot. zapalania pochodni



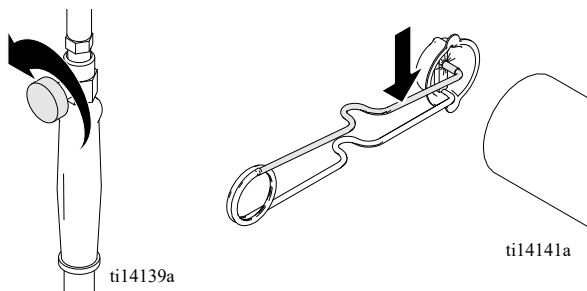
- Otworzyć ręczny zawór odcinający na zbiorniku propanu, znajdujący się z przodu jednostki.



- Usunąć zewnętrzną pochodnię z uchwytu.



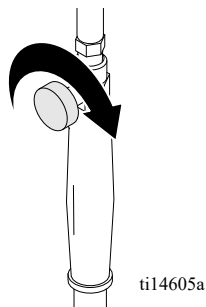
- Powoli otworzyć zawór regulacji płomienia pochodni i wykorzystać iglicę w celu zapalenia płomienia.



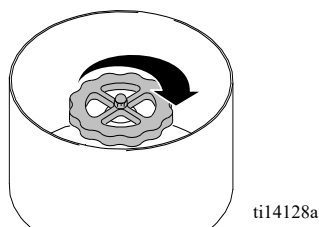
- Dostosować płomień do pożądanej długości.

Wyłączanie pochodni

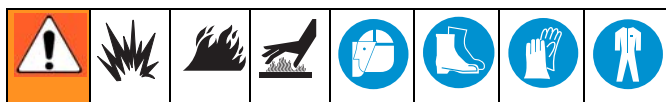
1. Dokładnie zamknąć zawór regulacji płomienia pochodni.



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



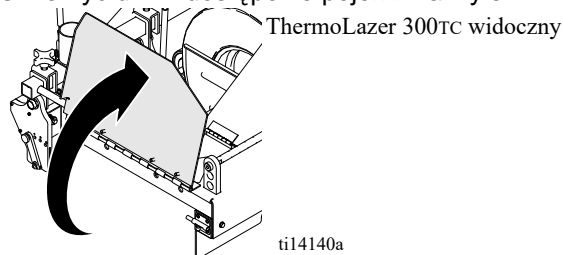
Instrukcje dot. zapalania palnika pojemnika wylewki



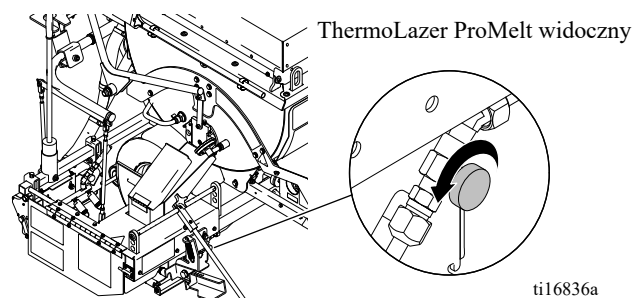
Zapoznać się z sekcją **Ważne informacje dot. bezpieczeństwa**, strona 14-16.

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

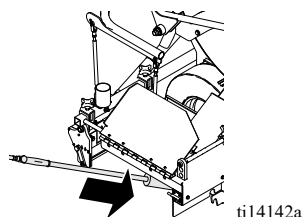
4. Otworzyć drzwi dostępne pojemnika wylewki.



5. Powoli otworzyć zawór regulacji płomienia palników pojemnika wylewki.



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



WAŻNA INFORMACJA

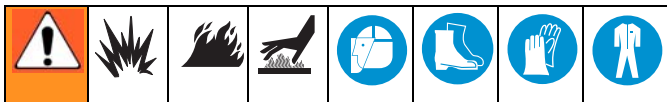
Jeżeli materia³ zaczyna zmieniać kolor lub wydobywa się z niego dym, należy wy³czyć palniki pojemnika wylewki, aby zapobiec spaleniu materia³u.

7. Sprawdzić, czy palą się wskaźniki płomienia.

Wyłączanie palników

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

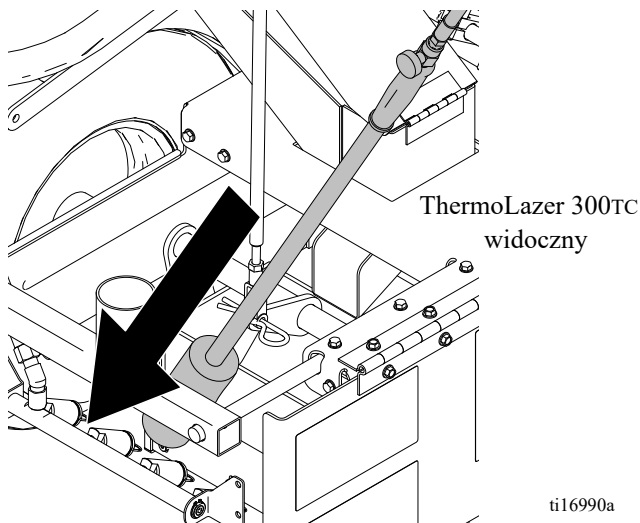
Instrukcje dot. zapalania tylnego palnika pojemnika wylewki (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



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

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

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



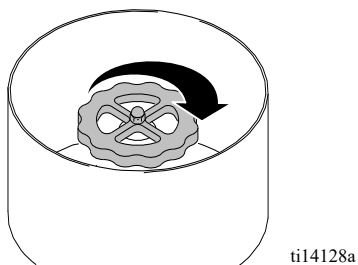
WAŻNA INFORMACJA

Jeżeli materia³ zaczyna zmieniać kolor lub wydobywa się z niego dym, należy wy³czyć palniki pojemnika wylewki, aby zapobiec spaleniu materia³u.

6. Sprawdzić, czy palą się wskaźniki płomienia.

Wyłączanie palników

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



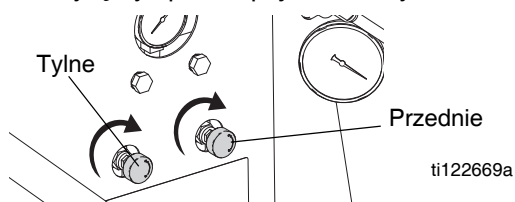
Pojemnik wylewki ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

Montaż

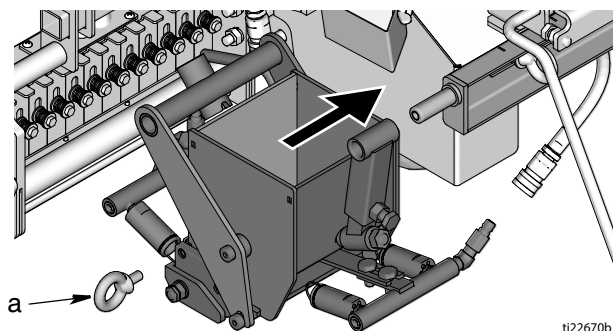
--	--	--	--	--	--

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

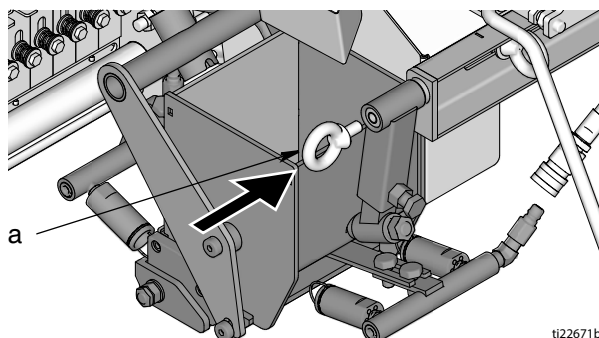
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



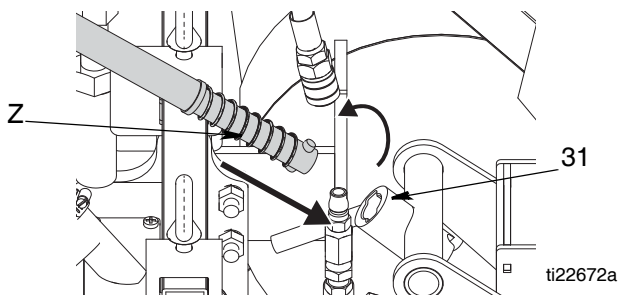
2. Zdjąć sworzeń (a) i nasunąć pojemnik wylewki FlexDie na przeznaczone dla niego miejsce



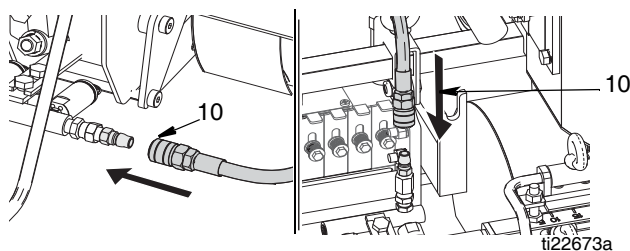
3. Ponownie nałożyć (a) i dokręcić sworzeń.



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



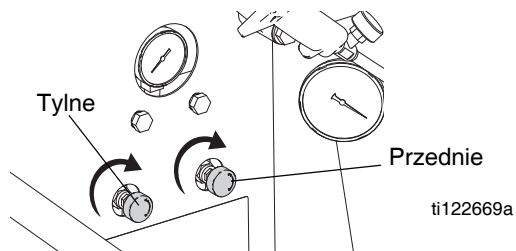
5. Przymocować oba węże doprowadzające gaz do szybkozłączek (10).



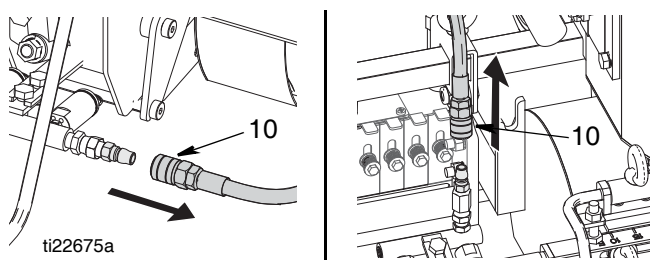
6. Ponownie zapalić palniki pojemnika wylewki (patrz: **Zapalenie palnika pojemnika wylewki**, strona 21).

Demontaż

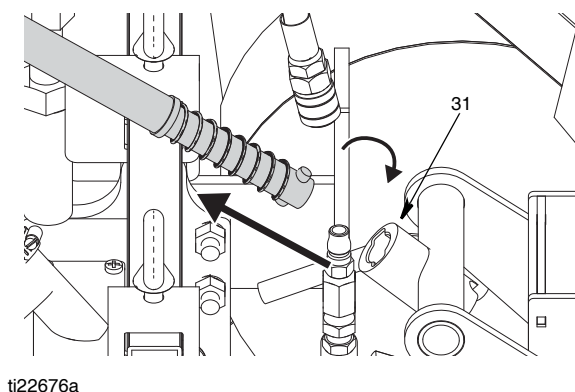
- Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



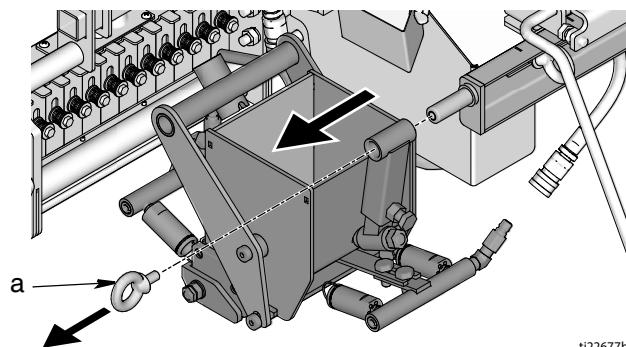
- Odłączyć oba węże doprowadzające gaz od szybkozłączek (10).



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



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



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

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

ti17047a

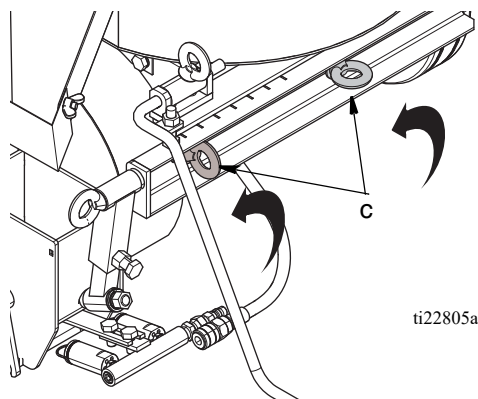
NIE podnosić pojemnika wylewki jedną ręką lub chwytając w jednym miejscu.

ti17048a

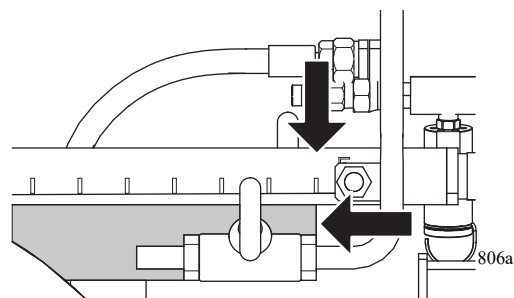
Regulacje

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

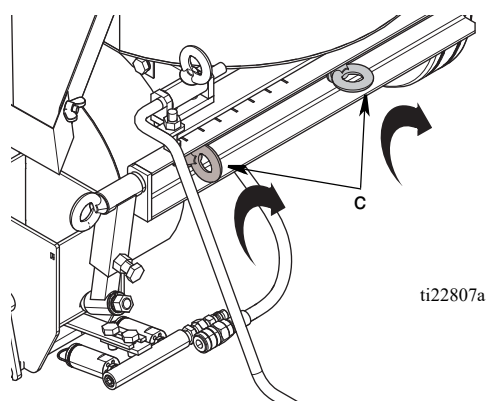
1. Odkręcić dwa sworznie na wsporniku montażowym.



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



3. Dokręcić śruby na wsporniku montażowym.



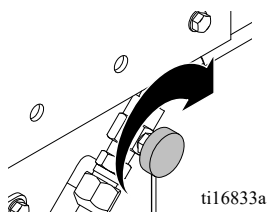
Pojemnik wylewki ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

Montaż

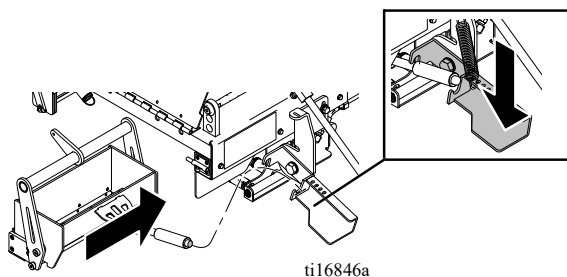


Zachować wysoką ostrożność podczas montowania i demontowania pojemnika wylewki. Należy liczyć się z tym, że wszystkie elementy sprzętu oraz materiały będą niezwykle gorące. Patrz karta charakterystyki bezpieczeństwa produktu MSDS pod kłtem oznaczeń ruchu termoplastycznego dla części.

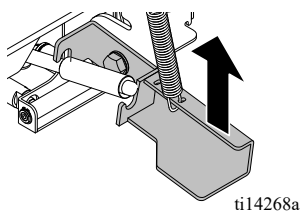
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



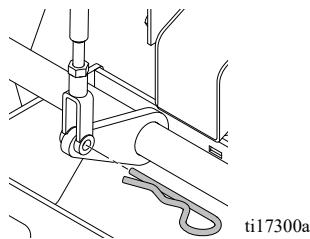
2. Przesunąć pojemnik wylewki aż do osłony wylewki i wcisnąć dźwignię pojemnika wylewki.



3. Zaczepić pręt pojemnika wylewki o dźwignię pojemnika wylewki.



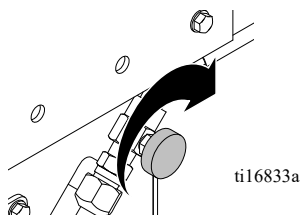
4. Zrównać otwór strzemiączka pręta z otworem podłączenia w jarzmie pojemnika wylewki i zamocować ostrą zatyczkę.



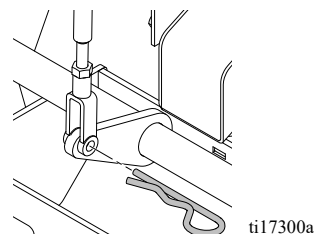
5. Zamknąć i zablokować drzwi izolacyjne pojemnika wylewki.
6. Ponownie zapalić palniki pojemnika wylewki (patrz: **Zapalenie palnika pojemnika wylewki**, strona 21).

Wymowanie

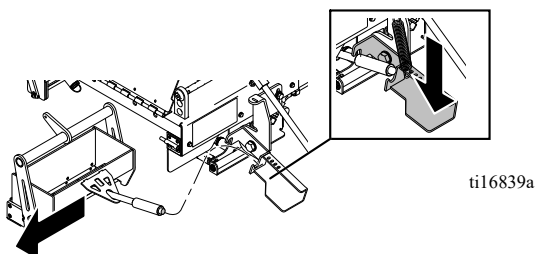
1. Wyłączyć palniki pojemnika wylewki.



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



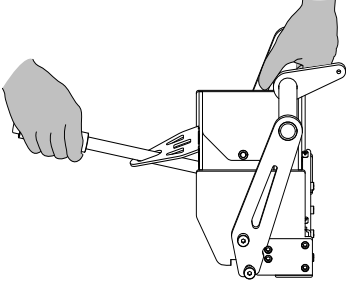
3. Pociągnąć w dół dźwignię pojemnika wylewki.



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

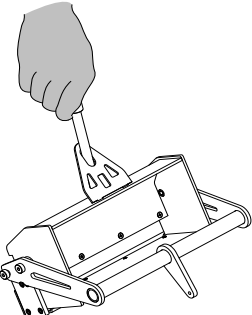
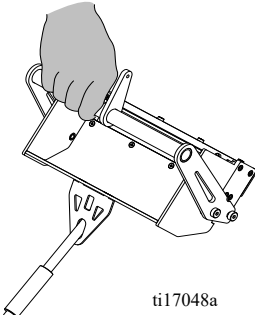
--	--	--	--	--	--	--

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



ti17047a

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

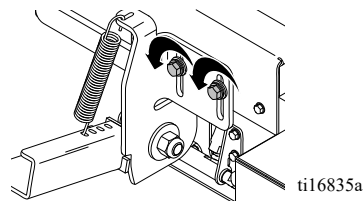



ti17048a

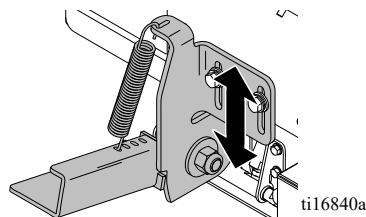
Korekta

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

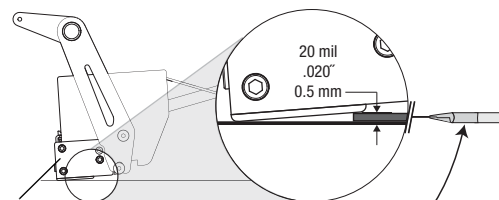
1. Poluznić dwie śruby na wsporniku montażowym pojemnika wylewki.



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

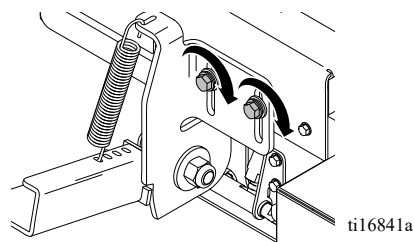


Pojemnik wylewki



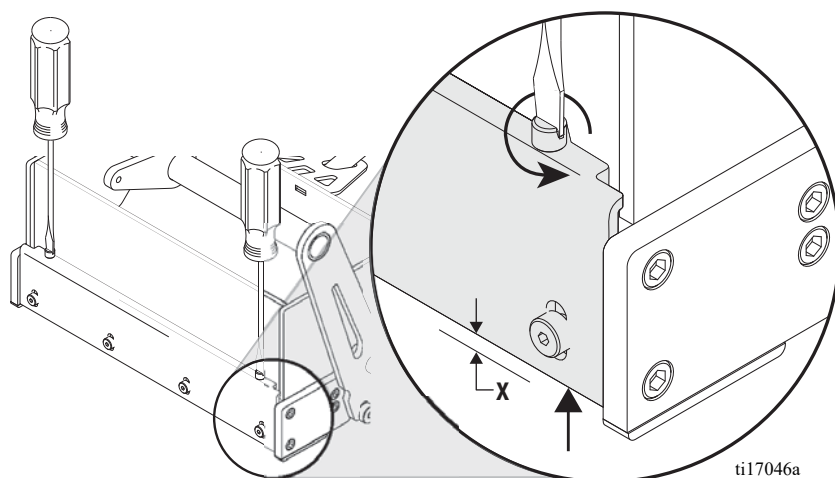
Płoża pojemnika wylewki

3. Dokręcić śruby na wsporniku montażowym pojemnika wylewki.



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

Regulacja grubości linii pojemnika wylewki (Wszystkie urządzenia ThermoLazer)



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

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

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

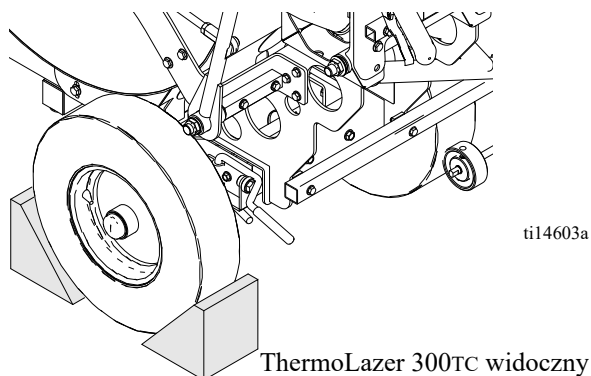
Typowe ustawienia na metalowym wzorniku: natrysk — 0,0 cm (0,0 cala).

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

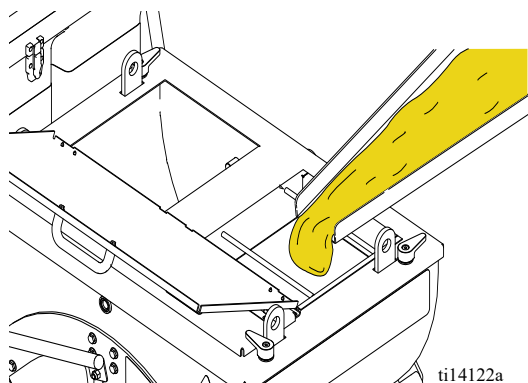
Przygotowanie ThermoLazer 200/200TC/300TC do zastosowania

SPALIC ZAGROZENIE							
Wszystkie pokrywy dostępu powinny być zamknięte i zablokowane podczas stosowania sprzętu.							
Zawsze zabezpieczaję ThermoLazer poprzez klinowanie kół podczas uzupełniania materiału termoplastycznego.							

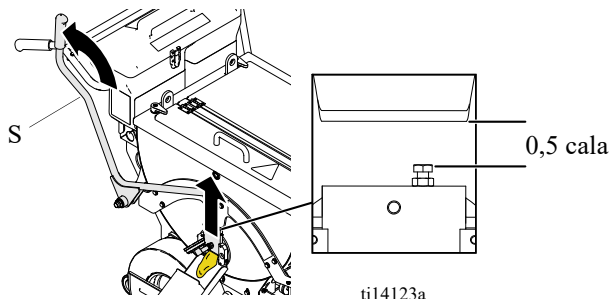
1. Zabezpieczyć urządzenie poprzez zaklinowanie wszystkich kół i wciśnięcie hamulca postojowego.
2. Upewnić się, że palniki kotła i pojemnika wylewki SmartDie są zapalone.
3. Pozostawić kocioł do nagrzania się przed uzupełnieniem materiału. Jeśli kocioł jest pusty, należy poczekać, aż osiągnie temperaturę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



5. Uzupełnić materiał termoplastyczny w kotle.

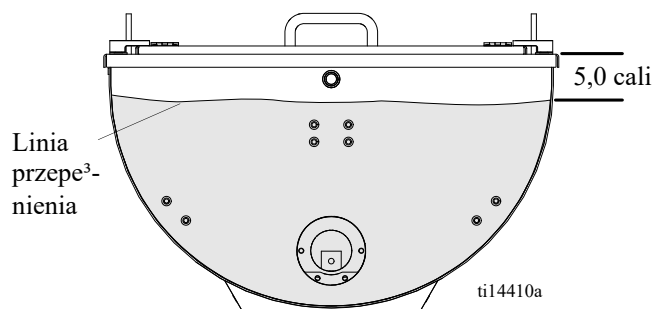


6. Przesunąć siłownik zaworu zasuwowego (S) ControlFlow w celu podniesienia położenia i napełnienia pojemnika wylewki roztopionym materiałem termoplastycznym.



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

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



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

Przygotowanie ThermoLazer ProMelt do zastosowania

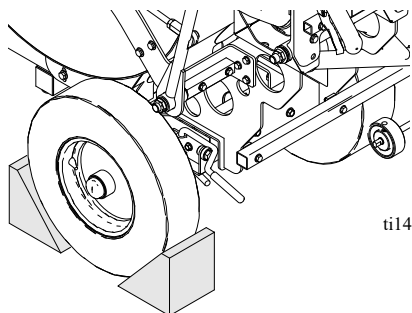


SPALIC ZAGROŻENIE

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

Zawsze zabezpieczyć urządzenie poprzez klinowanie kół podczas uzupełniania materiału termoplastycznego.

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



ti14603a

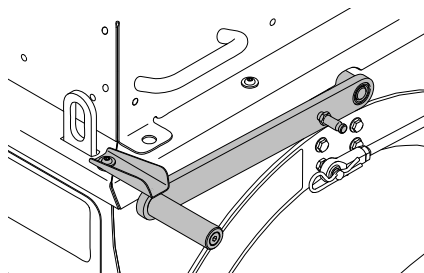
2. Upewnić się, że palniki kotła i pojemnika wylewki są zapalone.

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

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

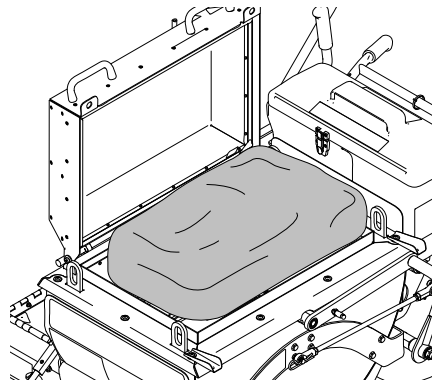
4. Jeśli w kotle znajduje się 50 funtów lub więcej materiału termoplastycznego, należy odczekać, aż osiągnie maksymalną temperaturę roztopienia zalecaną przez producenta materiału.

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



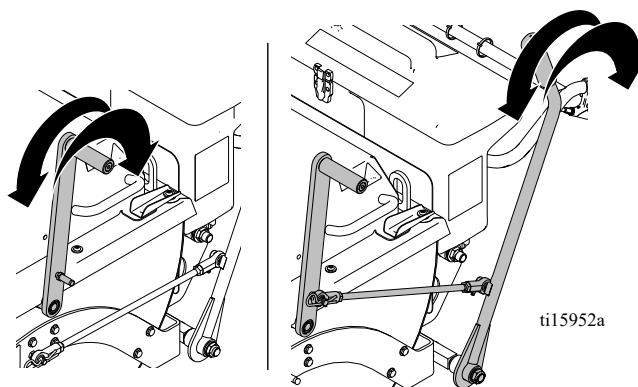
ti15950a

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



ti15951a

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



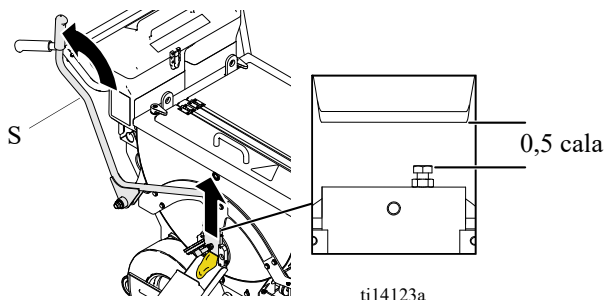
(podczas topienia)

(po roztopieniu materiału)

ti15952a

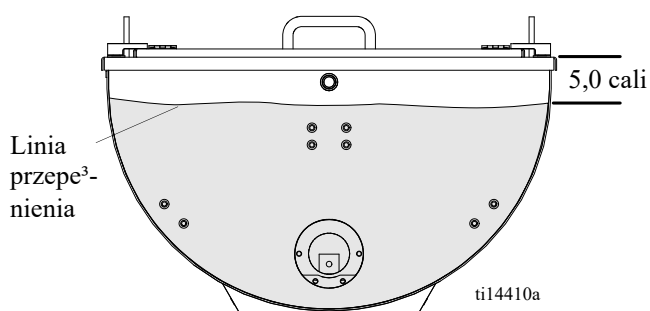
8. Powtarzać kroki 5-7 do momentu, aż kocioł będzie wypełniony roztopionym materiałem termoplastycznym.
9. Gdy materiał zostanie całkowicie roztopiony, zmniejszyć temperaturę do zalecanego poziomu aplikacji, aby zapobiec przegrzaniu materiału.
10. Zapalić palnik pojemnika wylewki na trzy minuty przed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

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



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

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



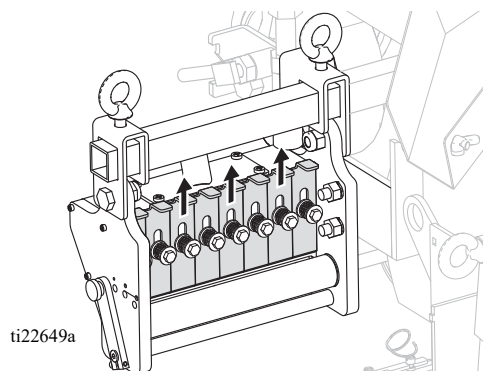
15. Unikać uderzania lub potrząsania urządzeniem w celu zapobieżenia rozlania lub rozpryskania gorącego materiału.

Ochrona przed przegrzaniem ProMelt

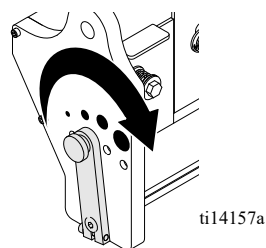
Jednostkę wyposażono w urządzenie zapobiegające uszkodzeniom wynikającym z przegrzania. Palniki kotła mogą zostać automatycznie odcięte, jeśli osiągnięta zostanie zbyt wysoka temperatura. Jeśli do tego dojdzie, należy odczekać 20-30 minut lub do momentu, gdy główne palniki kotła (2) ponownie się zapalą.

Dozownik oczek

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



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



Dodawanie oczek do kosza SplitBead

Aplikacja pojedynczego oczka (ThermoLazer 200/200TC)

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

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

Aplikacja pojedynczego oczka (ThermoLazer 300TC/ProMelt)

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

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

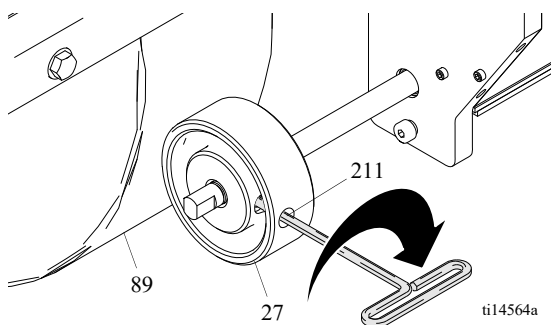
Podwójna aplikacja oczek (ThermoLazer 300TC/ProMelt) (wymaga instalacji zestawu 24C528)

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

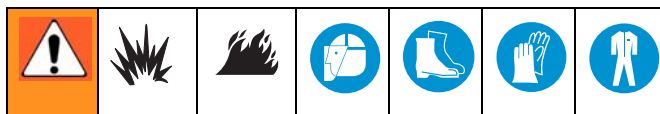
Zamknąć i zablokować drzwi zasobnika. Nie pozwalać oczkom na pozostawanie w zasobniku, węzłach lub dozowniku oczek przez dłuższy okres czasu. Oczka pochłoną wilgoć, skleją się z przylegającymi oczkami i stwardnieją.

Zwolnienie koła dozownika oczek

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



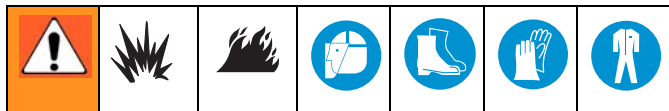
Zastosowanie materiału na nawierzchni



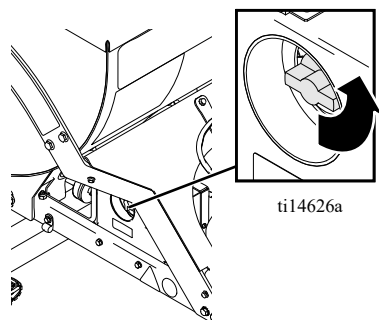
1. Umieścić jednostkę nad obszarem docelowym i popychać do przodu w linii prostej aż przednie koło zablokuje się w pozycji centralnej (słyszalne ciche kliknięcie kiedy koło zaskoczy). Należy skorzystać z przewodnicy przewodu, aby odpowiednio prowadzić urządzenie.
2. Przeciągnąć jednostkę ponownie na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

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

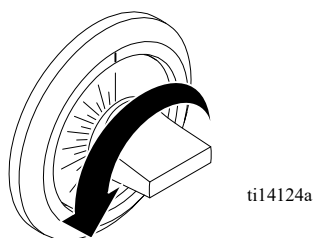
Wy³czenie



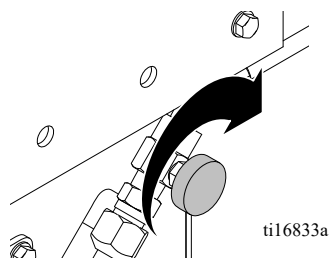
1. Przekręcić zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) na pozycję „OFF” (WYŁ.).



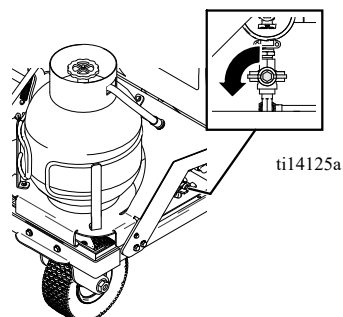
2. Przekręcić pokrętkę sterownia temperaturą kotła (AA) na pozycję „OFF” (WYŁ.).



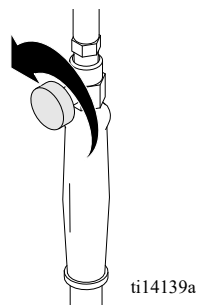
3. Całkowicie zamknąć dopływ przedniego i tylnego palnika wylewki zamykając zawór.



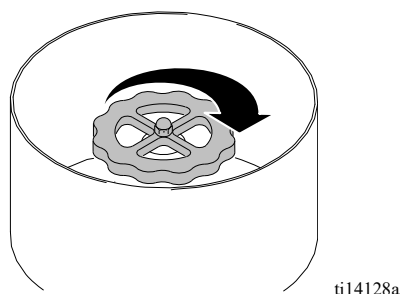
4. Zamknąć ręczny zawór kotła.



5. Dokładnie zamknąć zawór regulacji płomienia pochodni.



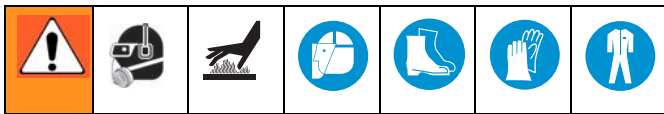
6. Przekręcić główny zawór odcinający na zbiorniku propanu OFF (WYŁ.).



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

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

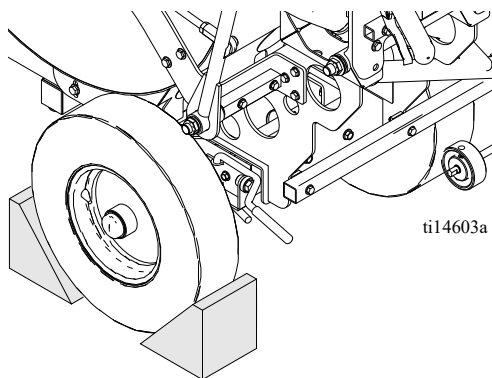
Czyszczenie ThermoLazer 200/200TC/300TC



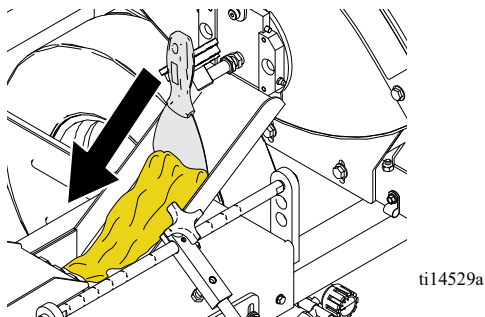
SPALIĆ ZAGROŻENIE

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

1. Zabezpieczyć ThermoLazer poprzez klinowanie kół.



2. Za pomocą skrobaka wyczyścić koryto i pojemnik wylewki.



WAŻNA INFORMACJA

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

WAŻNA INFORMACJA

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

WAŻNA INFORMACJA

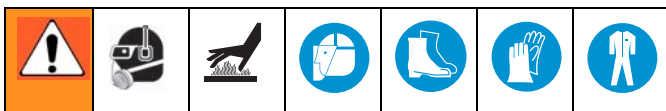
Usunąć wszystkie pozostałe oczka w zasobniku oczek i dozowniku oczek w celu zapobieżenia zablokowania zasobnika i dozownika przez oczka.

Transport

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

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

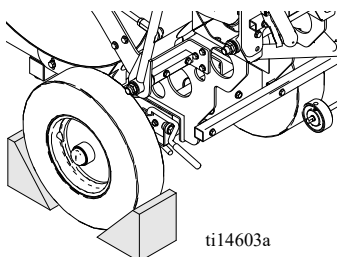
Czyszczenie ThermoLazer ProMelt



SPALIĆ ZAGROŻENIE

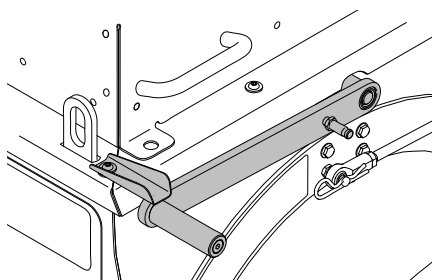
Nigdy nie usuwać pozostałości materiału termoplastycznego z kotła bez odpowiedniego wyposażenia ochronnego.

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



ti14603a

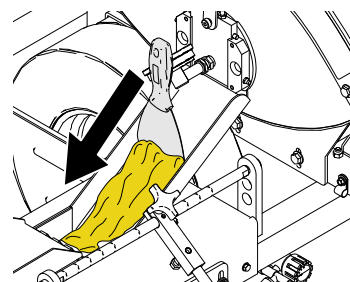
2. Nacisnąć do końca i zablokować hamulec.
3. Przekręcić uchwyt mieszalnika na pozycję godziny 9 i zablokować go za pomocą zatrzasku pokrywy.



ti15950a

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

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



ti14529a

WAŻNA INFORMACJA

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

WAŻNA INFORMACJA

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

WAŻNA INFORMACJA

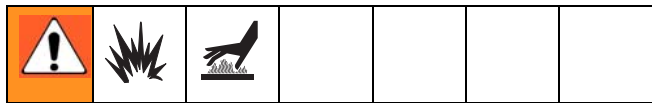
Usunąć wszystkie pozostałe oczka w zasobniku oczek i dozowniku oczek w celu zapobieżenia zablokowania zasobnika i dozownika przez oczka.

Transport

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

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

Konserwacja

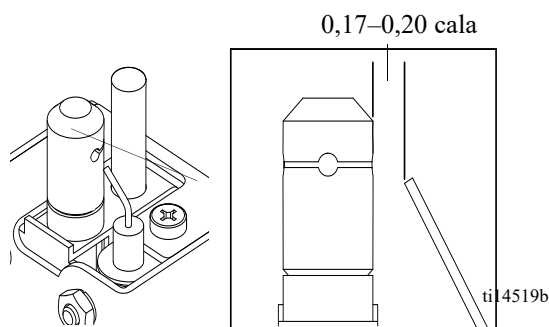


CODZIENNIE: Sprawdzić przewody i złączki gazowe pod kątem wycieków gazu. Stosować mieszankę mydła i wody lub detektor wycieku gazu LP w celu wykrywania wycieków gazu.

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

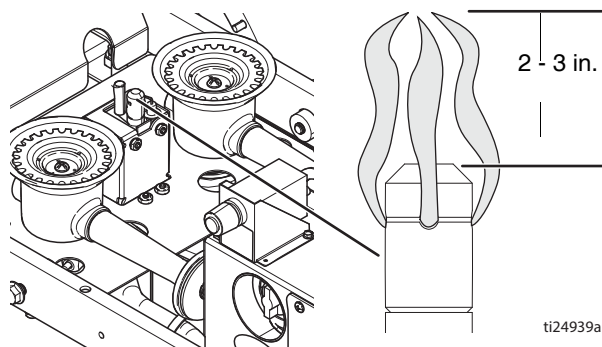
CODZIENNIE: Upewnić się, że zawór bezpieczeństwa gazu kotła (CC) kręci się swobodnie. Upewnić się, że zawór przesuwają się swobodnie w przód i w tył w pozycji „PILOT”.

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



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

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



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

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

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

TYGODNIOWO: Nasmarować prowadnice zaworu zasuwowego przepływu materiału termoplastycznego.

TYGODNIOWO: Sprawdzić ciśnienie opony.

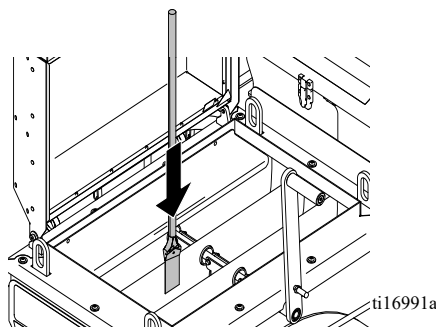
TYGODNIOWO: Sprawdzić płozy węglowe pręta pojemnika wylewki pod kątem zużycia.

TYGODNIOWO: Wyczyścić kocioł z gruzu i przypalonego materiału.

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

MIESIĘCZNIE: Nasmarować końcówki złącza kulowego pręta mieszadła.

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



System przedniego koła obrotowego FatTrack

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

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

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

MIESIĘCZNIE: Nasmarować łożysko koła.

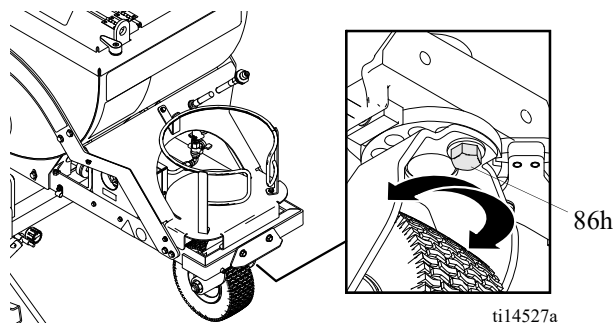
OKRESOWO: Sprawdzić kółek zabezpieczający kółka samonastawnego pod kątem zużycia. Jeśli sworzeń jest zużyty, kółko samonastawne będzie miało luz. Odwrócić lub wymienić sworzeń zależnie od potrzeb.

OKRESOWO: W razie potrzeby sprawdzić osiowanie kółka samonastawnego.

Wyosowanie przedniej opony obrotowej FatTrack

Wyosiować przednie koło jak następuje:

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



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

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

Dane techniczne

		ThermoLazer 200/200TC	ThermoLazer 300TC		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	z tylnym nagrzewaniem (24H622)	bez tylnego nagrzewania (24H625)	z tylnym nagrze- waniem (24H624)
	Paliwo	Gaz p³ynny (gaz LP) (propan, para)			
	Maksymalne ciœnienie wlotu gazu - psi (bar)	250 (17.24)			
Ciœnienie robocze (psi - bar)	Palniki kot³a	3 (0,21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0,21)
	Pochodnia	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Przednie palniki pojemnika wylewki	3 (0,21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Tylne palniki pojemnika wylewki	3 (0,21)	20 (1,38)	Nie dotyczy	20 (1,38)
Maksymalna wydajnoœæ grzewcza Btu/h (kW)	Palniki kot³a (palniki)	(1) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 30 000 (8,8)	(2) 100 000 (29,3)
	Pochodnia	10 000 (2,93)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)	100 000 (29,3)
	Przedni palnik pojemnika wylewki (³cznie 3 palniki)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)	27 000 (7,9)
	Tylny palnik pojemnika wylewki (³cznie 4 palniki)	36 000 (10,6)	36,000 (10,6)	Nie dotyczy	36,000 (10,6)
	³cznie	103 000 (30,2)	193 000 (56,6)	157 000 (46,0)	263 000 (77,1)
Pojemnoœæ materia³owa funty (kg)	Gaz	20 (9,1)	20 (9,1)		20,30 (9,1, 13,6)
	G³ówny kocio³	200 (91)	300 (136) - Termoplastyczne materia³y znakowania nawierzchni		
	Zasobnik oczek	40 (18)	Typ II oczek szklanych 90 (40)		
	Maksymalny zakres temperatury otoczenia: °C (°F)	450 (232)	232 (450)	232 (450)	249 (480)
	Ciœnienie przedniego ko³a - psi (bar)	Nie dotyczy	45 (3,10)		
	Ciœnienie tylnego ko³a - psi (bar)	Nie dotyczy	60 (4.14)		
Ciê¿ar i wyn	Ciê¿ar - funty (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	D³ugoœæ - cale (m)	44 (1,12)	72 (1,83)		
	Wysokoœæ - cale (m)	39 (1,00)	51 (1,3)		
	Szerokoœæ - cale (m)	33 (0,84)	48 (1,22)		
	Bateria zap³onu	Nie dotyczy	AA (1,5 V)		

Standardowa gwarancja firmy Graco

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

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

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

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

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

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

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

Informacje o firmie Graco

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

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

Wszystkie informacje przedstawione w formie pisemnej i rysunkowej, jakie zawiera niniejszy dokument, odpowiadają¹ ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikowania.

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

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

¹umaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A1319

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

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

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

www.graco.com
Revised K, June 2019