Pneumatická lakýrnická stříkací pistole HVLP 600 ml

Profesionální gravitační stříkací pistole s horní plastovou nádobkou pro nanášení autolaků, emailů a lazur

Model: H827 | Kód zboží: G01108 | Technologie: HVLP | Tryska: 1,4 mm nerez | Nádobka: 600 ml | Tlak: 3,0–4,0 bar



Obr. 1: Pneumatická HVLP pistole GEKO G01108 (Model H827, 600 ml)

Určení a oblast použití

Pneumatická lakýrnická pistole **GEKO G01108 (Model H827)** je určena pro profesionální a poloprofesionální nástřik akrylátových laků, metalíz, polyuretanových emailů, základových plniček, bezbarvých laků, mořidel a lazur. Nachází uplatnění v autolakovnách, karosářských dílnách, truhlářství, průmyslové výrobě i při renovacích strojů.

Klíčové konstrukční přednosti:

- **Technologie HVLP (High Volume Low Pressure):** Velký objem vzduchu při sníženém tlaku na výstupu z trysky. Zajišťuje přenosovou účinnost laku přes 65–70 % a výrazně redukuje prašnost a ztráty materiálu přestřikem.
- **Tryska a jehla 1,4 mm z jakostní nerezové oceli:** Vysoká odolnost vůči abrazi i agresivním chemickým složkám vodou ředitelných i rozpouštědlových barev.
- **Nezávislá trojitá mikrometrická regulace:** Samostatné plynulé nastavení množství přiváděného vzduchu, dávkování barvy (zdvihu jehly) a šířky paprsku (kruhový vs. široký plochý vějíř).
- **Odolné eloxované hliníkové tělo:** Vynikající ergonomie, nízká hmotnost a perfektní vyvážení snižující únavu ruky při dlouhodobé práci.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr	Hodnota	Poznámka / Norma
Model zařízení	H827 (Katalogové číslo: G01108)	F.H. GEKO Radomsko
Rozprašovací technologie	HVLP (High Volume Low Pressure)	Vysoká účinnost přenosu laku
Způsob podávání materiálu	Gravitační (horní přívod barvy)	Plastová PE nádobka
Objem nádobky na barvu	600 ml	S odkapovým vnitřním sítkem
Průměr osazené trysky	1,4 mm	Nerezová ocel / mosaz
Doporučený pracovní tlak vzduchu	3,0 – 4,0 bar (43 – 58 PSI)	Dynamický tlak při sepnutí
Spotřeba stlačeného vzduchu	170 – 300 l/min	Dle nastavené šířky vějíře
Připojení stlačeného vzduchu	Rychlospojková vsuvka G 1/4"	Standardní průmyslový profil
Optimální stříkací vzdálenost	150 – 200 mm (15 – 20 cm)	Kolmo k lakovanému povrchu
Šířka stříkacího paprsku	cca 160 – 240 mm	Při plném otevření regulátoru
Hmotnost prázdné pistole	cca 580 g	Včetně prázdné nádobky

OBSAH BALENÍ A DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Základní stříkací jednotka:

- Lakýrnická pistole GEKO G01108 (Model H827)
- Nerezová tryska 1,4 mm s mosaznou vzduchovou hlavicí
- Horní plastová nádobka 600 ml se šroubovacím víkem
- Integrovaný spodní ventil jemné regulace tlaku vzduchu

Servisní příslušenství a dokumentace:

- Vstupní nylonový filtrační košíček do vtoku barvy
- Multifunkční montážní klíč pro trysku a vzduchové pouzdro
- Čisticí nylonový kartáček a vsuvka rychlospojky 1/4"
- Oficiální český návod k obsluze s ES Prohlášením o shodě

Bezpečnostní pokyny pro práci se stříkací technikou

Prevence požáru, výbuchu, ochrany dýchacích cest a bezpečné práce se stlačeným vzduchem dle ČSN EN 1953

⚠ NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU PŘI PRÁCI S ROZPOUŠTĚDLOVÝMI BARVAMI!
Aerosoly barev a výpary organických rozpouštědel (nitro, aceton, toluen, syntetická ředidla) tvoří se vzduchem vysoce třaskavou směs! V pracovním prostoru je PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO kouřit, manipulovat s otevřeným ohněm, používat svářečky, úhlové brusky či jiskřící elektrické spínače. Lakování provádějte výhradně v lakovacích boxech nebo v prostorách s nuceným nevýbušným odsáváním (zóna s nebezpečím výbuchu Ex).

⚠ NEBEZPEČÍ VYSOKÉHO TLAKU A VSTŘÍKNUTÍ LÁTEK POD POKOŽKU!
Nikdy nesměrujte trysku pistole proti svému tělu, jiným osobám ani zvířatům. Přísný zákaz ucpávání ústí trysky prsty pod tlakem! Proniknutí barvy či rozpouštědla pod kůži (tzv. vysokotlaká injekce) způsobuje těžkou otravu tkáně a vyžaduje okamžitý chirurgický zákrok. Před demontáží, čištěním a plněním VŽDY odpojte hadici stlačeného vzduchu a stisknutím spouště odvzdušněte systém!



ZÁSADY BEZPEČNÉ INSTALACE A PROVOZU ZAŘÍZENÍ

1. Ochrana zdraví a osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochrana dýchacích orgánů:** Při stříkání VŽDY používejte schválenou lakýrnickou polomasku s kombinovanými filtry proti organickým výparům a aerosolům (třída A1P2 nebo A2P3 dle ČSN EN 14387). Běžná prachová rouška neposkytuje ochranu před rozpouštědly!
- **Ochrana zraku a kůže:** Používejte uzavřené těsné ochranné brýle a chemicky odolné nitrilové rukavice (ČSN EN 374). Noste antistatický lakýrnický overal zakrývající celé tělo.
- **Větrání:** Zajistěte účinné odsávání aerosolů od podlahy (výpary ředidel jsou těžší než vzduch).

2. Požadavky na rozvod stlačeného vzduchu

- **Maximální provozní tlak:** Nikdy nepřekračujte maximální povolený vstupní tlak 4,0 bar (58 PSI). Přetlakování může vést k roztržení plastové nádobky.
- **Úprava vzduchu (odlučovač vody a oleje):** Stlačený vzduch musí být dokonale čistý, suchý a odolejovaný. Kondenzát a kompresorový olej způsobují krátery, bubliny a odlupování laku.
- **Antistatická tlaková hadice:** Používejte hadici s vnitřním průměrem min. 8–10 mm a elektricky vodivým pláštěm pro odvod statického náboje.

3. Manipulace s barvami a hořlavinami

- **Příprava nátěrové hmoty:** Ředění a míchání provádějte mimo lakovací prostor. Dodržujte přesný poměr ředění doporučený výrobcem laku.
- **Zákaz skladování v dílně:** Nádoby s barvami a ředidly mějte vždy těsně uzavřené a po práci je uložte do schválené protipožární skříně.
- **Likvidace zbytků:** Zbytky ředidel a znečištěné hadry ukládejte do uzavřených plechových nádob na nebezpečný odpad. Zákaz vylévání do kanalizace!

4. Kontrola před každým použitím

- **Odtlakování před servisem:** Před doplňováním barvy, demontáží trysky nebo čištěním VŽDY uzavřete přívod vzduchu a zmáčknutím spouště vypusťte tlak.
- **Pevnost spojů:** Zkontrolujte dotažení nádobky, vzduchové hlavice i hadicové rychlospojky. Uvolněná nádobka může spadnout a způsobit rozlití barvy.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO PRVNÍ POUŽITÍ: Nová stříkací pistole je z výroby konzervována antikorozním olejem. Před prvním naplněním lakem nádobku a kanálky pistole důkladně propláchněte vhodným čistým ředidlem (např. nitro nebo akrylátovým ředidlem), aby nedošlo ke znehodnocení nanášené barvy!

Konstrukční schéma, seřízení a technika lakování

Přehled regulačních prvků, nastavení parametrů nástřiku a správná dráha pistole při lakování



Obr. 2: Konstrukční uzly pistole GEKO H827

Poz.	Konstrukční prvek	Funkce a princip seřízení
1	Horní plastová nádobka 600 ml	Gravitační zásobník laku se šroubovacím víkem a odvětráním
2	Rozprašovací vzduchová hlavice	Mosazná hlavice s křidélky (motýlkem) a tryskou 1,4 mm
3	Dvoustupňová spoušť	1. stupeň = vzduch (ofuk); 2. stupeň = barva + rozprach
4	Šroub regulace šířky rozstřiku	Plynulý přechod mezi bodovým kruhem a širokým plochým vějířem
5	Závěsný hák těla pistole	Umožňuje bezpečné zavěšení pistole do lakýrnického stojanu
6	Šroub dávkování materiálu	Nastavení dorazu a zdvihu jehly (množství vytékající barvy)
7	Eloxovaná hliníková rukojeť	Ergonomické tělo odolné ředidlům s vnitřními kanálky
8	Regulátor vzduchu a vsuvka 1/4"	Jemné nastavení tlaku vzduchu přímo na vstupu do rukojeti

POSTUP SEŘÍZENÍ PARAMETRŮ NÁSTŘIKU

1. Nastavení tvaru stříkacího paprsku (šroub 4)

- **Plochý vějíř (otáčení vlevo):** Otevírá boční vzduchové kanálky v křidélkách hlavice. Vytváří široký, rovnoměrný vějíř ideální pro velké rovné plochy (karoserie, dveře, panely).
- **Kruhový bodový paprsek (otáčení vpravo):** Uzavírá vzduch do křidélek. Vytváří koncentrovaný kruhový proud pro lakování trubek, hran, rámů a malých profilů.

2. Dávkování nátěrové hmoty (šroub 6)

- Otáčením **doprava** omezujete zdvih jehly – tenčí vrstva laku, nižší průtok (vhodné pro drobné retuše).
- Otáčením **doleva** umožňujete plné otevření trysky pro maximální průtok barvy (nutno zvýšit rychlost posuvu ruky).

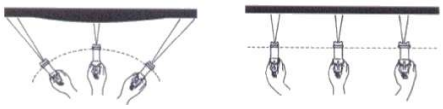
3. Nastavení orientace vějíře (motýlek 2)

- **Svislý vějíř (křidélka vodorovně):** Základní nastavení pro horizontální pohyb pistole zleva doprava a zpět.
- **Vodorovný vějíř (křidélka svisle):** Nastavení pro vertikální pohyb pistole shora dolů.
- **Šikmý vějíř (45°):** Pro lakování členitých vnitřních rohů.

4. Vstupní tlak vzduchu (šroub 8)

Nastavte na redukčním ventilu tlak cca 3,0–3,5 bar při stisknutí spouště do prvního stupně (ofuk). Jemné doladění proveďte spodním regulačním šroubem (8).

SPRÁVNÁ TECHNIKA VEDENÍ PISTOLE PŘI LAKOVÁNÍ



Vlevo: ŠPATNĚ (kývání zápěstím) | Vpravo: SPRÁVNĚ (rovnoběžný pohyb paží)

- **Kolmost k povrchu:** Pistoli držte VŽDY přísně kolmo (90°) k ploše ve vzdálenosti 15–20 cm.
- **Pohyb celou paží:** Pohybujte celou rukou rovnoběžně s povrchem. Nikdy nekývejte zápěstím! Kývání způsobuje nestejnoměrnou tloušťku vrstvy laku a fleky.
- **Překrytí stop (cca 50 %):** Každý nový tah musí překrývat předchozí stopu z jedné poloviny.
- **Dvoustupňová spoušť:** Spoušť stiskněte PŘED najetím na okraj lakovaného dílu a pusťte ji AŽ PO vyjetí z plochy. Tím eliminujete kapky na okrajích.

Diagnostika vad nástřiku, čištění a Prohlášení o shodě ES

Odstraňování chyb stříkání, postup výměny tryskové sady, oficiální evropská certifikace CE

TABULKA DIAGNOSTIKY VAD NÁSTŘIKU A PROVOZNÍCH ZÁVAD

Projev vady nástřiku	Pravděpodobná příčina	Doporučený postup odstranění
Obrazec je deformovaný nebo těžký na jedné straně	• Zanesené boční vzduchové otvory v motýlku hlavice. • Zaschnutá barva na vnějším kuželu trysky.	Vyjměte vzduchovou hlavici a ponořte do ředidla. Otvory pročistěte měkkým štětečkem nebo dřevěným párátkem. Zákaz ocelových jehel!
Přerušovaný, pulzující proud nebo bublání v nádobce	• Nedotažená tryska barvy nebo poškozené sedlo. • Zanesené těsnění jehly podsává vzduch. • Ucpaný odvzdušňovací otvor ve víčku nádobky.	Dotáhněte trysku přiloženým montážním klíčem. Zkontrolujte a dotáhněte těsnicí ucpávku jehly. Vyčistěte odvzdušňovací kanálek ve víčku.
Pomerančová kůra na povrchu (hrubý rozprach)	• Příliš vysoká viskozita nanášené barvy. • Příliš nízký tlak stlačeného vzduchu. • Pistole je držena příliš daleko od povrchu.	Přidejte ředidlo dle technického listu výrobce barvy. Zvyšte vstupní tlak vzduchu na 3,5 bar. Zkraťte stříkací vzdálenost na 15–20 cm.
Stékání barvy, kapky a tvoření záclon	• Příliš velký nános barvy (nadměrný zdvih jehly). • Příliš pomalý posuv ruky při lakování. • Pistole je držena příliš blízko dílu.	Zašroubujte šroub dávkování barvy (6) doprava. Zrychlete pohyb ruky po dílu. Udržujte konstantní vzdálenost 15–20 cm.

Důkladné čištění po každé práci:

- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ PONORU CELÉ PISTOLE DO ŘEDIDLA!** Ponoření zničí vnitřní teflonová těsnění a vyplaví mazivo.
- **Proplach:** Vylijte zbytek barvy, vlijte 100 ml čistého ředidla a prostříkněte do sběrné nádoby, dokud nevychází čisté ředidlo.
- **Demontáž dílů:** Vyšroubujte zadní šroub (6), vyjměte pružinu, stiskněte spoušť a opatrně vytáhněte jehlu. Klíčem vyšroubujte trysku a sejměte hlavici.
- **Mytí dílů:** Trysku, jehlu a hlavici omyjte štětečkem v ředidle a osušte stlačeným vzduchem.

Pravidla údržby a mazání:

- **Pravidelné mazání:** Vodicí čep jehly, závity šroubů a čep spouště promažte kapkou bezsilikonového oleje na pneumatické nářadí. Na sedlo jehly v trysce se mazivo nanášet nesmí!
- **Párová výměna trysek:** Tryska, jehla a vzduchová hlavice tvoří slícovanou sadu. V případě opotřebení či poškození vyměňujte vždy všechny 3 díly současně!
- **Skladování:** Vyčištěnou suchou pistoli skladujte v bezprašném prostředí s povoleným regulačním šroubem barvy (pružina nesmí být stlačena).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Poslední dvě číslice roku nanesení označení CE: 15

CE

Výrobce: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní zařízení:
Název: Pneumatická lakýrnická stříkací pistole 600 ml (plastová nádobka) | **Kód zboží:** G01108 | **Model:** H827
splňuje všechny příslušné požadavky následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- **2006/42/ES:** Směrnice o strojních zařízeních (MD)
- **2006/95/ES:** Směrnice o harmonizaci právních předpisů týkajících se elektrických zařízení

Harmonizované evropské normy použité k posouzení shody:
EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013 (Rozprašovací a stříkací zařízení pro nanášecí materiály – Bezpečnostní požadavky).
Strojní zařízení je identické s exemplářem, který je předmětem certifikátu ES přezkoušení typu č. **CMZJ1409224422** ze dne 18. 09. 2014, vydaného zkušebnou **GTS Prüf- und Zertifizierungs GmbH**, Burgstädter Straße 21, D-09233 Hartmannsdorf, Německo (www.gts-cert.de).

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Grzegorz Kowalczyk**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 23.09.2015**

mgr Grzegorz Kowalczyk
Oprávněný zástupce výrobce

Ekologická likvidace a recyklace materiálů:
Opotřebované kovové a plastové díly předejte k ekologické recyklaci na sběrná místa druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Obaly od ředidel a znečištěné hadry likvidujte jako nebezpečný odpad!

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A ZÁRUCE: Tento návod k obsluze představuje překlad z originální technické dokumentace výrobce vytvořený za použití moderních překladových nástrojů. Dodavatel a prodejce neodpovídají za případné tiskové chyby, drobné terminologické nepřesnosti či odchylky v textu. V případě nejasností se řiďte originální technickou dokumentací výrobce nebo kontaktujte odborný servis.