

PROFESIONÁLNÍ SVÁŘEČKA PLASTŮ 2V1 S REGULACÍ TEPLOTY KD3461

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON STANICE
až 750 W / 230 V

REGULACE TEPLOTY
200 °C – 480 °C

PRŮTOK VZDUCHU
až 120 l/min (LED)

ZÁRUKA
24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální dílenská svářečka plastů a horkovzdušná stanice 2v1 určená pro přesné opravy prasklých nárazníků, světlometů, spoilerů a nádrží.
- Digitální mikroprocesorové řízení s přehledným modrým LED displejem zobrazujícím nastavenou i skutečnou teplotu v reálném čase.
- Plynulá regulace teploty proudu vzduchu od 200 °C do 480 °C zabráňující degradaci a přepálení citlivých plastových polymerů.
- Bezkartáčový tichý ventilátor integrovaný přímo v ergonomické rukojeti s plynulým nastavením průtoku až do 120 litrů za minutu.
- Inteligentní magnetický senzor v držáku: po odložení rukojeti do stojánu se automaticky spustí chlazení topného tělíska na bezpečných 100 °C.
- Sada 4 specializovaných nerezových trysek (kruhové redukce i široká plochá tryska) pro precizní vedení přídavného plastového drátu.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Vysoké teploty vzduchu až 480 °C a riziko těžkých popálenin, požáru a otravy toxickými zplodinami! Při tavení termoplastů vznikají dráždivé plyny – pracujte VÝHRADNĚ ve větraném prostoru nebo použijte odsavač par. Horkou rukojeť odkládejte VÝHRADNĚ do originálního kovového stojánu. Nikdy se nedotýkejte nerezového tubusu trysky. Po skončení práce VŽDY nechte proběhnout automatické chlazení pod 100 °C před vypnutím hlavního vypínače! Povinné OOPP: ochranné brýle ČSN EN 166, nehořlavé montážní rukavice, respirátor ČSN EN 149.

1. POPIS STROJE A PRINCIP DIGITÁLNÍHO SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ

Profesionální digitální horkovzdušná svářečka plastů KRAFT&DELE KD3461 s příkonem 750 W je určena pro vysoce přesné svařování termoplastických dílů, opravy prasklých nárazníků, světlometů, motocyklových kapotází, plastových nádrží a potrubí. Zařízení rovněž slouží jako precizní odpájecí horkovzdušná stanice pro elektrotechniku a SMD součástky.

Zařízení využívá pokročilou mikroprocesorovou regulaci PID s digitálním LED displejem, která udržuje nastavenou teplotu vzduchu v rozsahu 200 °C až 480 °C s přesností ±2 °C. Bezkartáčový ventilátor zabudovaný přímo v těle ergonomické rukojeti zajišťuje tichý chod a plynulou regulaci průtoku vzduchu až do 120 l/min. Ve stojánku je integrován magnetický senzor, který po odložení rukojeti automaticky aktivuje režim ochlazení topného tělesa.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD3461

- Výkon 750 W:** Bleskový náběh na provozní teplotu za 5–8 sekund.
- PID regulace:** Konstantní teplota vzduchu bez tepelných šoků.
- Auto-Cooling systém:** Bezpečné dochlazení keramického tělíska.
- Tichý dmychadlový motor:** Bezkartáčové provedení bez vibrací.
- LED displej:** Okamžitá kontrola nastavené i skutečné teploty.

SOUČÁSTI A PŘÍSLUŠENSTVÍ V BALENÍ

- Základní řídící stanice KD3461 s napájecím kabelem
- Horkovzdušná rukojeť se silikonovým přívodním kabelem
- Boční kovový držák rukojeti s magnetickým senzorem
- Sada 4 nerezových trysek (Ø 3 mm, Ø 5 mm, Ø 8 mm, plochá)
- Návod k obsluze v českém jazyce

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	KRAFT&DELE KD3461
Typ stanice	Digitální horkovzdušná svářečka plastů 2v1
Napájecí napětí a frekvence	220–240 V AC / 50 Hz
Maximální příkon zařízení	750 W
Rozsah regulace teploty	200 °C – 480 °C (kroky po 1 °C)
Teplotní stabilita	± 2 °C (PID mikroprocesor)
Maximální průtok vzduchu	120 l/min (bezkartáčové dmychadlo)
Displej	Digitální LED displej
Automatický režim spánku	Ano (magnetický senzor ve stojánku)
Délka kabelu rukojeti	1,0 m (vysoce ohebný silikon)
Sada trysek v balení	4 kusy (Ø 3 mm, Ø 5 mm, Ø 8 mm a plochá navařovací tryska)
Hmotnost stanice s příslušenstvím	cca 1,6 kg

1. BEZPEČNOST PŘI PRÁCI S VYSOKÝMI TEPLOTAMI A PLASTY

Proud vzduchu o teplotě až 480 °C a tavení polymerních plastů představují rizika těžkých popálenin, požáru a intoxikace jedovatými zplodinami rozkladu. Dodržujte následující závazné pokyny:

POŽÁRNÍ BEZPEČNOST A VENTILACE

- Pracujte VÝHRADNĚ v dobře větrané místnosti nebo pod odsavačem par.
- Při tavení plastů (PVC, ABS, PP) se uvolňují dráždivé a toxické plyny.
- V dosahu pracoviště nesmí být hořlavé kapaliny, papíry a ředidla.
- Horkou rukojeť odkládejte VÝHRADNĚ do originálního stojánu.
- Mějte na pracovišti vždy připravený funkční práškový hasicí přístroj.

PŘÍSNÉ ZÁKAZY MANIPULACE

- **ZÁKAZ DOTYKU TRYSKY:** Kovová tryska má teplotu přes 400 °C!
- Nikdy nesměřujte horký proud vzduchu na osoby, zvířata ani tělo.
- Zákaz používání přístroje jako fénu na vlasy nebo sušiče oděvů.
- Zákaz svařování nádrží s nevymytými zbytky hořlavých paliv (výbuch!).
- Nikdy neucpávejte výfukovou trysku (dojde k okamžitému spálení spirály).

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

RESPIRÁTOR S FILTREM ABEK

Poloobličejová maska nebo respirátor proti organickým výparům a plynům dle normy ČSN EN 14387.

TEPELNÉ RUKAVICE

Kožené nebořlavé montážní rukavice chránící před popálením odkapávajícím plastem dle ČSN EN 407.

OCHRANNÉ BRÝLE

Brýle dle ČSN EN 166 chránící oči před vystříknutím horké plastové taveniny při vyhlazování svarů.

VÝSTRAHA – CHLAZENÍ PŘED VYPNUTÍM: Nikdy nevypínejte hlavní síťový vypínač stanice ihned po skončení svařování! Rukojeť vložte do stojánu a nechte běžet dmychadlo, dokud teplota neklesne pod 100 °C. Okamžité vypnutí způsobí akumulaci tepla v tubusu a spálení keramického topného článku.

1. INSTALACE A PŘÍPRAVA PRACOVNÍHO MÍSTA

Před zahájením práce s přístrojem KD3461 proveďte tyto montážní a bezpečnostní kroky:

- Montáž držáku:** Kovový boční držák rukojeti přišroubujte dvěma šrouby k pravé nebo levé straně šasi stanice podle toho, zda jste pravák či levák.
- Volba a nasazení trysky:** Vyberte vhodnou nerezovou trysku a nasuňte ji na tubus rukojeti. Lehce dotáhněte zajišťovací šroubek. *POZOR: Trysku vyměňujte VÝHRADNĚ ve studeném stavu!*
- Připojení k síti:** Vidlici stanice zapojte do zásuvky 230 V / 50 Hz s funkčním ochranným kolíkem.

2. PŘEHLED POUŽITÍ TRYSEK A TEPLOTNÍ TABULKA PLASTŮ

VÝBĚR NEREZOVÝCH TRYSEK

- Tryska Ø 3 mm a 5 mm:** Bodové bodování trhlin a jemné detaily.
- Tryska Ø 8 mm:** Univerzální svařování s přídavným drátem.
- Plochá navařovací tryska:** Přeplátování fólií a vyhlazování spojů.

DOPORUČENÉ TEPLOTY PRO SVAŘOVÁNÍ

- PP (Polypropylen - nárazníky):** 280 °C – 320 °C
- ABS (Kapotáže motocyklů):** 300 °C – 340 °C
- PE (Polyethylen - nádoby, sudy):** 260 °C – 300 °C
- PVC (Trubky, desky):** 250 °C – 280 °C

PŘÍPRAVA SVAŘOVANÉHO MÍSTA: Trhlinu v plastu na koncích provrtejte malým vrtákem (Ø 2–3 mm), abyste zamezili jejímu dalšímu šíření. Hranu praskliny vyfrézujte do tvaru písmene „V“ pod úhlem 90° pro dokonalé provaření přídavného materiálu.

1. METODIKA OBSLUHY KROK ZA KROKEM

Při práci se svářečkou plastů KD3461 dodržujte tento technologický postup:

- Zapnutí stanice:** Přepněte kolébkový vypínač na čelním panelu do polohy „ON“. Rozsvítí se LED displej zobrazující aktuální teplotu.
- Nastavení teploty:** Tlačítka [▲] a [▼] nastavte požadovanou teplotu odpovídající danému typu polymeru (např. 300 °C pro PP).
- Nastavení průtoku vzduchu:** Otočným potenciometrem nastavte sílu proudu vzduchu (nízký proud pro tenké plasty, vyšší pro hluboké svary).
- Uvolnění ze stojánku:** Jakmile zvednete rukojeť ze stojánku, magnetický senzor sepne plné vyhřívání a stanice během několika sekund dosáhne nastavené teploty.
- Vedení svaru:** Nahřejte konec přídatného drátu i drážku v materiálu do zrosolovatění. Přítlačným pohybem vtlačujte drát do drážky pod úhlem 90° za stálého krouživého předehtívání.
- Ukončení práce:** Vložte rukojeť zpět do držáku. Stanice automaticky dochladí trysku proudem vzduchu na 100 °C a poté dmychadlo vypne.

PRAVIDLO SHODNOSTI MATERIÁLŮ

- Svařovat lze výhradně chemicky identické plasty (PP s PP, ABS s ABS).
- Různé druhy polymerů se spolu nespojí a spoj okamžitě praskne.
- Identifikujte značku materiálu na zadní straně dílu (recyklační trojúhelník).

VYHLAZENÍ A KONTROLA SVARU

- Po zchlazení seřízněte přebytečný svarový drát škrabkou.
- Svar jemně přebruste brusným papírem zrnitosti P120 až P240.
- Správně provařený spoj dosahuje až 90 % původní pevnosti dílu.

ZÁKAZ PŘEHŘÍVÁNÍ PLASTU (DEGRADACE): Pokud plast začne kouřit, černat nebo bublat, okamžitě zvýšte vzdálenost trysky a snižte teplotu! Přepálený plast ztrácí polymerní řetězce, křehne a svar nebude držet.

1. PERIODICKÁ PÉČE O SVÁŘEČKU PLASTŮ

Správná údržba zaručuje přesné držení teploty a dlouhou životnost topného elementu:

- **Čištění nerezových trysek:** Po každém svařování ještě za tepla (v ochranných rukavicích) očistěte trysku mosazným kartáčkem od nánosů plastu. Ucpaná tryska omezuje výfuk a přehřívá rukojeť.
- **Vzduchové sací otvory:** Mřížky ventilátoru na zadní straně rukojeti udržujte v absolutní čistotě. Prach a vlasy z podlahy mohou zablokovat ventilátor.
- **Kontrola silikonového kabelu:** Přesvědčte se, že silikonový kabel spojující rukojeť se stanicí není propálený ani mechanicky přelomený.

VÝMĚNA KERAMICKÉHO TOPNÉHO ČLÁNKU

- Odpojte stanici od sítě 230 V a nechte rukojeť zcela vychladnout.
- Odšroubujte kovový plášť tubusu rukojeti.
- Opatrně vysuňte keramické topné tělísko s termočlánkem.
- Odpojte 4 vodiče a zapojte nové originální tělísko se stejnými parametry.
- Sestavte rukojeť zpět a prověřte těsnost montáže.

PÉČE O MAGNETICKÝ DRŽÁK

- V rukojeti je zabudován jazýčkový kontakt (reed switch).
- V držáku je umístěn permanentní neodymový magnet.
- Zkontrolujte, zda při odložení dojde k rozsvícení nápisu SLP.
- Udržujte stojánek čistý bez kovových pilin.

JAK MAXIMALIZOVAT ŽIVOTNOST TOPNÉ SPIRÁLY: Životnost keramické spirály závisí na správném chlazení. Nikdy nevytahujte rukojeť ze stojánku během fáze dochlazování (kdy na displeji klesá teplota pod 100 °C). Ponechte proces vždy dokončit!

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Při výskytu poruchy vyhledejte příčinu v diagnostické tabulce:

Příznak / Kód	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Stanice po zapnutí nesvítí	Chybí síťové napětí, spálená trubičková pojistka na zadním panelu stanice.	Zkontrolujte zásuvku 230 V. Odpojte kabel, vyjměte pouzdro pojistky na zásuvce IEC a vyměňte skleněnou pojistku 5 A (250 V).
Chyba H-E / S-E na displeji	Porucha topného tělíska (přepálená spirála) nebo přerušený senzor teploty.	Odpojte stanici ze sítě. Demontujte rukojeť a vyměňte keramický topný článek s integrovaným termočlánkem za nový.
Vzduch fouká, ale nehřeje	Rukojeť je v dosahu magnetu stojánku (režim spánku), spálená topná spirála.	Zvedněte rukojeť z držáku. Pokud teplota na displeji nestoupá, je přepálený topný prvek – proveďte výměnu tělíska.
Slabý proud vzduchu z trysky	Zanesená nerezová tryska plastem, prach v mřížce ventilátoru na rukojeti.	Vyčistěte výstupní otvor trysky mosazným kartáčem. Vyčistěte nasávací štěrbinu ventilátoru stlačeným vzduchem.
Teplota na displeji kolísá	Nestabilní síťové napětí, uvolněný spoj termočlánku v rukojeti.	Připojte stanici do stabilní zásuvky bez rušení. Zkontrolujte pájené spoje vodičů v rukojeti.

2. PRAVIDELNÉ BEZPEČNOSTNÍ REVIZE DLE ČSN 33 1600 ED. 2

Svářečka plastů je dílenským elektrickým nářadím třídy ochrany I. Při používání v autoservisech, karosárnách a výrobních provozech podléhá pravidelným revizím dle ČSN 33 1600 ed. 2. Revizní technik kontroluje odpor ochranného vodiče (max. 0,2 Ω) a izolační stav vinutí dmychadla a topného článku (min. 2 MΩ) v intervalu stanoveném pro skupinu B (1x za 6 měsíců).

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.
Sídlo: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL5272671502
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že strojní / technické zařízení:

Výrobek: PROFESIONÁLNÍ SVÁŘEČKA PLASTŮ 2V1 S REGULACÍ TEPLOTY KD3461
Modelové označení: KRAFT&DELE KD3461

splňuje veškerá příslušná ustanovení následujících harmonizačních směrnic Evropského parlamentu a Rady EU:
• 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)

a je v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými a národními technickými normami (ČSN / EN / ISO):
• ČSN EN 60335-1 ed. 3:2012, ČSN EN 60335-2-45 ed. 3:2003, ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021, ČSN EN 55014-2 ed. 3:2021, ČSN EN ISO 12100:2011

Místo a datum vydání: Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Zplnomocněná osoba: Krzysztof Forein • Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

- Záruční doba:** 24 měsíců pro spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. a zákona o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb.); 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO).
- Záruka se vztahuje na vady materiálu a prokazatelné výrobní vady zjištěné během záruční lhůty.
- Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení dílů, mechanická poškození pádem, vniknutí cizích těles, neodborné úpravy a zanedbání předepsané údržby.

VÝHRADNÍ DISTRIBUCE A SERVIS PRO ČR

Výhradní distributor: Nejedlý s.r.o.
Sídlo: Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika
Oficiální distribuce a e-shop: www.nasenaradi.cz
Zákaznická podpora a reklamace: info@nasenaradi.cz

V případě poruchy či potřeby servisu kontaktujte autorizované servisní středisko distributora prostřednictvím webu www.nasenaradi.cz.

INFORMACE O EKOLOGICKÉ LIKVIDACI ZAŘÍZENÍ A ODPADŮ:
Tento výrobek nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU a zákon č. 541/2020 Sb. o odpadech). Symbol přeškrtnuté popelnice na výrobku nebo obalu značí povinnost odevzdat vysloužilé elektrické, elektronické, motorové či mechanické zařízení do příslušného sběrného dvora nebo autorizovaného místa zpětného odběru k recyklaci. Elektronickou řídicí jednotku stanice a rukojeť s topnou spirálou likvidujte v režimu OEEZ (katalogové číslo 20 01 36) dle zákona č. 541/2020 Sb. Výměnné nerezové trysky předejte do sběru kovů (kód 17 04 05).

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh úkonu / revize	Zjištěný stav a provedené úkony	Razítko a podpis servisu
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, parametry a funkce v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.