ELEKTRICKÁ STŘÍKACÍ SOUPRAVA HVLP 650 W

NÍZKOTLAKÝ TURBÍNOVÝ KOMPRESOROVÝ SYSTÉM PRO NANÁŠENÍ BAREV, LAKŮ, LAZUR A IMPREGNACÍ

Katalogové číslo: G03130 **Model:** TS-056 **EAN kód:** 5901477131301 **Napájení:** 230 V ~ 50 Hz **Příkon:** 650 W **Třída ochrany:** II (dvojitá izolace)



TECHNOLOGIE HVLP (HIGH VOLUME LOW PRESSURE)
Vysoký objem vzduchu při nízkém tlaku – úspora barvy až 35 %

ZÁKLADNÍ POPIS A CHARAKTERISTIKA SYSTÉMU

GEKO G03130 je vysoce účinná elektrická stříkací souprava koncepce **HVLP (High Volume Low Pressure)**. Systém pracuje s velkým objemem vzduchu při nízkém pracovním tlaku, což zajišťuje jemnou atomizaci nátěrové hmoty a vytváří dokonale rovnoměrný povrch **bez nežádoucího rozstřiku do okolí a bez tvorby barvové mlhy (overspray)**.

Ergonomická modulární konstrukce: Zařízení sestává ze samostatné podlahové/ramenní turbínové kompresorové jednotky s nastavitelným popruhem, lehké stříkací pistole s nádobkou 800 ml a flexibilní 1,5m vzduchové hadice. Ruka obsluhy drží pouze odlehčenou pistoli a nenese váhu motoru, což eliminuje únavu i při dlouhotrvající práci.

Maximální flexibilita nástřiku: Nastavitelný vzduchový klobouček umožňuje okamžitou volbu **3 tvarů paprsku** (vodorovný ovál, svislý ovál a kruhový bodový kužel). Plynulý regulační šroub dorazu spouště zaručuje přesné dávkování množství barvy pro jakýkoli projekt.

Vhodné materiály:
Syntetické i vodou ředitelné barvy, akrylátové laky, základové nátěry (primery), mořidla, ochranné lazury na dřevo, oleje a dezinfekční či penetrační roztoky do viskozity 130 DIN-s.

OBSAH BALENÍ (SOUPRAVA GEKO G03130)

1. Turbínový kompresor 650 W	2. HVLP stříkací pistole	3. Spodní nádobka 800 ml	4. Vzduchová hadice 1,5 m
5. Ramenní popruh kompresoru	6. Viskozitní odměrka DIN	7. Čisticí jehla trysky	8. Návod k obsluze CZ

PŘEHLED TECHNICKÝCH PARAMETRŮ (SPECIFIKACE MODELU TS-056)

TECHNICKÝ PARAMETR	JMENOVITÁ HODNOTA / SPECIFIKACE
Jmenovité napájecí napětí / frekvence	230 V AC ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon motoru turbíny	**650 W**
Rozprašovací výkon (atomizace barvy)	**105 W**
Otáčky turbínového motoru	32 000 ot./min. (vysokootáčková vzduchová turbína)
Objem spodní nádobky na barvu	**800 ml** (s odměrnou stupnicí)
Maximální povolená viskozita barvy	**až 130 DIN-s** (DIN-sekund měřeno výtokovou nálevkou)
Délka flexibilní vzduchové hadice	**1,5 m** (vroubkovaná s rychloupínacími bajonety)
Průměr stříkací trysky	Ø 1,5 mm (mosazné přesné jádro, předmontovaná)
Třída elektrické ochrany	Třída II (zesílená / dvojitá izolace – nevyžaduje zemnicí vodič)
Hladina hluku (akustický tlak / výkon)	LpA = 80 dB(A), LwA = 91 dB(A); nejistota měření K = 3 dB(A)
Hmotnost celé soupravy	cca 1,9 kg (samotná pistole pouhých cca 480 g)

ÚSPORA BARVY AŽ 35 %
Nízkotlaký princip HVLP minimalizuje odskok kapiček od stěny a přestřik mimo lakovaný předmět.

HLADKÝ FINIŠ BEZ ŠMOUH
Jemná atomizace vytváří souvislou jednolitou vrstvu bez viditelných stop po štětinách štětce či válečku.

LEHKÁ PRÁCE BEZ ÚNAVY
Kompresor nesete pohodlně na rameni nebo stojí na zemi; v ruce manipulujete s lehkou pistolí.


ČTĚTE NÁVOD


OCHRANA ZRAKU


OCHRANNÉ RUKAVICE


PRACOVNÍ OBUV


OCHRANNÁ PŘILBA

⚠ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY BOZP PRO PRÁCI SE STŘÍKACÍM ZAŘÍZENÍM

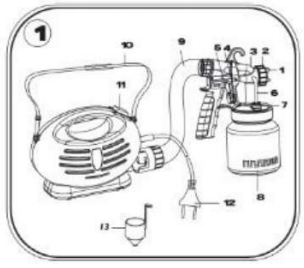
1. OCHRANA DÝCHACÍCH CEST A ZRAKU
Při rozprašování barev a ředidel vzniká jemný aerosol a výpary nebezpečné pro zdraví. Vždy používejte certifikovaný respirátor vhodný pro chemické výpary a aerosol (třída min. A1P2 dle ČSN EN 14387) a těsné ochranné brýle. Zajistěte trvalé a vydatné větrání pracoviště.

2. POŽÁRNÍ BEZPEČNOST A ZÁKAZ OHNĚ
Přísný zákaz kouření, práce s otevřeným ohněm nebo v blízkosti zdrojů jisker (elektrické vypínače, motory). Zařízení se nesmí používat k rozprašování hořlavých laků a kapalin s bodem vzplanutí nižším než 21 °C! Pracujte výhradně v neexplozivním prostředí.

3. ZÁKAZ MÍŘENÍ NA OSOBY A ZVÍŘATA
Nikdy nemiřte tryskou pistole na sebe, na jiné osoby ani na zvířata. Proud barvy a vzduchu pod tlakem může způsobit proniknutí chemikálií do pokožky či vážné poranění zraku. Při přenášení a zapojování nenechávejte prst na spoušti zařízení.

4. ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST A ÚDRŽBA
Před plněním nádobky, čištěním, výměnou trysek nebo odložením vždy odpojte napájecí kabel ze sítě 230 V. Zařízení nevystavujte dešti ani vlhkosti. Turbína je chráněna vnitřní tepelnou pojistkou – při přehřátí odpojte stroj a nechte jej 30 minut vychladnout.

⚙ KONSTRUKCE A OVLÁDACÍ PRVKY STŘÍKACÍ SOUPRAVY GEKO G03130



Obr. 1: Celkové schéma soupravy GEKO G03130 (Model TS-056)

1. **Kompresorová turbínová jednotka s madlem a spínačem I/O**
2. **Vzduchový výstup a bajonetový spoj pro hadici**
3. **Flexibilní vzduchová hadice 1,5 m** s bajonety
4. **Ergonomická stříkací pistole se spouští**
5. **Nastavitelný vzduchový klobouček trysky** (volba tvaru paprsku)
6. **Regulační šroub dorazu spouště** (nastavení množství barvy)
7. **Spodní nádobka na barvu 800 ml**
8. **Závěsný ramenní popruh pro snadné přenášení při práci**
9. **Převlečná matice trysky** s mosaznou tryskou Ø 1,5 mm
10. **Tlaková hadička s ventilem a membránou** (přetlak nádobky)
11. **Síťový přívodní kabel 230 V**
12. **Viskozitní odměrka DIN** pro kontrolu hustoty barvy

🌐 NASTAVENÍ 3 TVARŮ ROZSTŘIKU OTOČENÍM VZDUCHOVÉHO KLOBOUČKU

Povolte převlečnou matici o 1–2 otáčky, natočte vzduchový klobouček do požadované polohy a matici opět pevně dotáhněte:

1. VODOROVNÝ OVÁL

Uši trysky: Svisle (kolmo)
Pohyb pistole: Svisle nahoru a dolů
Ideální pro svislé stěny, vrata, plotové latky.

2. SVISLÝ OVÁL

Uši trysky: Vodorovně (do stran)
Pohyb pistole: Vodorovně zleva doprava
Ideální pro vodorovné desky, fasády, podlahy.

3. KRUHOVÝ PAPRSEK

Uši trysky: Šikmo pod úhlem 45°
Pohyb pistole: Bodový nástřik na detail
Ideální pro rohy, hrany, trubky a těsná místa.

PRACOVNÍ POSTUP KROK ZA KROKEM & MĚŘENÍ VISKOZITY (DIN-SEKUNDY)

Správné naředění barvy je základem úspěchu: Většina nátěrových hmot je z výroby příliš hustá pro nízkotlaké rozprašování. Ponořte přiloženou nálevku DIN po okraj do důkladně promíchané barvy. Zvedněte ji nad nádobu a stopujte čas v sekundách, za jak dlouho se nálevka vyprázdní až do prvního přerušení vytékajícího pramene. Zjištěný čas udává viskozitu v DIN-s.

- **1. Ředění:** Pokud je čas delší než doporučený, přidejte 5–10 % vhodného ředidla a měření opakujte.
- **2. Filtrace barvy:** Naředěnou barvu vždy nalijte do nádobky přes filtrační sítko pro zachycení hrudek.
- **3. Plnění nádobky:** Naplňte nádobku max. po značku 800 ml a pevně ji zašroubujte k tělu pistole.
- **4. Připojení a zkouška:** Připojte hadici k pistoli i turbíně, zapněte spínač I/O a proveďte testovací nástřik na kus kartonu. Otáčením regulačního šroubu (doprava = méně barvy, doleva = více barvy) doladťe sytost stopy.

DRUH NÁTĚROVÉ HMOTY	VISKOZITA
Syntetické a alkydové emaily	25 – 40 s
Laky na dřevo, mořidla a lazury	20 – 35 s
Penetrační nátěry a impregnace	15 – 25 s
Akrylátové a disperzní barvy	30 – 50 s
Základové barvy na kov (primery)	25 – 40 s

SPRÁVNÉ NASTAVENÍ SACÍ TRUBIČKY DLE SMĚRU STŘÍKÁNÍ (KRITICKÉ PRO SÁNÍ BARVY)

A) STŘÍKÁNÍ SMĚREM DOLŮ (PODLAHY, STOLY, ZEM)



Orientace trubičky: Zahnutý konec sací trubičky natočte **DOPŘEDU** (směrem k trysce).
Princip: Při sklonu pistole dolů se kapalina přelévá dopředu – trubička tak zůstává zcela ponořena i při nízké hladině barvy.

B) STŘÍKÁNÍ SMĚREM NAHORU (STROPY, TRÁMY)



Orientace trubičky: Zahnutý konec sací trubičky otočte **DOZADU** (směrem k rukojeti pistole).
Princip: Při míření nahoru stéká barva k zadní stěně nádobky. Správné natočení zabrání nasátí vzduchu a prskání.

POZOR: Maximální povolený náklon pistole při práci je 45°! Při větším sklonu hrozí vniknutí barvy do odvzdušňovacího ventilu a motoru turbíny!

SPRÁVNÁ TECHNIKA STŘÍKÁNÍ PRO DOKONALÝ POVRCH BEZ KAPEK A PŘESTŘIKU

SPRÁVNĚ – ROVNOBĚŽNÝ POHYB CELOU PAŽÍ



- **Konstantní vzdálenost 15–30 cm:** po celé délce tahu.
- **Kolmý úhel 90°:** pistole stále míří přímo na plochu.
- **Výsledek:** perfektně rovnoměrná tloušťka vrstvy barvy.

NESPRÁVNĚ – KÝVÁNÍ PISTOLÍ V ZÁPĚSTÍ



- **Měnící se vzdálenost a úhel:** příliš blízko uprostřed.
- **Kývavý oblouk:** stékání barvy uprostřed („záclony“).
- **Okraje:** suchý poprach, špatné krytí a přestřik.

Překrývání tahů o 50 %: Každý nový tah veďte tak, aby z poloviny překryl okraj předchozího pásu barvy. Tím docílíte jednotné vrstvy bez pruhů.

Spouštění v pohybu: Stiskněte spoušť až v okamžiku, kdy je ruka v plynulém pohybu. Spoušť uvolněte těsně před dojezdem tahu na konci plochy.

DIAGNOSTICKÁ TABULKA MOŽNÝCH POTÍŽÍ A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

ZJIŠTĚNÝ PŘÍZNAK / PROBLÉM	PRAVDĚPODOBNÁ PŘÍČINA	DOPORUČENÉ ŘEŠENÍ A NÁPRAVA
Barva prská, stříká v kapkách a netvoří jemnou mlhu	Příliš vysoká viskozita (hustá barva); částečně ucpaná tryska; povolená převlečná matice.	Nařeďte barvu vhodným ředidlem dle DIN odměrky; vyčistěte trysku jehlou; dotáhněte matici.
Stékání barvy a kapance na ploše („záclony“)	Příliš velký průtok barvy; pistole je moc blízko povrchu (< 15 cm); pomalý pohyb ruky.	Přitáhněte regulační šroub dorazu (doprava); zvětšete odstup na 20–25 cm; zrychlete tah paže.
Drsný povrch, suché prášení („pomerančová kůra“)	Pistole je příliš daleko (> 30 cm); barva zasychá za letu; příliš rychlé těkavé ředidlo.	Přibližte pistoli na 15–20 cm; použijte pomalejší ředidlo dle výrobce barvy; mírně zvyšte průtok.
Pistole nenasává barvu z nádobky	Ucpaná sací trubička; netěsnící víko nádobky; nesprávně usazená membrána ventilu 9A-14.	Vyčistěte sací trubičku a filtr; usaďte těsnění nádobky a pevně dotáhněte; vyčistěte ventil 9A-13.
Slabý tlak vzduchu, přehřívání turbíny	Zanesený pěnový vzduchový filtr kompresoru; zalomená hadice; aktivována tepelná ochrana.	Vyperte pěnový filtr v mýdlové vodě; narovnejte hadici; odpojte ze sítě a nechte 30 min chladnout.

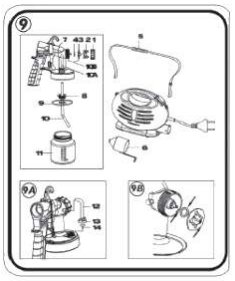
POSTUP DŮKLADNÉHO ČIŠTĚNÍ PO KAŽDÉM POUŽITÍ (KRITICKÉ PRO ŽIVOTNOST PISTOLE)

Krok 1: Okamžitý proplach ředidlem
Ihned po práci odpojte kompresor ze sítě. Vylijte zbytky barvy zpět do plechovky. Do nádobky nalijte cca 150 ml vhodného ředidla (nebo čisté vody u disperzí), nádobku našroubujte a stříkejte do odpadní nádoby, dokud z trysky nevytéká zcela čiré rozpouštědlo.

Krok 2: Demontáž stříkací hlavy a trysky
Odšroubujte nádobku, sejměte sací trubičku s těsněním. Odšroubujte převlečnou matici trysky, vyjměte vzduchový klobouček a mosaznou trysku (1,5 mm). Zkontrolujte jehlu a pružinu.

Krok 3: Čištění jehlou a kartáčkem
Všechny demontované díly omyjte štětcem namočeným v ředidle. Otvory trysky pročistěte dodanou čisticí jehlou. Nikdy nepoužívejte tvrdý ocelový drát, který by poškrábal kalibrovaný otvor trysky! Zkontrolujte vyrovnávací hadičku 9A-12 a membránu 9A-14.

Krok 4: Čištění pěnového vzduchového filtru turbíny
Pravidelně (min. po 10 h provozu) otevřete kryt filtru na kompresoru, vyjměte pěnovou vložku, vyperte ji v teplé mýdlové vodě, nechte zcela vyschnout a vložte zpět. Chraňte motor před nasátím prachu.



Obr. 2: Rozložené díly pistole, odvzdušňovacího ventilu a trysky

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek je poskytována zákonná záruka **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO)**. Záruka kryje veškeré skryté výrobní a materiálové vady zjištěné během záruční doby.
Výluky ze záruky: Přirozené mechanické opotřebení těsnění, trysek a jehly způsobené provozem; vady vzniklé zaschnutím barvy v důsledku zanedbaného čištění; poškození způsobené použitím agresivních ředidel s bodem vzplanutí < 21 °C; mechanické poškození pádem.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU (WEEE)

Symbol přeškrtnutého kontejneru znamená, že toto elektrické zařízení nesmí být po skončení životnosti vyhazováno do směsného komunálního odpadu.
• **Elektrické zařízení:** Odevzdejte kompletní přístroj na autorizované sběrné místo elektroodpadu (recyklace mědi, motoru a plastů dle směrnice 2012/19/EU).
• **Zbytky nátěrových hmot a ředidel:** Zbytky barev a rozpouštědel likvidujte výhradně jako nebezpečný odpad ve sběrných dvorech. Nevylévejte do kanalizace!

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

CE
SHODA ES

Výrobce / Dovozce: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, Polsko | DIČ: PL7721008007
Popis a určení výrobku: Elektrická stříkací souprava HVLP (kompresor + stříkací pistole s hadicí)
Katalogové číslo: G03130 | **Model:** TS-056 | **EAN kód:** 5901477131301
Výrobce na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že výše specifikované zařízení splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských směrnic: **2006/42/ES** (Směrnice o strojních zařízeních), **2014/35/EU** (Směrnice o nízkém napětí LVD), **2014/30/EU** (Elektromagnetická kompatibilita EMC) a **2011/65/EU** (Omezení nebezpečných látek RoHS).
Při posuzování shody byly aplikovány následující harmonizované technické normy:
EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015.
Výrobek je identický se vzorkem, který byl předmětem certifikátu ES přezkoušení typu č. **CMZJ1409224422** vydaného zkušebním institutem **GTS Prüf- und Zertifizierungs GmbH**, Burgstädter Str. 20, 09232 Hartmannsdorf, Německo.

Místo a datum vydání: Kietlin, Polsko, dne 15. 01. 2024
Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace a podpisu: Grzegorz Kowalczyk, Manažer společnosti GEKO



⚠ UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A TECHNICKÉ DOKUMENTACI:
Tento návod k obsluze představuje autorizovaný odborný překlad z originální technické dokumentace výrobce vytvořený za použití moderních překladových nástrojů. Text byl odborně a terminologicky revidován v souladu s platnými českými a evropskými technickými normami (ČSN EN ISO). V případě nejasností, jazykových odchylek či technických sporů je rozhodující originální znění dokumentace vydané výrobcem F.H. GEKO.