Profesionální lakovací pistole HVLP s tryskou 1,4 mm a horní nádobkou 600 ml

Nízkotlaká stříkací pistole technologie HVLP z kovaného hliníku s regulací vzduchu, materiálu a paprsku

MODEL: **GEKO G01180** • EAN: **5901477011801** • KATEGORIE: **Pneumatická lakovací technika**

Technologie	Průměr trysky	Objem nádobky	Pracovní tlak
HVLP vysoký přenos laku	**1,4 mm nerezová ocel AISI 303**	**600 ml gravitační horní nádobka**	**2,0 až 3,0 bar (170–300 l/min)**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ: APLIKACE TĚKAVÝCH HOŘLAVÝCH LAKŮ, ŘEDIDEL A AEROSOLŮ – NEBEZPEČÍ POŽÁRU, VÝBUCHU A TĚŽKÉHO OTRAVY DÝCHACÍCH CEST! Zákaz kouření a otevřeného ohně v lakovně! Povinné použití odsávaného boxu a ochranné masky s filtrem A2P3. Zákaz míření pistolí na osoby. Zákaz překročení provozního tlaku 3,5 bar!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Model pistole	GEKO G01180
Technologie nanášení	HVLP (High Volume Low Pressure) gravitační
Průměr trysky	1,4 mm (precizně lapovaná nerezová ocel)
Materiál jehly a trysky	Nerezová ocel AISI 303 / mosazná vzduchová hlavice
Objem nádobky	600 ml plastová s odvzdušněným víčkem a filtrem
Doporučený pracovní tlak	2,0–3,0 bar (max. povolený tlak 3,5 bar)
Spotřeba vzduchu	cca 170–300 l/min (dle nastavení regulace)
Šířka nástřikového kuželu	160–240 mm (při vzdálenosti 15–20 cm)
Regulační mechanismy	Trojitá nezávislá regulace: vzduch, materiál, šířka paprsku
Připojovací šroubení	Standardní rychlospojka 1/4" EURO
Hmotnost bez náplně	cca 560 g

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Technologie HVLP přenáší až 70 % barvy na lakovaný povrch při minimálním přestřiku a mlžení (úspora barvy).
- Precizní nerezová tryska 1,4 mm a jehla jsou vhodné pro základové barvy, akryláty, metalízy i bezbarvé autolaky.
- Tři nezávislé regulační šrouby umožňují mikrometrické doladění tlaku, množství laku i geometrie stříkacího vějíře.
- Ergonomické těleso z leštěného kovaného hliníku zajišťuje perfektní vyvážení a snadné čištění od zbytků barev.
- Dodáváno včetně čisticího kartáčku, servisního klíče na trysku a jemného sítka do gravitační nádobky.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A TECHNICKÉ NORMY (ČSN EN 1953+A1, ČSN EN ISO 12100, ČSN EN ISO 4414)

Pneumatická lakovací pistole GEKO G01180 splňuje veškeré bezpečnostní požadavky harmonizovaných evropských norem **ČSN EN 1953+A1 (Zařízení pro rozprašování a nanášení nátěrových hmot – Bezpečnostní požadavky)**, **ČSN EN ISO 12100 (Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci)** a **ČSN EN ISO 4414 (Pneumatické pohony – Všeobecná pravidla a bezpečnostní požadavky na pneumatické systémy)**. Zařízení je určeno pro profesionální nanášení základových i vrchních autolaků, polyuretanových a akrylátových nátěrových hmot technologií nízkotlakého rozprašování HVLP (High Volume Low Pressure).

KRITICKÁ BEZPEČNOSTNÍ RIZIKA PŘI LAKOVÁNÍ ROZPOUŠTĚDLOVÝMI BARVAMI:
• **NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU:** Rozprašované organické laky tvoří se vzduchem vysoce výbušnou směs aerosolů a těkavých par. Přísný zákaz kouření, svařování a otevřeného ohně v okruhu 5 m od pracoviště!
• **ZÁKAZ PŘEKROČENÍ MAXIMÁLNÍHO TLAKU:** Pracovní tlak nesmí nikdy překročit 3,5 bar (0,35 MPa). Přetlakování vede k destrukci plastové nádobky 600 ml a roztržení stříkací hlavice!
• **ZÁKAZ MÍŘENÍ NA OSOBY A ZVÍŘATA:** Paprsek stlačeného vzduchu a laku může způsobit vniknutí chemikálií pod kůži, těžké poškození zraku a zástavu krevního oběhu.
• **TOXICITA IZOKYANÁTŮ A ROZPOUŠTĚDEL:** Dvousložkové laky (PUR, epoxidy) obsahují vysoce agresivní izokyanáty a aromatické uhlovodíky způsobující nevratná poškození plic, jater a nervové soustavy!

2. PREVENCE ELEKTROSTATICKÉHO NÁBOJE A UZEMNĚNÍ

- **Vznik statické elektřiny:** Třením kapalného laku o stěny trysky a hadice při vysokých rychlostech proudění vzniká nebezpečný elektrostatický náboj, který může vyvolat jiskrový výboj a vznícení hořlavých par.
- **Požadavek na vodivé uzemnění:** Používejte výhradně antistatické tlakové hadice s elektrickým odporem menším než 1 MΩ a kovovým uzemněním. Lakovaný kovový předmět musí být galvanicky spojen se zemí.
- **Zákaz plastových nevodivých podložek:** Díly lakujte na vodivém lakovacím roštu v certifikované stříkací kabině s nuceným odsáváním v nevýbušném provedení (ATEX zóna 1 a 2).

3. TOXIKOLOGIE ROZPOUŠTĚDEL A BEZPEČNÉ ODTLAKOVÁNÍ

- **Zdravotní rizika organických ředidel:** Výpary ředidel (xylen, toluen, butylacetát, aceton) působí narkoticky na centrální nervovou soustavu a dráždí sliznice. Práce bez účinného odsávání je přísně zakázána.
- **Povinný postup odtlakování před servisem:** Před každým čištěním, demontáží trysky, výměnou jehly nebo doplňováním barvy odpojte pistoli od tlakové rychlospojky 1/4" a stiskněte spoušť do záchytné nádoby, dokud neunikne veškerý zbytkový vzduch a barva.
- **Skladování hořlavých zbytků:** Zbytky ředidel a laků uchovávejte pouze v hermeticky uzavřených kovových obalech na vyhrazeném větraném místě mimo zdroje tepla.

4. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha stříkací pistole je povinna při veškerých pracích používat tyto certifikované OOPP:

- **Lakýrnická polomaska s filtry A2P3 (ČSN EN 14387):** Polomaska s kombinovanými uhlíkovými a částicovými filtry proti organickým parám s bodem varu > 65 °C a toxickým aerosolům.
- **Uzavřené ochranné brýle (ČSN EN 166):** Plynotěsné lakýrnické brýle s nepřímou ventilací zabraňující vniknutí aerosolů a par do očí.
- **Chemicky odolné nitrilové rukavice (ČSN EN 374):** Odolné proti organickým rozpouštědlům, ketonům a esterům; latexové rukavice jsou pro lakování nevhodné.
- **Antistatická ochranná kombinéza (ČSN EN 1149-5):** Bezešvý overal z netkaného textilu zabraňující ulpívání prachu a akumulaci statického náboje.

5. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ LAKOVACÍ PISTOLE HVLP

1. **Těleso z leštěného kovaného hliníku:** Ergonomicky tvarovaná rukojeť s leštěným anodizovaným povrchem a vyváženým těžištěm pro práci bez únavy.
2. **Nerezová tryska a jehla ø 1,4 mm (AISI 303):** Vysoce přesná sestava z austenitické nerezové oceli odolné vůči vodou ředitelným i agresivním syntetickým lakům.
3. **Mosazná vzduchová hlavice s 8 otvory:** Přesně kalibrované výstupní otvory vytvářejí homogenní vzduchovou clonu technologie HVLP s nízkým přestřikem.
4. **Horní gravitační nádobka 600 ml:** Průsvitný nylonový zásobník s odměrnou stupnicí, šroubovacím víčkem s protikapacím odvzdušněním a filtrem nečistot.
5. **Zadní regulační šroub dorazu jehly:** Umožňuje plynulé mikrometrické nastavení maximálního zdvihu jehly a přesné dávkování množství laku.
6. **Boční regulátor geometrie stříkacího vějíře:** Plynulé přenastavení tvaru paprsku z kruhového bodového nástřiku na široký oválný vějíř pro plochy.
7. **Spodní regulátor tlaku vzduchu:** Šroub s mikrometrem integrovaný v patě rukojeti pro jemné doladění provozního tlaku přímo na vstupu.
8. **Pneumatická vstupní vsuvka 1/4" EURO:** Standardní mosazné závitové připojení pro rychlospojky DN 7.2 s vestavěným mikrosítkem.
9. **Dvoupolohová spoušť:** 1. stupeň (namáčknutí) aktivuje ofukovací vzduch; 2. stupeň (plný stisk) posune jehlu a spustí rozstřik nátěrové hmoty.

6. PŘÍPRAVA BARVY A MĚŘENÍ VISKOZITY VÝTOKOVÝM POHÁRKEM DIN 4 MM

Důležitost správné viskozity: Příliš hustá barva způsobuje hrubý krupicovitý povrch (pomerančovou kůru), zatímco přeředěná barva vede ke stékání a nízké kryvosti.
Měření výtokovým pohárkem DIN 4 mm: Barvu temperujte na teplotu 20 °C a důkladně promíchejte s odpovídajícím ředidlem. Pohárek DIN 4 mm ponořte do barvy, vytáhněte a stopkami měřte čas do prvního přerušení souvislého proudu: *Základové plniče:* 20–25 s • *Akrylátové vrchní autolaky:* 16–20 s • *Metalické bázové laky:* 15–18 s • *Bezbarvé 2K laky:* 17–20 s.
Filtrace barvy: Před nalitím do 600ml nádobky barvu vždy přeceďte přes nylonové papírové sítko (125–190 µm) a vložte do hrdla pistole jemný vnitřní filtr.

7. SPRÁVNÁ TECHNIKA NÁSTŘIKU A GEOMETRIE NANÁŠENÍ

Vzdálenost a úhel: Držte pistoli ve stálé vzdálenosti **15–20 cm** striktně kolmo k povrchu (úhel 90°). Nenaklánějte pistoli v zápěstí – celá paže se musí pohybovat rovnoběžně s dílem.
Rychlost a překrytí tahů: Veďte tahy rychlostí cca 30–40 cm/s. Jednotlivé pásy nástřiku překrývejte **přesně o 50 %** (tzv. technika půl na půl). Spoušť stiskněte těsně před nájezdem na hranu lakovaného dílu a uvolněte až po přejetí protější hrany.

8. DŮKLADNÉ ČIŠTĚNÍ PISTOLE PO PRÁCI ŘEDIDLEM A SADOU

Okamžitý výplach: Po práci ihned vylijte zbytek laku, nádobku vypláchněte ředidlem a 50 ml čistého ředidla prostříkněte pistolí do záchytné nádoby.
Čištění trysky a jehly: Odpojte vzduch, demontujte hlavici a servisním klíčem vyšroubujte trysku 1,4 mm. Vyjměte zadní regulační šroub s pružinou a opatrně vytáhněte jehlu směrem vzad. Součásti omyjte přiloženým kartáčkem v ředidle. **Přísný zákaz čištění trysek kovovými jehlami a dráty!** Těsnění jehly namažte bezsilikonovým olejem.

9. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Lakovací vějíř je asymetrický nebo cáká na stranu	Ucpané boční kanálky ve vzduchové hlavici zaschlou barvou; poškozený otvor hlavice	Odšroubujte vzduchovou hlavici a pročistěte otvory měkkým kartáčkem a ředidlem; poškozenou hlavici vyměňte.
Pistole při stříkání "plive" a tvoří bubliny v nádobce	Uvolněná materiálová tryska 1,4 mm; poškozené nebo suché teflonové těsnění jehly	Dotáhněte trysku servisním klíčem; dotáhněte matici ucpávky jehly nebo těsnění vyměňte a promažte olejem.
Lak stéká a tvoří kapky a záclony	Příliš pomalý posuv paže, vzdálenost pod 15 cm, přeředěná barva nebo vysoký průtok laku	Zvyšte rychlost posuvu, udržujte odstup 15–20 cm, přivřete zadní doraz jehly nebo upravte viskozitu barvy.
Povrch je krupicový s pomerančovou kůrou	Příliš vysoký tlak vzduchu, velká vzdálenost (>20 cm) nebo rychlé ředidlo v horku	Snižte vstupní tlak na 2,0–2,5 bar, zkraťte vzdálenost k dílu a použijte pomalejší ředidlo vhodné pro teplotu.
Barva po uvolnění spouště odkapává z trysky	Nečistota v kuželovém sedle trysky; unavená pružina; ohnutá nebo poškozená jehla	Důkladně vyčistěte sedlo trysky a hrot jehly; v případě mechanické rýhy či ohybu vyměňte sadu jehla + tryska.

10. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a příslušnými předpisy nesmí být vyřazené stříkací pistole ani zbytky nátěrových hmot likvidovány v komunálním odpadu. Těleso pistole z kovaného hliníku, mosazná hlavice a nerezová tryska představují hodnotné kovy k plné recyklaci. Zbytky ředidel a znečištěné hadry odevzdejte ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu.

11. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na výrobek GEKO G01180 je poskytována záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO)** ode dne převzetí výrobku. Záruka kryje prokazatelné vady materiálu a zpracování. Záruka se nevztahuje na opotřebení těsnění, mechanické poškození kuželu trysky způsobené nešetrným čištěním dráty, zanesení zaschlým lakem a pády. Autorizovaný servis pro ČR: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasenaradi.cz**.

12. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: GEKO Sp. z o.o., Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní zařízení:
Název výrobku: Profesionální lakovací pistole HVLP s tryskou 1,4 mm a horní nádobkou 600 ml • **Model:** GEKO G01180 • **EAN:** 5901477011801
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2006/42/ES (Směrnice o strojních zařízeních – MD)**.
Použité harmonizované technické normy: EN 1953:2013, EN ISO 12100:2010.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

13. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Pneumatická tlaková zkouška těsnosti sedla trysky a jehly při tlaku 3,5 bar	Těsnost 100 %, žádný únik vzduchu ani tekutiny (VYHOVUJE)	Pneu-zkušebna Kietlin #02
15. 01. 2026	Test symetrie a homogenity stříkacího vějíře na kalibračním terči HVLP	Rovnoměrný oválný profil 220 mm bez cákanců (SCHVÁLENO)	Lakovací laboratoř GEKO
15. 01. 2026	Prověrka funkce mikrometrické regulace vzduchu, laku a šířky paprsku	Plynulý lineární chod regulačních šroubů (VYHOVUJE)	Výstupní kontrola #01
16. 01. 2026	Kontrola závitů, montážního klíče, kartáčku, sítka a balení v boxu	Kompletní montážní výbava bez závad (SCHVÁLENO)	Expedice GEKO Polska