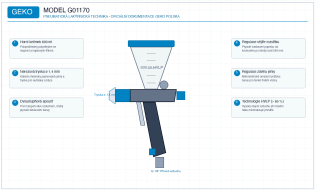
# Pneumatická stříkací pistole HVLP s horní plastovou nádobkou 600 ml (tryska 1,4 mm)

Profesionální nízkotlaká lakovací pistole HVLP s vysokou přenosovou účinností barvy nad 65 % pro vrchní autolaky a báze

MODEL: **GEKO G01170** • EAN: **5901477011702** • KATEGORIE: **Pneumatické stříkací lakovací pistole**

| Technologie rozstřiku | Objem nádobky | Průměr trysky | Přenosová účinnost |
|---|---|---|---|
| **HVLP (High Volume Low Pressure)** | **600 ml horní plastový kelímek** | **ø 1,4 mm nerezová jehla a tryska** | **> 65 % úspora lakýrnického materiálu** |



**VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ:** rozprašování organických ředidel, laků a těkavých hořlavých výparů – NEBEZPEČÍ POŽÁRU, VÝBUCHU A OTRAVY VÝPARY! PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V BLÍZKOSTI OTEVŘENÉHO OHNĚ, TOPENÍ A ELEKTRICKÝCH JISKER! Pracoviště musí být vybaveno nuceným větráním a odsáváním. Obsluha je povinna používat respirátor s aktivním uhlím proti organickým výparům ČSN EN 14387 (typ A), ochranné brýle ČSN EN 166 a antistatický pracovní oděv. Zákaz míření tryskou na tělo! Maximální povolený tlak 4 bar.

## ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

| Parametr | Hodnota / Specifikace |
|---|---|
| **Model pistole** | GEKO G01170 |
| **Technologie stříkání** | HVLP (High Volume Low Pressure – velký objem vzduchu při nízkém tlaku) |
| **Průměr trysky** | ø 1,4 mm (kalená nerezová ocel odolná vodou ředitelným i rozpouštědlovým bázím) |
| **Objem horní nádobky** | 600 ml (poloprůhledný polyethylenový kelímek s měrnou stupnicí) |
| **Doporučený pracovní tlak** | 2,0 až 3,0 bar (cca 30–45 PSI) |
| **Maximální povolený tlak** | 4,0 bar (58 PSI) |
| **Spotřeba stlačeného vzduchu** | cca 170 až 250 litrů/minutu |
| **Šířka stříkacího paprsku** | cca 160 až 240 mm (plynule regulovatelná) |
| **Přívodní šroubení vzduchu** | Standardní rychlospojka 1/4" |
| **Regulační prvky** | Regulace množství materiálu (zdvih jehly), regulace šířky paprsku, regulace vstupního tlaku vzduchu |
| **Hmotnost pistole** | cca 0,58 kg |

## PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Technologie HVLP přenáší více než 65 % barvy přímo na lakovaný díl, což dramaticky omezuje tvorbu mlhoviny (overspray) a šetří drahý lak.
- Nerezová jehla a tryska ø 1,4 mm jsou chemicky pasivovány a umožňují aplikaci moderních vodou ředitelných bází, akrylátů i polyuretanů.
- Trojí nezávislá regulace (materiál, vzduch, vějíř) umožňuje dosáhnout dokonale rovnoměrného povrchu bez pomerančové kůry a stékání.
- Těleso pistole z leštěného kovaného hliníku se vyznačuje nízkou hmotností, skvělou ergonomií a snadným čištěním po lakování.
- Horní gravitační kelímek 600 ml s vnitřním odkapovým filtrem zabraňuje vniknutí zaschlých šupinek barvy do trysky.

## 1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A TECHNICKÉ NORMY (ČSN EN 1953, ČSN EN ISO 12100, NV 361/2007 SB., ATEX 2014/34/EU)

Pneumatická stříkací pistole HVLP GEKO G01170 je zkonstruována a certifikována v přísném souladu s evropskými harmonizovanými normami **ČSN EN 1953** (Zařízení pro rozprašování a nanášení nátěrových hmot – Bezpečnostní požadavky), **ČSN EN ISO 12100** (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci), požadavky **Nařízení vlády č. 361/2007 Sb.** (podmínky ochrany zdraví zaměstnanců při práci před chemickými faktory) a směrnicí **ATEX 2014/34/EU** pro zařízení určená do prostředí s nebezpečím výbuchu hořlavých par. Pistoli smějí obsluhovat výhradně poučené zletilé osoby seznámené s tímto návodem a bezpečnostními listy (BL/MSDS) aplikovaných barev a ředidel.

**KRITICKÁ PROVOZNÍ A POŽÁRNÍ RIZIKA PŘI ROZPRAŠOVÁNÍ NÁTĚROVÝCH HMOT:**
• **HOŘLAVÉ A TĚKAVÉ VÝPARY ROZPOUŠTĚDEL (ATEX ZÓNA):** Rozprašované laky, ředidla a těkavé organické látky (VOC) tvoří se vzduchem vysoce explozivní aerosolovou směs! Lakování je povoleno provádět výhradně v certifikovaných lakovacích kabinách či větraných prostorech s nuceným nevýbušným odsáváním.
• **PŘÍSNÝ ZÁKAZ OTEVŘENÉHO OHNĚ A KOUŘENÍ:** V okruhu minimálně 5 metrů od lakovacího prostoru je přísně zakázán otevřený oheň, kouření, svařování, broušení s odletem jisker i používání nechráněných elektrických vypínačů a topidel.
• **MAXIMÁLNÍ POVOLENÝ TLAK 4,0 BAR (58 PSI):** Nikdy nepřekračujte maximální povolený vstupní tlak 4,0 bar! Přetlakování vede k roztržení polyethylenové nádobky 600 ml, poškození těsnění a nebezpečnému rozstřiku chemikálií do prostoru.
• **PŘÍSNÝ ZÁKAZ MÍŘENÍ TRYSKOU NA TĚLO:** Proud laku pod vysokým dynamickým tlakem může způsobit proniknutí toxických chemikálií pod kůži (podkožní vstříknutí vyžadující okamžitý chirurgický zákrok) nebo trvalé oslepnutí při zásahu očí!
• **TOXICKÉ VÝPARY A OHROŽENÍ ZDRAVÍ:** Inhalace výparů organických rozpouštědel způsobuje poškození dýchacích cest, centrální nervové soustavy, jater a ledvin. Lakování bez účinných OOPP je přísně zakázáno.

## 2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při přípravě nátěrových hmot, lakování a čištění pistole je obsluha povinna používat tyto certifikované OOPP:

- **Lakýrnický respirátor / polomaska s filtry A1/A2 proti organickým parám (ČSN EN 14387):** Polomaska s kombinovaným filtrem spolehlivě chránící dýchací cesty před toxickými aerosoly barev a výpary ředidel.
- **Uzavřené plynotěsné ochranné brýle (ČSN EN 166):** Ochrana zraku před aerosolovou mlhovinou, odštěpky a odstřikem kapalného laku či agresivního ředidla při čištění.
- **Chemicky odolné nitrilové rukavice (ČSN EN ISO 374-1):** Odolné rukavice chránící pokožku rukou před organickými ředidly (aceton, toluen, xylen). Běžné tenké latexové rukavice rozpouštědla rozleptají!
- **Antistatický ochranný lakýrnický overal (ČSN EN 1149-5):** Zabraňuje ulpívání prachu na lakovaném dílu a eliminuje vznik nebezpečného elektrostatického náboje a jisker.
- **Bezpečnostní pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345):** Obuv s antistatickou a olejivzdornou podrážkou pro bezpečný pohyb na pracovišti.

## 3. POŽADAVKY NA STLAČENÝ VZDUCH A PNEUMATICKÝ ROZVOD

- **Odlučovač vody a oleje (kondenzační a mikrofiltrace):** Pro dokonalý povrch laku bez kráterů, puchýřků a mastných skvrn musí být stlačený vzduch 100% čistý, suchý a odolejovaný. Do rozvodu instalujte filtr s odlučovačem vody a mikroskopickým filtrem oleje v těsné blízkosti pracoviště. Do stříkací pistole NIKDY nepřidávejte olej do vzduchu (zákaz přimazávače)!
- **Provozní pracovní tlak (2,0 až 3,0 bar):** Na redukčním ventilu nastavte dynamický pracovní tlak na 2,0–3,0 bar (při plně stisknuté spoušti pistole). Technologie HVLP pracuje při sníženém tlaku na výstupu trysky (cca 0,7 bar), což zajišťuje maximální přenos barvy bez tvorby nežádoucího oblaku přestřiku.
- **Světlost a délka tlakové hadice (8–10 mm):** Pro zajištění dostatečného objemu vzduchu (170–250 l/min) používejte flexibilní antistatickou hadici s vnitřním průměrem 8 až 10 mm o délce maximálně 10 metrů. Hadice s malým průřezem způsobují nežádoucí pokles dynamického tlaku a vadný rozstřik.

## 4. PŘEHLED HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ PISTOLE GEKO G01170

1. **Těleso pistole z kovaného hliníku:** Ergonomicky tvarované, lehké a vysoce pevné tělo s leštěným povrchem odolným vůči agresivním organickým rozpouštědlům a lakům.
2. **Nerezová tryska ø 1,4 mm s mosaznou vzduchovou hlavicí:** Precizně lapovaná tryska z nerezové oceli a mosazná rozprašovací hlavice s kalibrovanými kanálky pro jemný rozptyl HVLP.
3. **Kalená nerezová regulační jehla:** Chemicky pasivovaná jehla z nerezové oceli s vyměnitelným samodotahovacím těsněním z PTFE pro plynulé a těsné dávkování barvy.
4. **Horní plastová gravitační nádobka 600 ml:** Poloprůhledný polyethylenový (PE) kelímek s přesnou odměrnou stupnicí, šroubovacím víkem a odkapovou zátkou proti podtlaku.
5. **Vkládací nylonové sítko laku:** Jemný kónický filtr umístěný ve vtokovém hrdle kelímku zachycující případné nečistoty a nerozmíchané shluky pigmentu.
6. **Dvoustupňová ergonomická ovládací spoušť:** 1. stupeň (namáčknutí) otevírá pouze vzduchový ventil pro ofuk dílu; 2. stupeň (domáčknutí) posouvá jehlu a spouští samotný nástřik laku.
7. **Boční regulátor šířky paprsku (vějíře):** Otočný šroub pro plynulé nastavení tvaru rozstřiku od bodového kruhového paprsku až po široký plochý oválný vějíř (až 240 mm).
8. **Zadní mikrometrický šroub materiálu:** Šroub s jemným závitem a aretační maticí pro přesné omezení maximálního zdvihu jehly a množství proudící barvy.
9. **Spodní mikrometr vzduchu se vstupem 1/4":** Regulační ventil v patce rukojeti pro jemné doladění tlaku s mosaznou rychlospojkovou vsuvkou 1/4".

## 5. NÁVOD K POUŽITÍ A TECHNOLOGICKÝ POSTUP LAKOVÁNÍ KROK ZA KROKEM

**Krok 1 – Příprava barvy a měření viskozity (Fordův pohárek ø 4 mm):** Barvu důkladně promíchejte a nařeďte vhodným ředidlem dle doporučení výrobce barvy. Viskozitu zkontrolujte výtokovým Fordovým pohárkem č. 4 při 20 °C – doporučená hodnota pro vrchní akryláty a báze činí **16 až 22 sekund**. Barvu nalijte do nádobky 600 ml přes vložené nylonové sítko.
**Krok 2 – Seřízení tlaku vzduchu a šířky vějíře:** Připojte čistý stlačený vzduch s tlakem nastaveným na 2,0–3,0 bar na redukčním ventilu. Otáčením bočního šroubu nastavte požadovanou šířku vějíře (pro velké plochy otevřete vějíř naplno). Zadním šroubem nastavte zdvih jehly na 2–2,5 otáčky od plného uzavření.
**Krok 3 – Zkušební nástřik na testovací karton:** Proveďte krátký zkušební střik na karton ze vzdálenosti 15–20 cm. Paprsek musí být symetrický, rovnoměrně krycí bez těžkých kapek na okrajích. V případě potřeby jemně doladťe poměr vzduchu a materiálu.
**Krok 4 – Správná technika vedení pistole a překrytí tahů:** Držte pistoli **vždy kolmo k lakovanému povrchu ve stálé vzdálenosti 15 až 20 cm**. Pohyb paže veďte rovnoběžně s plochou konstantní rychlostí (nikdy neotáčejte pistolí v zápěstí do oblouku!). Jednotlivé tahy nanášejte s **překryvem přibližně 50 % (technika půl na půl)**. Spoušť stiskněte těsně před začátkem lakovaného dílu a uvolněte až po přejetí jeho hrany.

## 6. ČIŠTĚNÍ PISTOLE PO PRÁCI, PROMAZÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

**1. Okamžitý proplach ředidlem:** Po ukončení práce ihned vylijte zbytky barvy. Do nádobky nalijte cca 50 ml čistého ředidla a prostříkněte pistoli do uzavřené odsávané nádoby, dokud z trysky nevychází zcela čiré rozpouštědlo.
**2. Rozborka a mechanické čištění trysky a jehly:** Odpojte pistoli od vzduchu. Vyšroubujte zadní regulační šroub, vyjměte pružinu a opatrně vytáhněte nerezovou jehlu směrem vzad. Montážním klíčem odšroubujte vzduchovou hlavici a trysku ø 1,4 mm. Všechny díly očistěte v ředidle měkkým kartáčkem. *ZÁKAZ čištění otvorů kovovými jehlami či dráty – poškrábání zničí geometrii rozstřiku! PŘÍSNÝ ZÁKAZ ponořování celého těla pistole do lázně s ředidlem!*
**3. Promazání jehly a pohyblivých prvků:** Před zpětnou montáží lehce promažte vodítko a těsnění jehly kapkou netečného mazacího tuku nebo speciálního lakýrnického oleje bez obsahu silikonu (silikon způsobuje krátery v laku!). Zkontrolujte lehký chod spouště a vratné pružiny.
**4. Skladování:** Pistoli uchovávejte na suchém a bezprašném místě v montážním držáku nebo krabici. Regulační šroub jehly ponechte mírně povolený, aby pružina netlačila kužel jehly trvale do sedla trysky.

## 7. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

| Závada / Problém | Pravděpodobná příčina | Doporučené nápravné opatření |
|---|---|---|
| Kapání z trysky při uvolněné spoušti | Zaschlý lak či nečistoty v sedle trysky; poškozený kužel jehly; unavená vratná pružina; povolená ucpávka jehly | Demontujte a vyčistěte trysku i jehlu v ředidle; zkontrolujte nepoškozenost kuželu; seřiďte dotažení PTFE ucpávky jehly. |
| Nepravidelný nebo asymetrický vějíř (tvar banánu) | Zanesené boční vzduchové kanálky mosazné hlavice; zaschlá barva na vnějším kuželu trysky; poškozené ústí | Demontujte vzduchovou hlavici a pročistěte boční otvory měkkým kartáčkem v ředidle; zkontrolujte čistotu a souosost trysky. |
| Pomerančová kůra na lakovaném povrchu | Příliš vysoká viskozita barvy; nízký pracovní tlak vzduchu; velká vzdálenost od dílu (> 20 cm); rychlý posuv | Dořeďte barvu na viskozitu 16–22 s (Ford 4); zvyšte pracovní tlak na 2,5–3,0 bar; udržujte vzdálenost 15–20 cm a zpomalte tah. |
| Pulzování paprsku ("plivání" barvy a bublání) | Uvolněná tryska 1,4 mm; netěsnost ucpávky jehly; málo barvy v nádobce; ucpaný odvzdušňovací otvor víčka | Klíčem pevně dotáhněte trysku; dotáhněte těsnění jehly; doplňte nátěrovou hmotu; pročistěte odvzdušňovací kanálek víčka kelímku. |
| Únik vzduchu ze spouště či spodního šroubení | Opotřebovaný O-kroužek vzduchového ventilu; nečistota v sedle ventilu; uvolněná přívodní rychlospojka 1/4" | Vyčistěte a promažte vzduchový ventil bezsilikonovým olejem; vyměňte O-kroužek; přetěsněte závit vsuvky teflonovou páskou. |

## 8. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené stříkací nářadí ani chemické nátěrové hmoty likvidovány v běžném komunálním odpadu! Pistole GEKO G01170 je vyrobena z hodnotných a plně recyklovatelných materiálů (kované hliníkové těleso, mosazná hlavice, nerezová tryska a jehla). Kovové součásti odevzdejte do sběrného dvora k recyklaci druhotných surovin. Plastový kelímek 600 ml z polyethylenu vhoďte do tříděného odpadu (PE-HD). Zbytky barev, laků, organických ředidel a znečištěné čisticí textilie likvidujte výhradně jako nebezpečný chemický odpad v autorizovaném sběrném středisku.

## 9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS

Na pneumatickou stříkací pistoli GEKO G01170 je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne prodeje. Záruka se vztahuje na prokazatelné materiálové a výrobní vady. Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení spotřebních dílů (těsnění jehly, tryska, vzduchová hlavice, nylonové sítko), mechanické poškození vzniklé pádem či neodborným čištěním tvrdými kovovými předměty, poškození agresivními chemikáliemi v důsledku celkového ponoření do ředidla a provoz při tlaku nad 4 bar. Výhradní distributor a autorizovaný servis pro ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasenaradi.cz**.

## 10. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

**Výrobce:** GEKO Sp. z o.o., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní zařízení:
**Název výrobku:** Pneumatická stříkací pistole HVLP s horní plastovou nádobkou 600 ml (tryska 1,4 mm) • **Model:** GEKO G01170 • **EAN:** 5901477011702
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropské směrnice: **2006/42/ES (Směrnice Evropského parlamentu a Rady o strojních zařízeních – MD)**.
**Použité harmonizované technické normy:** EN 1953:2013 (Zařízení pro rozprašování a nanášení nátěrových hmot – Bezpečnostní požadavky), EN ISO 12100:2010 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci).
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

## 11. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION PROTOCOL)

| Datum kontroly | Typ kontrolního úkonu | Výsledek měření a zkoušky | Inspektor / Zkušebna |
|---|---|---|---|
| 15. 01. 2026 | Pneumatická zkouška těsnosti sedla trysky a nerezové jehly při 3,0 bar | 100% těsnost sedla trysky, nulový průsak kapaliny i vzduchu (VYHOVUJE) | Pneu zkušebna Kietlin #02 |
| 15. 01. 2026 | Zkouška geometrie a homogenity oválného vějíře na kalibračním terči | Symetrický vějíř šíře 200 mm bez kapkování na okrajích (SCHVÁLENO) | Lakovací laboratoř GEKO |
| 15. 01. 2026 | Tlaková zkouška pevnosti těla pistole a kelímku 600 ml při tlaku 4,5 bar | Konstrukční integrita bez deformací a úniků tlaku (VYHOVUJE) | Výstupní technická kontrola |
| 16. 01. 2026 | Kompletnost sady (nádobka 600 ml, tryska 1,4 mm, klíč, kartáček, sítko, vsuvka) | Všechny díly přítomny, bezvadný stav balení (SCHVÁLENO) | Výstupní kontrola a expedice GEKO |