Profesionální pneumatická stříkací pistole H-881 s kovovou nádobkou 600 ml

Vysokovýkonná stříkací pistole s horní tlakově litou hliníkovou nádobkou a nerezovou tryskou 2,0 mm pro velké plochy a viskóznější hmoty

Model: H-881 | Kód zboží: G01186 | Tryska: 2,0 mm nerez | Nádobka: 600 ml kovová hliníková | Pracovní tlak: 3,0–4,0 bar (43–58 PSI)



Obr. 1: Profesionální stříkací pistole GEKO H-881 (G01186) s hliníkovou nádobkou 600 ml

OBSAH BALENÍ PRODUKTU

- Pneumatická stříkací pistole GEKO H-881
- Tlakově litá hliníková nádobka 600 ml se závitovým víčkem
- Nerezová tryska 2,0 mm, nerezová jehla a mosazná hlavice
- Multifunkční montážní servisní klíč
- Jemný štětinový čisticí kartáček na kanálky
- Vstupní rychlospojková vsuvka 1/4"
- Podrobný návod k obsluze v českém jazyce

DOPORUČENÝ KOMPRESOR

Vzhledem k vydatnosti trysky 2,0 mm (spotřeba 200–350 l/min) doporučujeme kompresor se vzdušníkem min. 50–100 l a plnicím výkonem alespoň 250 l/min pro plynulý nástřik bez poklesu tlaku.

URČENÍ NÁŘADÍ A OBLASTI POUŽITÍ

Pneumatická stříkací pistole **GEKO H-881 (G01186)** s tryskou **2,0 mm** je koncipována pro vysoce efektivní aplikaci hustších nátěrových hmot, základových plničů, stříkacích tmelů a vrchních laků na rozsáhlé plochy. Představuje ideální volbu pro lakovny, autoklempírny, truhlářské dílny i stavební práce:

- **Základové plniče a fillery:** Dokonalý nános 1K a 2K akrylátových plničů s vysokou sušinou (High Solid) bez ucpávání trysky a nutnosti nadměrného ředění.
- **Autolaky a syntetické emaily:** Nanášení polyuretanových, akrylových a syntetických emailů s perfektní slévavostí a rovnoměrnou tloušťkou filmu.
- **Ochranné nástřiky a stříkací tmely:** Aplikace podvozkových ochranných hmot, antikorozních primerů a viskózních stříkacích tmelů.
- **Průmysl a dřevovýroba:** Stříkání silnovrstvých lazur, pigmentovaných laků na nábytek a těžkých antikorozních nátěrů na ocelové konstrukce.

KONSTRUKČNÍ A FUNKČNÍ PŘEDNOSTI MODELU H-881

- **Odolná tlakově litá hliníková nádobka 600 ml:** Masivní kovový gravitační zásobník se šroubovacím víkem zaručuje absolutní mechanickou odolnost a chemickou stálost i při styku s agresivními nitro ředidly, acetonem či xylenem.
- **Nerezová tryska a jehla 2,0 mm:** Soustava z prvotřídní kalené nerezové oceli vykazuje mimořádnou odolnost proti otěru i korozi. Kalibrovaný průměr 2,0 mm zabezpečuje hladký průchod viskózních materiálů.
- **Mosazná vzduchová hlavice:** Precizně vyfrézovaná mosazná hlavice s bočními křidélky zajišťuje jemnou a homogenní atomizaci kapaliny bez tvorby nežádoucích kapek.
- **Třístupňová nezávislá regulace:** Nezávislé seřízení šířky vějíře (kruhový vs. široký ovál), dorazu jehly (dávkování barvy) a spodního ventilu tlaku vzduchu pro dokonalou kontrolu nad výsledkem nástřiku.
- **Ergonomické leštěné hliníkové tělo:** Hladký povrch eliminuje ulpívání barvy na těle pistole a umožňuje bleskové vyčištění.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ a modelové označení	GEKO H-881 / Kód zboží: G01186
Průměr instalované trysky	**2,0 mm** (nerezová tryska a jehla, mosazná hlavice)
Systém podávání barvy	Gravitační (horní gravitační nádobka)
Objem a materiál nádobky	**600 ml** (tlakově litý hliník se šroubovacím uzávěrem)
Doporučený pracovní tlak	**3,0 – 4,0 bar** (43 – 58 PSI)
Maximální přípustný tlak vzduchu	**8,0 bar** (116 PSI)
Spotřeba stlačeného vzduchu	**200 – 350 l/min**
Šířka stříkacího paprsku	**180 – 280 mm** (ve vzdálenosti 18–25 cm)
Přípojka tlakového vzduchu	Standardní rychlospojková vsuvka **1/4"**
Doporučená světlost hadice	Vnitřní průměr **min. 8 mm** (ideálně 10 mm)
Hmotnost pistole (prázdná)	cca 0,65 kg (stabilní vyvážení do ruky)

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 A ŘEDIDLY!

Většina nátěrových hmot, akrylových plničů a lakýrnických ředidel obsahuje vysoce hořlavá těkavá organická rozpouštědla (VOC). Během rozprašování tryskou vzniká jemná aerosolová mlha, která tvoří se vzduchem **výbušnou a snadno zápalnou směs**! V celém prostoru lakování platí **PŘÍSNÝ ZÁKAZ KOUŘENÍ, MANIPULACE S OTEVŘENÝM OHNĚM, BROUŠENÍ, SVÁŘENÍ A VYTVÁŘENÍ JAKÝCHKOLIV ELEKTRICKÝCH JISKER**. Pracoviště musí být vybaveno účinným nuceným větráním v nevýbušném provedení (ATEX). V lakovací zóně je zakázáno skladovat otevřené i uzavřené nádoby s hořlavinami. Všechny lakované předměty musí být řádně uzemněny!

⚠ OCHRANA ZDRAVÍ A POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP):

Vdechování aerosolů a par organických ředidel poškozuje dýchací cesty, plíce, játra a centrální nervový systém. Rozpouštědla a tužidla (izokyanáty) se navíc vstřebávají přímo nechráněnou pokožkou! Obsluha je povinna používat certifikovaný **respirátor nebo polomasku s kombinovaným filtrem minimální třídy A2P3** (běžná protiprachová rouška neposkytuje žádnou ochranu proti parám a aerosolům!). Dále je povinné používat **uzavřené lakýrnické brýle s nepřímým větráním dle ČSN EN 166**, chemicky odolné **nitrilové rukavice** a antistatický lakýrnický overal s kapucí.



POVINNÝ RESPIRÁTOR FILTR TŘÍDY A2P3



UZAVŘENÉ BRÝLE ČSN EN 166



OCHRANNÉ RUKAVICE NITRIL / CHEMIE



PŘÍSNÝ ZÁKAZ OHNĚ A KOUŘENÍ!



PROSTUDUJTE NÁVOD PŘED POUŽITÍM

BEZPEČNOST TLAKOVÉHO VZDUCHU A PNEUROZVODŮ

- **Maximální tlak:** Nikdy nepřekračujte maximální povolený vstupní tlak **8,0 bar (116 PSI)**. Provoz při nadměrném tlaku může vést k roztržení hliníkové nádobky nebo poškození těsnění.
- **Elektrostaticky vodivé hadice:** Používejte výhradně tlakové hadice s antistatickým odvodem. Tření suchého vzduchu a unášeného laku vytváří elektrostatický náboj, který může bez řádného uzemnění způsobit jiskrový výboj a vznícení hořlavých par.
- **Pravidlo beztlakového stavu:** Před jakýmkoliv zásahem, seřizováním, demontáží trysky, plněním nádobky nebo čištěním vždy odpojte vzduchovou rychlospojku a **stiskněte spoušť** pro úplné odtlakování pistole.
- **Zákaz míření na osoby:** Nikdy nesměřujte ústí pistole proti sobě, jiným osobám ani zvířatům. Proud stlačeného vzduchu o vysoké kinetické energii unášející mikroskopické kapky laku může proniknout pokožkou a způsobit závažné toxické poranění měkkých tkání!
- **Zákaz ucpávání trysky:** Nikdy nezakrývejte výstupní otvory trysky prsty ani dlaní. Zpětný ráz a tlak mohou vtlačit kapalinu pod nehty a kůži.
- **Kvalita vzduchu:** Do pistole přivádějte pouze čistý, suchý a odolejovaný stlačený vzduch přes kvalitní filtrační a redukční jednotku. Vlhkost a kompresorový olej způsobují závažné vady nástřiku.

CHEMICKÁ BEZPEČNOST A LAKOVACÍ PROCES

- **Bezpečnostní listy nátěrových hmot (MSDS):** Před započetím práce se vždy důkladně seznamte s bezpečnostními listy použitých barev, tužidel a ředidel. Dodržujte přesné mísicí poměry, dobu odvětrání i pokyny k likvidaci zbytků.
- **ZÁKAZ HALOGENOVANÝCH UHLOVODÍKŮ:** V pistoli se nesmí používat rozpouštědla a čistidla obsahující halogenované uhlovodíky (např. trichlorethylen, dichlormethan / methylenchlorid). Tyto látky chemicky reagují s hliníkovou nádobkou a tělem pistole za vzniku korozního tlaku, což může vést k prudké explozi!
- **Větrání a odsávání:** Lakujte výhradně v profesionálních lakovacích boxech nebo v dokonale větraných dílnách s nuceným odtahem par těžších než vzduch u podlahy.
- **Čistota a pořádek:** Na pracovišti udržujte stálou čistotu. Rozlité ředidlo nebo lak ihned zasypte sorbentem a bezpečně zlikvidujte v uzavřené nehořlavé nádobě na nebezpečný odpad.
- **Technická kontrola před spuštěním:** Zkontrolujte dotažení trysky, bezvadný stav závitu víčka hliníkové nádobky a těsnost všech spojů. Nikdy nepoužívejte zařízení s poškozenými díly.
- **Zákaz svévolných úprav:** Jakékoliv vrtání, broušení kanálků či neoprávněné konstrukční zásahy jsou zakázány a vedou k okamžitému zániku záruky a CE certifikace.

✓ ZÁSADY PRO BEZPEČNÝ PROVOZ A KVALITU TLAKOVÉHO VZDUCHU

Stlačený vzduch musí být před vstupem do pistole přefiltrován přes odlučovač vody a oleje (jemnost filtrace min. 5 µm). Zbytková vlhkost způsobuje v laku bublinky a mléčné zakalení, kapky kompresorového oleje vytvářejí hluboké krátery ("rybí oka"). Tlakové hadice veďte mimo pojezdové dráhy vozidel a ostré hrany, aby nedošlo k jejich mechanickému poškození.

Konstrukční schéma, seřízení a správná technika nástřiku

Očíslovaný přehled konstrukčních uzlů pistole H-881 s kovovou nádobkou a zásady profesionálního lakování



Obr. 2: Konstrukční uzly pistole GEKO H-881 (kovová nádobka)

Poz.	Konstrukční prvek	Funkce, specifikace a seřízení
1	Horní hliníková nádobka 600 ml	Tlakově litý kovový zásobník se šroubovacím uzávěrem a odvzdušněním
2	Vzduchová hlavice a tryska 2,0 mm	Mosazná hlavice s křidélky, nerezová tryska a kalená nerezová jehla
3	Dvoustupňová ovládací spoušť	1. stupeň = vzduchový ofuk; 2. domáčknutí = plynulý nátok materiálu
4	Šroub regulace šířky paprsku	Plynulé nastavení vějíře: kruhový bodový nástřik vs. široký ovál
5	Leštěné hliníkové tělo pistole	Masivní tělo s ergonomickou rukojetí a závěsným lakýrnickým hákem
6	Seřizovací šroub ucpávky jehly	Vymezovací šroub teflonového těsnění zamezující prolínání barvy do těla
7	Šroub dávkování barvy (doraz jehly)	Nastavení maximálního zdvihu jehly – přesná regulace toku barvy
8	Přípojka 1/4" a spodní ventil	Standardní rychlospojka a spodní mikrometrická regulace tlaku vzduchu

POSTUP NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ PARAMETRŮ NÁSTŘIKU

1. Regulace šířky stříkacího paprsku (šroub 4)

- **Plochý široký vějíř (otáčení vlevo):** Otevírá přívod vzduchu do bočních křidélek rozprašovací hlavice. Vytváří široký, perfektně homogenizovaný vějíř o šířce 180–280 mm určený pro rozměrné plochy (kapoty, střechy, dveře, stěny, konstrukce).
- **Kruhový bodový paprsek (otáčení vpravo):** Zcela uzavírá vzduch do křidélek. Vytváří koncentrovaný kužel pro nástřik úzkých profilů, trubek, rámů a lokální retuše.

2. Dávkování nátěrové hmoty (šroub 7)

- Otáčením **doprava** omezujete zdvih jehly – tenčí vrstva nátěru, nižší průtok, prevence stékání při pomalejším posuvu.
- Otáčením **doleva** uvolňujete plný zdvih jehly – maximální vydatnost pro viskóznější základy a rychlé nanášení velkého objemu hmoty.

3. Nastavení orientace vějíře (křidélka hlavice 2)



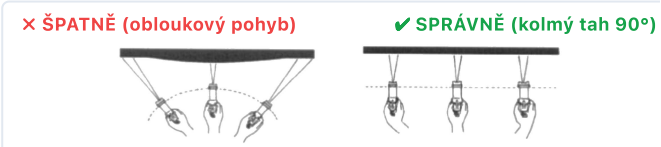
A – Svislý vějíř (křidélka vodorovně): Základní nastavení pro horizontální pohyb pistole zleva doprava a zpět.
B – Vodorovný vějíř (křidélka svisle): Nastavení pro vertikální pohyb pistole shora dolů (např. sloupky, rámy).

4. Vstupní tlak a spodní ventil vzduchu (8)

Pracovní tlak seřiďte na **3,0 – 4,0 bar** při plně stisknutém prvním stupni spouště. Spodním šroubem 8 lze jemně doladit průtok vzduchu přímo na rukojeti bez nutnosti zásahu do hlavního reduktoru kompresoru.

SPRÁVNÁ TECHNIKA PROFESIONÁLNÍHO LAKOVÁNÍ

- **Pracovní vzdálenost:** Držte pistoli ve stálé vzdálenosti **18 až 25 cm** od lakovaného povrchu. Menší vzdálenost vede k okamžitému stékání barvy, větší vzdálenost způsobuje prášení a pomerančovou kůru.
- **Přísně kolmý úhel 90°:** Osa pistole musí směřovat kolmo k povrchu po celou dráhu pohybu. Pohyb vychází z ramene a celého těla – **nikdy neotáčejte zápěstím do oblouku**!
- **Překrývání pásů o 50 %:** Každý nový tah musí překrývat předchozí nanesený pás přesně z jedné poloviny. Tím vzniká dokonale slitá vrstva bez pruhů.
- **Dvoudobé ovládání spouště:** Před náběhem na díl stiskněte spoušť do 1. polohy (proudí pouze vzduch). Při najetí na hranu dílu domáčkněte spoušť na doraz (uvolní se barva). Na konci tahu nejprve uvolněte barvu a vzduch vypněte až mimo lakovaný díl!



Obr. 3: Zásady vedení pistole kolmo k lakovanému dílu

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 vady / poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučený způsob nápravy
Pomerančová kůra Hrubý nerovný povrch s krátery	Příliš vysoká viskozita barvy; velká vzdálenost od dílu (> 25 cm); nízký atomizační tlak vzduchu; nevhodné rychleschnoucí ředidlo.	Naředit barvu dle technického listu; snížit vzdálenost na 18–20 cm; zvýšit pracovní tlak na 3,5 bar; použít pomalejší ředidlo.
Stékání a kapance (záclony) Nadměrný nános laku na svislých plochách	Příliš pomalý posuv ruky; malá vzdálenost od povrchu (< 15 cm); příliš otevřený doraz jehly; přebytek ředidla (nízká viskozita).	Zrychlit plynulý posuv ruky; přivřít šroub dávkování barvy 7; dodržet vzdálenost 18–25 cm; nanášet ve dvou tenčích vrstvách.
Křivý paprsek (banán) Paprsek se stáčí k jedné straně	Zanesený nebo částečně zalepený jeden z bočních otvorů v křidélkách mosazné vzduchové hlavice.	Demontovat vzduchovou hlavici, namočit do ředidla a jemně pročistit štětinovým kartáčkem. **Nikdy nepoužívat ocelový drát!**
Kapání barvy z trysky Barva nekape ze sedla při volné spoušti	Mechanická nečistota usazená v sedle trysky; povolená tryska; opotřebená jehla; unavená vratná pružina.	Vyšroubovat trysku a jehlu, důkladně vyčistit dosedací plochy v ředidle, dotáhnout trysku klíčem, zkontrolovat celistvost hrotu jehly.
Pulzující / přerušovaný nástřik Paprsek prská, vzduch bublá v nádobce	Povolená tryska 2,0 mm; netěsné sedlo; ucpaný odvzdušňovací ventilek víčka nádobky; nedostatek barvy; netěsná ucpávka jehly.	Dotáhnout trysku klíčem; vyčistit odvzdušňovací otvor ve víčku hliníkové nádobky; doplnit nátěrovou hmotu; dotáhnout šroub ucpávky 6.
Suchý rozstřik a prašnost Barva zasychá v letu, vysoký přestřik	Nadměrný tlak vzduchu (> 4,5 bar); příliš velká vzdálenost od dílu; silný průvan na pracovišti.	Snížit tlak vzduchu na 3,0–3,5 bar; zmenšit vzdálenost od povrchu; omezit nadměrné proudění vzduchu v lakovacím prostoru.

PRAVIDLA ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBY A SKLADOVÁNÍ

- **Okamžité vyčištění po každé práci:** Nikdy nenechte barvu v pistoli zaschnout! Po ukončení práce vylijte zbytky barvy, kovovou nádobku vypláchněte příslušným ředidlem a prostříkněte čisté ředidlo přes trysku do bezpečné nádoby.
- **Demontáž tryskové sady:** 1. Odpojte přívod vzduchu. 2. Vyšroubujte zadní seřizovací šroub 7 a vyjměte pružinu. 3. Zmáčkněte spoušť a opatrně ručně vytáhněte nerezovou jehlu. 4. Odšroubujte hlavici 2. 5. Přiloženým klíčem vyšroubujte nerezovou trysku 2,0 mm.
- **Šetrné čištění dílů:** Trysku, jehlu a hlavici ponořte do ředidla a očistěte přiloženým jemným kartáčkem. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ POUŽITÍ DRÁTŮ, HŘEBÍKŮ ČI PILNÍKŮ!** Jakékoliv poškrábání otvoru trysky zničí souměrnost paprsku.
- **PŘÍSNÝ ZÁKAZ PONOŘENÍ CELÉ PISTOLE:** Nikdy neponořujte celou pistoli do lázně s ředidlem! Došlo by k nevratnému zničení teflonových těsnění a vyplavení maziva ze vzduchového ventilu. Tělo čistěte pouze hadříkem navlhčeným v ředidle.
- **Mazání mechanismu:** Všechny pohyblivé části (čepy spouště, závity a ucpávku jehly) pravidelně promazávejte technickým mazivem bez obsahu silikonu. **Zákaz mazání dosedacího kužele jehly v trysce!**
- **Skladování:** Pistoli skladujte v čistém a suchém prostředí s mírně povoleným zadním šroubem 7, aby pružina jehly nebyla pod trvalým napětím.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Poslední dvojčíslí roku označení CE: 15

Dovozce a výrobce: **F.H. GEKO**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko, prohlašuje s plnou odpovědností, že výrobek:
Velká profesionální stříkací pistole na lak (kovová hliníková nádobka 600 ml) | Typ: **G01186**, Model: **H-881**
splňuje veškerá příslušná ustanovení směrnice Evropského parlamentu a Rady: **2006/42/ES** o strojních zařízeních,
a harmonizovaných evropských norem: **EN ISO 12100:2010** a **EN 1953:2013** (Rozprašovací a stříkací zařízení pro nanášecí materiály – Bezpečnostní požadavky).
Výrobek je identický s exemplářem certifikátu ES přezkoušení typu č. **CMZJ1409224422** ze dne 18.09.2014, vydaného **GTS Prüf- und Zertifizierungs GmbH**, Německo.

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: **Grzegorz Kowalczyk**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko. **mgr Grzegorz Kowalczyk**
Místo a datum vydání: **Kietlin, 28.12.2015**
Oprávněný zástupce výrobce

Ekologická likvidace a recyklace:
Opotřebované kovové tělo a hliníkovou nádobku předejte k recyklaci na sběrná místa druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Zbytky ředidel a znečištěné textilie 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.