Automobilová a dílenská chemie — vysokoteplotní tmely a silikony

Vysokoteplotní motorový a těsnicí silikon červený RTV (+300 °C / +350 °C) – tuba 40 g s dávkovací špičkou

Model: GE1222_G82050 • 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

Profesionální dílenský produkt Vysokoteplotní motorový a těsnicí silikon červený RTV (+300 °C / +350 °C) – tuba 40 g s dávkovací špičkou (GE1222_G82050) je navržen pro náročné autoservisní, montážní, řemeslné a údržbářské aplikace s důrazem na přesnost, životnost a bezpečnost práce.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Modelové označení	GE1222_G82050
Hmotnost balení	40 g (kompaktní hliníková tuba se šroubovací dávkovací špičkou)
Barva tmelu	Červená (vysokoteplotní s obsahem oxidů železa)
Teplotní odolnost po vytvrzení	-50 °C až +300 °C (krátkodobě špičkově až +350 °C)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Modelové označení	GE1222_G82050
Hmotnost balení	40 g (kompaktní hliníková tuba se šroubovací dávkovací špičkou)
Barva tmelu	Červená (vysokoteplotní s obsahem oxidů železa)
Teplotní odolnost po vytvrzení	-50 °C až +300 °C (krátkodobě špičkově až +350 °C)
Princip vytvrzování	RTV (Room Temperature Vulcanizing) — vulkanizuje vzdušnou vlhkostí do trvale pružné silikonové pryže
Chemická odolnost	Motorové a převodové oleje, chladicí kapaliny (glykol), tuky, voda, zředěné kyseliny a zásady
Doba vytvoření povrchové slupky	cca 10 – 20 minut (při +20 °C a 50% vlhkosti)
Rychlost plného prozrání	cca 2 – 3 mm za 24 hodin
Maximální tloušťka spáry	do 6 mm (nahrazuje korková, papírová, plstěná, azbestová a pryžová těsnění)
Hlavní oblasti použití	Těsnění olejových van, vík ventilů, skříní převodovek a diferenciálů, vodních čerpadel, přírub termostatů, kotlů a kouřovodů
Balení	Kovová tuba 40 g + kónický aplikátor + uzávěr s propichovacím trnem
Skladovací teplota	+5 °C až +25 °C v suchu

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Kovová tuba 40 g** – hermeticky chrání silikon před vzdušnou vlhkostí do okamžiku otevření.
- **2. Vysokoteplotní červený silikonový elastomer RTV** – vytváří na přírubě trvale pružné, nesmršťující se těsnění odolné +300 °C.
- **3. Hliníková membrána hrdla tuby** – zajišťuje 100% těsnost nového balení.
- **4. Šroubovací uzávěr s propichovacím hrotem** – slouží k proražení membrány hrdla před prvním použitím.
- **5. Odnímatelná kónická dávkovací špička** – umožňuje přesné nanášení tenké souvislé housenky (1,5–3 mm) na přírubu.
- **6. Odřezávací stupně špičky** – umožňují zvolit průměr vytlačované housenky podle šířky těsněné plochy.
- **7. Skládací dno tuby** – umožňuje postupné rolování tuby a vytlačení celého obsahu 40 g beze zbytku.
- **8. Závitové hrdlo tuby** – nese dávkovací špičku nebo uzavírací víčko.
- **9. Identifikační potisk s návodem** – obsahuje technické údaje a bezpečnostní pokyny.
- **10. Blistrový závěsný obal** – chrání tubu při přepravě.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

Ochranné rukavice (EN ISO 374 / EN 388) – Nitrilové rukavice při odmašťování přírub a aplikaci tmelu.

Ochranné brýle (EN 166) – Ochrana očí při odškrabávání starého těsnění a práci s tmelem (při vytvrzování se uvolňuje stopové množství kyseliny octové).

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.

- ⚠️ DŮLEŽITÉ: Obě těsněné kovové příruby musí být dokonale zbaveny zbytků starého těsnění škrabkou, ODMAŠTĚNY čističem brzd nebo acetonem a zcela osušeny! Na mastném povrchu od oleje žádný silikon nepřilne!
- ⚠️ Odšroubujte víčko, jeho opačnou stranou propíchněte membránu hrdla tuby, našroubujte kónickou špičku a seřízněte ji na průměr cca 2–3 mm.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. DŮLEŽITÉ: Obě těsněné kovové příruby musí být dokonale zbaveny zbytků starého těsnění škrabkou, ODMAŠTĚNY čističem brzd nebo acetonem a zcela osušeny! Na mastném povrchu od oleje žádný silikon nepřilne!
2. Odšroubujte víčko, jeho opačnou stranou propíchněte membránu hrdla tuby, našroubujte kónickou špičku a seřízněte ji na průměr cca 2–3 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. Naneste souvislou rovnoměrnou housenku červeného silikonu (tloušťky cca 2–3 mm) po celém obvodu jedné z odmaštěných přírub a OBKRUŽTE i všechny otvory pro šrouby z vnitřní strany!
2. Nepoužívejte zbytečně silnou vrstvu tmelu – přebytečný vytlačený silikon uvnitř motoru by se mohl utrhnout a ucpat sací koš olejového čerpadla!

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

3. Nechte nanesenou housenku cca 5–10 minut zavadnout na vzduchu, poté obě příruby přiložte k sobě a šrouby rovnoměrně křížem dotáhněte na předepsaný moment.
4. Před nalitím oleje/chladicí kapaliny a spuštěním motoru nechte tmel vytvrzovat (ideálně 12–24 hodin dle tloušťky spáry).

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	Po použití nechte v kónické špičce vytlačený 5mm špunt silikonu – ten do druhého dne ztuhne a vytvoří vzduchotěsnou zátku; před dalším použitím ztuhlý špunt ze špičky jednoduše vytáhnete pinzetou a zbytek tuby zůstane tekutý!
POZOR	Silikon nepoužívejte k těsnění palivových nádrží s trvalým ponorem v benzínu ani přímo do spalovacího prostoru pod hlavu válců.

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
Těsněná olejová vana po montáži opět prolíná olej	Příruba nebyla před nanesením tmelu dokonale odmaštěna nebo z vnitřku motoru během montáže stekla kapka oleje na přírubu	Demontujte díl, odstraňte tmel, nechte motor vykapat, odmastěte příruby čističem brzd do sucha a aplikujte novou housenku.
Silikon v tubě do týdne ztvrdl	Tuba zůstala otevřená bez zašroubovaného víčka	Po práci vždy zašroubujte víčko nebo ponechte ve špičce silikonovou zátku.
Vytlačení veškerého silikonu ze spáry	Okamžité přetažení šroubů na plný moment u zcela čerstvého řídkého tmelu	Nechte housenku před přiložením dílu 5–10 minut zavadnout.

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:	**Vysokoteplotní motorový a těsnicí silikon červený RTV (+300 °C / +350 °C) – tuba 40 g s dávkovací špičkou**
Typové označení / Model:	**GE1222_G82050** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Vysokoteplotní motorový a těsnicí silikon červený RTV (+300 °C / +350 °C) – tuba 40 g s dávkovací špičkou

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 ISO 12100:2011

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.