OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-RG32

PajAndy GasFlow Pro Argon/CO2 Dvoumanometrový lahvový redukční ventil pro svářečky

KATEGORIE: SVÁŘECÍ TECHNIKA A PLYNOVÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Typ zařízení	Dvoumanometrový lahvový redukční ventil
Kompatibilní plyny	Argon (Ar), Oxid uhličitý (CO2), Směsi Ar+CO2 (Corgon)
Maximální vstupní tlak láhve	200 bar (300 bar zkušební tlak)
Rozsah vysokotlakého manometru	0 až 315 bar

Představení a určení zařízení: PajAndy GasFlow Pro Argon/CO2 je vysoce přesný dvoumanometrový lahvový redukční ventil určený k přesné regulaci a snižování tlaku technických plynů (Argon, Oxid uhličitý CO2 a jejich směsi Ar+CO2) odebíraných z vysokotlakých tlakových lahví pro metody obloukového svařování MIG/MAG a TIG. Tělo ventilu je kováno z masivní chemicky odolné mosazi. Levý vysokotlaký manometr (0–315 bar) monitoruje zásobu plynu v láhvi, zatímco pravý nízkotlaký manometr disponuje kalibrovanou stupnicí průtoku v litrech za minutu (0–32 l/min). Ventil je vybaven mosazným regulačním šroubem, uzavíracím jehlovým kohoutem a integrovaným přetlakovým ventilem.

⚠ **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

Typ zařízení	Dvoumanometrový lahvový redukční ventil
Kompatibilní plyny	Argon (Ar), Oxid uhličitý (CO2), Směsi Ar+CO2 (Corgon)
Maximální vstupní tlak láhve	200 bar (300 bar zkušební tlak)
Rozsah vysokotlakého manometru	0 až 315 bar
Rozsah průtokového manometru	0 až 32 litrů za minutu (l/min)
Vstupní závitové připojení	W21,8 × 1/14" (standardní evropská láhev)
Výstupní připojení	Závit G 1/4" s hadicovým trnem pro hadice 6,0–8,0 mm
Materiál těla ventilu	Kovaná zápustková mosaz CW617N
Bezpečnostní pojistka	Integrovaný pojistný odfukovací ventil nastavený na 6 bar
Regulace výstupního toku	Ergonomický mosazný otočný šroub s plynulým chodem
Uzavírací výstupní ventil	Samostatný jehlový kohout na výstupu z ventilu
Hmotnost přístroje	0,85 kg

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochranné brýle EN 166 **Kožené svářečské rukavice EN 12477** **Bezpečnostní obuv EN ISO 20345** **Pracovní oděv**

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ PŘÍSNÝ ZÁKAZ MAZÁNÍ ZÁVITŮ A TĚSNĚNÍ OLEJEM, TUKEM ČI VAZELÍNOU (nebezpečí vznícení a výbuchu!)
- ⚠️ Tlakovou láhev VŽDY před připojením ventilu bezpečně zajistěte řetězem proti pádu k vozíku nebo stěně!
- ⚠️ Před montáží ventilu na láhev krátce odfoukněte ventil láhve (tzv. profouknutí) pro vyfouknutí smítek.
- ⚠️ Při otevírání ventilu láhve stůjte VŽDY bokem od manometrů – nikdy se nedívejte přímo na sklíčka!
- ⚠️ Matice W21,8 musí být dotažena klíčem odpovídající velikosti s použitím nepoškozeného fíbrového těsnění.
- ⚠️ Po ukončení svařování VŽDY uzavřete hlavní ventil tlakové láhve a vypusťte zbylý plyn ze systému.

⛔ **NEBEZPEČÍ ÚRAZU:** Nikdy nepřekračujte maximální nosnost 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. Kované mosazné těleso** – Tlakové monolitické tělo odolávající tlakům přes 200 bar bez deformace.
- **2. Vysokotlaký manometr (0–315 bar)** – Přístroj s Bourdonovým perem měřící zbývající tlak v tlakové láhvi.
- **3. Průtokový manometr (0–32 l/min)** – Měřič s kalibrovanou clonou ukazující okamžitý odběr plynu do svářečky.
- **4. Vstupní připojovací matice W21,8** – Normalizovaná převlečná matice s mosazným hrdlem a těsněním.
- **5. Pryžové ochranné kryty manometrů** – Elastické návleky tlumící nárazy při manipulaci s lahví v dílně.
- **6. Centrální regulační šroub tlaku** – Šroub ovládající předpětí pružiny hlavní těsnicí membrány.
- **7. Výstupní jehlový uzavírací kohout** – Umožňuje okamžité zastavení toku plynu bez rozhození nastaveného průtoku.
- **8. Hadicový nátrubek 6–8 mm** – Mosazný trn pro nasazení plynové hadice vedoucí ke svářečce.
- **9. Pojistný přetlakový ventil** – Automatický odfuk chránící nízkotlakou komoru před poškozením.
- **10. Slinutý bronzový vstupní filtr** – Mikrofiltr ve vstupním hrdle zachycující rez a nečistoty z láhve.

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Zajištění tlakové láhve řetězem proti převrácení.
2. Kontrola stavu fíbrového nebo teflonového těsnění na vstupním šroubení W21,8.
3. Povolení centrálního regulačního šroubu (vyšroubování proti směru hodinových ručiček).
4. Těsnost hadicového spoje ke svářečce zajištěná šnekovou sponou.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Přišroubujte převlečnou matici W21,8 s novým těsněním na ventil láhve a pevně dotáhněte klíčem.
2. Nasaďte plynovou hadici na výstupní trn a zajistěte hadicovou sponou; uzavřete jehlový kohout.
3. Ujistěte se, že je centrální regulační šroub povolený (otáčejte doleva, dokud nejde zcela volně).

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Postavte se bokem a pomalu otevřete ventil tlakové láhve; vysokotlaký manometr ukáže tlak v láhvi (např. 150–200 bar).
5. Otevřete výstupní jehlový kohout a pomalým otáčením regulačního šroubu doprava nastavte požadovaný průtok (obvykle 8–12 l/min pro MIG, 5–8 l/min pro TIG).
6. Po skončení svařování uzavřete ventil na láhvi, stiskem hořáku vypusťte plyn z hadic a vyšroubujte regulační šroub doleva.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každou montáží	Kontrola stavu vstupního těsnění a čistoty mosazného závitu W21,8.
Při výměně láhve	Kontrola čistoty slinutého bronzového vstupního filtru od okují.
Měsíčně	Zkouška těsnosti všech spojů mýdlovou pěnou nebo detekčním sprejem na plyny.
Ročně	Porovnání přesnosti manometrů s kalibrovaným měřidlem v servisním středisku.
Trvale	Chránit před pádem, mechanickými nárazy a znečištěním mastnotou.

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Plyn uniká kolem připojení k láhvi	Poškozené, ztvrdlé nebo chybějící fíbrové těsnění v převlečné matici W21,8	Uzavřete láhev, odšroubujte ventil a vložte nové originální těsnění z fíbru nebo vulkanfíbru.
Tlak na nízkotlakém manometru samovolně stoupá	Netěsnost hlavního redukčního sedla způsobená vniknutím smítka pod kuželku	Okamžitě uzavřete láhev; ventil vyžaduje vyčištění nebo výměnu sedla v autorizovaném servisu.
Odfukování plynu z pojistného ventilu	Překročení maximálního tlaku v nízkotlaké komoře v důsledku vady membrány	Uzavřete láhev a vyřaďte ventil z provozu – je nutná odborná oprava.
Ručička průtokoměru pulzuje a kmitá	Zanesená kalibrovaná výstupní tryska nečistotami z hadice	Demontujte výstupní trn a vyfoukejte trysku čistým stlačeným vzduchem.
Zamrzání redukčního ventilu při čerpání CO2	Expanzní podchlazení plynu při vysokém odběru oxidu uhličitého	Při odběrech CO2 nad 12 l/min instalujte mezi láhev a ventil elektrický předehřívač plynu 230 V.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



INFORMACE PRO UŽIVATELE K LIKVIDACI ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ZAŘÍZENÍ (WEEE 2012/19/EU)
Uvedený symbol na výrobku nebo v průvodní dokumentaci znamená, že použité elektrické a elektronické výrobky nesmí být vyhazovány do běžného komunálního odpadu. Za účelem správné ekologické likvidace, obnovy a recyklace odevzdejte tyto výrobky na určených sběrných místech, kde budou přijaty zdarma. Zajištěním správné likvidace pomůžete chránit cenné přírodní zdroje a zabráníte potenciálním negativním dopadům na životní prostředí a lidské zdraví. Použité provozní náplně (oleje, maziva) odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu. Kovy předejte do sběru surovin.

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 GasFlow Pro Argon/CO2 Dvoumanometrový lahvový redukční ventil pro svářečky**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-RG32**
Funkce a určení:	Dvoumanometrový redukční ventil Argon / CO2 (až 32 l/min)

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

- 2014/68/EU (Tlaková zařízení - PED)
- 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků)

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

- ČSN EN ISO 2503:2010 (Lahvové redukční ventily pro svařování do 300 bar)
- EN ISO 5171

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.