

PROFESIONÁLNÍ SVÁŘEČKA A SEŠÍVAČKA PLASTŮ 50 W KD3462

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



PŘÍKON ZAŘÍZENÍ
50 W (230 V / 50 Hz)

DOBA ŽHAVENÍ
cca 2 až 3 sekundy

SADA SPON V BALENÍ
200 ks (4 druhy profilů)

ZÁRUKA
24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Profesionální tepelná sešívačka plastů pro rychlé, pevné a trvalé opravy prasklých nárazníků, světlometů, spoilerů a plastových krytů.
- Bleskurychlý náběh teploty: nerezové spony se nažhaví na tavicí teplotu plastu (400–700 °C) během pouhých 2 až 3 sekund.
- Vytváří extrémně pevný mechanický spoj armováním trhliny nerezovými ocelovými sponami přímo v tavenině materiálu.
- Dodávána v praktickém kufru se 4 druhy tvarových spon (vlnité, vnitřní rohové, vnější rohové, ploché) po 50 kusech pro všechny typy lomů.
- Integrovaná přední LED dioda dokonale osvětluje pracovní zónu a usnadňuje přesné zavedení spony do praskliny.
- Ergonomický tvar pistole s nízkou hmotností 0,5 kg umožňuje pohodlnou a bezpečnou práci i ve stísněných motorových prostorech.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Hroty přístroje a nerezové spony dosahují při provozu teplot až 700 °C! NIKDY SE NEDOTÝKEJTE HROTŮ ANI ŽHAVÝCH SPON – nebezpečí těžkých popálenin! Po zapuštění spony vyčkejte několik sekund na ztuhnutí plastu a teprve poté pistolí uvolněte. Při zastříhování přečínajících konců spon kleštěmi VŽDY používejte ochranné brýle – ustřížený ocelový drát může prudce odletět vysokou rychlostí! Chraňte před dětmi a vlhkostí.

1. POPIS SEŠÍVAČKY PLASTŮ A OBLAST POUŽITÍ

Profesionální tepelná sešíváčka a svářečka plastů KRAFT&DELE KD3462 o příkonu 50 W představuje nepostradatelný nástroj pro rychlé, strukturálně pevné a trvalé opravy prasklých, rozlomených či deformovaných plastových dílů. Přístroj je speciálně konstruován pro autoservisy, karosárny, opravny motocyklů i domácí dílny pro renovaci nárazníků, krytů světlometů, spoilerů, přístrojových desek, kapotáží motocyklů a zahradní techniky.

Princip technologie spočívá v odporovém nažhavení tvarové nerezové ocelové spony během 2 až 3 sekund na teplotu 400 až 700 °C. Rozžhavená spona se jemným tlakem vtlačí napříč přes prasklinu do roztavené hmoty plastu. Po uvolnění spínače tavenina plastu bleskově ztuhne a vytvoří extrémně odolný armovaný kompozitní most, který snese vysoké mechanické vibrace, ohyb i rázové zatížení. Integrovaná přední LED dioda perfektně osvětluje zónu svaru.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD3462

- **Bleskový ohřev za 2–3 s:** Žádné zdlouhavé čekání, okamžitá práce.
- **Vysoká pevnost armatury:** Nerezové ocelové spony odolné vůči korozi.
- **4 typy spon v balení (200 ks):** Pro rovné plochy, vnitřní i vnější rohy.
- **LED pracovní osvětlení:** Přesné zaměření i ve stísněném prostoru.
- **Kompletní kufříková sada:** Včetně štípacích kleští a nožíku.

OBSAH DODÁVANÉ SADY V KUFRU

- Svářecí pistole na plasty KRAFT&DELE KD3462.
- 50 ks vlnitých spon (ploché, 0,8 mm).
- 50 ks vlnitých spon jemných (ploché, 0,6 mm).
- 50 ks rohových spon pro vnitřní rohy (úhlové).
- 50 ks rohových spon pro vnější rohy (tvar M).
- Boční štípací kleště na začištění konců spon.
- Technický odlamovací nožík na začištění plastu.
- Pevný plastový kufr a návod k obsluze.

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	KRAFT&DELE KD3462
Typ přístroje	Elektrická odporová sešíváčka / svářečka plastů
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon	50 W
Výstupní proud žhavení	0 až 15 A
Doba nažhavení spony	cca 2 až 3 sekundy
Pracovní teplota spon	až 400 °C – 700 °C
Průměr montážních otvorů hrotů	standard 0,8 mm pro nerezové spony
Typy dodávaných spon	Ploché vlnité (0,8 mm), vlnité (0,6 mm), vnitřní rohy, vnější rohy
Počet spon v základním balení	200 kusů (4× 50 ks)
Pracovní osvětlení	Přední vysoce svítivá LED dioda
Rozměry samotné pistole	cca 225 × 155 × 40 mm
Hmotnost přístroje	cca 0,5 kg (komplet s kufrem cca 1,1 kg)

3. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI TAVNÉM SEŠÍVÁNÍ PLASTŮ

Zařízení pracuje na principu odporového ohřevu, při němž kovové hroty a ocelové spony dosahují teplot 400 °C až 700 °C. Při nedbalém zacházení hrozí těžké popáleniny kůže, požár pracoviště nebo zranění očí odletujícími úlomky drátu!

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana zraku – KRITICKY DŮLEŽITÉ:** Při zkracování přečnávajících konců spon kleštěmi VŽDY používejte ochranné brýle dle ČSN EN 166! Ostrý kalený ocelový drát odlétá obrovskou rychlostí a může způsobit oslepnutí!
- **Ochrana dýchadel:** Při tavení plastů se uvolňují dráždivé plyny. Pracujte ve větraném prostoru nebo použijte respirátor.
- **Ochrana rukou:** Používejte tepelně odolné kožené pracovní rukavice pro ochranu před náhodným dotykem rozžhaveného hrotu či spony.
- **Oděv:** Nechořlavý pracovní oděv s dlouhým rukávem. Zákaz práce v syntetických oděvech, které se při kontaktu s hrotem taví.

POŽÁRNÍ PREVENCE A PRACOVISTĚ

- V bezprostřední blízkosti pracoviště nesmí být hořlavé kapaliny (benzín, ředidla, čističe brzd) ani rozpouštědla!
- Horkou pistolí nikdy neodkládejte na hořlavé povrchy (dřevo, papír, plast). Odkládejte ji na nehořlavý kovový stojánek.
- Mějte na dosah funkční hasicí přístroj nebo hasicí roušku.
- Po ukončení práce nechte přístroj zcela vychladnout (min. 15 minut) před uložením do kufru.

ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

- Připojujte do zásuvky 230 V jištěné proudovým chráničem 30 mA.
- Chraňte přívodní kabel před dotykem s horkými mosaznými hroty pistole!
- Přístroj nikdy neprovazujte ve vlhku, za deště ani s mokřýma rukama.
- Nepoužívejte zařízení při poškození těla pistole či kabeláže.

ZÁKAZ DOTYKU HROTŮ A ZAPNUTÉ SPONY

Nikdy se nedotýkejte mosazných upínacích trubiček ani vložené spony, pokud držíte stisknutou spoušť, ani bezprostředně po jejím uvolnění. K vychladnutí spony zapuštěné do plastu dochází během cca 5–8 sekund, ale samotné mosazné koncovky zůstávají horké několik minut!

4. HLAVNÍ ČÁSTI PISTOLE KD3462

PŘEHLED KOMPONENTŮ PŘÍSTROJE

- Dvojité mosazné hroty:** Vodicí trubičky s otvory 0,8 mm pro zavedení nožiček spony.
- Pracovní LED osvětlení:** Bílá dioda umístěná mezi hroty pro osvit zóny svaru.
- Ergonomické pistolové tělo:** Teplotně odolný plast s protiskluzovým žebrováním.
- Spouštěcí tlačítko (mikrospínač):** Spíná žhavicí obvod při stisku.
- Zabudovaný oddělovací transformátor:** Snižuje síťové napětí na bezpečné nízkonapěťové žhavení.
- Ventilační mřížky:** Odvod tepla od vnitřního transformátoru.
- Flexibilní napájecí kabel 230 V:** Odolná gumová vývodka chránící kabel proti zlomení.

4 TYPY DODÁVANÝCH SPON A JEJICH POUŽITÍ

- 1. Vlnitá spona 0,8 mm (tlustá):** Univerzální spona pro spojování dlouhých rovných prasklin na silnějších plastech (nárazníky, podběhy).
- 2. Vlnitá spona 0,6 mm (tenká):** Pro jemnější a tenkostěnné plasty (kryty zrcátek, drobné příchytky, masky chladiče).
- 3. Rohová spona – vnitřní úhel:** Tvarovaná do písmene V pro spojování prasklin v pravých a ostrých vnitřních rozích dílů.
- 4. Rohová spona – vnější úhel (tvar M):** Konstruována pro zpevnění vystupujících vnějších hran nárazníků a lemů.

5. PŘÍPRAVA PRASKLÉHO DÍLU PŘED SEŠÍVÁNÍM

SPRÁVNÝ POSTUP PŘÍPRAVY PRASKLINY

- Očištění a odmaštění:** Okolí praskliny důkladně očistěte od bláta, mastnoty a asfaltu lihem nebo technickým benzínem.
- Odstranění laku:** V místě budoucího svaru oškrábejte lak a základní barvu přiloženým odlamovacím nožikem nebo brusným papírem na čistý plast, aby nedocházelo k hoření barvy.
- Srovnání a fixace:** Obě strany lomu k sobě přesně přiložte a srovnejte. Zafixujte je kleštěmi, truhlářskými svěrkami nebo páskou, aby se při zapouštění spony nerozcházely.
- Zastavení šíření praskliny:** Na samém konci praskliny vyvrtejte tenkým vrtákem (průměr 1,5–2 mm) malý otvor. Tím se odstraní vnitřní pnutí materiálu a prasklina se nebude dál šířit!
- Volba spon:** Zvolte odpovídající profil spony podle tvaru geometrie lomu (plocha, vnitřní nebo vnější roh).

6. PRACOVNÍ POSTUP TEPELNÉHO SEŠÍVÁNÍ

Správná technika zatavování spony rozhoduje o pevnosti spoje. Cílem je ponořit sponu zhruba do 1/2 až 2/3 tloušťky plastu tak, aby byla plně obklopena roztavenou hmotou, ale nepropálila díl skrz na druhou stranu!

KROKY PROVEDENÍ SPOJE

- Nasazení spony:** Zasuňte obě nožičky zvolené spony do otvorů v mosazných hrotech pistole až nadoraz. Sponu lze zasunout rovně nebo pod úhlem 45° dle potřeby přístupu.
- Přiložení k prasklině:** Přiložte střed spony kolmo napříč přes prasklinu.
- Aktivace žhavení:** Stiskněte spoušť na pistolí. Během 2 sekund se spona rozzáhí a plast pod ní začne okamžitě měknout.
- Zanoření spony:** Mírným, kontrolovaným tlakem pomalu tlačte sponu do plastu. Pootočte mírně zápěstím (cca o 10–15°), aby se vlny spony lépe zakously pod okolní chladný materiál.
- Uvolnění spouště:** Jakmile je spona zanořena do 1/2 tloušťky materiálu, IHNED pusťte spoušť! Žhavení ustane.
- Vychladnutí spoje:** Držte pistolí bez hnutí dalších 5 až 8 sekund, dokud plast okolo spony zcela neztuhne a nezmatní.
- Vysunutí pistole:** Opatrným přímým tahem dozadu vysuňte hroty pistole z nožiček zatavené spony. Spona zůstane pevně zabetonována v dílu.

HUSTOTA A ROZESTUPY SPON

- Spony umísťujte ve vzájemných rozestupech 15 až 25 mm podle zatížení dílu.
- První sponu umísťte na začátek praskliny, druhou na konec a následně vyplňujte střed.
- Pro maximální tuhost střídejte mírně úhly spon v cik-cak konfiguraci.
- U silně namáhaných spojů aplikujte spony z vnitřní (rubové) strany dílu, aby pohledová lícová strana zůstala hladká.

ZAČIŠTĚNÍ PŘEČNÍVAJÍCÍCH DRÁTŮ

- Po úplném vychladnutí odstříhněte přečnívající nožičky spon příloženými štípacími kleštěmi co nejbližší povrchu plastu.
- POZOR NA OČI:** Odstříhávaný drátek přidržte prstem v rukavici nebo hadrem, aby neodletěl! Používejte ochranné brýle.
- Zbytky ostrých konců zabruste stopkovou bruskou nebo smirkovým papírem dorovna.

7. HLADÍCÍ NÁSTAVEC A ZATAVENÍ POVRCHU

UZAVŘENÍ POVRCHOVÝCH TRHLIN

Po odstřížení spon lze povrch praskliny tepelně vyžehlit a zatavit. Do hrotů pistole vložte speciální žehlicí plošku nebo zahřejte povrch a nožikem rozetřete taveninu plastu do roviny. Tím se trhlina hermeticky uzavře proti vnikání vody a nečistot.

8. PŘEHLED SVAŘITELNÝCH PLASTŮ (TERMOPLASTY)

Tepelné sešívání sponami KRAFT&DELE funguje spolehlivě na všech druzích termoplastických hmot, ze kterých se vyrábí naprostá většina automobilových a průmyslových komponentů:

Značka plastu	Typické použití na automobilech a strojích	Chování při tavném sešívání
PP / EPDM	Přední a zadní nárazníky vozidel, spoilery, kryty prahů.	Ideální tavení, vynikající přilnavost ke sponám, vysoká pružnost po opravě.
ABS	Kapotáže motocyklů, masky chladičů, kryty zrcátek, elektrospotřebiče.	Pevný materiál, čistý lom, spona vytvoří spoj pevnější než původní materiál.
PA (Nylon)	Sací potrubí motorů, expanzní nádoby chladiče, tělesa ventilátorů.	Vysoká teplota tání, vyžaduje plné nažhavení spony po dobu 3 sekund.
PC / PBT	Kryty světlometů, přístrojové desky, nárazníkové výztuhy.	Houževnatý materiál, pro rohové spoje použijte úhlové spony.
PE (HDPE/LDPE)	Nádoby ostřikovačů, podběhy kol, palivové nádrže sekaček.	Rychlé měknutí, nutno včas uvolnit spoušť, aby nedošlo k propálení.

9. NEJČASTĚJŠÍ CHYBY PŘI TEPELNÉM SEŠÍVÁNÍ

ČASTÉ CHYBY OBSLUHY

- Propálení skrz díl:** Dlouhé držení spouště způsobí vypadnutí spony na druhou stranu.
- Vytažení před ztuhnutím:** Vytažení pistole dříve než za 5 sekund vytáhne sponu ven z tekutého plastu.
- Neodstraněný lak:** Původní barva se pálí, doutná a znemožňuje zanoření spony do čistého plastu.
- Štípání bez brýlí:** Drát vystřelený z kleští hrozí poraněním očí!
- Použití na reaktoplasty:** Sešívání nefunguje na sklolaminát a epoxidy (netaví se).

SPRÁVNÁ PROFESIONÁLNÍ METODIKA

- Pustit spoušť hned při dosažení poloviční hloubky materiálu.
- Vždy vyčkat 5–8 sekund na ztuhnutí plastu v klidu.
- Důkladně obrousit barvu až na čistý podkladový plast.
- Vždy mít nasazené ochranné brýle a drátek přidršet prstem.
- Ověřit recyklační kód plastu vyliisovaný na rubové straně dílu.

DOKONČENÍ TMELEM A LAKOVÁNÍ

Po odstřížení a zabroušení konců spon odmastíte povrch isopropanolem. Na lícovou stranu naneste pružný tmel na plasty (např. polyesterový tmel na nárazníky). Po vytvrzení přebrousíte jemným brusivem pod vodou (P400 → P800), naneste základ na plasty (adhezní můstek) a přelakujte do odstínu vozu. Spoj je zvenčí naprosto neviditelný.

10. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA PŘÍSTROJE KD3462

Před jakoukoli manipulací, čištěním otvorů hrotů nebo uložením přístroje do kufru vždy odpojte vidlici ze zásuvky 230 V a nechte pistoli zcela vychladnout!

ČIŠTĚNÍ MOSAZNÝCH HROTŮ

- Vnitřní otvory hrotů udržujte v čistotě. Při zanesení roztaveným plastem zahřejte hrot bez spony a tenkým ocelovým drátkem plast protlačte ven.
- Mosazné koncovky zvenku očistěte jemným mosazným drátěným kartáčem od napálenin.
- Nedeformujte otvory hrotů nevhodnými nástroji – spona v nich musí pevně držet kontakt!

PÉČE O TĚLO A TRANSFORMÁTOR

- Větrací mřížky pistole vyfukujte stlačeným vzduchem.
- Plastové tělo čistěte suchým nebo mírně navlhčeným hadříkem.
- Při delší nepřetržité práci (více než 30 spon v kuse) nechte transformátor 5 minut odpočinout, aby nedošlo k sepnutí tepelné pojistky.

11. TABULKA MOŽNÝCH PROVOZNÍCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

Příznak poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Spona se nežhaví, LED nesvítí	Chybí síťové napětí 230 V, poškozený kabel nebo vadný spínač.	Zkontrolujte zásuvku, ověřte přívod proudu. Při závadě kabelu kontaktujte servis.
LED svítí, ale spona se nežhaví	Špatný kontakt v otvorech hrotů, spona málo zasunuta, znečištěný otvor.	Zasuňte nožičky spony nadoraz, vyčistěte vnitřek mosazných hrotů od nánosů plastu.
Žhavení je pomalé (>5 sekund)	Opatřebené nebo zoxidované kontakty v otvorech, uvolněný hrot.	Očistěte kontaktní plochy. Zkontrolujte pevnost mosazných držáků v těle.
Pistole silně hřeje v rukojeti	Dlouhý nepřetržitý provoz bez technologických přestávek.	Přerušte práci na 10 minut a nechte transformátor v rukojeti samovolně vychladnout.
Spona po zanoření nedrží v plastu	Pistole byla vytažena příliš brzy, plast nestačil ztuhnout.	Vždy vyčkejte 5–8 sekund po uvolnění spouště, než pistoli odtáhnete!

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

- Ukládejte v originálním plastovém kufříku na suchém místě.
- Spony uchovávejte roztříděné v přihrádkách kufru.
- Chraňte před dětmi, vlhkostí a kyselými výpary.

PŘEPRAVA A TRANSPORT

- Před vložením do kufru se ujistěte, že hroty jsou zcela studené.
- Přívodní kabel volně smotejte do prostoru v kufru bez lámání.
- Zajistěte zámky kufru proti náhodnému otevření.

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

Výrobce / Dovozce do Evropské unie:
FOREINTRADE S.A.
Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: PL5272671502
Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže specifikované strojí / elektrické zařízení:

Výrobek:	PROFESIONÁLNÍ SVÁŘEČKA A SEŠÍVAČKA PLASTŮ 50 W KD3462
Typové označení / Model:	KRAFT&DELE KD3462
Rok výroby:	2026

Splňuje všechny příslušné požadavky následujících evropských směrnic a nařízení:
2014/35/EU (Nízké napětí LVD), 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita EMC), 2011/65/EU (RoHS).

A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s těmito harmonizovanými evropskými normami:
ČSN EN 60335-1 ed. 3:2012, ČSN EN 60335-2-45 ed. 3:2003 (Zvláštní požadavky na přenosné elektrické topné a pájecí nářadí), 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. Nerezové spony, kleště a kovové hroty odevzdejte do sběru kovů (katalogové číslo odpadu 17 04 05 – železo a ocel). Pistoli s transformátorem a přívodním kabelem odevzdejte jako elektroodpad OEEZ (kód 20 01 36). Transportní plastový kufřík patří do tříděného plastu (kód 15 01 02).

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.