# KD10350 GLUE-PRO RAPID 40 W

**TERMOTAVNÁ LEPICÍ TECHNIKA • ŘADA KD10350 / KD10351**

**VÝROBNÍ STANDARD 2026**

## Profesionální elektrická tavná lepicí pistole 40 W / 20 W

Spolehlivá elektrická tavná lepicí pistole pro rychlé montážní, opravárenské a dekorační lepení dřeva, plastů, keramiky, kůže, lepenky a textilu. Vybavena moderním keramickým PTC topným článkem pro rychlý náběh a stabilní teplotu 190–200 °C, mechanickým anti-drip systémem proti odkapávání, tepelně izolovanou tryskou se silikonovým pláštěm, sklopným stojánkem a certifikací TÜV SÜD GS dle EN 60335-2-45.




| JMENOVITÝ PŘÍKON | PRŮMĚR TYČINEK | DOBA PŘEDEHŘEVU | PRACOVNÍ TEPLOTA |
|---|---|---|---|
| **40 W (KD10350) / 20 W (KD10351)** | **⌀ 11 mm (KD10350) / ⌀ 7 mm (KD10351)** | **5 – 8 minut (PTC článek)** | **190 – 200 °C stabilizovaná** |

### KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- **Samoregulační PTC topný element:** Bleskový náběh na pracovní teplotu, úspora energie a automatická ochrana proti přehřátí.
- **Tepelně izolovaná mosazná tryska:** Silikonový návlek minimalizuje riziko popálení prstů při práci v detailech.
- **Stabilní sklopný stojánek:** Integrovaná kovová opěrka umožňuje bezpečné odložení pistole ve vertikální poloze.
- **Mechanický kuličkový ventil (Anti-Drip):** Zabraňuje samovolnému vytékání roztaveného lepidla na stůl při odložení pistole.
- **Ergonomický posuvný mechanismus:** Dlouhá páková spoušť zajišťuje jemné a plynulé dávkování taveniny s minimální silou.
- **Oficiální certifikace TÜV SÜD GS:** Přezkoušeno dle bezpečnostních norem EN 60335-2-45 a německého standardu AfPS GS 2014:01 PAK.

## 1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO TOPNÁ NÁŘADÍ DLE EN 60335-2-45

Elektrická tavná lepicí pistole KRAFT&DELE KD10350 / KD10351 pracuje s roztaveným termoplastickým lepidlem o teplotě 190–200 °C. Při neopatrném zacházení hrozí těžké popáleniny pokožky, poškození zraku a riziko vzniku požáru. Před připojením k síti důkladně prostudujte následující pokyny:

**PŘÍSNÁ BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ A PREVENCE POPÁLENÍ:**
• **Zákaz dotyku trysky i lepidla:** Kovová tryska a vytlačované roztavené lepidlo dosahují teploty až 200 °C! Nikdy se nedotýkejte trysky ani čerstvě naneseného lepidla holou rukou.
• **PRVNÍ POMOC PŘI ZASAŽENÍ HORKÝM LEPIDLEM:** Zasažené místo ihned chlaďte proudem studené tekoucí vody po dobu minimálně 10–15 minut! **NIKDY SE NEPOKOUŠEJTE STRHNOUT ZATUHLÉ LEPIDLO Z KŮŽE!** Hrozí stržení pokožky do hloubky! Po ochlazení vyhledejte lékařskou pomoc.
• **STRIKTNÍ ZÁKAZ VYTLAČOVÁNÍ ZA STUDENA:** Nikdy nemačkejte spoušť silou, pokud pistole není plně nahřátá (min. 5–8 minut). Hrozí ulomení vnitřní plastové páky posuvu a zničení přístroje!
• **ZÁKAZ VYTÁHOVÁNÍ TYČINKY SMĚREM DOZADU:** Nikdy nevytahujte zavedenou tyčinku ze zadního vstupu! Dojde k zatečení lepidla do útrob tělesa a k elektrickému zkratu.
• **Odkládání na stojánek:** Horkou pistoli vždy stavte tryskou šikmo dolů na kovový stojánek. Pod trysku položte kus kartonu pro zachycení případného odkapu.

## 2. OCHRANNÁ OPATŘENÍ NA PRACOVIŠTI

| BEZPEČNOSTNÍ PRVEK | POŽADAVEK NORMY | ÚČEL OCHRANY & DOPORUČENÍ |
|---|---|---|
| **Ochranné rukavice** | ČSN EN 407 (odolnost vůči kontaktnímu teplu) | Ochrana prstů při manipulaci s lepenými díly a čištění trysky za tepla. |
| **Ochrana zraku** | ČSN EN 166 (ochranné brýle) | Zamezení zasažení očí odstřikujícím horkým lepidlem při prudkém stisku spouště. |
| **Nehořlavá podložka** | Silikonová, keramická nebo kartonová podložka | Ochrana povrchu stolu před teplem od stojánku a stékajícím lepidlem. |
| **Větrání prostoru** | Pravidelná výměna vzduchu | Odvětrání mírného zápachu tavných polymerů při dlouhodobé práci. |

## 3. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A REŽIM NEČINNOSTI

• **Automatický pohotovostní limit:** Pokud s lepicí pistolí nepracujete déle než **15–20 minut**, vytáhněte vidlici ze zásuvky! Trvalé přehřívání taveniny v komoře degraduje lepidlo (karbonizuje) a může poškodit těsnění.
• **Kontrola kabelu:** Síťový kabel nesmí přijít do styku s horkou tryskou ani ostrými hranami. Při poškození izolace přístroj ihned odpojte a předejte k opravě do servisu.
• **Zákaz práce ve vlhku:** Zařízení nepoužívejte v dešti ani ve vlhkém prostředí; vniknutí vody do tělesa může způsobit úraz elektrickým proudem.

## 1. TECHNICKÉ PARAMETRY ŘADY KD10350 A KD10351

Řada tavných pistolí KRAFT&DELE pokrývá potřeby od jemných modelářských prací až po robustní dílenské montáže:

| TECHNICKÝ PARAMETR | KD10350 (HF-042 - VELKÁ) | KD10351 (HF-038 - MINI) |
|---|---|---|
| **Modelové označení** | **KD10350 (HF-042)** | **KD10351 (HF-038)** |
| Jmenovitý příkon topného článku | **40 W** (vysoký výkon) | **20 W** (kompaktní) |
| Jmenovité napájecí napětí / frekvence | 110–240 V ~ 50/60 Hz (širokorozsahové PTC) | |
| Průměr kompatibilních tavných tyčinek | **⌀ 11,0 až 11,5 mm** | **⌀ 7,0 až 7,5 mm** |
| Doba nahřátí do provozního stavu | cca 5 až 8 minut | cca 3 až 5 minut |
| Pracovní teplota taveniny v komoře | **190 °C až 200 °C** (termostaticky řízená) | |
| Výtlačná kapacita lepidla | cca 14–18 g/min | cca 8–10 g/min |
| Materiál výstupní trysky | Přesně vrtaná mosaz s kuličkovým ventilem Anti-Drip | |
| Ochrana trysky proti dotyku | Elastický silikonový tepelný návlek | |
| Třída elektrické ochrany | Třída II (dvojitá izolace – symbol ⧈) | |
| Hmotnost samotné pistole | cca 240 g | cca 140 g |

## 2. MATERIÁLOVÁ KOMPATIBILITA A PŘEHLED LEPENÝCH HMOT

Termoplastické EVA lepidlo vytváří pevný elastický spoj na širokém spektru porézních i neporézních materiálů:

| DRUH MATERIÁLU | PŘÍPRAVA PODKLADU | PEVNOST SPOJE & POZNÁMKA |
|---|---|---|
| **Dřevo, korek, MDF** | Očistit od prachu, povrch jemně zdrsnit smirkem. | Mimořádně pevný konstrukční spoj; tavenina pronikne hluboko do pórů dřeva. |
| **Papír, karton, lepenka** | Suchý čistý povrch bez mastnoty. | Blesková fixace během 5–10 sekund; ideální pro balení a modelářství. |
| **Keramika, porcelán, sklo** | Důkladně odmastit lihem nebo acetonem. | Sklo a keramiku doporučujeme před lepením mírně předehřát (např. fénem), aby lepidlo nezatuhlo rázem. |
| **Kovy (ocel, hliník)** | Odstranit oxidaci, odmastit, povrch zdrsnit. | Kov rychle odvádí teplo; lepený díl je nutné nahřát, jinak dojde k předčasnému zatuhnutí bez adheze. |
| **Plasty (PVC, ABS, polystyren)** | Odmastit lihem; zákaz lepení PE/PP. | Výborná přilnavost na tuhé plasty. Pozor: čistý polyethylen (PE) a polypropylen (PP) lepidlo nelepí! |

## 1. UVEDENÍ DO PROVOZU A ZAKLÁDÁNÍ LEPICÍ TYČINKY

Pro bezporuchový provoz a dlouhou životnost lepicí pistole postupujte dle následujících kroků:

1. **Kontrola zařízení:** Zkontrolujte, zda přívodní kabel, tělo pistole ani silikonový návlek trysky nenesou stopy mechanického poškození.
2. **Rozložení stojánku:** Vyklopte kovový drátěný stojánek směrem dopředu a postavte pistoli stabilně na rovnou nehořlavou podložku tryskou dolů.
3. **Vložení tavné tyčinky:** Zasuňte lepicí tyčinku příslušného průměru (11 mm pro KD10350, 7 mm pro KD10351) do zadního vodicího tunelu, dokud neucítíte lehký odpor vnitřní komory.
4. **Zapojení do sítě:** Zasuňte vidlici kabelu do zásuvky 230 V. Zkontrolujte, zda přístroj začíná hřát.
5. **Doba předehřevu (5–8 minut):** Ponechte pistoli v klidu na stojánku. Během této doby se tyčinka uvnitř hliníkového bloku roztaví na homogenní tekutou taveninu.

## 2. ZÁSADY SPRÁVNÉHO DÁVKOVÁNÍ A PRÁCE SE SPOUŠTÍ

Spoušť ovládá krokový zubový unašeč, který posouvá tuhou tyčinku do vyhřívané tavné komory:

- **Test měkkého chodu:** Po uplynutí 5–8 minut zlehka stiskněte spoušť. Pokud spoušť klade odpor a nelze ji snadno promáčknout, **lepidlo ještě není dostatečně roztaveno – vyčkejte další 2–3 minuty**!
- **ZÁKAZ TLAKU SILOU:** Přetlačování neroztavené tyčinky vede k vylomení osičky spouště nebo deformaci silikonového zadního těsnění, čímž dojde k netěsnosti a zatečení lepidla do rukojeti!
- **Plynulý stisk:** Jakmile lepidlo začne z trysky volně vytékat, dávkujte jej klidným, plynulým stlačováním páky.

## 3. VÝMĚNA A NAVAZOVÁNÍ DALŠÍ TAVNÉ TYČINKY

| PROVOZNÍ STAV | SPRÁVNÝ POSTUP OBSLUHY | BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ |
|---|---|---|
| **Tyčinka zajela do tunelu** | Jakmile konec tyčinky zmizí v zadním vodicím otvoru a spoušť přestane zabírat, zasuňte ihned za ni novou tyčinku. | Nová tyčinka bude tlačit na původní zbytek a zajistí plynulé pokračování práce bez přerušení. |
| **Změna barvy lepidla** | Při přechodu z čirého na barevné lepidlo nechte novou tyčinkou vytlačit zbytek staré barvy na odpadní karton. | Nikdy se nepokoušejte starou tyčinku vytahovat ven zadním otvorem! |

## 1. FORMY APLIKACE TAVENINY DLE TYPU SPOJE

Způsob nanesení lepidla závisí na tvaru a velikosti lepených ploch. Vzhledem k rychlému chladnutí taveniny zvolte vhodnou geometrii nanášení:

| APLIKAČNÍ FORMA | TECHNOLOGICKÝ POSTUP | VHODNÉ POUŽITÍ V PRAXI |
|---|---|---|
| **Bodové kapky (Dotting)** | Aplikace jednotlivých hustých kapek ve vzdálenosti 3–5 cm od sebe. | Rychlé přichycení drobných dílů, lišt, dekorací, keramických střepů a kabelových příchytek. |
| **Průběžná housenka** | Plynulý rovný pruh lepidla vedený podél hrany materiálu. | Hermetické lepení kartonových krabic, těsnění spár dřevěných bedýnek a montáž podlahových lišt. |
| **Vlnovka (Sinusoida)** | Nanesení lepidla ve tvaru vlnovky po celé ploše lepeného dílu. | Lepení širokých ploch (desky, obkladové panely, kůže), kde je nutné rovnoměrné rozložení adheze. |

## 2. OTEVŘENÁ DOBA TAVENINY & FIXACE SPOJE

Klíčovým faktorem úspěšného lepení tavnou pistolí je respektování **otevřené doby lepidla**:

- **Otevřená doba (10 až 20 sekund):** Po nanesení horkého lepidla na díl začíná tavenina vlivem ochlazování okolním vzduchem okamžitě tuhnout a vytvářet povrchovou kůrku. Lepené díly musíte k sobě přiložit a stlačit **nejpozději do 10–15 sekund**!
- **Doba stlačení (Fixace):** Stlačte lepené díly pevně k sobě po dobu cca **30 až 60 sekund**. Lepidlo zchladne pod teplotu tavení (cca 80 °C) a spoj dosáhne 90 % své konečné pevnosti.
- **Plné vytvrzení:** Po 2 minutách je spoj plně zatížitelný.

## 3. ELIMINACE "LEPICÍCH NITÍ" A DODATEČNÉ VYUŽITÍ

- **Odtržení bez nití:** Při ukončení nánosu lepidla uvolněte spoušť a tryskou proveďte rychlý **krouživý pohyb po povrchu lepeného dílu**. Tím přetrhnete táhnoucí se vlákno taveniny.
- **Odstranění zbloudilých nití:** Pokud po práci na výrobku zůstanou jemné lepicí pavučinky, počkejte na jejich úplné vychladnutí a jednoduše je rukou smotejte, případně je krátce přejeďte teplým vzduchem z fénu – nitě se okamžitě zatáhnou.
- **Zalévání a izolace spojů:** Tavné lepidlo je vynikající dielektrikum. Lze jej úspěšně použít k fixaci uvolněných kabelů v elektronice, zalévání pájených spojů proti vlhkosti a tlumení vibrací.

## 1. PRAVIDELNÁ PÉČE A ČIŠTĚNÍ TRYSKY

Na vnějším povrchu mosazné trysky a silikonového pláště se postupem času usazují zbytky lepidla a prach. Tyto nánosy mohou omezit tepelný přenos nebo znečistit lepený materiál:

- **Čištění za tepla:** Odpojte pistoli od elektrické sítě. S nasazenými ochrannými rukavicemi otřete teplou trysku silným suchým kusem hrubé bavlny nebo kusem lepenky. Zbytky lepidla se snadno setřou.
- **ZÁKAZ KOVOVÝCH ŠKRABEK:** Nikdy neoškrabujte trysku nožem, hřebíkem ani drátěným kartáčem! Poškodili byste vnitřní kuličkový ventil a tryska by začala nekontrolovaně odkapávat.
- **Kontrola silikonového límce:** Pravidelně kontrolujte stav ochranného silikonového návleku. Pokud je návlek natržený nebo chybí, vyměňte jej, aby nedošlo k popálení obsluhy.

## 2. PLÁN PREVENTIVNÍ PROVOZNÍ ÚDRŽBY

| KONTROLOVANÁ ČÁST | INTERVAL KONTROLY | SERVISNÍ ÚKON & POKYNY |
|---|---|---|
| **Přívodní síťový kabel** | Před každým připojením k síti | Vizuální kontrola celistvosti izolace; kabel nesmí nést stopy opálení tryskou ani zlomů. |
| **Drátěný odkládací stojánek** | Průběžně při práci | Ověření pevného usazení v čepech šasi; stojánek musí spolehlivě držet pistoli bez viklání. |
| **Zadní vodicí tunel** | Před vložením nové tyčinky | Kontrola čistoty otvoru; nesmí v něm být prach, písek ani zatuhlé zbytky starého lepidla. |
| **Plastové šasi přístroje** | Před prací | Vizuální kontrola na praskliny; poškozený přístroj nikdy nezapojujte do sítě 230 V. |

## 3. SPRÁVNÝ POSTUP PŘI ODSTAVENÍ A SKLADOVÁNÍ

Po dokončení práce vytáhněte vidlici síťového kabelu ze zásuvky. Ponechte přístroj stát na kovovém stojánku na nehořlavé podložce minimálně **20 až 30 minut**, dokud topné těleso a zbytek tyčinky zcela nevychladnou na pokojovou teplotu. Nikdy neomotávejte síťový kabel kolem horkého tělesa pistole! Zařízení skladujte v suchu a chladu mimo dosah dětí.

## 1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH PORUCH

V případě nesprávné funkce tavné lepicí pistole vyhledejte příčinu v následující tabulce před kontaktováním servisu:

| PROBLÉM / PŘÍZNAK | PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA | NÁPRAVNÉ OPATŘENÍ |
|---|---|---|
| **Pistole se vůbec nenahřívá** | • Zásuvka 230 V je bez napětí.<br>• Vadný přívodní kabel nebo vidlice.<br>• Přerušený topný článek PTC uvnitř tělesa. | • Zkontrolujte síťový jistič a zásuvku jiným spotřebičem.<br>• Předejte zařízení k odborné opravě do servisu.<br>• Výměna topného tělesa v autorizovaném servisu. |
| **Lepidlo nevytéká**, spoušť klade silný odpor | • Nedostatečná doba předehřevu (< 5 min).<br>• Tryska je ucpána ztvrdlým degradovaným lepidlem.<br>• Vložen nesprávný podrozměrný průměr tyčinky. | • Vyčkejte alespoň 8 minut na plné prohřátí komory.<br>• Očistěte ústí trysky za tepla bavlněným hadříkem.<br>• Používejte tyčinky předepsaného průměru (11 mm / 7 mm). |
| **Lepidlo vytéká zadním tunelem** do rukojeti | • Použití nekvalitních, nerovných tyčinek.<br>• Práce s tryskou směřující nahoru.<br>• Pokus o vytažení roztopené tyčinky směrem vzad. | • Používejte značkové tyčinky KRAFT&DELE.<br>• Vždy pracujte tryskou směřující vodorovně nebo dolů!<br>• Nikdy netahejte tyčinku ze zadního vstupu! |
| **Lepený spoj nedrží** (loupá se) | • Překročena otevřená doba (lepidlo před stlačením zchladlo).<br>• Mastný, vlhký nebo studený podklad (např. studený kov). | • Přitlačte díly k sobě do 10 sekund po nanesení.<br>• Povrch důkladně odmastěte a kovové díly mírně nahřejte. |
| **Z tělesa vychází slabý kouř** při prvním spuštění | • Vypalování konzervačních tuků na povrchu topného tělíska z výroby. | • Normální průvodní jev u nového přístroje. Ponechte přístroj běžet 10 minut na větraném místě. |

## 2. EKOLOGICKÁ RECYKLACE A LIKVIDACE ODPADNÍCH ZAŘÍZENÍ

Elektrická lepicí pistole nesmí být po skončení své životnosti likvidována společně se směsným domovním odpadem (Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2012/19/EU o OEEZ). Odevzdejte zařízení k bezplatné ekologické recyklaci ve sběrném dvoře elektroodpadu. Ztuhlé zbytky tavného EVA lepidla jsou inertní a lze je vyhodit do běžného odpadu.

## 3. SERVIS A OBJEDNÁVKY ORIGINÁLNÍCH LEPICÍCH TYČINEK

Vysoce kvalitní tavné tyčinky KRAFT&DELE (čiré, bílé, černé, vysoce pevnostní i barevné se třpytkami) pro modely KD10350 (11 mm) a KD10351 (7 mm) objednávejte u autorizovaných prodejců.

## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CE DECLARATION OF CONFORMITY

vydané v souladu s ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

**Zplnomocněný zástupce výrobce:** FOREINTRADE SP. Z O.O.
**Adresa zástupce:** ul. Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko
**Popis a identifikace elektrického spotřebiče:**
• Název výrobku: Elektrická tavná lepicí pistole (Pistolet do kleju)
• Obchodní značka: **KRAFT&DELE Professional**
• Typové označení / Model: **KD10350 (HF-042) / KD10351 (HF-038)**
• Technické parametry: 110–240 V ~ 50/60 Hz, příkon 40 W / 20 W, pracovní teplota 190–200 °C, Třída ochrany II
**Výše popsaný elektrický spotřebič splňuje veškerá příslušná ustanovení směrnic Evropského parlamentu a Rady:**
• **2014/35/EU** – Směrnice o elektrických zařízeních nízkého napětí (LVD Directive)
• **2014/30/EU** – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC Directive)
• **2011/65/EU** a pozměňující směrnice (EU) 2015/863 – Omezení používání nebezpečných látek v EEZ (RoHS 2)
• **2000/14/ES** – Směrnice o emisích hluku zařízení určených k použití ve venkovním prostoru
**Harmonizované technické normy a specifikace použité při posuzování shody:**
• EN 60335-2-45:2002/A2:2012 (Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost – Zvláštní požadavky na přenosná topná nářadí)
• EN 60335-1:2012/A11:2014 (Všeobecné požadavky na elektrickou bezpečnost spotřebičů pro domácnost)
• EN 62233:2008 (Metody měření elektromagnetických polí spotřebičů pro domácnost s ohledem na expozici osob)
• AfPS GS 2014:01 PAK (Zkoušení a hodnocení polycyklických aromatických uhlovodíků při udělování značky GS)
• EN 50581:2012 (Technická dokumentace pro posuzování shody s ohledem na omezení nebezpečných látek)
• EN ISO 3744:2011 (Akustika – Určení hladin akustického výkonu zdrojů hluku)
**Oznámený subjekt / Certifikační zkušebna:**
Přezkoušení typu a certifikát GS vystaven společností **TÜV SÜD Product Service GmbH**, Zertifizierstelle, Ridlerstrasse 65, 80339 München, Německo.
**Číslo certifikátu přezkoušení typu GS: Z1A 17 08 76925 012** ze dne 31. 08. 2017.
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa.
Místo a datum vydání: Warszawa, 22. 10. 2018. Jméno a funkce: Ma Dong Hui, jednatel společnosti.

### ZÁRUČNÍ PODMÍNKY V ČESKÉ REPUBLICE

• **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro spotřebitele (dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
• **Platnost záruky:** Vztahuje se na prokazatelné vady materiálu a výrobní vady vzniklé při běžném a správném používání.
• **Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení těsnění, zanesení filtrů prachem, provoz na sucho, neodborné zásahy do elektroinstalace.

### AUTORIZOVANÝ SERVIS & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

• **Distribuce & Servis:** Výhradní distribuce, servis a technická podpora pro ČR a SR zajišťována autorizovanou servisní sítí.
• **Zpětný odběr (OEEZ):** Zařízení nesmí být vyhozeno do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej ve sběrném dvoře elektroodpadu.
• **Obalový materiál:** Všechny kartonové a fóliové obaly jsou 100% recyklovatelné a patří do tříděného odpadu.

### EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

| DATUM | DRUH SERVISNÍHO ÚKONU / REVIZE | ZJIŠTĚNÝ STAV & VYMĚNĚNÉ DÍLY | RAZÍTKO A PODPIS SERVISU |
|---|---|---|---|
| | Předprodejní kontrola a zkouška chodu | Zařízení kompletní, bez mechanického poškození | Autorizovaný prodejce |
| | Pravidelná roční revize / Servisní kontrola | | |
| | Záruční / Pozáruční oprava | | |