Teflonové nástavce (matrice) pro polyfúzní svářečky PPR

PÁROVÝ TOPNÝ NÁSTAVEC (MATRICE) Ø 16 MM PRO POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKU

Model: GE1222_CG81031A • 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

Párový topný nástavec (svařovací matrice / kámen) GEKO CG81031A (kód GE1222_CG81031A) o jmenovité dimenzi Ø 16 mm určený pro polyfúzni svářečky plastových potrubí GEKO G81031 a další nožové / deskové svářečky se šroubovým uchycením M8. Sada obsahuje vnitřní nahřívací trn (pro hrdlo tvarovky) a vnější objímku (pro konec trubky PPR / PE-RT / PB) z teplovodivé slitiny hliníku s vícevrstvým nepřilnavým povlakem PTFE (teflon). Zasouvaci hloubka dle DVS 2207-11 činí 13,0 mm, doba nahřívání při 260 °C cca 5 s.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Značka / model nástavce	GEKO CG81031A (katalogový kód GE1222_CG81031A)
Jmenovitý průměr potrubí (dn)	Ø 16 mm (vodovodní a topenářské trubky a tvarovky)
Konstrukce sady	Dvoudílný pár: nahřívací trn (pro vnitřek tvarovky) + objímka (pro povrch trubky)
Kompatibilita svářeček	Polyfúzní svářečka GEKO G81031 a standardní deskové svářečky s otvory pro šroub M8

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Značka / model nástavce	GEKO CG81031A (katalogový kód GE1222_CG81031A)
Jmenovitý průměr potrubí (dn)	Ø 16 mm (vodovodní a topenářské trubky a tvarovky)
Konstrukce sady	Dvoudílný pár: nahřívací trn (pro vnitřek tvarovky) + objímka (pro povrch trubky)
Kompatibilita svářeček	Polyfúzní svářečka GEKO G81031 a standardní deskové svářečky s otvory pro šroub M8
Materiál tělesa	Silnostěnná hliníková slitina s vysokou tepelnou vodivostí a akumulací tepla
Nepřilnavá povrchová úprava	Vícevrstvý průmyslový fluoropolymer PTFE (teflon) v šedočerném provedení
Upevňovací rozhraní	Středový průchozí otvor / vnitřní závit M8 pro stažení přes topné zrcadlo svářečky
Doporučená pracovní teplota	260 °C ± 5 °C pro PPR (PP-R typ 3 dle DVS 2207-11)
Předepsaná hloubka zasunutí	13,0 mm (označte fixem na konci trubky před nahříváním)
Orientační doba nahřívání (PPR PN20)	5 s při 260 °C (po plném dosažení zasouvací hloubky)
Max. doba pro sesazení / chladnutí	Max. 4 s na spojení bez otáčení / 2 min do plné tlakové zkoušky
Určené materiály potrubí	PPR (PP-R, PP-RCT / Fiber / Stabi po ořezu Al vrstvy), PE-RT, PB, HDPE

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Nahřívací objímka (matrice) Ø 16 mm** – Ohřívá vnější povrch konce plastové trubky na tavnou teplotu.
- **2. Nahřívací trn (patrice) Ø 16 mm** – Současně ohřívá vnitřní hrdlo plastové tvarovky (kolena, T-kusu, nátrubku).
- **3. Vícevrstvý PTFE teflonový povlak** – Zabraňuje přilepování roztaveného polypropylenu k pracovní ploše kamene.
- **4. Mírně kónická náběhová geometrie** – Zajišťuje předepsaný přesah taveniny pro dokonalé homogenní spojení.
- **5. Vnitřní hloubkový doraz objímky** – Vymezuje zasunutí trubky na normovanou délku 13,0 mm.
- **6. Čelní osazení trnu** – Chrání dno tvarovky před přehřátím a zúžením světlosti potrubí.
- **7. Rovinné teplovodivé čelo** – Těsně doléhá z obou stran k topnému tělesu (zrcadlu) svářečky G81031.
- **8. Středový závitový / průchozí otvor M8** – Slouží k pevnému sešroubování trnu a objímky imbusovým šroubem M8.
- **9. Závitová vložka trnu** – Odolává opakovanému dotahování a povolování při výměně dimenzí.
- **10. Akumulační hliníkový plášť** – Udržuje stabilní teplotu 260 °C i při sériovém svařování rozvodů.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POZOR – PŘI PROVOZU DOSAHUJE MATRICE TEPLOTY 260 °C! HROZÍ TĚŽKÉ POPÁLENÍ KŮŽE! – Při manipulaci se zahřátou svářečkou a výměně nástavců vždy používejte tepelně odolné rukavice (EN 407).

MONTÁŽ A VÝMĚNU MATRICE PROVÁDĚJTE PŘEDNOSTNĚ NA VYCHLADLÉ A ODPOJENÉ SVÁŘEČCE! – Dotahování na horkém hliníkovém zrcadle může strhnout závit a způsobit popálení prstů.

NIKDY NEOŠKRABÁVEJTE TEFLONOVÝ POVLAK PTFE NOŽEM, ŠROUBOVÁKEM ANI DRÁTKĚNKOU! – Poškození nepřilnavé vrstvy způsobí připalování plastu a netěsnost vodovodních spojů.

ZAJISTĚTE VĚTRÁNÍ PRACOVIŠTĚ – NEVDECHUJTE VÝPARY PŘEPÁLENÉHO PLASTU NAD 290 °C! – Nepřekračujte maximální teplotu 270 °C, při níž dochází k degradaci PTFE povlaku i PPR materiálu.

ODKLÁDEJTE HORKOU SVÁŘEČKU S NAMONTOVANOU MATRICÍ VÝHRADNĚ DO KOVOVÉHO STOJÁNKU! – Kontakt 260 °C nástavce s přívodním kabelem svářečky roztaví izolaci a způsobí úraz elektrickým proudem!

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. Před montáží zkontrolujte čistotu a neporušenost šedého PTFE povlaku uvnitř objímky i na povrchu trnu.
2. Ověřte, že je svářečka odpojena ze sítě 230 V a její topná deska je čistá bez zbytků spáleného plastu.
3. Zkontrolujte kolmý řez konce trubky nůžkami na PPR a odmaštění spoje čističem (lihem / ubrouskem).
4. U trubek Stabi se středovou či povrchovou hliníkovou fólií ověřte ořezání Al vrstvy ořezávačem na přesnou hloubku.
5. Odměřte a označte si na konci trubky zasouvací hloubku 13,0 mm pro dimenzi Ø 16 mm.

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

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

1. Přiložte trn a objímku GEKO CG81031A (Ø 16 mm) z obou stran na topné zrcadlo svářečky a stáhněte je středovým šroubem M8.
2. Zapněte svářečku nastavenou na 260 °C (pro PPR) a vyčkejte na sepnutí termostatu a prohřátí matrice.
3. Současně a bez otáčení nasuňte tvarovku na trn a trubku do objímky až po rysku (13,0 mm) a odpočítejte dobu ohřevu 5 s.

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

4. Po uplynutí 5 s oba díly plynule sejměte z matrice a do 4 s je osově zasuňte do sebe bez kroucení.
5. Podržte spoj zafixovaný cca 15–30 s proti zpětnému vytlačení a nechte jej chladnout min. 2 min před tlakováním.

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 každém svaru (dokud je nástavec teplý) setřete případné zbytky taveniny čistým nebělený papírovým ubrouskem nebo bavlněným hadříkem (nikdy ne syntetikou!).
Pravidelně	Po vychladnutí svářečky očistěte dosedací plochy a skladujte matrici zabalenou odděleně v kufru svářečky, aby se teflon nepoškrábal o klíče.
Pravidelně	Je-li PTFE vrstva po stovkách svarů sedřená na holý hliník a plast se lepí, vyměňte nástavec za nový kus.

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
Roztavený plast zůstává přilepený na stěně kamene a dýmí	Poškozený PTFE povlak, nečistoty nebo teplota svářečky nastavená vysoko nad 270 °C	Snižte termostat svářečky na 260 °C, očistěte matrici za tepla čistou bavlnou s lihem; sedřenou matrici vyřaďte.
Zúžený nebo ucpaný vnitřní průřez trubky po svaření	Příliš hluboké zasunutí nad rysku nebo překročení doby nahřívání	Dodržujte přesnou hloubku zasunutí 13,0 mm a dobu nahřívání 5 s dle DVS 2207-11.
Matrice má nízkou teplotu a trubka jde do ní ztuha	Povolil se středový šroub M8 a mezi matricí a topnou deskou je vzduchová mezera	Nechte svářečku mírně zchladnout a v rukavicích dotáhněte upínací šroub M8 imbusovým klíčem.

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: **PÁROVÝ TOPNÝ NÁSTAVEC (MATRICE) Ø 16 MM PRO POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKU**
Typové označení / Model: **GE1222_CG81031A** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: PÁROVÝ TOPNÝ NÁSTAVEC (MATRICE) Ø 16 MM PRO POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKU

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

- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2023/988 o obecné bezpečnosti výrobků (GPSR)

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

- DVS 2207-11 (Polyfúzní svařování termoplastických potrubí PP-R)
- ČSN EN ISO 15874 (Plastové potrubní systémy pro rozvody teplé a studené vody – PP)

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.