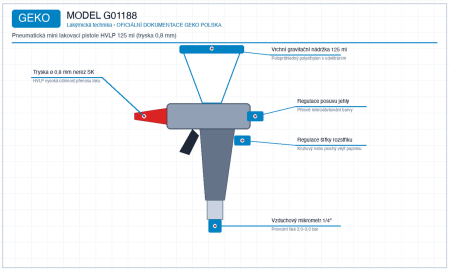
Pneumatická mini lakovací pistole HVLP s horní nádobkou 125 ml (tryska 0,8 mm)

Precizní nízkotlaká retušovací stříkací pistole HVLP pro opravy drobných ploch (spot repair), modely a autolaky

MODEL: **GEKO G01188** • EAN: **5901477011887** • KATEGORIE: **Pneumatická lakýrnická technika**

Technologie HVLP	Tryska a jehla	Objem nádobky	Pracovní tlak
Nízkotlaký vysoký přenos laku	**ø 0,8 mm nerezová ocel**	**125 ml vrchní plastová nádržka**	**2,0 až 3,0 bar (rychlospojka 1/4")**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ: vysoký tlak stlačeného vzduchu a aerosolové rozprašování organických barev a ředidel – EXTRÉMNÍ NEBEZPEČÍ POŠKOZENÍ ZRAKU, DÝCHACÍCH CEST A POŽÁRU! PŘÍSNÝ ZÁKAZ LAKOVÁNÍ V BLÍZKOSTI OTEVŘENÉHO OHNĚ, ZDROJŮ JISKŘENÍ A BEZ ODSÁVÁNÍ! Výpary rozpouštědel jsou vysoce hořlavé a zdraví škodlivé. Při práci VŽDY používejte ochranné brýle ČSN EN 166, respirátor s filtrem proti organickým parám ČSN EN 14387 (třída A1/A2) a chemické rukavice. Zákaz míření tryskou na osoby.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Model pistole	GEKO G01188
Typ stříkací pistole	Profesionální nízkotlaká retušovací pistole HVLP (High Volume Low Pressure)
Průměr trysky a jehly	ø 0,8 mm (ušlechtilá nerezová ocel)
Objem horní nádobky	125 ml (nárazuvzdorný bílý polyethylen PE s odvětráním)
Doporučený pracovní tlak	2,0–3,0 bar (cca 30–43 PSI)
Spotřeba stlačeného vzduchu	cca 90–150 litrů/minutu
Šířka rozstřiku laku	cca 50–100 mm (precizní kruhový i plochý paprsek)
Regulační prvky	3 šrouby: regulace průtoku vzduchu, dávkování barvy a šířky paprsku
Přívodní vzduchové šroubení	Standardní 1/4" rychlospojka
Těleso pistole	Kovaný hliník s leštěným anodizovaným povrchem
Hmotnost netto	cca 0,32 kg

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Technologie HVLP zajišťuje mimořádnou účinnost přenosu barvy přes 65 % a dramaticky snižuje spotřebu laku i mlhovinu.
- Jemná tryska ø 0,8 mm z nerezové oceli umožňuje dokonalé rozprášení autolaků, polyuretanů, metalíz i akrylátových barev.
- Ideální pro retuše autolaků technikou Spot Repair, lakování disků kol, motocyklů, modelářství a designové práce.
- Trojí přesná regulace: regulátor tlaku vzduchu na vstupu, doraz jehly materiálu a šroub kuželu paprsku.
- Balení obsahuje mini pistoli, nádobku 125 ml se závitem, montážní klíč na trysku, čisticí kartáček a sítko laku.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A TECHNICKÉ NORMY (ČSN EN 1953, ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 4414)

Pneumatická mini lakovací pistole GEKO G01188 splňuje veškeré požadavky harmonizovaných evropských norem **ČSN EN 1953 (Zařízení pro rozprašování a nanášení nátěrových hmot – Bezpečnostní požadavky)**, **ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení)** a **ČSN EN ISO 4414 (Pneumatické pohony – Bezpečnostní požadavky na pneumatické systémy)**. Nízkotlaká retušovací stříkací pistole HVLP (High Volume Low Pressure) dosahuje přenosové účinnosti přes 65 %, což výrazně snižuje prostřik a spotřebu materiálu, avšak vyžaduje důsledné dodržování předpisů BOZP.

KRITICKÁ BEZPEČNOSTNÍ RIZIKA PŘI ROZPRAŠOVÁNÍ BAREV A ORGANICKÝCH ŘEDIDEL:
• **NEBEZPEČÍ VZNÍCENÍ AEROZOLOVÝCH PAR A VÝBUCHU:** Rozprášené nátěrové hmoty a těkavá organická rozpouštědla vytvářejí se vzduchem vysoce třaskavou směs! Přísný zákaz lakování v blízkosti otevřeného ohně, svářečských prací, spínacích kontaktů, topidel a jiných zdrojů jiskření.
• **POVINNOST NUCENÉHO ODSÁVÁNÍ:** Lakování je dovoleno provádět výhradně v certifikovaném stříkacím boxu nebo lakovací kabině s účinným nuceným odsáváním v nevýbušném provedení (ATEX zóna).
• **ZÁKAZ PŘEKROČENÍ MAXIMÁLNÍHO TLAKU 3,0 BAR:** Doporučený provozní tlak činí 2,0–3,0 bar. Překročení limitu 3,0 bar vede k roztržení horní gravitační polyethylenové nádobky 125 ml a poškození vnitřních těsnění!
• **ZÁKAZ MÍŘENÍ NA OSOBY A ZVÍŘATA:** Paprsek stlačeného vzduchu a laku může způsobit vniknutí chemikálií pod kůži, zástavu krevního oběhu nebo těžké trvalé poškození zraku.

2. PREVENCE STATICKÉHO NÁBOJE A POŽADAVKY NA TLAKOVÝ VZDUCH

- **Ochrana před elektrostatickým výbojem:** Prouděním laku tryskou a hadicí vzniká elektrostatický náboj. Používejte výhradně certifikovanou antistatickou tlakovou hadici s kovovým propojením a lakovaný díl řádně uzemněte.
- **Úprava a filtrace stlačeného vzduchu:** Pro bezvadný výsledek laku zařaďte na přívodu vzduchu filtr s odlučovačem vody, kondenzátu a oleje. Tlakový vzduch musí být 100% čistý, suchý a odmaštěný.
- **Bezpečné odtlakování před údržbou:** Před čištěním, doplňováním barvy nebo demontáží trysky odpojte rychlospojku 1/4" a stiskněte spoušť do prázdné nádobky, dokud neklesne zbytkový tlak v pistoli na nulu.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha mini pistole je povinna při veškeré manipulaci s nátěrovými hmotami a ředidly používat tyto certifikované OOPP:

- **Lakýrnická polomaska s filtry A1/A2 proti organickým parám (ČSN EN 14387):** Polomaska s kombinovaným filtrem chránícím dýchací cesty před toxickými výpary ředidel a aerosoly laku.
- **Uzavřené plynotěsné ochranné brýle (ČSN EN 166):** Ochrana očí před odstřikem barvy, těkavými výpary a mlhovinou laku s nepřímým větráním.
- **Chemicky odolné ochranné rukavice (ČSN EN ISO 374-1):** Odolné nitrilové rukavice proti organickým rozpouštědlům (toluen, xylen, aceton). Běžné latexové rukavice ředidla rozpouštějí!
- **Antistatický ochranný oděv (ČSN EN 1149):** Ochranná kombinéza zabraňující usazování prachu a generování elektrostatických jisker.

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ LAKOVACÍ PISTOLE GEKO G01188

1. **Kované duralové tělo s anodizovaným povrchem:** Vysoce odolná a extrémně lehká slitina duralu (hmotnost pouze 320 g) s leštěnou eloxovanou úpravou odolnou vůči působení organických ředidel.
2. **Nerezová tryska ø 0,8 mm s mosaznou vzduchovou hlavicí:** Precizně lapovaná mikrotryska z nerezové oceli a mosazná hlavice s kalibrovanými otvory pro rovnoměrný rozptyl technologie HVLP.
3. **Nerezová regulační jehla:** Chemicky pasivovaná jehla z austenitické nerezové oceli s těsněním z PTFE pro plynulé dávkování laku bez zadrhávání.
4. **Horní gravitační kelímek 125 ml se závitem a víčkem:** Odolná bílá polyethylenová (PE) nádobka se šroubovacím víkem a odvětrávacím labyrintem zabraňujícím podtlaku a odkapávání laku.
5. **Dvoupolohová spoušť s plynulým chodem:** 1. stupeň (namáčknutí) otevírá ofukovací vzduch; 2. stupeň (plný stisk) posouvá jehlu a spouští rozstřik nátěrové hmoty.
6. **Šroub regulace kuželu/vějíře paprsku:** Boční otočný regulátor umožňující plynulý přechod z bodového kruhového nástřiku na plochý oválný vějíř pro retuše.
7. **Šroub dorazu jehly materiálu:** Zadní mikrometrický šroub s kontramaticí pro přesné omezení maximálního zdvihu jehly a množství barvy.
8. **Spodní vzduchový mikrometr s rychlospojkou 1/4":** Integrovaný škrticí ventil v patce rukojeti pro jemné doladění pracovního tlaku s mosaznou vsuvkou 1/4".
9. **Nylonové sítko laku:** Vkládací kónický filtr do gravitačního hrdla zamezující vniknutí smítek a nežádoucích nerozmíchaných částic do trysky.

5. TECHNOLOGICKÝ POSTUP LAKOVÁNÍ METODOU SPOT REPAIR

1. Příprava podkladu a broušení P2000: Poškozené místo přebruste jemným brusivem za mokra P2000, odmastěte antisilikonovým odmasťovačem a osušte antistatickou utěrkou.
2. Ředění a kontrola viskozity Fordovým pohárkem: Nátěrovou hmotu nařeďte dle předpisu výrobce laku. Správná výtoková viskozita dle Fordova pohárku (ø 4 mm) při 20 °C činí **15–20 sekund**. Před nalitím do kelímku barvu vždy přeceďte přes nylonové sítko.
3. Nastavení pracovního tlaku: Na spodním mikrometru nastavte pracovní tlak na **2,2 bar** (při stisknuté spoušti na 1. stupeň ofuku). Nepřekračujte 3,0 bar.
4. Vedení pistole a překrývání tahů: Držte pistoli striktně kolmo k povrchu ve vzdálenosti **10–15 cm**. Tahy veďte plynule rovnoběžně s dílem s **50% překrýváním jednotlivých stop (technika půl na půl)**. Lakujte ve 2–3 tenkých vrstvách s odvětráním 5–10 minut.

6. DŮKLADNÉ ČIŠTĚNÍ A ROZBORKA PO LAKOVÁNÍ

Okamžitý výplach: Zbytky barvy vylijte, nádobku vypláchněte ředidlem a cca 30 ml čistého ředidla prostříkněte tryskou do odsávané sběrné nádoby.
Demontáž a mechanické čištění: Odpojte vzduchovou hadici. Servisním klíčem odšroubujte vzduchovou hlavici a trysku ø 0,8 mm. Vyšroubujte zadní doraz jehly, vyjměte pružinu a jehlu opatrně vytáhněte směrem vzad. Součásti očistěte přiloženým měkkým kartáčkem v ředidle. *Nikdy nečistěte otvory trysky drátem či kovovou jehlou – hrozí poškrábání a deformace rozstřiku!*
Zákaz koupele těla v acetonu: *Přísný zákaz ponořování celého těla pistole do lázně s acetonem nebo nitroředidlem!* Došlo by k naleptání a zničení vnitřních těsnění a ucpávky jehly.

7. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada / Projev	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Pistole stříká přerušovaně ("plive" vzduch)	Uvolněná materiálová tryska 0,8 mm; netěsnost ucpávky jehly; málo barvy v kelímku; ucpaný odvzdušňovací otvor ve víčku	Dotáhněte trysku montážním klíčem; dotáhněte těsnění jehly; doplňte barvu; pročistěte odvzdušňovací dírku ve víčku nádobky.
Vějíř laku má tvar banánu nebo osmičky	Zanesené boční otvory ve vzduchové hlavici zaschlým lakem; poškozený nebo znečištěný hrot trysky	Demontujte vzduchovou hlavici a vyčistěte boční kanálky měkkým kartáčkem s ředidlem; zkontrolujte neporušenost trysky.
Tvoření kapek a stékání laku ("záclony")	Příliš pomalý posuv ruky; vzdálenost pod 10 cm; přeředěný lak; příliš otevřený doraz jehly materiálu	Zvyšte rychlost tahů, dodržujte odstup 10–15 cm, zredukujte množství laku zadním šroubem nebo zahustěte barvu na viskozitu 15–20 s.
Barva uniká z trysky při uvolněné spoušti	Nečistota či usazenina v sedle trysky; unavená vratná pružina jehly; poškrábaný nebo ohnutý kužel jehly	Vyjměte jehlu a vyčistěte sedlo trysky měkkým kartáčem; v případě rýh nebo deformace vyměňte kompletní sadu jehla + tryska.
Pistole nerozprašuje a v nádobce to bublá	Netěsné sedlo vzduchové hlavice; zcela ucpaná tryska 0,8 mm zaschlou barvou; uvolněná tryska	Dotáhněte vzduchovou hlavici i trysku; vyčistěte trysku v ředidle; zkontrolujte PTFE těsnění pod tryskou a dotáhněte spoj.

8. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené stříkací zařízení ani chemické odpady vyhazovány do směsného komunálního odpadu. Tělo pistole z kovaného duralu, mosazná hlavice a nerezová tryska představují cenné druhotné suroviny určené k plné metalurgické recyklaci kovů ve sběrných surovinách. Polyethylenový kelímek 125 ml odevzdejte do tříděného sběru plastů (PE-HD). Zbytky organických rozpouštědel, laků a znečištěné hadry předejte do autorizovaného sběrného dvora jako nebezpečný chemický odpad.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek GEKO G01188 je poskytována záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne prodeje. Záruka kryje veškeré prokazatelné výrobní vady materiálu a montáže. Záruka se nevztahuje na přirozené opotřebení těsnění, poškození trysky vzniklé neodborným čištěním kovovými předměty a zanesení zaschlým lakem. Výhradní autorizovaný servis a distribuce 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 mini lakovací pistole HVLP s horní nádobkou 125 ml (tryska 0,8 mm) • **Model:** GEKO G01188 • **EAN:** 5901477011887
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2006/42/ES (Směrnice o strojních zařízeních – MD)**.
Použité harmonizované technické normy: EN 1953:2013, EN ISO 12100:2010.
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)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek měření a zkoušky	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Pneumatická tlaková zkouška těsnosti sedla trysky a jehly při tlaku 3,0 bar	Těsnost 100 %, nulový únik vzduchu i zkušební kapaliny (VYHOVUJE)	Pneu-zkušebna Kietlin #02
15. 01. 2026	Test geometrie a homogenity vějíře rozstřiku Spot Repair na kalibračním terči	Jemný rovnoměrný rozptyl 50–100 mm bez cákanců a kapek (SCHVÁLENO)	Lakovací laboratoř GEKO
15. 01. 2026	Funkční prověrka regulačních prvků (vzduchový mikrometr, doraz jehly, vějíř)	Plynulý mikrometrický chod šroubů v celém rozsahu (VYHOVUJE)	Výstupní kontrola #01
16. 01. 2026	Kontrola závitu kelímku 125 ml, montážního klíče, kartáčku a sítka v balení	Kompletní montážní výbava bez zjevných vad (SCHVÁLENO)	Expedice GEKO Polska