Svařovací technika a přídavné materiály – samoochranné trubičkové dráty FLUX (FCAW)

Samoochranný trubičkový svařovací drát FLUX Ø 0,8 mm / 1 kg (cívka D100, bez plynu) – GEKO G74130

Model: GE1222_G74130 • 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

Univerzální samoochranný plněný trubičkový svařovací drát (Flux-Cored Wire E71T-GS, metoda FCAW-S / 114) GEKO G74130 o průměru 0,8 mm navinutý na kompaktní cívce D100 (hmotnost 1,0 kg) pro preciznější obloukové svařování tenčích plechů, karoserií, výfuků a ocelových jeklů poloautomaty MIG/FLUX zcela bez ochranného plynu již od nízkých svařovacích proudů ~40 A.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu / Model	GE1222_G74130 (GEKO G74130)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ přídavného materiálu	**Samoochranný trubičkový drát s tavidlovou náplní (FLUX / No-Gas FCAW-S)**
Průměr svařovacího drátu	**Ø 0,8 mm** — nejuniverzálnější průměr pro tenké plechy a jekly (**0,8 – 5,0 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_G74130 (GEKO G74130)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ přídavného materiálu	**Samoochranný trubičkový drát s tavidlovou náplní (FLUX / No-Gas FCAW-S)**
Průměr svařovacího drátu	**Ø 0,8 mm** — nejuniverzálnější průměr pro tenké plechy a jekly (**0,8 – 5,0 mm**)
Hmotnost návinu	**1,0 kg**
Rozměr cívky	**D100 (vnější průměr cívky 100 mm, středový otvor Ø 16 mm, šířka ~45 mm)**
Klasifikace drátu	**AWS A5.20: E71T-GS**
Požadovaná polarita svářečky	**DCEN — ZÁPORNÝ PÓL (–) NA HOŘÁKU a KLADNÝ PÓL (+) NA ZEMNICÍ SVORCE!**
Požadovaná kladka podavače	**Rýhovaná / vroubkovaná kladka typu K pro drát Ø 0,8 mm** s jemným přítlakem
Ochranná atmosféra	**Vlastní ochranný plyn a struska z tavidlového jádra** (svařování bez tlakové láhve)
Doporučený svařovací proud	**~40 – 115 A** (snadné svařování jeklů 1,5–2 mm bez propálení!)
Technické normy	**AWS A5.20 E71T-GS / EN ISO 17632-A**

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Návin trubičkového drátu FLUX Ø 0,8 mm (1,0 kg)** – Tenký průměr 0,8 mm umožňuje nižší vnesené teplo bez propalování tenkostěnných profilů a plechů.
- **2. Plastová cívka D100 (Ø 100 mm) (1×)** – Kompatibilní se všemi přenosnými invertory MIG/FLUX na 1kg cívky.
- **3. Středový otvor Ø 16 mm (1×)** – Standardní nasazení na unašeč cívky.
- **4. Zajišťovací otvory v okraji cívky (2×)** – Bezpečné zaklesnutí konce drátu proti uvolnění závitů.
- **5. *Kontaktní průvlak M6 Ø 0,8 mm*** – *V hořáku musí být osazen průvlak Ø 0,8 mm (ne vychozený 1,0 mm)!*
- **6. *Vroubkovaná kladka podavače 0,8 mm*** – *Spolehlivý posuv tenké trubičky bez zborcení průřezu.*
- **7. Parotěsný ochranný přebal z výroby** – Udržuje práškovou náplň suchou až do otevření.
- **8. Nezávislost na větru a láhvích CO_2** – Okamžitá připravenost na zahradě, stavbě i při opravě brány.
- **9. Jemná strusková krusta** – Snadné dočištění svaru ocelovým kartáčem před natíráním.
- **10. Kartonová krabička GEKO G74130** – Jasné rozlišení průměru 0,8 mm.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POVINNÉ VĚTRÁNÍ NEBO ODSÁVÁNÍ DÝMŮ PŘI SVAŘOVÁNÍ TRUBIČKOVÝM DRÁTEM! – Tavidlová náplň uvolňuje hustší dým — pracujte venku, v dobře větrané dílně nebo s lokálním odsáváním a ochranou dýchadel!

SPRÁVNÁ POLARITA DC– (HOŘÁK NA MINUS, ZEMNICÍ KABEL NA PLUS)! – Před svařováním vždy zkontrolujte, že je hořák zapojen na **záporný pól (–) a kostra na **kladný pól (+)**! Na opačné polaritě tenký 0,8mm drát prská a propaluje plech!**

SAMOSTMÍVACÍ KUKLA DIN 9–11 (např. K00290), SVÁŘEČSKÉ RUKAVICE A OCHRANNÉ BRÝLE EN 166! – Chraňte obličej a ruce před UV zářením a rozstřikem; při oklepávání strusky chraňte oči čirými brýlemi!

Pozor na pozinkované plechy! – Před svařováním pozinkovaných profilů obruste v místě svaru vrstvu zinku — výpary oxidu zinečnatého způsobují horečku ze zinkových par!

Odstup od hořlavých látek a palivových nádrží – Při opravách vozidel chraňte skla, lak, kabely a palivové vedení nehořlavou rouškou a odpojte autobaterii.

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 přepólování svářečky na režim **FLUX / NO GAS: hořák (–), zemnicí svorka (+)**.
2. Nasaďte v podavači drážku **0,8 mm** a do hořáku našroubujte nový **průvlak Ø 0,8 mm**.
3. Vyjměte cívku **GEKO G74130** ze sáčku s neustálým přidržením konce drátu, aby nedošlo k uvolnění návinu.
4. Usaďte cívku D100 na trn svářečky, seřiďte brzdu trnu a rovně zastřižený konec zaveďte přes podavač do hořáku.
5. Očistěte svařované místo i místo připojení zemnicí svorky od rzi, barvy a mastnoty na čistý kov.

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

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

1. Nastavte citlivý přítlak kladky (aby kladka trubičku 0,8 mm nezploštila!), nastavte proud (~45–65 A pro jekl 1,5 mm; ~75–105 A pro profil 3 mm).
2. Veďte hořák plynule **tahem (od svarové lázně pod sklonem ~15°)** s vyložením drátu **~10 – 15 mm**.
3. U velmi tenkých karosářských plechů (0,8–1,0 mm) postupujte bodováním (krátkými navazujícími body s chladnutím), abyste plech nezkroutili a nepropálili.

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

4. Po vychladnutí svaru oklepejte strusku a překartáčujte svar drátěným kartáčem.
5. Po práci v nevytápěné dílně uložte cívku G74130 do uzavřeného sáčku 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	Chraňte drát před vzdušnou vlhkostí a povrchovou korozí (zkorodovaný 0,8mm drát drhne v bovdenu a ničí průvlak!).
Pravidelně	Čistěte hubici hořáku od kuliček rozstřiku a včas měňte opotřebenou kontaktní špičku Ø 0,8 mm.
Pravidelně	Kontrolujte plynulý ohyb kabelu hořáku bez ostrých smyček při práci s tenkým 0,8mm drátem.

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
Tenký plech 1,2 mm se okamžitě propaluje	Opačná polarita (hořák na +), příliš vysoké napětí/posuv nebo velká mezera mezi díly	Zkontrolujte polaritu hořáku (–), snižte proud/posuv a svařujte krátkými navazujícími stehy.
Cukavé podávání drátu 0,8 mm a lepení drátu do průvlaku	Příliš utažená kladka deformuje drát, zkroucený kabel hořáku nebo zanesený průvlak	Natáhněte hadici hořáku do rovna, vyměňte průvlak 0,8 mm a uberte přítlak kladky.
Pórovitý svar na venkovní brance	Svařování přes rez a starou barvu nebo navlhlá cívka	Vždy vybruste místo svaru lamelovým kotoučem na čistou ocel.

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:	**Samoochranný trubičkový svařovací drát FLUX Ø 0,8 mm / 1 kg (cívka D100, bez plynu) – GEKO G74130**
Typové označení / Model:	**GE1222_G74130** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Samoochranný trubičkový svařovací drát FLUX Ø 0,8 mm / 1 kg (cívka D100, bez plynu) – GEKO G74130

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):

- AWS A5.20 (E71T-GS)
- EN ISO 17632-A

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.