Pájecí a elektrotechnická technika (Elektrické odporové páječky)

Elektrická odporová (hrotová) páječka 100 W / 230 V pro elektrotechnické a klempířské pájení

Model: GE1222_G81217 • 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

Výkonná elektrická odporová (hrotová) páječka GEKO G81217 s příkonem 100 W (230 V / 50 Hz) je navržena pro měkké pájení cínovými pájkami tam, kde běžné slabé mikropáječky (30–40 W) tepelně nestačí a při přiložení k silnému vodiči okamžitě vychladnou. Díky 100W topnému tělesu a masivnímu měděnému pájecímu hrotu s velkou tepelnou kapacitou snadno propájíte silné elektrické vodiče a kabely (průřezy 4 až 16 mm²), autoelektriku, kabelová oka, konektory, zemnicí pásky, stínění koaxiálních kabelů, vitráže i drobné klempířské spoje tenkých měděných a pozinkovaných plechů.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Model / Katalogové číslo	G81217 (GE1222_G81217)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ zařízení	Elektrická odporová hrotová páječka
Jmenovitý příkon	100 W

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Model / Katalogové číslo	G81217 (GE1222_G81217)
Výrobce / Značka	GEKO
Typ zařízení	Elektrická odporová hrotová páječka
Jmenovitý příkon	100 W
Napájecí napětí / Frekvence	230 V ~ 50 Hz
Typ pájecího hrotu	Výměnný masivní měděný hrot (dlátový / šikmý profil) jištěný šroubem
Maximální pracovní teplota hrotu	cca 400 °C – 480 °C
Doba nahřátí na pracovní teplotu	cca 2 – 3 minuty
Tubus topného tělesa	Nerezový plášť s větracími otvory pro odvod tepla od rukojeti
Rukojeť	Tepelně izolovaná ergonomická rukojeť s ochranným límcem
Odkládací stojánek	Kovový opěrný drátěný stojánek (v balení)
Hmotnost	cca 260 g

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Výměnný masivní pájecí hrot** – Akumuluje velkou zásobu tepla pro okamžité roztavení cínu na silných vodičích.
- **2. Nerezový tubus s odporovým topným tělesem 100 W** – Zajišťuje trvalý přísun tepelného výkonu do hrotu.
- **3. Upínací šroubek pájecího hrotu** – Umožňuje vysunutí, vyčištění nebo výměnu hrotu.
- **4. Chladicí otvory v krku tubusu** – Zabraňují přenosu vysoké teploty do plastové rukojeti.
- **5. Tepelně izolovaná rukojeť** – Bezpečné a pohodlné držení páječky.
- **6. Ochranný prstencový límec rukojeti** – Brání sklouznutí prstů na rozžhavený kovový tubus (450 °C!).
- **7. Pružná průchodka síťového kabelu** – Chrání přívodní kabel před přelomením.
- **8. Síťový přívodní kabel se zástrčkou 230 V** – Pro zapojení do běžné elektrické zásuvky.
- **9. Kovový odkládací stojánek** – Slouží k bezpečnému odložení horké páječky mimo povrch stolu.
- **10. Pocínovaná špička hrotu** – Zajišťuje smáčivost roztavenou pájkou.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné brýle (ČSN EN 166) – NUTNÉ – při pájení prská vřelá kalafuna, tavidlo a kapičky roztaveného cínu!

Odsávání dýmu / větrání pracoviště a pracovní rukavice (ČSN EN 388 / EN 407) – Ochrana před vdechováním výparů kalafuny a popálením o hrot (450 °C).

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.

- ⚠️ NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Kovový tubus a hrot páječky dosahují teploty až 480 °C! Nikdy nepokládejte zapnutou ani chladnoucí páječku přímo na dřevěný stůl nebo plast – VŽDY ji odkládejte na kovový stojánek!
- ⚠️ Před zapojením do sítě zkontrolujte, že je pájecí hrot zasunutý hluboko v tubusu a dotažený bočním šroubkem (pokud by byla páječka zapnuta bez vsunutého hrotu, topné těleso 100 W by se přehřálo a přepálilo!).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Kovový tubus a hrot páječky dosahují teploty až 480 °C! Nikdy nepokládejte zapnutou ani chladnoucí páječku přímo na dřevěný stůl nebo plast – VŽDY ji odkládejte na kovový stojánek!
2. Před zapojením do sítě zkontrolujte, že je pájecí hrot zasunutý hluboko v tubusu a dotažený bočním šroubkem (pokud by byla páječka zapnuta bez vsunutého hrotu, topné těleso 100 W by se přehřálo a přepálilo!).

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

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

1. KROK 1 (První pocínování hrotu): Postavte páječku G81217 na kovový stojánek a zapojte zástrčku do zásuvky 230 V. Jakmile se hrot po cca 2 minutách ohřeje na teplotu tání cínu, IHNED na špičku hrotu naneste kalafunu a trubičkový cín, aby se špička pokryla souvislou lesklou vrstvou cínu (kdybyste nechali holý měděný hrot rozžhavit nasucho bez cínu, zoxiduje do černa a cín na něm nebude držet!).
2. KROK 2 (Pájení): Očistěte pájené vodiče nebo plechy na čistý kov a naneste tavidlo (kalafunu). Přiložte plošku hrotu páječky k pájenému spoji, prohřejte jej po dobu 2–4 sekund a přiložte trubičkový cín přímo do spoje – cín se okamžitě rozlije.

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

3. KROK 3: Oddalte cín, následně oddalte hrot páječky a nechte spoj ztuhnout bez pohybu.
4. KROK 4: Po skončení práce odpojte zástrčku ze zásuvky 230 V a nechte páječku na stojánku zcela vychladnout (cca 20–30 minut!).

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	Před vypnutím páječky otřete horký hrot o vlhkou celulózovou houbičku nebo mosaznou šponu a naneste na špičku čerstvou kapku cínu – vrstva cínu chrání hrot při chladnutí před oxidací.
Pozor	Výkon 100 W je vysoký – nenechávejte páječku zapnutou dlouhé desítky minut naprázdno bez pájení, jinak se cín a tavidlo na hrotu přepalují. Pro jemné SMD součástky na citlivých deskách plošných spojů je 100 W příliš silných (hrozí odloupnutí měděné cesty); 100W páječku používejte na silnější vodiče, konektory a plechy.

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
Cín se na špičce hrotu nechytá a tvoří kuličky, které odpadávají	Špička hrotu je zoxidovaná (černá) po dlouhém přehřívání nasucho	U vychladlé (nebo horké) páječky očistěte špičku měděného hrotu jemným pilníkem nebo brusným papírem na čistou měď, ihned ji ponořte do kalafuny a pocínujte trubičkovým cínem
Páječka málo hřeje na konci hrotu	Hrot je vysunutý příliš daleko z topného tubusu nebo je v tubusu zoxidovaný kontakt	U vychladlé páječky povolte upínací šroubek, očistěte dřík hrotu, zasuňte jej na doraz do tubusu a šroubek dotáhněte
Cín na vodiči netvoří hladký spoj, ale jen lepí (tzv. studený spoj)	Nedostatečné prohřátí silného vodiče nebo absence tavidla (kalafuny)	Přiložte hrot celou šikmou ploškou (ne jen špičkou!) k vodiči a přidejte kapku kalafuny nebo pájecí kapaliny
Boční šroubek hrotu nejde po měsících práce povolit	Zapečení závitu teplem a výpary tavidel	Občas u vlažné páječky šroubek o 1 otáčku povolte a znovu dotáhněte, aby nezarezl

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: **Elektrická odporová (hrotová) páječka 100 W / 230 V pro elektrotechnické a klempířské pájení**
Typové označení / Model: **GE1222_G81217** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení: Elektrická odporová

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):

- ČSN EN 60335-2-45 (Elektrické spotřebiče – Přenosné ohřívače nástrojů a páječky)
- Směrnice 2014/35/EU (LVD)
- 2011/65/EU (RoHS)

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.