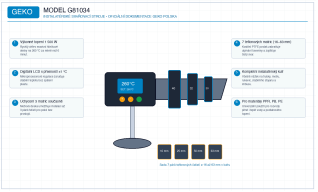
Elektrická polyfúzní svářečka trubek PPR 1 500 W s digitálním LCD displejem (16–63 mm)

Profesionální svářečka plastových rozvodů vody a topení s přesnou mikroprocesorovou regulací teploty a 7 teflonovými čelistmi

MODEL: **GEKO G81034** • EAN: **5901477810343** • KATEGORIE: **Instalatérské polyfúzní svářečky plastů**

Příkon topného tělesa	Digitální displej	Rozsah teplot	Sada nástavců v kufru
1 500 W (230 V ~ 50 Hz)	**LCD s přesným zobrazením teploty ± 1 °C**	**50 °C až 300 °C mikroprocesorově řízeno**	**7 párů: ø 16, 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ A PROVOZNÍ UPOZORNĚNÍ: vysoká teplota topného tělesa a matric až 300 °C – NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN KŮŽE A VZNIKU TOXICKÝCH PLYNŮ PŘI ROZKLADU PLASTU! NIKDY se nedotýkejte horkých částí holou rukou! Horkou svářečku odkládejte výhradně do stabilního kovového stojánku. PŘÍSNÝ ZÁKAZ OCHLAZOVÁNÍ VODOU – riziko popraskání topného tělesa a smrtelného úrazu elektrickým proudem! Používejte certifikované tepluodolné rukavice ČSN EN 407 a ochranné brýle ČSN EN 166. Pracoviště musí být odvětráváno.

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Model svářečky	GEKO G81034
Jmenovité napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon topné desky	1 500 W
Regulace teploty	Digitální elektronická s mikroprocesorem (krok po 1 °C)
Rozsah nastavení teploty	50 °C až 300 °C
Doba nahřátí na 260 °C	< 6 minut
Průměry topných matric	16, 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm (7 souprav s PTFE povlakem)
Materiál topné desky	Tlakově litá hliníková slitina s otvory pro současné uchycení 3 matric
Displej	Podsvícený LCD displej s indikací nastavené a aktuální teploty
Třída elektrické ochrany	Třída I (uzemněno), krytí IPX4
Hmotnost soupravy v kufru	cca 4,2 kg

PŘEDNOSTI A KLÍČOVÉ VLASTNOSTI

- Digitální LCD displej zobrazuje aktuální i cílovou teplotu s přesností na 1 °C, což eliminuje přepálení či nedohřátí svaru.
- Výkonné topné těleso 1 500 W nahřeje čelisti na optimální teplotu 260 °C během pouhých 5–6 minut od zapnutí.
- Třívrstvý teflonový povlak PTFE na všech matricích zaručuje, že se roztavený plast nepřilepí a svar je absolutně čistý.
- Masivní mečová deska umožňuje montáž až tří různých průměrů matric současně pro plynulou práci bez výměn.
- Kompletní kufr obsahuje 7 sad čelistí (16–63 mm), stabilní stojan, nůžky na plastové trubky, svinovací metr a montážní imbus.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY A TECHNICKÉ NORMY (ČSN EN 60335-1, ČSN EN 60335-2-45, DVS 2207-1, NV 361/2007 SB.)

Elektrická polyfúzní svářečka trubek PPR GEKO G81034 s digitálním LCD displejem a příkonem 1 500 W je vyrobena v přísném souladu s evropskými bezpečnostními normami **ČSN EN 60335-1** (Bezpečnost elektrických spotřebičů pro domácnost a podobné účely – Všeobecné požadavky), **ČSN EN 60335-2-45** (Zvláštní požadavky na přenosné elektrické ohřívací a svářecí nářadí), technologickou směrnicí **DVS 2207-1** (Svařování termoplastů – Horkoprvkové polyfúzní svařování trubek a tvarovek z PP) a **Nařízením vlády č. 361/2007 Sb.** (podmínky ochrany zdraví při práci). Zařízení je určeno pro polyfúzní hrdlové svařování termoplastických trubek a tvarovek (PPR, PP-RCT, PB, PE-RT) pro vnitřní rozvody studené i teplé pitné vody a podlahového vytápění. Zařízení smějí obsluhovat výhradně dospělé, řádně poučené osoby seznámené s tímto návodem a bezpečnostními pravidly pro elektrická vysokoteplotní zařízení.

KRITICKÁ PROVOZNÍ A TEPELNÁ RIZIKA PŘI POLYFÚZNÍM SVAŘOVÁNÍ:
• **TEPLOTNÍ RIZIKA – TEPLOTA TOPNÉ DESKY A MATRIC AŽ 300 °C:** Mečová topná deska i navařovací čelisti dosahují za provozu extrémních teplot 260 až 300 °C! Přísný zákaz dotyku horkých částí holou rukou. Kontakt s nechráněnou pokožkou způsobí během zlomku sekundy hluboké popáleniny 2. až 3. stupně. Při jakékoliv manipulaci s rozehřátou svářečkou vždy používejte certifikované tepluodolné svářečské rukavice.
• **STABILNÍ KOVOVÝ STOJÁNEK – ZABEZPEČENÍ PROTI PŘEVRŽENÍ A POŽÁRU:** Během nahřívání i přestávek mezi sváry musí být svářečka VŽDY spolehlivě odložena ve stolním kovovém stojánku umístěném na stabilní nehořlavé podložce! Nikdy neodkládejte horkou svářečku na dřevěné desky, koberce, polystyrenovou izolaci ani v blízkosti hořlavin.
• **PŘÍSNÝ ZÁKAZ CHLAZENÍ VODOU – DESTRUKCE KERAMICKÝCH TOPNÝCH TĚLES A ÚRAZ 230 V:** Horkou svářečku ani matrice NIKDY neochlazujte ponořením do vody ani politím kapalinou! Prudký teplotní šok vyvolá destrukci vnitřních keramických topných těles, mikrotrhliny v hliníkové desce a proniknutí vlhkosti pod napětí 230 V s rizikem smrtelného úrazu elektrickým proudem!
• **OCHRANA DÝCHACÍCH CEST PŘED PYROLÝZNÍMI ZPLODINAMI:** Při přehřátí plastu nad 300 °C dochází k termické degradaci a pyrolýze termoplastu za uvolňování dráždivých a toxických plynných zplodin (uhlovodíky, akrolein, oxid uhelnatý). Pracoviště musí být trvale odvětráváno; v nevětraných šachtách a stoupačkách je povinný ochranný respirátor FFP2.
• **PRÁCE VE VLHKÉM PROSTŘEDÍ S CHRÁNIČEM RCD 30 mA:** Při instalacích ve vlhkých šachtách chraňte přístroj před stříkající vodou a zapojujte výhradně přes citlivý proudový chránič 30 mA.

2. POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Při polyfúzním svařování plastových potrubí je obsluha povinna používat tyto certifikované OOPP:

- **Tepluodolné svářečské rukavice (ČSN EN 407):** Certifikované rukavice odolné kontaktnímu teplu minimálně do 350 °C chránící dlaně a zápěstí před těžkým popálením od topných matric a horké plastové taveniny.
- **Ochranné brýle s boční ochranou (ČSN EN 166):** Ochrana zraku před vystříknutím roztaveného plastu a odletujícími šponami při zkracování potrubí nůžkami.
- **Ochranný respirátor proti aerosolům a plynům (ČSN EN 149 – FFP2):** Účinná ochrana dýchacích cest před pyrolýzními výpary při práci v uzavřených prostorách bez nuceného větrání.
- **Bavlněný nehořlavý pracovní oděv a pevná pracovní obuv (ČSN EN ISO 20345):** Ochranný oděv ze 100% bavlny odolné propálení (zákaz syntetiky) a bezpečnostní uzavřená obuv.

3. ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ A OCHRANA PROUDOVÝM CHRÁNIČEM (RCD 30 MA)

- **Elektrická instalace a jištění sítě 230 V:** Svářečka GEKO G81034 je elektrickým spotřebičem třídy ochrany I. Smí být připojena výhradně do řádně instalované zásuvky 230 V ~ 50 Hz s ochranným uzemňovacím kolíkem (PE vodič) jištěné jističem 10 A nebo 16 A.
- **Povinné zapojení přes proudový chránič (RCD 30 mA):** Na staveništích a ve vlhkých prostorách (koupelny, kotelny, instalační šachty) musí být přívodní obvod bezpodmínečně vybaven proudovým chráničem s vybavovacím proudem IΔn ≤ 30 mA dle normy ČSN 33 2000-4-41.
- **Vedení přívodního kabelu mimo topnou plotnu:** Přívodní pryžový kabel směřujte vždy za rukojeť svářečky. Přísný zákaz kontaktu kabelu s rozehřátou topnou deskou – horký kov okamžitě protaví izolaci a vyvolá zkrat či elektrický úraz!
- **Použití prodlužovacích přívodů:** Je-li nutný prodlužovací kabel, použijte třížilový kabel s měděnými vodiči minimálního průřezu 3 × 1,5 mm² s odolnou pryžovou izolací H07RN-F o délce max. 25 m, vždy v plně rozvinutém stavu.

4. PŘEHLED KOMPONENTŮ SADY POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKY GEKO G81034

1. **Masivní mečová topná deska z hliníkové slitiny:** Výkonný topný článek 1 500 W s přesnými otvory pro současné uchycení až 3 párů matric.
2. **Digitální ovládací panel s LCD displejem:** Mikroprocesorová jednotka s tlačítky (+, -, SET) a podsvíceným displejem pro zobrazení teploty.
3. **Sada 7 párů topných čelistí (ø 16, 20, 25, 32, 40, 50 a 63 mm):** Masivní tvarovkové trny a trubkové objímky s nepřilnavou vrstvou PTFE.
4. **Upevňovací imbusové šrouby a montážní imbusový klíč:** Pevnostní šrouby zaručující celoplošné přitažení čelistí k desce pro bezeztrátový přenos tepla.
5. **Stabilní stolní kovový stojánek svářečky:** Ocelový odkládací podstavec zabraňující převržení rozehřáté svářečky a poškození podkladu.
6. **Ergonomická tepelně izolovaná rukojeť:** Masivní držadlo z vyztuženého polyamidu s ochranným nákružkem zabraňujícím sklouznutí prstů.
7. **Převodové nůžky na plastové trubky (PPR / PE):** Nůžky s břitem z kalené oceli pro čisté kolmé zkracování potrubí do průměru 42 mm.
8. **Svinovací metr (3 m) a pracovní ochranné rukavice:** Základní výbava pro přesné vyměření hloubky zasunutí a bezpečnou manipulaci.
9. **Ocelový přepravní plechový kufřík:** Pevný kufr s vnitřními prolisy pro bezpečné uložení a transport svářečky s kompletním příslušenstvím.

5. MONTÁŽ ČELISTÍ, OBSLUHA DIGITÁLNÍHO LCD PANELU A ČASY DLE DVS 2207-1

Montáž až 3 párů teflonových čelistí na mečovou desku imbusovým šroubem: Čelisti montujte VÝHRADNĚ za studena před připojením k síti. Deska umožňuje současnou montáž až 3 párů matric různých průměrů. Pár matric přiložte k desce, prostrčte imbusový šroub a klíčem jej pevně dotáhněte pro dokonalý přenos tepla.
Obsluha digitálního LCD panelu (+ / - / SET, nastavení 260 °C pro PPR trubky): Zapojte svářečku do sítě 230 V. Stiskněte tlačítko **SET** a tlačítky **+** a **-** nastavte cílovou teplotu. Pro PPR trubky nastavte normovaných **260 °C**. Po stisku SET přístroj zahájí ohřev 1 500 W. Displej zobrazuje nastavenou i aktuální teplotu plotny. Nahřátí trvá 5–6 minut; před prvním svarem vyčkejte ještě 3 minuty na homogenizaci matric.

Vnější průměr	Doba nahřívání (DVS 2207-1)	Doba přestavení (maximum)	Doba fixace a chladnutí
ø 16 mm	5 sekund	4 sekundy	Fixace 6 s / chladnutí 2 minuty
ø 20 mm	5 sekund	4 sekundy	Fixace 6 s / chladnutí 2 minuty
ø 25 mm	7 sekund	4 sekundy	Fixace 10 s / chladnutí 3 minuty
ø 32 mm	8 sekund	6 sekund	Fixace 10 s / chladnutí 4 minuty
ø 40 mm	12 sekund	6 sekund	Fixace 20 s / chladnutí 4 minuty
ø 50 mm	18 sekund	6 sekund	Fixace 20 s / chladnutí 5 minut
ø 63 mm	24 sekund	8 sekund	Fixace 30 s / chladnutí 6 minut

6. TECHNOLOGICKÝ POSTUP SVAŘOVÁNÍ KROK ZA KROKEM A ÚDRŽBA ČELISTÍ

Krok 1 – Kolmé zářiznutí nůžkami: Trubku uřízněte nůžkami přesně kolmo k ose. Odstraňte otřepy a tužkou označte hloubku zasunutí (ø 16: 13 mm, ø 20: 14 mm, ø 25: 16 mm, ø 32: 18 mm, ø 40: 20 mm, ø 50: 23 mm, ø 63: 26 mm).
Krok 2 – Odmaštění lihem: Konec trubky i tvarovku důkladně očistěte a odmastěte lihem či čističem Tangit. Nikdy nesvařujte znečištěný, mastný či vlhký plast!
Krok 3 – Zasunutí do matric bez pootáčení: Trubku a tvarovku zasuňte současně plynulým axiálním pohybem BEZ POOTÁČENÍ na nahřáté nástavce až po rysku. V okamžiku plného nasunutí začíná odpočet doby nahřívání dle tabulky.
Krok 4 – Spojení a fixace svaru: Po uplynutí doby nahřívání díly plynule vysuňte a ihned bez otáčení zasuňte do sebe až po doraz. Vznikne rovnoměrný dvojitý prstenec svaru. Spoj nehybně fixujte v rukách po předepsanou dobu. Tlakovou zkoušku provádějte nejdříve 1 hodinu po svařování.
Čištění čelistí bavlněným hadrem za tepla (PŘÍSNÝ ZÁKAZ KOVOVÝCH KARTÁČŮ!): Po skončení práce ještě za tepla setřete zbytky taveniny čistým bavlněným hadrem. **PŘÍSNÝ ZÁKAZ DRÁTĚNÝCH KARTÁČŮ A NOŽŮ!** Poškrábání PTFE vrstvy způsobí lepení plastu a zničení matric.

7. TABULKA ŘEŠENÍ POTÍŽÍ (TROUBLESHOOTING)

Závada / Problém	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Svářečka nehřeje a LCD nesvítí	Chybí síťové napětí 230 V; poškozený přívodní kabel; přerušená vnitřní tepelná pojistka proti přehřátí	Ověřte síťovou zásuvku a jistič 230 V; zkontrolujte napájecí kabel; při spálené interní pojistce svěřte opravu odbornému servisu.
LCD ukazuje chybový kód snímače teploty / přehřátí	Porucha snímače teploty (termočlánku), vadná řídicí jednotka nebo teplota desky přesáhla kritickou mez 320 °C	Přístroj ihned odpojte od sítě 230 V a nechte vychladnout; přetrvává-li chyba (E-1 / HHH), zajistěte servisní výměnu snímače.
Roztavený plast se lepí na čelisti	Poškozená, spálená nebo mechanicky poškrábaná PTFE vrstva matric; napálené staré zbytky plastové taveniny	Za tepla očistěte čelisti měkkým bavlněným hadrem; je-li teflonový povlak poškrábán nevhodným čištěním, vyměňte čelisti za nové.
Svar netěsní nebo je zúžen vnitřní profil	Pootočení dílů při spojování; překročení předepsané doby nahřívání (přepálení polymeru); nedostatečné zasunutí	Přísně dodržujte normované časy DVS 2207-1; díly spojujte výhradně v ose bez kroucení; dbejte na rysku dorazu; vadný spoj vyřízněte.
Uvolnění nástavce během svařování	Nedostatečné dotažení imbusového šroubu za studena; dilatace kovů vlivem provozního ohřevu na 260 °C	Pomocí tepluodolných rukavic a imbusového klíče šroub opatrně za tepla dotáhněte; nikdy nesvařujte s uvolněnými čelistmi!

8. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** a evropskou směrnicí **WEEE 2012/19/EU** o odpadních elektrických a elektronických zařízeních nesmí být tato svářečka vyhazována do běžného směsného komunálního odpadu! Zařízení obsahuje recyklovatelné kovy (hliník, ocel, měď) a elektronické součástky. Vysloužilou svářečku odevzdejte k odborné recyklaci na sběrném dvoře nebo v místě prodeje elektrospotřebičů v rámci zpětného odběru elektroodpadu. Obalový plechový kufřík a kartony odevzdejte do tříděného sběru druhotných surovin.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na elektrickou polyfúzní svářečku GEKO G81034 je poskytována zákonná záruka v délce **24 měsíců pro spotřebitele** a **12 měsíců pro podnikatelské subjekty (IČO)** ode dne prodeje. Záruka se vztahuje na výrobní a materiálové vady topného tělesa a elektronické řídicí jednotky. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození PTFE teflonové vrstvy matric způsobené nevhodným čištěním kovovými předměty, vady způsobené chlazením desky vodou a mechanickým pádem. Výhradní distributor a autorizovaný servis pro Českou republiku: **Nejedlý s.r.o.**, Pod Viničkami 764, 252 64 Velké Přílepy, Web: **www.nasenaradi.cz**.

10. 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 výrobek:
Název výrobku: Elektrická polyfúzní svářečka trubek PPR 1 500 W s digitálním LCD displejem (16–63 mm) • **Model:** GEKO G81034 • **EAN:** 5901477810343
Splňuje veškerá příslušná ustanovení evropských harmonizačních směrnic:
2006/42/ES (Směrnice o strojních zařízeních – MD), **2014/35/EU** (Směrnice o zařízeních nízkého napětí – LVD), **2014/30/EU** (Elektromagnetická kompatibilita – EMC), **2011/65/EU** (RoHS).
Použité harmonizované technické normy: EN 60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A1:2019+A14:2019+A2:2019, EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012, EN 62233:2008, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013+A1:2019.
Místo a datum vydání: **Kietlin, 15. ledna 2026** • Zplnomocněná osoba: **Grzegorz Kowalczyk, jednatel GEKO Sp. z o.o.**

11. ZÁZNAM O VÝSTUPNÍ KONTROLE KVALITY (QC INSPECTION)

Datum kontroly	Typ kontrolního úkonu	Výsledek měření a zkoušky	Inspektor / Zkušebna
15. 01. 2026	Přesnost termostatu na LCD ± 1 °C při 260 °C	Naměřeno 260,2 °C, odchylka v normě kalibrace LCD senzoru (VYHOVUJE)	Laboratoř přesné termometrie #02
15. 01. 2026	Neporušenost PTFE vrstvy matric	Třívrstvý teflon bez mikroskopických pórů a rýh (SCHVÁLENO)	Výstupní kontrola povrchů Radomsko
15. 01. 2026	Izolační odpor topného tělesa > 100 MOhm	Izolační odpor 540 MΩ při 1 000 V DC, svodový proud < 0,25 mA (VYHOVUJE)	Vysokonapěťová zkušebna #01
16. 01. 2026	Kompletnost 7 párů čelistí a nářadí v kufru	7 párů matric (16–63 mm), stojánek, nůžky, metr, imbus a kufr (SCHVÁLENO)	Expediční výstupní kontrola GEKO