Nůž a špachtle na sádrokartonové stěrky 60 cm s příslušenstvím

PROFESIONÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



ŠÍŘKA ČEPELE	TLOUŠŤKA ČEPELE	MATERIÁL TĚLA	KVALITA POVRCHU
600 mm (60 cm)	0,3 mm Inox	Eloxovaný hliník	Třída Q3–Q4

KLÍČOVÉ PŘEDNOSTI A TECHNOLOGICKÁ CHARAKTERISTIKA STĚRKY KD5318

- **Profesionální šířka 60 cm pro rychlé a rovné stěrkování:** Zajišťuje vysoký plošný výkon při tmelení sádrokartonu, vyhlazování omítek a stěrek velkých ploch.
- **Ultra flexibilní nerezová čepel tloušťky 0,3 mm:** Přesně kopíruje povrch a umožňuje jemné rozetření stěrky bez vzniku nežádoucích tahů a vln.
- **Zaoblené bezpečnostní hrany čepele:** Eliminují riziko vrypů a rýhování čerstvého tmelu na okrajích záběru nástroje.
- **Lehké a tuhé tělo z profilovaného eloxovaného hliníku:** Garantuje stoprocentní tvarovou rovinnost po celé délce záběru bez prohýbání pod tlakem rukou.
- **Ergonomický H-profil pro pohodlný obouruční úchop:** Umožňuje přirozenou polohu zápěstí a snižuje únavu svalů při celodenním vyhlazování stěn.
- **Možnost nasazení na teleskopickou tyč s kloubem:** Snadné stěrkování stropů a vysokých stěn bez nutnosti stavby lešení či používání štaflí.

DŮLEŽITÉ POKYNY PRO PRÁCI S VELKOPLOŠNÝM STĚRKOVACÍM NOŽEM

Fasádní vyhlazovací nůž KD5318 je osazen ultra přesnou nerezovou planžetou tloušťky 0,3 mm. Nástroj je určen k finálnímu vyhlazování tmelů, nikoliv k odstraňování starých ztvrdlých omítek nebo páčení. Čepel chraňte před údery a pádem na betonovou podlahu – jakékoliv zuby či prohnutí čepele znemožní dosažení bezchybného povrchu kvality Q4. Po ukončení práce nůž ihned omyjte čistou vodou a nasaďte ochranný kryt čepele.

1. ÚVOD DO VÝROBKU A TECHNICKÉ PARAMETRY

Profesionální stěrkovací nůž **KRAFT&DELE KD5318** představuje špičkový nástroj pro suchou stavbu a malířské práce navržený k velkoplošnému finálnímu vyhlazování sádrových tmelů, pastovitých stěrek a disperzních omítek. S velkorysou pracovní šířkou 600 mm dramaticky urychluje provádění celoplošných stěrek na sádrokartonových konstrukcích, omítkách a betonech a umožňuje dosáhnout zrcadlově rovného povrchu bez stop po tazích nářadí.

TECHNICKÁ SPECIFIKACE STĚRKOVACÍHO NOŽE KD5318	
Modelové označení	KRAFT&DELE KD5318
Typ výrobku	Profesionální finální stěrkovací nůž na sádrokartony a omítky
Pracovní šířka čepele	600 mm (60 cm)
Tloušťka pružné čepele	0,3 mm (flexibilní planžeta)
Materiál čepele	Za studena válcovaná nerezová pružinová ocel (Inox)
Tvarování rohů	Zaoblené fazetové rohy proti tvorbě rýh v materiálu
Materiál nosného těla	Eloxovaný konstrukční hliník odolný proti korozi
Systém upevnění čepele	Drážkové uložení s možností demontáže pro čištění či výměnu
Kompatibilita nástavců	Standardizované rozhraní pro teleskopické adaptéry
Doporučené hmoty	Sádrové stěrky, finální pasty, stříkané disperzní omítky, lepidla
Dosažitelná jakost povrchu	Q3 – Q4 dle sádrokartonářských norem
Hmotnost nástroje	Cca 680 g
EAN kód	5903957023557

2. ANATOMIE A KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI NÁSTROJE

Konstrukce nože KD5318 vychází z nejnovějších poznatků profesionálního sádrokartonářského řemesla:

- **Extrudované hliníkové tělo:** Nosný profil z eloxovaného hliníku poskytuje maximální torzní tuhost při zachování extrémně nízké hmotnosti (pouhých cca 680 g). Ani při vyvíjení silného tlaku se tělo nástroje neprohýbá.
- **Ergonomický profil úchopu (H-shape):** Anatomicky tvarovaná rukojeť padne přirozeně do dlaní. Umožňuje vést stěrku obouručně, jednoručně uprostřed nebo měnit polohu rukou pro zamezení únavy svalů předloktí.
- **Ultra flexibilní nerezová planžeta 0,3 mm:** Pružná čepel z prvotřídní kalené nerezové oceli reaguje citlivě na nerovnosti a dokonale kopíruje podklad s minimálním odporem.
- **Zaoblené rohy čepele (Anti-scratch):** Konce planžety jsou precizně zaobleny a odhroceny. Tím je zcela eliminováno zařezávání ostrých rohů do čerstvé stěrky, které u klasických zednických hladítek vytváří nežádoucí rýhy (tzv. kocoury).

SYSTÉM RYCHLOVÝMĚNY ČEPELÍ

Boční plastové krytky z houževnatého ABS jsou snadno demontovatelné. V případě mechanického poškození čepele (např. nárazem do vyčnívajícího šroubu) lze opotřebovanou planžetu jednoduše vysunout z vodicí drážky hliníkového těla a nahradit novou bez nutnosti kupovat celý nástroj.

1. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY PŘI PROVÁDĚNÍ SÁDROKARTONÁŘSKÝCH STĚREK

Práce se stěrkovacími noži probíhá často ve výškách na žebřících, štaflích či pojízdných lešeních, případně za použití teleskopických tyčí. Dodržujte základní normy bezpečnosti práce:

BEZPEČNOST PRÁCE VE VÝŠKÁCH A STABILITA STAN STANOVIŠTĚ

Při stěrkování stropů a horních partií stěn ze štaflí nebo lešení dbejte na absolutní stabilitu podkladu. Nikdy se ze žebříku nenaklánějte mimo jeho půdorys do stran! Ztráta rovnováhy při manipulaci s 60cm nástrojem může vést k těžkému pádu. Pro stropy a plochy nad 2,5 m výšky doporučujeme použít teleskopický nástavec a pracovat bezpečně z podlahy.

2. ERGONOMIE A OCHRANA POHYBOVÉHO APARÁTU

Celodenní vyhlazování velkých ploch představuje jednostrannou zátěž pro ramenní klouby, šíjové svaly a zápěstí:

- **Střídání úchopu:** Díky širokému hliníkovému profilu pravidelně střídejte šířku úchopu rukou. Při dlouhých svislých tazích zapojujte do pohybu celé tělo a nohy, nikoliv pouze tah pažemi.
- **Optimální přítlak:** Netlačte na nůž nadměrnou silou – pružná čepel 0,3 mm provádí vyhlazení svou flexibilitou, nikoliv hrubou silou obsluhy. Přílišný tlak vede k bolestem šlach a zhoršení rovinnosti.
- **Výhoda teleskopické tyče:** Použití teleskopické násady s kloubovým adaptérem snižuje zatížení krční páteře při stěrkování stropů až o 70 %.

3. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

- **Ochrana dýchacích cest:** Při následném přebrušování vyhlazených stěrek vzniká extrémně jemný sádrový prach (PM 2.5). Používejte respirátor třídy FFP2 s výdechovým ventilkem chránící plíce před podrážděním a zánětem.
- **Ochrana zraku:** Uzavřené ochranné brýle dle ČSN EN 166 při práci na stropech zamezující padání sádry a prachu do očí.
- **Ochranné rukavice:** Lehké polyuretanem povrstvené rukavice zajišťující spolehlivý neklouzavý úchop hliníkového těla stěrky a chránící pokožku před vysoušením alkalickou sádrovou hmotou.

MANIPULACE S OSTRÝMI HRANAMI ČEPELE

Tenká nerezová planžeta o tloušťce 0,3 mm má břitové hrany, které mohou při neopatrné manipulaci, čištění nebo výměně čepele způsobit řezné poranění. Při čištění otírejte čepel hadříkem VÝHRADNĚ SMĚREM OD HŘBETU K HRANĚ, nikdy nepřejíždějte prsty podél ostří!

1. EVROPSKÉ SÁDROKARTONÁŘSKÉ STANDARDY JAKOSTI (EUROGYPSUM)

V moderním stavebnictví jsou nároky na rovinnost a vizuální kvalitu sádrokartonových konstrukcí přesně definovány čtyřstupňovou klasifikací **Q1 až Q4** dle směrnice Cechu sádrokartonářů ČR a normy **ČSN EN 13963**:

PŘEHLED KVALITATIVNÍCH STUPŇŮ POVRCHU

- **Stupeň Q1 (Základní tmelení):** Vyplnění spár desek tmelem, vložení výztužné pásky (papírové nebo sklotextilní) a přetmelení hlaviček šroubů. Určeno výhradně jako podklad pod keramické obklady.
- **Stupeň Q2 (Standardní tmelení):** Přetmelení spár Q1 na šířku cca 20–25 cm s plynulým přechodem do líce desky. Vyhovuje pro běžné hrubozrnné tapety a matné disperzní nátěry.
- **Stupeň Q3 (Speciální tmelení):** Široké vytažení spár a plošné přetmelení pórů kartonu. Vhodné pro jemné tapety a matné interiérové barvy bez bočního nasvícení.
- **Stupeň Q4 (Nejvyšší luxusní kvalita):** Celoplošné potažení celého povrchu sádrokartonu souvislou vrstvou finální stěrky o tloušťce 1 až 2 mm. Nezbytné pro lesklé a pololesklé barvy, metalické nátěry, stěrky a plochy vystavené ostrému bočnímu světlu (tzv. grazing light).

2. PROČ JE NŮŽ 60 CM KLÍČEM K DOSAŽENÍ KVALITY Q4

Použití standardních 30cm zednických hladítek na velkých plochách vede k vytváření desítek napojovacích spár a lokálních vln, které se při nasvícení bočním světlem z oken projeví jako rušivé stíny.

- **Šířka záběru 600 mm:** Překlene najednou celou šířku zkosení hrany sádrokartonu (hrana Pro / Vario) i přilehlé rovné desky v jediném tahu.
- **Eliminace brusných operací:** Nůž KD5318 zanechává povrch tak hladký, že brousicí práce se zredukují na pouhé jemné lokální přelíznutí mřížkou P220–P240. Šetří až 60 % času oproti tradičním metodám!

3. DOPORUČENÉ TYPY STĚRKOVÝCH HMOT

Druh stěrkové hmoty	Charakteristika materiálu	Vhodnost pro nůž KD5318
Hotové pastovité stěrky	Disperzní tmely v kbelících (např. Sheetrock, Knauf Super Finish, Devospray)	**VYNIKAJÍCÍ:** Ideální tixotropní konzistence pro válečkovou aplikaci a stažení nožem
Sádrové práškové stěrky	Míchané z pytlů (např. Rimano Glet+, Knauf Finitura)	**VELMI DOBRÁ:** Vyžadují namíchání do mírně řidší krémové konzistence bez hrudek
Fasádní cementové stěrky	Jemné armovací stěrky s obsahem cementu a písku	**DOBRÁ:** Lze vyhlazovat s opatrností na otěr nerezové čepele hrubým křemenným zrnem

PRAVIDLO BOČNÍHO SVĚTLA (GRAZING LIGHT)

Před zahájením stěrkování umístěte do rohu místnosti stavební LED reflektor svítící rovnoběžně se stěnou (pod ostrým úhlem cca 10–15°). Boční světlo okamžitě zviditelní všechny nerovnosti, které by při běžném přímém osvětlení zůstaly skryté, a umožní vám dokonale kontrolovat rovinu tahu nože KD5318.

1. MODERNÍ VÁLEČKOVÁ METODA NANÁŠENÍ STĚRKY (ROLL-ON TECHNIQUE)

Tradiční nanášení stěrky lžící a hladítkem je pomalé a fyzicky namáhavé. V kombinaci se stěrkovacím nožem KD5318 se dnes celosvětově prosazuje rychlá válečková technologie:

KROK 1: ÚPRAVA KONZISTENCE HOTOVÉ PASTY

Otevřete kbelík s hotovou stěrkovou pastou a přidejte cca 200–300 ml čisté vody na 20 kg kbelík. Míchejte nízkootáčkovým míchadlem, dokud hmota nezíská vláčnou konzistenci husté zakysané smetany. Hmota musí bez stékání ulpívat na válečku.

KROK 2: NANESENÍ STĚRKY SPECIÁLNÍM NANÁŠECÍM VÁLEČKEM

Pomocí sádrokartonářského nanášecího válečku s polyamidovým vlasem (cca 18 mm) naneste stěrku souvisle v rovnoměrné vrstvě o tloušťce cca 1,5–2 mm na plochu cca 5 až 8 m² (např. pás o šířce dvou sádrokartonových desek od podlahy ke stropu).

KROK 3: VYHLAZENÍ VELKOPLOŠNÝM NOŽEM KD5318

Ihned po nanesení uchopte nůž KD5318 oběma rukama. Přiložte čepel k hornímu okraji stěny pod úhlem cca 30° až 45° a plynulým, souvislým svislým tahem směrem dolů stáhněte povrch do dokonalé roviny. Přebytečný tmel z čepele otřete o zednickou lžíci a vraťte do kbelíku.

2. GEOMETRIE A ÚHEL PŘILOŽENÍ ČEPELE K POVRCHU

Výsledná vrstva stěrky je přímo řízena úhlem, pod kterým nůž vedete:

- **Ostrý úhel (15° – 30°):** Nůž materiál především nanáší a rozprostírá. Vytváří silnější vrstvu tmelu a srovnává hlubší prohlubně.
- **Střední úhel (35° – 45°):** Standardní vyhlazovací úhel pro optimální tloušťku finální vrstvy cca 0,5–1,0 mm s hladkým uzamčením povrchu.
- **Tupý úhel (60° – 75°):** Nůž funguje jako škrabka a stahuje veškerý přebytečný materiál "do nuly". Vhodné pro finální přežehlení polosuché stěrky.

VÝSTRAHA PŘED PŘESCHNUTÍM STĚRKY PŘED STAŽENÍM

Nenanášejte válečkem větší plochu, než kterou jste schopni stáhnout nožem do 10 až 15 minut! Pokud sádrový tmel začne zavadat a ztrácet lesk, čepel nože po něm začne drhnout, bude trhat tenkou povrchovou slupku a vytvoří hrubou, pórovitou strukturu plnou drobných kráterů, kterou již nelze uhladit.

1. METODIKA PŘEKRÝVÁNÍ TAHŮ A PRÁCE NA SVISLÝCH STĚNÁCH

Pro vytvoření absolutně bezešvé plochy bez stop po napojování jednotlivých záběrů aplikujte profesionální techniku překrývání pásů:

- **Přesah záběru:** Každý následující svislý tah nožem veďte s přesahem cca 5 až 10 cm přes již vyhlazený předchozí pás.
- **Asymetrický přítlak rukou:** Ruka na straně, která se překrývá s již hotovou plochou, vyvíjí minimální tlak (pouze lehce hladí povrch), zatímco ruka na straně nového pásu vede hlavní přítlak. Tím se přechod mezi pásy zcela rozplyne do ztracena bez vzniku vyvýšeného hřebínku.
- **Svislý vs. vodorovný směr:** První vrstvu stahujte svisle shora dolů. Pokud provádíte druhou jemnou finální vrstvu (např. druhý den po zaschnutí), doporučujeme vést tahy vodorovně (křížová technika stěrkování), což dokonale eliminuje jakékoliv směrové nerovnosti podkladu.

2. PRÁCE NA STROPECH S TELESKOPICKOU TYČÍ A ÚHLOVÝM ADAPTÉREM

Stěrkování sádrokartonových stropů je fyzicky nejnáročnější operací suché stavby. Nůž KD5318 je plně připraven pro nasazení do kloubového adaptéru teleskopické tyče:

POSTUP PRÁCE S TELESKOPICKOU TYČÍ:

1. Nasaďte adaptér na hliníkový profil nože a pevně dotáhněte aretační křídlové šrouby.
2. Nastavte úhel kloubu na cca 35° až 45° v závislosti na vaší tělesné výšce a výšce stropu.
3. Vysuňte teleskopickou tyč na potřebnou délku a zaaretujte ji.
4. Postavte se pod strop cca 1,5 metru za místo záběru a plynulým tahem k sobě stahujte stěrku. Široká čepel 60 cm zajistí perfektní rovinu i při práci na dálku ze země.

3. DETAILY V KOUTECH A U SOKLŮ

U podlahy a v koutech místnosti zůstává cca 10 cm nedotaženého pásu z důvodu délky rukojeti. Tyto partie dotáhněte bezprostředně menší fasádní špachtlí (šířka 15–25 cm) nebo koutovou lžící dříve, než hmota zavadne.

KONTROLA ROVINNOSTI DVOUMETROVOU LATÍ

Po dokončení vyhlazení přiložte na zaschlý povrch dvoumetrovou hliníkovou stahovací lať s integrovanou libelou. Na ploše třídy Q4 nesmí mezera pod latí v žádném bodě překročit 1,0 mm! Díky tuhosti hliníkového těla nože KD5318 je dosažení tohoto parametru výrazně snazší než při práci s plastovými hladítky.

1. DIAGNOSTIKA VAD STĚRKOVÁNÍ A NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ

Většina chyb při stěrkování je způsobena nesprávnou konzistencí tmelu nebo poškozenou čepelí. Zde uvádíme přehled běžných defektů:

Pozorovaný defekt	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Podélná tenká ryska (kocour)	Zaschnutá hrudka tmelu na čepeli; mechanický zub na nerezovém břitu	Ihned otřít čepel hadrem. Pokud je břit vyštípnutý, přebrousit jemným smirkem P600 nebo vyměnit.
Drobné dírky a krátery (puchýřky)	Rychlé míchání tmelu s vnesením vzduchu; příliš suchý savý podklad	Penetrovat podklad hloubkovou penetrací. Tmel míchat pomalu na nízké otáčky (cca 300 ot/min).
Nůž po stěně poskakuje (vlnitost)	Příliš hustá stěrka; příliš tupý úhel vedení; nedostatečný přítlak	Zředit stěrku čistou vodou o 2–3 %. Zmenšit úhel vedení na cca 30° a vést tah plynule.
Prosvítající podklad v pruzích	Příliš silný tlak uprostřed; prohnutý profil nože; tenká vrstva tmelu	Rovnoměrně rozložit tlak rukou. Nanášet válečkem dostatečnou vrstvu tmelu min. 1,5 mm.

2. SPRÁVNÝ POSTUP ČIŠTĚNÍ PO SKONČENÍ PRÁCE

Zaschlá sádrová stěrka má vysokou tvrdost a její odstraňování z čepele škrabkou vede k nevratnému poškrábání funkční nerezové hrany:

- **Okamžité omytí:** Ihned po dokončení práce vložte stěrkový nůž do kbelíku s čistou vlažnou vodou a měkkou zednickou houbou omyjte veškeré zbytky tmelu z čepele i hliníkového těla.
- **Zákaz ocelových kartáčů:** Nikdy nečistěte planžetu ocelovým kartáčem ani drátěnkou na nádobí – mikroskopické rýhy budou při dalším stahování tmelu zanechávat stopy na zdi!
- **Vysušení a ochrana:** Po omytí osušte čepel suchým hadrem a nasuňte na ni originální plastovou ochrannou lištu.

3. POSTUP VÝMĚNY POŠKOZENÉ ČEPELE

1. Plochým šroubovákem opatrně odjistěte plastovou boční koncovku na jedné straně hliníkového profilu a sejměte ji.
2. Uchopte starou čepel kleštěmi nebo v kožené rukavici a podélně ji vysuňte z vodicí drážky hliníkového těla.
3. Vyčistěte vnitřek vodicí drážky od prachu a naneste tenkou vrstvu silikonového oleje pro hladký skluz.
4. Zasuňte novou náhradní čepel 600 mm tloušťky 0,3 mm až na doraz a zacvakněte boční bezpečnostní krytku.

SKLADOVÁNÍ NÁSTROJE

Stěrkovací nůž skladujte zavěšený za integrovaný otvor v hliníkovém těle, případně naplocho v transportním kufru. Nikdy nenechávejte nůž stát opřený o zem pružnou čepelí dolů – vlastní vahou nástroje by došlo k trvalé plastické deformaci (zvlnění) tenké planžety!

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce a dovozce do Evropské unie:
FOREINTRADE S.A., ul. Przemysłowa 10, 05-555 Tarczyn, Polská republika

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikované strojní zařízení / výrobek:

Typ a modelové označení:	**KRAFT&DELE KD5318** – Nůž a špachtle na sádrokartonové stěrky 60 cm s příslušenstvím
EAN kód výrobku (GS1):	**5903957023557**
Funkční určení:	Profesionální dílenské, montážní a servisní použití v souladu s návodem.

splňuje všechna příslušná ustanovení následujících evropských harmonizačních směrnic:

- Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES (Obecná bezpečnost výrobků)

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)

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 výrobní vady a vady materiálu, které se projeví během záruční doby při dodržení návodu k obsluze.
- **Výluky ze záruky:** Běžné opotřebení spotřebních částí, mechanická poškození způsobená pádem či nárazem, poškození vniknutím tekutiny do motorových částí, neodborné zásahy do konstrukce a zanedbaná údržba.

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** a evropskou směrnicí 2012/19/EU (WEEE) nesmí být elektrozařízení a kovové konstrukce po skončení životnosti likvidovány společně s netříděným komunálním odpadem. Spotřebitel je povinen odevzdat zařízení na určeném sběrném místě nebo v prodejně k ekologické recyklaci.

Katalogová čísla odpadu dle vyhlášky MŽP: 20 01 40 – Kovy (nerezová ocel, hliník); 20 01 39 – Plasty (koncovky ABS); 15 01 02 – Plastové obaly.

ZÁZNAMY O VÝSTUPNÍ KONTROLE A SERVISNÍ HISTORII

Datum kontroly	Kontrolovaný uzel / operace	Výsledek / Použité měřidlo	Podpis a razítko
15. 01. 2026	Výstupní technická kontrola	Vyhovuje všem technickým specifikacím	Foreintrade S.A. QC Dept.
-- . -- . ----	Garanční prohlídka / servis	.....	.....
-- . -- . ----	Servisní oprava / revize	.....	.....
-- . -- . ----	Pravidelná roční revize	.....	.....