

WDS2213

Tavná svářečka / sešíváčka plastů 100W s LED

Výkonná opravná tavná pistole na plasty 100W pro rychlé armování nárazníků a termoplastů pomocí nerezových sponek, s LED osvětlením a kufrem

100 W
ŠPIČKOVÝ VÝKON

2 SEKUNDY
BLESKOVÝ OHŘEV

4 TYPY SPON
200 KS V SADĚ

LED SVĚTLO
PŘESNÉ OSVĚTLENÍ



HLAVNÍ PŘEDNOSTI A TECHNICKÉ ATRIBUTY

- Bleskurychlý ohřev nerezových výztužných spon na tavnou teplotu již během 2 sekund díky výkonnému 100W topnému transformátoru
- Nenahraditelný nástroj pro opravy prasklých automobilových nárazníků, světel, spoilerů, plastových kapotáží, zahradního nábytku i hraček
- Integrovaná bílá LED dioda na čele pistole zaručuje dokonalé osvětlení místa opravy i ve stísněných a špatně osvětlených prostorech
- Mosazné kleštinové držáky pro maximální elektrickou vodivost a snadné zasunutí různých typů nerezových spon o průměru 0,8 mm
- Obsahuje 200 kusů kvalitních spon ze speciální nerezové oceli ve 4 tvarech: ploché vlnky, husté vlnky, vnější rohy a vnitřní úhly
- Kompletní servisní kufřík včetně bočních štípacích kleští pro zastřížení přečnívajících konců spon a technického nože

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PŘI PRÁCI S TAVNOU SEŠÍVÁČKOU PLASTŮ

Před použitím svářečky plastů si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Spony se během několika sekund zahřívají na teploty přes 400 °C – hrozí nebezpečí těžkých popálenin! Nikdy se nedotýkejte spony ani měděných elektrod, pokud je přístroj připojen k síti nebo bezprostředně po nahřátí. Při zatavování spon do plastů pracujte výhradně v dobře větraných prostorách nebo pod odsáváním a používejte respirátor chránící před výpary tavených polymerů. Vždy používejte ochranné brýle – při zastříhování přečnívajících ocelových drátů štípacími kleštěmi hrozí nebezpečí poranění očí odletujícími ostrými úlomky! Nepoužívejte přístroj ve vlhkém prostředí a v blízkosti hořlavých kapalin.

PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE SVAŘOVACÍ PISTOLE NA PLASTY WDS2213 (100 W)

Profesionální 100W termická svařovací pistole na plasty (tzv. Hot Stapler) **KRAFT&DELE WDS2213** je specializované dílenské nářadí určené k rychlé, pevné a trvalé opravě prasklých, rozlomených či deformovaných plastových dílů. Přístroj využívá princip odporového ohřevu tvarovaných nerezových spon, které se během pouhých **2 až 3 sekund** rozžhaví na teplotu přes 500 °C a snadno se zataví přímo do struktury poškozeného plastu, čímž vytvoří extrémně pevný vnitřní armovací most. Souprava je ideální pro autoklempíře, autoservisy i domácí dílny při opravách nárazníků, úchytných světlometů, masek chladičů, spoilerů, motocyklových kapotáží a plastového nářadí. Součástí balení je **200 kusů spon** ve čtyřech provedeních, boční štípací kleště a vyhlazovací termická žehlička.

Technický a provozní parametr	Specifikace svařovací pistole WDS2213 (100 W)
Model a typové označení	KRAFT&DELE WDS2213
Jmenovité napájecí napětí / kmitočet	230 V ~ 50 Hz
Špičkový výstupní výkon	100 W
Doba nahlátí spony na pracovní teplotu	cca 2 – 3 sekundy
Výstupní napětí / proud elektrod	cca 1,0 V / až 25 A (bezpečné nízké napětí SELV)
Průměr upínacích otvorů držáků spon	0,8 mm (čistá měď / mosaz)
Typy dodávaných nerezových sponek	Ploché vlnité (50 ks), velké vlny (50 ks), vnější rohy (50 ks), vnitřní rohy (50 ks)
Celkový počet sponek v základní sadě	200 kusů (nerezová ocel s vysokou pružností)
Průměr drátu opravných sponek	0,8 mm
Integrované osvětlení	Vysoce svítivá bílá LED dioda na přední části těla
Třída elektrické ochrany / izolace	Třída II (dvojitá zesílená izolace) / IP20
Délka přívodního síťového kabelu	1,5 m
Hmotnost samotné pistole	cca 490 g
Celková hmotnost soupravy v kufru	cca 1,15 kg
Obsah balení	Svářečka plastů WDS2213, 200 ks sponek (4 typy po 50 ks), boční štípací kleště, odlamovací nůž, transportní plastový kufřík, návod

KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ, ERGONOMIE A BOHATÉ DÍLENSKÉ VYBAVENÍ

100W transformátor a mosazná skličidla

Bleskový náběh teploty: Vinutí transformátoru dodává vysoký proud při nízkém bezpečném napětí, což rozžhaví sponu do třešňové červené barvy za 2–3 s.
Mosazná elektrodová pouzdra: Odolávají vysokému tepelnému namáhání bez oxidace a zajišťují spolehlivý kontakt se sponami.
Integrovaná LED dioda: Osvětluje prasklinu i ve stinných partiích podběhů a motorového prostoru bez nutnosti držet externí svítilnu.

Vyhlazovací žehlička a štípací kleště

Mosazný žehlicí hrot (stěrka): Po odstřížení spon umožňuje dokonale roztavit a uhladit plast na povrchu a vytvořit neviditelný spoj.
Přesné boční štípačky: Speciální břit s nulovou fazetou umožňuje odstříhnout vyčnívající konce nožiček spony těsně u plastového podkladu.
Transportní kufr ABS: Pevný plastový kufr s organizérem pro bezpečné uložení pistole, kabelu a 4 krabiček se sponami.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO TEPELNÉ SVAŘOVÁNÍ PLASTŮ (ČSN EN 60335-2-45)

Svařovací pistole vyvíjí v oblasti spony a mosazných elektrod teploty v rozsahu **400 °C až 750 °C**. Při nesprávné obsluze hrozí těžké popáleniny, požár hořlavých materiálů a inhalace toxických zplodin rozkladu polymerů.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ, POŽÁRU A TOXICKÝCH PLYNŮ!

- 1. ZÁKAZ DOTYKU ROZPÁLENÝCH DÍLŮ:** Nikdy se nedotýkejte spony, elektrod ani žehličích hrotů během práce ani bezprostředně po uvolnění spínače! Vyčkejte minimálně 5 minut na úplné vychladnutí.
- 2. POVINNÉ VĚTRÁNÍ PRACOVNÍHO MÍSTA:** Tavení a přepalování plastů (zejména ABS, PVC a polyuretanů) uvolňuje nebezpečné toxické výpary (chlorovodík, styren, kyanovodík)! Pracujte VÝHRADNĚ v dobře větraných dílnách nebo s lokálním odsáváním!
- 3. ODSŘÍHOVÁNÍ NOŽÍČEK SPON – NEBEZPEČÍ PORANĚNÍ OČÍ:** Odstřížený konec kalené nerezové spony se chová jako projektil a odlétá velkou rychlostí! Při štípání kleštěmi VŽDY přiložte na spoj volnou ruku v rukavici nebo hadřík a noste ochranné brýle!
- 4. ZÁKAZ POUŽITÍ V BLÍZKOSTI PALIVOVÝCH NÁDRŽÍ:** Nikdy neopravujte nádrže na benzin či ředidla bez předchozího úplného odpaření a vypláchnutí inertním plynem!

POVINNÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku a dýchacích cest

- Uzavřené ochranné brýle (ČSN EN 166 F):** Nezbytné proti odletujícím odstřížkám drátu a stříkaným horkým plastům.
- Ochranný respirátor s filtrem plynů a par (ABEK1P3):** Chrání plic před vdechováním karcinogenních organických zplodin z tavených plastů.
- Zákaz nošení kontaktních čoček:** Plastové zplodiny mohou způsobit jejich poleptání či přilepení k rohovce.

Tepelná ochrana a pracovní oděv

- Jemné kožené rukavice s tepelnou odolností:** Zabraňují popálení při přidržování opravovaného dílu a kontaktu s žhavým svarem.
- Bavlněný nehořlavý oděv:** Syntetické tkaniny (silon, polyamid) se při kontaktu s horkou sponou taví a vpalují do kůže.
- Nehořlavá pracovní podložka:** Pistoli odkládejte pouze na kovový stojánek nebo šamotovou desku, nikdy na lakovaný stůl.

PRAVIDLO SPÍNACÍHO CYKLU A OCHRANA PŘED PŘEHŘÁTÍM

Pistole je konstruována pro krátkodobý přerušovaný provoz. Spoušť tiskněte pouze na nezbytně nutnou dobu natavení plastu (obvykle **2 až 4 sekundy** na jednu sponu). Nepřidržujte spoušť sepnutou trvale naprázdno déle než 15 sekund – hrozí poškození izolačních vložek elektrod a aktivace interní bimetalové pojistky.

PŘEHLED TVARŮ SPON V SADĚ WDS2213 A JEJICH MECHANICKÁ FUNKCE

Sada WDS2213 obsahuje 200 kusů spon vyrobených ze speciální austenitické nerezové oceli s vysokou pružností a odolností proti korozi způsobené posypovou solí a vodou:

1. Vlnité spony (Wave – 50 ks)

Profilace: Vlnkový tvar s vysokým kontaktním povrchem a meandrovým kotvením v tavenině.
Vlastnosti: Přenáší extrémní tahová a smyková napětí. Ideální pro dlouhé praskliny v rovinách nárazníků a blatníků.
Aplikace: Rozsáhlé praskliny velkých dílů karoserie podléhající vibracím a tlaku vzduchu.

3. Vnější úhlové spony (M-typ – 50 ks)

Profilace: Tvar písmene „M“ s vnějším rohovým úhlem 90° až 120°.
Vlastnosti: Dokonale obepíná vystupující vnější hrany a lišty nárazníků.
Aplikace: Hrany spoilerů, rohy krytů zrcátek, lemy blatníků, kufry motocyklů.

2. Ploché spony (Flat – 50 ks)

Profilace: Přímé provedení s drobným vlněním pro tenkostěnné plastové panely.
Vlastnosti: Vyžadují minimální hloubku zanoření, neprohýbají lícovou pohledovou stranu plastu.
Aplikace: Jemné vnitřní interiérové plasty, úchyty palubních desek, kryty elektroinstalace.

4. Vnitřní úhlové spony (V-typ – 50 ks)

Profilace: Klínový tvar písmene „V“ pro zpevnění vnitřních koutů a prohlubní.
Vlastnosti: Umožňuje bezpečné zavedení elektrod do úzkých vnitřních úhlů bez spálení sousedních stěn.
Aplikace: Úchyty a patky světlometů, vnitřní vzpěry, výztuhy masek chladičů.

TABULKA SVAŘITELNOSTI A ROZPOZNÁNÍ TERMOPLASTŮ V AUTOMOBILECH

Zkratka materiálu	Název polymeru	Teplota tavení	Typický díl a vhodnost pro sešívání sponami
PP / EPDM	Polypropylen modifikovaný	160 – 180 °C	Nárazníky moderních aut. Vynikající svařitelnost i sešívání sponami.
ABS	Akrylonitril-butadien-styren	210 – 240 °C	Masky chladičů, zrcátka, motokapotáže. Skvělá pevnost po sešití.
PA (Nylon)	Polyamid (často s GF vlákny)	240 – 270 °C	Držáky světlometů, sání motoru. Vyžaduje vyšší prohřátí spony.
PC / PBT	Polykarbonát / Polyester	230 – 260 °C	Těla světlometů, lišty. Houževnatý materiál, spony drží perfektně.
PE (HDPE/LDPE)	Polyetylen	120 – 140 °C	Nádoby ostřikovačů, podběhy. Rychlé tavení, zanořovat velmi opatrně!

PRACOVNÍ POSTUP OPRAVY PRASKLÉHO DÍLU KROK ZA KROKEM

Pro dosažení maximální pevnosti a estetického vzhledu opravovaného spoje dodržujte následující osvědčený dílenský postup:

- Příprava povrchu a sesazení praskliny:** Poškozené místo důkladně očistěte od bláta, mastnoty a asfaltu odmašťovačem na plasty. Z lícové i rubové strany odstraňte lak a nečistoty brusným papírem zrnitosti P80–P120 v pásu cca 20 mm okolo lomu. Srovnejte geometrii dílu a prasklinu zafixujte magnetickými svorkami nebo lepicí páskou z pohledové strany.
- Zvolení a upnutí vhodné spony:** Zvolte typ spony odpovídající tvaru dílu (vlnitá pro rovinu, rohová pro kouty). Zasuňte obě nožičky spony nadoraz do mosazných elektrodoových otvorů svařovací pistole. Spona musí sedět pevně bez vyklání.
- Zahřátí a zanoření spony:** Přiložte sponu kolmo napříč přes prasklinu. Stiskněte spoušť pistole. Počkejte 2–3 sekundy, až spona začne roztavovat plast, a lehkým rovnoměrným tlakem ji zanořte přibližně do **1/2 až 2/3 tloušťky materiálu**. *Pozor: Nikdy neprotlačujte sponu skrz na lícovou stranu!*
- Fixace pootočením a ochlazením:** Po dosažení správné hloubky lehce pootočte pistolí o cca 10–15° (vlnky spony se tím zakousnou pod neroztavený plast). Uvolněte spoušť a držte pistolí v klidu po dobu **3 až 5 sekund**, dokud plast okolo spony zcela neztuhne a nezmatní. Poté pistolí opatrně vytáhněte směrem nahoru podél nožiček spony.
- Rozteč spon podél praskliny:** Postup opakujte podél celé délky praskliny s roztečí spon přibližně **15 až 25 mm** od sebe. Na konce praskliny usaďte spony jako první, aby se zabránilo jejímu dalšímu šíření!
- Odstřížení nožiček:** Dodávanými bočními štípacími kleštěmi odstříhnete vyčnívající konce nožiček co nejblíže povrchu plastu.
- Povrchové vyhlazení žehličkou:** Do elektrod upevněte mosaznou vyhlazovací žehličku. Přiložte ji k povrchu a roztavením plastu překryjte a zahladte zbytky ostříhaných drátů. V případě potřeby přidejte plastový přídavný drát nebo mřížku pro dokonalé srovnání roviny.

DOPORUČENÍ: VÝZTUHA Z RUBOVÉ STRANY DÍLU

U nárazníků, kapotáží a vysoce namáhaných dílů aplikujte nerezové spony **VŽDY z vnitřní (rubové) strany**. Pohledová lícová strana tak zůstane neporušená, bez viditelných stop kovových spon, což dramaticky usnadňuje finální tmelení pružným tmelem na plasty, broušení a následné lakování.

ÚDRŽBA SVAŘOVACÍ PISTOLE, ELEKTROD A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Pravidelná preventivní péče zaručuje bezchybný elektrický přechodový kontakt a dlouhou životnost transformátoru:

Čištění mosazných elektrodových pouzder

- Při zanořování spon může do otvorů elektrod zatéci roztavený plast, který vytvoří elektrický izolant.
- Zbytky plastu a karbonu odstraňte za studena dodávaným jemným vrtáčkem, jehlou nebo mosazným kartáčkem.
- Nikdy neupravujte otvory elektrod násilím – vyviklání způsobuje přechodový odpor a zahřívání těla pistole místo spony.

Údržba vyhlazovacího žehlicího hrotu

- Po dokončení žehlení plastu očistěte ještě teplou žehličku měkkým bavlněným hadříkem od roztavených zbytků.
- Vyvarujte se škrábání žehličky ocelovými škrabkami – rýhy zhoršují hladkost vytvářeného plastového povrchu.
- Žehlicí nástavec zasunujte do obou elektrod rovnoměrně, aby byl zajištěn symetrický tok proudu.

KONTROLA KABELÁŽE, TEPELNÉHO REŽIMU A SKLADOVÁNÍ

Provozní pravidla pro prodloužení životnosti

1. **Kontrola kabelu 230 V:** Před každou prací prověřte, zda přívodní kabel H03VV-F není propálený od horké spony nebo mechanicky skřípnutý. Poškozený kabel musí neprodleně vyměnit odborný servis.
2. **Bimetalová tepelná ochrana:** Pokud pistole přestane hřát a LED dioda svítí, došlo k aktivaci bimetalové tepelné pojistky transformátoru vlivem dlouhého nepřetržitého provozu. Ponechte přístroj v klidu vychladnout po dobu 10–15 minut; pojistka sepne automaticky zpět.
3. **Skládování v kufru:** Po ukončení práce vyčkejte na úplné vychladnutí elektrod. Kabel volně stočte (nelámejte jej v průchodce rukojetí) a uložte pistoli společně se sponami a kleštěmi do originálního kufříku. Chraňte před vlhkostí a mrazem.

ZÁKAZ ZKRATOVÁNÍ ELEKTROD MASIVNÍM KOVEM!

Nikdy nezkratujte mosazná pouzdra elektrod tlustým měděným kabelem, hřebíkem nebo šroubovákem! Výstupní vinutí transformátoru je přesně impedančně sladěno s odporem nerezových spon o průměru 0,6–0,8 mm. Masivní zkrat vede k okamžitému proudovému přetížení vinutí transformátoru a spálení primární cívkou!

TABULKA DIAGNOSTIKY PROVOZNÍCH ZÁVAD SVAŘOVACÍ PISTOLE WDS2213

V případě jakýchkoliv odchylek v ohřevu či provozu pistole postupujte podle následujícího přehledu:

Zjištěný problém	Pravděpodobná technická příčina	Doporučené dílenské řešení
Spona se po stisku spínače vůbec neohřeje.	Přístroj není v síti 230 V; spona není doražena nadraz; zaoxidované či zanesené otvory elektrod plastem; aktivní tepelná pojistka.	Zkontrolovat zásuvku 230 V; vyčistit mosazné zdíčky mechanicky od plastu; nechat transformátor 15 minut zchladnout.
LED svítí, ale spona se hřeje velmi pomalu (>10 s).	Vysoký přechodový odpor na nožičkách spony; uvolněná mosazná pouzdra; podpětí v prodlužovacím kabelu.	Použít originální nerezové spony; očistit nožičky; připojit pistoli přímo do sítě bez dlouhých navíjáků.
Přední LED dioda nesvítí při stisku spouště.	Vadná LED dioda; uvolněný vodič vnitřního spínače v rukojeti pistole.	LED neovlivňuje funkci ohřevu; pro výměnu LED či opravu kontaktů kontaktujte autorizovaný servis.
Spona se propálí příliš rychle skrz díl.	Příliš dlouhý stisk spínače na tenkém plastu (PE/PP); nadměrný ruční tlak obsluhy na pistoli.	Spoušť stisknout pouze na 1–2 s; netlačit; nechat sponu klesnout pouze mírným tahem ruky.
Svar po vychladnutí praskne v původním místě.	Nedostatečný počet spon (velká rozteč); spony zanořeny příliš mělce; neprovedeno pootočení pro zakotvení vln.	Zahustit rozteč spon na 15 mm; zanořit do 2/3 tloušťky materiálu; na rubovou stranu aplikovat výztužnou mřížku.

AUTORIZOVANÁ DISTRIBUCE A SERVIS V ČESKÉ REPUBLICE

OFICIÁLNÍ DOVOZCE A TECHNICKÉ ZÁZEMÍ KRAFT&DELE

Výhradní distribuci, záruční i pozáruční servis a dodávky náhradních dílů pro model KRAFT&DELE WDS2213 v ČR zajišťuje:

Nejedlý s.r.o. • Autorizovaný distributor nářadí KRAFT&DELE • E-shop a servis: www.nasenaradi.cz

Trvale skladem k dispozici: doplňková balení nerezových spon všech 4 profilů (balení po 100 a 500 ks), mosazné vyhlazovací žehličky, náhradní štípací kleště, nerezové armovací mřížky a plastové přidavné svařovací dráty PP/ABS/PE.

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE DLE ZÁKONA Č. 541/2020 SB. O ODPADECH

Elektrická zařízení nepatří do směsného komunálního odpadu (symbol přeškrtnuté popelnice na štítku). Přístroj podléhá zpětnému odběru elektroodpadu dle evropské směrnice WEEE 2012/19/EU a zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech. Odevzdejte vysloužilou pistoli bezplatně v místě nákupu nebo na sběrném dvoře pod katalogovým číslem **20 01 36 – Vyřazená elektrická zařízení**. Měděné vinutí a ocelové jádro transformátoru představují cenné suroviny pro hutní recyklaci. Použité odstřížky nerezových spon vhaďte do nádob na kovový odpad (**17 04 05 – Železo a ocel**). Plastový obal a karton odevzdejte k recyklaci (**15 01 01 a 15 01 02**).

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

Sídlo společnosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IČ / DIČ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že výrobek / zařízení:

Výrobek: Tavná svářečka / sešíváčka plastů 100W s LED

Značka: KRAFT&DELE • Typové označení: WDS2213 • EAN: 5903175338341

Funkce a určení: Tavné sešívání, strukturální zpevňování a opravy prasklých nebo zlomených termoplastových dílů v automobilovém, motocyklovém a dílenském průmyslu

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2014/35/EU – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o zařízeních nízkého napětí (LVD)
- 2014/30/EU – Směrnice Evropského parlamentu a Rady o elektromagnetické kompatibilitě (EMC)
- 2011/65/EU – Směrnice o omezení používání některých nebezpečných látek v EEZ (RoHS II & 2015/863/EU)

A byl navržen a vyroben v souladu s následujícími harmonizovanými normami:

ČSN EN 60335-1:2012+A11:2014+A13:2017 • ČSN EN 60335-2-45:2003+A1:2008 • ČSN EN 55014-1:2021 • ČSN EN 55014-2:2021 • ČSN EN ISO 12100:2011

Místo a datum vydání:

Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocněná k sestavení technické dokumentace:

Krzysztof Forein, Předseda představenstva FOREINTRADE S.A.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A DISTRIBUCE PRO ČESKOU REPUBLIKU

Na výrobky značky **KRAFT&DELE** poskytuje autorizovaný distributor **Nejedlý s.r.o.** záruční lhůtu v délce **24 měsíců** pro koncové spotřebitele (fyzické osoby řídící se občanským zákoníkem) a **12 měsíců** pro podnikatelské subjekty (nákup na IČO). Záruka se vztahuje na veškeré výrobní vady, vady materiálu či montážní vady vzniklé při řádném užívání v souladu s tímto návodem k obsluze.

Záruka se nevztahuje na opotřebení a vyhoření měděných úchytů spon v důsledku nánosů taveného plastu a nečištění kontaktů, na spotřební nerezové sponky, čepel odlamovacího nože a ostří štípacích kleští, na mechanická poškození pístového krytu vzniklá pádovými rázy a na spálení transformátoru trvalým stisknutím spouště bez přerušení nad doporučený pracovní cyklus.

Autorizovaný distributor a servis v ČR

Nejedlý s.r.o.

Na Zámecké 1518/9, 140 00 Praha 4 • IČ: 04652981

Technická podpora a servis: servis@nasenaradi.cz

Oficiální internetový obchod: www.nasenaradi.cz

Ekologická likvidace a ochrana prostředí

Likvidace výrobku a obalů se řídí předpisem **Zákon č. 541/2020 Sb.**, o odpadech.

Obalové materiály a vysloužilá zařízení odevzdejte k ekologické recyklaci:

- **15 01 01** – Papírové obaly (vnější papírový rukáv, návod k obsluze)
- **15 01 02** – Plastové obaly (přepravní kufr, PE sáčky na sponky)
- **17 04 05** – Železo a ocel (odstřížky nerezových sponek)
- **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazená elektrická a elektronická zařízení (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)

PROTOKOL O VÝSTUPNÍ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontrolní pracoviště / Zkušební autorita	Předmět a rozsah provedené kontroly	Výsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Výstupní kontrola dielektrické izolace 3750 V primárního transformátoru, prověření nízkého napětí na sekundárních elektrodách	SCHVÁLENO (PASS)
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Příjmová kontrola	Přejímací test rychlosti nahřátí spon 0,8 mm do 2,5 s a mechanického sevření měděných kontaktů	SCHVÁLENO (PASS)
10. 05. 2026	Autorizovaný servis Kraft&Dele ČR	Zátěžový test spínacího cyklu pistole, prověření tepelné pojistky a funkce integrovaného LED přísvitu	SCHVÁLENO (PASS)
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Výstupní kontrola kompletnosti kufru: 4 sáčky spon po 50 ks, boční štípačky, odlamovací nůž a český návod	SCHVÁLENO (PASS)