Teflonové nástavce (matrice) pro polyfúzní svářečky PPR

# PÁROVÝ TOPNÝ NÁSTAVEC (MATRICE) Ø 40 MM PRO POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKU

**Model: GE1222_CG81031E • 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 CG81031E (kód GE1222_CG81031E) o jmenovité dimenzi Ø 40 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 20,5 mm, doba nahřívání při 260 °C cca 12 s.

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Značka / model nástavce** | GEKO CG81031E (katalogový kód GE1222_CG81031E) |
| **Jmenovitý průměr potrubí (dn)** | Ø 40 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 CG81031E (katalogový kód GE1222_CG81031E) |
| Jmenovitý průměr potrubí (dn) | Ø 40 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 | 20,5 mm (označte fixem na konci trubky před nahříváním) |
| Orientační doba nahřívání (PPR PN20) | 12 s při 260 °C (po plném dosažení zasouvací hloubky) |
| Max. doba pro sesazení / chladnutí | Max. 6 s na spojení bez otáčení / 4 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 40 mm** – Ohřívá vnější povrch konce plastové trubky na tavnou teplotu.
- **2. Nahřívací trn (patrice) Ø 40 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 20,5 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 20,5 mm pro dimenzi Ø 40 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 CG81031E (Ø 40 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 (20,5 mm) a odpočítejte dobu ohřevu 12 s.

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

4. Po uplynutí 12 s oba díly plynule sejměte z matrice a do 6 s je osově zasuňte do sebe bez kroucení.
5. Podržte spoj zafixovaný cca 15–30 s proti zpětnému vytlačení a nechte jej chladnout min. 4 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 20,5 mm a dobu nahřívání 12 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 40 MM PRO POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKU**
**Typové označení / Model:** **GE1222_CG81031E** (Značka: GEKO)
**Funkce a určení zařízení:** PÁROVÝ TOPNÝ NÁSTAVEC (MATRICE) Ø 40 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.