

SVÁŘEČKA PLASTŮ 2V1 SE 4 TRYSKAMI KD852

OFICIÁLNÍ ČESKÝ UŽIVATELSKÝ MANUÁL A TECHNICKÁ DOKUMENTACE



VÝKON SYSTÉMU
700 W / 230 V

ROZSAH TEPLOT
100 °C – 450 °C

PRŮTOK VZDUCHU
až 120 l/min

ZÁRUKA
24 měsíců

KLÍČOVÉ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ CHARAKTERISTIKY

- Kompaktní horkovzdušná svářečka plastů pro autoopravárenství, svařování nárazníků, nádrží, kapotáží i smršťování bužírek.
- Výkonné 700W topné těleso s mikroprocesorovou regulací teploty od 100 °C do 450 °C a digitálním zobrazením.
- Bezkartáčový ventilátor integrovaný přímo v ergonomické rukojeti s tichým chodem a průtokem vzduchu až 120 l/min.
- Magnetický indukční senzor v rukojeti: po odložení do stojánu okamžitě zahájí automatické ochlazování na standby režim.
- Dvě nezávislé otočné stupnice pro bleskové nastavení optimální teploty a intenzity proudu vzduchu.
- Dodáváno se sadou 4 tvarovaných trysek (kulaté 4,4 mm, 7 mm, 9 mm a čtvercová BGA 12x12 mm).

DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

HORKÝ VZDUCH A RIZIKO VZNÍCENÍ: Proud vzduchu o teplotě až 450 °C může způsobit okamžité popáleniny třetího stupně a vznícení hořlavých plynů či materiálů v okolí. Vždy odkládejte rukojeť výhradně do magnetického držáku, kde se automaticky spustí chlazení. Zákaz ucpávání výstupního hrdla trysky nebo nasávací mřížky ventilátoru na rukojeti – nebezpečí přehřátí a zničení keramické topné spirály. Při svařování plastových dílů v automobilu demontujte součásti z vozidla nebo chraňte kabelové svazky nehořlavou clonou.

1. POPIS ZAŘÍZENÍ A PRINCIP HORKOVZDUŠNÉ STANICE KD852

Kompaktní digitální horkovzdušná svářečka plastů KRAFT&DELE KD852 (systém 858D) představuje špičkový dílenský nástroj vyvinutý pro precizní svařování termoplastických dílů, autoopravárenství, smršťování izolačních bužírek a montáž i demontáž elektronických součástek SMD/BGA.

Na rozdíl od starších kompresorových stanic disponuje model KD852 ultratichým bezkartáčovým ventilátorem umístěným přímo v těle ergonomické horkovzdušné kolby. To eliminuje těžkou a tuhou přívodní hadici, umožňuje obrovský průtok vzduchu až 120 l/min a zajišťuje lehkou, obratnou a pohodlnou manipulaci i v těsných motorových prostorech.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI MODELU KD852

- **Bezkartáčový ventilátor:** Průtok až 120 l/min s minimální hlučností pod 45 dB.
- **Magnetický Auto-Sleep:** Automatické chlazení po odložení kolby do stojanu.
- **Mikroprocesorová regulace:** Přesné udržování teploty ±1 °C nezávisle na průtoku.
- **Digitální LED panel:** Okamžitý přehled o nastavené a aktuální teplotě vzduchu.
- **4 redukční trysky:** 3 kruhové trysky a 1 čtvercová BGA tryska v základním balení.

TYPICKÉ APLIKACE V DÍLNĚ A SERVISU

- **Opravy automobilových nárazníků:** Svařování prasklin a ulomených úchytů světel.
- **Plastové nádrže a kapotáže:** Svařování motorek, čtyřkolek, sekaček a lodí.
- **Opravy střešních boxů a plastových kufrů:** Rychlé zatavení trhlin PP/ABS.
- **Tepelné tvarování plastů:** Ohýbání desek z plexiskla, akrylátu a PVC lišt.
- **Pájení elektroniky:** Nahřívání plošných spojů, pájení horkým vzduchem.

2. ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ SPECIFIKACE A PARAMETRY

TECHNICKÝ PARAMETR	JMENOVITÁ PROVOZNÍ HODNOTA (MODEL KD852)
Značka a model	KRAFT&DELE KD852
Typ zařízení	Přenosná kompaktní horkovzdušná stanice na plasty a elektroniku
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon	700 W
Teplotní rozsah foukání	100 °C – 450 °C (plynulá regulace)
Maximální průtok vzduchu	až 120 litrů / min
Typ dmychadla	Bezkartáčový motor s tichým ventilátorem přímo v kolbě
Hlučnost při chodu	< 45 dB(A)
Zobrazení teploty	Digitální LED displej s aktuální hodnotou
Automatický režim spánku	Ano (indukční magnetický spínač v držáku kolby)
Průměry přiložených trysek	4,4 mm, 7,0 mm, 9,0 mm a čtvercová 12 x 12 mm
Rozměry základny	cca 138 x 199 x 150 mm
Hmotnost přístroje	cca 1,65 kg

INTELIGENTNÍ SYSTÉM AUTO-SLEEP: Jakmile horkovzdušnou kolbu vložíte do bočního držáku, magnetický spínač okamžitě aktivuje dochlazování. Dmychadlo běží na plný výkon, dokud teplota klesne pod 100 °C, a poté se stanice přepne do pohotovostního režimu SLP. Po vyjmutí se kolba automaticky nahřeje zpět během několika sekund!

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI PRÁCI S HORKÝM VZDUCHEM

Zařízení KD852 generuje koncentrovaný proud horkého vzduchu o teplotě až 450 °C. Při nesprávné manipulaci hrozí vážné popáleniny, požár nebo poškození elektronických prvků.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Nikdy nesměřujte proudící vzduch na lidi, zvířata ani citlivé materiály. Kovová tryska a ochranný tubus jsou extrémně horké. Po skončení práce VŽDY odložte rukojeť do originálního magnetického stojanu na těle stanice, aby proběhlo bezpečné chlazení. Zákaz odkládání kolby na pracovní stůl, hořlavé podložky nebo vedle elektroinstalace vozidla!

OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOPP)

- Ochranné brýle:** ČSN EN 166 proti odletujícím kapkám roztaveného plastu.
- Pracovní rukavice:** Teplu odolné rukavice chránící před sálavým teplem.
- Respirátor / odsávání:** Ochrana proti toxickým plynům při tavení plastu.
- Nehořlavý oděv:** Oděv z bavlny s dlouhými rukávy, bez umělých vláken.
- Pevná obuv:** Pracovní obuv s uzavřenou špičkou.

PREVENCE POŽÁRU A ORGANIZACE PRACOVÍŠTĚ

- Nehořlavý podklad:** Používejte silikonovou žáruvzdornou montážní podložku.
- Větrání dílny:** Dbejte na trvalé odvětrávání zplodin z prostoru dílny.
- Hasicí přístroj:** V dosahu musí být připraven práškový nebo CO2 přístroj.
- Zákaz hořlavin:** V okruhu 2 metrů nesmí být ředidla, benzín ani odmašťovače.
- Zákaz zakrývání:** Nezakrývejte nasávací mřížku na konci rukojeti kolby!

2. SPECIFICKÁ RIZIKA PŘI SVAŘOVÁNÍ DÍLŮ NA AUTOMOBILU

Pokud provádíte opravy plastových dílů přímo na karoserii automobilu (např. nárazníky, kryty světel, prahy), dodržujte přísná bezpečnostní opatření:

- Odpojte záporný pól (-) akumulátoru vozidla, abyste zabránili poškození řídících jednotek teplem nebo zkratem.
- Zadní stranu opravovaného plastu vždy prověřte – v bezprostřední blízkosti mohou vést kabelové svazky, hadičky ostřikovačů nebo snímače airbagů (SRS senzory).
- Citlivé sousední díly zakryjte hliníkovou samolepicí termopáskou nebo sklotextilní nehořlavou rouškou.
- Nikdy nesvařujte nádrže na palivo, olejové vany ani tlakové hadice chladicího systému bez jejich úplné demontáže a odplynění!

ZÁKAZ BLOKOVÁNÍ VÝSTUPNÍHO PROUDU VZDUCHU: Nikdy nepřítlačujte ústí trysky přímo na materiál tak, aby byl zablokován průtok vzduchu. Nedostatečné proudění způsobí okamžité spálení topné keramické spirály a roztavení plastového pláště rukojeti!

1. POPIS OVLÁDACÍHO PANELU A PRVKŮ STANICE KD852

HLAVNÍ OVLÁDACÍ PRVKY ZÁKLADNY

- Hlavní kolébkový spínač POWER:** Zapnutí/vypnutí napájení 230 V.
- Tlačítka regulace teploty (Δ / ∇):** Nastavení teploty ve stupních °C.
- Digitální 3místný LED displej:** Zobrazení nastavené / reálné teploty a stavu SLP.
- Otočný knoflík AIR FLOW:** Plynulá regulace výkonu bezkartáčového větráku.
- Boční magnetický držák:** Uložení kolby s integrovaným jazýčkovým spínačem.

ERGONOMICKÁ HORKOVZDUŠNÁ RUKOJEŤ

- Integrovaný bezkartáčový motor:** Tichý chod bez vibrací v dlani.
- Keramické topné těleso:** Rychlý náběh teploty na 300 °C do 10 sekund.
- Zabudovaný magnetický snímač:** Automaticky detekuje polohu v držáku.
- Kovový ochranný tubus:** Zabraňuje kontaktu s horkou topnou spirálou.
- Bajonetový systém trysek:** Rychlá a spolehlivá montáž aretačním šroubkem.

2. PŘEHLED A POUŽITÍ PŘIBALENÝCH TRYSEK

Sada obsahuje 4 precizní nerezové trysky pokrývající veškeré běžné opravárenské úkony:

- Kruhová tryska Ø 4,4 mm:** Koncentrovaný bodový ohřev. Ideální pro navařování jemných plastových držáků a precizní odpájení mikročipů.
- Kruhová tryska Ø 7,0 mm:** Univerzální tryska. Nejlepší volba pro navařování profilového plastového drátu do V-drážek.
- Kruhová tryska Ø 9,0 mm:** Zvýšený průtok vzduchu pro rovnání deformovaných nárazníků a plošné předehtívání.
- Čtvercová profilová tryska 12 x 12 mm (BGA):** Pro rovnoměrný plošný ohřev plastových záplat, výztužných destiček a BGA obvodů.

UVEDENÍ DO PROVOZU KROK ZA KROKEM

- Umístěte základní stanici na suchý, vodorovný a stabilní pracovní stůl.
- Přišroubujte boční držák kolby dvěma dodanými šroubky k levé či pravé straně přístroje dle vašich preferencí.
- Nasadte požadovanou trysku na kolbu a lehce dotáhněte aretační šroubek. Odložte rukojeť do držáku.
- Zapojte síťový kabel do zásuvky 230 V a zapněte hlavní spínač POWER. Displej zobrazí "---" (pohotovostní stav).
- Zvedněte kolbu z držáku – ventilátor se ihned spustí a topné těleso začne hřát na naposledy nastavenou hodnotu.
- Tlačítky nastavte požadovanou teplotu a otočným voličem upravte rychlost foukání. Počkejte několik vteřin na ustálení.

PAMĚŤ POSLEDNÍ NASTAVENÉ HODNOTY: Mikroprocesor stanice KD852 si automaticky ukládá nastavenou teplotu do paměti EEPROM. Po dalším zapnutí se přístroj automaticky nahřeje na vaši oblíbenou pracovní teplotu.

1. METODIKA OPRAVY PRASKLÉHO NÁRAZNÍKU (POSTUP KROK ZA KROKEM)

- Nejčastějším využitím stanice KD852 v praxi je oprava prasklých polypropylenových (PP) nebo ABS nárazníků a plastových dílů karoserií:
- Fixace geometrie:** Slícujte prasklé hrany nárazníku do původního tvaru a na lícové straně je zafixujte svěrkou nebo hliníkovou páskou.
 - Zajištění konců praskliny:** Na obou koncích praskliny vyvrtejte díрку o průměru 2,5 mm, aby se zamezilo dalšímu šíření trhliny vlivem pnutí.
 - Vyfrézování drážky:** Brusným kuželem nebo škrabákem vytvořte podél praskliny z rubové strany žlábek tvaru V pod úhlem cca 70° do hloubky 2/3 tloušťky plastu.
 - Volba materiálu drátu:** Vyhledejte označení materiálu (obvykle PP/EPDM, PP nebo ABS) a zvolte identický svařovací drát.
 - Svařování:** Nasaďte trysku Ø 7 mm, nastavte teplotu na cca 280 °C (pro PP) a střední průtok vzduchu. Horkým vzduchem nahřejte V-drážku i hrot přídavného drátu. Jakmile se povrch stane sklovitě lesklým a těstovitým, plynule vtlačujte drát do drážky.
 - Dokončení a výztuha:** Po zatuhnutí svaru z rubové strany můžete do kritického místa zatavit nerezovou mřížku pro znásobení pevnosti. Lícovou stranu přebruste excentrickou bruskou a zatmelte pružným tmelem na plasty.

PŘEHLED ZÁKLADNÍCH AUTO-PLASTŮ A JEJICH SPECIFIKA

ZKRATKA PLASTU	TYPICKÉ POUŽITÍ V AUTOMOBILECH	PRACOVNÍ TEPLOTA KD852	PŘÍDAVNÝ MATERIÁL
PP / EPDM	Moderní pružné nárazníky většiny evropských i asijských vozů	260 °C – 290 °C	Pásky PP/EPDM nebo PP
ABS	Masky chladičů, tělesa vnějších zrcátek, spoilery, motocykly	310 °C – 340 °C	Drát ABS (kulatý / trojúhelník)
PE-HD	Nádobky ostříkovačů, expanzní nádobky chlazení, podběhy	280 °C – 310 °C	Drát PE-HD
PC / PBT	Robustní díly nárazníků terénních vozidel, držáky světlometů	330 °C – 370 °C	Drát PC/PBT
PA (Polyamid)	Kryty motorů, držáky chladičů, sací potrubí (často s plnidlem skla GF)	360 °C – 400 °C	Drát PA6 nebo PA66

TEST KOMPATIBILITY PŘÍDAVNÉHO MATERIÁLU: Pokud na dílu chybí recyklační značka, na vnitřní skryté ploše roztavte kapku neznámého plastu a přitlačte k němu vzorek drátu PP a vzorek ABS. Po vychladnutí se pokuste spoj odtrhnout kleštěmi – správný materiál se slil v jeden homogenní celek a nelze odtrhnout.

1. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ PŘÍSTROJE KD852

Konstrukce stanice KD852 je navržena pro vysokou spolehlivost s minimálními požadavky na servis. Dodržováním následujících jednoduchých zásad prodloužíte její životnost na mnoho let:

HARMONOGRAM ZÁKLADNÍCH ÚDRŽBOVÝCH ČINNOSTÍ

PRVEK STANICE	DOPORUČENÝ INTERVAL	POPIS SERVISNÍHO POSTUPU
Kovové trysky	Po každém použití	Očistit mosazným kartáčkem od naneseného taveného plastu.
Nasávací mřížka kolby	Jednou za 2 týdny	Vyčistit štětcem od prachu, vlasů a textilií pro volné sání ventilátoru.
Kabel rukojeti	Měsíčně	Vizuálně prověřit neporušenost gumové izolace a přechodové průchodky.
Základní jednotka	Jednou za měsíc	Otřít suchým hadříkem; profouknout chladicí otvory skříně vzduchem.
Magnetický stojánek	Příležitostně	Zkontrolovat dotažení šroubků držáku a čistotu magnetické plochy.

2. POSTUP VÝMĚNY KERAMICKÉHO TOPNÉHO TĚLESA

Pokud dojde k přerušení topné spirály (stanice fouká studený vzduch a na displeji se zobrazí kód chyby S-E), vyměňte keramický článek dle následujícího návodu:

- Vypněte hlavní vypínač POWER a odpojte síťovou vidlici 230 V. Nechte kolbu zcela vychladnout.
- Odšroubujte tři montážní šrouby na plastovém plášti rukojeti kolby a opatrně oddělte obě poloviny krytu.
- Vyšroubujte zemnicí šroubek fixující kovový tubus a vysuňte tubus směrem dopředu.
- Uvolněte tištěný spoj rukojeti a opatrně odpájejte 4 vodiče keramického topného článku: 2 silnější vodiče topné spirály a 2 tenčí vodiče integrovaného termočlánku (červený +, modrý -).
- Zasuňte nové originální keramické topné těleso pro stanice 858D / KD852, připájejte vodiče ve správné polaritě, nasadte slídovou izolační podložku a rukojeť pečlivě sešroubujte.

ZÁKAZ PROVOZU BEZ FUNKČNÍHO VENTILÁTORU: Pokud se po vyjmutí z držáku nespustí ventilátor v rukojeti (zvuk proudění vzduchu chybí), okamžitě stanici vypněte spínačem POWER! Zapnuté topné těleso bez ofuku vzduchu by se během 5 sekund roztavilo a zničilo rukojeť.

1. DIAGNOSTIKA PORUCH A CHYBOVÝCH HLÁŠENÍ

CHYBOVÉ HLÁŠENÍ / STAV	PŘÍČINA ZÁVADY	ŘEŠENÍ A ODSTRANĚNÍ
Na displeji svítí chybový kód S-E	Porucha teplotního senzoru (termočláнку) nebo přerušená topná spirála.	Zkontrolovat zapojení vodičů v rukojeti, proměřit odpor tělesa, vyměnit keramické topné těleso.
Na displeji svítí chybový kód F-E	Porucha ventilátoru v rukojeti (bezkartáčový motor se netočí nebo má zkrat).	Zkontrolovat, zda není ventilátor mechanicky zablokován nečistotou, případně vyměnit rukojeť.
Na displeji stále svítí SLP i po zvednutí	Nefunguje jazýčkový magnetický kontakt v kolbě, uvolněný magnet ve stojánu.	Zkontrolovat přítomnost magnetu v bočním držáku, poklepat na kolbu, prověřit kabeláž spínače.
Displej nesvítí, stanice nereaguje	Přepálená skleněná pojistka v napájecí zásuvce IEC na zadní straně šasi.	Odpojit kabel 230 V, vysunout zásuvku pojistky a vyměnit za novou trubičkovou pojistku 5×20 mm (5 A).
Vzduch má nepravidelnou teplotu	Kolísání napětí v síti, poškozený triak v řídicí jednotce stanice.	Připojit stanici do stabilní sítě 230 V bez výkonných motorů na stejném okruhu, kontaktovat servis.

2. SKLADOVÁNÍ, PŘEPRAVA A ZÁRUČNÍ PODPORA

Zařízení skladujte v čistém a suchém prostředí při teplotě od +5 °C do +40 °C a vlhkosti do 75 %. Chraňte přístroj před přímým slunečním zářením, chemickými výpary a mastnotou. Přívodní kabel rukojeti při skladování neomotávejte natěsno kolem těla stanice, aby nedošlo k vytržení žil v přechodových průchodkách.

DODÁVKY NÁHRADNÍCH DÍLŮ A SPOTŘEBNÍHO MATERIÁLU: Kompletní sortiment náhradních topných těles, náhradních horkovzdušných rukojetí, redukčních trysek a přidavných plastových drátů všech typů (PP, ABS, PE, PC) dodává výhradní distributor Nejedlý s.r.o. prostřednictvím e-shopu www.nasendaradi.cz.

ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC/EU DECLARATION OF CONFORMITY)

Dovozce a zplnomocněný zástupce výrobce prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že níže specifikovaný výrobek splňuje veškerá příslušná základní bezpečnostní a zdravotní ustanovení harmonizovaných předpisů Evropské unie:

Výrobce / Dovozce do EU:	FOREINTRADE S.A., Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn, Polsko (NIP: PL5272671502)
Výrobek / Model:	KRAFT&DELE KD852 — Svářečka plastů 2v1 se 4 tryskami KD852
Směrnice Evropského parlamentu a Rady:	2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS)
Aplikované harmonizované normy:	ČSN EN 60335-1 ed. 3:2012, ČSN EN 60335-2-45 ed. 3:2003, ČSN EN 55014-1 ed. 5:2021, ČSN EN 55014-2 ed. 3:2021, ČSN EN ISO 12100:2011
Místo a datum vydání:	Tarczyn, Polsko, 15. ledna 2026
Zplnomocněná osoba výrobce:	Krzysztof Forein, Předseda představenstva (Prezes Zarządu)

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A AUTORIZOVANÝ SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

Na výrobek je poskytována zákonná záruční lhůta **24 měsíců** pro koncového spotřebitele (fyzická osoba nepodnikající) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO) v souladu s občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. a zákonem o ochraně spotřebitele č. 634/1992 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové vady a výrobní nedostatky zjištěné během záruční doby při řádném užívání dle návodu.

Záruka se nevztahuje na: Přirozené provozní opotřebení dílů (uhlíky motoru, trysky, oběžná kola, těsnění, filtry, ventily, zapalovací svíčky a řemeny), vady způsobené mechanickým pádem, přetěžováním nad stanovené limity či zanedbáním pravidelné údržby a čištění.

Výhradní distributor pro ČR: Nejedlý s.r.o., Masarykovo nám. 264, 396 01 Humpolec, Česká republika	Oficiální distribuce a e-shop: www.nasendaradi.cz E-mail: info@nasendaradi.cz	Záruční a zákaznický servis: Distribuční a servisní středisko Nejedlý s.r.o. – originální sortiment KRAFT&DELE
--	---	--

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (ZÁKON Č. 541/2020 SB.):

Kovové šasi a nerezové trysky odevzdejte do kovošrotu (17 04 05 železné kovy). Plastové části krytů a elektronické součástky recyklujte prostřednictvím sběrného dvora OEEZ dle zákona č. 541/2020 Sb.

EVIDENČNÍ LIST SERVISNÍCH PROHLÍDEK A REVIZÍ NÁŘADÍ A ZAŘÍZENÍ

DATUM	TYP SERVISNÍHO ZÁSAHU / PROHLÍDKY	ZJIŠTĚNÝ STAV, NAMĚŘENÉ HODNOTY A ÚDRŽBA	RAZÍTKO A PODPIS SERVISU
15. 01. 2026	Výstupní kontrola jakosti výrobce	Zařízení kompletní, elektrické/mechanické parametry v normě	Foreintrade S.A. QC Dept.
	Periodická bezpečnostní prověrka a revize		
	Pravidelná údržba, čištění a kontrola opotřebení		
	Pravidelná dílenská revize nářadí BOZP		