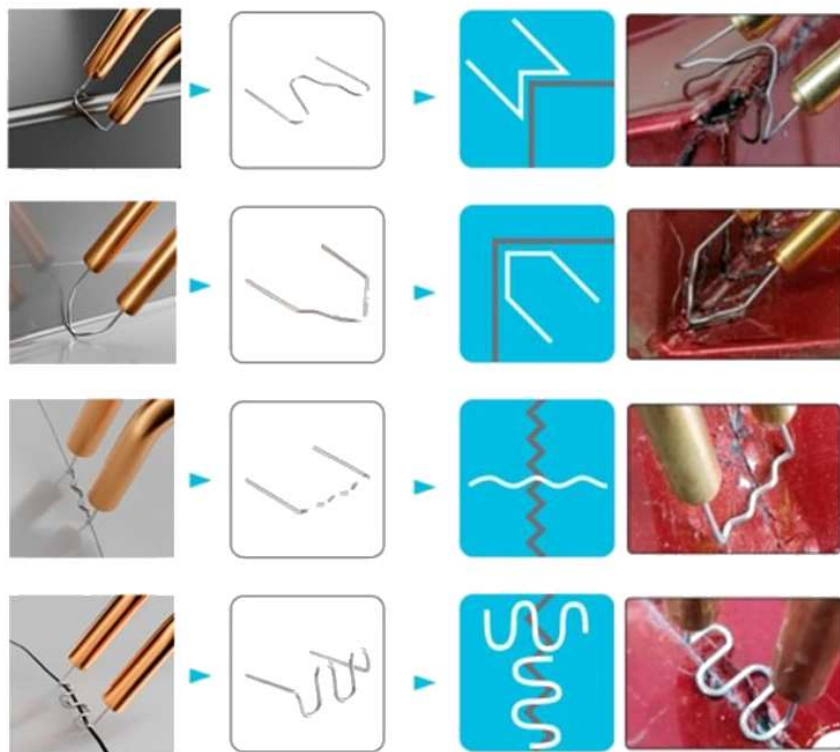


Elektrická svářečka a sešíváčka plastů 85 W se 4 sadami horkých spon

Profesionální tepelná sešíváčka a svářečka termoplastů navržena pro rychlou, pevnou a trvanlivou opravu prasklých, zlomených nebo poškozených plastových dílů. Ideální pro autokarosárny, pneuservisy a dílny při opravách automobilových nárazníků, spoilerů, krytů motoru, světlometů, přístrojových desek, kapotáží motocyklů i plastových krytů sekaček. Vybavena rychloohřevem spon během 2–3 sekund, ergonomickou pistolovou rukojetí s LED přísvitkem pracovního místa, mosaznými upínacími pouzdry, sadou 200 kusů nerezových spon (vlnité, ploché, vnitřní i vnější rohové), štípacími kleštěmi a transportním kufříkem.



MAXIMÁLNÍ PŘÍKON
85 W (rychlý ohřev)

RYCHLOST NAHŘÁTÍ
cca 2 až 3 sekundy

DRUHY SPON V SADĚ
4 tvary (200 ks celkem)

PŘÍSVIT SPÁRY
Integrovaná LED dioda

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- **Bleskové natavení do plastu:** Nerezová spona se během 2–3 sekund rozžhaví a snadno vtlačí napříč prasklinou.
- **4 specializované profily spon:** Vlnité pro podélné praskliny, ploché pro rovné stěny, rohové pro vnitřní i vnější úhly 90°.
- **Mosazné upínací trny:** Zajišťují minimální elektrický přechodový odpor a odolávají vysokým provozním teplotám.
- **Maximální pevnost spoje:** Zatavená kovová armatura vytváří pružný a vysoce pevný můstek odolný proti vibracím a rázům.
- **Čelní LED reflektor:** Dokonale osvětluje místo praskliny a umožňuje přesné navedení spony i pod nárazníkem.
- **Kompletní servisní sada v kufru:** Obsahuje pistol, 4 balení spon, nerezové štípací kleště a odlamovací nůž.

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PRO TEPELNÉ SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ

Při práci s tavnou sešívačkou plastů KRAFT&DELE KD11295 dochází ke žhavení kovových spon na teploty přesahující 400 °C a k tepelnému rozkladu plastických hmot. Obsluha je povinná řídit se následujícími bezpečnostními normami dle ČSN EN 60335-2-45:

VÝSTRAHA PŘED TĚŽKÝM POPÁLENÍM A TOXICKÝMI VÝPARY:

- **NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ:** Kovové spony i mosazné upínací trny dosahují po stisknutí spouště extrémních teplot! **NIKDY SE NEDOTÝKEJTE SPONY ANI TRNŮ HOLOU RUKOU!** Po zatavení nechte spoj vychladnout.
- **TOXICKÉ VÝPARY Z TAVENÍ PLASTŮ:** Zahřívání některých plastů (PVC, ABS, polyuretan) uvolňuje dráždivé a zdraví škodlivé plyny. **PRACUJTE POUZE V DOBŘE VĚTRANÝCH DÍLNÁCH NEBO POD ODSÁVACÍ DIGESTOŘÍ A POUŽÍVEJTE OCHRANNÝ RESPIRÁTOR S FILTREM!**
- **OCHRANA PŘED ODSTŘÍKNUTÍM DRÁTU:** Při zkracování přečnávajících nožiček spon štípacími kleštěmi odletují ostré drátky vysokou rychlostí. **POVINNÉ JE POUŽÍVAT OCHRANNÉ BRÝLE!** Přidržte nožičku prstem v rukavici.
- **PRACOVNÍ CYKLUS: NIKDY NEDRŽTE SPOUŠŤ NEPŘETRŽITĚ DÉLE NEŽ 8 SEKUND!** Po každém cyklu zařaďte pauzu cca 20 sekund pro ochranu transformátoru.

2. BEZPEČNOSTNÍ ANALÝZA RIZIK A MANIPULACE

RIZIKOVÁ SITUACE	MOŽNÉ NÁSLEDKY	BEZPEČNOSTNÍ POSTUP OBSLUHY
Horké trny po odložení	Popálení kůže, propálení pracovního stolu nebo vznícení hadrů.	Pistoli odkládejte vždy na nehořlavou kovovou podložku tak, aby se horké trny nedotýkaly žádných předmětů.
Protavení skrz celou stěnu plastu	Poškození laku na lícové straně nárazníku, ztráta estetiky.	Sponu vtlačujte s citem pouze do poloviny až 2/3 tloušťky plastu; spoušť uvolněte dříve, než spona projde skrz.
Znečištěný mastný plast	Vznícení mastnoty, silný kouř, nekvalitní a křehký spoj.	Místo praskliny před svařováním důkladně odmastěte a mechanicky očistěte od laku a nečistot.
Vlhké prostředí	Úraz elektrickým proudem z transformátoru.	Chraňte přístroj před deštěm a vodou. Nepracujte s mokřýma rukama ani na mokré podlaze.

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

Obsluha musí při práci používat ochranné brýle s bočními kryty, žáruvzdorné pracovní rukavice a respirátor vhodný pro zachycení aerosolů z tepelného zpracování polymerů.

1. TECHNICKÉ SPECIFIKACE SEŠÍVAČKY PLASTŮ KD11295

KONSTRUKČNÍ & PROVOZNÍ PARAMETR	HODNOTA / TOVÁRNÍ SPECIFIKACE
Modelové označení přístroje	KRAFT&DELE KD11295
Typ zařízení	Tepelná svářečka a sešívačka termoplastů (Plastic Welder)
Jmenovité napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon	max. 85 W
Rychlost dosažení pracovní teploty	cca 2 až 3 sekundy od stisknutí spouště
Doporučený pracovní cyklus	Max. 8 s sepnuto / 20 s chladnutí (ochrana před přehřátím)
Upínací trny	Dvojice mosazných trnů s podélnými otvory pro nožičky spon
Průměr nožiček spon	0,8 mm (standardní nerezová ocel)
Pracovní LED osvětlení	Bílá LED dioda na čele těla přístroje
Třída elektrické ochrany	Třída II (dvojitá zesílená izolace)
Vhodné pro typy plastů	PP, PE, ABS, PS, PA, PC, PVC a běžné nárazníkové směsi
Hmotnost samotné pistole	cca 0,55 kg (lehká a obratná)

2. ROZSAH DODÁVKY A PROFILY NEREZOVÝCH SPON

- Tepelná pistolová sešívačka plastů KRAFT&DELE KD11295 se síťovým kabelem.
- **50× Plochá vlnitá spona (0,8 mm):** Univerzální spona pro spojování rovných a mírně zakřivených podélných prasklin.
- **50× Plochá spona (0,8 mm):** Pro tenkostěnné plasty a jemné praskliny s minimálním úbytkem materiálu.
- **50× Vnitřní rohová spona (0,8 mm):** Tvarována do pravého úhlu pro vyztužení vnitřních koutů a lemů nárazníků.
- **50× Vnější rohová spona (0,8 mm):** Ve tvaru M pro zpevnění vystoupklých vnějších hran a rohů dílů.
- **Speciální čelní štípací kleště** pro snadné odstřížení přesahujících nožiček spon po zatavení.
- **Odlamovací dílenský nůž** pro začištění plastových otřepů před a po svařování.
- **Pevný plastový kufr** pro uspořádané uložení celé sady.

1. KONSTRUKČNÍ SCHÉMA SEŠÍVAČKY PLASTŮ KD11295

Ergonomické pistolové provedení s vyváženým těžištěm umožňuje přesné vedení horké spony přímo v ose praskliny. Uspořádání přístroje je znázorněno níže:



Obr. 1: Celkové uspořádání pistolové rukojeti, mosazných trnů a spon svářečky KD11295

2. PŘEHLED A VOLBA VHODNÉHO PROFILU SPONY

TYP SPONY	GEOMETRIE PROFILU	DOPORUČENÉ POUŽITÍ V PRAXI
Vlnitá spona (Wave)	Vlnovka z drátu $\varnothing$ 0,8 mm s velkou styčnou plochou.	Nejpevnější spoj pro dlouhé trhliny na náraznících, blatnících a kapotážích namáhaných ohybem.
Plochá spona (Linear)	Rovný můstek s jemným zvlněním.	Vhodná pro tenké plasty, menší praskliny a vnitřní výztuhy s nedostatkem místa.
Vnitřní koutová (Inside Corner)	Profil ve tvaru písmene V přizpůsobený úhlu 90°.	Spojování vnitřních rohů nárazníků, držáků světlometů a lomených lemů.
Vnější rohová (Outside Corner)	Profil ve tvaru písmene M pro vnější hranu.	Zpevnění exponovaných vnějších rohů karosářských dílů vystavených oděru.

1. PŘÍPRAVA OPRAVOVANÉHO DÍLU PŘED SVAŘOVÁNÍM

1. Očistěte prasklinu i její okolí od prachu, bahna a mastnoty pomocí odmašťovače (např. izopropylalkohol).
2. Zadní stranu dílu (kde se budou spony zatavovat) obracejte brusným papírem zrnitosti P80–P120 pro odstranění laku a nečistot.
3. Srovnejte prasklinu k sobě tak, aby hrany přesně lícovaly. Pro fixaci na lícové straně použijte hliníkovou pásku nebo truhlářské svorky.
4. Pokud prasklina končí v ploše, odvrtáním malého otvoru (Ø 2 mm) na konci trhliny zabráníte jejímu dalšímu šíření.

2. KROK ZA KROKEM: POSTUP ZATAVENÍ HORKÉ SPONY

PŘEDPIS PROVEDENÍ TEPELNÉHO SEŠITÍ:

1. **Zasunutí spony:** Zasuňte nožičky vybrané spony do otvorů v mosazných trnech pistole až na doraz.
2. **Přiložení na prasklinu:** Přiložte sponu napříč přes prasklinu tak, aby střed vlnovky ležel přímo nad dělicí spárou.
3. **Žhavení a vtlačení:** Stiskněte spoušť pistole. Spona se během 2–3 sekund rozežře a začne se lehce tavit do plastu. Mírným tlakem zanořte sponu do plastu přibližně do poloviny jeho tloušťky.
4. **Ztuhnutí plastu: UVOLNĚTE SPOUŠŤ A VYČKEJTE CCA 3–5 SEKUND**, dokud roztavený plast kolem spony znovu neztuhne a nezmatní. Teprve poté plynulým tahem vytáhněte trny pistole z nožiček spony!
5. **Rozteč spon:** Další sponu aplikujte ve vzdálenosti cca 1,5 až 3 cm podle tloušťky a namáhání dílu.

3. ZAČIŠTĚNÍ A FINÁLNÍ ÚPRAVA SVARU

- Pomocí dodaných štípacích kleští odstříhnete přečnívající nožičky zatavených spon co nejbližší k povrchu plastu.
- Případné ostré zbytky drátků zabruste plochým pilníkem nebo modelářskou bruskou do roviny.
- Lícovou stranu lze následně přetmelit pružným tmelem na plasty, přebrousit a přelakovat do původního odstínu.

1. PRAVIDELNÁ PÉČE A ÚDRŽBA PISTOLE

Správné zacházení se sešívačkou plastů zaručuje spolehlivý kontakt a brání přehřívání transformátoru:

SOUČÁST PŘÍSTROJE	INTERVAL ÚDRŽBY	PŘEDEPSANÝ TECHNOLOGICKÝ POSTUP
Mosazné upínací trny	Po každém použití	Mosazným kartáčkem odstraňte napálené zbytky roztaveného plastu z čela trnů. Otvary pročistěte drátkem $\varnothing$ 0,8 mm.
Ventilační otvory těla	Průběžně	Udržujte větrací mřížky čisté a bez prachu pro spolehlivé chlazení vnitřního transformátoru.
Přívodní kabel 230 V	Před každou prací	Zkontrolujte neporušenost pryžové izolace; chraňte kabel před kontaktem s horkou sponou!
Štípací kleště	Dle potřeby	Očistěte břity kleští a kloub lehce promažte kapkou strojního oleje.

2. SPRÁVNÉ ULOŽENÍ V TRANSPORTNÍM KUFŘÍKU

POVINNÉ VYCHLADNUTÍ PŘED ULOŽENÍM: Nikdy neukládejte pistoli do plastového kufříku ihned po dokončení práce, pokud jsou mosazné trny ještě horké! Hrozí roztavení plastového výlisku kufříku a riziko požáru. Nechte přístroj alespoň 10 minut volně vychladnout na vzduchu.

3. DLOUHODOBÉ SKLADOVÁNÍ

Sešívačku i zásobu spon skladujte v dodaném kufříku na suchém, bezprašném místě při teplotě 5 °C až 35 °C. Spony chraňte před vlhkostí, aby nedocházelo k oxidaci jejich povrchu zhoršující elektrický kontakt.

1. DIAGNOSTICKÁ TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ŘEŠENÍ

ZJIŠTĚNÝ PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ
Spona se po stisku spouště nerozehřívá.	- Vidlice není v síťové zásuvce 230 V. - Špatný kontakt nožiček spony v mosazných trnech. - Zanesené otvory trnů napáleným plastem. - Zareagovala tepelná pojistka transformátoru.	Zkontrolujte napájení v zásuvce. Zasuňte sponu pevně na doraz. Očistěte vnitřek mosazných trnů. Nechte přístroj 15 minut chladnout.
Spona se nahřívá příliš pomalu (> 5 s).	- Znečištěné, zoxidované nožičky spony. - Použití příliš dlouhého tenkého prodlužovacího kabelu. - Volné upnutí spony v trnech.	Očistěte kontaktní plochy. Připojte přímo do pevné zásuvky. Lehce napružte nožičky spony pro pevnější dosednutí.
Spona se při vytahování pistole vytrhává z plastu.	- Příliš brzké vytažení trnů před ztuhnutím plastu. - Nedostatečná hloubka zanoření spony.	Po uvolnění spouště vyčkejte alespoň 3–5 sekund na ztuhnutí plastu. Zanořte sponu hlouběji do materiálu.
LED dioda na čele nesvítí.	Uvolněný kontakt nebo spálená LED dioda.	V případě potřeby svěřte opravu autorizovanému servisu.

2. BEZPEČNOSTNÍ KONTROLNÍ SEZNAM PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE

- Stav napájecího kabelu:** Prověřte, že kabel není proříznutý ani popálený.
- Pevnost dosednutí spony:** Ujistěte se, že spona drží v mosazných trnech pevně a bez viklání.
- Větrání pracoviště:** Zajistěte otevřené okno nebo zapnutý dílenský odsavač kouře.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Zplnomocněný zástupce: FOREINTRADE S.A.

Adresa výrobce: ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko

Osoba odpovědná za technickou dokumentaci: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Místo vydání: Janówek, Polsko

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené elektrické zařízení:

- **Název výrobku:** Svářečka a sešivačka plastů (Lutownica / spawarka do plastików)
- **Typové označení:** KD11295
- **Elektrické parametry:** 230 V ~ 50 Hz, příkon max. 85 W, ohřev spon 0,8 mm
- **Obchodní značka:** KRAFT&DELE

Splňuje všechny příslušné požadavky následujících harmonizačních směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2014/35/EU – Směrnice o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- 2014/30/EU – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- 2011/65/EU a pozměňující směrnice (EU) 2015/863 – Omezení nebezpečných látek (RoHS 2)

A je v souladu s následujícími evropskými harmonizovanými normami a technickými předpisy:

- EN 60335-2-45:2002/A2:2012 (Zvláštní požadavky na přenosné ohřívací a pájecí nářadí)
- EN 60335-1:2012/A15:2021 (Elektrické spotřebiče pro domácnost a podobné účely – Bezpečnost)
- EN 62233:2008 (Metody měření elektromagnetických polí spotřebičů pro domácnost)
- EN IEC 55014-1:2021 / EN IEC 55014-2:2021 (Elektromagnetická kompatibilita nářadí)
- EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021 / EN 61000-3-3:2013/A2:2021 (Harmonické proudy a flickr)

Soulad ověřen technickou dokumentací výrobce: Foreintrade S.A., technický spis KD11295.

Datum vydání: 30.05.2023 (Aktualizováno: 2026) | **Podpis:** Ma Dong Hui

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.
- **Vyluky 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		