CZ **NÁVOD K OBSLUZE**

TOOLCRAFT

Sada na opravu plastů SIP-220

Obj. č.: 289 95 03



Vážený zákazníku,

děkujeme Vám za Vaši důvěru a za nákup sady na opravu plastů Toolcraft.
Tento návod k obsluze je součástí výrobku. Obsahuje důležité pokyny k uvedení výrobku do provozu a k jeho obsluze. Jestliže výrobek předáte jiným osobám, dbejte na to, abyste jim odevzdali i tento návod.

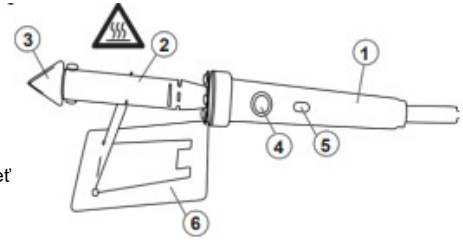
Ponechejte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst!

Rozsah dodávky

- Svářečka
- Stojan
- Ocelový kartáč
- 2 ks mosazných hrotů pro tavení termoplastů
- 25 ks plastových proužků 10 x 25 mm
- Ocelová síťovina 200 x 120 mm
- Teplotně odolná lepicí fólie 50 x 230 mm
- Návod k použití



Popis a ovládací prvky



1. Tepelně izolovaná rukojeť
2. Topný článek
3. Svařovací hrot
4. Regulátor teploty
5. Kontrolka stavu
6. Stojan

Obsluha

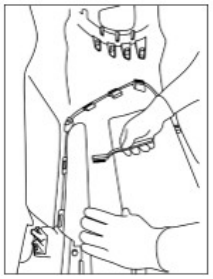
Zapojte síťovou zástrčku do zásuvky a nechte svařovací hrot zahřát. Během zahřívání svítí červená kontrolka stavu, která zhasne po dosažení přednastavené teploty. Žádanou teplotu lze nastavit pomocí otočného kolečka ve směru hodinových ručiček v rozmezí od 200 °C do 450 °C.

Vzhledem k tomu, že se skutečná teplota pohybuje kolem požadované teploty, červená kontrolka během zahřívání periodicky svítí. Zapnutá nebo vypnutá kontrolka nemá žádný vliv na provozní připravenost poté, co svařovací hlava dosáhne požadované teploty. Periodické svícení pouze signalizuje proces nahřívání.

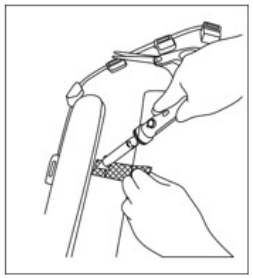
Po zahřátí

Než začnete s opravou, můžete prasklé místo zafixovat ze zadní strany pomocí přiložené tepelně odolné lepicí pásky. Následně je třeba ošetřovanou oblast vyčistit přiloženým ocelovým kartáčem.





Přiložená ocelová síťovina se dobře hodí ke spojování dílů a k lepšímu přenosu sil.
Za tímto účelem síťovinu nastříhejte tak, aby na obou stranách budoucího spoje zasahovala do materiálu cca o 10 mm.



Následně vtlačte ocelovou síťku do plastu pomocí mosazné špičky svařovacího nástavce.
Pokud to tloušťka dílu dovoluje, neměla by ocelová síťka, pokud možno, vyčnívat z materiálu.
Poté lze materiál doplnit pomocí přiložených plastových proužků a vyhladit hladkou stranou mosazné špičky.



Po vytvrzení obrobku by měl být svar obroušen různými brusnými papíry (od hrubého po jemný) a poté může být lakován. Dlouhé trhliny se nejlépe opracovávají, když se začne na otevřeném konci a postupuje se směrem ke konci trhliny. Od vnější strany až ke středu lze svařovat průchozí trhliny nebo více součástí.

Řešení problémů

Problém	Příčina	Řešení
Svařovací hrot se nezahřívá	Žádné napětí v síti nebo vadný svařovací hrot	Zkontrolujte síťové napětí
Svařovací hrot se dostatečně nezahřívá	Nastavená teplota je příliš nízká	Zvyšte požadovanou teplotu a počkejte, až zhasne stavová kontrolka
Přístroj se velmi zahřívá (> 50 °C)	Přístroj byl zapnutý příliš dlouho.	Nechte vychladnout a zkuste to znovu. Pokud se hrot rychle zahřívá, může se jednat o jinou závadu.
Plast se neroztaví	- Obrobek není termoplast - Svařovací hrot není dostatečně horký (viz výše) - Povrch svařovacího hrotu je znečištěný, což snižuje vedení tepla	- Použijte jiný materiál - Vyčistěte svařovací hrot nebo jej vyměňte za nový

Doporučení pro opravy plastových dílů

Plasty by se nikdy neměly zahřívat nad jejich teplotu rozkladu, protože by to výrazně zhoršilo jejich mechanické vlastnosti. U termoplastů se tato teplota většinou pohybuje mezi 250 °C a 320 °C.
Při vysokých teplotách (často > 400 °C nastavená teplota na svářečce) může dojít ke změně barvy termoplastu. V tomto případě by měla být nastavená teplota snížena z důvodu výše uvedených vlastností. Větší množství kouře naznačuje příliš vysokou teplotu. V takovém případě by měla být nastavená teplota na otočném ovladači snížena. Pokud proces tavení trvá příliš dlouho, je třeba odpovídajícím způsobem zvýšit nastavenou teplotu.

Bezpečnostní předpisy, údržba a čištění

Z bezpečnostních důvodů a z důvodů registrace (CE) neprovádějte žádné zásahy do výrobku.
Případné opravy svěřte odbornému servisu. Nevystavujte tento výrobek přílišné vlhkosti, nenamáčejte jej do vody, nevystavujte jej vibracím a otřesům. Tento výrobek a jeho příslušenství nejsou žádné dětské hračky a nepatří do rukou malých dětí! Nenechávejte volně ležet obalový materiál. Fólie z umělých hmot představují nebezpečí pro děti, neboť by je mohly spolknout.

Pokud si nebudete vědět rady, jak tento výrobek používat a v návodu nenajdete potřebné informace, spojte se s naší technickou poradnou nebo požádejte o radu kvalifikovaného odborníka.

K čištění používejte pouze měkký, mírně vodou navlhčený hadřík. Nepoužívejte žádné prostředky na drhnutí nebo chemická rozpouštědla (ředidla barev a laků), neboť by tyto prostředky mohly poškodit povrch a součásti výrobku.

Recyklace

Elektronické a elektrické produkty nesmějí být vhazovány do domovních odpadů. Likviduje odpad na konci doby životnosti výrobku přiměřeně podle platných zákonných ustanovení.

Šetřete životní prostředí! Přispějte k jeho ochraně!

Technické údaje

Vstupní napětí/proud ..... 220–240 V střídavých, 50 Hz; Příkon: max. 80 W
Teploty svařovacího hrotu: ..... 200 – 450 °C ±5 %

Okolní podmínky
Provozní teplota ..... 0 až +40 °C, 10–90 % vlhkost vzduchu
Skladovací teplota ..... 0 až +40 °C, 20–80 % vlhkost vzduchu

Ostatní
Rozměry (D x Š x V) ..... 290 x 31 x 31 mm
Délka připojovacího kabelu ..... 120 cm
Hmotnost ..... cca 226 g

Překlad tohoto návodu zajistila společnost Conrad Electronic Česká republika, s. r. o.
Všechna práva vyhrazena. Jakékoliv druhy kopií tohoto návodu, jako např. fotokopie, jsou předmětem souhlasu společnosti Conrad Electronic Česká republika, s. r. o. Návod k použití odpovídá technickému stavu při tisku! **Změny vyhrazeny!**
© Copyright Conrad Electronic Česká republika, s. r. o. **KOV/06/2026**