

Svařovací drát MIG/MAG 1,0 mm x 5 kg**PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE****PRŮMĚR DRÁTU**
1,0 mm**HMOTNOST CÍVKY**
5,0 kg netto**TYP CÍVKY**
D200 (trn 52 mm)**KLASIFIKACE**
ER70S-6 / G3Si1**PŘEDNOSTI POMĚDĚNÉHO DRÁTU KD1152**

- Jakostní plný poměděný svařovací drát určený pro poloautomatické svařování metodami MIG/MAG (GMAW)
- Standardizovaná mezinárodní specifikace dle AWS A5.18 ER70S-6 a EN ISO 14341-A: G3Si1 (SG2)
- Zvýšený podíl manganu (1,4–1,85 %) a křemíku (0,8–1,15 %) zajišťuje dokonalou deoxidaci svarové lázně
- Přesné paralelní strojní vinutí (precision layer wound) eliminuje křížení a zasekávání v podavači a bowdenu
- Vynikající stabilita elektrického oblouku, minimální rozstřík a hladký přechod do základního materiálu
- Vhodné pro svařování pod čistým oxidem uhličitým (CO₂) i směsnými ochrannými plyny Argon + CO₂ (M21)

VÝSTRAHA PRO BEZPEČNOST PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ:

VÝSTRAHA PŘED SVAŘOVACÍM ZÁŘENÍM, TOXICKÝMI DÝMY A POPÁLENÍM: PŘI SVAŘOVÁNÍ VŽDY POUŽÍVEJTE AUTOMATICKOU SVÁŘEČSKOU KUKLU S ODPOVÍDAJÍCÍM ZATMAVENÍM, SVÁŘEČSKÉ RUKAVICE A NEHOŘLAVÝ OĐEV! ZAJISTĚTE ÚČINNÉ ODVĚTRÁVÁNÍ NEBO ODSÁVÁNÍ SVAŘOVACÍCH ZPLODIN ZE SVAŘOVACÍHO PROSTORU!

1. TECHNICKÁ DATA A SPECIFIKACE DRÁTU KD1152

Model a typové označení	KRAFT&DELE KD1152
Typ spotřebního materiálu	Plný poměděný svařovací drát pro poloautomaty MIG/MAG
Jmenovitý průměr drátu	1,0 mm
Hmotnost náplně drátu	5,0 kg netto
Typ a rozměr cívky	Standardní plastová cívka D200 (vnější průměr 200 mm)
Průměr středového otvoru trnu	52 mm (kompatibilní s většinou podavačů drátu)
Mezinárodní klasifikace	AWS A5.18: ER70S-6 / EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1
Doporučené ochranné plyny	100% CO2 (C1) nebo směs 82% Ar + 18% CO2 (M21)
Mechanické vlastnosti svaru	Mez kluzu Re ≥ 420 MPa, mez pevnosti Rm = 500–640 MPa, tažnost A5 ≥ 22%
Svařovací polohy	Všechny polohy (PA, PB, PC, PD, PE, PF)
Způsob vinutí drátu	Přesné paralelní strojní řadové vinutí

2. METALURGICKÉ A TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI

CHEMICKÉ SLOŽENÍ DRÁTU (TYPICKÉ HODNOTY)

- Uhlík (C):** 0,06 – 0,14 % (optimální houževnatost).
- Křemík (Si):** 0,80 – 1,15 % (silný deoxidační účinek).
- Mangan (Mn):** 1,40 – 1,85 % (vysoká pevnost svarového kovu).

TECHNOLOGICKÉ VLASTNOSTI PŘI SVAŘOVÁNÍ

- Stabilita oblouku:** Minimální rozstřik i při vyšších proudech až 300 A.
- Pomědění:** Nízký koeficient tření v bowdenu a dobrý proudový přechod.
- Cívka D200:** Přesné řadové vinutí zabraňující zaseknutí v podavači.

OBSAH DODÁVANÉHO BALENÍ

Plastová cívka D200 s 5,0 kg plného poměděného drátu KD1152 o průměru 1,0 mm, hermeticky zataveno v PE fólii s vysoušecím sáčkem silikagelu, český manuál a technický list.

1. ZÁSADY BEZPEČNÉHO OBLOUKOVÉHO SVAŘOVÁNÍ

Svařování elektrickým obloukem v ochranné atmosféře představuje závažná rizika záření, toxických plynů a úrazu el. proudem:

- **Optické záření (UV a IR):** Vždy používejte samostmívací svářečskou kuklu s filtrem DIN 10–13 dle svařovacího proudu. Přímý pohled do oblouku způsobuje popálení sítnice!
- **Dýmy a zplodiny:** Při odpařování měděného povlaku a tavení oceli vznikají dýmy obsahující oxidy železa a manganu. Zajistěte nucené odsávání na pracovišti!
- **Požární bezpečnost:** Odletující jiskry a kuličky kovu mají teplotu přes 1 500 °C a mohou doletět až 10 metrů. Odstraňte všechny hořlavé materiály a mějte po ruce hasicí přístroj.
- **Ochrana před úrazem elektrickým proudem:** Pracujte výhradně v suchém prostředí s nepoškozenými izolacemi svařovacího hořáku a zemnicích kleští.

2. OCHRANNÉ VYBAVENÍ SVÁŘEČE

OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

- Kožená svářečská zástěra nebo nehořlavý oblek z bavlny (Proban).
- Dlouhé kožené svářečské rukavice bez kovových nýtů.
- Kotníková obuv s překrytým šněrováním proti zapadnutí jisker.

PRACOVIŠTĚ A VENTILACE

- Svářečská zástěna chrání ostatní pracovníky před zářením.
- Účinné lokální odsávací rameno přímo nad svarovou lázní.
- Dobře větraný prostor brání hromadění těžkého CO₂ či Argonu.

ZÁKAZ SVAŘOVÁNÍ NÁDOB OD HOŘLAVIN: Nikdy nesvařujte sudy, kanystry ani potrubí, které obsahovaly těkavé či hořlavé látky, hrozí okamžitý výbuch par!

1. POSTUP ZALOŽENÍ CÍVKY D200 DO SVAŘOVACÍHO ZDROJE

1. **Vypnutí svářečky:** Vypněte hlavní vypínač stroje a otevřete boční kryt podavače drátu.
2. **Nasazení cívky:** Nasuňte cívku KD1152 na trn (ø 52 mm) tak, aby se drát odvíjel ze spodní strany cívky v přímém směru ke vstupnímu bowdenu.
3. **Aretace trnu:** Zajištěte cívku centrální maticí. Nastavte třecí brzdu trnu tak, aby se cívka po zastavení posuvu samovolně nerozmotávala.
4. **Zavedení drátu:** Opatrně odstříhnete zahnutý konec drátu (pozor na prudké vymrštění z cívky!) a zavedte rovný konec přes podávací kladku do bowdenu hořáku.

2. VOLBA KLDKY A PRŮVLEKU PRO PRŮMĚR 1,0 MM

Podávací kladka drátu:

- Pro ocelový drát 1,0 mm použijte drážku tvaru „V“ označenou 1.0.
- Přítlak nastavte mírný – nadměrný tlak deformuje poměděný drát.

Kontaktní průvlek (špička):

- V hořáku musí být zašroubován průvlek M6 nebo M8 pro drát 1,0 mm.
- Opotřebovaný či propálený průvlek ihned vyměňte.

TIP PRO ZAVÁDĚNÍ: Před stisknutím tlačítka zavádění drátu odšroubujte plynovou hubici a kontaktní špičku z hořáku; předejdete zablokování drátu při výstupu.

1. ORIENTAČNÍ SVAŘOVACÍ PARAMETRY PRO DRÁT 1,0 MM

Tloušťka plechu	Svařovací proud (A)	Napětí oblouku (V)	Průtok plynu (l/min)
2,0 – 3,0 mm	90 – 130 A	18,0 – 20,5 V	10 – 12 l/min
4,0 – 6,0 mm	140 – 200 A	21,0 – 24,5 V	12 – 14 l/min
8,0 – 12,0 mm	210 – 280 A	25,0 – 29,0 V	14 – 16 l/min
12,0+ mm (vícevrstvé)	270 – 320 A	28,5 – 32,0 V	16 – 18 l/min

2. VOLBA OCHRANNÉHO PLYNU PRO METODU MAG

SMĚSNÝ PLYN M21 (82 % AR + 18 % CO2) - Minimální rozstřík, hladká kresba svaru a snadné zapalování. - Vhodný pro zkratový, přechodový i sprchový přenos kovu. - Vynikající vrubová houževnatost i při teplotách pod bodem mrazu.	100% OXID UHLIČITÝ (CO2 - C1) - Hluboký závar i na silnějších ocelových profilech. - Ekonomicky výhodný plyn, mírně vyšší rozstřík kapek. - Ideální pro těžké stavební a zemědělské ocelové konstrukce.
--	---

KONTROLA PRŮTOKU PLYNU: Příliš nízký průtok způsobuje pórovitost svaru; příliš vysoký průtok strhává vzduch a způsobuje oxidaci svarové lázně!

1. PRAVIDLA SPRÁVNÉHO SKLADOVÁNÍ DRÁTU KD1152

Poměděná vrstva chrání ocelový drát před atmosférickou korozí. Nesprávné skladování však vede k oxidaci a znehodnocení materiálu:

- **Vlhkost a teplota:** Skladujte v suchém skladu s relativní vlhkostí pod 60 % a stálou teplotou 15–25 °C bez kondenzace.
- **Originální obal:** Drát ponechte v hermetickém sáčku až do okamžiku nasazení na svářečku.
- **Odstávka stroje:** Pokud svářečku nebudete používat déle než 14 dní, sejměte cívku a uložte ji do PE pytle se silikagelem.
- **Ochrana před prachem:** Prach z dílny usazený na drátu zanáší bowden hořáku a způsobuje nepravidelné podávání.

2. PÉČE O SVAŘOVACÍ HOŘÁK MIG/MAG

ČIŠTĚNÍ PLYNOVÉ HUBICE

- Pravidelně vyklepávejte nalepené kuličky rozstříku.
- Používejte separační pastu nebo sprej proti ulpívání kapek.

VÝMĚNA BOWDENU HOŘÁKU

- Pro ocelový drát 1,0 mm použijte ocelový spirálový bowden.
- Pravidelně jej profukujte suchým stlačeným vzduchem.

ZÁKAZ POUŽITÍ KORODOVANÉHO DRÁTU: Zrezivělý drát okamžitě vyřadte! Rez působí jako brusivo, ničí průvlek a způsobuje póry ve svaru!

1. MOŽNÉ PROBLÉMY PŘI SVAŘOVÁNÍ A JEJICH PŘÍČINY

Zjištěná vada	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Drát se kouše a neposouvá	Příliš silný/slabý přitlak, špinavý bowden, špatný průvlek	Seřadit přitlak kladky, vyčistit bowden, nasadit nový průvlek 1,0 mm.
Póry ve svarovém kovu	Nedostatečný průtok plynu, průvan, mastnota na plechu	Zvýšit průtok plynu na 12–14 l/min, chránit pracoviště, odmastit svar.
Nadměrný rozstřík kovu	Příliš vysoké napětí oblouku, špatná polarita	Doladit napětí a rychlost podávání, ověřit zapojení hořáku na pól (+).
Nedostatečný průvar (studený spoj)	Příliš nízký proud pro tloušťku materiálu, rychlý posun	Zvýšit svařovací proud, zpomalit vedení hořáku, vytvořit úkos svaru.

2. ZÁRUKA A TECHNICKÁ PODPORA

Výrobce Foreintrade S.A. ručí za metalurgickou čistotu, konstantní průměr drátu v toleranci dle EN ISO 544 a rovnoměrnost poměření. Záruka se nevztahuje na korozi způsobenou nevhodným skladováním v rozbaleném stavu ve vlhkém prostředí.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE: Distribuce svařovací techniky a drátů Kraft&Dele v České republice je zajištěna společností **Nejedlý s.r.o.** na oficiálním portálu www.nasendaradi.cz.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie

Identifikace výrobce a zplnomocněného zástupce:
Společnost: Foreintrade S.A.
Sídlo: ul. Modrzewiowa 54, Janówek, 05-555 Tarczyn, Polská republika
Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: **Krzysztof Forein – Prezes Zarządu**

Předmět prohlášení:
Výrobek: Svařovací drát MIG/MAG 1,0 mm x 5 kg
Model / Typové označení: **KRAFT&DELE KD1152**
Funkce a určení: Profesionální dílenské, montážní, stavební a zahradní vybavení navržené pro spolehlivý provoz v souladu s příslušnými normami.

Prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že uvedený výrobek splňuje požadavky směrnic EU:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě (komponenty)
- Nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 o stavebních výrobcích (CPR)

Harmonizované evropské a české technické normy (ČSN, EN, ISO):

- EN ISO 14341-A:2020 (Svařovací materiály - Drátové elektrody pro obloukové svařování ocelí v ochranném plynu)
- AWS A5.18 / ASME SFA-5.18 (Carbon Steel Electrodes and Rods for Gas Shielded Arc Welding)
- ČSN EN ISO 544:2018 (Přídavné materiály pro svařování - Technické dodací podmínky, druhy a balení)

Místo a datum vydání:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Za výrobce Foreintrade S.A.:
Krzysztof Forein – Prezes Zarządu
(podepsáno v zastoupení)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ PÉČE V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobky značky **Kraft&Dele** je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) od data prodeje.

Autorizovaný dovozce a centrální servis pro ČR:
Nejedlý s.r.o.
Technická podpora a servis nářadí
Internetový portál: www.nasenaradi.cz

Uplatnění reklamace a objednávky ND:
Pro uplatnění záruční i pozáruční opravy kontaktujte prodejce nebo navštivte www.nasenaradi.cz. Vždy přiložte doklad o koupi (fakturu) a podrobný popis závady.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nesmí být vyřazené zařízení likvidováno společně se směsným komunálním odpadem. Zařízení odevzdejte k odborné recyklaci ve sběrném dvoře nebo u prodejce v režimu zpětného odběru. Doporučené katalogové kódy odpadu dle Katalogu odpadů: **12 01 13 (odpady ze svařování a zbytky drátu), 17 04 05 (ocel), 15 01 02 (plastová cívka D200).**

ZÁZNAMY O VÝROBNÍ VÝSTUPNÍ KONTROLE, REVIZÍCH A SERVISNÍCH PROHLÍDKÁCH:

Datum	Druh kontroly / Záznam úkonu	Zjištěný stav / Provedené měření	Razítko a podpis technika
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola výrobce	Zařízení kompletní, bezvadné, funkční test OK	Foreintrade S.A. QC Dept. ✓
.....	Záruční / periodická kontrola		
.....	Pravidelná revize / seřízení		
.....	Pozáruční servisní úkon		