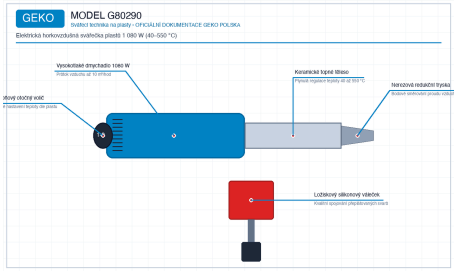
Elektrická horkovzdušná svářečka plastů 1 080 W s regulací teploty a tryskami

Profesionální svářečka plastů pro opravy nárazníků, nádrží, kapotáží a bazénových fólií s regulací 40–550 °C

MODEL: **GEKO G80290** • EAN: **5901477802904** • KATEGORIE: **Teplovzdušné svářecí nářadí na plasty**

Topný výkon	Regulace teploty	Průtok vzduchu	Příslušenství
1 080 W keramické těleso	**40 až 550 °C plynulá (9 st.)**	**Max. 10 m³/hod (tlakový dmychadlo)**	**2 trysky + přítlačný silikonový váleček**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ: EXTRÉMNÍ TEPLOTA VZDUCHU AŽ 550 °C: extrémní teplota vyfukovaného vzduchu až 550 °C – NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN A POŽÁRU! PŘÍSNÝ ZÁKAZ SMĚROVÁNÍ PROUDU HORKÉHO VZDUCHU NA TĚLO ČI ZVÍŘATA! Nikdy nesvařujte v blízkosti hořlavých kapalin, tlakových nádob či ředidel. Při tavení plastů vznikají dráždivé a toxické výpary – pracujte výhradně v dobře větraném prostoru s ochranným respirátorem! Po ukončení práce před vypnutím VŽDY STÁHNĚTE TEPLOTU NA MINIMUM a nechte spirálu 3 minuty dochladit proudem vzduchu.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Model nářadí	GEKO G80290
Typ nářadí	Horkovzdušná ruční svářečka termoplastů
Jmenovitý topný příkon	1 080 W
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Rozsah teploty vyfukovaného vzduchu	40 °C až 550 °C (plynulý 9polohový otočný regulátor)
Maximální průtok vzduchu	až 10 m³/hod
Statický tlak dmychadla	cca 2 800 Pa
Topný článek	Vysoce odolné keramické topné těleso s platinovým senzorem
Svařované materiály	PP, PE, PVC, ABS, PC, POM, PS, TPO, plachty a bazénové fólie
Dodávané příslušenství	Kruhová redukční tryska, plochá štěrbinová tryska, ložiskový silikonový váleček
Hmotnost netto	cca 1,2 kg

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Plynulá regulace teploty až do 550 °C umožňuje precizní svařování všech běžných autoplastů bez rizika jejich propálení.
- Integrované vzduchové dmychadlo vytváří stabilní laminární proud horkého vzduchu pro homogení svařovací svar.
- Tepelně izolovaný tubus z nerezové oceli a kompaktní lehká rukojeť zajišťují bezpečnou a pohodlnou práci bez únavy.
- Silikonový přítlačný váleček na kuličkovém ložisku v balení umožňuje dokonalé spojování autoplachet a hydroizolačních fólií.
- Ideální pro autoservisy k renovaci prasklých nárazníků, světlometů, spoilerů, motocyklových kapotáží i plastových nádrží.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A ZÁKONNÉ NORMY (ČSN EN 60335-1, ČSN EN 60335-2-45, ČSN EN ISO 12100)

Elektrická horkovzdušná svářečka termoplastů GEKO G80290 splňuje veškeré požadavky harmonizovaných evropských norem **ČSN EN 60335-1 (Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost a podobné účely – Všeobecné požadavky)**, **ČSN EN 60335-2-45 (Zvláštní požadavky na přenosné nářadí pro ohřev a svařování termoplastů)** a **ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)**. Nářadí smí obsluhovat pouze dospělé, způsobilé a řádně poučené osoby, které se podrobně seznámily s technologickými postupy zpracování plastů za horka.

KRITICKÁ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ PŘI PRÁCI SE SVÁŘEČKOU PLASTŮ:
• **NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN PROUDEM VZDUCHU 550 °C A ROZPÁLENÝM TUBUSOM:** Vyfukovaný vzduch i nerezová hubice dosahují extrémních teplot. PŘÍSNÝ ZÁKAZ SMĚROVÁNÍ VZDUCHU NA OSOBY ČI ZVÍŘATA! Zákaz dotyku kovových částí svářečky během provozu a bezprostředně po vypnutí.
• **STRIKTNÍ POVINNOST DOCHLAZOVÁNÍ PŘED VYPNUTÍM:** Před vypnutím přístroje VŽDY otočte regulátor teploty na minimum (stupeň 1) a nechte dmychadlo běžet minimálně **3 minuty** proudem chladného vzduchu. Náhlé vypnutí rozžhavené spirály způsobuje fatální tepelný šok, nevratné popraskání keramického tělesa a spálení vinutí dmychadla kumulovaným teplem!
• **PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE V PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU:** Přístroj se nesmí používat v blízkosti hořlavých plynů, ředidel, laků a hořlavého prachu (např. lakovny a sklady chemikálií). Horký vzduch iniciuje vznícení hořlavých par i bez přítomnosti otevřeného ohně.
• **ZÁKAZ BLOKOVÁNÍ NASÁVACÍ MŘÍŽKY DMYCHADLA:** Zadní nasávací mřížka se vzduchovým filtrem nesmí být nikdy zakryta rukou, oděvem ani položena na prašný podklad. Omezení průtoku vzduchu pod 10 m³/h vede k okamžitému spálení topného článku.
• **ZÁKAZ CHLAZENÍ VODOU A ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST:** Rozpálenou svářečku ani trysky nikdy neponořujte do vody ani nepostřikujte kapalinami – hrozí exploze keramického nosiče a úraz proudem 230 V. Přístroj zapojujte výhradně do zásuvky chráněné proudovým chráničem (RCD) s vybavovacím proudem ≤ 30 mA.

2. OCHRANA PŘED TOXICKÝMI VÝPARY A ZPLODINAMI Z TAVENÝCH PLASTŮ

- **Zplodiny při tavení polymerů:** Při ohřevu a svařování termoplastů (zejména PVC, ABS, polyuretanů a polyamidů) se uvolňují dráždivé a toxické plyny (chlorovodík, styren, aerosolové výpary), které způsobují akutní poškození dýchacích cest.
- **Povinnost nuceného větrání pracoviště:** Svařování musí probíhat výhradně v prostorách vybavených účinným lokálním odsáváním par nebo v trvale větraných dílnách. Práce v nevětraných uzavřených prostorách je striktně zakázána.
- **Prevence tepelné degradace polymerů:** Překročení doporučené svařovací teploty vede ke spálení plastu (zuhelnatění), destrukci molekulárních řetězců, vzniku karcinogenních sloučenin a úplné ztrátě pevnosti svaru.

3. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha svářečky plastů je ze zákona povinna používat tyto certifikované ochranné pracovní pomůcky:

- **Ochrana zraku a obličeje (ČSN EN 166):** Těsně přiléhající ochranné brýle nebo celoobličejový polykarbonátový štít chránící zrak před odstřikujícími kapkami roztaveného polymeru a horkým vzduchem.
- **Tepelně odolné svářečské rukavice (ČSN EN 407):** Rukavice s certifikací na kontaktní teplo do 500 °C zabraňující popálení rukou při manipulaci s tryskami a přídavným drátem.
- **Ochrana dýchacích cest (ČSN EN 149 / ČSN EN 14387):** Polomaska nebo respirátor s kombinovaným filtrem proti organickým výparům a prachovým částicím (třída min. A1P2).
- **Ochranný pracovní oděv:** Nehořlavý bavlněný oděv s dlouhými rukávy; syntetické oděvy jsou zakázány z důvodu nebezpečí jejich přiškvaření k pokožce při kontaktu s taveninou.

4. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ SVÁŘEČKY GEKO G80290

1. **Nerezový tubus s tepelnou izolací:** Žáruvzdorný ocelový tubus chránící keramické topné těleso a směrující laminární proud horkého vzduchu do trysky.
2. **Kruhová redukční tryska (bodová ø 5 mm):** Nástavec pro precizní bodový ohřev svarové drážky a postupné natavování přídavného svařovacího drátu.
3. **Plochá přeplátovací tryska (štěrbinová):** Speciální tryska pro rovnoměrný ohřev přeplátovaných spojů autoplachet a hydroizolačních fólií.
4. **Ložiskový silikonový přítlačný váleček:** Tepelně odolný váleček na kuličkovém ložisku pro dokonalé stlačení fólií a vytlačení vzduchových bublin.
5. **Tělo svářečky s integrovaným dmychadlem:** Ergonomická rukojeť obsahující tichou mikroturbínu generující konstantní průtok vzduchu 10 m³/h.
6. **Zadní 9polohový otočný regulátor teploty:** Potenciometr pro přesné plynulé nastavení teploty v rozsahu 40 °C až 550 °C dle typu materiálu.
7. **Kolébkový síťový vypínač I/0:** Dvoupolohový spínač s ochranným prachotěsným pouzdrem a zesílenou pryžovou vývodkou kabelu 230 V.
8. **Nasávací mřížka se vzduchovým filtrem:** Jemné vstupní sítko chránící rotor dmychadla před nasátím dílenského prachu a pilin.
9. **Keramická topná vložka s platinovým čidlem:** Masivní keramické jádro s topnou spirálou NiCr a teplotním čidlem zajišťujícím stabilitu ohřevu.

5. TABULKA VOLBY TEPLOT DLE TYPU PLASTU A IDENTIFIKACE MATERIÁLU

Druh plastu	Typické součásti a aplikace	Doporučená teplota	Stupeň regulace
PP (Polypropylen)	Automobilové nárazníky, podběhy, nádržky ostřikovačů, akumulátory	250 °C – 280 °C	Stupeň 4 – 5
PE (Polyethylen)	Palivové nádrže, plastové sudy, kanystry, tlakové potrubí	280 °C – 320 °C	Stupeň 5 – 6
ABS	Přední masky, kryty zrcátek, motocyklové kapotáže, palubní díly	300 °C – 350 °C	Stupeň 6 – 7
PVC	Autoplachty, bazénové fólie, okapové systémy, kanalizační trubky	300 °C – 340 °C	Stupeň 6

PRAVIDLO MOLEKULÁRNÍ KOMPATIBILITY: Plasty lze vzájemně svařovat POUZE identickým přídavným materiálem (např. PP na díl z PP). Značka materiálu je vždy vylisována na rubové straně dílu v recyklačním trojúhelníku (např. >PP<, >ABS<).

6. TECHNOLOGICKÝ POSTUP PŘÍPRAVY A SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ

Mechanická příprava spáry a odmaštění: Na obou koncových bodech praskliny vyvrtejte vrtákem ø 2–3 mm otvor, který eliminuje vnitřní pnutí a zabrání dalšímu praskání materiálu. Podél celé délky praskliny vyfrézujte škrabkou nebo rotační frézkou drážku tvaru „V" pod úhlem 90° přibližně do 2/3 tloušťky stěny. Okolí svaru důkladně obruste a odmastěte isopropylalkoholem (zákaz mastných ředidel zanechávajících film).
Vedení drátu a vytvoření svarového kořene: Nasaďte kruhovou trysku ø 5 mm, zapněte svářečku a nastavte předepsanou teplotu. Horkým proudem vzduchu rovnoměrně nahřívejte dno V-drážky i konec přídavného drátu pod úhlem 45°. Jakmile plast zesklovatí, zaveďte drát pod úhlem 90° s mírným přítlakem do drážky. Při svařování fólií nasaďte plochou trysku a bezprostředně za výstupem vzduchu stlačujte přeplátovaný spoj silikonovým přítlačným válečkem.

7. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A VÝMĚNA KERAMICKÉHO TOPNÉHO TĚLESA

Čištění vzduchového filtru: Každých 20 provozních hodin sejměte zadní mřížku sání dmychadla a vyfoukejte prachový filtr stlačeným vzduchem. Zanesení filtru omezuje chlazení a vede k přepálení spirály.
Postup bezpečné výměny keramické vložky: Před výměnou odpojte kabel 230 V a nechte nářadí zcela vychladnout. Povolte 3 upevňovací šrouby na nerezovém tubusu a tubus opatrně stáhněte. Odpojte konektor topného tělesa ze svorkovnice a vysuňte poškozenou keramickou vložku. Nasaďte nový originální keramický článek GEKO, zkontrolujte polohu platinového čidla, zapojte kontakty a nasaďte zpět tubus s utažením šroubů.

8. TABULKA ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH ZÁVAD (TROUBLESHOOTING)

Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Svářečka nefouká vzduch (dmychadlo neběží)	Chybí napětí v síti 230 V; poškozený síťový kabel; opotřebované uhlíky motoru turbíny	Zkontrolujte zásuvku a jistič; prověřte kabel zkoušečkou; vyměňte sadu uhlíků dmychadla.
Dmychadlo běží, ale vzduch nehřeje	Regulátor nastaven na stupeň 1; přerušená keramická topná spirála; uvolněný konektor	Otočte regulátor na stupeň 4–7; proměřte odpor spirály; vyměňte keramické topné těleso.
Teplota vzduchu kolísá nebo je nestabilní	Kolísání napětí v elektrické síti; vadné platinové čidlo teploty; zanesený sací filtr	Vyčistěte sací filtr dmychadla; připojte nářadí k stabilní síti; nechte čidlo prověřit v servisu.
Plast se pálí, černá a kouří	Příliš vysoká nastavená teplota pro daný plast; příliš pomalý posuv svářečky po spáře	Snižte teplotní stupeň dle tabulky materiálů; zrychlete rovnoměrný posuv trysky po materiálu.
Svar nedrží, odlupuje se nebo praská	Nedostatečné prohřátí kořene; záměna druhu plastového drátu; mastný či zoxidovaný povrch	Použijte identický typ přídavného drátu; spáru vybruste do čistého plastu a odmastěte IPA.

9. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (WEEE)

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí **2012/19/EU (WEEE)** o odpadních elektrických a elektronických zařízeních nesmí být toto elektrické nářadí likvidováno v běžném netříděném komunálním odpadu. Vyřazenou horkovzdušnou svářečku odevzdejte do autorizovaného sběrného dvora elektroodpadu nebo k bezplatnému odběru u specializovaného prodejce. Nerezový tubus, mosazné svorky, měděné vinutí dmychadla a hliníkové komponenty představují cenné druhotné suroviny určené k materiálové recyklaci. Keramické zbytky topného tělesa zlikvidujte jako inertní minerální stavební odpad.

10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ SERVIS

Na elektrickou horkovzdušnou svářečku plastů GEKO G80290 je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne nákupu. Záruka se vztahuje na prokazatelné vady materiálu a montážní nedostatky. Záruka se nevztahuje na přirozené provozní opotřebení spotřebních dílů (uhlíky motoru, keramické topné těleso poškozené absencí povinného dochlazení, silikonový váleček), mechanická poškození pádem či vniknutím kapalin. Autorizovaný záruční servis pro ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasenaradi.cz**.

11. 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 elektrické zařízení:
Název výrobku: Elektrická horkovzdušná svářečka plastů 1 080 W s regulací teploty a tryskami • **Model:** GEKO G80290 • **EAN:** 5901477802904
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2006/42/ES (MD)**, **2014/35/EU (LVD)**, **2014/30/EU (EMC)**, **2011/65/EU (RoHS)** ve znění směrnice 2015/863/EU.
Harmonizované technické normy: EN 60335-1:2012+A11+A13+A1+A14+A2, EN 60335-2-45:2002+A1+A2, EN 62233:2008, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013, EN IEC 63000:2018.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

12. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Test elektrické bezpečnosti a izolační pevnosti 230 V (ČSN EN 60335-1)	Průrazné napětí 3 750 V vyhovuje, izolační odpor > 100 MΩ (VYHOVUJE)	Elektrotechnická zkušebna GEKO #02
15. 01. 2026	Kalibrace 9stupňové plynulé regulace teploty (40–550 °C) a čidla	Stabilita vyfukovaného vzduchu ±5 °C v celém rozsahu (SCHVÁLENO)	Zkušební tepelná laboratoř #05
15. 01. 2026	Měření výkonu dmychadla (průtok 10 m³/h, statický tlak 2 800 Pa)	Objemový průtok a výstupní tlak plně odpovídají specifikaci (VYHOVUJE)	Měřicí stanice aerodynamiky #01
16. 01. 2026	Kontrola kompletnosti balení (svářečka, 2 trysky, váleček, návod CZ)	Příslušenství kompletní, nepoškozeno, mechanická kontrola lícování (SCHVÁLENO)	Výstupní expedice GEKO Radomsko