

PROFESIONÁLNÍ STANICE 3V1 NA SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ A PÁJENÍ KD3463**OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE****CELKOVÝ PŘÍKON**
700 W / 230 V**HORKÝ VZDUCH**
100 – 480 °C (120 l/min)**PÁJECÍ KOLBA**
60 W (200 – 480 °C)**ZÁRUKA**
24 měsíců**KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY**

- Komplexní servisní centrum 3v1 sdružující horkovzdušnou pistoli (hot-air), mikropájkou s keramickým topným tělískem a stanicí pro svařování plastů.
- Mikroprocesorové PID řízení teploty s nezávislou digitální LED indikací pro horkovzdušnou jednotku i pájecí kolbu.
- Plynulá regulace teploty horkého vzduchu v rozsahu 100 až 480 °C a průtoku vzduchu až do 120 l/min pomocí bezkartáčového ventilátoru.
- Funkce automatického chlazení: po odložení horkovzdušné rukojeti do stojánek se aktivuje profukování studeným vzduchem pro ochranu topné spirály.
- Pájecí kolba 60 W s ergonomickou silikonovou rukojetí, kabelem 120 cm a vyměnitelnými hroty řady 900M.
- Dodáváno se sadou 3 kruhových trysek horkého vzduchu, pájecím stojánkem s čistící houbičkou a adaptéry pro navařování plastových profilů.

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Vysoké teploty až 480 °C a riziko popálení, požáru a vzniku toxických zplodin! Při svařování plastů a pájení s olovnatou i bezolovnatou pájkou vznikají nebezpečné výpary – pracujte výhradně v dobře větraném prostoru nebo použijte odsavač par. Horkou pájecí kolbu i horkovzdušnou rukojet odkládejte VÝHRADNĚ do originálních nehořlavých stojánek. Nikdy se nedotýkejte hrotu ani kovového pláště trysky! Před výměnou trysky vyčkejte na úplné vychladnutí. Povinné OOPP: ochranné brýle ČSN EN 166, nehořlavý pracovní oděv, respirátor proti organickým výparům ČSN EN 149.

1. POPIS STROJE A PRINCIP MULTIFUNKČNÍHO CENTRA 3V1

Profesionální multifunkční servisní stanice KRAFT&DELE KD3463 v sobě integruje tři nepostradatelné technologie pro moderní elektrotechnické a autoklempířské dílny: horkovzdušnou stanici (Hot-Air), mikropájkou s keramickým topným tělesem a vysokovýkonný systém pro svařování a opravy termoplastů (nárazníky, světlomety, kapotáže).

Zařízení je osazeno vyspělou mikroprocesorovou řídicí jednotkou s PID regulací teploty, která v reálném čase kompenzuje ochlazování proudícím vzduchem a garantuje mimořádnou tepelnou stabilitu (± 2 °C). Nezávislé digitální LED displeje přehledně zobrazují nastavenou i skutečnou teplotu pro horký vzduch i pájecí pero. V rukojeti horkovzdušné pistole je instalován bezkartáčový tichý ventilátor s dlouhou životností a magnetický senzor pro automatický přechod do režimu spánku a ochlazování.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD3463

- Kombinace 3v1:** Horký vzduch + mikropájká + svařování plastů.
- Digitální PID regulace:** Nezávislé nastavení a stabilita teplot.
- Průtok vzduchu až 120 l/min:** Plynule řiditelný bezkartáčový motor.
- Auto-Sleep funkce:** Automatické chlazení po odložení do stojánu.
- ESD Safe:** Antistatická ochrana citlivých MOS/SMD obvodů.

OBSAH BALENÍ

- Základní řídicí jednotka stanice KD3463
- Horkovzdušná rukojeť s bezkartáčovým dmýchadlem
- Pájecí kolba 60 W s kabelem 120 cm a hrotem 900M
- Boční držák horkovzdušné rukojeti s magnetem
- Kovový stojánek na pájedlo s houbičkou
- 3x výměnná kruhová tryska horkého vzduchu
- Návod k obsluze v českém jazyce

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model zařízení	KRAFT&DELE KD3463
Typ stanice	Multifunkční horkovzdušná a pájecí stanice 3v1
Napájecí napětí	220–240 V AC / 50 Hz
Celkový příkon stanice	700 W
Teplotní rozsah horkého vzduchu (Hot-Air)	100 °C – 480 °C
Stabilita teploty horkého vzduchu	± 2 °C (PID mikroprocesorové řízení)
Maximální průtok vzduchu	120 l/min (bezkartáčové dmýchadlo v rukojeti)
Příkon pájecí kolby	60 W
Teplotní rozsah pájecího hrotu	200 °C – 480 °C
Typ pájecích hrotů	Standardní řada 900M
Potenciál hrotu vůči zemi	< 2 mV (antistatické ESD provedení)
Displej	Dvojitý digitální LED displej s modrým podsvícením
Hmotnost stanice s příslušenstvím	cca 2,8 kg

1. ZÁSADY BEZPEČNOSTI PŘI PRÁCI S VYSOKÝMI TEPLOTAMI

Pracovní teploty hrotu i vzduchu dosahují až 480 °C. Při nedbalosti hrozí těžké popáleniny třetího stupně, vznícení hořlavých materiálů a otrava toxickými plyny:

POŽÁRNÍ PREVENCE A ODPOČINKOVÝ REŽIM

- Horkou pájecí kolbu i trysku horkého vzduchu odkládejte VÝHRADNĚ do nehořlavých originálních držáků.
- Zákaz odkládání rozpálených nástrojů na pracovní stůl či kabely.
- V dosahu pracoviště nesmí být hořlavá ředidla, papír ani plasty.
- Při odchodu z pracoviště stanici VŽDY vypněte hlavním vypínačem.

TOXICKÉ VÝPARY PŘI SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ

- Tavením PVC, PUR, ABS a kalafuny vznikají toxické plyny a aerosoly.
- Pracujte výhradně v dokonale větraném prostoru nebo s lokálním odsavačem.
- Při delším svařování plastů používejte respirátor s filtrem plynů.
- Po práci si důkladně umyjte ruce (pájka obsahuje zbytky tavidla).

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

OCHRANA ZRAKU

Ochranné brýle ČSN EN 166 chráníci před vystříknutím roztavené pájky a žhavých kapek plastu.

TEPELNÉ RUKAVICE

Jemné tepelně odolné montážní rukavice chráníci před náhodným dotykem trysky nebo pájeného dílu.

ESD OCHRANA

Antistatický uzemňovací náramek chráníci citlivé polovodičové struktury integrovaných obvodů.

VÝSTRAHA – CHLAZENÍ HORKÉHO VZDUCHU: Po ukončení práce s horkým vzduchem rukojeť VŽDY vložte do bočního držáku a nechte běžet automatické ochlazování, dokud teplota neklesne pod 100 °C! Nikdy nevypínejte hlavní síťový vypínač za běhu spirály bez dochlazení – hrozí okamžité přepálení topného článku!

1. SESTAVENÍ A PŘÍPRAVA STANICE K PROVOZU

Stanici KD3463 umístěte na vodorovnou nehořlavou pracovní desku mimo dosah vibrací a průvanu:

- **Montáž držáku horkovzdušné pistole:** Boční plechový držák přišroubujte na pravou či levou stranu stanice dodanými šrouby. Držák obsahuje magnetický spínač pro automatickou detekci odložení rukojeti.
- **Připojení pájecí kolby:** 5kolíkový konektor kolby zasuněte do zásuvky na čelním panelu a zajistěte převlečnou maticí. Kovový stojánek usadíte vedle stanice a navlhčete čisticí houbičku vodou.
- **Volba trysky horkého vzduchu:** Dle typu práce nasadíte vhodnou redukční kruhovou trysku na konec nerezového tubusu a zajistěte ji stahovacím šroubkem. Výměnu trysek provádějte VÝHRADNĚ ve studeném stavu!

2. NASTAVENÍ A KALIBRACE TEPLoty (PID SYSTÉM)

OVLÁDÁNÍ HORKÉHO VZDUCHU (HOT-AIR)

- Stiskněte samostatný spínač napájení „HOT AIR“.
- Tlačítka ▲ / ▼ nastavte požadovanou teplotu (100–480 °C).
- Otočným potenciometrem nastavte průtok vzduchu (10–120 l/min).
- Displej po 3 sekundách zobrazí reálnou teplotu proudícího vzduchu.

OVLÁDÁNÍ PÁJECÍ KOLBY (60 W)

- Stiskněte samostatný spínač „SOLDERING IRON“.
- Tlačítka nastavte teplotu hrotu (obvykle 300–350 °C pro bezolovnatou pájku).
- Keramické topné tělísko dosáhne nastavené teploty do 15 sekund.
- LED kontrolka blikáním signalizuje přesné udržování teploty.

NASTAVENÍ PRŮTOKU VZDUCHU PŘI VYSOKÝCH TEPLOTÁCH: Při nastavení teploty nad 400 °C nikdy nenastavujte minimální průtok vzduchu! Nedostatečný odvod tepla může vést k přehřátí a poškození topné spirály v rukojeti.

1. TECHNOLOGIE SVAŘOVÁNÍ TERMOPLASTŮ KROK ZA KROKEM

Svařování plastů vyžaduje striktní shodu materiálů – svařovat lze pouze shodné druhy termoplastů:

- Identifikace materiálů:** Vyhledejte recyklační značku na rubu opravovaného dílu (PP, ABS, PE, PA, POM, PVC). K opravě použijte přídatný drát ze zcela identického materiálu!
- Příprava svařovacích ploch:** Prasklinu na obou koncích odvrtejte vrtákem Ø 2 mm (zamezení dalšímu šíření trhliny). Frézkou nebo škrabákem vybruste drážku tvaru „V“ s úhlem cca 60–90°. Plochu odmastěte izopropylalkoholem.
- Nastavení teploty svařování:** Nastavte teplotu dle typu plastu: PP (250–280 °C), PE (260–300 °C), ABS (300–340 °C), PA (380–420 °C).
- Svařovací proces:** Konec drátu i drážku současně ohřívejte horkým vzduchem, dokud povrch plastu nezmátní do těstovitého stavu. Mírným tlakem vtlačujte drát do drážky pod úhlem 90°.
- Chladnutí svaru:** Svar nechte volně vychladnout při pokojové teplotě. Nikdy nechláďte svar vodou (vznik vnitřního prnutí a zkřehnutí spoje!). Přebytečný plast zbruste.

ODPÁJENÍ SMD SOUČÁSTEK Z DPS

- Na vývody součástky naneste gelové pájecí tavidlo (Flux).
- Nasaďte trysku odpovídající velikosti čipu.
- Krouživým pohybem trysky rovnoměrně nahřívejte všechny piny.
- Pinzetou součástku zvedněte, jakmile se pájka roztaví.

PÉČE O PÁJECÍ HROT 900M

- Hrot udržujte neustále pocínovaný tenkou vrstvou pájky.
- Čistěte jej v mosazné vlně nebo vlhké houbičce.
- Nikdy nečistěte hrot pilníkem ani smirkovým papírem!
- Po práci naneste na hrot kapku pájky a kolbu vypněte.

ZÁKAZ PŘEPÁLENÍ PLASTU: Pokud plast při svařování začne hnědnout, černat nebo bublat a kouřit, okamžitě snižte teplotu! Přepálený plast ztrácí polymerní řetězec a vytvořený svar bude křehký a bez pevnosti.

1. VÝMĚNA KERAMICKÉHO TOPNÉHO TĚLÍSKA PÁJECÍ KOLBY

Při mechanickém poškození hrotu nebo přerušení topného tělíska (chyba H-E) proveďte jeho výměnu:

- **Demontáž kolby:** Odpojte pero od stanice a nechte jej vychladnout. Odšroubujte rýhovanou převlečnou kovovou matici a sejměte trubku s hrotem 900M.
- **Uvolnění tělesa:** Odšroubujte plastovou rukojeť a vysuňte desku plošných spojů s keramickým tělískem.
- **Přepájení kontaktů:** Odsávačkou odpájejte 4 vývody (2 vodiče topného článku, 2 vodiče termočlánku senzoru) a zapájejte nové originální keramické tělísko 60 W se správnou polaritou.

VÝMĚNA TOPNÉ SPIRÁLY HOT-AIR

- Odpojte stanici od sítě 230 V a vyčkejte na vychladnutí trysky!
- Povolte šroubky plastového pouzdra rukojeti.
- Vysuňte keramický nosič se spirálou a konektorem.
- Při výměně dbejte na to, aby se spirála nedotýkala nerezového tubusu.

VÝMĚNA HLAVNÍ PŘÍSTROJOVÉ POJISTKY

- Pojistka je umístěna v pouzdře napájecí euro-zásuvky 230 V na zádech stanice.
- Plochým šroubovákem vysuňte zásuvku s pojistkou.
- Používejte výhradně skleněnou trubičkovou pojistku **T 5A / 250 V (pomalá)**.
- Nikdy nezkratujte pojistkové pouzdro drátem!

PÉČE O SILIKONOVÉ KABELY: Kabely rukojetí jsou vyrobeny z vysoce flexibilního žáruvzdorného silikonu, který odolá krátkodobému dotyku horkého pájedla. Přesto zabraňte trvalému přiskřípnutí nebo zalamování kabelů na hranách stolů.

1. PŘEHLED MOŽNÝCH ZÁVAD A CHYBOVÝCH KÓDŮ

Elektronika stanice KD3463 provádí autodiagnostiku obvodů a při poruše zobrazí chybový kód:

Chyba / Příznak	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Displej zobrazuje kód „S-E“	Chyba teplotního senzoru (Sensor Error), odpojený konektor kolby nebo přerušený termočlánek.	Zkontrolujte dotažení 5kolíkového konektoru na panelu. Pokud chyba trvá, vyměňte keramické topné těleso se senzorem.
Displej zobrazuje kód „H-E“	Chyba topného článku (Heater Error), přepálená topná spirála v peru nebo rukojeti.	Vyměňte topný keramický článek za nový originální náhradní díl KRAFT&DELE odpovídajícího výkonu.
Ventilátor horkého vzduchu netočí	Zadřený rotor dmychadla, vniknutí cizího tělesa nebo závada bezkartáčového motorku.	Okamžitě vypněte stanici (zamezení spálení spirály)! Demontujte rukojeť a vyčistěte lopatky ventilátoru.
Hrot pájedla nerozpouští pájku	Zaoxidovaný zčernalý hrot bez cínového povlaku, příliš nízká nastavená teplota, uvolněný hrot.	Dotáhněte převlečnou matici hrotu. Zvyšte teplotu na 350 °C a očistěte hrot v aktivátoru hrotů (salmiak / cín).
Stanici nelze vůbec zapnout	Přepálená síťová pojistka T 5A, vadný síťový přívodní kabel nebo výpadek sítě 230 V.	Zkontrolujte a vyměňte skleněnou pojistku 5 A na zadním panelu stanice. Provéřte přívodní kabel a zásuvku.

2. ZÁSADY ESD OCHRANY DLE ČSN EN 61340

Pájecí kolba stanice KD3463 má hrot galvanicky spojený s ochranným vodičem PE (odpor vůči zemi < 2 Ω, svodový potenciál < 2 mV). Tím je zaručena naprostá bezpečnost při pájení citlivých CMOS a MOSFET integrovaných obvodů bez rizika elektrostatického průrazu.

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 STANICE 3V1 NA SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ A PÁJENÍ KD3463
Modelové označení: KRAFT&DELE KD3463

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 řídící jednotku, topná tělíska i pájecí kolbu likvidujte v režimu OEEZ jako elektroodpad (katalogové číslo 20 01 36) dle zákona č. 541/2020 Sb. Opotřebované kovové hroty a trysky odevzdejte 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.