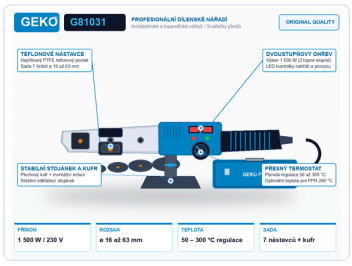
Polyfúzní svářečka plastových trubek PPR 1500 W (16–63 mm)

Instalatérská souprava se 7 teflonovými nástavci, regulací teploty do 300 °C a plechovým kufrem

MODEL: **GEKO G81031** • EAN: **5901477104459** • KATEGORIE: **Instalatérské a topenářské nářadí / Svářečky plastů**

PŘÍKON	ROZSAH	TEPLOTA	SADA
1 500 W / 230 V	ø 16 až 63 mm	50 – 300 °C regulace	7 nástavců + kufr



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Topný meč a nasazené čelisti dosahují provozní teploty až 300 °C! **NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN A VZNÍCENÍ HOŘLAVÝCH MATERIÁLŮ!** Nikdy se nedotýkejte horkých částí holýma rukama. Svářečku odkládejte výhradně do stabilního montážního stojánku. Nářadí připojujte pouze do řádně uzemněné zásuvky 230 V jištěné proudovým chráničem (RCD 30 mA). Zajistěte účinné větrání pracoviště pro odvod výparů z taveného plastu.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon	1 500 W (dvoustupňový topný systém)
Pracovní rozsah průměrů trubek	16, 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm
Regulace teploty topného trnu	Plynulá regulace termostatem 50 °C až 300 °C
Doba nahřátí na 260 °C	cca 5–8 minut
Povrchová úprava čelistí	Vysoce odolný nepřilnavý PTFE teflonový povlak
Podporované materiály	PP-R (polypropylen), PE (polyethylen), PB (polybuten)
Signalizace chodu	Dvoubarevná LED indikace ohřevu a dosažení nastavené teploty
Příslušenství v balení	Stojánek, svinovací metr, montážní imbus, nůžky/rukavice, kovový kufr
Stupeň krytí	IP20, třída ochrany I (ochranný vodič PE)
Hmotnost soupravy	cca 2,8 kg (svářečka 1,1 kg)

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Kompletní profesionální sada pokrývá veškeré běžné domovní i průmyslové rozvody 16–63 mm
- Dvojité topné těleso s nezávislými spínači umožňuje volbu úsporného nebo plného výkonu
- Kvalitní nepřilnavá teflonová vrstva PTFE zabraňuje natavování plastu na povrch čelistí
- Přesný termostat zajišťuje stabilní udržování optimální svařovací teploty 260 °C pro PPR
- Robustní kovový kufřík pro bezpečné uložení rozpáleného nářadí a příslušenství

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A EVROPSKÉ NORMY (ČSN EN 60335-1, ČSN EN 60335-2-45)

Polyfúzní svářečka trubek GEKO G81031 odpovídá bezpečnostním standardům evropských norem **ČSN EN 60335-1 (Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost a podobné účely)**, **ČSN EN 60335-2-45 (Zvláštní požadavky na přenosné ohřevné nářadí)** a **ČSN 33 2000-4-41 (Ochrana před úrazem elektrickým proudem)**. Zařízení smí obsluhovat pouze dospělé, způsobilé osoby, které se seznámily s technologickými postupy spojování plastových rozvodů a tímto návodem.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ, POŽÁRU A ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM:
• **EXTRÉMNÍ TEPLOTA A NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ:** Topné plochy meče a PTFE čelistí mají provozní teplotu 260 až 300 °C, která přetrvává ještě 20–30 minut po odpojení ze sítě! Zákaz dotyku nechráněnou kůží. Hrozí rozsáhlé termické popáleniny 2. a 3. stupně!
• **ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST TŘÍDY I:** Nářadí má třídu ochrany I a musí být provozováno výhradně v zásuvkách s funkčním ochranným kolíkem (PE vodič). Zásuvka musí být vybavena proudovým chráničem s vybavovacím proudem RCD ≤ 30 mA.
• **POŽÁRNÍ PREVENCE:** Nikdy neodkládejte horkou svářečku na hořlavé povrchy (dřevo, koberec, plasty, karton). Vždy používejte dodaný celokovový stojánek. V okruhu 2 metrů od pracoviště nesmí být uloženy hořlavé kapaliny a aerosolové nádobky.

2. OCHRANA PŘED VÝPARY Z TAVENÝCH PLASTŮ A VĚTRÁNÍ

- **Tepelný rozklad plastů:** Při natavování trubek PP-R, PE a PB vznikají stopové plynné sloučeniny a mikročástice. Při teplotách nad 270 °C dochází k přepalování plastu doprovázenému dráždivým kouřem a toxickými výpary.
- **Zajištění větrání:** Při práci v uzavřených prostorách, koupelnách a instalačních šachtách zajistěte trvalé přirozené nebo nucené větrání pracoviště. Zákaz vdechování dýmu vznikajícího při tavení plastu.
- **Ochrana dýchacích cest:** Při dlouhodobém spojování potrubí v interiérech používejte respirátor s filtrem pevných částic a organických výparů (třída FFP2).

3. BEZPEČNÁ MANIPULACE, PŘÍVODNÍ KABEL A MONTÁŽNÍ STOJÁNEK

- **Ochrana síťového kabelu:** Přísně dbejte na to, aby se síťový kabel 230 V nikdy nedotkl rozehřátého topného meče ani svařovaných trubek. Poškozená izolace kabelu hrozí smrtelným úrazem elektrickým proudem!
- **Stabilní montážní stojan:** Před zahájením ohřevu vždy postavte montážní stojánek na rovný, nehořlavý podklad nebo jej upevněte k pracovnímu stolu dodanou svěrkou. Svářečku do stojanu spolehlivě zasuňte.
- **Zákaz práce ve vlhku:** Zařízení je určeno pro suché vnitřní prostředí (krytí IP20). Je přísně zakázáno pracovat v dešti, vlhkých výkopech nebo manipulovat se svářečkou mokrýma rukama.

4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při práci s polyfúzní svářečkou je obsluha povinna používat následující certifikované OOPP:

- Žáruvzdorné ochranné rukavice (ČSN EN 407) s odolností vůči kontaktnímu teplu do 250–300 °C.
- Ochranné brýle (ČSN EN 166) chránící zrak před odletujícími šponami při dělení plastových trubek.
- Pracovní oděv z nehořlavých bavlněných tkanin – syntetické materiály (silon, polyester) jsou zakázány z důvodu rizika přiškvaření k pokožce.
- Pracovní obuv s uzavřenou špičkou (ČSN EN ISO 20345) chránící nohy před pádem odloženého horkého nářadí.

5. POPIS KONSTRUKCE A SOUČÁSTÍ INSTALATÉRSKÉ SOUPRAVY

1. Topný meč (hladicí těleso) z hliníkové slitiny s otvory pro souběžnou montáž až 3 párů topných čelistí.
2. Dvojitá topná spirála (2× 750 W = 1 500 W) s dvěma nezávislými podsvícenými kolébkovými spínači na těle nářadí.
3. Přesný otočný termostat s plynulou regulací teploty v rozsahu 50 až 300 °C a kalibrovanou stupnicí.
4. Optická LED signalizace: červená LED (probíhající ohřev), zelená LED (dosažení nastavené provozní teploty).
5. Ergonomická tepelně odolná rukojeť z nárazuvzdorného termoplastu s protiskluzovou povrchovou úpravou.
6. Sada 7 párů topných nástavců (čelistí trn/objímka) pro průměry 16, 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm s PTFE povlakem.
7. Kovový podlahový stojan se šroubovou svěrkou pro bezpečné uchycení nářadí k montážnímu stolu.
8. Masivní plechový transportní kufr pro bezpečné uložení rozehřáté svářečky a veškerého příslušenství.
9. Příslušenství: montážní inbusový klíč, upevňovací šrouby M8, svinovací metr 3 m, nůžky na plastové trubky.

6. PŘÍPRAVA TRUBEK A TVAROVEK PŘED SVAŘOVÁNÍM

- **Rovný řez:** Trubku zkraťte speciálními nůžkami na plasty přesně kolmo k ose (max. úhlová odchylka 2°). Případné otřepy na hraně řezu pečlivě začistěte montážním nožem.
- **Odmaštění a očištění:** Konec trubky i vnitřek hrdla tvarovky důkladně očistěte a odmastěte hadříkem navlhčeným v čistém technickém lihu. Zákaz použití benzinu či syntetických ředidel!
- **Vyznačení hloubky zasunutí:** Dle níže uvedené tabulky vyznačte měkkou tužkou na konec trubky hloubku zasunutí. Trubka se nesmí zasunout za tuto rysku, aby nedošlo k ucpání vnitřního profilu rozvodu!

7. TECHNOLOGICKÉ PARAMETRY SVAŘOVÁNÍ PP-R TRUBEK (TEPLOTA 260 °C, DVS 2207)

Vnější ø trubky	Hloubka zasunutí	Doba nahřívání	Doba přestavení	Doba chladnutí
16 mm	13 mm	5 s	4 s	2 min
20 mm	14 mm	5 s	4 s	2 min
25 mm	15 mm	7 s	4 s	2 min
32 mm	16 mm	8 s	6 s	4 min
40 mm	18 mm	12 s	6 s	4 min
50 mm	20 mm	18 s	6 s	4 min
63 mm	24 mm	24 s	8 s	6 min

8. POSTUP SVAŘOVÁNÍ A ČIŠTĚNÍ TEFLONOVÝCH ČELISTÍ

- **Svařovací proces:** Po rozsvícení zelené LED současně a plynule bez otáčení nasuňte tvarovku na trn a trubku do objímky až po rysku. Po uplynutí nahřívacího času díly sejměte a okamžitě je axiálně spojte bez kroucení. Spoj fixujte po dobu přestavení, poté nechte v klidu vychladnout.
- **Čištění PTFE čelistí za tepla:** Ihned po ukončení práce, dokud jsou nástavce ještě horké, otřete zbytky taveniny suchým bavlněným hadrem. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽITÍ KOVOVÝCH NÁSTROJŮ, DRÁTĚNÝCH KARTÁČŮ A BRUSNÉHO PAPÍRU!** Poškození teflonové vrstvy způsobí trvalé lepení plastu a znehodnocení čelistí.

9. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada	Možná příčina	Nápravné opatření
Svářečka vůbec nenahřívá	Chybí síťové napětí 230 V, vypnuté spínače, přerušený kabel nebo tepelná pojistka	Zkontrolujte napájení v zásuvce a jistič; zapněte oba spínače; svěřte výměnu pojistky servisu.
Přetápění a přepalování plastu	Termostat nastaven na příliš vysokou teplotu (> 270 °C), závada čidla regulace	Nastavte termostat na doporučených 260 °C pro PP-R; při poruše regulace nářadí ihned odpojte.
Netěsný nebo nesouosý spoj	Překročení doby přestavení, pootočení dílů při spojování, mastnota na materiálu	Dodržujte časy dle tabulky DVS 2207; spojujte trubky přísně osově bez pootáčení; odmastěte lihem.
Přilepování plastu na čelisti	Znečištěný nebo mechanicky poškrábaný teflonový PTFE povlak nástavců	Za tepla očistěte bavlněným hadrem; v případě poškrábání teflonu vyměňte čelisti za nové.
Zhasnutí zelené kontrolky při práci	Běžná hystereze bimetalového termostatu (dohřívání tělesa na žádanou hodnotu)	Vyčkejte několik sekund na opětovné sepnutí a rozsvícení zelené LED před zahájením dalšího spoje.

10. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Elektrická a elektronická zařízení nesmí být po skončení životnosti likvidována společně se směsným komunálním odpadem! Podle **Zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropské směrnice **WEEE (2012/19/EU)** musí být elektrozařízení předáno k ekologické recyklaci. Hliníkový topný trn, měděné vinutí a ocelový kufr představují cenné druhotné suroviny pro hutní zpracování. Plastové kryty a odřezky potrubí odevzdejte do sběrného dvora k recyklaci polymerů. Odevzdáním vysloužilého nářadí na sběrné místo elektroodpadu chráníte životní prostředí a lidské zdraví před nebezpečnými látkami.

11. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na výrobek je poskytována záruka **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)**. Záruka se vztahuje na výrobní a materiálové vady vzniklé při běžném a správném používání v souladu s návodem. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození nepřilnavého PTFE povlaku čelistí kovovými předměty, poškození přívodního kabelu teplem, přehřátí při svévolném zásahu do termostatu a škody vzniklé pádem či vniknutím vody. Výhradní distributor a autorizovaný záruční servis: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, IČ: 04639999, Web: **www.nasenaradi.cz**.

12. 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 výrobek:
Název: Polyfúzní svářečka plastových trubek PPR 1500 W (16–63 mm) • **Model:** GEKO G81031 • **EAN:** 5901477104459
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských harmonizačních směrnic:
2014/35/EU (Nízké napětí LVD), **2014/30/EU** (Elektromagnetická kompatibilita EMC), **2011/65/EU** (Omezení nebezpečných látek RoHS).
Harmonizované technické normy: EN 60335-1:2012+A11:2014, EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 62321:2009.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

13. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Elektrická bezpečnostní zkouška (izolace, zkušební napětí 1,5 kV)	VYHOVUJE	Elektrotechnická laboratoř Kietlin #01
15. 01. 2026	Kalibrace a přesnost bimetalového termostatu (bod 260 °C ± 5 °C)	VYHOVUJE	Oddělení termometrie a řízení jakosti #04
15. 01. 2026	Měření příkonu obou topných spirál (2× 750 W = 1 500 W ± 5 %)	VYHOVUJE	Zkušebna elektropřístrojů #02
16. 01. 2026	Vizuální kontrola celistvosti PTFE nástavců, kufru a návodu CZ	SCHVÁLENO	Výstupní expedice Radomsko