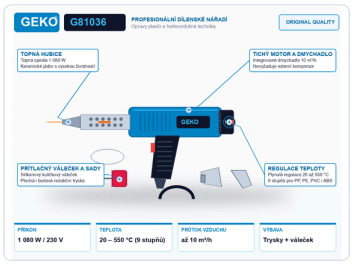
Horkovzdušná svářečka plastů 1080 W (20–550 °C) s tryskami a válečkem

Dílenská pistole na opravy plastových autodílů, nárazníků, nádrží, plachet a fólií s vlastním dmychadlem

MODEL: **GEKO G81036** • EAN: **5901477126697** • KATEGORIE: **Opravy plastů a horkovzdušná technika**

PŘÍKON	TEPLOTA	PRŮTOK VZDUCHU	VÝBAVA
1 080 W / 230 V	20 – 550 °C (9 stupňů)	až 10 m³/h	Trysky + váleček



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ: Zařízení vyfukuje proud horkého vzduchu o teplotě až 550 °C a kovová hubice dosahuje extrémních teplot! **NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN A VZNÍCENÍ HOŘLAVÝCH VÝPARŮ! PŘÍSNÝ ZÁKAZ MÍŘENÍ HORKÉHO VZDUCHU NA OSOBY, ZVÍŘATA A HOŘLAVÉ MATERIÁLY!** Po ukončení svařování je bezpodmínečně nutné provést dochlazení topného článku stažením regulátoru na minimum při běžícím dmychadle, jinak hrozí tepelný šok a destrukce keramického tělesa!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru a spirály	1 080 W
Rozsah plynulé regulace teploty	20 °C až 550 °C (otočný regulátor s 9 polohami)
Průtok horkého vzduchu	cca 10 m³/h (166 l/min)
Statický tlak vzduchu	cca 2 800 Pa
Typ topného článku	Keramické topné těleso s vysokou tepelnou odolností
Akustický tlak / hlučnost	LpA = 65 dB(A)
Svařitelné materiály plastů	PP, PE, PVC, ABS, PS, PC, POM, autoplachty PVC
Příslušenství v balení	Kulatá bodová redukční tryska, plochá štěrbinová tryska, silikonový přítlačný váleček
Délka přívodního kabelu	1,75 m pryžový kabel
Hmotnost pistole	cca 1,2 kg

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Integrované tiché dmychadlo nevyžaduje externí kompresor ani přívod tlakového vzduchu
- Plynulé nastavení teploty v rozsahu 20–550 °C umožňuje svařování všech druhů termoplastů
- Ideální pro opravy prasklých nárazníků, světel, spoilerů, motocyklových kapotáží a bazénových fólií
- Silikonový kuličkový přítlačný váleček na ložisku zaručuje dokonalé vytlačení vzduchových bublin
- Lehká a vyvážená konstrukce s protiskluzovou rukojetí zamezuje únavě při celodenním svařování

1. BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ (ČSN EN 60335-2-45, ČSN EN 60335-1)

Horkovzdušná svářečka plastů GEKO G81036 splňuje bezpečnostní normy **ČSN EN 60335-2-45 (Zvláštní požadavky na přenosné ohřívací nástroje a podobná zařízení)** a **ČSN EN 60335-1 (Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost a podobné účely)**. Zařízení smí obsluhovat pouze zletilé a poučené osoby seznámené s technologickými postupy zpracování termoplastů za tepla.

PŘÍSNÝ ZÁKAZ PRÁCE VE VÝBUŠNÉM PROSTŘEDÍ A POŽÁRNÍ PREVENCE:
• **ZÁKAZ POUŽITÍ VE VÝBUŠNÉM PROSTŘEDÍ:** Přístroj nesmí být používán v místech s nebezpečím výbuchu hořlavých par, ředidel, laků a hořlavého prachu (např. autolakovny, stříkací boxy, sklady chemikálií). Horký vzduch může iniciovat samovznícení plynů i bez viditelného plamene!
• **SKRYTÁ HOŘLAVÁ MÍSTA:** Při opravách plastových dílů na karoseriích vozidel zkontrolujte prostor za svařovaným místem. Horký proud vzduchu může proniknout spárami a zapálit elektroinstalaci, zvukové tlumicí pěny či čalounění interiéru.
• **PRAIDLA ODKLÁDÁNÍ ROZPÁLENÉ PISTOLE:** Po práci nebo během technologických přestávek odkládejte pistoli výhradně do stabilního kovového stojánku tak, aby horká hubice směřovala vzhůru a nedotýkala se žádných předmětů ani přívodního kabelu.

2. VĚTRÁNÍ A OCHRANA PŘED TOXICKÝMI ZPLODINAMI TERMOPLASTŮ

- **Zplodiny při tavení polymerů:** Při ohřevu a svařování termoplastů (zejména PVC, ABS, polyuretanů a polyamidů) vznikají toxické, dráždivé plyny, kouřové aerosoly a těkavé sloučeniny chloru a dusíku, které mohou vyvolat těžké podráždění sliznic a dýchacích cest.
- **Povinné nucené větrání:** Práce musí probíhat výhradně v prostorech s účinným lokálním odsáváním zplodin nebo v intenzivně větraných dílnách. Svařování v uzavřených nevětraných prostorách je přísně zakázáno!
- **Zákaz přehřívání plastů:** Překročení doporučené teploty svařování vede k tepelnému rozkladu polymeru (depolymerizaci), vzniku karcinogenních sloučenin a destrukci pevnosti svaru.

3. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A PÉČE O DMYCHADLO

- **Síťové napájení 230 V:** Přístroj zapojujte pouze do řádně uzemněné zásuvky 230 V / 50 Hz jištěné proudovým chráničem (RCD) s vybavovacím proudem ≤ 30 mA. Přívodní kabel chraňte před kontaktem s rozpálenou hubicí a ostrými hranami.
- **Zákaz zakrývání sací mřížky:** Zadní a boční sací mřížky dmychadla na rukojeti nesmí být nikdy zakryty rukou, hadrem ani zaneseny dílenským prachem. Škrcení přívodu vzduchu způsobí okamžité spálení keramického topného článku!
- **Zákaz prudkého ochlazování vodou:** Hubici ani topné těleso nikdy neochlazujte ponořením do kapaliny ani postřikem vodou – hrozí exploze keramického nosiče a úraz elektrickým proudem.

4. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při svařování plastů je obsluha povinna používat následující certifikované OOPP:

- **Ochrana zraku (ČSN EN 166):** Uzavřené ochranné brýle nebo čirý obličejový štít chránící zrak před odletujícími kapkami roztaveného polymeru a horkým vzduchem.
- **Ochrana rukou (ČSN EN 407):** Žáruvzdorné svářečské rukavice chránící před kontaktem s tryskou o teplotě až 550 °C a popálením horkým plastovým drátem.
- **Ochrana dýchacích cest (ČSN EN 14387):** Polomaska s filtrem proti organickým plynům, parám a prachovým částicím (třída min. A1P2).
- **Pracovní oděv:** Oděv ze 100% bavlny s dlouhými rukávy; syntetické tkaniny jsou zakázány z důvodu rizika přiškvaření k pokožce.

5. POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ HORKOVZDUŠNÉ PISTOLE

1. **Integrované radiální dmychadlo:** Vestavěná vysokotlaká mikroturbína dodávající konstantní průtok vzduchu cca 10 m³/h při tlaku 2 800 Pa.
2. **Keramické topné těleso:** Vysoce odolný keramický nosič s vinutou spirálou ze slitiny NiCr pro rychlý a rovnoměrný ohřev.
3. **9stupňový regulátor teploty:** Otočný ovladač na zadním čele těla umožňující plynulé nastavení teploty v rozsahu 20–550 °C.
4. **Kulatá redukční tryska ø 5 mm:** Bodová tryska pro přesné směrování horkého proudu do kořene svarové drážky a vkládání drátu.
5. **Plochá štěrbinová tryska:** Široká tryska pro přeplátovací svařování fólií, bazénových vložek a autoplachet.
6. **Silikonový přítlačný váleček:** Žáruvzdorný váleček na kuličkovém ložisku pro dokonalé vytlačení bublin a slití svaru.
7. **Ergonomická rukojeť se servisními kryty:** Štíhlý úchopový tubus s odnímatelnými víčky pro snadnou výměnu uhlíků motoru.
8. **Kolébkový síťový spínač:** Dvoupolohový hlavní vypínač (I/0) a flexibilní kabel s pryžovou ochrannou průchodkou.

6. VOLBA TEPLOTY DLE TYPU PLASTU A IDENTIFIKACE MATERIÁLU

Materiál	Typické použití	Doporučená teplota	Stupeň regulace
PP (Polypropylen)	Nárazníky, podběhy, nádržky kapalin, akumulátorové skříně	250 °C – 280 °C	Stupeň 4 – 5
PE (Polyethylen)	Palivové nádrže, kanystry, potrubí, plastové sudy	270 °C – 300 °C	Stupeň 5 – 6
ABS	Masky chladiče, kryty zrcátek, motocyklové kapotáže	300 °C – 350 °C	Stupeň 6 – 7
PVC	Fólie, autoplachty, okapové systémy, kanalizační trubky	280 °C – 320 °C	Stupeň 5 – 6

ZÁSADA SVÁŘITELNOSTI: Termoplasty lze úspěšně svařovat pouze identickým druhem materiálu (např. PP s přídavným drátem PP). Značku materiálu najdete vždy vylisovanou na rubové straně opravovaného dílu v recyklačním trojúhelníku.

7. PŘÍPRAVA PRASKLÉHO DÍLU A TECHNOLOGICKÝ POSTUP SVAŘOVÁNÍ

7.1 Příprava spáry a mechanické opracování

- **Odvrtání konců prasklin:** Na obou koncových bodech praskliny vyvrtejte vrtákem ø 2–3 mm otvor. Tím spolehlivě eliminujete vnitřní mechanické pnutí a zabráníte dalšímu šíření trhliny podél dílu.
- **Vybroušení drážky V:** Podél celé délky praskliny vybruste z lícové i rubové strany drážku tvaru „V“ pod úhlem 90° přibližně do 2/3 tloušťky materiálu pomocí škrabky, rotační frézky nebo brusky.
- **Čištění a odmaštění:** Svařované plochy obruste do čistého materiálu a odmastěte isopropylalkoholem (zákaz mastných ředidel zanechávajících film).

7.2 Technologický postup svařování a válečkování

- Nasaďte požadovanou trysku na chladnou pistoli a zajistěte aretačním šroubem. Zapněte pistoli a nastavte teplotu pro daný plast.
- Pistoli držte v úhlu cca 45° k rovině dílu. Horkým proudem vzduchu rovnoměrně nahřívejte dno drážky i konec svařovacího drátu.
- Jakmile povrchy plastu změknou do sklovitého stavu, zaveďte drát pod úhlem 90° do drážky mírným stálým tlakem ruky.
- Při přeplátovacím svařování plachet a fólií přejíždějte bezprostředně za plochou tryskou silikonovým přítlačným válečkem. Tím vytlačíte veškeré vzduchové dutiny a vytvoříte dokonale homogenní a vodotěsný svár.
- Svařený díl nechte přirozeně vychladnout na vzduchu. Po úplném vychladnutí přebytečný svar zbruste a zarovnejte.

8. POSTUP DOCHLAZENÍ PISTOLE A VÝMĚNA UHLÍKŮ MOTORU

- **Bezpodmínečné dochlazení keramického článku:** Po dokončení svařování otočte regulátor na stupeň 1 (studený/vlažný vzduch) a ponechte dmychadlo běžet **3 až 5 minut**. Teprve po úplném vychladnutí vyfukovaného vzduchu vypněte hlavní síťový spínač! Vypnutí horké pistole způsobí kumulaci tepla v plášti, deformaci ventilátoru a prasknutí keramického tělesa.
- **Kontrola a výměna uhlíkových kartáčů:** Každých 80–100 hodin provozu zkontrolujte délku uhlíků. Plochým šroubovákem vyšroubujte boční krytky na rukojeti, vyjměte uhlíky s přítlačnými pružinami a změřte jejich délku. Klesne-li délka uhlíku pod 5 mm, vyměňte oba uhlíky současně za nové originální díly GEKO.

9. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Fouká pouze studený vzduch	Regulátor na stupni 1, přepálená topná spirála, uvolněný konektor keramického tělesa	Otočte regulátor na vyšší stupeň (4–7); proměřte odpor spirály, vyměňte keramickou topnou vložku.
Motor dmychadla se netočí	Opotřebované uhlíky (< 5 mm), poškozený přívodní kabel, zablokované oběžné kolo	Zkontrolujte a vyměňte sadu uhlíků; ověřte napájení 230 V; odstraňte cizí tělesa z turbíny.
Přehřívání těla pistole	Zanesená sací mřížka vzduchu na rukojeti, deformovaná či ucpaná výstupní tryska	Vyčistěte štětcem mřížky sání vzduchu; zkontrolujte průchodnost hubice, zajistěte plný průtok 10 m³/h.
Spálený svár / kouř a zuhelnatění	Příliš vysoká teplota pro daný plast, pomalý posuv, dlouhé setrvání na jednom místě	Snižte teplotní stupeň dle tabulky plastů; zrychlete plynulý posuv pistole; nepřehřívejte materiál.
Slabý proud vyfukovaného vzduchu	Zanesené vstupní filtry dmychadla, opotřebený komutátor motoru turbíny	Profoukněte vstupní mřížky stlačeným vzduchem; nechte zkontrolovat stav komutátoru v odborném servisu.

10. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Elektrická zařízení nesmí být po skončení své životnosti vyhazována do běžného směsného komunálního odpadu! V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí **WEEE 2012/19/EU** o odpadních elektrických a elektronických zařízeních musí být přístroj předán k ekologické likvidaci. Odevzdejte jej do sběrného dvora elektroodpadu nebo zpět prodejci. Kovové části (nerezová tryska, ložiska válečku), měděná kabeláž a termoplastové kryty jsou po vytřídění plně recyklovatelné. Keramické zbytky topného tělesa odevzdejte jako inertní stavební materiál.

11. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na výrobek je poskytována záruka **24 měsíců pro koncové spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne prodeje. Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní chyby. Záruka se nevztahuje na běžné provozní opotřebení dílů (uhlíkové kartáče, keramický topný článek poškozený absencí dochlazení, silikonový váleček), mechanická poškození pádem, vniknutí vody nebo používání v rozporu s tímto návodem. Výhradní dovoz 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: Horkovzdušná svářečka plastů 1080 W (20–550 °C) • **Model:** GEKO G81036 • **EAN:** 5901477126697
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2014/35/EU** (LVD - Nízké napětí), **2014/30/EU** (EMC - Elektromagnetická kompatibilita), **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.
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	Test elektrické bezpečnosti a izolačního odporu 230 V (ČSN EN 60335-1)	VYHOVUJE	Elektrozkušebna Kietlin #02
15. 01. 2026	Kalibrace 9stupňové regulace teploty (20–550 °C)	VYHOVUJE	Zkušební technik #05
15. 01. 2026	Test průtoku dmychadla (10 m³/h) a hlučnosti 65 dB(A)	VYHOVUJE	Měřicí stanice aerodynamiky #01
16. 01. 2026	Kontrola příslušenství (2 trysky, váleček) a manuálu CZ	SCHVÁLENO	Výstupní expedice Radomsko