Profesionální pneumatická stříkací pistole HVLP 1,4 mm s reduktorem a manometrem

Vysokoobjemová nízkotlaká stříkací pistole s horní 600ml nylonovou nádobkou a přesnou mikrometrickou regulací tlaku

Model: H827 | Kód zboží: G01182 | Technologie: HVLP | Tryska: 1,4 mm nerez | Nádobka: 600 ml | Reduktor: 0–10 bar s manometrem



Obr. 1: Profesionální HVLP pistole GEKO G01182 (Model H827) s reduktorem a manometrem

Určení a oblast použití

Profesionální pneumatická stříkací pistole **GEKO G01182 (Model H827)** s technologií **HVLP** je určena pro vysoce precizní nanášení akrylátových a vodou ředitelných autolaků, metalíz, bezbarvých laků, polyuretanových emailů, základových plničů, lazur a mořidel. Uplatní se v profesionálních lakovnách, karosářských dílnách, truhlářství i při renovacích strojů.

Klíčové konstrukční přednosti:

- **Technologie HVLP (High Volume Low Pressure):** Vysoký objem vzduchu při nízkém výstupním tlaku zajišťuje účinnost přenosu nátěrové hmoty **> 65 %** a dramaticky omezuje tvorbu přestřiku a aerosolové mlhy.
- **Nerezová tryska a jehla 1,4 mm:** Precizně lapované součásti z prvotřídní nerezové oceli garantují špičkovou odolnost vůči abrazi i agresivním složkám vodou ředitelných barev a ředidel.
- **Přídavný mikrometrický reduktor s manometrem:** Přímé připojení na rukojeť pistole (1/4") s analogovým manometrem pro přesné nastavení pracovního tlaku bez kolísání v hadici.
- **Lehká ergonomická konstrukce:** Tělo z leštěného eloxovaného hliníku nabízí optimální vyvážení a minimální únavu zápěstí při dlouhotrvající práci.
- **600ml nylonová nádobka:** Gravitační zásobník s jemným sítkem, odkapovou pojistkou a odvětrávaným víkem.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr	Hodnota	Poznámka / Zkušební norma
Model zařízení	H827 (Katalogové číslo: G01182)	Výrobce: F.H. GEKO Radomsko
Rozprašovací technologie	HVLP (High Volume Low Pressure)	Účinnost přenosu materiálu > 65 %
Průměr osazené trysky	1,4 mm	Jakostní nerezová ocel / mosazná hlavice
Objem nádobky na barvu	600 ml	Poloprůhledný nylon s odkapovým filtrem
Doporučený pracovní tlak	2,0 – 3,5 bar (30 – 50 PSI)	Dynamický tlak při stisknuté spoušti
Maximální povolený vstupní tlak	8,0 bar (116 PSI)	Max. limit redukčního ventilu
Spotřeba stlačeného vzduchu	170 – 300 l/min	Dle zvolené šířky rozstřiku a tlaku
Šířka stříkacího paprsku	160 – 240 mm	Při vzdálenosti 15–20 cm od povrchu
Připojení stlačeného vzduchu	Vnější závit G 1/4" / rychlospojka	Standardní evropský profil
Přídavný mikrometrický reduktor	Rozsah 0 – 10 bar (0 – 140 PSI)	S manometrem a aretačním otočným kolečkem
Hmotnost sestavy	cca 0,70 kg	Pistole s nádobkou a regulátorem

OBSAH BALENÍ A DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Základní stříkací jednotka a nádobka:

- Pneumatická HVLP stříkací pistole GEKO G01182 (Model H827)
- Nerezová tryska 1,4 mm s mosaznou vzduchovou hlavicí a jehlou
- Horní plastová nylonová nádobka 600 ml s víkem a odkapovou pojistkou
- Spodní integrovaný ventil jemné regulace vzduchu v rukojeti

Přídavný regulátor, nářadí a dokumentace:

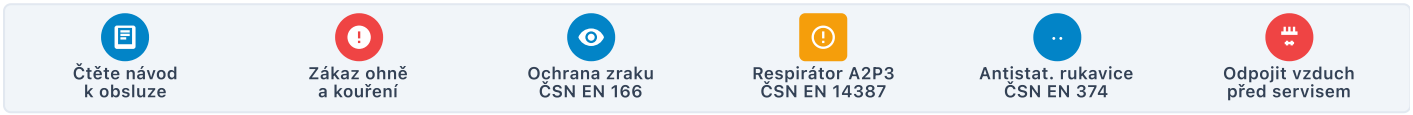
- Přídavný mikrometrický regulátor tlaku s analogovým manometrem 1/4"
- Vstupní nylonový filtr (sítko) do hrdla barvy pro zachycení nečistot
- Univerzální montážní klíč pro demontáž a montáž trysky
- Čisticí nylonový kartáček na vzduchové kanálky a hlavici
- Oficiální český návod k obsluze s originálním ES Prohlášením o shodě

Bezpečnostní pokyny pro práci se stříkací technikou

Zásady požární bezpečnosti, ochrany zdraví a bezpečné manipulace dle ČSN EN 1953:2013 a ČSN EN ISO 12100:2010

⚠ NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU PŘI PRÁCI S HOŘLAVÝMI LAKY!
Aerosoly barev a výpary organických rozpouštědel tvoří se vzduchem vysoce hořlavou a třaskavou směs! V pracovním prostoru je **PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO kouřit, manipulovat s otevřeným ohněm a jiskřícími tělesy** (elektrické nářadí, spínače, sváření, broušení). **ZÁKAZ stříkání hořlavých laků a rozpouštědel s bodem vzplanutí < 21 °C** bez dostatečného nuceného odsávání v certifikovaném lakovacím boxu v nevýbušném provedení (zóna s nebezpečím výbuchu Ex).

⚠ NEBEZPEČÍ VYSOKÉHO TLAKU A VSTŘÍKNUTÍ LÁTEK POD POKOŽKU!
Nikdy nesměrujte ústí stříkací pistole proti sobě, jiným osobám ani zvířatům! **Přísný zákaz ucpávání otvorů trysky prsty či tělem pod tlakem!** Vstříknutí barvy či rozpouštědla pod kůži (vysokotlaká injekce) způsobuje okamžitou otravu a nekrózu tkáně vyžadující urgentní chirurgický zásah. **Maximální povolený tlak na vstupu činí 8 bar (116 PSI).** Před jakoukoliv montáží, seřizováním či čištěním VŽDY odpojte přívod vzduchu a promáčknutím spouště odvzdušněte systém!



PODROBNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA A ZÁSADY BOZP

1. Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochrana dýchacích cest:** Při lakování VŽDY používejte schválenou polomasku s kombinovaným filtrem **třídy A2P3** proti organickým výparům a kapalným aerosolům (ČSN EN 14387). Obyčejná protiprachová rouška před rozpouštědly vůbec nechrání!
- **Ochrana očí:** Používejte těsné uzavřené ochranné brýle s nepřímým větráním (ČSN EN 166) bránící vniknutí aerosolové mlhy.
- **Ochrana rukou a těla:** Používejte chemicky odolné antistatické rukavice (nitril/butyl) a antistatický lakýrnický overal.
- **Odsávání:** Zajistěte nucenou výměnu vzduchu s odtahem u podlahy (výpary rozpouštědel jsou těžší než vzduch a hromadí se při zemi).

2. Požadavky na rozvod stlačeného vzduchu

- **Tlakové limity:** Nikdy nepřekračujte maximální povolený vstupní tlak 8 bar. Provozní tlak na reduktoru nastavte na 2,0–3,5 bar.
- **Antistatické hadice:** Používejte výhradně elektricky vodivé tlakové hadice s vnitřním průměrem min. 8–10 mm pro bezpečný svod statického náboje.
- **Čistota vzduchu:** Vzduch musí být zbaven kondenzátu a kompresorového oleje (použijte filtr/odlučovač vody a oleje). Nečistoty způsobují krátery a puchýře v laku.

3. Manipulace s nátěrovými hmotami a ředidly

- **Příprava směsi:** Ředění, tónování a míchání nátěrových hmot provádějte mimo hlavní lakovací prostor v dobře větraném místě.
- **Skladování hořlavin:** Nádoby s barvami a rozpouštědly udržujte trvale těsně uzavřené a po práci je uložte do schválené protipožární skříně.
- **Nebezpečí samovznícení:** Hadry znečištěné barvami a ředidly ukládejte do uzavřených nehořlavých kovových nádob. Zákaz vylévání zbytků chemikálií do půdy či kanalizace!

4. Kontrola zařízení před spuštěním

- **Těsnost a dotažení:** Zkontrolujte řádné dotažení gravitační nádobky, vzduchové hlavice i rychlospojky. Uvolněná nádobka může spadnout a rozlít nátěr.
- **Zákaz modifikací:** Na stříkací pistoli a reduktoru neprovádějte žádné nepovolené konstrukční úpravy ani nepoužívejte neoriginální díly.
- **Odtlakování:** Před doplňováním barvy nebo odpojením hadice vždy odpojte přívod vzduchu a stisknutím spouště vypusťte zbytkový přetlak.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ PRO PRVNÍ UVEDENÍ DO PROVOZU: Každá nová stříkací pistole je z výroby ošetřena tenkým filmem antikorozního konzervačního oleje. Před prvním naplněním nátěrovou hmotou pistoli důkladně propláchněte vhodným čistým ředidlem (např. nitro nebo akrylátovým ředidlem) a prostříkněte do odpadní nádoby, aby konzervační látka nezpůsobila defekty v laku!

Konstrukční schéma, seřízení a správná technika nástřiku

Očíslovaný přehled konstrukčních uzlů, mikrometrická regulace pistole H827 a zásady profesionálního lakování



Obr. 2: Konstrukční uzly pistole GEKO H827

Poz.	Konstrukční prvek	Funkce a princip seřízení
1	Horní plastová nádobka 600 ml	Nylonový gravitační zásobník laku s víkem a odkapovou pojistkou
2	Rozprašovací vzduchová hlavice	Mosazná hlavice s křidélky (motýlkem) a nerezovou tryskou 1,4 mm
3	Dvoustupňová ovládací spoušť	1. stupeň = spuštění vzduchu (ofuk); 2. stupeň = otevření nátoku barvy
4	Šroub regulace šířky paprsku	Plynulé nastavení vějíře: kruhový bodový vs. široký plochý vějíř
5	Závěsný hák těla pistole	Bezpečné odložení pistole do lakýrnického stojánku mezi cykly
6	Šroub dávkování barvy (doraz jehly)	Omezení zdvihu jehly – přesné dávkování množství nátěrové hmoty
7	Ergonomická rukojeť pistole	Tělo z leštěného eloxovaného hliníku s vnitřními kanálky
8	Spodní mikrometrický regulátor tlaku	Jemné seřízení vzduchu na vstupu 1/4" v kombinaci s manometrem

POSTUP NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ PARAMETRŮ NÁSTŘIKU

1. Regulace šířky stříkacího paprsku (šroub 4)

- **Plochý široký vějíř (otáčení vlevo):** Otevírá vzduch do bočních kanálků v křidélkách hlavice. Vytváří široký, dokonale homogenizovaný vějíř určený pro velké rovné plochy (panely karoserie, dveře, kapoty).
- **Kruhový bodový paprsek (otáčení vpravo):** Uzavírá vzduch do křidélek. Vytváří koncentrovaný kruhový paprsek s vysokou koncentrací laku pro lakování trubek, hran, rámů a malých profilů.

2. Dávkování nátěrové hmoty (šroub 6)

- Otáčením **doprava** omezujete zdvih jehly – tenčí vrstva laku, nižší průtok (ideální pro vrchní bezbarvé laky a jemné retuše).
- Otáčením **doleva** umožňujete maximální zdvih jehly pro vysoký nátok materiálu (vyžaduje rychlejší plynulý posuv ruky).

3. Nastavení orientace vějíře (křidélka hlavice 2)

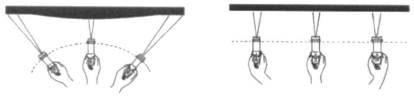


A – Svislý vějíř (křidélka vodorovně): Základní nastavení pro horizontální pohyb pistole zleva doprava a zpět.
B – Vodorovný vějíř (křidélka svisle): Nastavení pro vertikální pohyb pistole shora dolů (např. sloupky karoserie).

4. Vstupní tlak a mikrometrický reduktor (8)

Na přídavném reduktoru s manometrem nastavte při stisknutém 1. stupni spouště (proud vzduchu) dynamický tlak **2,0–3,5 bar (30–50 PSI)**. Spodním ventilem (8) proveďte operativní jemné doladění rozprášení přímo při zkušebním nástřiku na testovací karton.

SPRÁVNÁ TECHNIKA VEDENÍ PISTOLE PŘI LAKOVÁNÍ



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

- **Konstantní vzdálenost a kolmost:** Pistoli držte trvale kolmo (90°) k lakovanému povrchu ve vzdálenosti **15–20 cm**.
- **Pohyb celou paží:** Pohybujte celou paží rovnoběžně s povrchem. Nikdy nekývejte zápěstím – obloukový pohyb mění vzdálenost a tvoří fleky a záclony!
- **Překrývání stop o 50 %:** Každý nový tah musí překrývat předchozí stopu z jedné poloviny pro dokonale slitou vrstvu bez pruhů.
- **Dvoustupňová spoušť:** Vzduch spusťte (1. stupeň) před najetím na díl, poté domáčkněte barvu (2. stupeň). Na konci tahu nejprve uvolněte barvu a až vně dílu uvolněte vzduch.

Diagnostika poruch nástřiku, čištění a Prohlášení o shodě ES

Odstraňování vad stříkání, údržba tryskové sady, oficiální certifikace CE a ekologická likvidace

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH NÁSTŘIKU A PROVOZNÍCH ZÁVAD

Projev poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučený postup odstranění
Přerušovaný, pulzující paprsek nebo bublání v nádobce	• Nedotažená tryska barvy v těle pistole. • Poškozené těsnění sedla trysky. • Opotřebovaná ucpávka jehly podsává vzduch. • Zanesený odvzdušňovací otvor ve víčku.	Dotáhněte trysku přiloženým montážním klíčem. Zkontrolujte těsnění. Seřiďte těsnicí ucpávku jehly. Pročistěte odvzdušňovací kanálek ve víčku nádobky.
Odkapávání barvy z trysky po uvolnění spouště	• Nečistota nebo zaschlá barva na jehle/trysce. • Mechanicky poškozená jehla či tryska (rýha). • Zeslábla nebo poškozená vratná pružina jehly.	Vyjměte a omyjte jehlu a trysku v ředidle. Při opotřebení vyměňte kompletní tryskovou sadu (3 díly). Zkontrolujte volnost pohybu pružiny.
Banánový (prohnutý) nebo nesouměrný paprsek	• Ucpané vzduchové otvory na jednom z křidélek. • Zaschlý nános barvy na vnějším kuželu trysky.	Sejměte vzduchovou hlavici, namočte do ředidla a vyčistěte štětečkem. **ZÁKAZ čištění otvorů trysky ocelovým drátem či hřebíkem!**
Hrubý pomerančový povrch (nedokonalý 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 tlak na přídavném reduktoru na 2,5–3,5 bar. Zkraťte vzdálenost na 15–20 cm.
Stékání barvy a tvoření záclon (přelití dílu)	• Nadměrný zdvih jehly (příliš barvy). • Příliš pomalý posuv ruky při lakování. • Pistole je držena příliš blízko povrchu (< 15 cm).	Zašroubujte regulační šroub dávkování barvy (6) doprava. Zrychlete pohyb paže. Udržujte konstantní stříkací vzdálenost 15–20 cm.

Důkladné čištění po ukončení práce:

- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ PONORU CELÉ PISTOLE DO ŘEDIDLA!** Ponoření celé pistole do rozpouštědla zničí teflonová těsnění a vyplaví mazivo.
- **Okamžitý proplach:** Ihned po práci vylijte zbytek laku, vlijte 100 ml ředidla a prostříkněte do odpadní nádoby, dokud nevychází čisté ředidlo.
- **Čištění vzduchové hlavice:** Hlavici a trysku očistěte kartáčkem. ZÁKAZ používat ocelové jehly či dráty – poškození otvorů zničí paprsek!
- **Demontáž dílů:** Vyšroubujte šroub (6), vyjměte pružinu, vytáhněte jehlu a klíčem odšroubujte trysku. Omyjte v ředidle a vyfoukejte vzduchem.

Pravidla pravidelné údržby a mazání:

- **Promazání pohyblivých částí:** Vodicí čep jehly, závity regulačních šroubů a čep spouště pravidelně promažte kapkou speciálního bezsilikonového oleje na pneumatické nářadí. Na sedlo jehly v trysce se mazivo nanášet nesmí!
- **Párová výměna tryskové sady:** Tryska, jehla a vzduchová hlavice tvoří slícovanou sadu. V případě výměny vždy vyměňujte všechny 3 díly současně!
- **Skladování:** Pistoli skladujte v čistém, suchém prostředí s povoleným regulačním šroubem barvy (pružina nesmí zůstat trvale 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: Profesionální pneumatická stříkací pistole HVLP 1,4 mm s reduktorem a manometrem | **Typ:** G01182 | **Model:** H827
splňuje všechna příslušná ustanovení směrnice Evropského parlamentu a Rady:
2006/42/ES ze dne 17. května 2006 o strojních zařízeních,
a harmonizovaných evropských norem: **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 **GTS Prüf- und Zertifizierungs GmbH**, 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, 28.12.2015**

mgr Grzegorz Kowalczyk
Oprávněný zástupce výrobce

Ekologická likvidace a recyklace:
Opotřebované kovové a plastové části předejte k ekologické recyklaci na sběrná místa druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Zbytky 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.