Profesionální lešticí houba 150 mm M14 černá měkká finišovací Kraft&Dele

ULTRA JEMNÁ MĚKKÁ PĚNA 150 × 45 MM SE ZÁVITEM M14 PRO FINÁLNÍ HLUBOKÝ ZRCADLOVÝ LESK, NANÁŠENÍ VOSKŮ A SEALANTŮ

PRŮMĚR KOTOUČE	ZÁVIT UNAŠEČE	TVRDOST PĚNY	MAX. OTÁČKY
150 mm	M14 × 2,0 mm	Velmi měkká (černá)	3 000 ot./min



KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI PRODUKTU

- Extrémně jemná struktura pěny eliminuje veškeré riziko vzniku kruhových hologramů a mikroškrábanců i na měkkých lacích
- Navržena pro aplikaci finálních antihologramových past, syntetických sealantů, karnaubských vosků a glazur
- Zajišťuje maximální možnou hloubku a zrcadlový odraz na černých a tmavých metalických lacích
- Dokonalá pružnost umožňuje rovnoměrné rozprostření tenkého ochranného filmu na celou plochu karoserie
- Robustní vnitřní závit M14 pro přímou montáž na všechny běžné úhlové leštičky bez nutnosti suchého zipu
- Snadné čištění mikrovláknovým kartáčem nebo vypráním ve vlažné vodě prodlužuje životnost padu

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

POKYNY PRO FINÁLNÍ LEŠTĚNÍ A KONZERVACI LAKU: Používejte pouze nízké otáčky v rozmezí 600–1 200 ot./min! Na měkkou houbu netlačte, pracujte pouze vahou leštičky. Ujistěte se, že houba je naprosto čistá bez prachových částic a zbytků hrubých brusných past – jediné zrnko prachu zachycené v houbě může způsobit poškrábání laku! Při práci používejte ochranné brýle.

1. ÚVOD DO PRODUKTU A TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Profesionální ultra jemná finišovací lešticí houba **KRAFT&DELE KD3062** o průměru **150 mm** s integrovaným závitem **M14 × 2,0 mm** je speciálně navržena pro finální fázi péče o autolaky (Final Finish & Waxing). Vysoce elastická černá polyuretanová pěna s mikroskopickými otevřenými buňkami eliminuje jakékoliv riziko vzniku kruhových hologramů a umožňuje dosáhnout zrcadlového lesku a maximální optické hloubky na všech typech laků včetně měkkých japonských a tmavých metalíz.

TECHNICKÉ PARAMETRY FINIŠOVACÍ HOUBY 150 MM KD3062	
Modelové označení	KD3062
Vnější pracovní průměr	150 mm
Tloušťka polyuretanové pěny	cca 45 mm
Upínací systém	Vnitřní závit M14 × 2,0 mm
Tvrdost a hustota pěny	Extra měkká (černá – Ultra Fine Finish)
Typ buněčné struktury	Mikroporézní jemná struktura
Materiál tlumicí vložky	Superelastický polyuretan
Materiál unašecího jádra	Tvrzený polyamid s mosazným závitem
Doporučené pracovní otáčky	600 – 1 200 ot./min
Maximální mezní otáčky	3 000 ot./min
Hmotnost výrobku	cca 88 g

2. KONSTRUKČNÍ VLASTNOSTI A MATERIÁLOVÁ ARCHITEKTURA

Černý kotouč Kraft&Dele KD3062 přináší maximální preciznost pro nejnáročnější detailingové práce:

- **Mimořádně jemná buněčná struktura:** Pěna neobsahuje žádné tvrdé mikročástice ani hrubé buňky, což garantuje nulový abrazivní účinek a dokonalou hladkost.
- **Integrovaný polyamidový unašeč:** Závit M14 s mosazným jádrem zajišťuje přímé a spolehlivé usazení na vřeteno bez vibrací a házivosti.
- **Minimální absorpce ochranných přípravků:** Speciální struktura zabraňuje vsakování drahých tekutých vosků a sealantů do hloubky kotouče.
- **Vysoká elasticita a tvarová přizpůsobivost:** Snadno a rovnoměrně kopíruje prolisy karoserie bez zanechání nenanesených míst.

UNIVERZÁLNOST POUŽITÍ PRO FINIŠOVÁNÍ A OCHRANU

Kromě antihologramových past je černý pad KD3062 ideální volbou pro strojní aplikaci tekutých karnaubských vosků, syntetických sealantů, leštěnek (glaze) i čisticích podkladových bází (pre-wax cleaner).

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PŘI FINÁLNÍM LEŠTĚNÍ A NANÁŠENÍ VOSKŮ

Při práci s ultra měkkým padem KRAFT&DELE KD3062 dodržujte následující bezpečnostní a technologické pokyny:

- **MAXIMÁLNÍ OTÁČKY 3 000 OT./MIN:** Limitní povolené otáčky kotouče činí 3 000 ot./min. Pro finální leštění a voskování však VŽDY používejte nízké otáčky v rozmezí 600 až 1 200 ot./min! Vyšší otáčky způsobují rozstřikování vosků a přehřátí ochranného filmu.
- **Výměna pouze při odpojeném napájení:** Před našroubováním či odšroubováním kotouče vždy odpojte přívodní kabel leštičky ze sítě.
- **Ochrana zraku a kůže:** Vosky a sealanty obsahují rozpouštědla a siloxany. Používejte ochranné brýle a tenké nitrilové rukavice k zabránění vysoušení kůže.
- **Přívodní kabel přes rameno:** Zabraňte tomu, aby kabel leštičky dřel o hotový vyleštěný lak karoserie.
- **Čistota pracovního prostoru:** V místnosti se nesmí provádět broušení, řezání ani lakování – vznášející se částice prachu by kontaminovaly měkkou houbu a poškrábaly lak.

KRITICKÉ RIZIKO ZNEČIŠTĚNÍ JEMNÉ PĚNY

Černý finišovací pad nesmí NIKDY přijít do styku se zbytkem hrubé brusné pasty! I jediné mikroskopické zrnko hrubého abraziva v černé houbě zanechá na tmavém laku desítky viditelných mikroškrábanců. Používejte pro černou houbu výhradně určené čisté nádoby a nářadí.

2. POŽADAVKY NA OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY

Ochranné vybavení detailera:

- Bezpečné ochranné brýle s optickou třídou 1
- Nitrilové nepudrované rukavice odolné vůči chemickým voskům
- Pracovní oděv bez kovových zipů, knoflíků a přezek na opasku

Optimální podmínky prostředí:

- Teplota prostředí 18–22 °C pro optimální polymeraci vosků
- Relativní vlhkost vzduchu 40–60 %
- Ochrana před přímým sluncem a zdroji sálavého tepla

1. MONTÁŽ KOTOUČE A TECHNOLOGICKÁ PŘÍPRAVA LAKU

Postup instalace a příprava na finální dokončení povrchu:

Instalace se závitem M14:

- Zkontrolujte čistotu mosazného závitu v unašeči kotouče KD3062.
- Stlačte aretaci vřetena na hlavě leštičky a kotouč našroubujte ve směru hodinových ručiček.
- Dotáhněte kotouč rukou až na doraz příruby. Utahovací moment rukou je zcela dostatečný.
- Zkontrolujte hladkost a neporušenost čelní pěnové plochy před prvním nanesením přípravku.

PŘÍPRAVA POVRCHU PŘED FINIŠEM

Před nasazením černého kotouče musí být celý lak dokonale zbaven zbytků předchozích past. Panel otřete měkkou utěrkou z mikrovlákna s použitím odmašťovače (izopropylalkohol 1:1 s destilovanou vodou). Na laku nesmí zůstat žádné prachové částice.

2. ZPŮSOB APLIKACE PŘÍPRAVKŮ NA ČERNÝ PAD

V závislosti na zvoleném přípravku zvolte správný způsob dávkování:

- **Antihologramová pasta (Anti-Hologram / Ultra Finish):** Aplikujte 3 malé kapky přímo na houbu. Pracujte na ploše cca 50 × 50 cm při 1 000–1 200 ot./min po dobu 60–90 sekund.
- **Tekutý vosk nebo sealant:** Aplikujte 2 tenké proužky pasty ve tvaru kříže nebo 4 drobné kapky. Rozneste strojně na ploše celého dílu (např. půlka kapoty) při nejnižších otáčkách 600–800 ot./min bez přítlaku.
- **Glazura (Glaze):** Nanášejte tenký film s mírným přesahem tahů pro vyplnění mikropórů laku před nanesením vosku.

1. TECHNOLOGICKÝ POSTUP FINÁLNÍHO LEŠTĚNÍ A KONZERVACE

Finišování vyžaduje maximální cit v rukou a nulový mechanický přítlak:

Kroky finišovacího procesu:

1. **Přiložení na lak:** Kotouč s přípravkem přiložte celou plochou na panel bez spuštění motoru.
2. **Rozetření emulze:** Spusťte leštičku na minimální rychlost (600 ot./min) a rozetřete přípravek do tenké vrstvy.
3. **Vyhlazovací tahy:** Zvyšte otáčky na 1 000 ot./min. Provádějte pomalé křížové tahy rychlostí cca 4–5 cm/s.
4. **Nulový přítlak:** Na stroj netlačte – váha leštičky je dostatečná pro kontakt měkké pěny s lakem.
5. **Inspekce výsledku:** Po setření zkontrolujte lak pod přímým LED světlem z různých úhlů pohledu.

Nanášení tekutého vosku strojně:

Při strojním voskování černým kotoučem KD3062 dosáhnete až 4× tenčí a rovnoměrnější vrstvy vosku než při ručním nanášení. To výrazně usnadňuje následné stírání (buffing) a prodlužuje trvanlivost ochranné vrstvy.

ČASOVÁNÍ ODVĚTRÁNÍ VOSKU

Po strojním nanesení vosku nechte film odvětrat dle pokynů výrobce vosku (obvykle 5–15 minut, test suchým prstem – tzv. swipe test). Teprve po vytvoření bílého zákalu film setřete měkkou bezešvou mikrovláknovou utěrkou.

2. ZÁSADY PRO PRÁCI NA MĚKKÝCH A CITLIVÝCH LACÍCH

U tmavých laků (černá, tmavě modrá) provádějte finální tahy vždy ve směru obtékání vzduchu karoserií (podélně), což pomáhá potlačit viditelnost případných zbytkových mikroskopických odrazů světla.

1. ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ ULTRA JEMNÉHO FINIŠOVACÍHO PADU

Vzhledem k jemnosti materiálu a povaze nanášených vosků a antihologramových past vyžaduje pad KD3062 specifickou péči:

Čištění během práce:
V průběhu finišování nečistěte černou houbu tvrdým nylonovým kartáčkem – mohlo by dojít k poškození jemných mikropórů. Použijte výhradně proud čistého stlačeného vzduchu nebo čistou mikrovláknovou utěrku přiloženou k rotujícímu padu.

Odstranění vosků a sealantů po práci:
Vosky a syntetické polymery jsou vodou nerozpustné. K vyprání padu použijte horkou vodu (cca 45 °C) s přídavkem specializovaného odmašťovacího šamponu na detailingové příslušenství nebo citrusového čističe.

2. KROK ZA KROKEM: SPRÁVNÉ VYPRÁNÍ KOTOUČE KD3062

- Namočte pad do roztoku odmašťovače a nechte 20–30 minut odmočit.
- Promačkejte pěnu celou plochou dlaní směrem od středu k vnějším okrajům.
- Opakovaně vymývejte pod tekoucí vlažnou vodou, dokud pěna nevypuzuje čirou vodu bez emulze.
- Propláchněte kapkou octa rozpuštěného ve vodě pro obnovení měkkosti polyuretanových vláken.
- Vodu vymačkejte stlačením mezi dvěma suchými savými ručníky – NIKDY NEŽDÍMEJTE KROUCENÍM!

OCHRANA PŘED PRACÍ V PRAČCE A DEFORMACÍ
Praní v automatické pračce při vysokých otáčkách odstřeďování způsobí utržení jemné černé pěny od plastového unašeče se závitem. Pad vždy perte výhradně ručně.

3. SPRÁVNÉ ULOŽENÍ PADU

Po úplném vyschnutí uložte černý pad do čistého uzavíratelného plastového sáčku se zipem (ziploc). Zabráníte tím usazování polétavého prachu na pracovní ploše.

1. DIAGNOSTIKA ZÁVAD PŘI FINÁLNÍM LEŠTĚNÍ A VOSKOVÁNÍ

Problém	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Šmouhy a mastné mapy na laku	Aplikace příliš silné vrstvy vosku nebo stírání před zaschnutím.	Nanášejte pouze mikroskopický film, nechte řádně odvětrat a setřete čistým mikrovláknem.
Vznik jemných mikroškrábanců	Prachové částice v měkké pěně nebo v utěrce, špinavý lak.	Pad okamžitě vyperte nebo vyměňte, odmastěte lak a použijte novou bezprašnou utěrku.
Vosk se stírá velmi těžce	Vosk byl ponechán na panelu příliš dlouho na přímém slunci.	Aplikujte na ztvrdlý vosk kapku čerstvého tekutého vosku, který starý film rozpustí, a ihned setřete.
Utržení pěny od unašeče	Ždímání kroucením při praní nebo demontáž tahem za pěnu namísto plastu.	Houbu vyměňte za nový kus; při praní pěnu pouze jemně stlačujte dlaněmi naplocho.
Hologramy po antihologramce	Příliš vysoké otáčky rotační leštičky, naklánění padu na hranu.	Snižte otáčky na 800–1 000 ot./min, držte pad přísně kolmo a netlačte na stroj.

2. PŘEDPROVOZNÍ A POPROVOZNÍ KONTROLNÍ CHECKLIST

PŘEDPROVOZNÍ CHECKLIST:

- [ ] Je černá pěna stoprocentně čistá, bez prachu a cizích zrn?
- [ ] Je dosedací plocha vřetena leštičky očištěná a odmaštěná?
- [ ] Je závit M14 bezpečně dotažen na vřeteno stroje?
- [ ] Byl povrch vozu odmaštěn inspekčním roztokem IPA?
- [ ] Je leštička nastavena na nejnižší otáčkový stupeň?

POPROVOZNÍ CHECKLIST:

- [ ] Byl pad ihned po skončení práce vymyt v odmašťovači?
- [ ] Byla z pěny zcela odstraněna veškerá hydrofobní vrstva vosku?
- [ ] Byl pad sušen na rovné mřížce pracovní plochou dolů?
- [ ] Je suchý pad uzavřen v prachotěsném obalu pro příští použití?
- [ ] Bylo provedeno závěrečné vyhodnocení lesku pod inspekčním světlem?

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 KD3062**
Obchodní název:	Profesionální lešticí houba 150 mm M14 černá měkká finišovací Kraft&Dele
EAN kód výrobku (GS1):	**5903175336743**
Funkční určení:	Profesionální příslušenství pro renovaci a leštění povrchů autolaků a honování válců spalovacích motorů v průmyslu a řemeslech.

splňuje 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 2006/42/ES o strojních zařízeních

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

- ČSN EN ISO 12100:2011 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)
- ČSN EN 60745-2-3 (Ruční elektromechanické nářadí – Bezpečnost brusek, leštiček a kotoučových brusek)

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, plastových jader unašečů, závitových vložek M14 a pojiv brusných kamenů.
- **Výluky ze záruky:** Běžné provozní opotřebení (přirozený úbytek pěny lešticí houby otěrem, obroušení abrazivního zrna honovacích kamenů), mechanické poškození kontaktem s ostrými hranami karoserie a neodborné používání při nadměrných otáčkách.

Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku:
Nejedlý s.r.o. • Web: **www.nasenaradi.cz** • E-mail: info@nasenaradi.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 lešticí kotouče, polyuretanové pěny ani keramické honovací kameny ukládány do směsného komunálního odpadu. Opotřebované díly, kovový šrot a plastové obaly odevzdejte do sběrného dvora k materiálové recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 39 (Plasty – polyuretanová pěna), 20 01 40 (Kovy – mosazná závitová vložka), 15 01 02 (Plastový ochranný 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.
-- . -- . ----	Zkouška vyvážení a souososti závitu	.....	.....
-- . -- . ----	Kontrola struktury pěny / zrnitosti kamenů	.....	.....
-- . -- . ----	Pevnostní zkouška spoje unašeče	.....	.....