Pneumatický lakýrnický tlakový agregát 8 l (tlaková nádoba na barvu a lak s pistolí a hadicemi)

Profesionální stříkací tlakový systém pro velkoplošné nanášení nátěrových hmot, laků, lazur, lepidel a disperzí

Model: G01191 | Objem nádrže: 8 l | Max. přetlak: 3,0–4,0 bar (40–60 PSI) | Tryska: 2,0 mm nerez | Hadice: 3,0 m párové | Povrch: Dacromet



Obr. 1: Pneumatický agregát GEKO G01191 – nádrž 8 l, HP pistole a dvojhadice 3 m

Určení a oblast použití:
Pneumatický tlakový agregát **GEKO G01191** představuje vysoce efektivní lakýrnické zařízení určené pro velkoplošné a nepřetržité nanášení široké škály nátěrových hmot: akrylátových a syntetických emailů, bezbarvých laků, olejových barev, lazur a mořidel, základových plniček, kontaktních a disperzních lepidel, tapetovacích lepidel i stříkaných tekutých tapet a fasádních nátěrů. Nachází široké uplatnění v truhlářství, dřevovýrobě, kovovýrobě, stavebnictví i autolakýrnictví.

Klíčové konstrukční přednosti:

- **Nepřetržitá práce bez doplňování:** Tlaková ocelová nádoba o užitném objemu 8 litrů eliminuje nutnost neustálého doplňování malé nádobky stříkací pistole a umožňuje rychlou práci na velkých plochách.
- **Antikorozní úprava Dacromet:** Nádoba i víko jsou chráněny speciální anorganickou zinkovo-hliníkovou vrstvou Dacromet, která zabraňuje korozi a zaručuje mimořádnou odolnost vůči agresivním ředidlům.
- **Integrovaný redukční ventil s manometrem:** Přesné plynulé nastavení výtlačného tlaku nátěrové hmoty z nádrže s analogovým ukazatelem tlaku v rozsahu 0–10 bar (0–140 PSI).
- **Certifikovaný pojistný ventil:** Bezpečnostní přetlakový ventil s tažným kroužkem automaticky brání překročení limitního tlaku a umožňuje rychlé ruční odtlakování před otevřením nádrže.
- **HP pistole s nerezovou tryskou 2,0 mm:** Vysokotlaká pistole bez horní nádobky nabízí vynikající obratnost v těžko přístupných místech a jemnou regulaci šířky paprsku i toku materiálu.
- **Párová flexibilní dvojhadice 3 m:** Oddělené vedení stlačeného vzduchu a nátěrové hmoty pro maximální volnost pohybu lakýrníka bez zbytečné zátěže ruky.

TECHNICKÉ PARAMETRY

TECHNICKÝ PARAMETR	HODNOTA	POZNÁMKA / ZKUŠEBNÍ NORMA
Typové označení / Kód zboží	GEKO G01191	Výrobce: F.H. GEKO Radomsko, Polsko
Celkový užitný objem tlakové nádrže	**8 litrů** (doporučená náplň max. 6 litrů)	Ponechat min. 1/4 prostoru pro vzduchový polštář
Maximální povolený pracovní přetlak nádrže	**3,0 – 4,0 bar (40 – 60 PSI)**	Bezpečnostní limit dle směrnice PED 2014/68/EU
Doporučený provozní výtlačný přetlak v nádrži	1,5 – 2,5 bar (20 – 35 PSI)	Nastavuje se redukčním ventilem dle viskozity laku
Provozní tlak rozprašovacího vzduchu pistole	3,0 – 4,0 bar (40 – 60 PSI)	Zajišťuje dokonalou atomizaci nátěrové hmoty
Průměrná spotřeba stlačeného vzduchu	**170 – 250 l/min**	Doporučen kompresor se vzdušníkem min. 50–100 l
Průměr trysky a jehly pistole	**2,0 mm** (nerezová ocel AISI 304)	Univerzální pro laky, plniče, disperze a lepidla
Šířka stříkacího paprsku	180 – 400 mm	Při stříkací vzdálenosti 20 cm od lakovaného povrchu
Délka hadic v dodávané sadě	**3,0 m** (párová hadice vzduch + materiál)	Modrá vzduchová hadice + transparentní materiálová
Připojovací závity a šroubení	Vzduch: **1/4"** rychlospojka | Barva: **3/8"** převlečná matice	Standardní průmyslové dimenze
Hmotnost prázdného agregátu	cca 9,5 kg	Robustní ocelová konstrukce odolná dílenskému provozu

OBSAH BALENÍ A DODÁVANÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Tlaková jednotka a regulační armatura:

- Ocelová tlaková nádoba 8 l s antikorozní povrchovou úpravou Dacromet
- Těsnicí víko se 4 křídlovými svorníky a stoupací nerezovou sací trubicí
- Redukční ventil s manometrem (0–10 bar) a uzavíracím kohoutem 1/4"
- Certifikovaný pojistný přetlakový ventil s manuálním tažným kroužkem

Stříkací pistole, hadice a příslušenství:

- Vysokotlaká lakýrnická pistole HP s nerez tryskou 2,0 mm a regulací paprsku
- Sada flexibilních párových hadic 3 m (vzduchová 1/4" + materiálová 3/8")
- Transportní ocelové madlo a integrovaný závěsný hák pro odložení pistole
- Oficiální český návod k obsluze s originálním ES Prohlášením o shodě

Bezpečnostní zásady a předpisy pro práci s tlakovým agregátem

Zásady bezpečné obsluhy tlakových zařízení dle PED 2014/68/EU, ČSN EN 12621 a ČSN EN 1953:2013

⚠ NEBEZPEČÍ TLAKOVÉ NÁDOBY – PŘÍSNÝ ZÁKAZ MANIPULACE S VÍKEM POD TLAKEM!

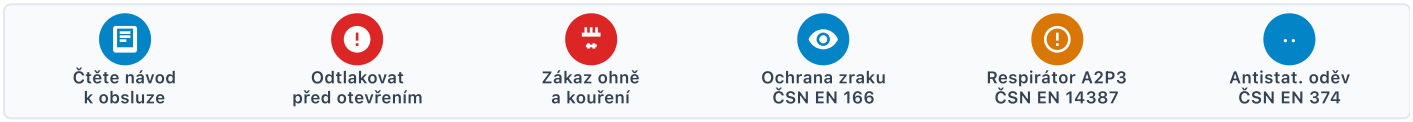
Před jakýmkoliv uvolňováním křídlových šroubů, doplňováním nátěrové hmoty, čištěním nádrže či údržbou je **BEZPODMÍNEČNĚ NUTNÉ zcela odtlakovat systém!** Uzavřete přívod vzduchu z kompresoru a **zatáhněte za kroužek pojistného ventilu**, dokud manometr neukáže 0 bar a z ventilu nepřestane unikat vzduch. Pokus o otevření víka pod tlakem může vést k explozivnímu vymrštění víka, rozstříknutí chemikálií a způsobit těžké až smrtelné poranění! **PŘÍSNÝ ZÁKAZ jakýchkoliv mechanických úprav (vrtání, svařování) na tělese tlakové nádoby!**

⚠ NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU PŘI PRÁCI S HOŘLAVÝMI LAKY A ŘEDIDLY!

Aerosoly těkavých barev a výpary rozpouštědel tvoří se vzduchem vysoce třaskavou směs. **ZÁKAZ stříkání hořlavých laků s bodem vzplanutí < 21 °C bez certifikovaného nuceného odsávání v nevýbušném provedení (zóna Ex)!** V pracovním prostoru je **PŘÍSNĚ ZAKÁZÁNO kouřit, manipulovat s otevřeným ohněm, svářet, brousit či používat jiskřící elektrická zařízení.** Výpary organických rozpouštědel jsou těžší než vzduch a hromadí se při zemi – zajistěte účinné podlahové větrání.

⚠ NEBEZPEČÍ VYSOKOTLAKÉHO PAPRSKU A VSTŘÍKNUTÍ LÁTEK POD POKOŽKU!

Nikdy nesměrujte ústí pistole proti lidem ani zvířatům! **Přísný zákaz testování přítomnosti barvy nebo ucpávání trysky prsty či dlaní!** Tlakový paprsek nátěrové hmoty může proniknout lidskou pokožkou (vysokotlaká injekce barvy). Dojde-li ke vstříknutí barvy či ředidla pod kůži, **okamžitě vyhledejte lékařskou pohotovost** – hrozí rychlá intoxikace a nekróza tkáně vyžadující okamžitý chirurgický zákrok.



PODROBNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA A PŘEDPISY BOZP

1. Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Ochrana dýchacích orgánů:** Při stříkání používejte výhradně schválenou polomasku nebo celoobličejovou masku s kombinovaným filtrem **třídy A2P3** (organické výpary + kapalný aerosol) dle ČSN EN 14387. Běžné papírové roušky neposkytují před těkavými rozpouštědly žádnou ochranu!
- **Ochrana zraku:** Používejte těsně přiléhající uzavřené ochranné brýle s nepřímou ventilací (ČSN EN 166) bránící vniknutí aerosolové mlhy.
- **Ochrana pokožky:** Používejte chemicky odolné nitrilové rukavice (ČSN EN 374), antistatický overal a ochrannou pracovní obuv.
- **Ochrana sluchu:** Při trvalém provozu kompresoru používejte chrániče sluchu.

2. Požadavky na tlakovou nádobu (PED 2014/68/EU)

- **Zákaz zásahů do konstrukce:** Na tlakové nádrži je přísně zakázáno vrtat otvory, navařovat úchyty či jakkoliv mechanicky upravovat její stěny.
- **Pojistný ventil:** Nikdy neupravujte nastavení pojistného ventilu, neblokujte jej ani jej nenahrazujte záslepkou! Před každou prací zatažením za kroužek ověřte volný pohyb ventilu.
- **Pravidelná kontrola těsnění:** Pryžová těsnicí manžeta víka musí být pružná, bez prasklin a zářezů. Opotřebované těsnění okamžitě vyměňte.

3. Požadavky na rozvod stlačeného vzduchu

- **Tlakové limity:** Nikdy nepřekračujte maximální povolený přetlak v nádrži 4,0 bar (60 PSI). Pro běžný nátěr postačuje tlak 1,5–2,5 bar.
- **Úprava vzduchu:** Stlačený vzduch z kompresoru musí být zbaven vody, rzi a oleje. Vřele doporučujeme zařadit za kompresor filtr s odlučovačem kondenzátu.
- **Stav hadic:** Hadice chraňte před ostrými hranami, horkými povrchy a přejetím vozidly. Poškozenou nebo nafouklou hadici okamžitě vyměňte.

4. Bezpečná manipulace s chemikáliemi a laky

- **Zákaz agresivních louhů a kyselin:** V agregátu je zakázáno používat silně korozivní kyseliny, louhy, chlorovaná rozpouštědla a chemikálie narušující ocel a pryž.
- **Větrání pracoviště:** Zajistěte trvalé nucené větrání. Práce v uzavřených prostorách bez odtahu výparů je zakázána z důvodu rizika otravy a výbuchu.
- **Likvidace zbytků:** Hadry znečištěné barvou ukládejte do uzavřených nehořlavých nádob (nebezpečí samovznícení). Zákaz vylévání do kanalizace!

DŮLEŽITÉ POKYNY PŘED PRVNÍM SPUŠTĚNÍM: Agregát je z výroby ošetřen konzervačním filmem. Před prvním naplněním nátěrovou hmotou nalijte do nádrže cca 0,5 l vhodného čistého ředidla, nádobu uzavřete, natlakujte na 1,5 bar a prostříkněte hadice i pistoli do odpadní nádoby, aby se vyplavily konzervační zbytky a neznečistily první vrstvu laku!

Konstrukční schéma tlakového agregátu, seřízení a postup lakování

Detailní rozbor prvků tlakové nádoby 8 l, stříkací pistole HP, nastavení tlaků a správná technika nástřiku

A. TLAKOVÁ NÁDOBA 8 L A ARMATURA



POZ.	KONSTRUKČNÍ PRVEK	FUNKCE / ZPŮSOB SEŘÍZENÍ
1	Redukční ventil tlaku	Regulace výtlačného tlaku barvy (0–3 bar)
2	Manometr tlaku nádrže	Analogový ukazatel přetlaku uvnitř nádrže
3	Vstupní vzduchový kohout	Kulový kohout 1/4" pro přívod od kompresoru
4	Pojistný ventil přetlaku	Ochrana proti přetlakování + manuální odtlakování
5	Výstupní šroubení barvy	Závit 3/8" se stoupací nerezovou sací trubicí
6	Masivní těsnicí víko	Odolné víko s profilovanou těsnicí manžetou
7	Křídlové upínací svorníky	4× robustní svorník pro rovnoměrný přítlak víka
8	Tlaková ocelová nádoba 8 l	Ocelové těleso s antikorozní úpravou Dacromet

B. LAKÝRNICKÁ STŘÍKACÍ PISTOLE HP

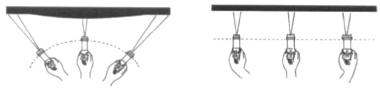


POZ.	KONSTRUKČNÍ PRVEK	FUNKCE / ZPŮSOB SEŘÍZENÍ
1	Vzduchová hlavice a tryska	Nerezová tryska 2,0 mm s rozprašovacími křidélky
2	Přívod materiálu (barvy)	Spodní závit 3/8" pro připojení barvové hadice
3	Ucpávka těsnění jehly	Aretační matice bránící prolínání barvy kolem jehly
4	Dvoustupňová spoušť	1. stupeň = vzduch (ofuk); 2. stupeň = nátok barvy
5	Závěsný hák pistole	Bezpečné zavěšení pistole na madlo nádoby
6	Regulace šířky paprsku	Plynulé nastavení: kruhový bodový vs. široký vějíř
7	Regulace dávkování barvy	Nastavení dorazu zdvihu jehly (množství barvy)
8	Přívod stlačeného vzduchu	Závit 1/4" na patě rukojeti pro vzduchovou hadici

POSTUP PRÁCE S AGREGÁTEM KROK ZA KROKEM

1. **Příprava a filtrace nátěrové hmoty:** Nátěrovou hmotu důkladně promíchejte a nařeďte na viskozitu doporučenou výrobcem. Před nalitím do nádrže barvu **VŽDY přefiltrujte přes lakýrnické sítko (125–190 µm)**, aby nedošlo k ucpání sací trubice a trysky 2,0 mm. Nádrž plňte maximálně do **3/4 jejího objemu (max. 6 litrů)**. Nikdy neplňte nádrž po okraj – musí zůstat dostatečný expanzní vzduchový prostor!
2. **Hermetické uzavření víka:** Pečlivě očistěte dosedací hranu nádrže i těsnicí pryžovou manžetu víka od zbytků barvy. Nasaďte víko na nádrž, vyklopte 4 upínací svorníky do vybrání víka a **křížovým způsobem rovnoměrně dotahujte protilehlé křídlové matice**. Tím zajistíte dokonalé a souměrné stlačení těsnění bez rizika úniku tlaku.
3. **Připojení propojovacích hadic a kompresoru:** Připojte modrou vzduchovou hadici 1/4" mezi výstup vzduchu a patu rukojeti pistole (8). Transparentní vyztuženou hadici 3/8" našroubujte na materiálový výstup víka (5) a barvový vstup pistole (2). Šroubení pevně dotáhněte stranovým klíčem. Připojte přívod z kompresoru (přes odlučovač vody) na vstupní rychlospojku (3).
4. **Natlakování systému a seřízení pracovních tlaků:** Ujistěte se, že regulační šroub nádrže je povolen. Otevřete vstupní kulový kohout vzduchu (3). Pomalým otáčením točítka reduktoru (1) doprava natlakujte nádrž na výtlačný přetlak **1,5–2,5 bar** (dle viskozity nátěru). Na výstupu kompresoru nastavte tlak rozprašovacího vzduchu pro pistoli na **3,0–4,0 bar**.
5. **Zkušební nástřik a nastavení paprsku:** Na zkušebním kartonu proveďte testovací nástřik. Šroubem (6) nastavte požadovanou šířku paprsku (pro velké plochy otevřete široký vějíř; pro hrany a profily zvolte kruh). Šroubem (7) seřiďte zdvih jehly tak, aby byl nástřik sytý, ale nestékal.

SPRÁVNÁ TECHNIKA VEDENÍ PISTOLE PŘI LAKOVÁNÍ



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

- **Kolmost k ploše:** Pistoli držte trvale kolmo (úhel 90°) k lakovanému povrchu ve vzdálenosti **20–25 cm**.
- **Rovnoběžný pohyb celé paže:** Pohybujte celou paží plynule rovnoběžně s povrchem. Nikdy nekývejte zápěstím – obloukový pohyb mění vzdálenost trysky od dílu a způsobuje nestejnoměrnou tloušťku vrstvy a tvorbu skvrn!
- **Překrývání tahů o 50 %:** Každý nový tah stříkacího vějíře musí překrývat předchozí stopu z jedné poloviny pro dokonale slité lakování.
- **Práce se spouští:** Spoušť stiskněte před najetím na díl (nejprve vzduch, poté domáčknou materiál). Na konci tahu uvolněte spoušť až za hranou dílu.

Diagnostika poruch, údržba tlakového systému a Prohlášení o shodě ES

Odstraňování provozních závad agregátu, postup důkladného čištění a oficiální certifikace CE

TABULKA DIAGNOSTIKY PORUCH A PROVOZNÍCH ZÁVAD

PROJEV PORUCHY	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÝ POSTUP ODSTRANĚNÍ
Nátěrová hmota neproudí do stříkací pistole	• Nulový výtlačný tlak v tlakové nádobě. • Uzavřený kulový kohout na víku nádrže. • Ucpaná stoupací sací trubice nebo tryska pistole. • Příliš vysoká viskozita nátěrové hmoty.	Zkontrolujte tlak na reduktoru nádrže (nastavte 1,5–2,5 bar). Otevřete kohout barvy. Odtlakujte nádrž, vyjměte a propláchněte sací trubku v ředidle. Nařeďte barvu dle technického listu.
Nepravidelný, pulzující nástřik (vzduch v hadici)	• Nedostatečné množství barvy v nádrži (saje vzduch). • Netěsné nebo uvolněné šroubení hadice 3/8". • Příliš nízký výtlačný tlak barvy z nádoby. • Uvolněná tryska či poškozené těsnění v pistoli.	Doplňte barvu do nádrže. Dotáhněte převlečné matice materiálové hadice. Zvyšte výtlačný tlak na reduktoru. Zkontrolujte dotažení a těsnění trysky pistole montážním klíčem.
Únik vzduchu nebo nátěru pod víkem nádrže	• Nerovnoměrně dotažené křídlové svorníky víka. • Znečištěná dosedací drážka nebo těsnicí manžeta. • Poškozené, ztvrdlé nebo vymačkané těsnění víka.	Zcela odtlakujte nádrž! Povolte svorníky a dotáhněte je rovnoměrně do kříže. Očistěte těsnění a dosedací hranu od zaschlého laku. Při mechanickém poškození vyměňte těsnění víka.
Barva odkapává z trysky po uvolnění spouště	• Zaschlá barva nebo nečistota v sedle trysky. • Opotřebovaná či mechanicky poškozená jehla. • Zeslábla nebo prasklá vratná pružina jehly pistole.	Demontujte vzduchovou hlavici a trysku. Omyjte jehlu a trysku v ředidle jemným štětcem. Při deformaci vyměňte tryskovou sadu. Zkontrolujte pružinu jehly.
Pojistný ventil neustále odfukuje vzduch	• Přetlak v nádrži překročil limitní hodnotu (> 3,8 bar). • Vadná nebo znečištěná membrána redukčního ventilu. • Znečištěné sedlo těsnění pojistného ventilu.	Snižte tlak na reduktoru nádrže. Zatáhněte za kroužek pojistného ventilu pro vyfouknutí nečistot ze sedla. V případě poškození vyměňte redukční ventil nebo pojistný ventil.

Postup proplachu a čištění po každé práci:

- **Okamžité provedení:** Čištění zahajte ihned po skončení stříkání, než nátěrová hmota začne polymerovat a zasychat v hadicích.
- **Bezpečné odtlakování:** Uzavřete přívod vzduchu, zatáhněte za kroužek pojistného ventilu a vyčkejte na pokles tlaku na 0 bar!
- **Vyprázdnění a proplach nádrže:** Otevřete víko, slijte zbytky barvy, vnitřek vytřete hadrem a nalijte 0,5–1 l vhodného čistého ředidla.
- **Tlakový proplach hadic a pistole:** Víko uzavřete, natlakujte na 1,5 bar a prostříkujte ředidlo skrz hadici a pistoli do sběrné nádoby, dokud z pistole nevychází dokonale čisté rozpouštědlo.

Pravidla pravidelné údržby a skladování:

- **Péče o tryskovou sadu:** Odšroubujte vzduchovou hlavici a trysku 2,0 mm. Omyjte je v ředidle štětečkem. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ čištění otvorů trysky ocelovými dráty, hřebíky či jehlami!** Mohlo by dojít k poškrábání a nevratné deformaci stříkacího paprsku.
- **Mazání pohyblivých dílů:** Závity regulačních šroubů, vodicí dřík jehly a čep spouště pravidelně promažte kapkou bezsilikonového oleje na pneumatické nářadí.
- **Skladování:** Agregát skladujte vyčištěný a suchý v bezmrazém prostředí. Křídlové šrouby víka nechte mírně povolené, aby se neotlačovala těsnicí manžeta.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

CE

Poslední dvě číslice roku nanesení označení CE: 15

Výrobce: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko
prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že strojní / tlakové zařízení:
Název: Pneumatický lakýrnický tlakový agregát – tlaková nádoba na barvu a lak 8 l s příslušenstvím | **Typ / Kód:** G01191
splňuje všechny příslušné požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:
2006/42/ES ze dne 17. května 2006 o strojních zařízeních,
2014/68/EU (PED) o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se dodávání tlakových zařízení na trh,
a harmonizovaných evropských norem: **EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013** (Rozprašovací a stříkací zařízení pro nanášecí materiály – Bezpečnostní požadavky) a **EN 12621** (Zařízení pro přívod a oběh stříkacích materiálů pod tlakem).
Zařízení je identické s exemplářem, který byl předmětem certifikátu ES přezkoušení typu č. **BVE 08 09 203** ze dne 23.09.2008, vydaného **BVCE Compliance Laboratory Limited**, 4D1th Building Dongming Square, Lujiazui, Pudong New Area, Shanghai City, Čína. Toto prohlášení pozbývá platnosti, pokud byl výrobek upraven bez předchozího písemného souhlasu výrobce.



Osoba pověřená sestavením technické dokumentace: **Grzegorz Kowalczyk**, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15.12.2015**

mgr Grzegorz Kowalczyk
Oprávněný zástupce výrobce

Ekologická likvidace a recyklace odpadu:
Vyřazené kovové a pryžové součásti odevzdejte k ekologické recyklaci na sběrná místa druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Zbytky nátěrových hmot, ředidel a znečištěné hadry likvidujte výhradně 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.