Svařování plastů a karosářské opravy

# Velká sada 600 ks nerezových sponek (6 tvarů: RS16, RS18, RS26, RS28, RS38, RS46; Ø 0,6 a 0,8 mm) pro svářečku plastů a opravy auto nárazníků v organizéru

**Model: GE1222_G81283 • 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

Kompletní karosářská sada 600 ks nerezových svařovacích sponek GEKO G81283 v 6 specializovaných tvarech a dvou průměrech drátu (Ø 0,6 mm a Ø 0,8 mm) v přehledném organizéru pokrývá veškeré typy prasklin plastových dílů – od tenkých držáků světlometů přes dlouhé rovné trhliny v nárazníčích až po praskliny ve vnitřních a vnějších rozích a lemech (90°).

## KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

| | |
|---|---|
| **Kód produktu** | GE1222_G81283 (GEKO G81283) |
| **Celkový počet kusů v sadě** | 600 ks (6 × 100 ks v 6komorovém plastovém organizéru) |
| **1. RS16 – malá vlnovka Ø 0,6 mm (100 ks)** | Jemná vlnovka pro tenké plasty a úzké praskliny |
| **2. RS18 – malá vlnovka Ø 0,8 mm (100 ks)** | Zesílená malá vlnovka pro bodové a krátké praskliny |

## 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_G81283 (GEKO G81283) |
| **Celkový počet kusů v sadě** | 600 ks (6 × 100 ks v 6komorovém plastovém organizéru) |
| **1. RS16 – malá vlnovka Ø 0,6 mm (100 ks)** | Jemná vlnovka pro tenké plasty a úzké praskliny |
| **2. RS18 – malá vlnovka Ø 0,8 mm (100 ks)** | Zesílená malá vlnovka pro bodové a krátké praskliny |
| **3. RS26 – velká vlnovka Ø 0,6 mm (100 ks)** | Široká vlnovka s tenkým drátem pro pružné ploché díly |
| **4. RS28 – velká vlnovka Ø 0,8 mm (100 ks)** | Široká vlnovka se silným drátem pro hlavní nosné praskliny nárazníků |
| **5. RS38 – vnější roh V Ø 0,8 mm (100 ks)** | Tvar V pro praskliny na vnějších hranách a rozích z vnitřní strany |
| **6. RS46 – vnitřní roh M Ø 0,6 mm (100 ks)** | Tvar M pro praskliny ve vnitřních koutech, žebrech a ohybech |
| **Materiál všech sponek** | Nerezová pružinová ocel (Stainless Steel 304) |
| **Kompatibilní plasty** | PP, PE, ABS, PVC, PA, PC/PBT (nárazníky, podběhy, světla, kapotáže) |
| **Balení** | Průhledný plastový organizér s 6 oddělenými komorami |
| **Hmotnost balení** | 0,22 kg |

## 2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Sponky RS16 (100 ks, Ø 0,6 mm)** – Malá sínusovka pro jemné šití tenkostěnných plastů a úchytů.
- **2. Sponky RS18 (100 ks, Ø 0,8 mm)** – Malá sínusovka se zvýšenou tuhostí pro rovné praskliny.
- **3. Sponky RS26 (100 ks, Ø 0,6 mm)** – Velká vlnovka pro široké přemostění tenčích plastových krytů.
- **4. Sponky RS28 (100 ks, Ø 0,8 mm)** – Velká vlnovka pro vysokozátěžové sešívání auto nárazníků.
- **5. Sponky RS38 (100 ks, Ø 0,8 mm)** – Vnější rohová sponka (tvar V) pro armování prasklých hran a lemů.
- **6. Sponky RS46 (100 ks, Ø 0,6 mm)** – Vnitřní rohová sponka (tvar M) pro opravy prasklin v koutech a prolisech.
- **7. Kontaktní nožičky (Ø 0,6 / 0,8 mm)** – Kalibrované konce pro upnutí do elektrod horké sešívačky.
- **8. Nerezová slitina 304** – Odolnost proti korozi ve vlhkém prostředí podběhů a nárazníků.
- **9. Tvarové kotvicí smyčky** – Geometrie navržená pro dokonalé obtečení roztaveným termoplastem.
- **10. Šestikomorový organizér** – Praktická krabička zabraňující pomíchání průměrů 0,6 a 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:

**Ochranné brýle (ČSN EN 166) – Povinná ochrana zraku při odštípávání konců nožiček štípacími kleštěmi!**

**Rukavice odolné teplu (ČSN EN 407 / EN 388) – Ochrana před popálením při práci s horkou sešívačkou plastů.**

**Větrání pracoviště – Zajistěte odvod výparů při tavení plastů.**

**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.

- ⚠️ Vyberte tvar a průměr sponky podle místa praskliny: rovina = RS16/18/26/28, vnější roh = RS38 (V), vnitřní kout = RS46 (M); tenký plast = Ø 0,6 mm, silný plast = Ø 0,8 mm.
- ⚠️ Očistěte rubovou stranu plastu od nečistot a laku a lícuji prasklinu k sobě.
- ⚠️ Zkontrolujte, že používáte boční štípací kleště s přidržením (nebo si při štípání chraňte zrak brýlemi).

## 5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

**Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:**
1. Vyberte tvar a průměr sponky podle místa praskliny: rovina = RS16/18/26/28, vnější roh = RS38 (V), vnitřní kout = RS46 (M); tenký plast = Ø 0,6 mm, silný plast = Ø 0,8 mm.
2. Očistěte rubovou stranu plastu od nečistot a laku a lícuji prasklinu k sobě.
3. Zkontrolujte, že používáte boční štípací kleště s přidržením (nebo si při štípání chraňte zrak brýlemi).

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

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

1. Volba a upnutí sponky: Vyjměte z organizéru GEKO G81283 odpovídající tvar sponky a zasuňte její nožičky do zdířek horké sešívačky.
2. Přiložení: Přiložte sponku kolmo přes prasklinu (u rohových sponek RS38 a RS46 vložte špičku V/M přesně do hrany zlomu).
3. Zatavení: Stiskněte spoušť svářečky na 1,5–3 sekundy (u Ø 0,6 mm kratší dobu než u Ø 0,8 mm), dokud se sponka nezanoří do středu stěny plastu.

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

4. Uzamčení v plastu: Pusťte spoušť, nepatrně pootočte sponkou o několik stupňů a držte 10 sekund do ztuhnutí plastu.
5. Odštípnutí nožiček: Vysuňte svářečku a po vychladnutí spoje odštípněte vyčnívající nožičky bočními štípacími kleštěmi 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** | Udržujte komory organizéru uzavřené, aby se sponky Ø 0,6 a Ø 0,8 mm nepomíchaly. |
| **Pravidelně** | Pro štípání nerezových nožiček Ø 0,8 mm používejte kvalitní kalené boční štípací kleště (ne kleště na měděnou elektroniku). |
| **Pravidelně** | Po odštípnutí případné ostré výstupky srovnejte lamelovým kotoučem nebo žehlicí špičkou. |

## 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 Ø 0,6 mm se okamžitě přepálí nebo projede plastem** | Příliš dlouhé podržení spínače žhavení | Tenký drát Ø 0,6 mm (RS16, RS26, RS46) se rozžhaví již za 1–1,5 sekundy – spínač jen krátce impulzně stiskněte. |
| **Prasklina na hraně nárazníku se po opravě plochou sponkou znovu otevírá** | Plochá vlnovka nemá v rohu 90° oporu | V rozích a ohybech vždy použijte rohovou sponku RS38 (vnější roh V) nebo RS46 (vnitřní kout M). |
| **Jedna nožička sponky Ø 0,6 mm je ve zdířce volná** | Zdířky svářečky jsou roztažené po použití sponek Ø 0,8 mm | Zasuňte nožičku Ø 0,6 mm mírně šikmo ke stěně mosazné trubičky pro spolehlivý kontakt. |
| **Odštípnutý konec drátu vystřelil do prostoru** | Při štípání nebyl konec nožičky přidržen | Vždy noste ochranné brýle a volný konec drátu při štípání přidržte prstem v rukavici. |

## 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:** | **Velká sada 600 ks nerezových sponek (6 tvarů: RS16, RS18, RS26, RS28, RS38, RS46; Ø 0,6 a 0,8 mm) pro svářečku plastů a opravy auto nárazníků v organizéru** |
| **Typové označení / Model:** | **GE1222_G81283** (Značka: GEKO) |
| **Funkce a určení zařízení:** | Velká sada 600 ks nerezových sponek |

**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
- 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.