KRAFT&DELE

DČLENSK£ A AUTOSERVISNČ NÁŘADČ Å OPRAVY A SVAŘOVÁNČ PLASTŠ Å EAN: 5903175338341

WDS2213

Tavn§ sv§Śe¦ka / seġ²va¦ka plastŢ 100W s LED

VŤkonn§ opravn§ tavn§ pistole na plasty 100W pro rychl® armov§n² n§razn²kŢ a termoplastŢ pomoc² nerezovŤch sponek, s LED osvĎtlen²m a kufrem

100 W	2 SEKUNDY	4 TYPY SPON	LED SVĎTLO
ĠPIĻKOVĥ VĥKON	BLESKOVĥ OHŘEV	200 KS V SADĎ	PŘESN£ OSVĎTLENČ

HLAVNČ PŘEDNOSTI A TECHNICK£ ATRIBUTY

- BleskurychlŤ ohŚev nerezovŤch vŤztuġnŤch spon na tavnou teplotu jiġ bĎhem 2 sekund d²ky vŤkonn®mu 100W topn®mu transform§toru
- Nenahraditelnť n§stroj pro opravy prasklŤch automobilovŤch n§razn²kŢ, svĎtel, spoilerŢ, plastovŤch kapot§ġ², zahradn²ho n§bytku i hra¦ek
- Integrovan§ b²l§ LED dioda na ¦ele pistole zaru¦uje dokonal® osvĎtlen² m²sta opravy i ve st²snĎnŤch ġpatnĎ osvĎtlenŤch prostorech
- Mosazn® kleġtinov® drġ§ky pro maxim§ln² elektrickou vodivost a snadn® zasunut² rŢznŤch typŢ nerezovŤch spon o prŢmĎru 0,8 mm
- Obsahuje 200 kusŢ kvalitn²ch spon ze speci§ln² nerezov® oceli ve 4 tvarech: ploch® vlnky, hust® vlnky, vnĎjġ² rohy a vnitŚn² ¼hly
- Kompletn² servisn² kufŚ²k v¦etnĎ bo¦n²ch ġt²pac²ch kleġt² pro zastŚiġen² pŚe¦n²vaj²c²ch koncŢ spon a technick®ho noġe

BEZPEĻNOSTNČ POKYNY PŘI PRĆCI S TAVNOU SEČVAĻKOU PLASTŠ

PŚed pouġit²m sv§Śe¦ky plastŢ si dŢkladnĎ prostudujte tento n§vod k obsluze. Spony se bĎhem nĎkolika sekund zahŚ²vaj² na teploty pŚes 400 ÁC ï hroz² nebezpe¦² tĎġkŤch pop§lenin! Nikdy se nedotŤkejte spony ani mĎdĎnŤch elektrod, pokud je pŚ²stroj pŚipojen k s²ti nebo bezprostŚednĎ po nahŚ§t². PŚi zatavov§n² spon do plastŢ pracujte vŤhradnĎ v dobŚe vĎtranŤch prostor§ch nebo pod ods§v§n²m a pouġ²vejte respir§tor chr§n²c² pŚed vŤpary tavenŤch polymerŢ. Vġdy pouġ²vejte ochrann® brŤle ï pŚi zastŚihov§n² pŚe¦n²vaj²c²ch ocelovŤch dr§tŢ ġt²pac²mi kleġtĎmi hroz² nebezpe¦² poranĎn² o¦² odletuj²c²mi ostrŤmi ¼lomky! Nepouġ²vejte pŚ²stroj ve vlhk®m prostŚed² a v bĺzkosti hoŚlavŤch kapalin.

Å Strojovŕ pČelohoňeno

PODROBNÉ TECHNICKÉ SPECIFIKACE SVAŘOVACÍ PISTOLE NA PLASTY WDS2213 (100 W)

Profesionální 100W termické svařovací pistole na plasty (tzv. Hot Stapler) **KRAFT&DELE WDS2213** je specializovaný dělenský nářadí určený k rychlé, pevné a trvalé opravě prasklých, rozlomených i 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, přístrojových desek, masek chladičů, spoilerů, motocyklových kapotáží a plastového nářadí. Součástí balení je **200 kusů spon** ve třech provedeních, bodový žhavicí a vyhlazovací termické žehličky.

Technické parametry	Specifikace svařovací pistole WDS2213 (100 W)
Model a typové označení	KRAFT&DELE WDS2213
Jmenovité napětí / kmitočet	230 V ~ 50 Hz
Špičkový výkon	100 W
Doba náběhu spony na pracovní teplotu	cca 2 až 3 sekundy
Výstupní napětí / proud elektrod	cca 1,0 V / až 25 A (bezpečné nízké napětí SELV)
Průměr upínacích otvorů pro spony	0,8 mm (čisté měděné / mosazné)
Typy dodávaných nerezových sponek	Ploché (10 ks), velké (10 ks), vnější rohy (10 ks), vnitřní rohy (10 ks)
Celkové množství sponek v zásobníku	200 kusů (nerezová ocel s vysokou pružností)
Průměr drátu opravních sponek	0,8 mm
Integrované osvětlení	Vysoce svítivé bílé LED dioda na přední části těla
Třída elektrické ochrany / Izolace	Třída II (dvojité zesílené 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), bodový žhavicí a vyhlazovací nástavec, odlamovací nůž, transportní plastový kufřík, návod

KONSTRUKČNÍ ŘEŠENÍ, ERGONOMIE A BOHATÉ DĚLENÍ VYBAVENÍ

100W transformátor a mosazné sklíčidla

Bleskový náběh teploty: Vinutí transformátoru dodává vysoký proud přímo bezpečným napětím, což rozžhaví sponu do třešňově červené barvy za 2 až 3 s.
Mosazné elektrodové pouzdra: Odolávají vysokému tepelnému namáhání bez oxidace a zajišťují spolehlivý kontakt se sponami.
Integrované LED dioda: Osvětluje prasklinu i ve stíněných partiích podbíhá motorového prostoru bez nutnosti držet externí svítilnu.

Vyhlazovací žehlička a žítpací klešti

Mosazný žehlící hrot (stříbrka): Po odstřižení spon umožňuje dokonale roztavit a uhladit plast na povrchu a vytvošit neviditelný spoj.
Přesné bodové žítpačky: Speciální bšit s nulovou fazetou umožňuje odstřihnout vyčnívající konce nožičky spony těsně u plastového podkladu.
Transportní kufr ABS: Pevný plastový kufr s organizérem pro bezpečné uložení pistole, kabelu a 4 krabiček se sponami.

© Strojově přeloženo

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO TEPELNĚ SVAŕOVÁNĉ PLASTŠ (ĻSN EN 60335-2-45)

Svaśovac² pistole vyv²j² v oblasti spony a mosaznĪch elektrod teploty v rozsahu **400 ÁC aġ 750 ÁC**. Pśi nespr§vn® obsluze hroz² tŋġk® pop§leniny, poġ§r hoślavĪch materi§lŢ a inhalace toxickĪch zplodin rozkladu polymerŢ.

NEBEZPEĻĉ POPĆLENĉ, POǪĆRU A TOXICKĦCH PLYNŠ!

1. ZĆKAZ DOTYKU ROZPĆLENĦCH DĉĻŠ: Nikdy se nedotĪkejte spony, elektrod ani ġehl²c²ho hrotu bŋhem pr§ce ani bezprostśednŋ po uvolnŋn² sp²na⌋e! Vy⌋kejte minim§lnŋ 5 minut na ¼pln® vychladnut².
2. POVINNĚ VĦTRĆNĉ PRACOVIĠTĦ: Taven² a pśepalov§n² plastŢ (zejm®na ABS, PVC a polyuretanŢ) uvolŕuje nebezpe⌋n® toxick® vĪpary (chlorovod²k, styren, kyanovod²k)! Pracujte VĦHRADNĦ v dobśe vŋtranĪch d²lnŠch nebo s lok§ln²m ods§v§n²m!
3. ODSTŕIHOVÁNĉ NOǪIĻEK SPON ĭ NEBEZPEĻĉ PORANĦNĉ OĻĉ: OdstśiġenĪ konec kalen® nerezov® spony se chov§ jako projektil a odl®t§ velkou rychlost²! Pśi ġt²p§n² kleġtŋmi VǪDY pśiloġte na spoj volnou ruku v rukavici nebo hadš²k a noste ochrann® brĪle!
4. ZĆKAZ POUǪITĉ V BLĉZKOSTI PALIVOVĦCH NÁDRǪĉ: Nikdy neopravujte n§drġe na benzin ⌋i śedidla bez pśedchoz²ho ¼pln®ho odpaśen² a vypl§chnut² inertn²m plynem!

POVINNĚ OSOBNÍ OCHRANNĚ PRACOVNÍ PROSTŕEDKY (OOPP)

Ochrana zraku a dĪchac²ch cest

- **Uzavśen® ochrann® brĪle (ĻSN EN 166 F):** Nezbytn® proti odletuj²c²m odstśiġkŢm dr§tu a stš²kancŢm hork®ho plastu.
- **OchrannĪ respir§tor s filtrem plynŢ a par (ABEK1P3):** Chr§n² pĺce pśed vdechov§n²m karcinogenn²ch organickĪch zplodin z tavenĪch plastŢ.
- **Z§kaz noġen² kontaktn²ch ⌋o⌋ek:** Plastov® zplodiny mohou zpŢsobit jejich polept§n² ⌋i pśilepen² k rohovce.

Tepeln§ ochrana a pracovn² odŋv

- **Jemn® koġen® rukavice s tepelnou odolnost²:** Zabraŕuj² pop§len² pśi pśidrġov§n² opravovan®ho d²lu a kontaktu s ġhavĪm svarem.
- **BavlnŋnĪ nehoślavĪ odŋv:** Syntetick® tkaniny (silon, polyamid) se pśi kontaktu s horkou sponou tav² a vpaluj² do kŢġe.
- **Nehoślav§ pracovn² podloġka:** Pistoli odkl§dejte pouze na kovovĪ stoj§nek nebo ġamotovou desku, nikdy na lakovanĪ stŢl.

PRAVIDLO SPĉNACĉHO CYKLU A OCHRANA PŕED PŕEHŕÍTĉM

Pistole je zkonstruov§na pro kr§tkodobĪ pśeruġovanĪ provoz. SpouġŠ tisknŋte pouze na nezbytnŋ nutnou dobu nataven² plastu (obvykle **2 aġ 4 sekundy** na jednu sponu). Nepśidrġujte spouġŠ sepnutou trvale napr§zdno dŏle neġ 15 sekund ĭ hroz² poġkozen² izola⌋n²ch vloġek elektrod a aktivace intern² bimetalov® pojistky.

PŘEHLED TVARŠ SPON V SADŤn WDS2213 A JEJICH MECHANICKĆ FUNKCE

Sada **WDS2213** obsahuje 200 kusŢ spon vyrobenĪch ze speci§ln² austenitick® nerezov® oceli s vysokou mez² pruģnosti a odolnost² proti korozi zpŢsoben® posypovou sol² a vodou:

1. Vlnit® spony (Wave ï 50 ks)

Profilace: VlnovkovĪ tvar s vysokĪm kontaktn²m povrchem a meandrovĪm kotven²m v taveninŊ.
Vlastnosti: Pśen§ģ² extr®mn² tahov§ a smykov§ napŊt². Ide§ln² pro dlouh® praskliny v rovin§ch n§razn²kŢ a blatn²kŢ.
Aplikace: Rozs§hl® praskliny velkĪch d²lŢ karoserie podl®haj²c² vibrac²m a tlaku vzduchu.

2. Ploch® spony (Flat ï 50 ks)

Profilace: Pŝ²m® proveden² s drobnĪm vlnŊn²m pro tenkostŊnn® plastov® panely.
Vlastnosti: Vyģaduj² minim§ln² hloubku zanośen², neprohĪbaj² l²covou pohledovou stranu plastu.
Aplikace: Jemn® vnitŝn² interi®rov® plasty, ¼chyty palubn²ch desek, kryty elektroinstalace.

3. VnŊjģ² ¼hlov® spony (M-typ ï 50 ks)

Profilace: Tvar p²smene ÅMñ s vnŊjģ²m rohovĪm ¼hlem 90Å aģ 120Å.
Vlastnosti: Dokonale obep²n§ vystupuj²c² vnŊjģ² hrany a liģty n§razn²kŢ.
Aplikace: Hrany spoilerŢ, rohy krytŢ zrc§tek, lemy blatn²kŢ, kufry motocyklŢ.

4. Vnitŝn² ¼hlov® spony (V-typ ï 50 ks)

Profilace: Kl²novĪ tvar p²smene ÅVñ pro zpevnŊn² vnitŝn²ch koutŢ a prohlubn².
Vlastnosti: Umoģňuje bezpe|n® zaveden² elektrod do ½zkĪch vnitŝn²ch ¼hlŢ bez sp§len² sousedn²ch stŊn.
Aplikace: Ďchyty a patky svŊtlometŢ, vnitŝn² vzpŊry, vĪztuhy masek chladi|Ţ.

TABULKA SVAŘITELNOSTI A ROZPOZNĆNĺ TERMOPLASTŠ V AUTOMOBILECH

Zkratka materi§lu	N§zev polymeru	Teplota taven²	TypickĪ d²l a vhodnost pro seģ²v§n² sponami
PP / EPDM	Polypropylen modifikovanĪ	160 ï 180 ÅC	N§razn²ky modern²ch aut. Vynikaj²c² svaśitelnost i seģ²v§n² sponami.
ABS	Akrylonitril-butadien-styren	210 ï 240 ÅC	Masky chladi|Ţ, zrc§tka, motokapot§ģe. SkvŊl§ pevnost po seģit².
PA (Nylon)	Polyamid (|asto s GF vl§kny)	240 ï 270 ÅC	Drģ§ky svŊtlometŢ, s§n² motoru. Vyģaduje vyģģ² prohŝ§t² spony.
PC / PBT	Polykarbon§t / Polyester	230 ï 260 ÅC	TŊla svŊtlometŢ, liģty. HouģevnatĪ materi§l, spony drģ² perfektnŊ.
PE (HDPE/LDPE)	Polyetylen	120 ï 140 ÅC	N§dobky ostŝikova|Ţ, podbŊhy. Rychl® taven², zanośovat velmi opatrnŊ!

PRACOVNĉ POSTUP OPRAVY PRASKL£HO DĉLU KROK ZA KROKEM

Pro dosaģen² maximßln² pevnosti a estetick®ho vzhledu opravovan®ho spoje dodrģujte nßsleduj²c² osvĎd|enÍ d²lenskÍ postup:

1. **Př²prava povrchu a sesazen² praskliny:** Poģkozen® m²sto dŢkladnĎ o|istĎte od blßta, mastnoty a asfaltu odmaģŝova|em na plasty. Z l²cov® i rubov® strany odstraŕte lak a ne|istoty brusnÍm pap²rem zrnitosti P80ï P120 v pßsu cca 20 mm okolo lomu. Srovnejte geometrii d²lu a prasklinu zafixujte magnetickÍmi svorkami nebo lepic² pßskou z pohledov® strany.
2. **Zvolen² a upnut² vhodn® spony:** Zvolte typ spony odpov²daj²c² tvaru d²lu (vlnitß pro rovinu, rohovß pro kouty). Zasuŕte obĎ noģi|ky spony nadoraz do mosaznÍch elektrodovÍch otvorŢ svaŝovac² pistole. Spona mus² sedĎt pevnĎ bez vykl§n².
3. **Zahŝ§t² a zanoŝen² spony:** Pŝiloģte sponu kolmo např²| pŝes prasklinu. StisknĎte spouģŝ pistole. Po|kejte 2ï3 sekundy, aģ spona za|ne roztavovat plast, a lehkÍm rovnomĎrnÍm tlakem ji zanoŝte pŝibliģnĎ do **1/2 aģ 2/3 tloušky materißlu**. ***Pozor: Nikdy neprotla|ujte sponu skrz na l²covou stranu!***
4. **Fixace pooto|en²m a ochlazen²:** Po dosaģen² sprßvn® hloubky lehce pooto|te pistol² o cca 10ï15Å (vlnky spony se t²m zakousnou pod neroztavenÍ plast). UvolnĎte spouģŝ a drģte pistoli v klidu po dobu **3 aģ 5 sekund**, dokud plast okolo spony zcela neztuhne a nezmatn². Pot® pistoli opatrnĎ vytßhnĎte smĎrem nahoru pod®l noģi|ek spony.
5. **Rozte| spon pod®l praskliny:** Postup opakujte pod®l cel® d®lky praskliny s rozte|² spon pŝibliģnĎ **15 aģ 25 mm** od sebe. Na konce praskliny usaĎte spony jako prvn², aby se zabrßnilo jej²mu dalģ²mu ģř²en²!
6. **Odstŝiģen² noģi|ek:** DodßvanÍmi bo|n²mi ģt²pac²mi kleģtĎmi odstŝihnĎte vy|n²vaj²c² konce noģi|ek co nejbl²ģe povrchu plastu.
7. **Povrchov® vyhlazen² ģehli|kou:** Do elektrod upevnĎte mosaznou vyhlazovac² ģehli|ku. Pŝiloģte ji k povrchu a roztaven²m plastu pŝekryjte a zahlaĎte zbytky ostř²hanÍch drßtŢ. V př²padĎ potŝeby pŝidejte plastovÍ př²davnÍ drßt nebo mř²ģku pro dokonal® srovnßn² roviny.

> **DOPORUĻENĉ: VĥZTUHA Z RUBOV£ STRANY DĉLU**
> U nßrazn²kŢ, kapotßģ² a vysoce namßhanÍch d²Ţ aplikujte nerezov® spony VÇDY z **vnitŝn² (rubov®) strany**. Pohledovß l²covß strana tak zŢstane neporuģenß, bez viditelnÍch stop kovovÍch spon, coģ dramaticky usnadŕuje finßl²n² tmelen² pruģnÍm tmelem na plasty, brouģen² a nßsledn® lakovßn².

ÐDRĢBA SVAŕOVACĉ PISTOLE, ELEKTROD A PŕĉSLUĠENSTVĉ

Pravideln§ preventivn² p®|e zaru|uje bezchybnŤ elektrickŤ pśechodovŤ kontakt a dlouhou ģivotnost transform§toru:

Ļiģtƀn² mosaznŤch elektrodovŤch pouzder

- Pśi zanośov§n² spon mŢģe do otvorŢ elektrod zat®ci roztavenŤ plast, kterŤ vytvoś² elektrickŤ izolant.
- Zbytky plastu a karbonu odstraŕte za studena dod§vanŤm jemnŤm vrt§|kem, jehlou nebo mosaznŤm kart§|kem.
- Nikdy neupravujte otvory elektrod n§sil²m ï vyvikl§n² zpŢsobuje pśechodovŤ odpor a zahś²v§n² tƀla pistole m²sto spony.

Ðdrģba vyhlazovac²ho ģehl²c²ho hrotu

- Po dokon|en² ģehlen² plastu o|istƀte jeģtƀ teplou ģehli|ku mƀkkŤm bavlnƀnŤm hadś²kem od roztavenŤch zbytkŢ.
- Vyvarujte se ģkr§b§n² ģehli|ky ocelovŤmi ģkrabkami ï rŤhy zhorģuj² hladkost vytv§śen®ho plastov®ho povrchu.
- Ģehlic² n§stavec zasunujte do obou elektrod rovnomƀrnƀ, aby byl zajiģtƀn symetrickŤ tok proudu.

KONTROLA KABELĆĢE, TEPELN£HO REĢIMU A SKLADOVĆNĉ

Provozn² pravidla pro prodlouģen² ģivotnosti

1. **Kontrola kabelu 230 V:** Pśed kaģdou prac² provƀśte, zda pś²vodn² kabel H03VV-F nen² prop§lenŤ od hork® spony nebo mechanicky skś²pnutŤ. PoģkozenŤ kabel mus² neprodlenƀ vymƀnit odbornŤ servis.
2. **Bimetalov§ tepeln§ ochrana:** Pokud pistole pśestane hś§t a LED dioda sv²t², doģlo k aktivaci bimetalov® tepeln® pojistky transform§toru vlivem dlouh®ho nepśetrģit®ho provozu. Ponechte pś²stroj v klidu vychladnout po dobu 10ï15 minut; pojistka sepne automaticky zpƀt.
3. **Skladov§n² v kufru:** Po ukon|en² pr§ce vy|kejte na ¼pln® vychladnut² elektrod. Kabel volnƀ sto|te (nel§mejte jej v prŢchodce rukojeti) a uloģte pistoli spole|nƀ se sponami a kleģtƀmi do origin§ln²ho kufś²ku. Chraŕte pśed vlhkost² a mrazem.

ZĆKAZ ZKRATOVĆNĉ ELEKTROD MASIVNĉM KOVEM!
Nikdy nezkratujte mosazn§ pouzdra elektrod tlustŤm mƀdƀnŤm kabelem, hśeb²kem nebo ģroubov§kem! VŤstupn² vinut² transform§toru je pśesnƀ impedan|nƀ sladƀno s odporem nerezovŤch spon o prŢmƀru 0,6ï0,8 mm. Masivn² zkrat vede k okamģit®mu proudov®mu pśet²ģen² vinut² transform§toru a sp§len² prim§rn² c²vky!

TABULKA DIAGNOSTIKY PROVOZNĺCH ZĆVAD SVA ř OVACĺ PISTOLE WDS2213

V pŠ²padĎ jakŤchkoliv odchylek v ohŝevu ¦i provozu pistole postupujte podle n§sleduj²c²ho pŝehledu:

ZjiġtĎnĭ probl®m	PravdĎpodobn§ technick§ pŠ²¦ina	Doporu¦en® d²lensk® šeġen²
Spona se po stisku sp²na¦e vŢbec nehŝeje.	PŠ²stroj nen² v s²ti 230 V; spona nen² dorağena nadoraz; zaoxidovan® ¦i zanesen® otvory elektrod plastem; aktivn² tepeln§ pojistka.	Zkontrolovat z§suvku 230 V; vy¦istit mosazn® zd²ŝky mechanicky od plastu; nechat transform§tor 15 minut zchladnout.
LED sv²t², ale spona se hŝeje velmi pomalu (>10 s).	VysokŤ pŝechodovŤ odpor na noġi¦k§ch spony; uvolnĎn§ mosazn§ pouzdra; podpĎt² v prodluġovac²m kabelu.	Pouġ²t origin§ln² nerezov® spony; o¦istit noġi¦ky; pŝipojit pistoli pŠ²mo do s²tĎ bez dlouhŤch navij§kŢ.
PŝednĂ LED dioda nesv²t² pŝi stisku spouġtĎ.	Vadn§ LED dioda; uvolnĎnŤ vodi¦ vnitŝn²ho sp²na¦e v rukojeti pistole.	LED neovlivŕuje funkci ohŝevu; pro vŤmĎnu LED ¦i opravu kontaktŢ kontaktujte autorizovanĭ servis.
Spona se prop§l² pŠ²liġ rychle skrz d²l.	PŠ²liġ dlouhŤ stisk sp²na¦e na tenk®m plastu (PE/PP); nadmĎrnŤ ru¦n² tlak obsluhy na pistoli.	Spouġŝ stisknout pouze na 1ŕ2 s; netla¦it; nechat sponu klesnout pouze m²rnŤm tahem ruky.
Svar po vychladnut² praskne v pŢvodn²m m²stĎ.	Nedostate¦nŤ po¦et spon (velk§ rozte¦); spony zanoŝeny pŠ²liġ mĎlce; neprovedeno pooto¦en² pro zakotven² vln.	Zahustit rozte¦ spon na 15 mm; zanošit do 2/3 tlouġŝky materi§lu; na rubovou stranu aplikovat vŤztuġnou mŠ²ġku.

AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A SERVIS V ĻESK£ REPUBLICE

OFICIĆLNĺ DOVOZCE A TECHNICK£ ZĆZEMĺ KRAFT&DELE

VŤhradn² distribuci, z§ru¦n² i poz§ru¦n² servis a dod§vky n§hradn²ch dĺlŢ pro model **KRAFT&DELE WDS2213** v ĻR zajiġŠuje:
NejedlĭŤ s.r.o. Å AutorizovanĭŤ distributor n§Šad² KRAFT&DELE Å E-shop a servis: **www.nasenaradi.cz**
Trvale skladem k dispozici: doplŇkov§ balen² nerezovŤch spon vġech 4 profilŢ (balen² po 100 a 500 ks), mosazn® vyhlazovac² ġehli¦ky, n§hradn² ġt²pac² kleġtĎ, nerezov® armovac² mŠ²ġky a plastov® pŠ²davn® svaŝovac² dr§ty PP/ABS/PE.

EKOLOGICKĆ LIKVIDACE DLE ZĆKONA Ļ. 541/2020 SB. O ODPADECH

Elektrick§ zaŠ²zen² nepatŠ² do smĎsn®ho komun§ln²ho odpadu (symbol pŝeġkrtnut® popelnice na ġt²tku). PŠ²stroj podl®h§ zpĎtn®mu odbĎru elektroodpadu dle evropsk® smĎrnice WEEE 2012/19/EU a z§kona ¦. 541/2020 Sb. o odpadech. Odevzdejte vyslouġilou pistoli bezplatnĎ v m²stĎ n§kupu nebo na sbĎrn®m dvoŝe pod katalogovŤm ¦²slem **20 01 36 ŕ Vyŝazen§ elektrick§ zaŠ²zen²**. MĎdĎn® vinut² a ocelov® j§dro transform§toru pŝedstavuj² cenn® suroviny pro hutn² recyklaci. PouġitĎ odstŠiġky nerezovŤch spon vhazujte do n§dob na kovovĭ odpad (**17 04 05 ŕ Ġelezo a ocel**). PlastovĭŤ 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: Tavní svíčka / svíčka plastů 100W s LED

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

Funkce a určení: Tavní svíčka, strukturální zpevňovací a opravy prasklých nebo zlomených termoplastových dílů v automobilovém, motocyklovém a dílenském průmyslu

Splňuje výše uvedená 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 použití 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.** z území Čech v délce **24 měsíců** pro koncové spotřebitele (fyzické osoby při dodržení se obchodním 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 účelem k obsluze.

Záruka se nevztahuje na opotřebení a vyhoření běžných žárovek spon v důsledku nesprávného zacházení s plastu a neúplných kontaktů, na spotřební nerezové sponky, úlomky odlamovacího nože a ostří úhlových kleští, na mechanické poškození přístrojů a na spálení transformátoru trvalým stisknutím spouště bez přerušení nad doporučený pracovní cyklus.

Autorizovaný distributor a servis v ČR

Nejedlý s.r.o.
Na Žlebech 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 (vlnějící papírové ruční, nářadí k obsluze)
• **15 01 02** – Plastové obaly (přepravní kufr, PE sáčky na sponky)
• **17 04 05** – Železo a ocel (odstříhky nerezových sponek)
• **20 01 36 / 16 02 14** – Vyřazení elektrická a elektronická zařízení (elektroodpad dle zákona č. 541/2020 Sb.)

PROTOKOL O VSTUPNÍ 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, provázení napětí na sekundárních elektrodách	**SCHVÁLENO (PASS)**
18. 02. 2026	Nejedlý s.r.o. – Přejímací 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, provázení tepelné pojistky a funkce integrovaného LED přísvitu	**SCHVÁLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technické oddělení www.nasenaradi.cz	Výstupní kontrola kompletnosti kufru: 4 sady spon po 50 ks, bolín čtyřhranky, odlamovací nůž a český návod	**SCHVÁLENO (PASS)**