Svařování plastů a karosářské opravy

Sada 500 ks nerezových předřezaných vlnitých sponek Ø 0,8 mm (typ RS28 – vlnovka) pro horkou sešívačku (svářečku) plastů a nárazníků

Model: GE1222_G81282 • 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

Velké balení 500 ks profesionálních nerezových předřezaných sponek GEKO G81282 typu RS28 (velká vlnovka / sínusovka) o průměru drátu Ø 0,8 mm je určeno pro všechny standardní horké sešívačky (svářečky) plastů (Hot Stapler). Sponky z nerezové pružinové oceli se elektrickým odporem rozžhaví, zataví se napříč prasklinou v plastovém nárazníku, světlometu, kapotáži motocyklu či palubní desce a po vychladnutí vytvoří trvalou ocelovou výztuž (armování) spoje. Díky předřezaným vrubům na nožičkách lze vyčnívající konce po zatavení snadno odlomit rukou nebo kleštěmi bez nutnosti broušení.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód produktu	GE1222_G81282 (GEKO G81282)
Typ a tvar sponky	Typ RS28 – široká vlnovka (Wave Staple) pro rovné a zatěžované praskliny
Průměr drátu sponky	Ø 0,8 mm (zesílený průměr pro silnostěnné plasty a auto nárazníky)
Počet kusů v balení	500 ks

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód produktu	GE1222_G81282 (GEKO G81282)
Typ a tvar sponky	Typ RS28 – široká vlnovka (Wave Staple) pro rovné a zatěžované praskliny
Průměr drátu sponky	Ø 0,8 mm (zesílený průměr pro silnostěnné plasty a auto nárazníky)
Počet kusů v balení	500 ks
Provedení nožiček	Předřezané (Pre-Cut) s oslabeným vrubem pro snadné odlomení bez štípaček
Materiál sponek	Nerezová pružinová ocel (Stainless Steel 304) – nerezaví uvnitř nárazníku
Šířka vlnité části sponky	cca 15 mm (rozteč kontaktních nožiček pro držák svářečky)
Určené typy plastů	Všechny termoplasty: PP, PP+EPDM, ABS, PE, PVC, PA, PC/PBT
Kompatibilní přístroje	Všechny horké sešívačky plastů (GEKO, Kraft&Dele, Yato, Mar-Pol apod.) s dutinkami Ø 0,8 mm
Balení	Uzavíratelný plastový box / sáček (500 ks)
Hmotnost balení	0,15 kg

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Vlnitý armovací můstek (RS28)** – Široká sínusová vlna přemosťující prasklinu na velké ploše proti tahu i ohybu.
- **2. Dvě kontaktní nožičky (Ø 0,8 mm)** – Konce sponky zasouvané do mosazných zdířek horké sešívačky plastů.
- **3. Předřezané lomové vruby (Pre-Cut)** – Přesně zeslabená místa v ohybu nožiček umožňující čisté odlomení po vychladnutí.
- **4. Zesílený profil drátu Ø 0,8 mm** – Vysoká mechanická pevnost pro opravy nosných částí automobilových nárazníků.
- **5. Austenitická nerezová ocel** – Zabraňuje vzniku koroze a bobtnání tmelu či laku v místě opravy.
- **6. Obloukové smyčky vlnovky** – Kotvicí oblouky, do kterých zateče roztavený plast po celém obvodu drátu.
- **7. Odporová topná zóna** – Část sponky, která se průchodem nízkého napětí rozžhaví během 2–3 sekund.
- **8. Rovinná základna vlny** – Zajišťuje rovnoměrné zatavení sponky do poloviny tloušťky plastového dílu.
- **9. Kalibrovaná rozteč nožiček** – Přesně odpovídá rozteči elektrod svářeček plastů.
- **10. Skladovací balení 500 ks** – Zásoba nejuniverzálnějšího tvaru RS28 pro karosářské dílny.

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) – Povinná ochrana zraku – při odlamování předřezaných nožiček mohou konce drátu odlétnout vysokou rychlostí!

Ochranné rukavice odolné teplu (ČSN EN 407 / EN 388) – Ochrana před popálením o rozžhavenou sponku (až 500 °C) a roztavený plast.

Větrání pracoviště / polomaska (ČSN EN 149) – Při tavení plastů (ABS, PVC, PP) nevdechujte uvolňující se dým.

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.

- ⚠️ Očistěte a odmastěte opravovanou prasklinu z vnitřní (rubové) strany nárazníku.
- ⚠️ Srovnejte obě hrany praskliny do jedné roviny a dočasně je z lícové strany zafixujte hliníkovou páskou nebo svěrkami.
- ⚠️ Zkontrolujte, že tloušťka opravovaného plastu je alespoň 2,0–2,5 mm (pro velmi tenké plasty pod 1,5 mm zvolte tenčí sponky Ø 0,6 mm).

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Očistěte a odmastěte opravovanou prasklinu z vnitřní (rubové) strany nárazníku.
2. Srovnejte obě hrany praskliny do jedné roviny a dočasně je z lícové strany zafixujte hliníkovou páskou nebo svěrkami.
3. Zkontrolujte, že tloušťka opravovaného plastu je alespoň 2,0–2,5 mm (pro velmi tenké plasty pod 1,5 mm zvolte tenčí sponky Ø 0,6 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. Zasunutí sponky: Vsuňte obě nožičky sponky RS28 (Ø 0,8 mm) do elektrod vypnuté horké sešívačky plastů.
2. Přiložení k prasklině: Přiložte studenou vlnovku z vnitřní strany nárazníku kolmo přes linii praskliny.
3. Natavení do plastu: Stiskněte spínač svářečky – sponka se za 2–3 sekundy rozžhaví a vlastní vahou vklouzne do poloviny tloušťky plastu (netlačte silou, abyste neprojeli skrz na lakovanou stranu!).

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

4. Zafixování pootočením: V polovině tloušťky plastu uvolněte spínač žhavení, mírně pootočte zápěstím o 5° (aby plast překryl drát) a držte 10 sekund bez pohybu, dokud plast neztuhne.
5. Vytažení svářečky: Stáhněte pistoli z nožiček zatavené sponky. Další sponky zatavujte po 15–25 mm podél celé praskliny.
6. Odlomení nožiček: Po úplném vychladnutí uchopte vyčnívající nožičku kleštěmi nebo prsty a kývavým pohybem do boku ji odlomte v předřezaném vrubu těsně u povrchu plastu.

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	Sponky skladujte v suchu a čistotě (mastné sponky zvyšují přechodový odpor v dutinkách svářečky).
Pravidelně	Před odlomením nožiček vždy vyčkejte na úplné vychladnutí plastu, jinak byste sponku z měkkého plastu vytrhli.
Pravidelně	Po odlomení nožiček můžete rubovou stranu uhladit žehlicí botkou svářečky.

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
Sponka projela skrz celou tloušťku nárazníku na lakovanou stranu	Příliš dlouhá doba žhavení a velký tlak ruky na svářečku	Jakmile sponka klesne o cca 1,5–2 mm do plastu, ihned pusťte tlačítko žhavení.
Sponka se při pokusu o odlomení nožičky vytrhla z plastu	Nožičky byly odlamovány v době, kdy byl plast ještě horký a měkký	Počkejte alespoň 30–60 sekund na úplné vychladnutí spoje a nožičku ohněte v místě vrubu.
Sponka se nežhaví po stisku tlačítka svářečky	Nožičky nejsou zasunuty nadoraz nebo jsou zdířky svářečky zoxidované	Zasuňte sponku plně do zdířek a vyčistěte mosazné otvory elektrod.
Prasklina v tenkém plastu (1,5 mm) se kolem sponky taví příliš	Průměr Ø 0,8 mm má vyšší tepelnou kapacitu	Pro velmi tenké úchyty světel použijte sponky Ø 0,6 mm ze sady GEKO G81283.

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:	**Sada 500 ks nerezových předřezaných vlnitých sponek Ø 0,8 mm (typ RS28 – vlnovka) pro horkou sešívačku (svářečku) plastů a nárazníků**
Typové označení / Model:	**GE1222_G81282** (Značka: GEKO)
Funkce a určení zařízení:	Sada 500 ks nerezových předřezaných vlnitých sponek Ø 0,8 mm

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 10088 (Nerezová ocel)
- Nařízení (EU) 2023/988

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.