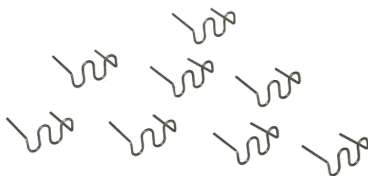


Sada svorek pro svařování plastů 500 ks nerez typ RS28 Kraft&Dele

PROFESIONÁLNÍ VELKÁ SADA 500 KS NEREZOVÝCH TAVNÝCH SVOREK PROFIL RS28 (0,8 MM VELKÁ VLNOVKA) PRO HORKÉ SEŠÍVAČKY PLASTŮ

POČET V BALENÍ 500 ks	PROFIL SPON RS28 (velká vlnovka)	PRŮMĚR DRÁTU 0,8 mm (silnostěnný)	MATERIÁL Nerezová ocel Inox
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI PRODUKTU

- Ekonomické velkoobjemové balení 500 kusů nejpoužívanějších svorek profilu RS28 v pevném plastovém úložném boxu
- Vyrobeno z vysoce kvalitní nerezové oceli, která nepodléhá korozi a zaručuje trvalé zpevnění i u dílů vystavených vodě a soli
- Vlnkový profil RS28 o průměru drátu 0,8 mm poskytuje maximální pevnost v tahu a střihu pro prasklé nárazníky a namáhané spoje
- Univerzální rozteč nožiček pro všechny standardní horké sešívачky plastů (sešívací pistole Kraft&Dele, např. KD862 i kompatibilní)
- Předpřipravené lomové ztenčení na nožičkách spon umožňuje snadné a bleskové odlomení přečnívajícího drátu po zatavení
- Vhodné pro svařování termoplastů: PP, PE, ABS, PC, PA, PS, PUR v autoservisech, karosárnách i kutilských dílnách

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

BEZPEČNOST PŘI TEPELNÉM SPOJOVÁNÍ PLASTŮ: Drát svorky se po stisku spouště pistole rozžhaví během 1–2 sekund na teplotu přes 450 °C! Při práci používejte ochranné brýle a žáruvzdorné rukavice. Zabraňte vdechování zplodin vznikajících při tavení plastu – pracujte ve větraném prostoru nebo používejte respirátor proti organickým výparům. Dbejte na to, aby svorka nepropálila plast skrz na lícovou stranu!

KRAFT&DELE KD10766 • Sada svorek pro svařování plastů 500 ks nerez typ RS28 Kraft&Dele

• Strojově přeloženo z 8

1. ÚVOD DO PRODUKTU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Profesionální velkoobjemová sada svorek **KRAFT&DELE KD10766** obsahuje 500 kusů nerezových tavných spon typu **RS28 (velká vlnovka)** o průměru drátu 0,8 mm. Tyto svorky slouží jako interní mechanická armatura pro tepelné sešívání a rekonstrukci prasklých plastových dílů pomocí horkých sešívaček plastů. Široká vlnovka RS28 poskytuje maximální pevnost v tahu a stříhu na rovných i mírně zakřivených plochách.

TECHNICKÁ DATA SVOREK RS28 KD10766	
Modelové označení	KD10766
Typ / profil svorek	RS28 – velká vlnovka (Wave staple)
Průměr drátu	0,8 mm
Počet kusů v balení	500 ks
Materiál	Korozivzdorná nerezová pružinová ocel (Inox)
Zakončení nožiček	Lomové zářezy pro čisté odlomení
Kompatibilní přístroje	Horké sešívačky a svářečky plastů s hroty 0,6–0,8 mm
Vhodné materiály	PP, ABS, PE, PC, PA, PS, PVC a další termoplasty
Balení	Pevný transparentní plastový box
Hmotnost balení	cca 0,22 kg

2. MATERIÁLOVÉ SLOŽENÍ A GEOMETRIE PROFILU RS28

Svorky KD10766 jsou navrženy pro vysoce zatížené spoje v automobilovém průmyslu a řemeslech:

- Korozivzdorná nerezová ocel:** Slitina Inox nepodléhá atmosférické korozi ani degradačnímu působení posypových solí, vody a chemikálií z ostřikovačů.
 - Průměr drátu 0,8 mm:** Robustní průřez zajišťuje vysokou tepelnou akumulaci při zatahování a extrémní tuhost spoje u silnostěnných nárazníků.
- Profil velké vlnovky:** Velké sinusové amplitudy vytvoří v roztaveném plastu širokou kotvící mřížku zabraňující opětovnému rozevření praskliny.
 - Lomové vruby na nožičkách:** Předlisovaná ztenčení na obou nožičkách umožňují po vychladnutí plastu snadné odlomení přebytku kleštěmi bez poškození laku.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST PŘI TEPELNÉM SPOJOVÁNÍ PLASTŮ

Při tavení a natahování nerezových spon do termoplastických hmot dodržujte přísná bezpečnostní pravidla:

- **POVINNÁ OCHRANA ZRAKU:** Při zahřívání může dojít k prsknutí kapky roztaveného plastu. Při odlamování přečnívajících konců nožiček drátu odletují ostré špičky rychlostí blesku – vždy mějte nasazeny uzavřené ochranné brýle!
- **OCHRANA PŘED POPÁLENÍM:** Spona se při průchodu proudy rozzhavlí během 1–2 sekund na teplotu přesahující 450 °C. Nikdy se nedotýkejte hrotů pistole ani spon těsně po instalaci. Nechte spoj vždy zcela vychladnout (min. 15–20 sekund).
- **ODSÁVÁNÍ VÝPARŮ A VENTILACE:** Zahřívání plastů jako ABS, polypropylen, polykarbonát nebo PVC uvolňuje dráždivé a zdraví škodlivé plyny. Pracujte ve větraném prostoru nebo používejte respirátor s filtrem proti organickým výparům (třída A1P2).
- **Nebezpečí propálení skrz díl:** Na tenkých plastech hrozí propálení rozzhavené svorky skrz pohledovou lícovou stranu dílu. Postupujte s citem a regulujte dobu sepnutí pistole.

2. BEZPEČNOST ELEKTRICKÉHO PRACOVÍŠTĚ

- **Hořlavé kapaliny a plyny:** Nikdy nesvařujte nádrže na palivo, olejové vany ani plastové kanystry, dokud nejsou dokonale vyprázdněny, odvětrány a vypláchnuty vodou!
- **Odkládání přístroje:** Horkou sešivačku odkládejte výhradně na nehořlavou podložku s hroty směřujícími do volného prostoru.

NEBEZPEČÍ ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PROUDEM A POPÁLENÍ

Sekundární napětí na hrotech pistole je nízké, nicméně při poškození izolace přírodního kabelu či vniknutí vlhkosti do těla svářečky hrozí úraz proudem 230 V. Přístroj udržujte v suchu a chraňte před deštěm a vodou.

1. PRACOVNÍ POSTUP ARMOVÁNÍ A ZPEVNĚNÍ PLASTU KROK ZA KROKEM

Pro dosažení maximální pevnosti a estetického výsledku opravy dodržujte osvědčený technologický postup:

- Krok 1 – Příprava a očištění praskliny:** Poškozené místo důkladně očistěte od prachu, bahna a mastnoty odmašťovačem na plasty (isopropanol). Z rubové strany seškrábněte vrstvy barvy nebo tlumících nátěrů.
- Krok 2 – Mechanická fixace praskliny:** Obě hrany prasklého plastu srovnějte k sobě a z lícové (pohledové) strany je dočasně zafixujte pevnou hliníkovou páskou nebo rychloupínacími kleštěmi.
- Krok 3 – Upnutí spony RS28 do pistole:** Zasuňte nožičky spony KD10766 do mosazných zdířek v hrotech sešívачky. Sponu lze upnout rovně nebo pod úhlem 45°/90° dle přístupnosti místa.
- Krok 4 – Zahřátí a natavení:** Přiložte vlnku spony kolmo k linii praskliny. Stiskněte spoušť sešívачky. Během 1–2 sekund se drát rozžhaví do třešňově červené barvy a začne se plynule nořit do plastu.
- Krok 5 – Hloubka ponoření a ztuhnutí:** Zatlačte sponu přibližně do poloviny až dvou třetin tloušťky plastové stěny. Povolte spoušť pistole a držte hrot nehnutě ještě 3–5 sekund, dokud roztavený plast kolem spony opět neztvrdne.
- Krok 6 – Vyjmutí hrotů:** Po ztuhnutí plastu opatrně vytáhněte hroty pistole směrem nahoru. Spona zůstane pevně zabetonována v materiálu.
- Krok 7 – Odlopení nožiček:** Přechýlující nožičky uchopte štípacími kleštěmi těsně u povrchu a kývavým pohybem odlomte v místě předloženého vrubu.

2. DOPORUČENÉ ROZESTUPY A ORIENTACE SVOREK RS28

Tloušťka plastu	Doporučený rozestup svorek	Orientace vůči lince lomu
Tenkostěnný (1,5 – 2,5 mm)	Rozestup 20 – 25 mm mezi svorkami.	Příčně kolmo k prasklině, tavení max. do hloubky 1 mm.
Střední stěna (2,5 – 4,0 mm)	Rozestup 15 – 20 mm mezi svorkami.	Střídavě pod úhlem 75° a 90° pro prostorové provázání.
Silnostěnný (nad 4,0 mm)	Rozestup 10 – 15 mm, případně oboustranně.	Křížové uspořádání vlnovek pro maximální rázovou odolnost.

PŘEDEJDĚTE VZNIKU OSTRÝCH HROTŮ PO ODLOMENÍ

Pokud po odlomení drátu zůstane nepatrný ostrý hrot, přebrouste jej jemným lamelovým kotoučem nebo zatlačte rozžhavenou vyhlazovací patkou sešívачky do roviny s plastem. Zabráníte poškození kabeláže či poranění rukou při montáži dílu zpět na vozidlo.

1. KOMPATIBILITA S TERMOPLASTICKÝMI MATERIÁLY

Svorky KD10766 jsou určeny výhradně pro termoplasty, které se teplem taví a po zchladnutí opět zpevní:

- **PP (Polypropylen) / PP+EPDM:** Nejrozšířenější materiál automobilových nárazníků, podběhů a krytů motoru. Vynikající soudržnost se svorkami RS28.
- **ABS (Akrylonitril-butadien-styren):** Motocyklové kapotáže, masky chladičů, kryty zrcátek, elektropřístroje. Vyžaduje opatrné zahřívání, aby plast nezuhořel.
- **PE (Polyethylen - HDPE / LDPE):** Nádržky ostřikovačů, plastové popelnice, sudy a zahradní nádoby. Vyžaduje mírně delší dobu chladnutí pod tlakem.
- **PC (Polykarbonát) a PA (Polyamid / Nylon):** Tělesa a držáky předních světlometů, sací potrubí. Vyšší bod tání, svorka se nahřívá o sekundu déle.

2. KOMBINACE S DALŠÍMI TECHNOLOGIEMI OPRAV

- **Zalévání přidavným drátem:** Po zatavení svorek RS28 z rubové strany vyplňte rýhu praskliny přidavným plastovým drátem ze stejného materiálu pomocí horkovzdušné pistole.
- **Použití nerezové sítky:** Na chybějící fragmenty nebo silně vylomené rohy zkombinujte svorky RS28 s vtláčovanou nerezovou zpevňovací tkaninou.

POZOR NA REAKTOPLASTY (TERMOSETY) A SKLOLAMINÁTY

Některé díly (PUR pěny, epoxidové lamináty, SMC/BMC kompozity) jsou reaktoplasty, které se teplem netaví, nýbrž se přímo pálí a zuhořelí. Na tyto materiály nelze tavné svorky aplikovat; oprava se musí provést laminováním nebo dvousložkovým polyuretanovým lepidlem.

1. ÚDRŽBA SEŠÍVACÍ PISTOLE A PÉČE O SVORKY

Pro zajištění spolehlivého elektrického kontaktu a dlouhé životnosti vybavení provádějte pravidelnou údržbu:

- **Čištění mosazných elektrod:** Během práce se na trubičkách usazují zuhelnatělé zbytky plastů. Po vypnutí a vychladnutí přístroje očistěte kontaktní otvory jemným mosazným kartáčkem.
- **Kontrola upínací síly:** Zkontrolujte, zda svorky KD10766 drží v elektrodách pevně. Pokud mají vůli, jemně kleštěmi přihněte kontaktní zdičky pro zajištění dokonalého přechodového odporu.
- **Ochrana před vlhkem a mastnotou:** Skladujte svorky v dodávaném originálním plastovém boxu s uzavřeným víkem. Mastné či znečištěné svorky zhoršují přilnavost nataveného plastu.
- **Skládování v suchu:** Ačkoliv jsou svorky z nerezové oceli, krabičku udržujte v suchém prostředí dílny mimo agresivní výpary kyselin.

2. ORGANIZACE DÍLENSKÉHO MATERIÁLU A DOPLŇOVÁNÍ

- **Přehledné balení 500 ks:** Velké balení šetří náklady autoservisu a zabraňuje prostojům při rozsáhlých opravách celých nárazníků či spoilerů.
- **Kombinace s profily RS18/RS38:** Doporučujeme mít na dílně rovněž úhlové spony RS38 (vnější rohy) a RS46 (vnitřní rohy) pro opravy lemů blatníků.

PROFESIONÁLNÍ BOX Z PEVNÉHO POLYPROPYLENU

Dodávaný plastový kufřík s pevným zámkem chrání svorky před rozsypáním v montážní brašně nebo dílenském vozíku a umožňuje okamžitou vizuální kontrolu zbývajících zásoby spon.

1. DIAGNOSTIKA ZÁVAD PŘI SVAŘOVÁNÍ A JEJICH ŘEŠENÍ

Chyba / Projev	Příčina závady	Náprava a doporučený postup
Svorka se nenahřívá	Špatný kontakt v mosazných zdírkách, zoxidované elektrody, závada spouště.	Vyčistěte kontaktní otvory kartáčkem, zkontrolujte pevné zasunutí nožiček svorky a přívodní kabel 230 V.
Propálení plastu skrz líc	Příliš dlouhý stisk spouště, nadměrný tlak ruky na sešíváčku, tenký plast.	Zkratek dobu ohřevu na max. 1 sekundu. Netlačte na pistolí silou, nechte svorku klesat pouze vahou přístroje.
Svorka se vytrhává ze spoje	Nedostatečná hloubka zanoření, předčasné uvolnění před ztuhnutím plastu.	Zanořte svorku hlouběji (min. do poloviny tloušťky) a po vypnutí tlačítka vyčkejte 3–5 sekund na zchladnutí.
Nožička se neulomila v zářezu	Příliš velká páka kleštěmi, ohnutí drátu místo stříhu, vadné uchopení.	Uchopte nožičku kleštěmi co nejblíže u plastu a proveďte rychlý torzní (otáčivý) pohyb pro čisté odlomení.

2. KONTROLNÍ CHECKLIST KVALITY OPRAVENÉHO DÍLU

- [] **Mechanická tuhost:** Proveďte pružnost prasklého místa jemným ohybem rukou. Spoj nesmí vykazovat žádný pohyb ani rozevírání.
- [] **Absence výstupků:** Přejedte rukou v rukavici po lícové i rubové straně. Žádný drát nesmí vyčnívat nad rovinu povrchu.
- [] **Připravenost pro tmelení:** Lícová strana je hladká, bez propálených puchýřů a připravena pro nanesení pružného tmelu na plasty.
- [] **Odstranění zbytků:** Všechny odlomené drátky byly posbírány do magnetické misky a neohrožují pneumatiky ani obsluhu dílny.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce v Evropské unii:
FOREINTRADE S.A., ul. Modrzewiowa 1, 05-555 Tarczyn, Polsko • NIP: 123-456-78-90

tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že následující výrobek:

Typ a model výrobku:	KRAFT&DELE KD10766
Obchodní název:	Sada svorek pro svařování plastů 500 ks nerez typ RS28 Kraft&Dele
EAN kód výrobku (GS1):	5903957008851
Funkční určení:	Profesionální dílenské, montážní, automobilové a pneumatické vybavení a příslušenství pro průmysl a řemesla.

spĺňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních předpisů a směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků (GPSD)
- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS) o omezení nebezpečných látek

a byl navržen a vyroben ve shodě s následujícími technickými normami a předpisy:

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady)
- ČSN EN ISO 14343 (Svařovací materiály – Dráty a tyče z nerezových ocelí)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, Polsko • 15. ledna 2026

Osoba pověřená sestavením dokumentace:
Krzysztof Forein
Prezes Zarządu, Foreintrade S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS PRO ČR

Výrobce poskytuje na výrobek záruku v souladu s platnými právními předpisy České republiky:

- **Záruční lhůta:** 24 měsíců pro koncové spotřebitele (fyzické osoby dle občanského zákoníku), 12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO).
- **Rozsah záruky:** Vztahuje se na veškeré skryté materiálové a výrobní vady konstrukčních prvků, odlitků, spojů a mechanismů.
- **Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení (opotřebení abrazivního zrna brusiva, opotřebení řetězových článků jízdou po asfaltu, úbytek tloušťky řezného kotouče, opotřebení těsnění rychlospojky), mechanické poškození přetížením a neodborné zásahy.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: www.nasenaaradi.cz • E-mail: info@nasenaaradi.cz • Technická podpora a reklamace v ČR.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být opotřebované výrobky, obaly ani zbytkové materiály ukládány do směsného komunálního odpadu. Opotřebované díly, kovový šrot, použité brusivo a obalové plasty odevzdejte do sběrného dvora k materiálové recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 (Kovy – nerezový ocelový odpad), 15 01 02 (Plastový obal).

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A TECHNICKÉ ZKOUŠCE

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek kontroly	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým požadavkům	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Mechanická / tahová zkouška materiálu		
-- . -- . ----	Kontrola rozměrů a jakosti povrchu		
-- . -- . ----	Tlaková / dynamická zkouška integrity		