

Systemes de marquage au sol ThermoLazer® 200/200TC/300TC et ThermoLazer ProMelt™

3A1773H
FR

- Pour une demande professionnelle de matériels de composé de marquage de chaussée thermoplastique (billes réfléchissantes appliquées simultanément avec un lissage) -
- Pour utilisation en extérieur uniquement (ne pas utiliser dans des conditions humides ou en cas de pluie) -

Carburant : GPL (Vapeur de propane)

Capacités du brûleur : Voir **Données techniques**, page 38.

Capacité du matériel (max) : 91-136 kg



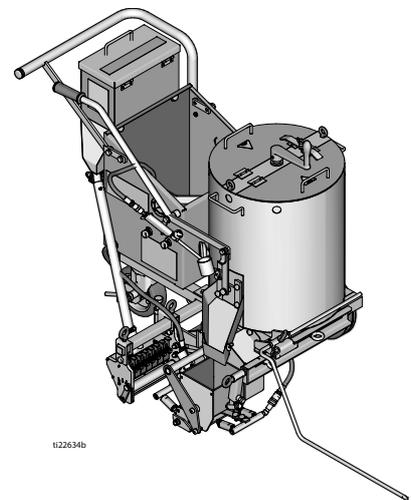
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

Lisez tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

Manuels afférents :

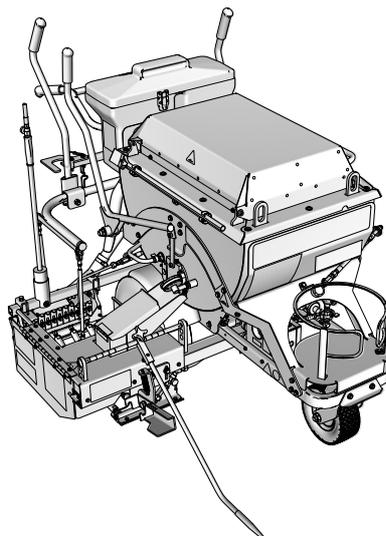
Réparation	3A1320
Pièces	3A1321
Double boîte	3A0004
SmartDie™ II	3A1738
FlexDie™	3A1738

ThermoLazer 200/200tc



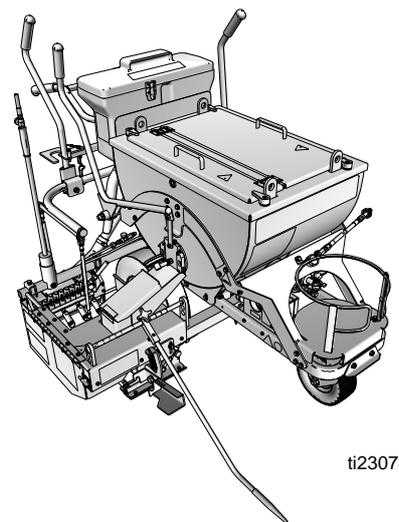
ti22634b

ThermoLazer ProMelt



ti23073a

ThermoLazer 300tc



ti23074a

Tableau du système

SmartDie II utilisation ThermoLazer 300TC et ProMelt.

Smart Die II Pièce	Smart Die Description
17A173	2 in. (5 cm)
24H431	3 in. (8 cm)
24H426	4 in. (10 cm)
17J250	4.75 in. (12 cm)
24H432	5 in. (13 cm)
24H427	6 in. (15 cm)
24H433	7 in. (18 cm)
24H428	8 in. (20 cm)
24H434	9 in. (22.5 cm)
24H429	10 in. (25 cm)
24H430	12 in. (30 cm)
‡17A174	16 in. (40 cm)
24H437	3-3-3 in. (8-8-8 cm)
24H435	4-3-4 in. (10-8-10 cm)
24H436	4-4-4 in. (10-10-10 cm)
24J785	4-6-4 in. (10-15-10 cm)
‡17A175	6-4-6 in. (15-10-15 cm)

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

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

FlexDies utilisation ThermoLazer 200/200TC

FlexDie Pièce	FlexDie Description
16Y661	2 in. (5 cm)
16Y662	3 in. (8 cm)
16Y320	4 in. (10 cm)
16Y663	5 in. (12 cm)
16Y190	6 in. (15 cm)
16Y664	7 in. (18 cm)
16Y326	8 in. (20 cm)
16Y665	9 in. (22.5 cm)
16Y332	10 in. (25 cm)
16Y207	12 in. (30 cm)
16Y338	3-3-3 in. (8-8-8 cm)
16Y352	4-3-4 in. (10-8-10 cm)
16Y666	4-2-4 in. (10-5-10 cm)
16Y363	4-4-4 in. (10-10-10 cm)

Table des matières

Tableau du système	2	Lisseur ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)	23
SmartDie II utilisation ThermoLazer 300TC et ProMelt.	2	Installation	23
Table des matières	3	Démontage	24
Mises en garde	4	Réglages	25
Identification du composant - ThermoLazer 200 ..	6	Lisseur ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II) 26	
Identification du composant - ThermoLazer 200 (suite)	7	Installation	26
Identification de composant - ThermoLazer 200TC 8		Démontage	26
Identification du composant - ThermoLazer 200TC		Réglage	27
(suite)	9	Réglage de l'épaisseur de la ligne de lisseur ... 28	
Identification de composant - ThermoLazer 300TC 10		(Toutes les unités du ThermoLazer)	28
.....	10	Préparation du ThermoLazer 200/200TC/300TC pour	
Identification du composant - ThermoLazer 300TC		application	29
(suite)	11	Préparation du ThermoLazer ProMelt pour application	
Identification du composant - ThermoLazer ProMelt 12		30	
.....	12	Protection contre la surchauffe ProMelt	31
Identification du composant - ThermoLazer ProMelt		Kit du distributeur des billes	31
(suite)	13	Ajouter des billes à la trémie à billes SplitBead . 31	
Informations de sécurité importantes	14	Application du produit	
Informations de sécurité importantes	15	à une surface	32
Informations de sécurité importantes	16	Arrêt	33
Instructions sur l'allumage	17	Nettoyage du ThermoLazer 200/200TC/300TC .. 34	
L'allumage des brûleurs de la chaudière	17	Transfert	34
Arrêter le brûleur	19	Nettoyage du ThermoLazer ProMelt	35
Instructions sur l'allumage de la torche	20	Transfert	35
Brûleur de lisseur avant Instructions d'allumage 21		Maintenance	36
Brûleur de lisseur arrière		Système de roulement pivotant avant Fat Track 37	
Instructions d'allumage (ThermoLazer 300TC/Pro		Caractéristiques techniques	38
Melt)	21	Remarques	39
		Garantie standard de Graco	40

Mises en garde

Les mises en garde générales suivantes sont relatives à la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de ce matériel. Dans ce manuel, le point d'exclamation est une mise en garde et le symbole de danger fait référence à des risques spécifiques. Voir les pages Mises en garde générales. D'autres mises en garde spécifiques aux procédures figurent aux endroits concernés.

 AVERTISSEMENT	
	<p>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>La présence des gaz et des liquides inflammables, tels le propane gazeux, l'essence et les combustibles dans le lieu de travail peut causer des incendies ou des explosions. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul un personnel formé et qualifié doit utiliser ce matériel. • Ne pas approcher des récipients de produits inflammables à une distance de 7,6 m de ce matériel. Ne pas utiliser ce matériel à une distance de 3 m de toute structure, produit inflammable ou bouteille de gaz. • Arrêter tous les brûleurs lorsqu'il faut ajouter du carburant. • Fermer la vanne d'arrêt du réservoir immédiatement si vous sentez l'odeur du propane gazeux, puis éteindre toutes les flammes. Si l'odeur de gaz persiste, s'éloigner du matériel et faire immédiatement appel aux sapeurs pompiers. • Suivre les instructions sur l'allumage du brûleur et de la torche. • Ne pas chauffer le matériau du composé de marquage de chaussée thermoplastique au dessus de sa valeur de température maximale. • Toujours disposer de dispositifs d'extinction d'incendie en bon état de marche. • Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence.
	<p>DANGER RELATIF À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Toujours assurer l'entretien de l'équipement. • Tenez les enfants et animaux à l'écart du site. • Ne pas dépasser la pression de service ou la température maximum spécifiées pour le composant le plus sensible du système. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels de tous les équipements. • Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne modifiez pas l'équipement. • Utilisez l'équipement uniquement pour l'usage auquel il est destiné. Pour en savoir plus, appelez votre distributeur Graco. • Ne pas remplir le matériau au point d'excéder la limite maximum. • Éloigner les tuyaux de gaz, les flexibles et les câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas enrouler ou plier excessivement les flexibles. • Ne pas passer outre ou ignorer les dispositifs de sécurité. • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool.
	<p>RISQUES DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter de graves brûlures :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne touchez ni le fluide ni l'équipement.
	<p>DANGER DU MONOXYDE DE CARBONE</p> <p>Les gaz d'échappement contiennent du monoxyde de carbone, gaz toxique incolore et inodore. Respirer du monoxyde de carbone peut entraîner la mort. Ne travaillez pas dans un endroit fermé.</p>

AVERTISSEMENT



RISQUES EN LIEN AVEC LES FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES

Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures voire entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche MSDS pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille, répare ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'équipement pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, l'inhalation de vapeurs toxiques, les brûlures et la perte de l'audition notamment. Cet équipement comprend sans y être limité :

- Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant du produit, du matériel et du solvant.
- Les gants, les chaussures, une combinaison, un masque de protection, un casque, etc. résistants aux températures élevées au moins à 500° F (260°C).

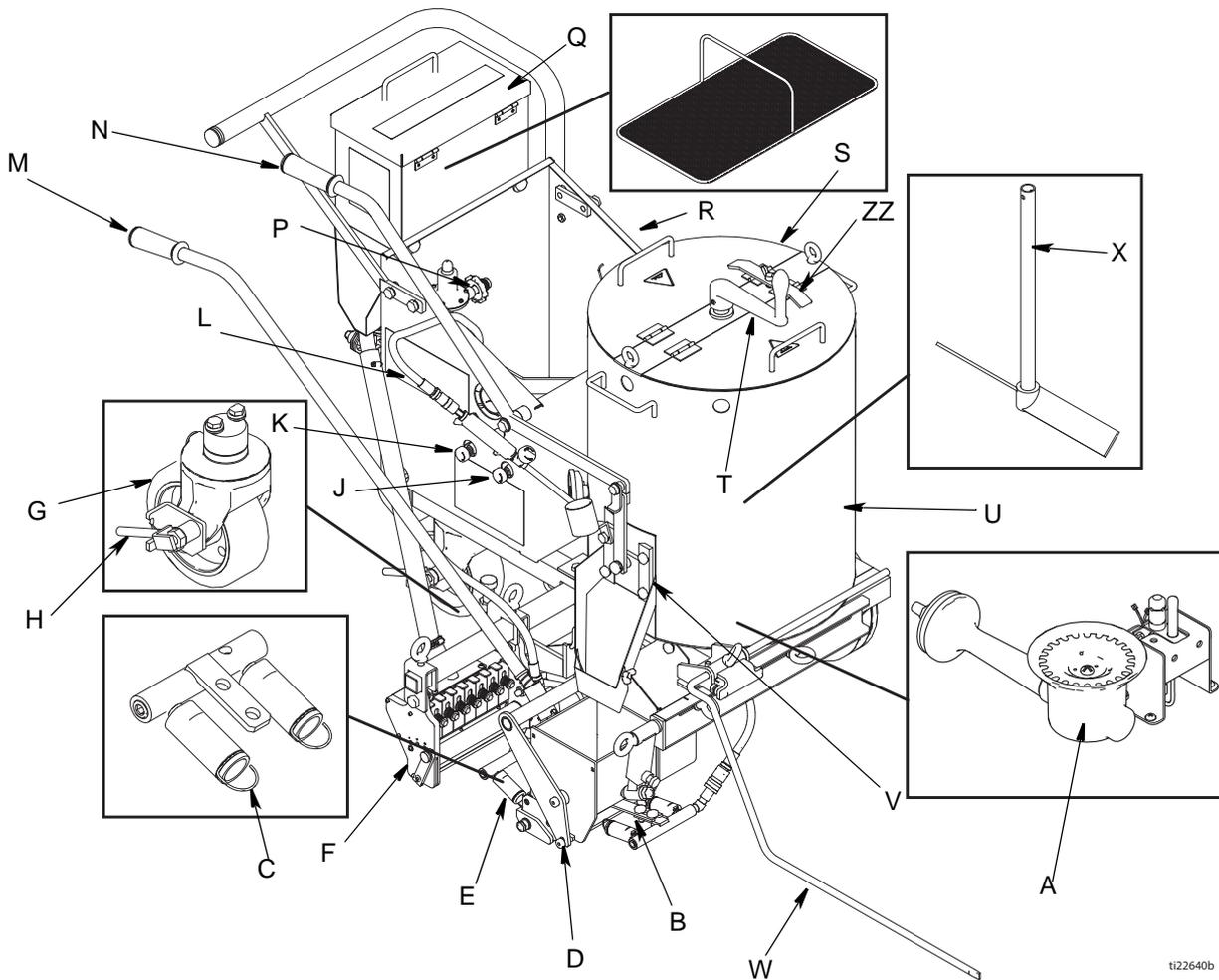


PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus dans l'État de la Californie comme causes de cancer, malformations congénitales ou autres anomalies de reproduction.

Ce produit contient un produit chimique connu dans l'État de la Californie comme provoquant le cancer, des malformations congénitales ou d'autres anomalies de reproduction. Lavez-vous les mains après manipulation.

Identification du composant - ThermoLazer 200



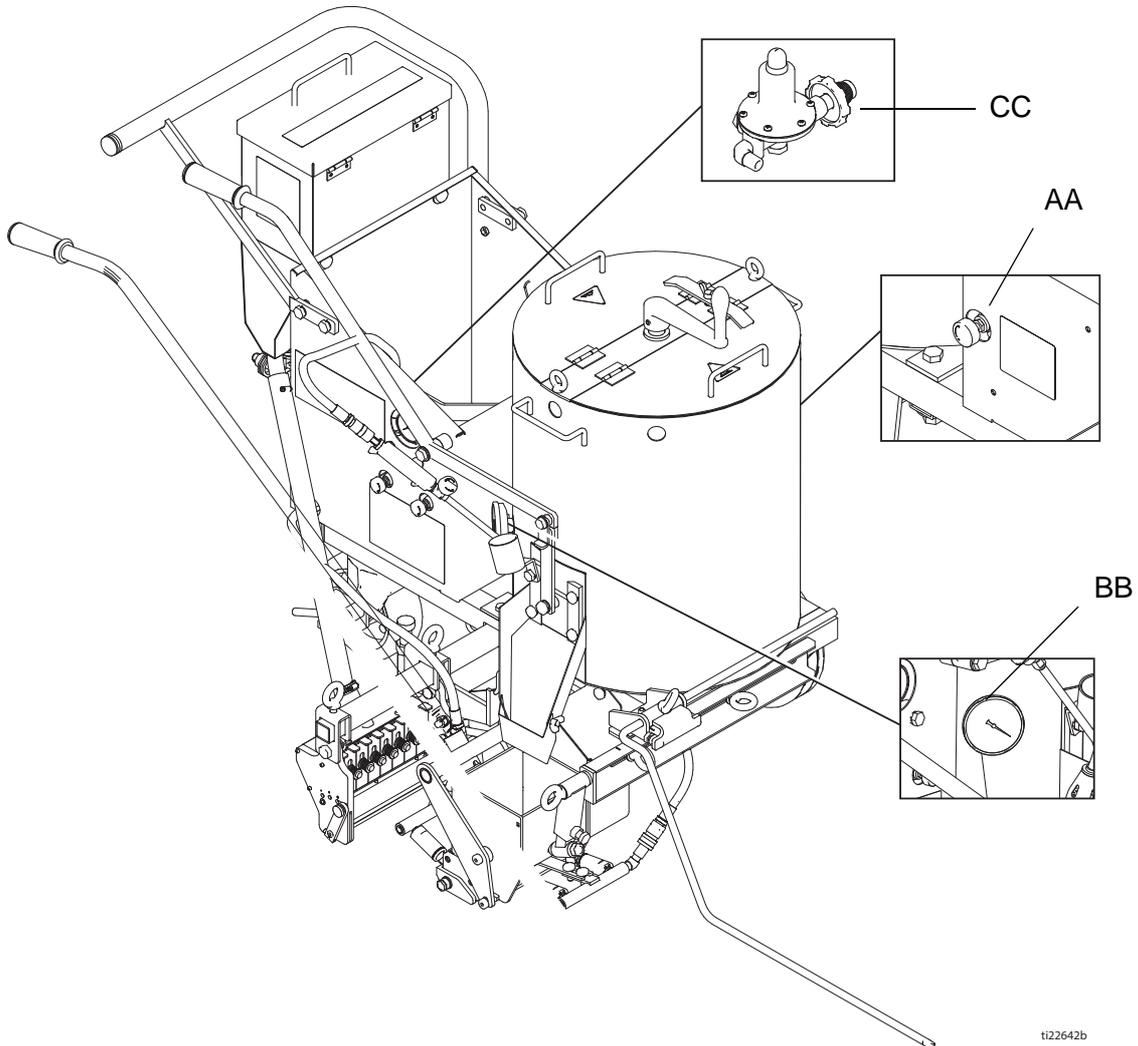
ti22640b

A	Principaux brûleurs de la chaudière
B	Brûleurs de lisseur avant
C	Indicateur de flamme
D	Lisseur
E	Brûleurs du lisseur arrière
F	Kit du distributeur des billes
G	Rear Swivel Wheel
H	Pivotante arrière levier de déverrouillage
J	Arrêt manuel du lisseur avant
K	Arrêt manuel du lisseur arrière
L	Torche
M	Actionneur du kit du lisseur/Distributeur de billes

N	Actionneur du robinet à vanne ControlFlow™
P	Connecteur de réservoir de propane
Q	Trémie à billes
R	Support du cylindre GPL
S	Capot d'accès
T	Vilebrequin de l'agitateur
U	Chaudière
V	Robinet à vanne ControlFlow
W	Traceur de ligne
X	Agitateur
ZZ	Verrou de couvercle de chaudière

*Cylindre d'alimentation en GPL non fourni par Graco. Le cylindre d'alimentation en GPL doit être conçu, fabriqué et référencé en conformité avec les spécifications et les normes qui régissent les cylindres GPL au Département des transports des Etats-Unis (DOT), la norme nationale canadienne, CAN/CSA-B339, pour les cylindres, les sphères et les tubes de transport des produits dangereux, des autorités de régulation des cuves de pression transportables 2001 (S1 2001/1426), aux normes des cylindres de gaz (approbation d'un modèle) 1987 (SI 1987/116) (Normes d'approbation d'un modèle) pour les cylindres de type EEC (sous la directive européenne 84/525/EEC, 84/526/EEC, et 84/527/EEC.

Identification du composant - ThermoLazer 200 (suite)

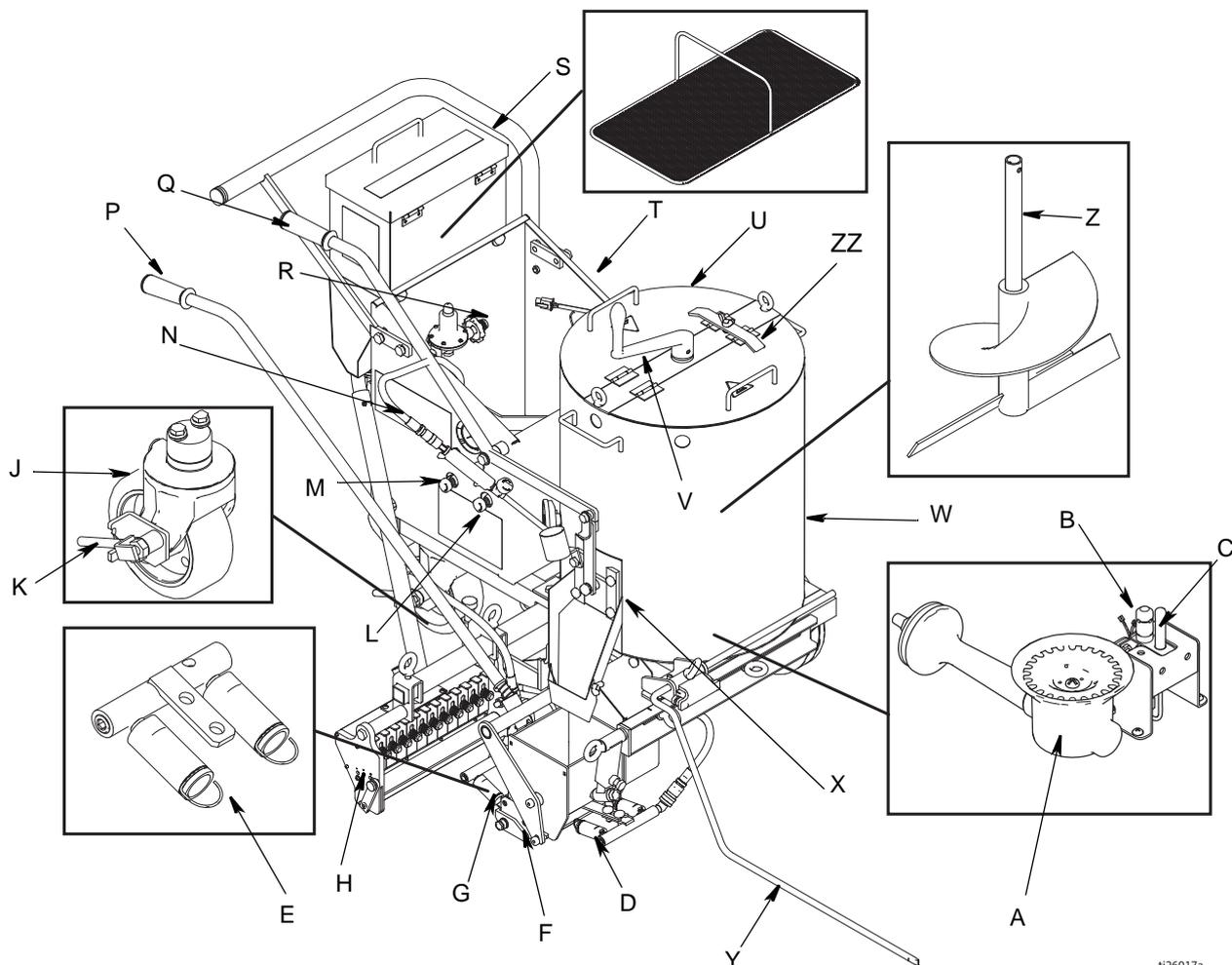


ti22642b

AA	Bouton de réglage de température de la chaudière
----	--

BB	Indicateur de température de la chaudière
CC	Régulateur du système

Identification de composant - ThermoLazer 200TC



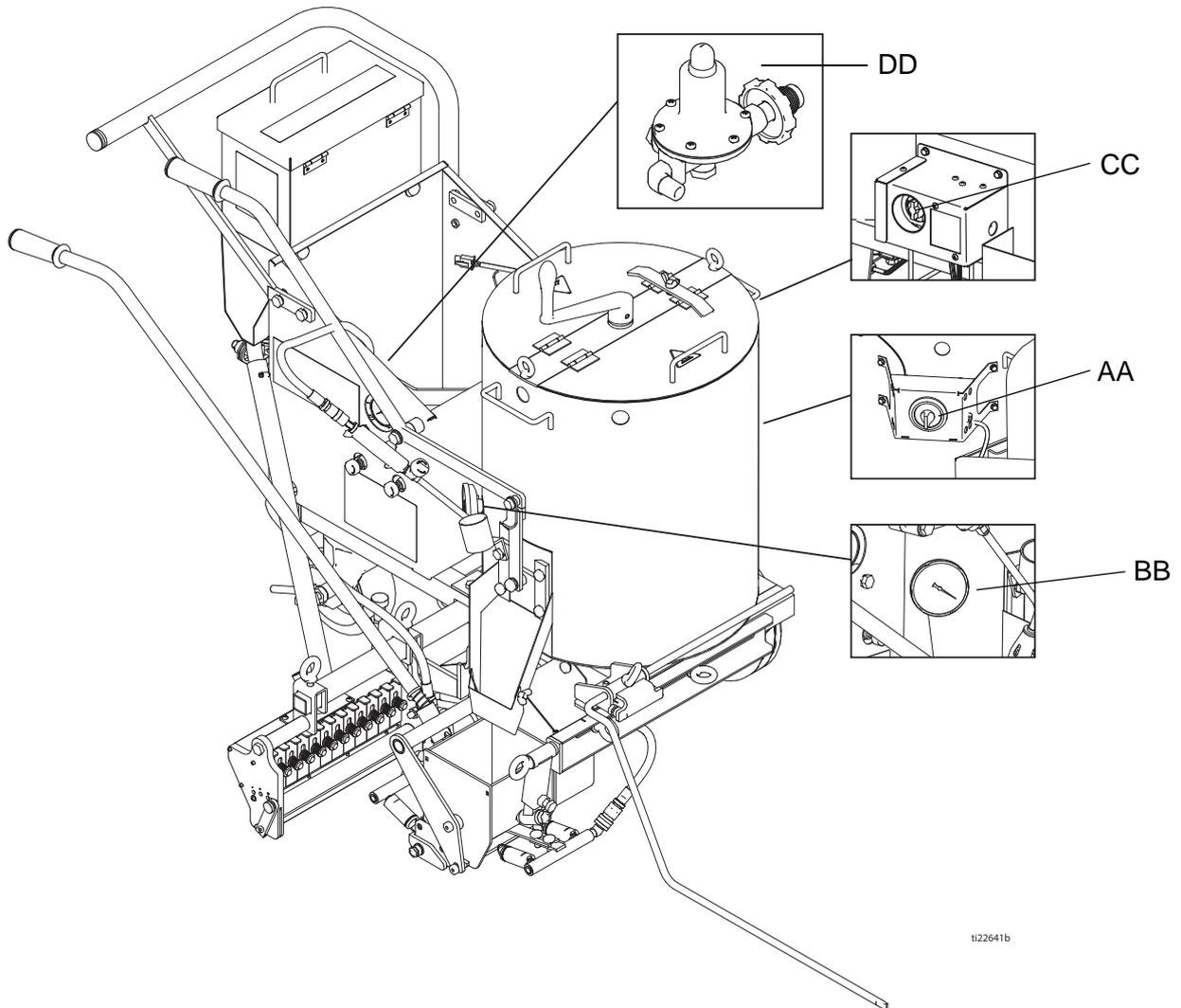
ti26017a

A	Principaux brûleurs de la chaudière
B	Brûleur pilote de la chaudière
C	Thermopile de la chaudière
D	Brûleurs de lisseur avant
E	Indicateur de flamme
F	Lisseur
G	Brûleurs du lisseur arrière
H	Kit du distributeur des billes
J	Rear Swivel Wheel
K	Pivotante arrière levier de déverrouillage
L	Arrêt manuel du lisseur avant
M	Arrêt manuel du lisseur arrière
N	Torche

P	Actionneur du kit du lisseur/Distributeur de billes
Q	Actionneur du robinet à vanne ControlFlow
R	Support du cylindre GPL
S	Trémie à billes
T	Support du cylindre GPL
U	Capot d'accès
V	Vilebrequin de l'agitateur
W	Chaudière
X	Robinet à vanne ControlFlow
Y	Traceur de ligne
Z	Agitateur
ZZ	Verrou de couvercle de chaudière

*Cylindre d'alimentation en GPL non fourni par Graco. Le cylindre d'alimentation en GPL doit être conçu, fabriqué et référencé en conformité avec les spécifications et les normes qui régissent les cylindres GPL au Département des transports des Etats-Unis (DOT), la norme nationale canadienne, CAN/CSA-B339, pour les cylindres, les sphères et les tubes de transport des produits dangereux, des autorités de régulation des cuves de pression transportables 2001 (S1 2001/1426), aux normes des cylindres de gaz (approbation d'un modèle) 1987 (SI 1987/116) (Normes d'approbation d'un modèle) pour les cylindres de type EEC (sous la directive européenne 84/525/EEC, 84/526/EEC, et 84/527/EEC.

Identification du composant - ThermoLazer 200TC (suite)

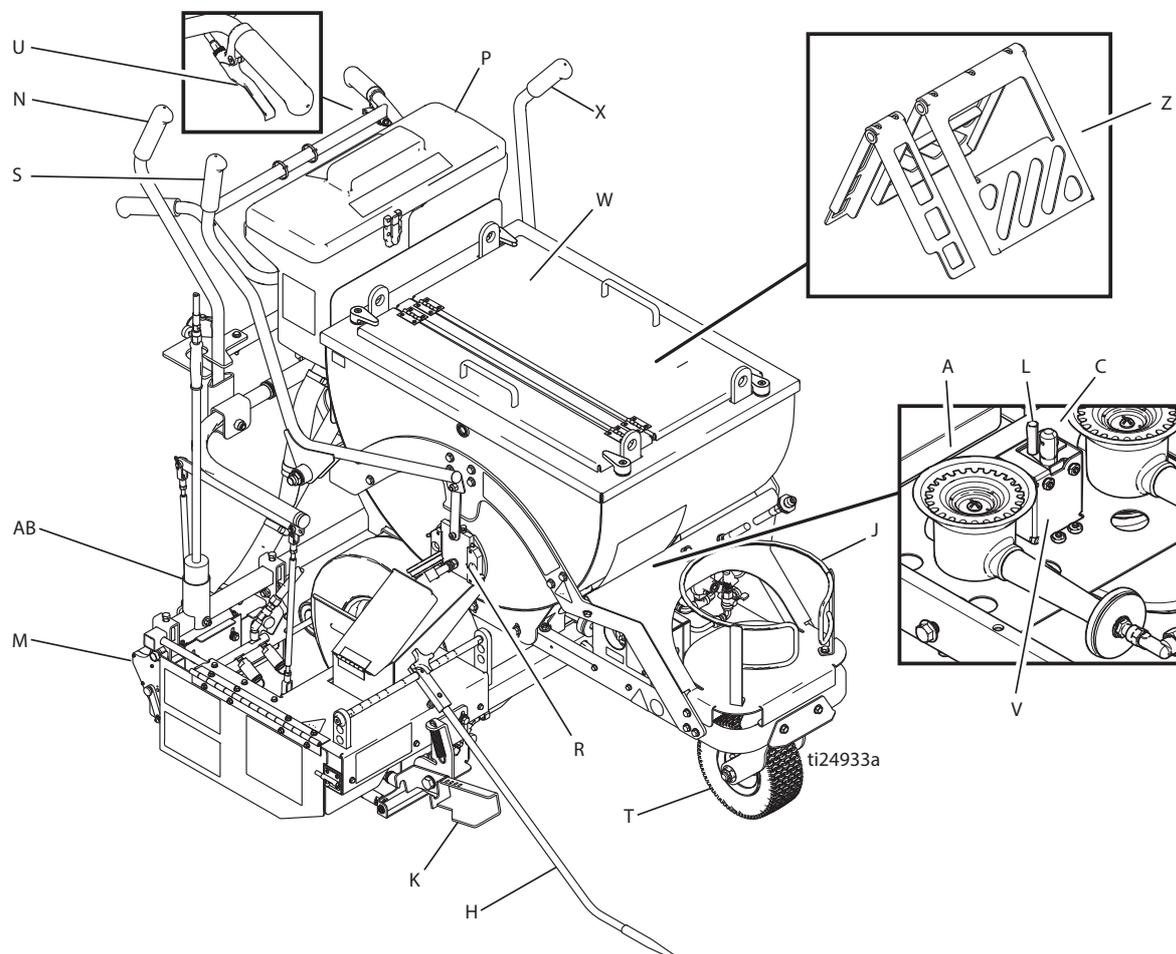


t122641b

AA	Bouton de réglage de température de la chaudière
BB	Indicateur de température de la chaudière

CC	Vanne de sûreté de gaz de la chaudière
DD	Régulateur du système

Identification de composant - ThermoLazer 300TC

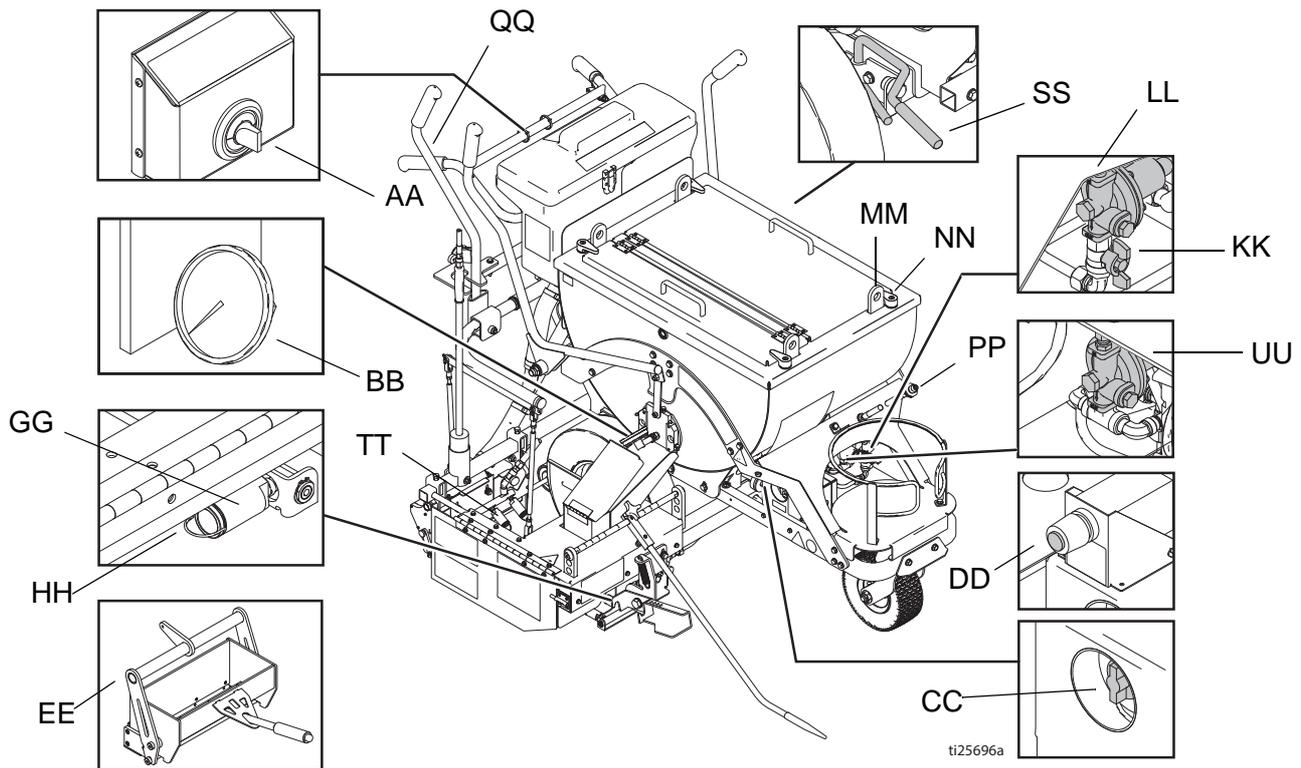


A	Principaux brûleurs de la chaudière (2)
C	Brûleur pilote de la chaudière
H	Guide de tuyau
J	Support du cylindre GPL
K	Levier du lisseur
L	Thermopile de la chaudière
M	Kit du distributeur des billes
N	Actionneur du kit du lisseur/Distributeur de billes
P	Trémie Splitbead™

R	ControlFlow Material Gate
S	ControlFlow Gate Lever
T	Système pivotant FatTrack™
U	Levier de déverrouillage de pivot avant
V	Electrode d'amorçage pilote de la chaudière
W	Couvercle d'accès avec verrous
X	Agitateur Lever
Z	Agitateurs
AB	Torche

*Cylindre d'alimentation en GPL non fourni par Graco. Le cylindre d'alimentation en GPL doit être conçu, fabriqué et référencé en conformité avec les spécifications et les normes qui régissent les cylindres GPL au Département des transports des Etats-Unis (DOT), la norme nationale canadienne, CAN/CSA-B339, pour les cylindres, les sphères et les tubes de transport des produits dangereux, des autorités de régulation des cuves de pression transportables 2001 (S1 2001/1426), aux normes des cylindres de gaz (approbation d'un modèle) 1987 (SI 1987/116) (Normes d'approbation d'un modèle) pour les cylindres de type EEC (sous la directive européenne 84/525/EEC, 84/526/EEC, et 84/527/EEC.

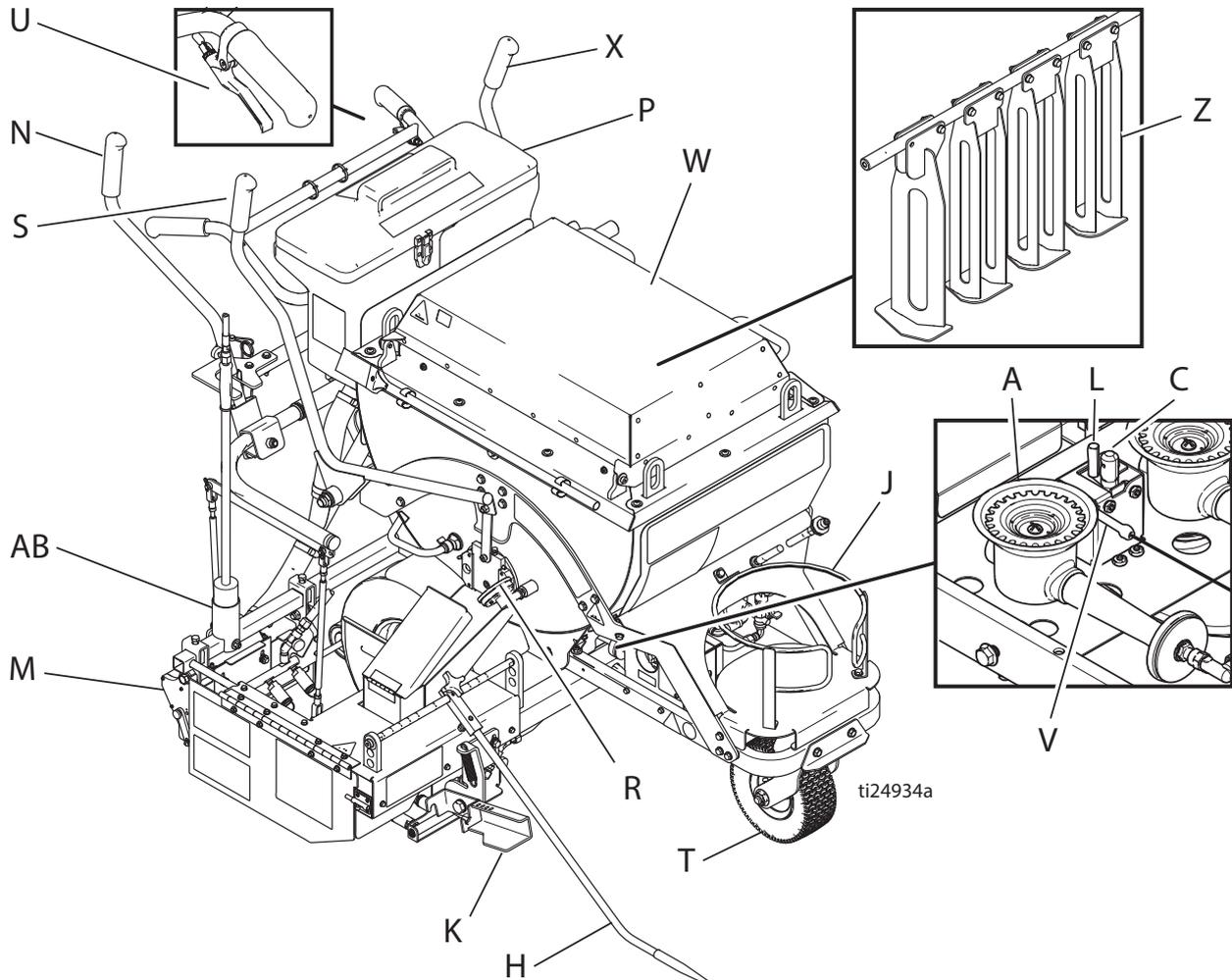
Identification du composant - ThermoLazer 300TC (suite)



ti25696a

AA	Bouton de réglage de température de la chaudière
BB	Indicateur de température de la chaudière
CC	Vanne de sûreté du gaz de la chaudière
DD	Dispositif d'allumage pilote de la chaudière
EE	Lisseur
GG	Brûleurs de lisseur avant
HH	Indicateur de flamme
KK	Vanne d'arrêt manuel des brûleurs de la chaudière
LL	Régulateur du brûleur de la chaudière
MM	Anneau de levage
NN	Verrou de couvercle/levier
PP	Connecteur de réservoir de propane
QQ	Système d'allumage de torche
SS	Frein de parking
TT	Brûleurs de lisseur arrière
UU	Régulateur des brûleurs de lisseur

Identification du composant - ThermoLazer ProMelt



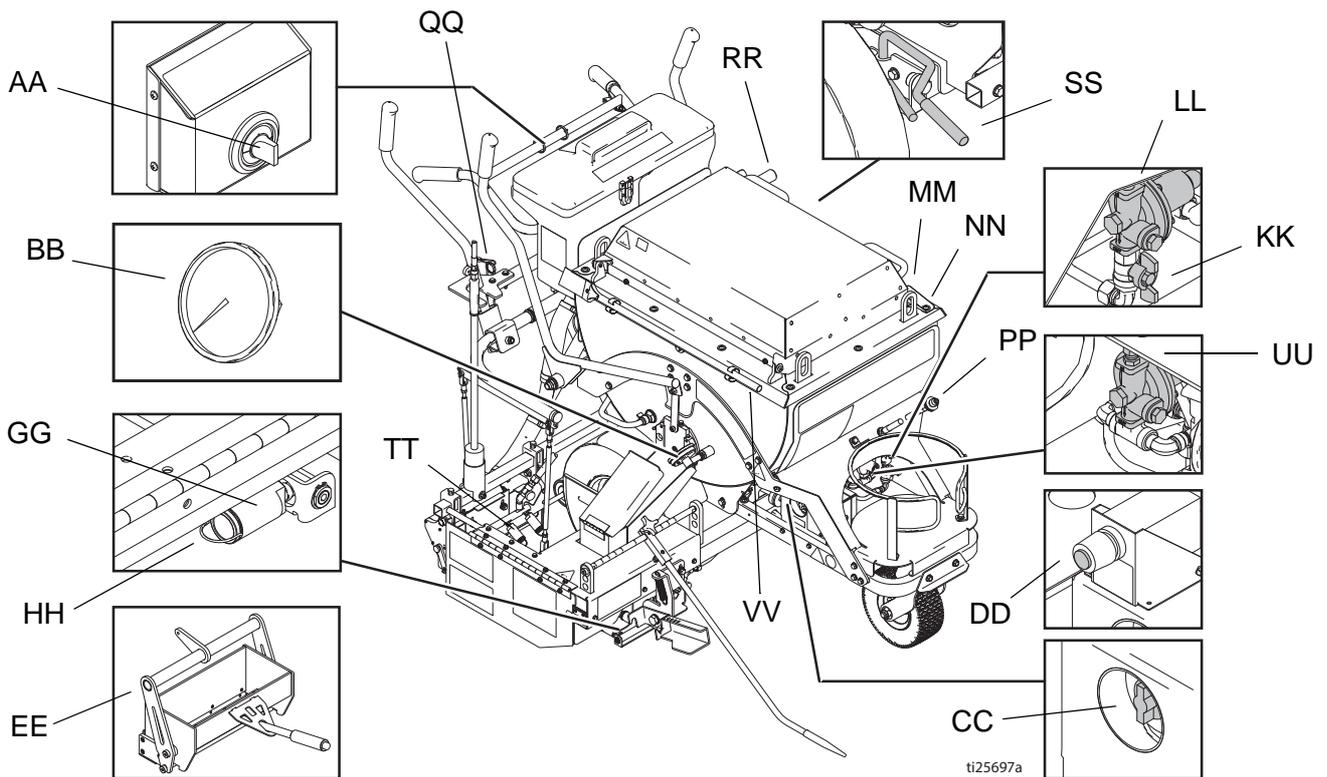
ti24934a

A	Brûleurs principaux de la chaudière (2)
C	Brûleur pilote de la chaudière
H	Lisseur
J	Support du cylindre GPL
K	Levier du lisseur
L	Thermopile de la chaudière
M	Kit du distributeur des billes
N	Actionneur du kit du lisseur/Distributeur de billes
P	SplitBead Hopper

R	ControlFlow Material Gate
S	ControlFlow Gate Lever
T	Système pivotant FatTrack™
U	Roue avant du levier de verrouillage
V	Electrode d'amorçage pilote de la chaudière
W	Couvercle d'accès avec verrous
X	Agitateur Lever
Z	Kettle Agitateurs
AB	Hand Torche

*Cylindre d'alimentation en GPL non fourni par Graco. Le cylindre d'alimentation en GPL doit être conçu, fabriqué et référencé en conformité avec les spécifications et les normes qui régissent les cylindres GPL au Département des transports des Etats-Unis (DOT), la norme nationale canadienne, CAN/CSA-B339, pour les cylindres, les sphères et les tubes de transport des produits dangereux, des autorités de régulation des cuves de pression transportables 2001 (S1 2001/1426), aux normes des cylindres de gaz (approbation d'un modèle) 1987 (SI 1987/116) (Normes d'approbation d'un modèle) pour les cylindres de type EEC (sous la directive européenne 84/525/EEC, 84/526/EEC, et 84/527/EEC.

Identification du composant - ThermoLazer ProMelt (suite)



ti25697a

AA	Bouton de réglage de température de la chaudière
BB	Indicateur de température de la chaudière
CC	Vanne de sûreté du gaz de la chaudière
DD	Dispositif d'allumage pilote de la chaudière
EE	Lisseur
GG	Brûleurs de lisseur avant
HH	Indicateur de flamme
KK	Vanne d'arrêt manuel des brûleurs de la chaudière
LL	Régulateur du brûleur de la chaudière
MM	Anneau de levage
NN	Verrou de couvercle/levier
PP	Connecteur de réservoir de propane
QQ	Système d'allumage de torche
RR	Vilebrequin de l'agitateur
SS	Frein de parking
TT	Brûleurs de lisseur arrière
UU	Régulateur des brûleurs de lisseur
VV	Racloir

Informations de sécurité importantes

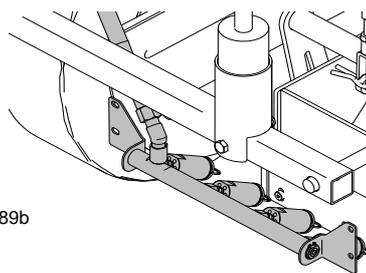
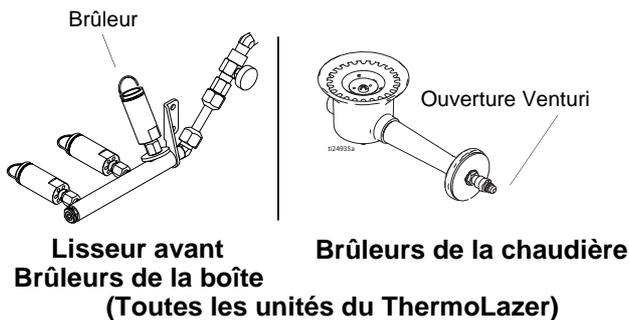
						
---	---	---	---	--	--	--

Si vous ne suivez pas ces instructions à la lettre, un incendie ou une explosion peut se produire entraînant des dégâts matériels, des blessures corporelles ou la mort.

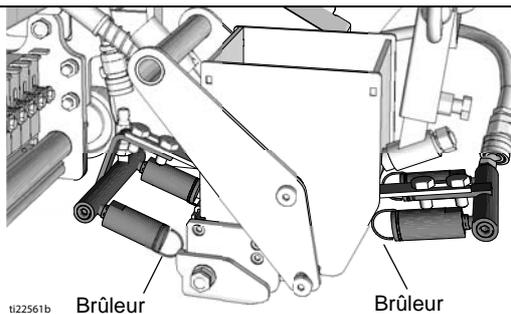
Eloigner le flexible d'alimentation en gaz des surfaces chaudes et des flammes.

Utiliser ce matériel conformément aux normes étatiques et locales régissant le stockage, la manutention et le transport des gaz de pétrole liquéfié, ANSI/NFPA58 ou CSA B149.1

Si l'équipement a été en stock, vérifiez s'il y a des insectes et des nids d'insectes sur les brûleurs et des tubes de Venturi.



Brûleurs du lisseur arrière (ThermoLazer 300TC/ProMelt)



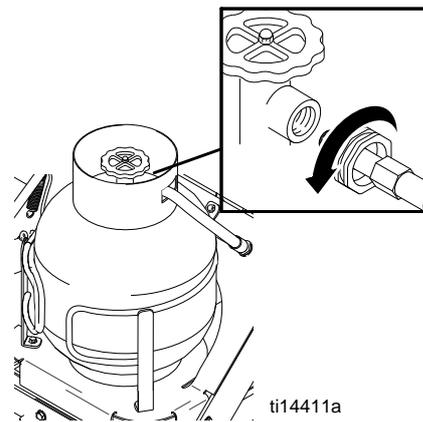
FlexDie Brûleurs (ThermoLazer 200/200TC)

Utiliser uniquement les cylindres GPL de retrait de vapeur verticaux conçus, fabriqués et référencés en conformité avec les spécifications et les normes qui régissent les cylindres GPL au Département des transports des Etats-Unis (DOT), la norme nationale canadienne, CAN/CSA-B337, pour les cylindres, les sphères et les tubes de transport des produits dangereux, des autorités de régulation des cuves de pression transportables 2001 (S1 2001/1426), aux normes des cylindres de gaz (approbation d'un modèle) 1987 (SI 1987/116) (Normes d'approbation d'un modèle) pour les cylindres de type EEC (sous la directive européenne 84/525/EEC, 84/526/EEC, et 84/527/EEC. Utiliser uniquement les cylindres GPL de 9,07 kg à 13,6 kg.

Le cylindre GPL doit être utilisé uniquement en position debout à la verticale comme référencé sur le cylindre GPL approuvé par l'agence pour une extraction de vapeur normale.

Vérifier le branchement du flexible d'alimentation en gaz au cylindre GPL. S'assurer que le raccord ne contient pas de débris avant de le brancher au réservoir. S'assurer que les connexions de gaz sont entièrement vissées et qu'il n'y a aucune fuite.

REMARQUE : Le réservoir de GPL est équipé d'un raccord de gaz POL. Si un raccord d'une taille différente est nécessaire, consulter votre fournisseur local d'équipement de GPL.



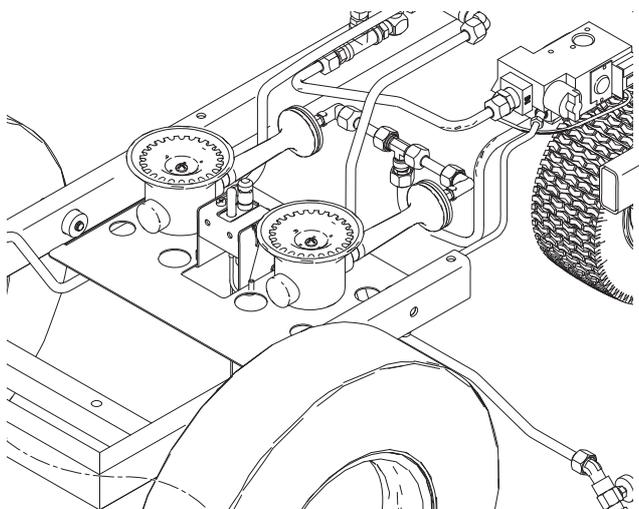
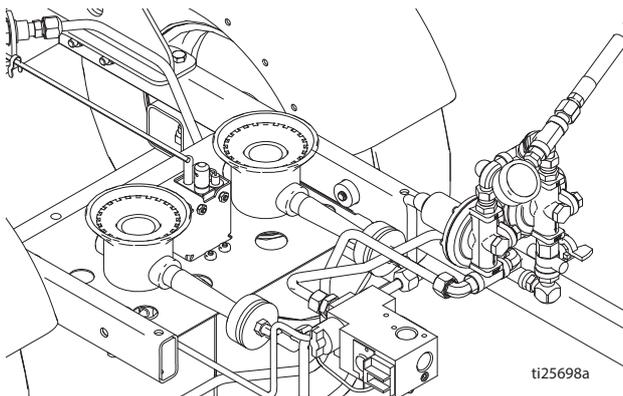
(Toutes les unités du ThermoLazer)

Informations de sécurité importantes

						
<p>Si vous ne suivez pas ces instructions à la lettre, un incendie ou une explosion peut se produire entraînant des dégâts matériels, des blessures corporelles ou la mort.</p>						

AVANT D'ALLUMER : Vérifier qu'aucune odeur de gaz ne se dégage dans le lieu de travail. S'assurer qu'aucune odeur de gaz ne se dégage près du sol parce que le propane pèse plus lourd que l'air et va se concentrer au niveau du sol.

CHAQUE JOUR : Contrôle des fuites de gaz. Utiliser un savon doux et une solution aqueuse ou toute autre méthode recommandée. Appliquer cette solution sur tous les tuyaux et raccords, puis observer les bulles de gaz.



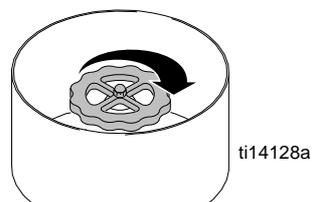
ThermoLazer 300TC/ProMelt Illustré

Les brûleurs de lisseurs avant et les brûleurs de lisseurs arrière devront être allumés pour tester les lignes de gaz et le raccord en aval de la vanne de réglage de flamme.

REMARQUE : Les brûleurs devront être allumés pour tester les tuyaux et les raccords en amont des vannes de sûreté de gaz (CC). Allumer les brûleurs et la torche uniquement après avoir minutieusement vérifié la ligne de gaz et les raccords.

CONDUITE À TENIR LORSQUE VOUS PERCEVEZ L'ODEUR DU GAZ :

- Evacuer tout le personnel auxiliaire de la zone
- Ne pas essayer d'allumer un brûleur
- Ne pas allumer de flamme
- Ne pas utiliser de ventilateur électrique pour chasser le gaz de la zone
- Ne pas toucher de contacteur électrique et ne pas utiliser de téléphone
- S'il y a fuite au niveau du raccord, serrer le raccord jusqu'à ce que la fuite s'arrête
- S'il y a fuite au niveau de la ligne de gaz, arrêter au niveau du cylindre de GPL, puis remplacer la ligne de gaz
- Appelez immédiatement votre fournisseur de gaz à partir d'un téléphone à distance. Suivre les instructions du fournisseur de gaz.
- Si la fuite ne s'arrête pas en fermant la vanne d'arrêt du cylindre de GPL, appeler immédiatement le fournisseur de gaz à partir d'un téléphone à distance. Suivre les instructions du fournisseur de gaz.
- Si vous ne pouvez pas contacter votre fournisseur de gaz, appeler le service des sapeurs pompiers



Pousser et tourner la vanne de sûreté de gaz (CC) de la chaudière uniquement à la main. Ne jamais utiliser d'outils. S'il est difficile d'enfoncer ou de tourner le bouton manuellement, ne pas essayer de réparer, appeler un technicien d'entretien qualifié. En tentant de réparer ou en forçant, vous pouvez causer un incendie ou une explosion.

Ne pas utiliser cet équipement s'il y a l'une de ces pièces est mouillée. Appeler immédiatement un technicien d'entretien qualifié pour inspecter l'équipement et tous ces composants. Remplacer les pièces défectueuses uniquement par les pièces de fabrication approuvées.

Informations de sécurité importantes

Avant d'essayer de mettre l'équipement en marche :



Si vous ne suivez pas ces instructions à la lettre, un incendie ou une explosion peut se produire entraînant des dégâts matériels, des blessures corporelles ou la mort.



Toutes les surfaces peuvent développer une chaleur extrême. S'assurer de toujours porter des gants résistants à la chaleur et d'autres équipements de protection résistants à plus 500° F (260° C). Le produit et l'unité dégagent une chaleur très élevée de 350 °- 500° F (177° C- 260° C). Ne jamais dépasser la valeur de température maximale du matériel.

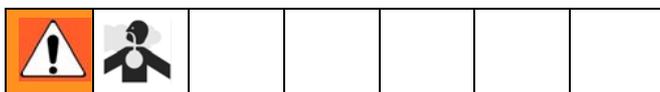
Le plastique fluide chaud peut brûler la peau. Ne pas essayer de l'enlever de la peau. Rafraîchir avec de l'eau courante et consulter un médecin.

Voir la fiche MSDS pour le composé de marquage thermoplastique de la chaussée.



RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Si vous utilisez cette unité avec LineDriver®, ne pas remplir le réservoir à essence lorsque les brûleurs sont allumés. Permettre à l'équipement de se refroidir complètement avant de ravitailler en carburant.



RISQUE D'INHALATION

Thermoplastique de fusion produit des fumées toxiques. Eviter l'inhalation prolongée des fumées.

CHAQUE JOUR : Vérifier toutes les lignes de gaz et raccords pour détecter les fuites.

CHAQUE JOUR : Vérifier les flexibles de gaz pour détecter l'usure, les abrasions, les coupures ou les fuites. Remplacer uniquement avec les flexibles recommandés par Graco.

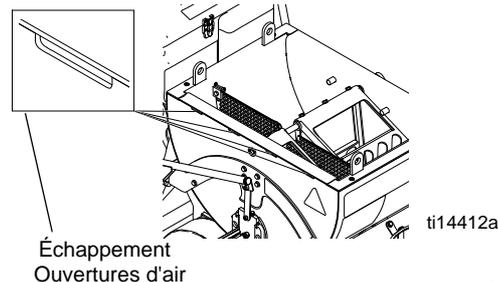
Vérifier le branchement du flexible d'alimentation en gaz au cylindre GPL. S'assurer que le raccord ne contient pas de débris avant de le brancher au réservoir. S'assurer que les connexions de gaz sont entièrement vissées et qu'il n'y a aucune fuite.

Vérifier pour s'assurer que les éléments suivants sont fermés :

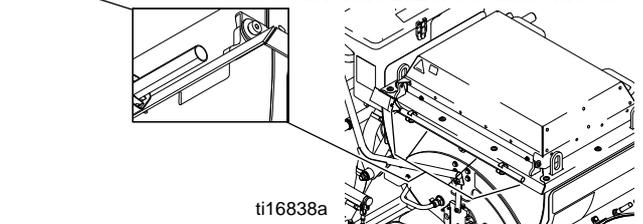
- Vanne d'arrêt manuel du réservoir GPL
- Robinet à vanne ControlFlow
- Vanne de réglage de flamme du brûleur de lisseur avant
- Clapet de réglage de la flamme/torche
- Vanne de réglage de la flamme de brûleur de lisseur (24H622 et 24H624 uniquement)
- Vanne d'arrêt manuel du brûleur de gaz de la chaudière
- Vanne de sûreté du gaz de la chaudière
- Bouton de réglage de température de la chaudière (tourner à "Arrêt")

Vérifier pour s'assurer que les ouvertures d'échappement sur la chaudière ne sont pas bouchées.

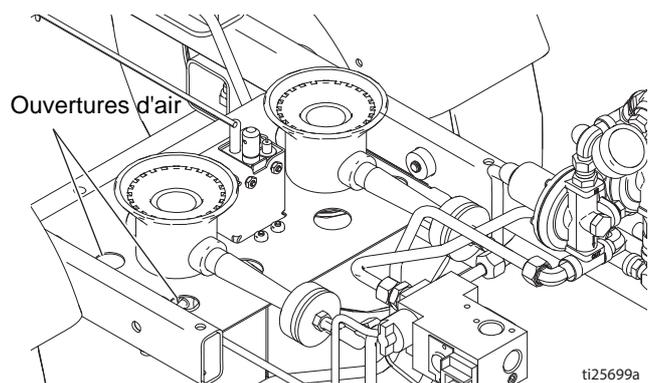
ThermoLazer 300tc illustré



ThermoLazer ProMelt illustré

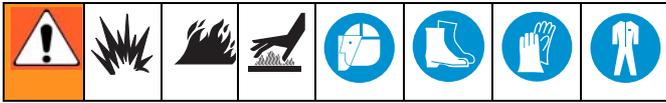


Vérifier pour s'assurer que les ouvertures d'alimentation en air de combustion sur la chaudière ne sont pas bouchées.



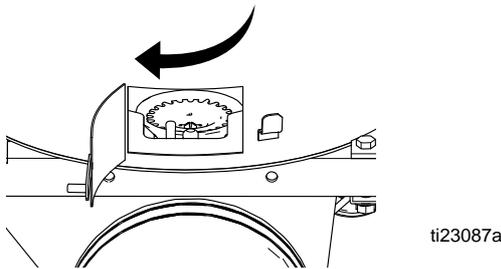
Instructions sur l'allumage

L'allumage des brûleurs de la chaudière

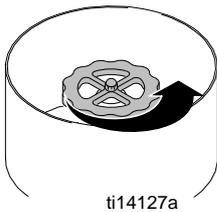


REMARQUE : Lire Informations importantes de sécurité, page 14-16.

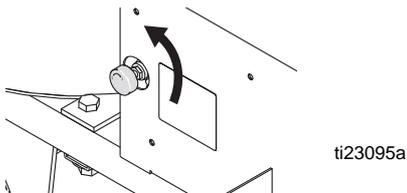
1. Ouvrez la porte de la chaudière pour voir le brûleur.



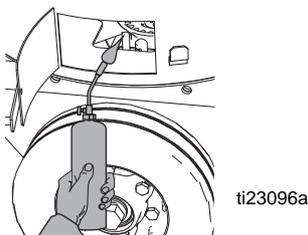
2. Ouvrez la vanne du réservoir de propane.



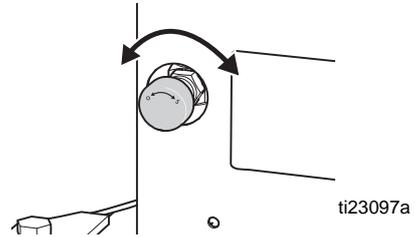
3. Ouvrez le bouton de contrôle de la température de la chaudière (AA).



4. Allumez le brûleur de la chaudière avec la torche.



5. Réglez la flamme de la chaudière en fonction de vos besoins avec le bouton de contrôle de température de la chaudière (AA).



RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Si le pilote s'allume sans décompresser le bouton de la vanne de sûreté du gaz, remplacer la vanne de sûreté du gaz. Si le bouton de la vanne de sûreté du gaz ne revient pas lorsque vous le relâchez dans la position du pilote, ARRÊTEZ et remplacez la vanne de sûreté du gaz. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane avant de remplacer la vanne.

6. Tourner le bouton de la vanne de sûreté du gaz sur "Marche".
7. Augmenter la température à 250° F (121° C) et observer que les principaux brûleurs sont allumés. Ramener le régulateur de température de la chaudière sur "ARRÊT" et observer que les principaux brûleurs sont éteints.



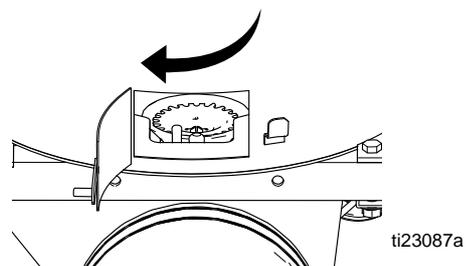
RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Si les principaux brûleurs ne s'allument ou ne s'éteignent pas lorsque vous tournez le bouton de réglage de température, ARRÊTEZ. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane. Suivre la procédure de diagnostic dans le manuel de Réparation.

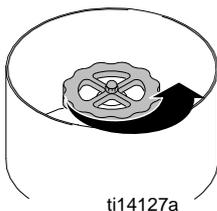
8. Tourner le régulateur de température jusqu'au paramètre souhaité.

ThermoLazer 200TC

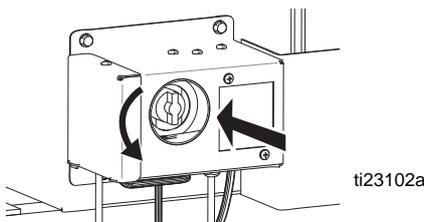
1. Ouvrez la porte de la chaudière pour voir le brûleur.



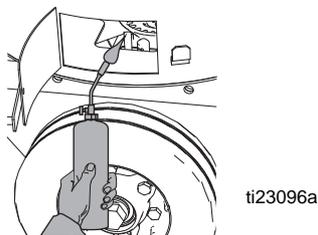
- Ouvrez la vanne du réservoir de propane.



- Tournez la vanne de sûreté du gaz (CC) sur « PILOTE » et poussez-la.



- Allumez le brûleur de la chaudière avec la torche.



- Presser sans relâcher la vanne de sûreté du gaz (CC) pendant environ 1 minute. Si le pilote ressort, reprendre les étapes 3-5 après 10 minutes.

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION						
Si le pilote s'allume sans décompresser le bouton de la vanne de sûreté du gaz, remplacer la vanne de sûreté du gaz. Si le bouton de la vanne de sûreté du gaz ne revient pas lorsque vous le relâchez dans la position du pilote, ARRÊTEZ et remplacez la vanne de sûreté du gaz. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane avant de remplacer la vanne.						

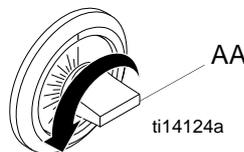
- Tourner le bouton de la vanne de sûreté du gaz sur "Marche".
- Augmenter la température à 250° F (121° C) et observer que les principaux brûleurs sont allumés. Ramener le régulateur de température de la chaudière sur "ARRÊT" et observer que les principaux brûleurs sont éteints.

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION						
Si les principaux brûleurs ne s'allument ou ne s'éteignent pas lorsque vous tournez le bouton de réglage de température, ARRÊTEZ. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane. Suivre la procédure de diagnostic dans le manuel de Réparation.						

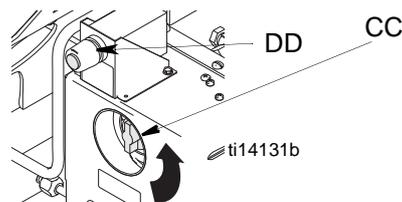
- Tourner le régulateur de température jusqu'au paramètre souhaité.

ThermoLazer 300TC/ProMelt

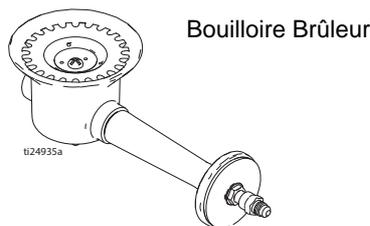
- Tourner le bouton de réglage de température (AA) sur "Arrêt".



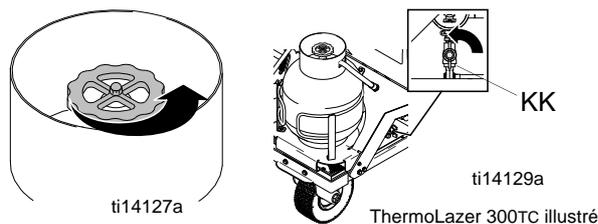
- Régler la vanne de sûreté de la chaudière de gaz (CC) sur "Arrêt".



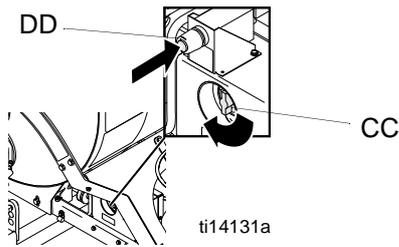
- Ouvrez la porte de la chaudière pour voir le brûleur. (Tous les modèles ne disposent pas d'un port d'inspection.)



- Ouvrir la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane situé à l'avant de l'unité, ouvrir la vanne d'arrêt manuel de la chaudière (KK) au-dessous de la chaudière et derrière le réservoir de propane.



- Tourner la vanne de sûreté du gaz (CC) sur "PILOTE".



6. Enfoncer le bouton de la vanne de sûreté du gaz.
7. Pousser l'allumeur du brûleur pilote de la chaudière (DD) jusqu'à l'allumage du pilote.
8. Presser sans relâcher la vanne de sûreté du gaz (CC) pendant environ 1 minute. Si le pilote ressort, reprendre les étapes 4-6 après 10 minutes.



RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Si le pilote s'allume sans décompresser le bouton de la vanne de sûreté du gaz, remplacer la vanne de sûreté du gaz. Si le bouton de la vanne de sûreté du gaz ne revient pas lorsque vous le relâchez dans la position du pilote, ARRÊTEZ et remplacez la vanne de sûreté du gaz. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane avant de remplacer la vanne.

9. Tourner le bouton de la vanne de sûreté du gaz sur "Marche".
10. Augmenter la température à 250° F (121° C) et observer que les principaux brûleurs sont allumés. Ramener le régulateur de température de la chaudière sur "ARRÊT" et observer que les principaux brûleurs sont éteints.



RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

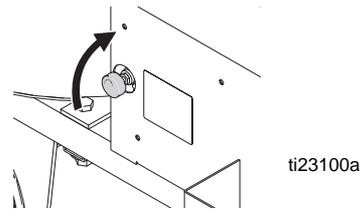
Si les principaux brûleurs ne s'allument ou ne s'éteignent pas lorsque vous tournez le bouton de réglage de température, ARRÊTEZ. Arrêter le gaz au niveau du réservoir de propane. Suivre la procédure de diagnostic dans le manuel de Réparation.

11. Tourner le régulateur de température jusqu'au paramètre souhaité.

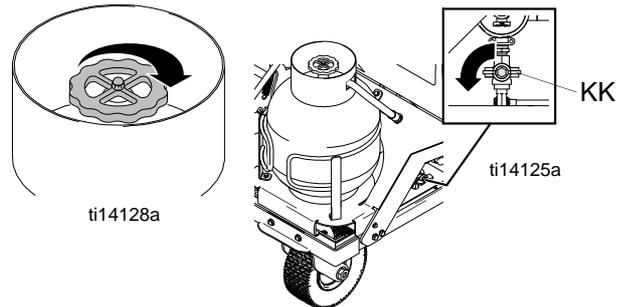
Arrêter le brûleur

ThermoLazer 200

1. Fermez le bouton de contrôle de température de la chaudière.



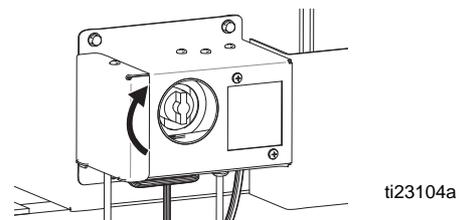
2. Fermer la vanne d'arrêt manuel de la chaudière (KK) lorsque vous avez terminé de chauffer avec les brûleurs de la chaudière. Fermer la vanne d'arrêt sur le réservoir de propane lorsque vous avez terminé la fusion et le chauffage du matériau thermoplastique.



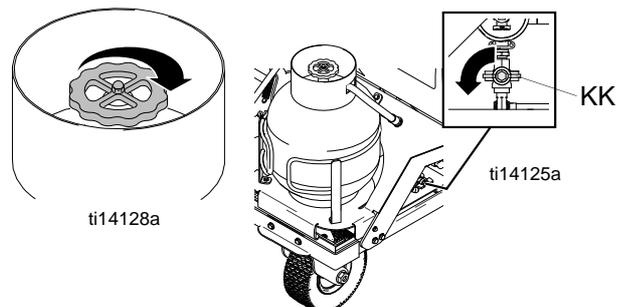
REMARQUE : Le brûleur de gaz de la chaudière peut être allumé manuellement avec une petite torche (par exemple : Cylindre DOT 39 NRC 228/286 avec #3 becs) si l'allumeur par impulsion alimenté par la batterie ne parvient pas à allumer le pilote.

ThermoLazer 200TC

1. Tourner la vanne de sûreté du gaz sur "Arrêt".



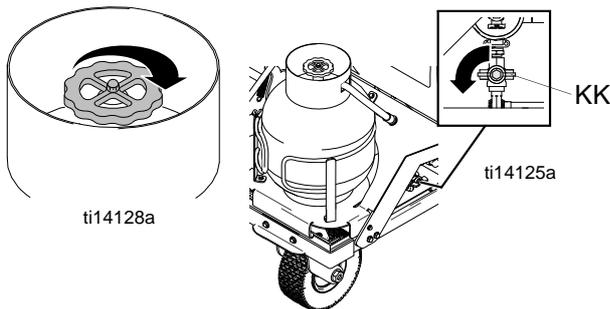
2. Fermer la vanne d'arrêt manuel de la chaudière (KK) lorsque vous avez terminé de chauffer avec les brûleurs de la chaudière. Fermer la vanne d'arrêt sur le réservoir de propane lorsque vous avez terminé la fusion et le chauffage du matériau thermoplastique.



REMARQUE : Le brûleur de gaz de la chaudière peut être allumé manuellement avec une petite torche (par exemple : Cylindre DOT 39 NRC 228/286 avec #3 becs) si l'allumeur par impulsion alimenté par la batterie ne parvient pas à allumer le pilote.

ThermoLazer 300TC et ProMelt

1. Tourner la vanne de sûreté du gaz sur "Arrêt".
2. Fermer la vanne d'arrêt manuel de la chaudière (KK) lorsque vous avez terminé de chauffer avec les brûleurs de la chaudière. Fermer la vanne d'arrêt sur le réservoir de propane lorsque vous avez terminé la fusion et le chauffage du matériau thermoplastique.

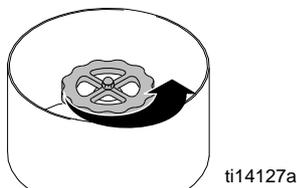


REMARQUE : Le brûleur de gaz de la chaudière peut être allumé manuellement avec une petite torche (par exemple : Cylindre DOT 39 NRC 228/286 avec #3 becs) si l'allumeur par impulsion alimenté par la batterie ne parvient pas à allumer le pilote.

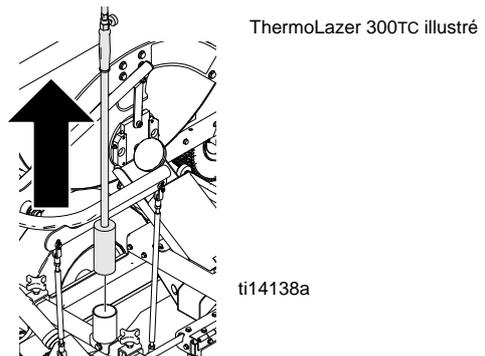
Instructions sur l'allumage de la torche



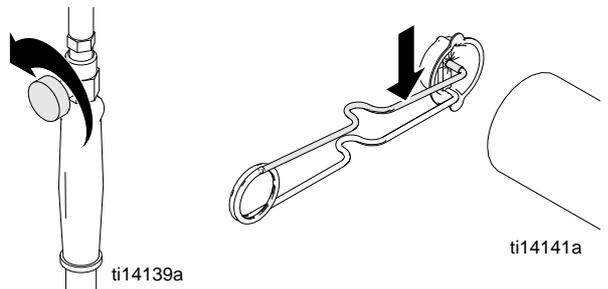
1. Ouvrir la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane situé à l'avant de l'unité.



2. Retirer la torche externe du support.



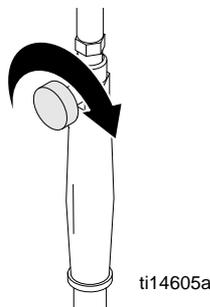
3. Ouvrir doucement le clapet de réglage de la flamme du chalumeau et utiliser le percuteur pour allumer la flamme.



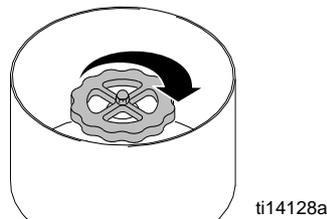
4. Régler la flamme à la longueur souhaitée.

Arrêter la torche

1. Fermer complètement la vanne de réglage de la flamme de la torche.



2. Fermer la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane lorsque vous avez terminé la fusion et le chauffage du matériau thermoplastique.

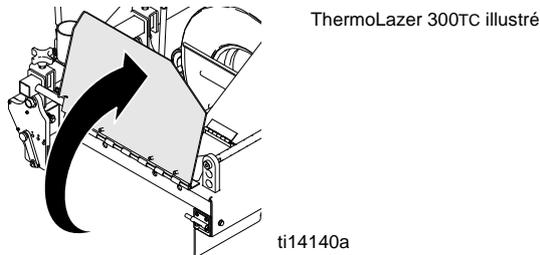


Brûleur de lisseur avant Instructions d'allumage



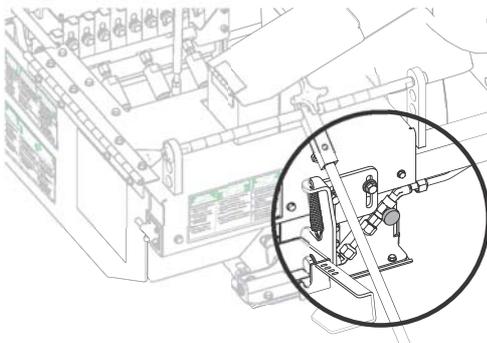
Lire **Informations importantes de sécurité**, page 14-16.

1. S'assurer que la vanne de réglage de la flamme des brûleurs du lisseur est tournée sur **ARRÊT**.
2. Ouvrir la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane situé à l'avant de l'unité.
3. Allumer la torche (voir **Instructions sur l'allumage de torche**, page 20).
4. Ouvrir la porte d'accès du lisseur.

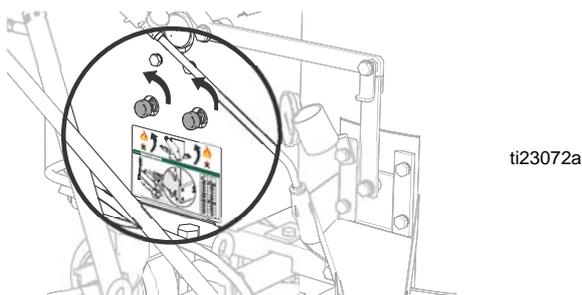


5. Ouvrir lentement la vanne de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur.

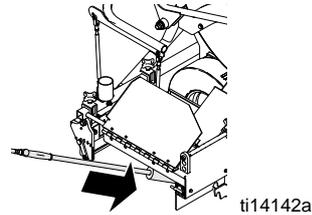
ThermoLazer 300tc/ProMelt



ThermoLazer 200/200tc



6. Placer la torche à l'extrémité des brûleurs de lisseur pour allumer et utiliser la vanne de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur afin d'ajuster la flamme souhaitée.



AVIS

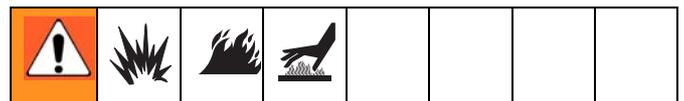
Si le matériau commence à fumer ou devient décoloré, baisser ou éteindre les brûleurs de lisseur pour empêcher que le matériau ne brûle.

7. Inspecter visuellement pour s'assurer que les indicateurs de flamme soient allumés.

Arrêt des brûleurs

1. Fermer complètement le clapet de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur.
2. Fermer la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane.

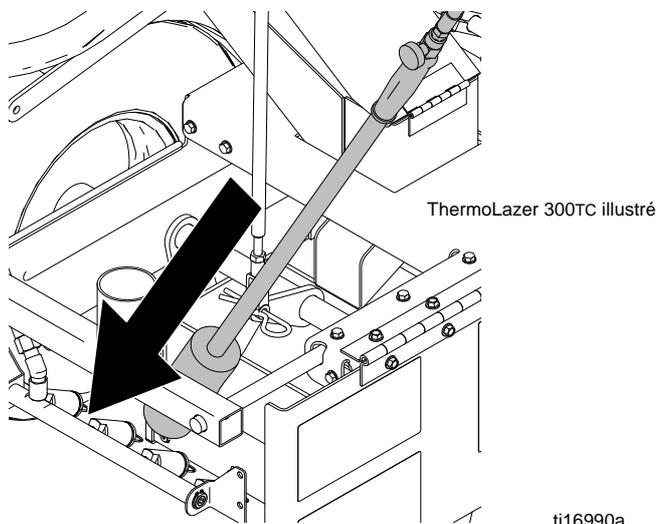
Brûleur de lisseur arrière Instructions d'allumage (ThermoLazer 300tc/ProMelt)



Lire **Informations importantes de sécurité**, page 14-16.

1. S'assurer que la vanne de réglage de la flamme des brûleurs du lisseur est tournée sur **ARRÊT**.
2. Ouvrir la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane situé à l'avant de l'unité.
3. Allumer la torche (voir **Instructions sur l'allumage de torche**, page 20).
4. Ouvrir lentement la vanne de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur.

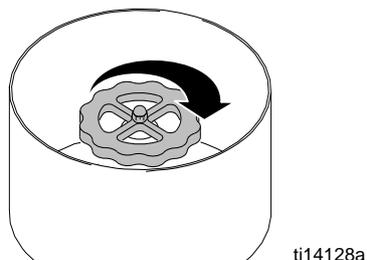
- Placer la torche à l'extrémité des brûleurs de lisseur pour allumer et utiliser la vanne de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur afin d'ajuster la flamme souhaitée.



- Inspecter visuellement pour s'assurer que les indicateurs de flamme soient allumés.

Arrêt des brûleurs

- Fermer complètement le clapet de réglage de la flamme des brûleurs de lisseur.
- Fermer la vanne d'arrêt manuel sur le réservoir de propane.



AVIS

Si le matériau commence à fumer ou devient décoloré, baisser ou éteindre les brûleurs de lisseur pour empêcher que le matériau ne brûle.

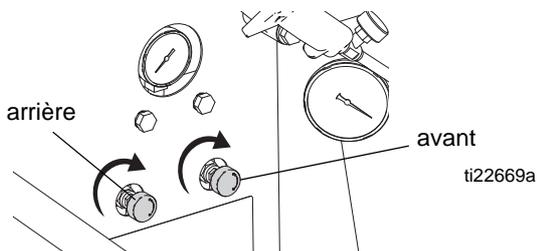
Lisseur ThermoLazer 200/200TC (FlexDie)

Installation

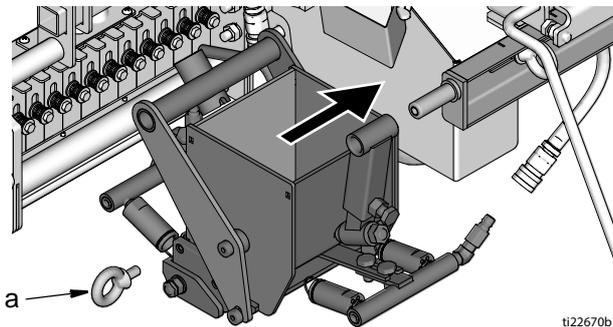
					
---	---	---	---	---	---

Prendre des précautions extrêmes lors de l'installation et du retrait du kit du lisseur. S'attendre à ce que tous les composants de l'équipement et le produit soient extrêmement chauds. Voir la fiche MSDS pour le composé de marquage thermoplastique de la chaussée.

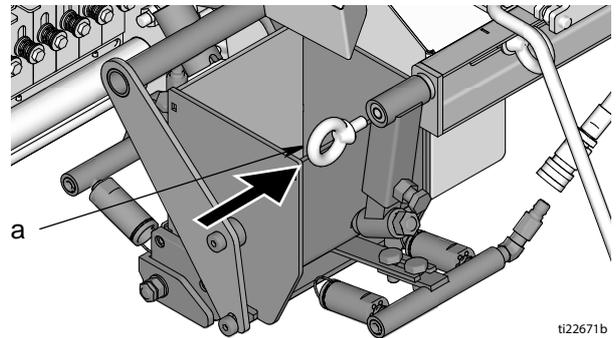
1. Arrêter le brûleur du lisseur.



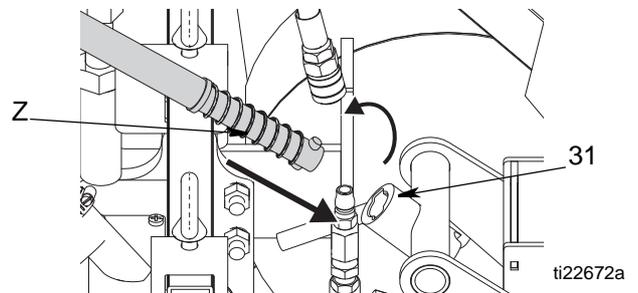
2. Retirez le boulon (a) et faites glisser le FlexDie pour le mettre en place.



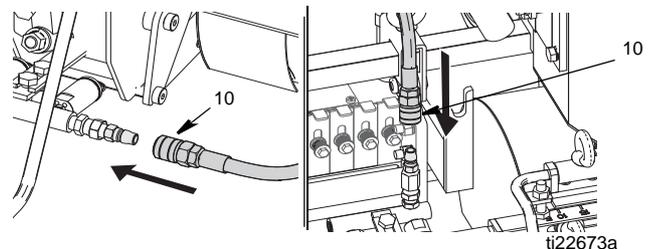
3. Remplacez et serrez le boulon



4. Fixez la poignée à ressort sur la chape (31) et tournez-la de 90 degrés pour la verrouiller en place.



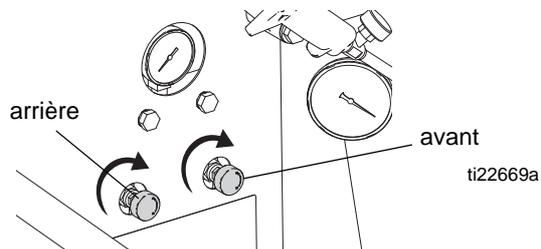
5. Fixez les deux flexibles de gaz sur les raccords rapides (10).



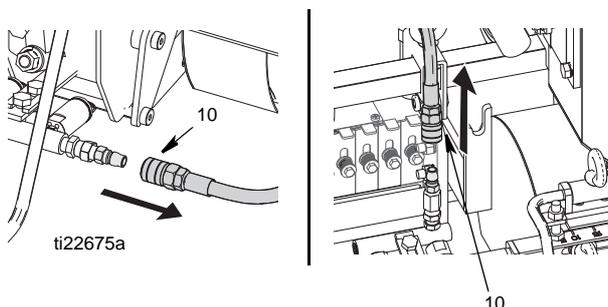
6. Rallumer les brûleurs de lisseur comme nécessaire (voir **Allumage du brûleur de lisseur**, 21).

Démontage

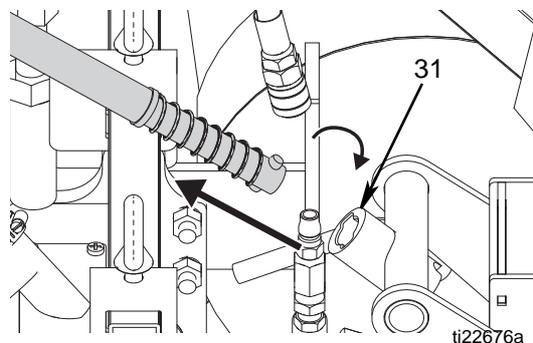
1. Arrêter le brûleur du lisseur.



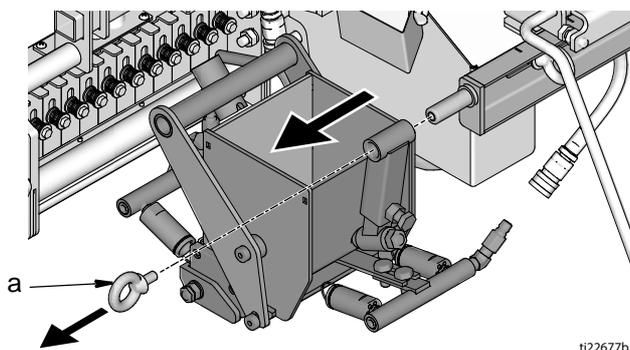
2. Retirez les deux flexibles de gaz des raccords rapides (10).



3. Poussez et tournez la poignée à ressort de 90 degrés et retirez-la de la chape.



4. Retirez le boulon et faites glisser le FlexDie à l'extérieur.



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

RISQUES DE BRÛLURE
 Il convient d'utiliser les deux mains lors du prélèvement du lisseur. Placer une main sur l'anse et une main sur la tige.

ti17047b

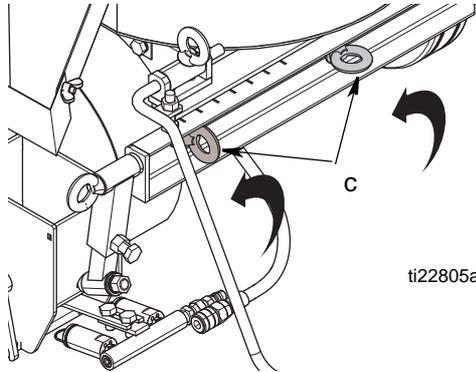
Ne PAS prélever le lisseur d'une main et/ou par un endroit seulement.

ti17048b

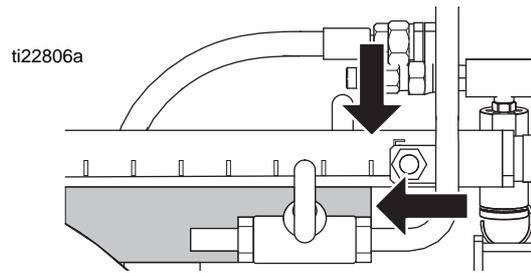
Réglages

Pour une remise optimale du matériau thermoplastique, assurez-vous que le canal d'alimentation du lisseur est aligné au centre sur le creux de la chaudière.

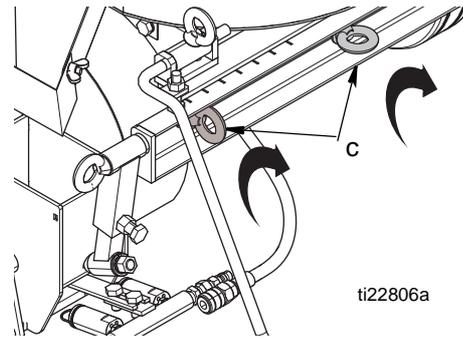
1. Desserrez deux boulons sur le support de montage.



2. Faites glisser le montage vers la gauche ou vers la droite jusqu'à ce que le bord soit aligné sur les repères souhaités du support, en fonction de la taille du lisseur



3. Serrez les boulons sur le support de montage.



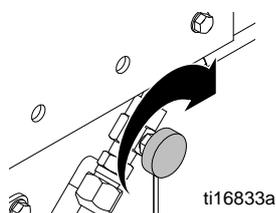
Lisseur ThermoLazer 300TC/ProMelt (SmartDie II)

Installation



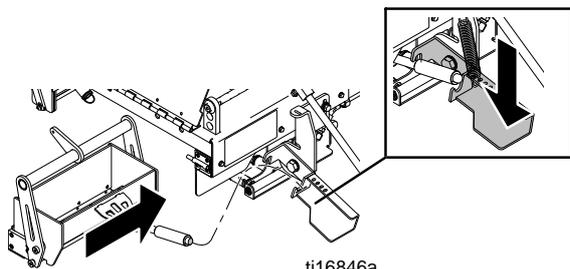
Prendre des précautions extrêmes lors de l'installation et du retrait du kit du lisseur. S'attendre à ce que tous les composants de l'équipement et le produit soient extrêmement chauds. Voir la fiche MSDS pour le composé de marquage thermoplastique de la chausée.

1. Arrêter le brûleur du lisseur.



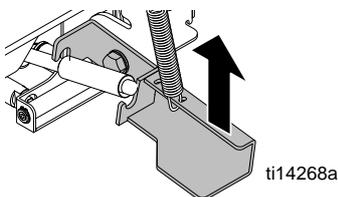
ti16833a

2. Glisser le kit du lisseur sous le voile et appuyer sur le levier du lisseur.



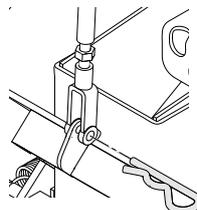
ti16846a

3. Mettre en prise la tige du lisseur dans le levier du lisseur.



ti14268a

4. Aligner le trou de la manille de la tige avec le trou de branchement dans le collier du kit du lisseur et installer la goupille fendue de l'épingle.

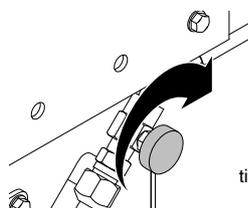


ti14155a

5. Fermer et verrouiller la porte du voile du lisseur.
6. Rallumer les brûleurs de lisseur comme nécessaire (voir **Allumage du brûleur de lisseur**, page 21).

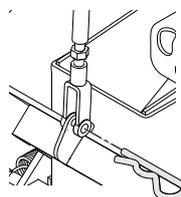
Démontage

1. Arrêter le brûleur du lisseur.



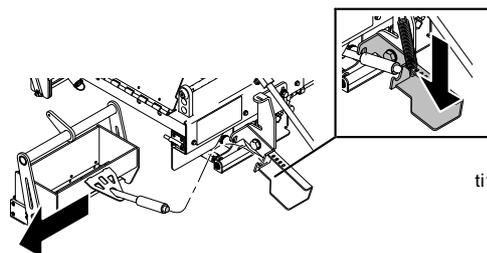
ti16833a

2. Retirer la goupille fendue de l'épingle connectant le kit du lisseur à la manille de la tige.



ti14155a

3. Abaisser le levier du lisseur.



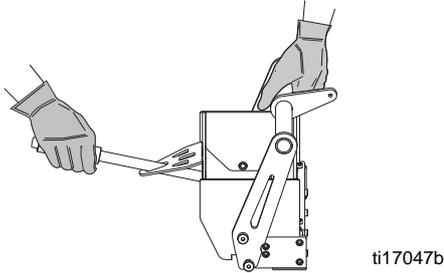
ti16839a

4. Enlever la tige du lisseur du levier de lisseur et enlever minutieusement le lisseur.

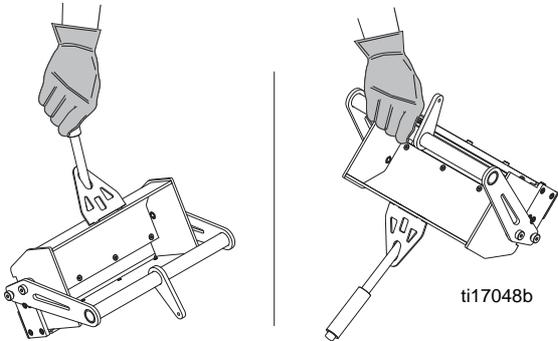


RISQUES DE BRÛLURE

Il convient d'utiliser les deux mains lors du prélèvement du lisseur. Placer une main sur l'anse et une main sur la tige.



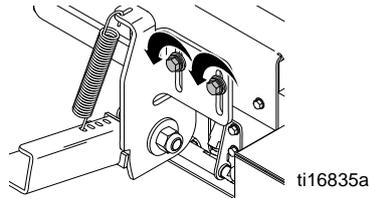
Ne **PAS** prélever le lisseur d'une main et/ou par un endroit seulement.



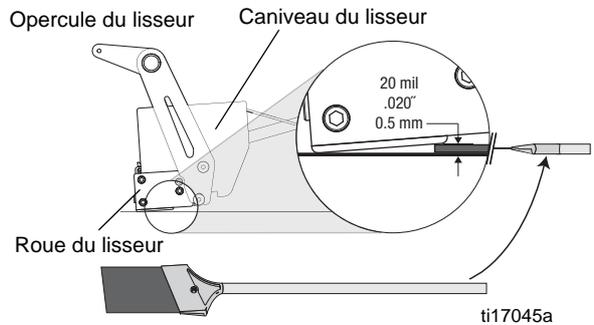
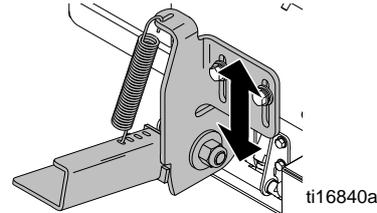
Réglage

La hauteur et l'angle du lisseur peuvent être ajustés afin d'assurer une ligne de produit solide sur toute surface. Pour une remise optimale de matériau thermoplastique, s'assurer que la roue du lisseur est réglée comme décrit.

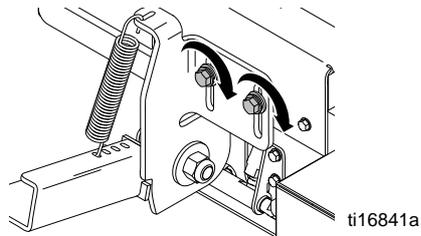
1. Desserrer deux boulons sur le support de montage du kit du lisseur.



2. Glisser la monture vers le bas jusqu'à ce que l'extrémité du kit principal de la glissière die du kit du lisseur soit juste au-dessus de la surface du sol. Pour de meilleures performances, lever le bord d'attaque de 0,5 mm au dessus de la surface du sol. Utiliser la lame de racloir pour régler cette profondeur.

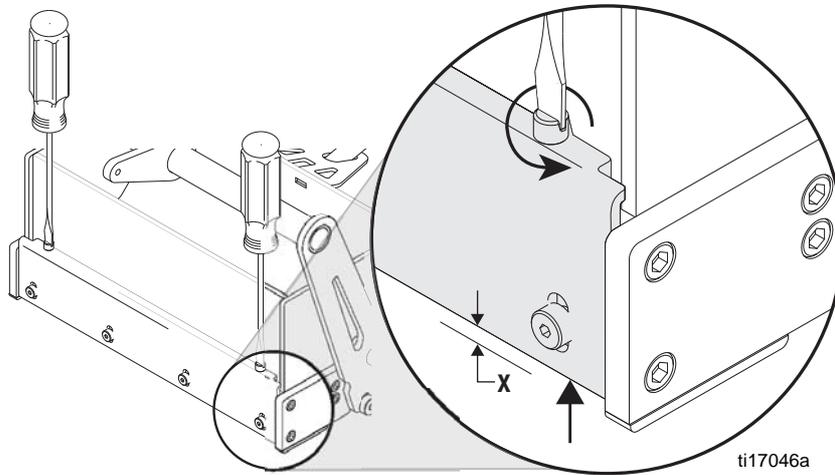


3. Serrer les boulons sur le support de montage du kit du lisseur.



4. La position du ressort peut être déplacée vers un trou différent. Les trous les plus éloignés fournissent

Réglage de l'épaisseur de la ligne de lisseur (Toutes les unités du 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

REMARQUE : 1/4 de tour changera l'épaisseur de la ligne de 0,3 mm. Tourner la vis de réglage de la ligne dans le sens des aiguilles d'une montre pour obtenir une ligne plus mince, ou dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre pour une ligne plus épaisse.

Paramètres typiques sur la chaussée : 0,153 - 0,318 cm.

Paramètres typiques sur le pochoir en métal :
Purger - 0,0 po (0,0 cm).

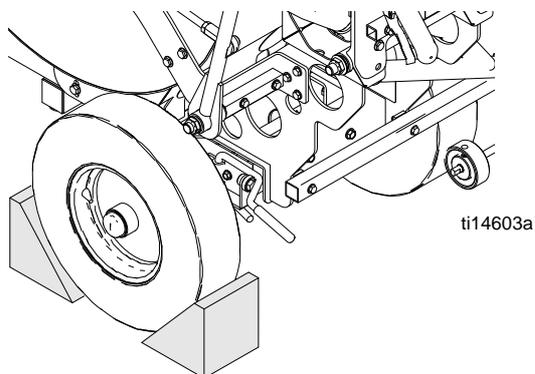
1. Déplacer l'actionneur de lisseur jusqu'à la position centrale. S'assurer que le lisseur est fermé et s'appuie sur le sol.
REMARQUE : Tous les lisseurs sont initialement réglés à 90 mil (1,8 mm). Des ajustements peuvent être nécessaires avant la première utilisation.
2. Utiliser un tournevis plat pour tourner la vis de réglage de ligne dans le sens des aiguilles d'une montre de sorte que l'épaisseur de ligne soit de zéro.
3. Tourner la vis de réglage de ligne dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'épaisseur de ligne souhaitée soit atteinte.
4. Mesurer l'épaisseur de ligne après application du matériau thermoplastique et ajuster si nécessaire.

Préparation du ThermoLazer 200/200TC/300TC pour application

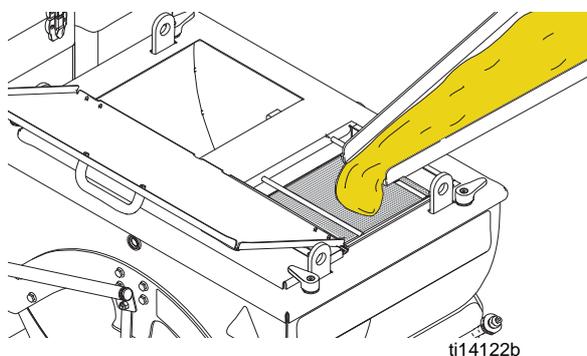
RISQUES DE BRÛLURE						
Maintenir tous les couvercles d'accès fermés et verrouillés lorsque l'équipement est en service.						
Toujours sécuriser le ThermoLazer en bloquant les roues lors de l'ajout du thermoplastique.						

1. Fixer l'unité en bloquant les roues et en appliquant un frein de parking.
2. S'assurer que les brûleurs de la chaudière et le brûleur du kit du lisseur SmartDie sont allumés.
3. Permettre à la chaudière de chauffer avant d'ajouter du produit. Si la chaudière est totalement vide, laisser la chaudière atteindre 300°- 350° F (149°-177° C) avant d'ajouter du matériau. Si la chaudière contient du produit, permettre au produit d'atteindre 380° F (193° C) avant d'ajouter du produit.

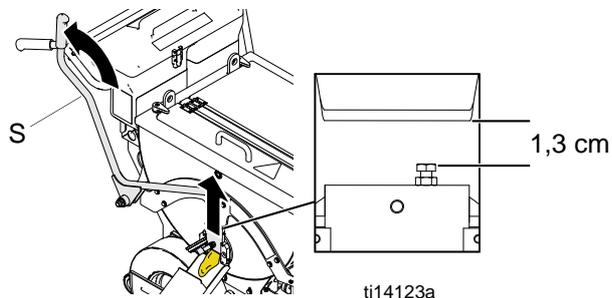
4. Sécuriser le ThermoLazer en bloquant les roues.



5. Ajouter le produit thermoplastique à la chaudière.

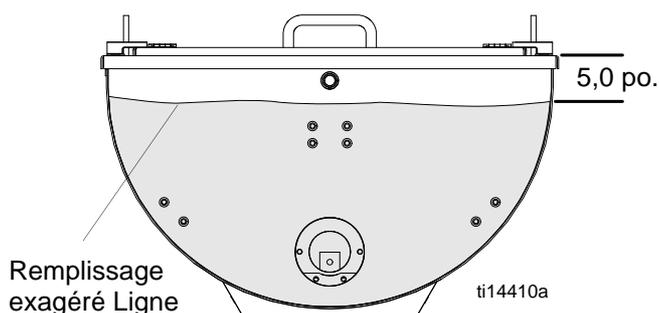


6. Soulever complètement l'actionneur du robinet à vanne ControlFlow (S) et remplir le kit du lisseur avec le produit thermoplastique liquéfié.



REMARQUE : Le robinet du produit est réglable. Le robinet est réglé à l'usine à 1,3 cm de jeu. Vous pouvez augmenter cet intervalle pour un débit plus élevé du produit ou le diminuer pour avoir un débit moins élevé.

7. Ne pas remplir exagérément le produit dans la chaudière. Une quantité de produit supérieure à 13 cm dans la chaudière est de trop.



8. Fermer et verrouiller les portes d'accès lors de l'application thermoplastique.
9. Éviter de heurter ou de cogner le ThermoLazer pour prévenir le déversement ou l'éclaboussement du produit chaud.

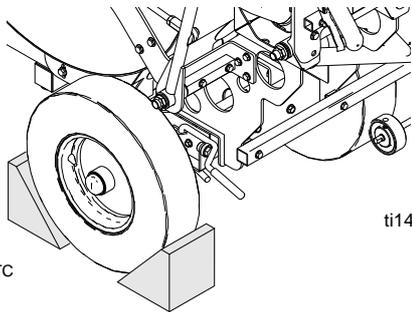
Préparation du ThermoLazer ProMelt pour application

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

RISQUES DE BRÛLURE
 Maintenir tous les couvercles d'accès fermés et verrouillés lorsque l'équipement est en service.

Toujours sécuriser le ThermoLazer en bloquant les roues lors de l'ajout du thermoplastique.

1. Fixer l'unité en bloquant les roues et en appliquant un frein de parking.



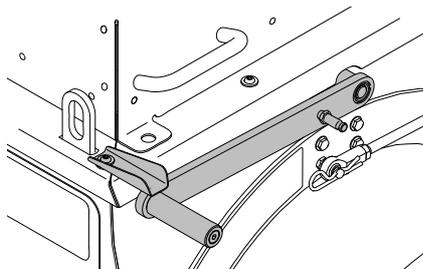
ti14603a

ThermoLazer 300TC illustré

2. S'assurer que les brûleurs de la chaudière et le brûleur du kit du lisseur sont allumés.
3. Régler la commande de température de chaudière à la température maximale recommandée par le fabricant de thermoplastique.

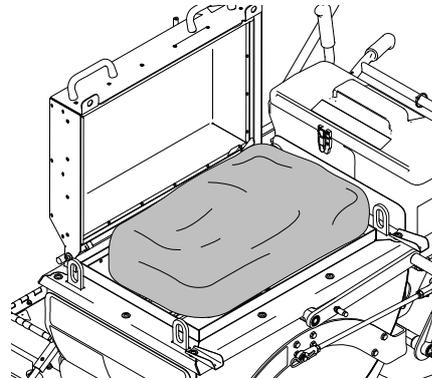
REMARQUE : Si la chaudière est vide, ne laissez pas la chaudière chauffer pendant plus de cinq minutes avant d'ajouter le thermoplastique.

4. Si la chaudière a 50 lb de produit thermoplastique ou plus déjà à l'intérieur, laisser la chaudière atteindre la température de fusion maximale recommandée par le fabricant de thermoplastique.
5. Déverrouiller le couvercle de la chaudière, lever le couvercle, tourner le vilebrequin de l'agitateur dans la position à 9 heures, et maintenir cette position en utilisant le verrou du couvercle.



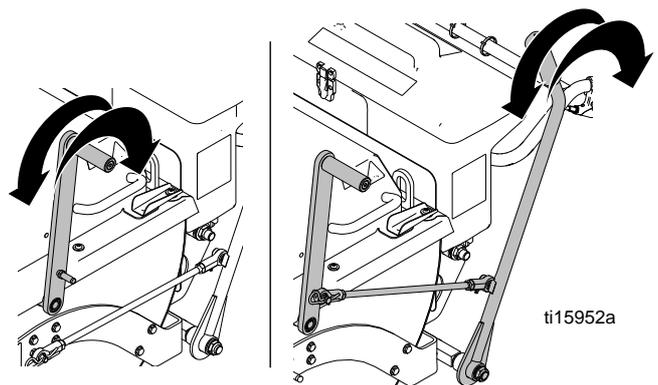
ti15950a

6. Charger le sac de thermoplastique directement sur l'échangeur thermique de la chaudière. Fermer le couvercle avec des verrous.



ti15951a

7. Agiter le thermoplastique jusqu'à ce que le matériau soit totalement liquéfié. Pour obtenir les meilleurs résultats d'agitation, utiliser le vilebrequin d'agitateur. Utiliser le système de réglage de l'actionneur d'agitateur connecté par lien afin d'agiter le thermoplastique liquéfié.



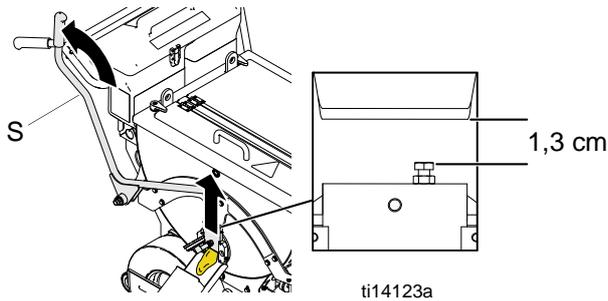
(pendant la fusion)

(après la fusion du matériel)

ti15952a

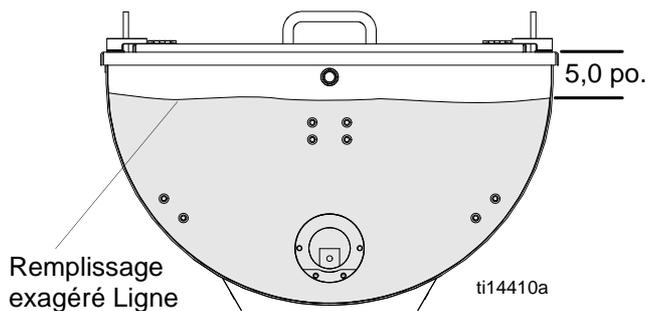
8. Répéter les étapes 5-7 jusqu'à ce que la chaudière soit remplie avec un thermoplastique fondu.
9. Une fois que le matériau a été totalement fondu, baisser la température à la température d'application recommandée du matériau pour empêcher le matériau de surchauffer.
10. Démarrer le brûleur trois minutes avant de remplir le lisseur avec du matériau.
11. Utiliser la torche pour chauffer le lisseur et la goulotte à la température d'application si les températures de lisseur et de goulotte sont basses.
12. Relâcher le frein de parking et enlever les blocages de roue.

13. Soulever complètement l'actionneur du robinet à vanne ControlFlow (S) et remplir le kit du lisseur avec le produit thermoplastique liquéfié.



REMARQUE : Le robinet du produit est réglable. Le robinet est réglé à l'usine à 1,3 cm de jeu. Vous pouvez augmenter cet intervalle pour un débit plus élevé du produit ou le diminuer pour avoir un débit moins élevé.

14. Ne pas remplir exagérément le produit dans la chaudière. Une quantité de produit supérieure à 13 cm dans la chaudière est de trop.



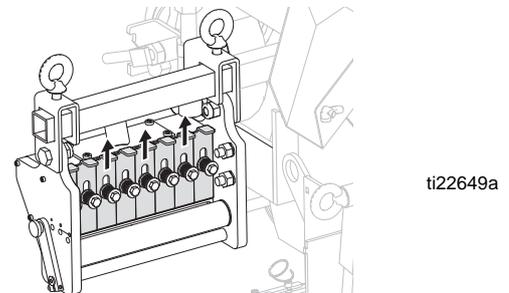
15. Eviter de heurter ou de cogner le ThermoLazer pour prévenir le déversement ou l'éclaboussement du produit chaud.

Protection contre la surchauffe ProMelt

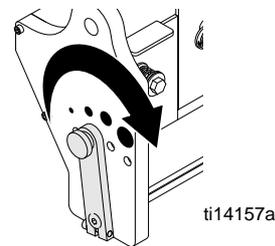
Cette unité a un dispositif de protection intégré pour empêcher des dommages par surchauffe. Les brûleurs de la chaudière peuvent automatiquement s'arrêter si des températures excessives sont atteintes. Si cela survient, laissez l'unité refroidir pendant 20-30 minutes ou jusqu'à ce que les brûleurs principaux de la chaudière (2) se rallument et reprennent le fonctionnement.

Kit du distributeur des billes

Le kit de distribution de microbilles a plusieurs portes qui peuvent s'ouvrir et se fermer pour permettre la distribution des microbilles aux tailles souhaitées.



Le débit de bille peut être réglé à l'aide du levier de débit de billes à l'extérieur du Kit de distribution de billes.



Ajouter des billes à la trémie à billes SplitBead

Application de bille unique (ThermoLazer 200/200TC)

1. Ouvrir la porte de la trémie à bille SplitBead.
2. Remplissez la trémie de microbilles..

Fermer et verrouiller la porte de la trémie. Ne pas permettre aux billes de rester dans la trémie, les flexibles, ou le distributeur de billes pendant une période prolongée. Les billes absorberont de la moisissure, se colleront les unes contre les autres et se solidifieront.

Application de bille unique (ThermoLazer 300TC/ ProMelt)

1. Déverrouiller et ouvrir la porte de la trémie à bille SplitBead.
2. Remplir les deux côtés de la trémie avec les billes.

Fermer et verrouiller la porte de la trémie. Ne pas permettre aux billes de rester dans la trémie, les flexibles, ou le distributeur de billes pendant une période prolongée. Les billes absorberont de la moisissure, se colleront les unes contre les autres et se solidifieront.

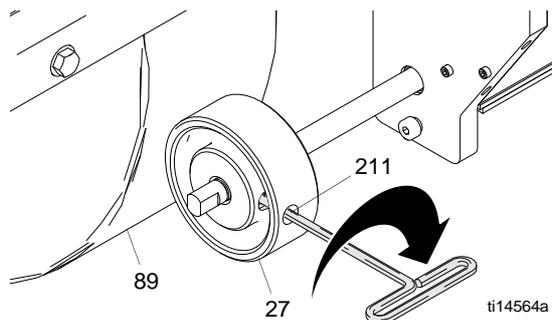
Application doubles billes (ThermoLazer 300TC/ ProMelt) (Nécessite l'installation d'un kit double billes 24C528)

1. Remplir les billes de l'élément du côté gauche (chambre plus petite).
2. Remplir les billes en verre du côté droit (chambre plus petite).

Fermer et verrouiller la porte de la trémie. Ne pas permettre aux billes de rester dans la trémie, les flexibles, ou le distributeur de billes pendant une période prolongée. Les billes absorberont de la moisissure, se colleront les unes contre les autres et se solidifieront.

Roue d'engagement du distributeur de billes

Pour distribuer normalement les billes, la roue motrice (27) doit être en contact direct avec le pneu (89). Si la roue motrice (27) se desserre et/ou commence à glisser, utiliser la clef Allen pour serrer la vis (211).

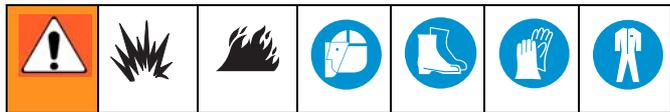


Application du produit à une surface

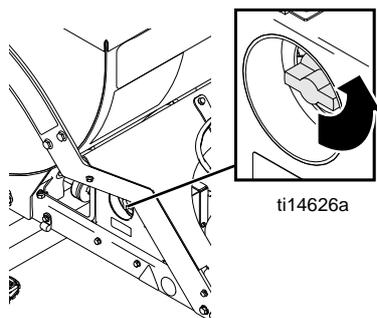


1. Placer l'unité sur la zone cible et pousser le ThermoLazer vers l'avant suivant une ligne droite jusqu'à ce que la roue avant se verrouille en position centrale (un léger clic se fait entendre lorsque la roue est engagée). Utiliser le guide de ligne pour aider à guider l'unité.
2. Tirer l'unité en arrière pour commencer sur la zone ciblée et mettre le kit du lisseur en place.
3. Tirer l'actionneur du robinet à vanne thermoplastique ControlFlow (S) et remplir le kit du lisseur avec le produit liquéfié.
4. Ouvrir l'opercule de l'actionneur de vanne et remplir le lisseur à un niveau de 3,8 cm du haut.
5. Pousser le levier du kit du lisseur/actionneur du kit

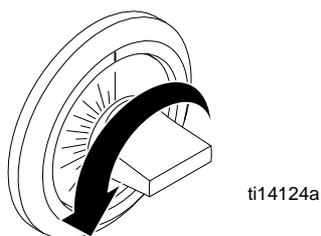
Arrêt



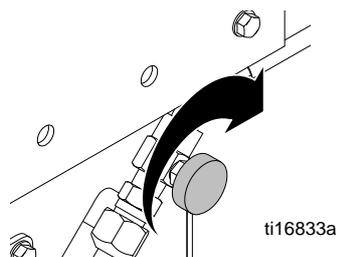
1. Tourner la vanne de sûreté du gaz de la chaudière (CC) dans la position "Arrêt".



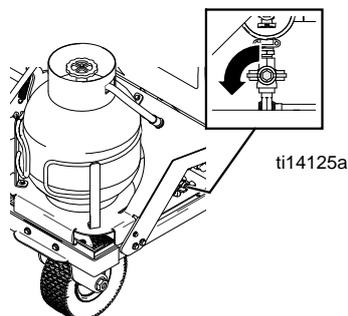
2. Tourner le bouton de réglage de température (AA) sur "Arrêt".



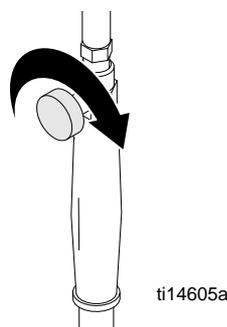
3. Fermer totalement la vanne de réglage de flamme d'écoulement du brûleur de lisseur avant et arrière sur ARRÊT.



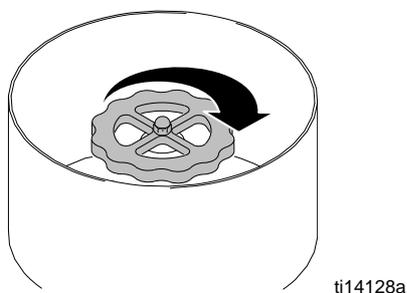
4. Fermer la vanne d'arrêt principale.



5. Fermer complètement la vanne de réglage de la flamme.



6. Fermer la vanne de gaz principale sur le réservoir de propane.



Toujours entreposer le cylindre GPL à l'extérieur et dans une enceinte de stockage approuvée/sécurisée.

Cette unité peut être entreposée à l'intérieur d'un bâtiment UNIQUEMENT SI le cylindre GPL a été retiré.

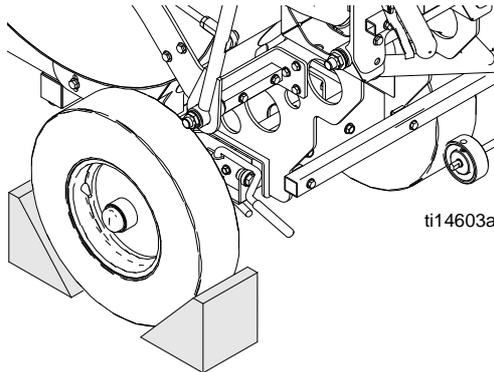
Nettoyage du ThermoLazer 200/200TC/300TC



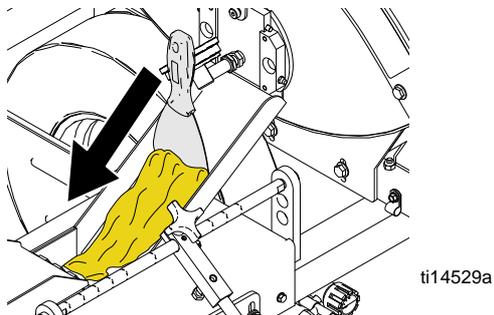
RISQUES DE BRÛLURE

Ne pas vider le produit thermoplastique restant de la chaudière. Ce produit restant peut se solidifier à l'intérieur de la chaudière et peut être refondu plus tard.

1. Sécuriser le ThermoLazer en bloquant les roues.



2. Utiliser le racleur pour nettoyer le chemin de câbles et le kit du lisseur.



AVIS

S'assurer de nettoyer minutieusement tout le produit sur la barre du lisseur du kit du lisseur et toutes les ouvertures pour empêcher de geler les pièces mobiles du kit du lisseur. Toujours faire sortir tout le produit de chaque lisseur avant de le retirer. Racler le produit restant avant qu'il ne se dépose au sein du lisseur.

AVIS

Pour empêcher le produit de durcir et de bloquer le débit, enlever tout produit excessif des surfaces externes après chaque utilisation, y compris du chemin du produit.

AVIS

Enlever toutes les billes restantes dans la trémie à billes et le distributeur de billes pour éviter que les billes ne bouchent la trémie et le distributeur.

Transfert

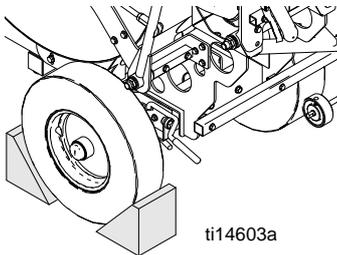
Retirer le cylindre d'alimentation en GPL du ThermoLazer avant de le transporter. À entreposer dans un endroit approprié et selon la méthode autorisée par les agences locales, gouvernementales, fédérales, nationales, et internationales.

Toujours utiliser les oreilles de levage montées recommandées lors du levage du ThermoLazer. En soulevant ThermoLazer, utiliser uniquement les élingues approuvées par l'ANSI et un équipement évalué à 2000 lb. Toujours utiliser un équipement approuvé par l'ANSI pour sécuriser le ThermoLazer sur l'équipement de transport.

Nettoyage du ThermoLazer ProMelt

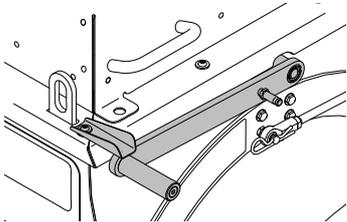
<p>RISQUES DE BRÛLURE Ne jamais vider le thermoplastique fondu restant de la chaudière sans équipement de protection personnel correct.</p>				

1. Fixer l'unité en bloquant les trois roues.
REMARQUE : Le flux peut être accru en soulevant la roue arrière gauche et en fixant l'unité en bloquant les deux autres roues.



ti14603a

2. Mettre totalement en prise et bloquer le frein.
3. Tourner la poignée de l'agitateur sur la position 9 heures et la maintenir dans cette position en utilisant le verrou de couvercle.

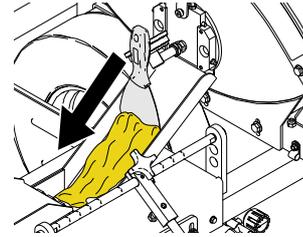


ti15950a

4. Tourner les brûleurs de la chaudière sur MARCHE pour liquéfier le matériau.
5. Ouvrir l'opercule du matériau et verser le matériau restant dans un récipient résistant à la chaleur.
6. Arrêter les brûleurs de chaudière.
7. Utiliser un outil racloir à poignée longue (VV) pour enlever le matériau de l'intérieur de la chaudière. Commencer par racler depuis le haut des côtés de la chaudière et continuer vers le bas de sorte que dès que le matériau qui arrive dans le fond commence à refroidir et à durcir, vous puissiez le vider de la chaudière. Collecter le matériau dans un récipient résistant à la chaleur.

REMARQUE : Si le matériau devient trop dur à racler ou à enlever, réchauffer la chaudière jusqu'à ce que le matériau ramollisse.

8. Répéter l'étape 7.
9. Tourner la poignée de l'agitateur sur la position 3 heures et la maintenir dans cette position en utilisant le verrou de couvercle.
10. Utiliser un petit racleur pour nettoyer la goulotte, le lisseur et les agitateurs.



ti14529a

AVIS

S'assurer de nettoyer complètement tout le produit sur le lisseur et toutes les ouvertures pour empêcher de geler les pièces mobiles du kit du lisseur. Toujours faire sortir tout le produit de chaque lisseur avant de le retirer. Racler le produit restant avant qu'il ne se dépose au sein du lisseur.

AVIS

Pour empêcher le produit de durcir et de bloquer le débit, enlever tout produit excessif des surfaces externes après chaque utilisation, y compris du chemin du produit.

AVIS

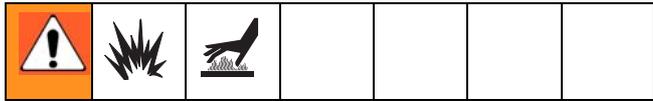
Enlever toutes les billes restant dans la trémie à billes et le distributeur de billes pour éviter que les billes ne bouchent la trémie et le distributeur.

Transfert

Retirer le cylindre d'alimentation en GPL de l'unité avant de le transporter. À entreposer dans un endroit approprié et selon la méthode autorisée par les agences locales, gouvernementales, fédérales, nationales, et internationales.

Toujours utiliser les oreilles de levage montées recommandées pour soulever le ThermoLazer. En soulevant ThermoLazer, utiliser uniquement les élingues approuvées par l'ANSI et un équipement évalué à 2000 lb. Toujours utiliser un équipement approuvé par l'ANSI pour sécuriser le ThermoLazer sur l'équipement de transport.

Maintenance

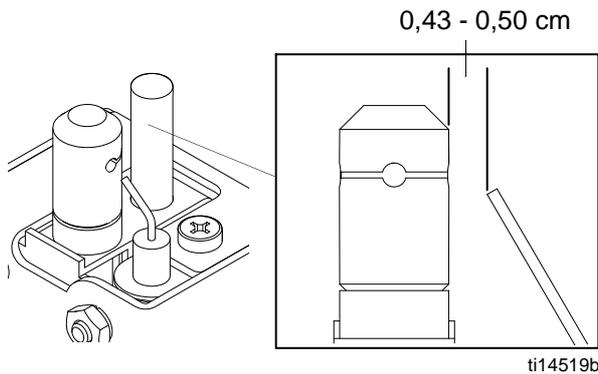


CHAQUE JOUR : Vérifier les lignes de gaz et les raccords pour détecter les fuites. Utiliser du savon et une solution aqueuse ou un détecteur de fuite du GPL pour détecter les fuites de gaz.

CHAQUE JOUR : Vérifier le flexible d'alimentation en GPL pour les abrasions, les coupures et l'usure. S'assurer que le raccord du flexible et le raccord du réservoir ne contiennent pas de débris avant de brancher.

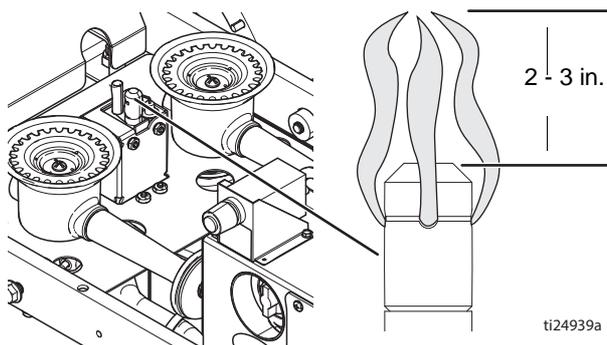
CHAQUE JOUR : S'assurer que la vanne de sûreté du gaz de la chaudière (CC) tourne librement. S'assurer que la vanne entre et ressort librement en position "Pilote".

CHAQUE JOUR : S'assurer qu'une bonne étincelle est produite au niveau du brûleur pilote de la chaudière par l'électrode d'allumage pilote de la chaudière. L'écartement des électrodes doit être de 0,43 - 0,50 cm.



CHAQUE JOUR : S'assurer que les principaux brûleurs de la chaudière (A) s'allument lorsque la chaleur est nécessaire et s'arrêtent lorsque la chaleur n'est plus nécessaire.

CHAQUE JOUR : S'assurer que le brûleur pilote de la chaudière (C) brûle correctement. La flamme doit avoir une hauteur de 5,0 - 7,6 cm et être de couleur bleu/orange.



CHAQUE JOUR : S'assurer que seul le GPL circule vers le brûleur lorsque le bouton de la vanne d'arrêt de sûreté est appuyé.

CHAQUE JOUR : S'assurer que les brûleurs de lisseur fonctionnent correctement.

CHAQUE JOUR : Vérifier la roue motrice du distributeur du lit de billes (27) et le pneu (89) pour détecter les débris étrangers.

CHAQUE SEMAINE : Graisser les guides du robinet à vanne de réglage du débit thermostatique.

CHAQUE SEMAINE : Vérifier les pressions du pneu.

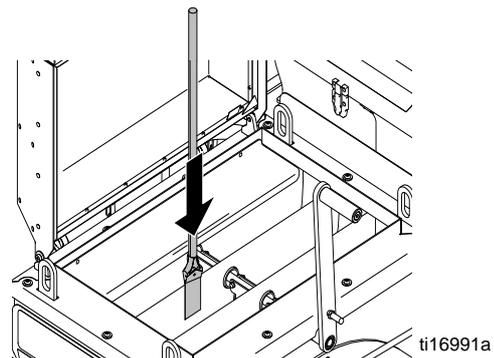
CHAQUE SEMAINE : Vérifier l'usure des glissières de carbure de la barre du lisseur.

CHAQUE SEMAINE : Nettoyer la chaudière pour enlever tous les débris ou le matériau brûlé.

CHAQUE SEMAINE (ou tous les 3000 lbs de fusion) : Nettoyer la chaudière ProMelt de tout le matériau surchauffé.

CHAQUE MOIS : Graisser l'extrémité du joint à bille de la tige de l'agitateur.

CHAQUE JOUR : Nettoyer le tamis de la chaudière ProMelt en raclant les côtés avec un racloir à poignée longue.



Systeme de roulement pivotant avant Fat Track

(ThermoLazer 300TC/ProMelt)

CHAQUE ANNÉE : Serrer l'écrou sur la vis sous le capuchon antipoussière jusqu'à la sortie de la rondelle du ressort. Puis serrer l'écrou d'1/2 à 3/4 tours.

CHAQUE ANNÉE : Serrer l'écrou sur la vis jusqu'à la compression de la rondelle du ressort. Puis serrer d'1/4 tour supplémentaire.

CHAQUE MOIS : Graisser le roulement.

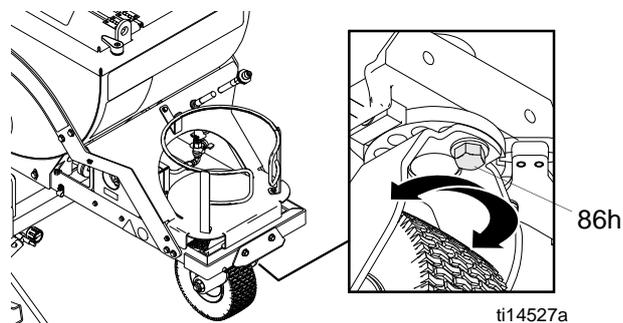
PÉRIODIQUEMENT : Vérifier la goupille de verrouillage de la roulette pour détecter l'usure. Si elle est usée, la roulette aura du jeu. Inverser ou remplacer l'axe si nécessaire.

PÉRIODIQUEMENT : Contrôler l'alignement de la roue axiale si nécessaire.

Alignement du pneu pivotant avant Fat Track

Aligner la roue avant comme suit :

1. Desserrer la vis (86h).



2. Positionner la fourche de la roue avant à gauche ou à droite, selon le cas, pour l'aligner avec l'axe.
3. Serrer la vis (86h). Pousser le traceur et le laisser rouler sans le tenir.

REMARQUE : Si l'appareil à marquer les raies tourne à gauche et à droite, reprendre les étapes 1 et 3 pour qu'il soit droit.

Caractéristiques techniques

		ThermoLazer 200/200tc	ThermoLazer 300tc		ThermoLazer ProMelt
		(24U280) (24U281)	avec chauff fage arrière (24H622)	sans chauff fage arrière (24H625)	(24H624)
	Carburant	Gaz de pétrole liquéfiés (GPL) (vapeur de propane)			
	Pression maximale d'alimentation de gaz - psi (bar)	250 (17,24)			
Fonctionner Pression (psi-bar)	Brûleurs de la chaudière	3 (0.21)	0,5 (0,034)	0,5 (0,034)	3 (0.21)
	Torche	3 (0.21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Brûleurs avant de lisseur	3 (0.21)	20 (1,38)	20 (1,38)	20 (1,38)
	Brûleurs arrière de lisseur	3 (0.21)	20 (1,38)	N/A	20 (1,38)
Chauffage maximum Capacité Btu/hr (kW)	Brûleurs de chaudière (brûleurs)	(1) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 30,000 (8.8)	(2) 100,000 (29.3)
	Torche	10,000 (2.93)	100,000 (29,3)	100,000 (29,3)	100,000 (29,3)
	Brûleur avant de lisseur (somme de 3 brûleurs)	27,000 (7.9)	27,000 (7,9)	27,000 (7,9)	27,000 (7,9)
	Brûleur arrière de lisseur (somme de 4 brûleurs)	36,000 (10.6)	36,000 (10,6)	N/A	36,000 (10,6)
	Total	103,000 (30.2)	193,000 (56.6)	157,000 (46.0)	263,000 (77.1)
Matériau Capacité kg (lb)	Gaz	20 (9.1)	20 (9,1)		20,30 (9,1, 13,6)
	Chaudière principale	200 (91)	300 (136) - Matériaux de composé de marquage de la chaussée thermoplastique		
	Trémie à billes	40 (18)	Billes de verre type II - 80 (36,3)		
	Température maximum de fonctionnement °F (°C)	450 (232)	450 (232)	450 (232)	480 (249)
	Pression de pneu avant - psi (bar)	N/A	45 (3,10)		
	Pression de pneu arrière - psi (bar)	N/A	60 (4,14)		
Physique	Poids en lb (kg)	260 (118)	300 (136)	295 (134)	350 (159)
	Longueur, in. (mm)	44 (1.12)	72 (1,83)		
	Hauteur cm	39 (1.00)	51 (1,3)		
	Largeur cm	33 (0.84)	48 (1,22)		
	Batterie de l'allumeur	N/A	AA (1,5 V)		

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue pour responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU TACITE, COMPRENANT, MAIS NE SE LIMITANT PAS À, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont telles que déjà définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter votre distributeur Graco ou appeler le 1-800-690-2894 pour identifier le distributeur le plus proche.

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Pour avoir plus d'informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. 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 H, August 2015