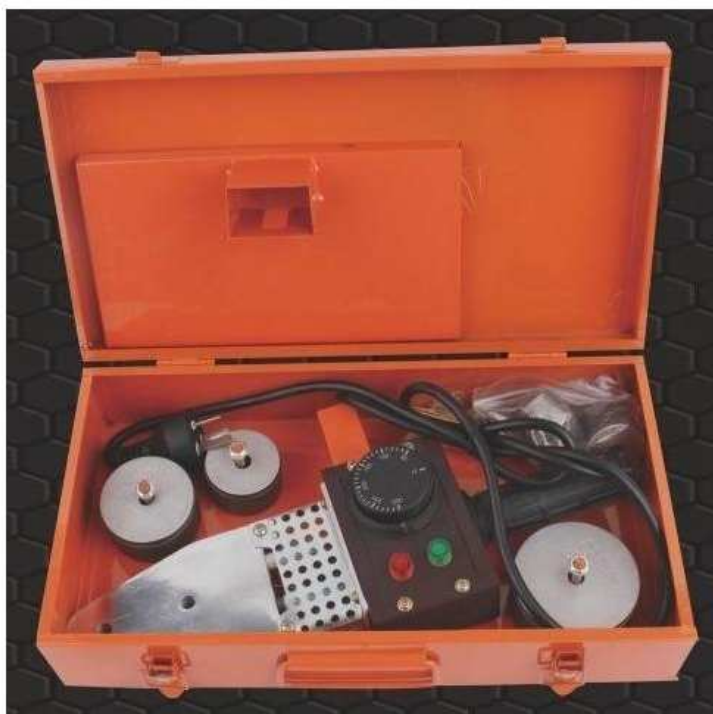


Profesionální polyfúzní svářečka plastových trubek 1 200 W (KD1591 / 63C)

Vysoce spolehlivá instalatérská polyfúzní svářečka termoplastických trubek KRAFT&DELE řady Professional s topným výkonem 1 200 W a plynulou elektronickou regulací teploty v rozsahu od 0 °C do 300 °C. Je určena pro profesionální i domácí montáž rozvodů studené i teplé pitné vody, ústředního a podlahového vytápění i průmyslových kapalinových vedení z materiálů PP-R (polypropylen random), PE (polyethylen) a PB (polybuten). Masivní hliníková topná deska s rychlým náběhem teploty umožňuje současné uchycení až tří nahřívacích adaptérů najednou. Dodávaná sada obsahuje 6 párů kalibrovaných svařovacích čelistí (trny a pouzdra) o průměrech 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm s vysoce odolným nepřílnavým teflonovým (PTFE) povlakem, stabilní stolní odkládací stojan a transportní plechový kufřík pro snadnou manipulaci přímo na stavbách.



JMENOVITÝ PŘÍKON
1 200 W

ROZSAH TEPLOT
0 °C až 300 °C

PRŮMĚRY NÁSTAVCŮ
Ø 16 až 63 mm

DOBA NAHŘÁTÍ
< 15 minut

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY

- Výkonné zapouzdřené topné těleso 1 200 W zajišťující stabilní a rovnoměrnou teplotu po celé ploše desky
- Vysoce jakostní teflonový povlak (PTFE) nástavců zamezující ulpívání nataveného plastu a deformaci trubek
- Odolný odkládací podlahový stojan zaručující bezpečnou manipulaci a ochranu před nechtěným popálením
- Plynulá regulace teploty termostatem s přesnou stupnicí a dvoubarevnou LED indikací stavu nahřátí
- Masivní odlévaná topná čepel umožňující montáž více velikostí nahřívacích čelistí současně
- Plná certifikace britskou notifikovanou zkušebnou Approval Testing Services dle norem LVD a EMC

Výrobce: FOREINTRADE SP. Z O.O., ul. Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa

Oficiální distribuce & servis pro Českou republiku

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOST PŘI POLYFÚZNÍM SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ

Před uvedením polyfúzní svářečky KRAFT&DELE KD1591 do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Práce s topným tělesem zahřátým na teplotu až 300 °C představuje závažné riziko popálení a vzniku požáru.

VÝSTRAHA PŘED TĚŽKÝM POPÁLENÍM A RIZIKEM POŽÁRU:

Topná deska a teflonové nástavce dosahují provozní teploty až **300 °C! Nikdy se nedotýkejte horkých kovových částí holou rukou!** Při práci vždy používejte teplu odolné ochranné rukavice. Horkou svářečku odkládejte **výhradně na originální kovový stojan** dodávaný se zařízením. Nikdy neodkládejte svářečku na dřevěné podlahy, koberce ani do blízkosti hořlavin. **Přísný zákaz chlazení vodou!** Ponoření horké svářečky do vody způsobí destrukci topných těles a fatální zkrat.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana rukou:** Povinné používání tepelně izolačních svářečských kožených nebo aramidových rukavic chránících před kontaktním teplem do 300 °C.
- **Ochrana zraku:** Používejte ochranné brýle dle EN 166 zabraňující zasažení očí kapkami horkého plastu při manipulaci.
- **Ochrana dýchacích cest:** Při natavování plastů (zejména při přehřátí nad 280 °C) dochází k uvolňování dráždivých aerosolů. Pracoviště musí být důkladně větráno, popř. použijte respirátor s filtrem proti organickým parám.

3. BEZPEČNOST ELEKTRICKÉ INSTALACE

- **Ochrana přívodního kabelu:** Přísně dbejte na to, aby se elektrický kabel nikdy nedotkl rozpálené topné desky! Roztavení izolace kabelu vede k okamžitému zasažení obsluhy proudem 230 V.
- **Zásuvkový obvod:** Svářečku zapojujte výhradně do zásuvky s funkčním ochranným kolíkem (PE) a proudovým chráničem 30 mA.

VÝMĚNA ČELISTÍ POUZE ZA STUDENA: Výměnu a dotahování teflonových čelistí provádějte výhradně při zcela vychladlé svářečce a odpojené síťové vidlici ze zásuvky!

1. TECHNICKÉ PARAMETRY SVÁŘEČKY KD1591 (63C)

Technický parametr	Hodnota / Specifikace
Modelové označení	KD1591 (tovární kód 63C)
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon topného článku	1 200 W
Rozsah plynulé regulace teploty	0 °C až 300 °C (otočný termostat)
Standardní teplota pro svařování PP-R	260 °C ± 5 °C
Doba nahřátí na 260 °C při 20 °C okolí	méně než 15 minut
Průměry dodávaných čelistí (adaptérů)	Ø 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm
Povrchová úprava svařovacích čelistí	Dvojitá vrstva černého technického teflonu (PTFE)
Signalizace provozních stavů	Zelená LED (napájení) / Červená LED (ohřev termostatu)
Třída elektrické izolace	Třída I (vyžaduje řádné uzemnění)
Stupeň krytí pouzdra	IP 20 (pro použití v suchém interiéru)
Hmotnost samotné svářečky	cca 1,25 kg (celá sada v kufru cca 2,8 kg)

2. PŘEHLED KONSTRUKČNÍCH ČASTÍ A USPOŘÁDÁNÍ PŘÍSTROJE



- | | |
|---|---|
| <p>1 – Hliníková topná deska s montážními otvory M8</p> <p>2 – Párové nahřívací čelisti s teflonem (trn + pouzdro)</p> <p>3 – Tepelně izolační distanční vložka rukojeti</p> <p>4 – Ergonomická rukojeť z tepelně odolného plastu</p> | <p>5 – Otočný volič teploty termostatu (0–300 °C)</p> <p>6 – Zelená a červená kontrolka stavu ohřevu</p> <p>7 – Pryžový napájecí kabel 230 V s uzemněním</p> <p>8 – Odnímatelný plechový odkládací stojan</p> |
|---|---|

1. TECHNOLOGICKÁ TABULKA PARAMETRŮ SVAŘOVÁNÍ PRO TRUBKY PP-R

Kvalitní a 100% těsný svar vyžaduje přesné dodržení hloubky zasunutí, doby nahřívání, doby přestavení a doby chladnutí dle normy DVS 2207-11:

Vnější průměr trubky	Hloubka svaru (zasunutí)	Doba nahřívání (při 20 °C)	Maximální doba spojení (přestavení)	Minimální doba chladnutí (fixace)
Ø 20 mm	14,0 mm	5 sekund	4 sekundy	2 minuty
Ø 25 mm	15,0 mm	7 sekund	4 sekundy	2 minuty
Ø 32 mm	16,5 mm	8 sekund	6 sekund	4 minuty
Ø 40 mm	18,0 mm	12 sekund	6 sekund	4 minuty
Ø 50 mm	20,0 mm	18 sekund	6 sekund	4 minuty
Ø 63 mm	24,0 mm	24 sekund	8 sekund	6 minut

2. VLIV OKOLNÍ TEPLOTY NA SVAŘOVACÍ PROCES

- Běžné podmínky (+20 °C):** Platí výše uvedené přesné časy nahřívání.
- Chladné prostředí (pod +5 °C):** Při nízkých teplotách v novostavbách se doba nahřívání musí **prodloužit o 50 %**, aby došlo k rovnoměrnému prohřátí stěny trubky do potřebné hloubky.
- Zákaz svařování pod 0 °C:** Při teplotách pod bodem mrazu je polyfúzní svařování PP-R zakázáno z důvodu křehnutí plastu a prudkého ochlazování svaru.

3. MONTÁŽ A ROZMÍSTĚNÍ ČELISTÍ NA TOPNÉ DESCE

Topná deska umožňuje montáž až dvou nebo tří párů čelistí najednou. Dodržujte pravidlo vyvážení:

- Větší nástavce (Ø 40, 50, 63 mm) montujte vždy do zadního montážního otvoru blíže k rukojeti pro optimální stabilitu a minimální pákový moment.
- Menší nástavce (Ø 20, 25, 32 mm) montujte do předních otvorů špičky čepele.
- Čelisti dotahujte pevně dodaným imbusovým klíčem, aby byl zajištěn dokonalý plošný přenos tepla z čepele do nástavce.

PÉČE O TEFLON: Nikdy nečistěte teflonový povrch drátěným kartáčem ani nožem! Natavené zbytky plastu setřete ihned po svaření hadříkem z čisté bavlny za horka.

1. PŘÍPRAVA A NAHŘÁTÍ SVÁŘEČKY

Krok 1: Usazení na stojan a zapnutí

Zasaďte svářečku pevně do odkládacího stojanu. Nastavte otočný termostat na požadovanou teplotu **260 °C**. Zapojte přívodní kabel do sítě 230 V. Rozsvítí se kontrolka napájení i kontrolka ohřevu.

Krok 2: Stabilizace teploty

Po dosažení 260 °C (cca 10–15 min) zhasne kontrolka ohřevu. Vyčkejte ještě 5 minut na druhý spínací cyklus termostatu, aby se teplota dokonale vyrovnala v celém objemu hliníkových čelistí.

2. PROVEDENÍ POLYFÚZNÍHO SPOJE KROK ZA KROKEM

Krok 3: Kolmé zaříznutí a označení hloubky trubky

Trubku zkraťte speciálními nůžkami na plast přesně kolmo k její ose. Zkontrolujte, zda je konec hladký a bez otřepů. Tužkou vyznačte na trubce hloubku zasunutí podle technologické tabulky (např. 14 mm pro Ø 20).

Krok 4: Současné nasunutí do čelistí a nahřívání

Tvarovku i trubku nasuňte současně plynulým axiálním pohybem bez otáčení do teflonových čelistí (tvarovku na trn, trubku do pouzdra) až po vyznačenou rysku. **V okamžiku plného zasunutí začněte měřit čas nahřívání** (např. 5 sekund pro Ø 20 mm).

Krok 5: Spojení a fixace svaru

Po uplynutí nahřívací doby oba díly plynule vytáhněte z čelistí a **okamžitě je bez otáčení osově zasuňte do sebe** až po doraz. Držte spoj pevně v ruce bez jakéhokoliv pootočení po dobu přestavení a fixace (min. 20–30 s). Na obvodu trubky musí vzniknout rovnoměrný dvojité svarový límec.

Krok 6: Chladnutí a tlaková zkouška

Ponechte spoj v klidu chladnout po dobu předepsanou v tabulce (2–6 minut). Tlakovou zkoušku vodovodního řadu provádějte nejdříve 1 hodinu po dokončení posledního svaru!

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POOTÁČENÍ PŘI SPOJOVÁNÍ: Při zasouvání natavené trubky do tvarovky je jakékoliv kroucení či pootáčení přísně zakázáno! Pootočením se naruší homogenita taveniny a svar bude netěsný.

1. PRAVIDELNÁ PÉČE O TEFLONOVÝ POVLAK ČELISTÍ

Kvalita svaru přímo závisí na čistotě a neporušenosti teflonové vrstvy PTFE:

- **Čištění za horka:** Ihned po dokončení každého svaru otřete nahřívací trn i pouzdro suchým bavlněným hadříkem nebo papírovou utěrkou. Odstraňte zbytky plastu, dokud jsou v kapalném stavu.
- **Čištění lihem za studena:** Před zahájením práce můžete studené čelisti odmastit technickým lihem. Nikdy nepoužívejte aceton, ředidla ani abrazivní pasty.
- **Vyřazení poškozených čelistí:** Pokud je teflonový povlak poškrábán až na hliníkový kov, čelist okamžitě vyměňte. Na obnaženém hliníku se plast pálí, tvoří karbon a způsobuje netěsnosti svarů.

2. ÚDRŽBA ELEKTRICKÝCH PRVKŮ A TERMOSTATU

- **Kontrola teploty kalibrovaným teploměrem:** Jednou za 6 měsíců proveďte povrchovou teplotu čelistí kontaktním digitálním teploměrem. Skutečná teplota se nesmí lišit od nastavené hodnoty 260 °C o více než ± 10 °C.
- **Péče o přívodní kabel:** Pravidelně kontrolujte přívodní šňůru. Při zjištění jakéhokoliv tepelného otisku nebo poškození pláště neprodleně zajistěte výměnu kabelu v servisu.

PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ V KOVOVÉM KUFRU: Svářečku ukládejte do transportního plechového kufříku až po jejím úplném vychladnutí na pokojovou teplotu (cca 30 minut po vypnutí).

1. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH PORUCH

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Svářečka po zapojení vůbec nehřeje	- Výpadek napětí v síti nebo vadná zásuvka - Poškozený přívodní kabel - Spálené topné těleso nebo vadný termostat	- Zkontrolujte napájení v zásuvce - Proveďte celistvost kabelu a vidlice - Předejte zařízení do autorizovaného servisu
Přístroj hřeje slabě, plast se nenatavuje	- Termostat nastaven na příliš nízkou teplotu - Uvolněné upevňovací šrouby čelistí na desce - Pokles napětí v síti (dlouhý slabý kabel)	- Zvyšte teplotu na 260 °C - Dotáhněte imbusové šrouby čelistí - Použijte kvalitní prodlužovací kabel 3x1,5 mm²
Plast se pálí, kouří a černá	- Termostat nastaven na příliš vysokou teplotu (>280 °C) - Porucha regulačního termostatu (spíná trvale)	- Snižte teplotu termostatem na 260 °C - Okamžitě vypněte a vyměňte termostat v servisu
Plast se lepí na čelisti a trhá se	- Poškrábaná nebo znečištěná teflonová vrstva PTFE - Čelisti nebyly očištěny po předchozím svaru	- Vyměňte poškozené čelisti za novou sadu - Očistěte čelisti za horka bavlněným hadříkem
Svar po natlakování teče	- Nedodržení doby nahřívání nebo doba fixace - Pootočení trubky při spojování - Trubka nebyla zaříznuta kolmo	- Dodržujte přesné časy dle technologické tabulky - Spojujte výhradně přímým osovým pohybem - Používejte ostré nůžky na plastové trubky

2. PLÁN KONTROLNÍCH A REVIZNÍCH ÚKONŮ

Kontrolovaný prvek	Interval kontroly	Požadovaná činnost obsluhy
Teflonový povrch čelistí	Před i po každém svaru	Očištění od zbytků taveniny bavlněným hadříkem
Upevnění čelistí na čepeli	Před každým nahřátím	Kontrola dotažení imbusových šroubů za studena
Přívodní kabel & průchodka	Před každým zapojením	Vizuální kontrola neporušenosti pláště kabelu
Kalibrace teploty termostatu	Každých 6 měsíců	Kontrolní měření teploty kontaktním teploměrem
Elektrická revize dle ČSN	Jednou za 12 měsíců	Měření izolačního stavu a odporu ochranného vodiče

ČISTOTA JE ZÁRUKOU SPOLEHLIVOSTI: Pečlivě očištěné teflonové čelisti a přesné dodržení technologických časů nahřívání jsou jedinou zárukou celoživotní těsnosti vodovodních a topných systémů.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY & SERVISNÍ POKYNY PRO ČESKOU REPUBLIKU

ZÁRUČNÍ LHŮTY A ROZSAH ZÁRUKY:

- **Spotřebitelský nákup (fyzické osoby):** Záruční doba činí **24 měsíců** od data prodeje konečnému spotřebiteli.
- **Podnikatelský nákup (IČO / firmy):** Záruční doba činí **12 měsíců**.
- Záruka se vztahuje výhradně na prokazatelné výrobní vady materiálu nebo montážní vady vzniklé při výrobě.
- Záruka se **nevztahuje** na běžné opotřebení dílů (uhlíky, pilové kotouče, brusné kotouče a papíry, ocelová lana, ložiska, řemeny), poškození způsobené přetížením, zanedbáním údržby nebo svévolnými úpravami.

DISTRIBUCE, SERVIS A LIKVIDACE:

- **Výrobce:** FOREINTRADE S.A. / Foreintrade Sp. z o.o., Polsko.
- **Servis & distribuce v ČR:** Autorizovaná servisní síť KRAFT&DELE.
- **Ekologická likvidace (OEEZ):** Symbol přeškrtnuté popelnice označuje, že zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného komunálního odpadu. Odevzdejte jej na určených sběrných místech k recyklaci druhotných surovin.

2. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • ELEKTRICKÉ TEPELNÉ SPOTŘEBIČE

Výrobce / Zplnomocněný zástupce:

FOREINTRADE SP. Z O.O.
ul. Grochowska 341 lok. 174
03-822 Warszawa, Polská republika

Osoba pověřená sestavením dokumentace:

Ma Dong Hui
ul. Grochowska 341 lok. 174
03-822 Warszawa, Polská republika

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

Výrobek: **Polyfúzní svářečka plastových trubek (Zgrzewarka do rur KRAFT&DELE)**

Modelové označení: **KD1591 (tovární typ 63C)** • Příkon: **1 200 W** • Napětí: **230 V ~ 50 Hz** • Rozsah teplot: **0–300 °C**

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2014/35/EU** (nahrazující 2006/95/EC) – Směrnice o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- **2014/30/EU** (nahrazující 2004/108/EC) – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- **2011/65/EU** včetně novelizace (**EU**) **2015/863** – Směrnice RoHS 2
- **2000/14/EC** včetně dodatku **2005/88/EC** – Hluk strojních zařízení ve venkovním prostoru

Harmonizované evropské technické normy použité při posuzování shody:

- **EN 60335-1:2012/A1:2014** • **EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012** (přenosné elektrické topné nástroje)
- **EN 61000-6-1:2007** • **EN 61000-6-3:2007/A1:2011/AC:2012**
- **EN 50581:2012** • **EN ISO 3744:2011**

Přezkoušení typu a certifikaci provedla notifikovaná certifikační zkušebna **Approval Testing Services Co., Ltd.** (9 Pantygraigwen Road, Pontypridd, Mid Glamorgan, Wales CF37 2RR, Velká Británie), certifikát číslo **ATCZ21801289S782** ze dne 12.01.2018.

Ma Dong Hui

Místo a datum vydání: **Warszawa, 28.03.2019**

Prezes Zarządu (Předseda představenstva FOREINTRADE SP. Z O.O.)

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Druh záznamu / Úkon	Zjištěný stav / Provedené práce	Razítko & Podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Zařízení vyzkoušeno a předáno v bezvadném stavu	
	Garanční / Roční servis	Kontrola elektroinstalace, mechanických vůlí a bezpečnostních prvků	
	Pravidelná revize	Přezkoušení elektrické bezpečnosti dle ČSN a mechanické zkoušky	