OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CE CERTIFIKOVÁNO

PajAndy PJ-WF08

PajAndy WeldFlux PRO 0,8mm / 1kg E71T-GS – Samoochranný plněný trubičkový drát pro svařování bez ochranného plynu

KATEGORIE: SVAŘOVACÍ TECHNIKA A PŘÍSLUŠENSTVÍ • VÝROBCE: PAJANDY



KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Průměr svařovacího drátu	0,8 mm
Hmotnost drátu na cívce	1,0 kg netto
Typ a rozměr cívky	Plastová cívka D100 (vnější průměr 100 mm, vnitřní otvor 16 mm)
Klasifikace dle norem	AWS A5.20: E71T-GS / ČSN EN ISO 17632-A: T 42 Z W N 1 H15

Představení a určení zařízení: PajAndy WeldFlux PRO 0,8mm / 1kg E71T-GS (PJ-WF08) je vysoce kvalitní samoochranný trubičkový svařovací drát (Flux-Cored Wire dle klasifikace AWS A5.20 / ASME SFA-5.20: E71T-GS) o průměru 0,8 mm navinutý na standardní cívce D100 s celkovou hmotností 1,0 kg. Tento drát je speciálně vyvinut pro poloautomatické svařování metodou FCAW (bez nutnosti tlakové láhve s ochranným plynem CO2 či Argon/CO2), což z něj činí ideální volbu pro práce ve venkovním prostředí, na montážích a větrných stavbách, kde by ochranný plyn odfoukl vítr. Jádro drátu obsahuje speciální tavidlo generující při hoření oblouku vlastní ochrannou atmosféru a dezoxidanty. Umožňuje snadné zapálení oblouku, minimální rozstřik, snadno odstranitelnou strusku a vysokou pevnost svarového spoje na běžných i pozinkovaných konstrukčních ocelích.

⚠ **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

Průměr svařovacího drátu	0,8 mm
Hmotnost drátu na cívce	1,0 kg netto
Typ a rozměr cívky	Plastová cívka D100 (vnější průměr 100 mm, vnitřní otvor 16 mm)
Klasifikace dle norem	AWS A5.20: E71T-GS / ČSN EN ISO 17632-A: T 42 Z W N 1 H15
Metoda svařování	FCAW-S (Flux-Cored Arc Welding – samoochranná)
Doporučená polarita zapojení	DCEN (stejnosměrný proud, hořák na mínus pólu '-')
Rozsah svařovacího proudu	40 až 140 A (optimálně 70–110 A)
Pracovní napětí oblouku	14 až 20 V
Rychlost podávání drátu	2,5 až 8,0 m/min
Polohy svařování	Všechny polohy: PA, PB, PC, PD, PE, PF
Pevnost svarového kovu v tahu	Rm min. 510 N/mm² (mez kluzu Re min. 400 N/mm²)
Typ balení	Vakuově zatavený hliníkový sáček s vysoušedlem v kartonové krabici

PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Svářečská kukla EN 175 / EN 379 | Svářečské rukavice EN 12477 | Kožená zástěra EN ISO 11611 | Dýmací respirátor EN 149

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A OCHRANA ZDRAVÍ PŘI PRÁCI

- ⚠️ Při svařování trubičkovým drátem vzniká větší množství kouře a zplodin než u plného drátu; VŽDY svářečské práce provádějte v dobře větraných prostorách nebo s odsáváním!
- ⚠️ Používejte certifikovanou svářečskou kuklu dle EN 175 s filtrem dle EN 379 minimálně stupně DIN 10–11 a svářečské rukavice dle EN 12477.
- ⚠️ POZOR NA POLARITU: Trubičkový drát E71T-GS vyžaduje ZÁPORNOU polaritu na hořáku (DCEN: hořák na mínus '-', zemnicí kleště na plus '+')!
- ⚠️ Při špatné polaritě (DCEP) dochází k nadměrnému rozstřiku, přehřívání hořáku a tvorbě porézního svaru s nízkou pevností.
- ⚠️ Horkou strusku po svařování odklepávejte kladívkem VŽDY s nasazenými ochrannými brýlemi dle EN 166!

⛔ **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. Ocelový plášť drátu 0,8 mm** – Přesně tvarovaná nízkouhlíková ocelová trubička tvořící vnější plášť
- **2. Vnitřní tavidlové jádro (Flux)** – Směs fluoridů, uhličitanů a legujících prvků generující ochranný plyn
- **3. Plastová cívka D100** – Rozměrově stálá cívka z ABS plastu s vodicími otvory pro hřídel podavače
- **4. Přesné řadové vinutí** – Strojní vinutí drátu zaručující plynulé odvíjení bez překřížení a zaseknutí
- **5. Ukončovací fixační očko** – Otvor na okraji příruby cívky bezpečně držící volný konec drátu
- **6. Vakuový hliníkový obal** – Vodotěsná metalizovaná fólie chránící tavidlo před vzdušnou vlhkostí
- **7. Sáček se silikagelem** – Vysoušedlo uvnitř balení absorbující zbytkovou vlhkost
- **8. Identifikační štítek** – Štítek s tavbou, šarží, doporučenou polaritou a parametry svařování
- **9. Dezoxidační přísady jádra** – Hliník a titan vážící kyslík a dusík z atmosféry pro svar bez pórů
- **10. Kartonový přepravní box** – Pevná krabice chránící cívku před nárazy a deformací

Předoperační kontrola (Checklist před každým použitím):
1. Kontrola polarity svařovacího agregátu (přepnuto na DCEN: hořák '-', zemnicí kleště '+').
2. Instalace drážkované podávací kladky (s profilem rýhovaným 'K' pro trubičkový drát 0,8 mm).
3. Kontrola stavu a čistoty kontaktního průvlaku v hořáku (průvlak pro drát 0,8 mm).
4. Mírné uvolnění přítlaku podávací kladky, aby nedošlo ke zmáčknutí dutého drátu.

MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A ZAHÁJENÍ PROVOZU

1. Vložení cívky: Otevřete podavač svářečky, nasaďte cívku D100 na trn a zajistěte maticí s brzdou.
2. Zavedení drátu: Opatrně uvolněte konec drátu, odstřihněte zahnutý úsek a zaveďte drát přes rýhovanou kladku do bowdenu hořáku.
3. Seřízení přítlaku: Nastavte přítlak kladky jen tak, aby drát neprokluzoval; příliš silný přítlak deformuje dutý profil drátu.

PRACOVNÍ POSTUP A UKONČENÍ PROVOZU

4. Zavedení do hořáku: Demontujte plynovou hubici a průvlak, stiskněte tlačítko posuvu a po vysunutí drátu našroubujte průvlak 0,8 mm zpět.
5. Svařování: Nastavte proud cca 80–90 A a napětí cca 16–17 V; veďte hořák technikou 'tlačení' nebo mírného 'tahání' pod úhlem cca 70°.
6. Odstranění strusky: Po vychladnutí svarové housenky odklepněte sklovitou strusku svářečským kladívkem a svar očistěte ocelovým kartáčem.

PLÁN PRAVIDELNÉ PREVENTIVNÍ ÚDRŽBY

Interval / Komponenta	Předepsaný servisní úkon a kontrola
Před každým použitím	Vyčištění kontaktního průvlaku a vnitřku hubice hořáku od rozstřiku
Při výměně cívky	Vyfouknutí kovového prachu a tavidla z prostoru podavače suchým vzduchem
Při přerušení práce	Zajištění volného konce drátu v otvoru cívky, aby nedošlo k jeho rozmotání
Skladování	Uchovávání otevřené cívky v suchém a teplém prostředí v uzavřeném sáčku s vysoušedlem

DIAGNOSTIKA A ODSTRAŇOVÁNÍ PROVOZNÍCH PORUCH

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Svar je silně porézní a pění	Obrácená polarita zapojení svářečky (hořák je na plusu namísto na mínusu)	Přepojte silové kabely uvnitř svářečky: hořák na pól mínus (-), zemnicí kleště na pól plus (+)
Drát se zasekává v podavači a mačká se	Příliš utažená přítlačná kladka nebo použita hladká V-kladka namísto rýhované K-kladky	Povolte přítlačnou páku podavače a použijte kladku s ozubenou drážkou určenou pro trubičkové dráty
Extrémní rozstřik a nestabilní oblouk	Příliš vysoké napětí oblouku nebo dlouhý výlet drátu z hubice	Zkraťte výlet drátu na cca 10–12 mm a mírně snižte napětí na panelu svářečky
Strusku nelze ze svaru oklepat	Svařování příliš nízkým proudem a nedostatečný průvar	Zvyšte proud o cca 15–20 A; při správném provaření se struska loupe téměř sama
Drát přireznul na cívce	Skladování v nevytápěné a vlhké garáži bez ochranného obalu	Zkorodovaný drát je nutno odmotat a vyhodit; rez ničí podávací bowden i kontaktní průvlak

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 WeldFlux PRO 0,8mm / 1kg E71T-GS – Samoochranný plněný trubičkový drát pro svařování bez ochranného plynu**
Typové označení / Model:	**PajAndy PJ-WF08**
Funkce a určení:	Trubičkový svařovací drát se samoochranou FCAW 0,8 mm / 1 kg (cívka D100)

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 ISO 17632-A:2016
- AWS A5.20:2015
- ČSN EN ISO 12100:2011

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.