Profesionální pneumatická stříkací pistole HVLP 2,5 mm (Model RP1000)

Vysokoobjemová nízkotlaká stříkací pistole pro stříkací tmely, plniče a husté podkladové barvy (horní nádobka 600 ml)

Model: RP1000 | Kód zboží: G01168 | Technologie: HVLP | Tryska: 2,5 mm nerez | Nádobka: 600 ml se sítkem | Tlak: 2,0–3,5 bar (30–50 PSI)



Obr. 1: Pneumatická stříkací pistole GEKO G01168 (Model RP1000) s tryskou 2,5 mm

Určení a oblast použití

Profesionální stříkací pistole **GEKO G01168 (Model RP1000)** s technologií **HVLP** a extra velkou tryskou **2,5 mm** je zkonstruována pro nanášení vysoce viskózních materiálů: polyesterových stříkacích tmelů, 2K akrylátových plničů (High Build / HS), hustých základových nátěrů, stříkacích tmelů na dřevo a polyuretanových podkladů. Ideální pro autoklempírny, renovátorské dílny a lakovny vyžadující rychlé sjednocení povrchu bez propadů.

Klíčové konstrukční a funkční přednosti:

- **Extra velká nerezová tryska 2,5 mm:** Masivní nerezový rozprašovací uzel zaručuje plynulý průchod hustých hmot bez rizika zasekávání a bez nutnosti jejich nadměrného ředění.
- **Technologie HVLP (High Volume Low Pressure):** Velký objem vzduchu při nízkém výstupním tlaku dosahuje účinnosti přenosu **> 65 %** a dramaticky omezuje odraz materiálu i aerosolovou mlhu.
- **Tlakově lité hliníkové tělo:** Ergonomická rukojeť s eloxovaným povrchem je odolná vůči organickým ředidlům a usnadňuje rychlé vymytí zbytků tmelu.
- **Nylonová nádobka 600 ml:** Chemicky odolný gravitační zásobník s těsným šroubovacím víkem a vnitřním vyjímatelným sítkem proti hrubým nečistotám.

TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Technický parametr	Jmenovitá hodnota	Poznámka / provozní podmínky
Typové označení výrobce	GEKO G01168 / Model RP1000	Profesionální řada pneumatického nářadí
Technologie rozprašování	HVLP (High Volume Low Pressure)	Ekologický vysoký přenos nátěrové hmoty (> 65 %)
Průměr osazené trysky	**2,5 mm**	Nerezová ocel AISI 303 + mosazná vzduchová hlavice
Objem nátěrové nádobky	**600 ml**	Polyamid (nylon) s odkapovým sítkem a odvzdušněním
Doporučený pracovní tlak	**2,0 – 3,5 bar (30 – 50 PSI)**	Max. povolený tlak vzduchu: 4,0 bar (58 PSI)
Spotřeba stlačeného vzduchu	**cca 200 – 350 l/min**	Dle nastavení šířky vějíře a viskozity hmoty
Šířka stříkacího paprsku	**180 – 260 mm**	Při doporučené stříkací vzdálenosti 18–25 cm
Připojení stlačeného vzduchu	Rychlospojková vsuvka G 1/4"	Standardní evropský profil rychlospojky
Doporučená viskozita tmelů	25 – 45 s (DIN pohárek 4 mm)	Polyesterové stříkací tmely a 2K plniče HS
Hmotnost prázdné pistole	cca 0,70 kg	Včetně prázdné nylonové nádobky

OBSAH BALENÍ A DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Základní stříkací sestava:

- Stříkací pistole GEKO G01168 (Model RP1000)
- Nerezová tryska 2,5 mm s mosaznou vzduchovou hlavicí
- Horní plastová nádobka 600 ml se šroubovacím víkem
- Integrovaný spodní ventil regulace tlaku vzduchu

Servisní příslušenství a dokumentace:

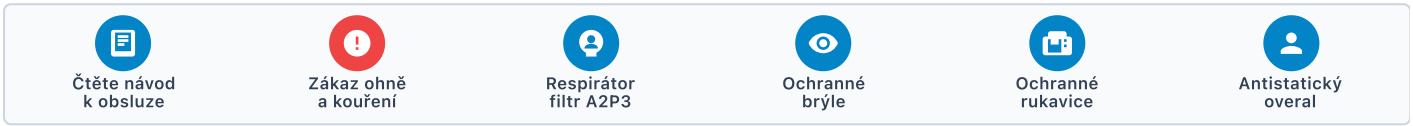
- Vyjímatelné vnitřní nylonové sítko do vtoku nádobky
- Multifunkční montážní klíč na trysku a vzduchové pouzdro
- Čisticí nylonový kartáček a vsuvka rychlospojky 1/4"
- Oficiální český návod k obsluze s ES Prohlášením o shodě

Bezpečnostní pokyny pro provoz stříkací techniky a zásady BOZP

Prevence požáru, výbuchu, intoxikace a bezpečná práce se stlačeným vzduchem dle ČSN EN 1953:2013 a ČSN EN ISO 12100

⚠ NEBEZPEČÍ VZNÍCENÍ A VÝBUCHU PŘI LAKOVÁNÍ A NANÁŠENÍ TMELŮ!
Aerosoly stříkacích tmelů, plničů a výpary organických rozpouštědel (nitro, aceton, styren obsažený v polyesterových tmelech) tvoří se vzduchem vysoce výbušnou směs! V celém pracovním prostoru je **PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO KOUŘIT A MANIPULOVAT S OTEVŘENÝM OHNĚM**. Zakázáno je používání jiskřícího nářadí (úhlové brusky, svářečky, nechráněné spínače). Práce smí probíhat výhradně v řádně odvětrávaných prostorech s nuceným odsáváním v nevýbušném provedení (zóna Ex).

⚠ NEBEZPEČÍ VYSOKÉHO TLAKU A VSTŘÍKNUTÍ CHEMICKÝCH LÁTEK POD POKOŽKU!
Nikdy nesměrujte ústí pistole proti vlastnímu tělu, jiným osobám ani zvířatům. Přísný zákaz ucpávání trysky prstem při sepnuté spoušti! Proniknutí nátěrové hmoty či ředidla pod pokožku (vysokotlaká injekce) způsobuje těžkou otravu tkáně s hrozbou nekrózy a vyžaduje okamžitý chirurgický zákrok. Před plněním, demontáží či čištěním VŽDY odpojte přívod vzduchu a zmáčknutím spouště odtlakujte pistoli!



ZÁSADY BEZPEČNÉ INSTALACE, POUŽITÍ A PROVOZU ZAŘÍZENÍ

1. Ochrana zdraví a osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochrana dýchacích orgánů (povinný respirátor A2P3):** Při nanášení tmelů a plničů VŽDY používejte schválenou polomasku s filtry třídy A2P3 proti organickým parám a aerosolům (ČSN EN 14387). Běžný prachový respirátor nezachytí těkavé látky a styren!
- **Ochrana zraku a pokožky:** Noste těsné uzavřené ochranné brýle (ČSN EN 166) a nitrilové chemicky odolné rukavice (ČSN EN 374). Výpary a kapky plničů dráždí oční sliznice.
- **Ochranný oděv:** Používejte antistatický lakýrnický overal zabraňující kontaktu chemikálií s kůží i tvorbě elektrostatických výbojů.

2. Požadavky na rozvod stlačeného vzduchu a filtraci

- **Maximální tlak:** Nepřekračujte maximální povolený tlak 4,0 bar (58 PSI). Přetlakování může poškodit plastovou nádobku či těsnění.
- **Čistota a sušení vzduchu:** Vzduch musí být zbaven vody, kondenzátu i oleje. Používejte kvalitní odlučovač kondenzátu a filtr. Voda v plniči způsobuje bublání a odchlipování tmelu od plechu.
- **Průřez hadice:** Používejte antistatickou tlakovou hadici s vnitřním průměrem min. 8–10 mm pro dostatečný průtok vzduchu bez poklesu tlaku.

3. Manipulace se stříkacími tmely a 2K plniči

- **Pozor na dobu zpracovatelnosti (pot-life):** 2K plniče a polyesterové tmely po smíchání s tužidlem reagují chemicky. Doba zpracovatelnosti bývá 15–45 minut dle teploty. Po této době materiál v pistoli ztuhne a nevratně ji znehodnotí!
- **Příprava a míchání:** Materiál míchejte a ředťe v samostatné nádobce mimo stříkací prostor. Vždy přesně dodržujte mísicí poměry předepsané výrobcem hmoty.
- **Povinné filtrování (sítko):** Připravený tmel VŽDY přelévejte do nádobky přes sítko (190–280 µm). Zabráníte vniknutí hrudek do 2,5mm trysky.

4. Kontrola před zahájením práce a odtlakování

- **Prověření spojů:** Zkontrolujte pevné dotažení nádobky, vzduchové hlavice i rychlospojky 1/4". Netěsné spoje mohou vést k úniku materiálu.
- **Odtlakování před servisem:** Před doplňováním nádobky, čištěním nebo seřizováním vždy odpojte vzduchovou hadici a stiskem spouště odvzdušněte systém.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO PRVNÍ POUŽITÍ: Nová stříkací pistole je z výroby konzervována antikorozním olejem. Před prvním naplněním stříkacím tmelem nebo plničem nádobku i kanálky pistole důkladně propláchněte vhodným čistým nitroředidlem a prostříkněte do odpadní nádoby, aby nedošlo ke kontaminaci materiálu a vadám povrchu!

Technické schéma pistole RP1000, seřízení a aplikace hustých materiálů

Očíslovaný přehled funkčních uzlů, příprava stříkacích tmelů a správná technika nástřiku plničů



Obr. 2: Konstrukční schéma stříkací pistole GEKO RP1000

Poz.	Konstrukční prvek	Funkce a princip seřízení
1	Horní plastová nádobka 600 ml	Nylonový gravitační zásobník tmelu s odvětrávaným víkem a sítkem
2	Vzduchová hlavice + tryska 2,5 mm	Mosazná hlavice a nerezová tryska 2,5 mm pro husté plniče a tmely
3	Dvoustupňová ovládací spoušť	1. stupeň = vzduch (ofuk povrchu); 2. stupeň = nátok tmelu do proudu
4	Regulátor tvaru paprsku (vějíře)	Plynulý přechod mezi bodovým kruhem a širokým plochým oválem
5	Závěsný hák těla pistole	Bezpečné zavěšení pistole do lakýrnického stojanu během pauzy
6	Regulační šroub dorazu jehly	Seřízení zdvihu jehly – nastavení vysokého průtoku pro husté materiály
7	Tělo pistole RP1000 z hliníku	Lehké ergonomické tělo s vnitřním vedením jehly a vzduchu
8	Spodní ventil regulace vzduchu	Jemné seřízení pracovního tlaku přímo na vstupu 1/4"

POSTUP PŘÍPRAVY HUSTÝCH MATERIÁLŮ A SEŘÍZENÍ PISTOLE

1. Příprava a doporučená viskozita tmelů a plničů

- **Polyesterové stříkací tmely:** Viskozita 30–50 s (DIN pohárek 4 mm při 20 °C). Používejte speciální reaktivní ředidlo pro polyesterové tmely v množství max. 2–5 %. Nadměrné ředění vede k praskání a propadům!
- **2K akrylátové plniče (High Build / HS):** Viskozita 25–35 s (DIN 4 mm). Řeďte akrylátovým ředidlem (cca 10–20 % dle technického listu výrobce nátěrové hmoty).
- **Filtrování materiálu:** Před nalitím do nádobky směs VŽDY přeceďte přes sítko 190–280 µm. Zabráníte ucpání otvorů v trysce.
- **Nastavení průtoku materiálu (šroub 6):** Pro husté tmely vyšroubujte šroub 6 o cca 2,5 až 3,5 otáčky doleva. Jehla se plně otevře a zajistí plynulý nános bez přerušování.

2. Nastavení tvaru stříkacího paprsku (šroub 4)

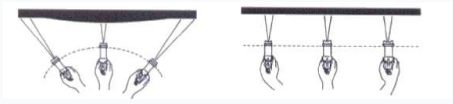
- **Plochý oválný vějíř (otáčení vlevo):** Otevírá boční kanálky v křidélkách. Ideální pro plošné tmelení kapot, střech a dveří.
- **Kruhový paprsek (otáčení vpravo):** Uzavírá vzduch do křidélek. Vhodné pro lokální opravy lemů, sloupků a prohlubní.

3. Správná technika nástřiku plničů a stříkacích tmelů

- **Vzdálenost od povrchu:** U trysky 2,5 mm udržujte vzdálenost **18–25 cm**. Příliš malá vzdálenost způsobí zalití a stékání tmelu; příliš velká vzdálenost vede k suchému hrubému rozprachu.
- **Pohyb celou paží:** Pohybujte celou rukou rovnoběžně s lakovaným dílem. **NIKDY NEKÝVEJTE ZÁPĚSTÍM!** Kývání vytvoří tlustý střed a slabé okraje, což způsobí nerovnosti při broušení.
- **Překrytí tahů (cca 50 %):** Každý nový tah veďte tak, aby překrýval předchozí stopu z jedné poloviny. Tím dosáhnete rovnoměrné tloušťky vrstvy.
- **Nános ve vrstvách:** Nanášejte 2 až 3 rovnoměrné vrstvy s odvětráním (flash-off čas 5–10 min mezi vrstvami dle technického listu tmelu).

4. Nastavení dynamického tlaku vzduchu

- Nastavte pracovní tlak na **2,2–3,0 bar** při sepnuté spoušti (první stupeň). Příliš vysoký tlak tmel nadměrně rozpráší do mlhy, příliš nízký způsobí hrubé kapky.



Vlevo: ŠPATNĚ (kývání zápěstím) | Vpravo: SPRÁVNĚ (rovnoběžný tah)

Zlaté pravidlo nanášení tmelu: Spoušť stiskněte PŘED najetím pistole na okraj stříkaného dílu a pusťte ji AŽ PO vyjetí z plochy. Tím eliminujete hromadění materiálu a stékance na okrajích dílu.

Diagnostika vad nástřiku, čištění a Prohlášení o shodě ES

Odstraňování chyb stříkání tmelů a plničů, čištění po 2K materiálech, oficiální evropská certifikace CE

TABULKA DIAGNOSTIKY VAD NÁSTŘIKU A PROVOZNÍCH ZÁVAD

Projev vady nástřiku	Pravděpodobná příčina	Doporučený postup odstranění
Hrubý rozprach, kapénky tmelu ("pomeranč")	• Příliš vysoká viskozita tmelu či plniče. • Příliš nízký tlak stlačeného vzduchu (< 2,0 bar). • Pistole je držena příliš daleko od povrchu (> 25 cm).	Dořeďte materiál dle technického listu výrobce. Zvyšte dynamický tlak vzduchu na 2,5–3,0 bar. Zkraťte stříkací vzdálenost na 18–22 cm.
Stékání tmelu, tvorba kapek a záclon	• Nadměrný průtok tmelu (příliš vytočený šroub 6). • Pomalý posuv paže při nanášení. • Pistole je držena příliš blízko povrchu (< 15 cm).	Přitáhněte šroub dávkování materiálu 6 doprava. Zrychlete pohyb paže po dílu. Udržujte konstantní vzdálenost 18–25 cm.
Přerušovaný paprsek, bublání v nádobce	• Nedotažená tryska 2,5 mm v těle pistole. • Netěsná ucpávka jehly podsává falešný vzduch. • Ucpaný odvzdušňovací otvor ve víčku nádobky.	Dotáhněte trysku přiloženým montážním klíčem. Zkontrolujte a seřiďte ucpávku jehly. Vyčistěte odvětrávací kanálek ve víčku.
Deformovaný, zakřivený paprsek vějíře	• Zanesené boční vzduchové otvory v křidélkách hlavice. • Zaschlý plnič či tmel na kuželu nerezové trysky.	Sejměte vzduchovou hlavici a omyjte v nitroředidle. Otvory pročistěte kartáčkem nebo dřevěným párátkem. Zákaz ocelových jehel!

Důkladné čištění po aplikaci 2K plničů a tmelů:

- **KRITICKÉ: Okamžité vyčištění před vytvrzením!** 2K plniče a polyesterové tmely po vytvrzení nelze rozpustit žádným ředidlem. Jakmile tmel v pistoli ztuhne, pistoli nelze zachránit!
- **Okamžitý proplach:** Ihned po práci vylijte zbytek hmoty, do nádobky nalijte 100 ml nitroředidla a prostříkněte do odpadní nádoby, dokud nevytéká čiré ředidlo.
- **Demontáž a mytí tryskové sady:** Vyšroubujte šroub 6, vyjměte pružinu a vytáhněte jehlu. Klíčem demontujte trysku 2,5 mm a sejměte hlavici. Vše očistěte štětečkem v ředidle.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ PONORU CELÉ PISTOLE DO ŘEDIDLA!** Ponoření zničí teflonová těsnění a vyplaví mazivo.

Údržba ucpávky jehly, těsnění a mazání:

- **Těsnicí ucpávka jehly:** Za spouští se nachází teflonové těsnění jehly dotažené stavěcím šroubem. Pokud kolem jehly prolíná tmel, jemně dotáhněte šroub ucpávky klíčem (jehla se musí stále hladce vracet působením pružiny).
- **Pravidelné mazání:** Čep spouště, dřík vzduchového ventilu a závity regulačních šroubů promažte kapkou bezsilikonového oleje na pneumatické nářadí. Na sedlo jehly v trysce se mazivo nanášet nesmí!
- **Skladování:** Pistoli skladujte čistou a suchou s povoleným šroubem 6 (pružina jehly nesmí být stlačena).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Poslední dvě číslice roku nanesení označení CE: 16

CE

Výrobce: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní zařízení:
Název: Profesionální pneumatická stříkací pistole HVLP 2,5 mm | **Kód zboží:** G01168 | **Model:** RP1000
splňuje všechna příslušná ustanovení 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 určených pro použití v určitých mezích napětí

Harmonizované evropské technické 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). Toto prohlášení pozbývá platnosti, pokud dojde k úpravě zařízení bez souhlasu výrobce.

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Grzegorz Kowalczyk**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 08.12.2016**

mgr Grzegorz Kowalczyk
Oprávněný zástupce výrobce

Ekologická likvidace a recyklace:
Opotřebované kovové a plastové součásti odevzdejte k recyklaci na sběrná místa druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Zbytky tmelů, vytvrzené laky a znečištěná ředidla likvidujte jako nebezpečný chemický 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.