PNEUMATICKÁ LAKOVACÍ TECHNIKA

Pneumatická stříkací pistole pro tlakovou lakovací nádobu (agregát G01191)

Model: GE1222_CG01191A • Značka: GEKO • Uživatelská a dílenská technická dokumentace



DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně a s porozuměním prostudujte tento originální návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny, výstrahy a doporučené pracovní postupy. Návod pečlivě uschovejte pro budoucí použití po celou dobu životnosti zařízení.

ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Kovová pneumatická stříkací pistole s odděleným spodním přívodem vzduchu (1/4") a předním přívodem barvy z tlakové nádoby (3/8"), plynulou regulaci kužele i dávky.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / dílu	GE1222_CG01191A (pro tlakové lakovací soupravy GEKO G01191)
Princip rozprašování	Pneumatický vzduchový nástřik s tlakovým podáváním hmoty
Přívod stlačeného vzduchu	Spodní vsuvka v rukojeti – vnější závit 1/4"
Přívod nátěrové hmoty	Přední spodní šikmé hrdlo pod hlavicí – vnější závit 3/8"

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / dílu	GE1222_CG01191A (pro tlakové lakovací soupravy GEKO G01191)
Princip rozprašování	Pneumatický vzduchový nástřik s tlakovým podáváním hmoty
Přívod stlačeného vzduchu	Spodní vsuvka v rukojeti – vnější závit 1/4"
Přívod nátěrové hmoty	Přední spodní šikmé hrdlo pod hlavicí – vnější závit 3/8"
Doporučený tlak vzduchu	3,0 – 4,5 bar (0,30 – 0,45 MPa)
Tlak barvy z tlakového kotle	typicky 1,0 – 2,5 bar dle viskozity nátěrové hmoty
Regulace tvaru paprsku	Horní zadní vroubkovaný šroub (kulatý kužel až plochý vějíř)
Regulace množství barvy	Hlavní zadní rýhovaný dorazový šroub zdvihu jehly
Vzduchová hlavice (Air Cap)	Mosazná otočná hlavice s rohovými tryskami a rýhovaným prstencem
Materiál těla pistole	Kovaný hliník s černým lakem a mřížkovanou rukojetí
Závěsný prvek	Přední integrovaný hák pro zavěšení pistole na tlakový kotel
Hmotnost pistole	cca 0,54 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Mosazná vzduchová hlavice s rohy** – Rozprašuje nátěrovou hmotu a otáčením mění orientaci vějíře (V/H).
- **2. Rýhovaný převlečný prstenec hlavice** – Umožňuje ruční povolení, pootočení a utažení vzduchové trysky.
- **3. Vnitřní materiálová tryska a jehla** – Přesně dávkuje proud nátěrové hmoty přiváděné z tlakové nádoby.
- **4. Přední spodní hrdlo barvy (3/8")** – Připojení kapalinové hadice vedoucí z tlakového lakovacího kotle.
- **5. Spodní přípojka vzduchu (1/4")** – Připojení vzduchové hadice od redukčního ventilu kompresoru.
- **6. Dvoustupňová kovová spoušť** – 1. stupeň otevře ofukovací vzduch, 2. stupeň uvolní jehlu barvy.
- **7. Hlavní zadní šroub zdvihu jehly** – Nastavuje maximální průtok barvy s kontramaticí pro fixaci.
- **8. Horní regulační šroub šířky vějíře** – Plynule mění tvar paprsku od kruhového po široký plochý vějíř.
- **9. Černá rukojeť s protiskluzovým rastrem** – Jisté držení pistole při dlouhodobém průmyslovém lakování.
- **10. Horní závěsný hák** – Slouží k odložení pistole na lem tlakové nádoby při přestávce.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

Ochranná polomaska s filtry A2P2 – Povinná ochrana dýchacích cest před výpary rozpouštědel a aerosolem.

Uzavřené ochranné brýle EN 166 – Ochrana očí před odraženou mlhou barvy a ředidly při čištění.

ZÁKAZ lakování u otevřeného ohně! – Rozprášené rozpouštědlové barvy tvoří výbušnou směs – větrejte a nekuřte!

Nepřekračujte max. tlak nádoby a vzduchu! – Nezaměňujte s Airless pistolí – tato pistole pracuje s nízkým tlakem do 4,5 bar!

Antistatické rukavice a lakýrnický oblek – Ochrana pokožky před kontaktem s laky, tužidly a ředidly.

Výstraha pro obsluhu: Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Zkontrolujte čistotu vzduchové hlavice, trysek i těsnění před napojením obou hadic.
2. Připojte vzduchovou hadici na spodní závit 1/4" v rukojeti a kapalinovou hadici na přední závit 3/8".
3. Ověřte, že stlačený vzduch z kompresoru prochází přes odlučovač kondenzátu a oleje.
4. Zkontrolujte viskozitu a přecezení nátěrové hmoty nalévané do tlakové nádoby.
5. Před natlakováním nádoby zkontrolujte dotažení obou hadicových šroubení.

6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. Nejprve nastavte tlak nátěrové hmoty na tlakové nádobě (cca 1–2 bar) až do zaplnění hadice k pistoli.
2. Nastavte vstupní tlak vzduchu pro pistoli na 3,0–4,0 bar a proveďte zkušební nástřik na karton.
3. Zadním šroubem dolaďte množství barvy a horním šroubem požadovanou šířku rozstřikového vějíře.

6. NÁVOD K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY A VYPNUTÍ (2. ČÁST)

4. Veďte pistoli kolmo k lakovanému povrchu ve vzdálenosti 15–22 cm; spoušť pouštějte na konci každého tahu.
5. Po skončení lakování nejprve odtlakujte lakovací kotel, vyfoukněte zbytek barvy a celou soustavu propláchněte.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
Pravidelně	Ihned po práci propláchněte kapalinovou větev i pistoli čistým ředidlem nebo vodou dle typu barvy.
Pravidelně	Sejměte mosaznou vzduchovou hlavici a vyčistěte ji štětcem (otvory nikdy nečistěte ocelovým drátem!).
Pravidelně	Těsnění jehly a čep spouště občas kápněte kapkou bezsilikonového oleje pro stříkací pistole.

8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě abnormálního chování vyhledejte příčinu v diagnostické matici níže:

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Nesymetrický (srpovitý) tvar vějíře	Přicpaný jeden z bočních rohů mosazné vzduchové hlavice	Odšroubujte prstenec, odmočte hlavici v ředidle a vyfoukněte otvory stlačeným vzduchem.
Pistole prská a trhá paprsek	Vzduch v kapalinové hadici nebo uvolněná materiálová tryska	Zkontrolujte hladinu barvy v tlakovém kotli a dotažení vnitřní trysky i ucpávky jehly.
Pomerančová kůra na lakovaném dílu	Nízký rozprašovací tlak vzduchu vůči vysoké dávce husté barvy	Zvyšte tlak vzduchu na 3,5–4 bar, přidejte ředidlo dle technického listu nebo uberte zdvih jehly.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):
Tento výrobek a jeho kovové, polymerní či elektronické části po skončení životnosti nepatří do běžného směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do autorizovaného sběrného dvora nebo recyklačního střediska druhotných surovin. Správnou recyklací a ekologickou likvidací zabráníte znečištění půdy, spodních vod a přispíváte k opětovnému využití cenných surovin v oběhovém hospodářství.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

(vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a ČR)

Dovozce / Zplnomocněný zástupce: **PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Česká republika
Identifikační údaje (IČO): 21946288
Výrobek a obchodní název: **Pneumatická stříkací pistole pro tlakovou lakovací nádobu (agregát G01191)**
Typové označení / Model: **GE1222_CG01191A** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Pneumatická stříkací pistole pro tlakovou lakovací nádobu (agregát G01191)

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2006/42/EC (Směrnice pro strojní zařízení - MD)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- EN 1953
- EN ISO 11148-13

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 22. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

Záruční podmínky a servis: Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.