OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-EH500

PajAndy ElectrodeHolder 500A Heavy Duty PRO – Robustní dílenský držák obalených elektrod MMA

KATEGORIE: SVAŘOVACÍ TECHNIKA A PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Maximální jmenovitý svářecí proud	500 A (zatěžovatel 35 %)
Trvalý pracovní proud (100 %)	300 A
Podporovaný průměr elektrod	1,6 mm až 6,0 mm
Materiál kontaktních čelistí	Vysoce vodivá legovaná mosaz CuZn

Představení a určení zařízení: PajAndy ElectrodeHolder 500A Heavy Duty PRO (PJ-EH500) představuje profesionální klešťový držák obalených svářecích elektrod určený pro metody ručního obloukového svařování MMA/SMAW. Tělo kleští je osazeno masivními čelistmi z vysoce vodivé odlévané mosazi se čtyřpolohovým drážkováním, které zaručuje pevné sevření elektrod v úhlech 45°, 90°, 135° i 180° bez rizika protočení. Rukojeť i vnější páka jsou vyrobeny ze speciálního samozhášivého sklolaminátového kompozitu (DMC) s vysokou dielektrickou odolností a tepelnou izolací překračující požadavky normy EN 60974-11. Konstrukce držáku disponuje spolehlivou kabelovou svorkou se dvěma imbusovými šrouby a ochrannou měděnou vložkou pro dokonalý přenos proudu až 500 A při 35% zatěžovateli nebo 380 A při 60% zatěžovateli.

⚠ **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ:** Zařízení smí obsluhovat výhradně zletilé osoby řádně seznámené s obsluhou a bezpečnostními předpisy. Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob do pracovního prostoru dílny.

PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY

Maximální jmenovitý svářecí proud	500 A (zatěžovatel 35 %)
Trvalý pracovní proud (100 %)	300 A
Podporovaný průměr elektrod	1,6 mm až 6,0 mm
Materiál kontaktních čelistí	Vysoce vodivá legovaná mosaz CuZn
Materiál izolačního pláště	Termostabilní sklolaminát DMC třídy H
Úhly upnutí elektrody v čelistech	45°, 90°, 135°, 180°
Maximální průřez svařovacího kabelu	50–70 mm²
Způsob uchycení kabelu	Měděné pouzdro + 2× stavěcí šroub M8
Izolační napěťová odolnost	1 000 V AC / DC
Přítlačná pružina	Předepnutá vinutá pružina z pérové oceli
Hmotnost držáku bez kabelu	520 g
Shoda s harmonizovanou normou	ČSN EN 60974-11 (třída A)

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Svářečská kukla EN 175 / EN 379 | Svářečské rukavice EN 12477 | Kožená zástěra EN ISO 11611 | Bezpečnostní obuv EN ISO 20345

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při svařování vždy používejte certifikovanou svářečskou kuklu dle EN 175 s odpovídajícím stupněm filtru dle EN 169 a kožené svářečské rukavice dle EN 12477.
- ⚠️ Nikdy nepracujte s poškozenou, prasklou nebo chybějící izolací čelistí či rukojeti držáku – hrozí nebezpečí zásahu elektrickým proudem!
- ⚠️ Před výměnou kabelu nebo utahováním připojovacích šroubů vždy odpojte svařovací agregát od elektrické sítě.
- ⚠️ Elektrodu vyjímejte z držáku vždy ihned po ukončení sváru; odložený držák se zasunutou elektrodou nesmí přijít do kontaktu s uzemněným svařencem.
- ⚠️ Zabraňte kontaktu držáku s kapalinami a nikdy nesvářejte v mokrém prostředí bez odpovídající izolační podložky pod nohama svářeče.

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy nepřekračujte povolené zatížení ani nepoužívejte zařízení k neschváleným účelům. Jakékoliv opravy elektroinstalace, motoru či nosných mechanismů smí provádět pouze kvalifikovaný servis.

SCHÉMA A POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ

- **1. Horní izolační čelist** – Sklolaminátový ochranný kryt chránící před náhodným dotykem svařence
- **2. Spodní mosazná pevná čelist** – Vodivá odlévaná mosazná elektrodová základna s profilovanými drážkami
- **3. Pohyblivá přítlačná čelist** – Pružně vedená mosazná čelist zajišťující nekompromisní tlak na elektrodu
- **4. Předepnutá vinutá pružina** – Tvrzená ocelová pružina s izolační vložkou eliminující průchod proudu tělem pera
- **5. Uvolňovací páka kleští** – Ergonomická páka s protiskluzovým žebrováním pro rychlou výměnu elektrody
- **6. Tepelně izolační rukojeť** – Žáruvzdorný dutý tubus z kompozitu chránící ruku svářeče před teplem oblouku
- **7. Mosazné kabelové lůžko** – Masivní vnitřní připojovací blok pro zalisování odizolovaného vodiče
- **8. Fixační imbusové šrouby M8** – Dvojice pevných šroubů pro dokonalé dotažení svařovacího kabelu
- **9. Měděná distanční manžeta** – Ohebná páska chránící jemné měděné licny kabelu před přestřižením šrouby
- **10. Kabelová pryžová průchodka** – Elastická manžeta na konci rukojeti zabraňující ostrému zlomení kabelu

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Vizuální kontrola celistvosti izolačních sklolaminátových krytů čelistí a rukojeti.
2. Ověření pevnosti dotažení upevňovacích šroubů kabelu uvnitř rukojeti.
3. Kontrola absence mastnoty, vlhkosti a okují v profilovaných drážkách čelistí.
4. Přezkoušení plynulého chodu a síly přítlačné pružiny stiskem uvolňovací páky.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Příprava kabelu: Odizolujte svařovací kabel v délce cca 30 mm, navlečte ochrannou měděnou planžetu a pevně dotáhněte oba imbusové šrouby v mosazném lůžku.
2. Sestavení těla: Nasuňte izolační rukojeť přes kabel na tělo držáku a zajistěte ji aretačním prvkem tak, aby nedocházelo k jejímu posunu.
3. Uchycení elektrody: Stiskněte uvolňovací páku kleští, zasuňte neobalený konec elektrody do požadované úhlové drážky (45°, 90° nebo 180°) a páku plynule uvolněte.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Zahájení svařování: Zapněte svařovací zdroj, škrtnutím nebo poklepem zapalte oblouk a veďte svarovou lázeň pod předepsaným technologickým úhlem.
5. Výměna nedopalku: Po dohoření elektrody stiskněte páku nad odkládací nádobou na horké nedopalky a neprodleně vložte novou elektrodu.
6. Ukončení provozu: Vypněte svařovací invertor, vyjměte z držáku jakékoliv zbytky elektrod a zavěste držák na izolovaný stojan mimo dosah svařence.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každou směnou	Vizuální kontrola stavu dielektrických krytů a pevnosti uchycení elektrody v čelistech
Jednou týdně	Vyfouknutí kovového prachu a okují z prostoru pružiny a čelistí suchým tlakovým vzduchem
Každých 50 provozních hodin	Kontrola dotažení imbusových šroubů svorky kabelu uvnitř rukojeti
Při opotřebení / poškození	Okamžitá výměna izolačních skořepin čelistí za originální náhradní díly PajAndy

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Elektroda se v čelistech viklá nebo protáčí	Opotřebené mosazné drážky nebo oslabená pružina	Očistěte drážky od okují ocelovým kartáčem nebo vyměňte přítlačnou pružinu
Nadměrné zahřívání rukojeti držáku	Uvolněné imbusové šrouby nebo nedostatečný průřez kabelu	Dotáhněte kabelové šrouby M8 a zkontrolujte, zda průřez kabelu odpovídá proudu (min. 50 mm²)
Tavení či opalování kontaktních čelistí	Špatný přechodový odpor způsobený nečistotami či korozí	Důkladně obruste kontaktní plochy mosazných čelistí jemným brusným plátnem
Tuhý nebo drhnoucí chod uvolňovací páky	Zanesení kloubu a pružiny svářečským prachem a struskou	Demontujte rukojeť, vyčistěte mechanismus stlačeným vzduchem a promažte suchým grafitem
Prasklina na izolačním krytu čelisti	Mechanický náraz nebo pád držáku na tvrdou podlahu	Okamžitě přerušte práci a vyměňte poškozený kryt, aby nedošlo k probití napětí

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Informace pro uživatele k likvidaci elektrických a elektronických zařízení (WEEE dle 2012/19/EU):
Tento symbol na výrobku nebo v doprovodné dokumentaci znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být míchány se směsným komunálním odpadem. Za účelem správné likvidace, obnovy a recyklace odevzdejte tento výrobek na určených sběrných místech, kde bude přijat zdarma. Správnou likvidací tohoto produktu pomůžete zachovat cenné přírodní zdroje a napomáháte prevenci potenciálních negativních dopadů na životní prostředí a lidské zdraví.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Výrobce / dovozce do Evropské unie tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Výrobek / Zařízení:	**PajAndy ElectrodeHolder 500A Heavy Duty PRO – Robustní dílenský držák obalených elektrod MMA**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-EH500**
Funkce a určení:	Profesionální klešťový držák svářecích elektrod 500 A s mosaznými čelistmi

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2014/35/EU (LVD)
- 2011/65/EU (RoHS)
- 2001/95/EC (GPSD)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- ČSN EN 60974-11 ed. 2:2011
- ČSN EN 60974-1 ed. 5:2018
- ČSN EN IEC 63000:2019

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 21. 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, trysky, řetězy, břity) a na škody vzniklé neodborným zacházením či zanedbanou údržbou.