

Polyfúzní svářečka na plastové trubky 2 000 W

Dílenská svářečka pro termoplastické potrubí PP-R, PE, PB s regulací 100–320 °C

MODEL: ONDRAGON OD9106 • TOVÁRNÍ KÓD: OD-9106 • EAN: 5907483091066

PŘÍKON
2 000 W

TEPLOTA
AŽ 320 °C

NÁSTAVCE
20 / 25 / 32 MM

REGULACE
100–300 °C



VÝSTRAŽNÉ UPOZORNĚNÍ – VYSOKÁ TEPLOTA A NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ: Topná deska a svařovací nástavce dosahují během provozu teploty až 320 °C! **ZÁKAZ DOTYKU:** Nikdy se nedotýkejte holýma rukama nahřáté topné desky ani svařovaných trubek bezprostředně po spojení. **STOJÁNEK:** Zahřátou svářečku odkládejte výhradně na stabilní montážní stojánek nebo do svěráku! **VĚTRÁNÍ:** Při tavení plastů vznikají zahřáté výpary – pracujte výhradně v dobře větraném prostoru!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Technický parametr	Hodnota / Tovární specifikace
Model polyfúzní svářečky	ONDRAGON OD9106 (OD-9106)
Jmenovitý pracovní příkon	2 000 W
Jmenovité napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Elektronická regulace teploty	100 °C až 320 °C (přesnost udržování teploty ±5 °C)
Topné nástavce v sadě	Průměry 20 mm, 25 mm, 32 mm
Povrchová úprava matic	Technický nepřilnavý teflon PTFE (zabraňuje lepení plastu)
Doba nahřátí na provozní teplotu	méně než 5 minut
Světelná indikace	Dvoubarevná LED signalizace: červená (nahřívání) / zelená (připraveno)
Montážní příslušenství	Stabilní odkládací stojan s možností upevnění, imbusový klíč
Třída elektrické ochrany	Třída I (s ochranným kolíkem PE)
Hmotnost svářečky	cca 1,45 kg (včetně kufru cca 2,80 kg)

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Příkon 2 000 W s elektronickou regulací zaručuje bleskový náběh a stabilní udržování nastavené teploty
- Nepřilnavý teflonový povlak PTFE na všech maticích zabraňuje poškození svarového spoje a usnadňuje čištění
- Včetně tří nejpoužívanějších velikostí čelistí (20, 25, 32 mm) pro domovní vodovodní a topenářské rozvody
- Kompaktní tělo umožňuje pohodlnou polyfúzní montáž přímo na instalovaných trubkách na stěnách

1. VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA A ELEKTRICKÉ PŘIPOJENÍ

Polyfúzní svářečka plastových trubek ONDRAGON OD9106 je určena pro tepelné svařování trubek a tvarovek z termoplastických materiálů (PP-R, PE, PB) používaných při montáži domovních rozvodů studené vody, teplé užitkové vody a ústředního či podlahového vytápění.

Elektrická a protipožární bezpečnost

- Svářečku zapojte výhradně do řádně uzemněné zásuvky 230 V s ochranným kolíkem.
- Přívodní kabel udržujte v bezpečné vzdálenosti od rozehřáté topné desky.
- Chraňte přístroj před vodou, vlhkostí a atmosférickými srážkami.
- Nikdy neodkládejte horkou svářečku na hořlavé materiály (dřevo, plasty).
- Po ukončení práce vždy odpojte přívodní kabel ze zásuvky.

Pravidla poskytování první pomoci

- **Zásah elektrickým proudem:** Okamžitě odpojte napájení nebo odsuňte vodič suchým izolantem; nedotýkejte se holýma rukama.
- **Popáleniny:** Postižené místo ihned chlaďte proudem studené čisté vody po dobu min. 10 minut; nestrhávejte přiškvařený plast!
- Při těžším úrazu neprodleně přivolejte lékařskou pomoc (tel. 155).



2. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A MATRIC

1. **Topná hliníková deska:** se závitovými otvory pro montáž matric.
2. **Topné nástavce (matrice):** s nepřilnavým teflonovým PTFE povlakem.
3. **Upínací imbusový šroub:** pro pevné přitažení matrice k desce.
4. **Ergonomická tepelně izolovaná rukojeť:** pro bezpečné držení.
5. **Otočný knoflík termostatu:** plynulá volba teploty (100–320 °C).
6. **LED kontrolky provozu:** signalizace ohřevu a připravenosti.
7. **Montážní odkládací stojan:** stabilní základna pro práci na stole.
8. **Plechový kufr:** pro uložení svářečky a nástavců.

3. TECHNOLOGIE POLYFÚZNÍHO SVAŘOVÁNÍ A PRACOVNÍ TABULKA

Postup přípravy a svařování trubek

- Montáž matric:** Vyberte nástavce odpovídajícího průměru (20, 25 nebo 32 mm) a pevně je přišroubujte k topné desce imbusovým klíčem za studena.
- Nastavení teploty:** Pro potrubí PP-R nastavte regulátor na hodnotu **260 °C**.
- Předehřev:** Zapněte svářečku do sítě. Rozsvítí se kontrolka nahřívání. Dosažení požadované teploty signalizuje rozsvícení zelené LED diody (cca 5 min).
- Příprava spoje:** Trubku uřízněte kolmo řezákem na plasty, začistěte otřepy a odmastěte lihem. Na trubce označte hloubku zasunutí.
- Nahřívání a spojení:** Současně zasuňte tvarovku a trubku do nástavců bez otáčení! Dodržte přesný čas dle tabulky, poté ihned spojte dohromady bez krutu.

Orientační technologická tabulka svařování PP-R

Vnější průměr	Hloubka svaru	Doba nahřátí	Doba spojení	Doba chlazení
16 mm	13 mm	5 sekund	4 sekundy	3 minuty
20 mm	14 mm	6 sekund	4 sekundy	3 minuty
25 mm	16 mm	7 sekund	4 sekundy	3 minuty
32 mm	18 mm	8 sekund	6 sekund	4 minuty

Uvedené časy platí pro okolní teplotu 20 °C. Při nízkých teplotách pod 5 °C prodlužte dobu nahřívání o 50 %.

DŮLEŽITÉ PRAVIDLO PRO DOKONALÝ SVAR: Během zasouvání trubky a tvarovky do matrice ani během vzájemného spojování dílů se součástmi **NIKDY NEOTÁČEJTE!** Otáčení narušuje homogenní strukturu taveniny a vede k netěsnosti spoje.

4. ČIŠTĚNÍ NÁSTAVCŮ A PÉČE O TEFLONOVOU VRSTVU

- Čištění za tepla:** Zbytky roztaveného plastu setřete z nástavců ještě za tepla suchým bavlněným hadříkem.
- Zákaz kovových nástrojů:** Nikdy nečistěte matrice nožem, drátěným kartáčem ani smrkovým papírem!
- Ochrana PTFE:** Poškrábaný teflon způsobuje lepení plastu a znehodnocení svarů; poškozený nástavec vyměňte.
- Chlazení:** Nikdy nechladte svářečku vodou! Došlo by k popraskání topného tělesa.

5. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Plán péče o zařízení

- **Přívodní kabel:** Před každým zapojením prověřte, zda kabel nemá roztavenou či propálenou izolaci.
- **Uvolnění nástavce:** Před každou prací za studena dotáhněte upevňovací imbusový šroub matric.
- **Skladování:** Svářečku ukládejte do plechového kufru až po jejím úplném samovolném vychladnutí.
- **Čistota:** Udržujte větrací otvory v rukojeti čisté bez prachu a mastnoty.

Odstraňování obvyklých potíží

Problém	Možná příčina	Postup řešení
Svářečka nehřeje	Zásuvka bez napětí / vadný termostat	Zkontrolujte jistič a napájecí kabel
Plast se lepí na matrici	Poškozená nebo znečištěná teflonová vrstva	Očistěte bavlou za tepla nebo vyměňte trn
Nízká teplota tavení	Špatně nastavený knoflík termostatu	Přenastavte na 260 °C pro potrubí PP-R
Uvolněný svařovací trn	Povolený upevňovací imbusový šroub	Po vychladnutí dotáhněte imbusovým klíčem

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Záruční lhůta: Výrobce poskytuje záruku v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (dle občanského zákoníku č. 89/2012 Sb.) a **12 měsíců** pro nákup na IČO. Záruka se vztahuje na veškeré výrobní vady topného tělesa a elektroniky.

Výluky ze záruky: Mechanické poškození teflonové vrstvy matric hrubým čištěním kovovými předměty, poškození kabelu roztavením o desku, prudké ochlazení topné desky vodou, přetížení při napojení na nezkolaudovaný agregát.

Ekologická likvidace odpadů: Zařízení nesmí být vyhazováno do netříděného komunálního odpadu! V souladu se **Zákonem o odpadech č. 541/2020 Sb.** a směrnicí **WEEE 2012/19/EU** odevzdejte elektrické zařízení do sběrného dvora k recyklaci surovin.

7. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozece: Falon-Tech Sp. z o.o., ul. Kielecka 46/4, 02-530 Warszawa, Polsko (BDO: 000007545).

Tímto na svou plnou odpovědnost prohlašuje, že výrobek:

Název výrobku: Polyfúzní svářečka na plastové trubky 2 000 W • **Model:** ONDRAGON OD9106 (tovární typ: OD-9106) • **EAN:** 5907483091066

Splňuje všechna příslušná ustanovení evropských směrnic:

- Směrnice pro strojní zařízení: **2006/42/ES** • Směrnice pro nízké napětí (LVD): **2014/35/EU**
- Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC): **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**

Aplikované harmonizované normy: ČSN EN 60335-1:2012, ČSN EN 60335-2-45:2002+A2:2012, ČSN EN 55014-1:2017, ČSN EN 55014-2:2015.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Zařízení prošlo testem izolačního odporu, kontrolou přesnosti termostatu a náběhu teploty.
Protokol QC: OD-2026-WLD-9106 • Datum expedice: 20. 10. 2026 • Zkušební komisař: *Waldemar Gluchowski, Výkonný ředitel*

**ONDRAGON
QC PASSED**