Svařovací technika a přídavné materiály MIG/MAG – karosářské svařovací dráty SG2

Poměděný svařovací drát MIG/MAG 0,6 mm, cívka 5 kg (D200, SG2 / G3Si1 / ER70S-6) – GEKO G74123

Model: GE1222_G74123 • 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

Poměděný karosářský svařovací drát GEKO G74123 o průměru 0,6 mm na plastové cívce D200 (hmotnost 5 kg) s přesným vrstvovým návinem (klasifikace SG2 / G3Si1 / AWS ER70S-6), speciálně určený pro poloautomatické svařování tenkých ocelových a karosářských plechů (od 0,5 mm) metodou MIG/MAG v ochranné atmosféře CO_2 nebo směsného plynu Ar/CO_2 bez propalování.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G74123 (GEKO G74123)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ přídavného materiálu	Plný poměděný svařovací drát pro metodu MIG/MAG (GMAW — 135)
Průměr drátu	Ø 0,6 mm (ideální pro tenkostěnné a karosářské plechy 0,5–2,0 mm!)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu / Model	GE1222_G74123 (GEKO G74123)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ přídavného materiálu	Plný poměděný svařovací drát pro metodu MIG/MAG (GMAW — 135)
Průměr drátu	Ø 0,6 mm (ideální pro tenkostěnné a karosářské plechy 0,5–2,0 mm!)
Hmotnost návinu	5,0 kg
Typ a rozměr cívky	Černá plastová cívka D200 / S200 (vnější průměr 200 mm, šířka ~55 mm, středový otvor ~50–52 mm)
Klasifikace drátu	EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1 / G 38 3 C1 3Si1 (DIN 8559: SG2 / AWS A5.18: ER70S-6)
Ochranný plyn	Směsný plyn M21 (82 % Ar + 18 % CO_2) nebo čistý CO_2 (C1 — 100 % CO_2), průtok ~6–10 l/min
Polarita svařování	DC+ (stejnosměrný proud, kladný pól na hořáku MIG/MAG)
Doporučený svařovací proud	~30 – 95 A (napětí oblouku ~14 – 18,5 V)
Povrchová úprava a návin	Elektrolytické pomědění pro nízký přechodový odpor v průvlaku + přesný vrstvový návin
Svařované materiály	Nelegované a nízkolegované konstrukční a hlubokotažné karosářské oceli (S185–S355, DC01–DC04)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Poměděný ocelový svařovací drát SG2 Ø 0,6 mm (5 kg)** – Zvýšený obsah křemíku (Si) a manganu (Mn) zajišťuje výbornou dezoxidaci lázně a hladký nízký svar na tenkém plechu.
- **2. Elektrolytická měděná vrstva na povrchu drátu** – Zaručuje spolehlivý přenos proudu v měděném průvlaku 0,6 mm, kluzký chod v bowdenu a ochranu proti korozi.
- **3. Černá plastová cívka D200 (Ø 200 mm) (1×)** – Pasuje do všech kompaktních i profesionálních MIG/MAG invertorů se středovým trnem 50 mm.
- **4. Středový upínací otvor Ø ~50–52 mm (1×)** – Nasazuje se přímo na brzděný unášeč podavače svářečky.
- **5. Boční otvor pro unášecí kolík brzdy (1×)** – Zabraňuje protáčení a samovolnému rozmotání cívky při zastavení posuvu drátu.
- **6. Přesný vrstvový návin (Layer Wound)** – Závity leží rovnoměrně vedle sebe bez křížení pro plynulé odvíjení bez cukání oblouku.
- **7. Fixační otvory v okraji bočnice cívky** – Slouží k zajištění volného konce drátu po sejmutí cívky ze stroje, aby návin nepovolil!
- **8. Identifikační štítek šarže a průměru (0,6 mm / 5 kg)** – Kontrola správného průměru před osazením kladek a průvlaku.
- **9. Ochranný obal proti vlhkosti (1×)** – Chrání poměděný povrch před vzdušnou vlhkostí a dílenským prachem při skladování.
- **10. Kartonová přepravní krabička (1×)** – Mechanická ochrana bočnic cívky D200 při přepravě.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Samostmívací svářečská kukla (ČSN EN ISO 16321 / EN 379, stupeň 9–13 DIN)! – Intenzivní UV a IR záření oblouku MIG/MAG způsobí již po několika sekundách bolestivý zánět spojivek a poškození sítnice — chraňte zrak i při bodování karoserií!

Kožené svářečské rukavice TIG/MIG (EN 12477) + nehořlavý oděv s dlouhým rukávem! – UV záření oblouku spaluje nechráněnou pokožku předloktí a krku a kuličky rozstřiku mají přes 1 500 °C!

Účinné odsávání svařovacích dýmů a větrání dílny! – Nevdechujte zplodiny ze svařování ani CO_2/argon; při svařování karoserií vždy obruste v okolí svaru pozinkování, barvu, tmel a antikorozní vosky (toxické zinkové a organické výpary)!

Ochrana proti požáru při opravách vozidel! – Při karosářském svařování odpojte akumulátor vozidla, demontujte hořlavé čalounění v okolí svaru, zakryjte skla proti rozstřiku a mějte u vozu hasicí přístroj!

Před zaváděním drátu do kladek chraňte oči před pružným koncem drátu! – Tenký drát 0,6 mm je pružný a ostrý — při uvolnění z bočnice cívky držte konec pevně v prstech, aby nevystřelil do obličeje!

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, že v podavači svářečky máte otočenou podávací kladku na drážku **0,6 mm (V-drážka pro ocel)** a na konci hořáku našroubovaný kontaktní **průvlak Ø 0,6 mm**!
2. Zkontrolujte čistotu ocelového bowdenu v hořáku (u tenkého drátu 0,6 mm způsobuje zanesený bowden nebo nadměrný přítlak kladky zmačkání drátu do „ptačího hnízda“!).
3. Nasaďte cívku D200 (5 kg) na trn svářečky tak, aby unášecí kolík zapadl do bočního otvoru cívky, a nastavte brzdu trnu tak, aby se cívka po puštění spouště nepřetáčela.
4. Ověřte polaritu hořáku **DC+ (kladný pól na hořáku, zemnicí kleště na záporném pólu -)** — nezaměňujte s trubičkovým drátem FLUX!
5. Otevřete láhev s ochranným plynem (ideálně směs Ar/CO_2 M21 pro minimální rozstřik na karoserii) a nastavte průtok ~7–9 l/min.

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

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

1. Držte volný konec drátu 0,6 mm, uvolněte jej z fixačního otvoru cívky, rovně jej zastřihněte štípacími kleštěmi (bez otřepu!) a zaveďte přes vstupní vodítko a drážku kladky 0,6 mm do bowdenu.
2. Nastavte jemný přítlak podávací kladky (tenký drát 0,6 mm vyžaduje nižší přítlak než 0,8/1,0 mm, aby se nedeformoval!) a při sejmuté plynové hubici i průvlaku vyveďte drát spouští ven z hořáku.
3. Našroubujte měděný průvlak **0,6 mm**, nasaďte plynovou hubici a zastřihněte volný výlet drátu na ~6–10 mm.

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

4. Nastavte nízké napětí a posuv drátu podle tloušťky plechu (~35–60 A pro plechy 0,6–1,0 mm), připojte zemnicí svorku na čistě obroušený kov karoserie a svařujte krátkými body nebo přerušovaným stehem proti zvlnění plechu.
5. Po ukončení práce uzavřete ventil tlakové láhve ochranného plynu; při delší odstávce ve vlhké garáži sejměte cívku, zajistěte konec drátu do bočnice a uložte ji v suchu.

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	Průběžně čistěte plynovou hubici od rozstřiku a používejte separační sprej nebo pastu bez silikonu (pozor, u karoserií před lakováním používejte výhradně bezsilikonové přípravky!).
Pravidelně	Pravidelně profukujte ocelový bowden hořáku suchým stlačeným vzduchem od měděného otěru a včas měňte opotřebený průvlak 0,6 mm.
Pravidelně	Chraňte cívku před vzdušnou vlhkostí — zkorodovaný drát nikdy nepoužívejte (zničí bowden a způsobí pórovitost svaru)!

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
Drát 0,6 mm se mačká do smyček hned za podávací kladkou („ptačí hnízdo“)	Na hořáku je nevhodný/zapečený průvlak, ucpaný bowden nebo příliš silně dotažený přítlak kladky	Vyměňte průvlak 0,6 mm, vyfoukejte bowden, narovnejte hadici hořáku bez ostrých smyček a uberte přítlak kladky.
Pórovitý (pěnový) svar na plechu	Nedostatečný průtok plynu, průvan v garáži nebo zbytek laku/zinku/vosku na rubu plechu	Zkontrolujte průtok plynu (7–9 l/min), chraňte místo svaru před větrem a důkladně obruste obě strany plechu na čistý kov.
Propálení díry do tenkého karosářského plechu 0,7 mm	Příliš vysoké napětí/proud nebo souvislé tažení oblouku bez přestávek	Snižte napětí i posuv drátu a svařujte karosářskou metodou překrývajících se chladnoucích bodů.

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:	**Poměděný svařovací drát MIG/MAG 0,6 mm, cívka 5 kg (D200, SG2 / G3Si1 / ER70S-6) – GEKO G74123**
Typové označení / Model:	**GE1222_G74123** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Poměděný svařovací drát MIG/MAG 0,6 mm, cívka 5 kg (D200, SG2 / G3Si1 / ER70S-6) – GEKO G74123

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 ISO 14341-A (G 3Si1)
- AWS A5.18 (ER70S-6)
- EN ISO 544 (Technické dodací podmínky pro cívky a přídavné materiály)

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.