

UŽIVATELSKÝ NÁVOD K OBSLUZE • PŘEKLAD ORIGINÁLNÍHO NÁVODU

POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKA PLASTOVÝCH TRUBEK 2 800 W

KRAFT&DELE PROFESSIONAL • Model KD3070 / KD3071 / KD3072 • Teplota 50–300 °C • Nastavce 16–63 mm • Teflonový povlak

**2 800 W**

MAX. TOPNÝ VÝKON

50–300 °C

REGULACE TEPLOTY

16–63 mm

ROZSAH SVAŘOVÁNÍ

< 15 min

DOBA NAHŘÁTÍ

KLÍČOVÉ TECHNOLOGICKÉ PŘEDNOSTI & KONSTRUKČNÍ STANDARDY:

- **Výkonné dvojité topné těleso (až 2 800 W):** Zajišťuje rychlý náběh teploty a stabilní tepelnou kapacitu i při venkovních montážích za chladného počasí.
- **Přesná elektronická / termostatická regulace:** Plynulé nastavení teploty v rozmezí 50 °C až 300 °C s LED kontrolkami nahřátí a provozní připravenosti.
- **Teflonový (PTFE) nepřilnavý povlak čelistí:** Zabraňuje ulpívání nataveného plastu na topných nastavcích a zaručuje dokonale čistý homogenní svár.
- **Kompletní sada topných trnů v balení:** Zahnuje nastavce pro dimenze trubek 16, 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm s montážními inbusovými šrouby.
- **Stabilní montážní stojánek:** Umožňuje bezpečné odložení rozpálené svářečky na podlahu nebo upevnění ke hraně pracovního stolu.
- **Robustní plechový přepravní kufr:** Pohodlné uložení svářečky, stojánku, nůžek na plastové trubky, metru a kompletního příslušenství.

Dovozce: FOREINTRADE Sp. z o.o., Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko • Certifikát ECM 0P190902.ZYMQ015

1. VŠEOBECNÉ A TEPELNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Polyfúzní svářečka KRAFT&DELE KD3070 je určena k tepelnému spojování (svařování přeplátováním) termoplastických trubek a tvarovek z materiálů PP-R (polypropylen), PB (polybuten) a PE (polyetylen) používaných ve vnitřních rozvodech pitné i teplé vody a ústředního vytápění. Teplota topné desky dosahuje až 300 °C, proto je nutné striktně dodržovat veškeré bezpečnostní zásady.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Topná deska a nástavce dosahují během provozu teploty až 300 °C. Nikdy se nedotýkejte horkých kovových částí nechráněnou pokožkou! Používejte tepluvzdorné ochranné rukavice. Rozpálenou svářečku odkládejte výhradně do dodaného kovového stojánu a zajistěte bezpečnou vzdálenost od hořlavých látek.

1.1 Bezpečnost na montážním pracovišti

- **Větrání prostoru:** Při nahřívání termoplastů dochází k uvolňování výparů z tavného procesu. Pracoviště musí být trvale a dobře větrané. Nevdechujte kouř z přehřátého plastu!
- **Ochrana před hořlavými látkami:** Nepracujte v blízkosti těkavých rozpouštědel, barev, izolačních pěn a jiných vznětlivých materiálů.
- **Bezpečné odkládání:** Nikdy neodkládejte horkou svářečku na dřevěné podlahy, koberce ani plastové povrchy.

1.2 Elektrická bezpečnost

- **Uzemnění:** Zařízení je spotřebičem třídy I a musí být připojeno výhradně do řádně uzemněné zásuvky 230 V ~ 50 Hz s ochranným kolíkem (PE)!
- **Ochrana kabelu před teplem:** Dbejte na to, aby se přívodní kabel za žádných okolností nedotkl rozpálené topné desky svářečky. Roztavení pláště způsobí okamžitý zkrat.
- **Vlhkost a voda:** Svářečku chraňte před deštěm a vodou. Při práci v instalačních šachtách dbejte na to, aby do svářečky nevnikla vytékající voda z potrubí.

PÉČE O TEFLONOVÝ POVLAK ČELISTÍ: Nikdy nečistěte teflonový povlak topných nástavců kovovými škrabkami, drátěnými kartáči ani noži! Poškození PTFE vrstvy vede k lepení plastu a znehodnocení svarových spojů. Horké nástavce otírejte výhradně suchým bavlněným hadrem.

2. TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Typ a model výrobku	KRAFT&DELE KD3070 (série KD3070–KD3072)
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon topných těles	2 800 W (dvojitý topný okruh s nezávislými spínači)
Rozsah plynulé regulace teploty	50 °C až 300 °C
Přesnost udržování teploty termostatem	± 5 °C
Doba náběhu na provozní teplotu (260 °C)	< 15 minut
Průměry dodávaných topných nástavců	Ø 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm
Povrchová úprava topných nástavců	Kvalitní nepřilnavá teflonová vrstva (PTFE)
Možnost montáže nástavců	Až 3 páry nástavců současně na topnou desku
Třída elektrické ochrany	Třída I (s ochranným uzemněním), krytí IP20
Světelná indikace	Červená (ohřev tělesa) / Zelená (dosažena nastavená teplota)
Hmotnost samotné svářečky	cca 1,45 kg (kompletní sada v kufru cca 4,2 kg)

3. SCHÉMA SVÁŘEČKY A OVLÁDACÍCH PRVKŮ



1. Hliníková topná deska s montážními otvory
2. Teflonový čelistový nástavec (samice pro trubku)
3. Teflonový trnový nástavec (samec pro tvarovku)
4. Inbusový upevňovací šroub M8
5. Spínače topných okruhů s kontrolkami
6. Otočný termostat nastavení teploty (50–300 °C)
7. Tepelně izolovaná ergonomická rukojeť
8. Odnímatelný podlahový montážní stojánek

4. MONTÁŽ TOPNÝCH NÁSTAVCŮ A USTAVENÍ SVÁŘEČKY

Montáž a výměnu topných nástavců provádějte vždy za studena před připojením svářečky k elektrické síti!

4.1 Upevnění nástavců na topnou desku

1. Vyberte pár teflonových nástavců odpovídající vnějšímu průměru spojovaného potrubí (např. Ø 20 mm).
2. Očistěte dosedací plochy nástavců i topné desky od případného prachu.
3. Přiložte čelistový nástavec z jedné strany topné desky a trnový nástavec z protilehlé strany.
4. Prostrčte dodaný inbusový šroub M8 středovým otvorem a pevně jej dotáhněte inbusovým klíčem. Pevné dotažení zajišťuje dokonalý přestup tepla z topné desky do nástavců.
5. Na topnou desku lze současně namontovat až 3 páry nástavců různých dimenzí pro plynulou práci bez nutnosti přezouvání. Největší průměr umísťujte vždy co nejbližší k rukojeti pro optimální stabilitu těžiště.



5. NASTAVENÍ SVAŘOVACÍ TEPLOTY

Polyfúzní svařování vyžaduje přesné dodržení technologické teploty pro daný typ materiálu trubek:

- **Materiál PP-R (polypropylen):** Doporučená teplota **260 °C** (povolené rozmezí 255 °C až 270 °C).
- **Materiál PE (polyetylen):** Doporučená teplota **220 °C** (rozmezí 200 °C až 220 °C).
- **Materiál PB (polybuten):** Doporučená teplota **240 °C**.

KONTROLA TEPLOTNÍ STABILIZACE: Po dosažení nastavené teploty (zhasnutí červené kontrolky a rozsvícení zelené) vyčkejte minimálně **5 minut** před zahájením prvního svaru, aby se teplota rovnoměrně prohřála v celém objemu masivních teflonových nástavců.

6. TECHNOLOGICKÝ POSTUP POLYFÚZNÍHO SVAŘOVÁNÍ TRUBEK PP-R

Kvalitní svarový spoj vzniká molekulárním prolnutím natavených vrstev trubky a tvarovky za přísného dodržení technologických časů podle normy DVS 2207-11.

6.1 Krok za krokem: příprava a provedení svaru

- Dělení trubky:** Trubku uřízněte speciálními nůžkami na plastové trubky kolmo k její ose. Šikmý řez je nepřipustný!
- Příprava povrchu:** Konec trubky a hrdlo tvarovky očistěte a odmastěte hadříkem s technickým lihem. Na trubce tužkou vyznačte montážní hloubku zasunutí (nesmí být zasunuta hlouběji, aby nedošlo k přiškrcení vnitřního průřezu).
- Zasunutí do nástavců:** Současně a bez otáčení zatlačte tvarovku na trn a trubku do objímky svářečky až po vyznačenou rysku.
- Doba nahřívání:** Jakmile jsou oba díly plně zasunuty, začněte měřit dobu nahřívání dle níže uvedené tabulky.
- Spojení a fixace:** Po uplynutí nahřívací doby oba díly plynule vysuňte z nástavců a ihned je bez pootáčení axiálně zatlačte do sebe až na doraz. Spoj pevně fixujte po dobu tuhnutí.

7. TABULKA TECHNOLOGICKÝCH ČASŮ SVAŘOVÁNÍ PP-R (PŘI 260 °C)

Vnější průměr trubky	Hloubka svaru	Doba nahřívání	Doba přestavení (max.)	Doba chladnutí (min.)
Ø 16 mm	13 mm	5 sekund	4 sekundy	2 minuty
Ø 20 mm	14 mm	5 sekund	4 sekundy	2 minuty
Ø 25 mm	15 mm	7 sekund	4 sekundy	2 minuty
Ø 32 mm	16,5 mm	8 sekund	6 sekund	4 minuty
Ø 40 mm	18 mm	12 sekund	6 sekund	4 minuty
Ø 50 mm	20 mm	18 sekund	6 sekund	5 minut
Ø 63 mm	24 mm	24 sekund	8 sekund	6 minut

PŘÍSNÝ ZÁKAZ POOTÁČENÍ PŘI SPOJOVÁNÍ: Při zasouvání natavené trubky do tvarovky je přísně zakázáno díly jakkoli pootáčet! Pootáčení roztrhá natavené polymerní řetězce a způsobí netěsnost svaru pod tlakem.

8. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE O SVÁŘEČKU

Před jakoukoli údržbou, manipulací s čelistmi nebo čištěním vždy odpojte přívodní kabel ze sítě 230 V a vyčkejte na úplné vychladnutí svářečky!

8.1 Čištění teflonových nástavců

- **Čištění za tepla:** Případné zbytky roztaveného plastu na nástavcích setřete ihned po dokončení svaru suchým, čistým bavlněným hadrem, dokud je svářečka ještě teplá.
- **Zákaz agresivních prostředků:** Nikdy nepoužívejte drátěnky, smirkový papír ani kovové špachtle. Jakýkoli škrábanec na teflonové vrstvě vede k dalšímu lepení plastu a degradaci nástavce.
- **Kontrola opotřebení teflonu:** Pokud se teflonová vrstva vlivem dlouhodobého používání prodře až na hliníkový základ, nástavec okamžitě vyměňte za nový.

9. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ MOŽNÝCH PROVOZNÍCH PORUCH

Příznak závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Svářečka po zapnutí nehřeje	Chybí síťové napětí; vypnutý spínač okruhu; termostat nastaven na minimum; vadné topné těleso.	Zkontrolujte zásuvku 230 V; zapněte oba spínače; nastavte termostat na 260 °C; kontaktujte servis.
Deska hřeje málo, nedosáhne 260 °C	Zapnut pouze jeden topný okruh; poškozený termostat; nízké síťové napětí na dlouhém prodlužováku.	Zapněte oba spínače (plný výkon 2 800 W); použijte prodlužovací kabel s průřezem min. 3×1,5 mm ² .
Plast se pálí a kouří	Nastavena příliš vysoká teplota na termostatu (nad 280 °C); vadný regulační termostat.	Zkontrolujte nastavení knoflíku termostatu; nechte regulaci proměřit v autorizovaném servisu.
Trubka se lepí na nástavec	Znečištěný nebo poškozený teflonový povlak; nedostatečná teplota ohřevu (lepení studeného plastu).	Horký nástavec očistěte bavlněným hadrem; vyčkejte na plné nahřátí; opotřebovaný nástavec vyměňte.

KONTROLA INTEGRITY SÍŤOVÉHO KABELU: Před každým zapojením vizuálně prověřte celý přívodní kabel. Pokud došlo k náhodnému propálení pláště horkou deskou, stroj nezapínejte a kabel nechte vyměnit v odborném servisu.

10. POKYNY PRO BEZPEČNÉ SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVU

- **Chladnutí před uložením do kufru:** Před uložením svářečky do plechového přepravního kufru vyčkejte minimálně 30 minut, dokud není topná deska i nástavce zcela studené na dotek! Uložení horkého přístroje poškodí plastové části příslušenství (metr, nůžky) a hrozí požár.
- **Skladovací podmínky:** Svářečku a veškeré teflonové příslušenství ukládejte v suchém, bezprašném prostředí při teplotách +5 °C až +35 °C mimo dosah korozivních chemikálií a dětí.
- **Přeprava:** Při transportu v automobilu ukládejte kufr vodorovně a zajistěte jej proti posunutí a pádům.

11. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ELEKTROODPADU (WEEE)

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/EU o nakládání s odpadními elektrickými a elektronickými zařízeními nesmí být tento výrobek likvidován v běžném směsném komunálním odpadu.

Recyklace kovů: Topná deska a nástavce obsahují cenné slitiny hliníku a mědi. Odevzdejte vyřazené zařízení do sběrného dvora k recyklaci druhotných surovin.

Třídění obalů: Ocelový přepravní kufr a kartonové obaly předejte do příslušných kontejnerů na tříděný odpad pro opětovné využití.

DOPORUČENÍ VÝROBCE K TLAKOVÉ ZKOUŠCE: Hotové svařované potrubní rozvody PP-R podrobte tlakové zkoušce vodou nejdříve **2 hodiny** po dokončení posledního svaru, aby došlo k úplné krystalizaci a stabilizaci polymeru v celém průřezu stěny trubky.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Podle směrnic Evropského parlamentu a Rady a mezinárodních norem ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Zplnomocněný zástupce: FOREINTRADE Sp. z o.o., ul. Grochowska 341 lok. 174, 03-822 Warszawa, Polsko**Popis a určení výrobku:** Polyfúzní svářečka plastových trubek (Zgrzewarka do rur)**Obchodní značka / Model:** KRAFT&DELE • Model KD3070 (řada KD3070 / KD3071 / KD3072)

Výše popsaný předmět prohlášení splňuje veškeré příslušné harmonizační právní předpisy Evropské unie:

- **2014/35/EU (LVD):** Směrnice Evropského parlamentu a Rady o zařízeních nízkého napětí.
- **2014/30/EU (EMC):** Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě.
- **2011/65/EU & 2015/863/EU (RoHS):** Směrnice o omezení používání nebezpečných látek v EEZ.

Harmonizované technické normy a specifikace aplikované při posuzování shody:

EN 60335-1:2012+A11:2014+A13:2017 • EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012 • EN 62233:2008 • EN 55014-1:2017 • EN 55014-2:2015 • EN 61000-3-2:2014 • EN 61000-3-3:2013

Oznámený subjekt provádějící posouzení shody a certifikaci: **Ente Certificazione Macchine Srl** (Via Ca' Bella, 243, Loc. Castello di Serravalle, 40053 Valsamoggia, Bologna, Itálie).Číslo certifikátu typu: **0P190902.ZYMQ015**

Místo a datum vydání: Varšava, 02.09.2019

FOREINTRADE Sp. z o.o.

Jméno a funkce odpovědné osoby: **Krzysztof Forein**, Jednatel společnosti

(podpis a razítko oprávněné osoby)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ / SK)

Na zařízení je poskytována standardní zákonná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (fyzické osoby nepodnikající dle OZ) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na vady materiálu a výrobní vady prokázané v záruční době. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení spotřebních dílů (uhlíky, těsnění, vrtáky, diamantové korunky, unašeče, brusné výseky, teflonové nástavce), škody vzniklé neodbornou montáží, přetížením stroje nebo zanedbáním předepsané údržby.

DOVOZCE & EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Výhradní distribuce a autorizovaný záruční servis:

FOREINTRADE S.A., Ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko.

Likvidace elektroodpadu: Zařízení nesmí být vyhazováno do směsného komunálního odpadu (směrnice WEEE 2012/19/EU). Odevzdejte jej na určených sběrných místech k ekologické recyklaci druhotných surovin.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ

Datum	Typ úkonu (Revize / Servis)	Zjištěný stav / Provedené výměny dílů	Razítko a podpis servisu
	Předprodejní kontrola	Kompletnost balení, vizuální stav, zkouška chodu	
	Garanční prohlídka		
	Pravidelná revize		