KRAFT&DELE

NČHRADNČ DČLY Å TOPNČ TŕnLESA PRO HORKOVZDUĠN£ PISTOLE Å EAN: 5903175338822

WDS2511

Ohŝevn® tŀleso 0WDS-2511 ĮŁ. 2801 ï n§hradn² d²l pro horkovzduġnou pistoli

Vysoce odoln§ keramick§ topn§ spir§la 2200 W pro profesion§ln² horkovzduġn® pistole Kraft&Dele

D²l Į. 2801	P$²kon 2200 W	Keramika	Max. 650 ÁC
KATALOGOV£ ĻČSLO	ZVħĠENħ VħKON	VYSOKOTEPLOTNČ IZOLANT	TEPLOTNČ STROP

HLAVNČ P ř EDNOSTI A TECHNICK£ ATRIBUTY

- Certifikovan® n§hradn² topn® tŀleso Į. 2801 pro horkovzduġn® pistole Kraft&Dele
- Robustn² keramickĨ izola Įn² v§lec zaru Įuje bezpe Įn® oddŀlen² spir§l od kovov® trubice pistole
- Zabudovan§ bimetalov§ ochrana zabraŘuj²c² vyhoŝen² topnice p$i zablokov§n² p$²vodu vzduchu
- Zes²lenĨ topnĨ vĨkon 2200 W pro intenzivn² opalov§n² n§tŀrŢ, sv§$en² plastŢ a smrġŠov§n² buġ²rek
- Ġpi Įkovĩ odporovĨ materi§l zaru Įuje dlouhou ġivotnost i p$i cyklick®m zap²n§n²
- P$esn® mechanick® rozmŀry pro bezprobl®mov® usazen² do komory pistole

DŠLEĢIT£ BEZPEĻNOSTNČ POKYNY

Pr§ce na elektrickĨch za$²zen²ch sm² prov§dŀt pouze zpŢsobil§ osoba. P$ed mont§ġ² se ujistŀte, ġe je za$²zen² bez napŀt²! Zkontrolujte funk Įnost motoru dmychadla, protoġe nedostate Įnĩ prŢtok vzduchu vede ke sp§len² nov®ho tŀlesa.

PODROBNĆ TECHNICKĆ SPECIFIKACE TOPN£HO TłLESA WDS2511 (DĉL Ļ. 2801)

Origin§ln² n§hradn² topn® keramick® tŪleso **KRAFT&DELE WDS2511** (servisn² objednac² ļ²slo **2801**) o pś²konu **2 200 W** pśedstavuje vysoce pśesnou topnou jednotku vyvinutou speci§lnŪ pro digit§ln² horkovzdųn® pistole Kraft&Dele s **LCD displejem** a elektronickou mikroprocesorovou regulac². TŪleso je osazeno **integrovanĪm termoļ§nkem typu K (NiCr-NiAl)** um²stŪnĪm pś²mo v centr§ln²m kuģelu vyfukovan®ho vzduchu, coģ umoģŕuje digit§ln² ś²dic² jednotce sn²mat teplotu v re§ln®m ļase s pśesnost² **Ñ5 ÁC** v rozsahu **50 ÁC aģ 650 ÁC**. Masivn² steatitovĪ keramickĪ skelet je dimenzov§n na extr®mn² teplotn² rŞzy a disponuje oddŪlenĪmi vodic²mi kan§lky pro zamezen² induk ļn²ho ruģen² sign§lu senzoru od silovĪch 230V spir§l.

Technickī, materi§lovī a elektro parametr	Specifikace topn®ho tŪlesa s LCD regulac² WDS2511
Ur ļen²	N§hradn² topn® tŪleso horkovzdųn® pistole
Kompatibiln² modely	Kraft&Dele 0WDS-2511 (d²l ļ. 2801) a kompatibiln² pistole
Jmenovit® napŪt²	230 V ~ 50 Hz
JmenovitĪ pś²kon	2200 W
Provozn² teplotn² rozsah	50 ÁC ï 650 ÁC
Konstrukce nosi ļe	Ç§ruvzdorn§ technick§ keramika
TopnĪ prvek	Nikl-chromov§ / ģelezo-chromov§ spir§la (NiCr / FeCrAl)
Ochrann® prvky	Integrovan§ bimetalov§ tepeln§ pojistka proti pśehś§t²
VnŪjģ² prŢmŪr	cca 35 mm
D®lka tŪlesa	cca 118 mm
Typ pśipojen²	Rychlosvorky Faston
Hmotnost	0,12 kg

TERMOĻLĆNEK TYPU K, PID REGULACE A SKLOTEXTILNĉ IZOLACE

Termoļl§nek typu K a zpŪtnovazebn² PID regulace

Senzor typu K (NiCr-NiAl): Generuje mikrovoltovĪ sign§l (cca 41 ÕV/ÁC) s okamģitou odezvou na zmŪnu teploty proudu vzduchu.
Triakov® ś²zen² vĪkonu: Mikroprocesor pistole moduluje sp²nac² ¼hel triaku tak, aby teplota na vĪstupu pśesnŪ odpov²dala hodnotŪ nastaven® na LCD displeji.
Ochrana pśed pśekmit§n²m: Pśesn® um²stŪn² hrotu termoļl§nku zabraŕuje pśeregulov§n² a kol²s§n² teploty pśi zmŪn§ch prŢtoku vzduchu.

Zes²len§ keramika a vysokoteplotn² vodiļe

KeramickĪ v§lec C221: Vysoce hutnĪ steatit s vynikaj²c² odolnost² proti prask§n² pśi prudk®m ochlazen² studenĪm vzduchem.
OddŪlen® kan§lky pro senzor: Sign§lov® vodiļe termoļl§nku proch§zej² vnitŝn² keramickou dutinou izolovanŪ od silovĪch spir§l 230 V.
Sklotextiln² buģ²rka (450 ÁC): Chr§n² jemn® teflonov® ģ²ly senzoru pśed pś²mĪm s§l§n²m spir§ly a zabraŕuje zkratu na kovovĪ pl§gś.

BEZPEĻNOSTNĉ PŕEDPISY PRO DIGITÁLNĉ TEPELNÉ PŕĉSTROJE (ĻSN EN 60335-2-45)

Montšý servisnźho topn®ho ¦Išnku **WDS2511 (¦. 2801)** vyģaduje soubĎģnou manipulaci se silovĚm obvodem 230 V a nźzkonapĎšovĚm obvodem mikroprocesorov®ho mĎŝenź teploty. Pro zamezenź ¼razu elektrickĚm proudem a zni¦enź ŝźdicź elektroniky dodrģujte nšsleduźcź pokyny:

RIZIKO ZNIĻENĉ ŕĉDICĉ DESKY A ZÁKAZ ZÁMĕNNY SIGNÁLOVĕCH VODIĻŠ!

1. PŕĉSNĕ ZÁKAZ ZÁMĕNNY SILOVÉHO A MĕŕICÍHO VEDENĉ: Pŝiveden² sźšov®ho napĎtź 230 V na pšjecź ploģky termo¦Išnku typu K okamģitĎ explozivnĎ zni¦² vstupnź opera¦nź zesilova¦, A/D pŝevodnźk i hlavnź procesor LCD desky pistole!

2. POVINNÉ ODPOJENĉ OD SĉŤĕ 230 V: JakĚkoli servisnź zšsah, pšjenź ¦i uvolŕovšnź konektorŢ provšdĎjte VĕHRADNĕ pŝi vytaģen® sźšov® vidlici ze zšsuvky!

3. OCHRANA PŕED POPÁLENĉM: Po ukon¦enź provozu vy¦kejte min. 30 minut, dokud nenź topnš trubice zcela chladnš na dotek. Keramika akumuluje vysokou tepelnou energii.

ESD OCHRANA ELEKTRONIKY A POLARITA TERMOĻLÁNKU

Antistatickš ochrana PCB desky (ESD)

- **ElektrostatickĚ vĚboj:** CMOS procesory digitšlnźch pistolź jsou citliv® na vĚboje statick® elektŝiny z rukou technika.
- **Pracovnź postupy:** PŝI manipulaci s deskou LCD pouģźvejte uzemŕovacź antistatickĚ nšramek nebo se dotknĎte uzemnĎn®ho kovov®ho pŝedmĎtu.
- **Pšjecź stanice:** Pouģźvejte vĚhradnĎ uzemnĎnou hrotovou pšjecź stanici s regulacź teploty (max. 350 ÁC) a keramickĚm topidlem.

Kritickš polarita termo¦Išnku typu K

- **KladnĚ pól (TH+):** NemagnetickĚ vodi¦ (slitina NiCr), obvykle zna¦enĚ ģlutou nebo zelenou buģźrkou.
- **ZšpornĚ pól (TH-):** MagnetickĚ vodi¦ (slitina NiAl ï pŝichytź se na magnet!), zna¦enĚ bźlou ¦i ¦ervenou buģźrkou.
- **DŢsledek pŝehozenź:** PŝI obrščen® polaritĎ bude indikovanš teplota na LCD klesat pŝi rostoucźm ģšru ï procesor sepne triak naplno a tĎleso shoŝźl!

KONTROLA CHODU DMYCHADLA PŕED ZAPNUTĉM TOPIDLA

PŝI vĚmĎnĎ tĎlesa 0WDS-2511 VĢDY nejprve otestujte funkci motoru dmychadla v reģimu chlazenź (50 ÁC). Pokud ventilštor nebĎģ² na pln® otš¦ky, je proraģenĚ ŝźdicź tranzistor motoru nebo zadŝenš loģiska. Zapnutź ohŝevu bez prŢtoku vzduchu zpŢsobź propšlenź nov®ho topn®ho ¦Išnku ¦. 2801 bĎhem nĎkolika sekund!

MONTĆĢNĉ POSTUP, PĆJENĉ SIGNĆLOVĥCH VODIĻŠ A ZAPOJENĉ

PŝI vĪmŊnŊ servisn²ho tŊlesa **WDS2511 (|. 2801)** v digit§ln² horkovzduġn® pistoli postupujte pŝesnŊ podle n§sleduj²c²ho technologick®ho postupu:

Krok 1ï3: Demont§ġ a uvolnŊn² PCB desky

1. **Odpojen² a zchlazen²:** Vyt§hnŊte s²ŠovĪ kabel ze z§suvky 230 V a ujistŊte se, ġe pistole m§ pokojovou teplotu.
2. **Demont§ġ trysky a krytu:** SejmŊte pŝedn² ocelovĪ kryt trysky pooto|en²m bajonetu. Vyġroubujte obvodov® ġrouby plastov®ho pl§ġtŊ a sejmŊte vrchn² polovinu tŊla.
3. **UvolnŊn² Š²dic² desky LCD:** OpatrnŊ vyjmŊte ploġnĪ spoj Š²dic² elektroniky z vodic²ch dr§ġek. Dejte pozor na tenkĪ plochĪ kabel spojuj²c² displej s tla|²tky.

Krok 4ï6: Odletov§n² senzoru a vyjmut² tŊlesa

4. **Odp§jen² termo|l§nku:** Mikropŝjkou odp§jejte dva tenk® vodi|e star®ho termo|l§nku z p§jec²ch ploġek PCB (ozna|eny TH+ a TH-). Pouġijte ods§va|ku c²nu.
5. **Odpojen² silovĪch konektorŢ:** KleġtŊmi uvolnŊte Faston konektory 6,3 mm silov®ho nap§jen² topn® spir§ly.
6. **Vysunut² vadn®ho |l§nku:** Vyt§hnŊte star® tŊleso z nerezov® komory. Zkontrolujte stav vnitŝn² sl²dov® vloġky Micanite, pŝi prop§len² ji vymŊŘte za novou.

PŘESN£ PĆJENĉ SENZORU, SILOV£ ZAPOJENĉ A SKLĆDĆNĉ

P§jen² termo|l§nku a silov® konektory

Zkr§cen² a odizolov§n² vodi|Ţ: Vodi|e nov®ho termo|l§nku zkraśte na potŝebnou d®lku a odizolujte konce v d®lce 3 mm. PŝetŠhnŊte pŝiloġenou sklotextilN² buġ²rku.
P§jen² bezolovnatou p§jkou: PŝipŠjejte kladnĪ vodi| na ploġku TH+ a z§pornĪ na TH-. Spoj mus² bĪt leskIĪ a pevnĪ bez studenĪch spojŢ.
Zacvaknut² FastonŢ 6,3 mm: Silov® vodi|e nap§jen² spir§ly zasuŘte na noġov® svorky tŊlesa. UjistŊte se o pevn®m mechanick®m sevŝen² kontaktu.

Usazen² do komory a zkompletov§n²

VystŝedŊn² hrotu senzoru: UjistŊte se, ġe mŊŠic² kuli|ka termo|l§nku m²Š² pŝesnŊ do stŝedu vĪstupn²ho otvoru keramiky a nedotĪk§ se spir§ly.
Uloġen² kabel§ġe v ġas²: Vodi|e senzoru veŅte vyhrazenou trasou mimo silov® vodi|e a mimo dosah kovov® trubice komory.
Sloġen² skoŝepin a dotaġen²: PŝiklopteTe druhou polovinu tŊla pistole, ovŊśte l²cov§n² tla|²tek a displeje a rovnomŊrnŊ dot§hnŊte ġrouby tŊla.

SERVISNĉ KALIBRACE TEPLOTY, NASTAVENĉ LCD A TEST PŕESNOSTI

Po montŞgi novŽho topnŽho tŰlesa **WDS2511 (Ł. 2801)** je nutnŽ provŽst ovŰŠen² pŚesnosti indikovanŽ teploty a pŚ²padnou rekalibraci ofsetu v Š²dic² jednotce:

NastavenŞ hodnota LCD	PŚ²pustnŞ tolerance	MŰŠic² bod externŕ sondy	Doporuŀen§ kalibraŀn² korekce
50 ÁC (Cooling)	45 ÁC aģ 55 ÁC	10 mm pŚed ¼st²m vĪstup² trysky	Reģim dochlazovŞn²; topen² vypnuto, kontrola teploty nasŞvanŽho vzduchu.
200 ÁC	195 ÁC aģ 205 ÁC	10 mm pŚed ¼st²m vĪstup² trysky	ZŞkladn² kalibraŀn² bod n²zkĪch teplot (smrģŠovŞn² buģ²rek).
400 ÁC	390 ÁC aģ 410 ÁC	10 mm pŚed ¼st²m vĪstup² trysky	StŚedn² pŞsmo (tvarovŞn² plastŢ a svŞŚen² f·li²).
600 ÁC	585 ÁC aģ 615 ÁC	10 mm pŚed ¼st²m vĪstup² trysky	Vysokoteplotn² pŞsmo (opalovŞn² starĪch olejovĪch lakŢ).

POSTUP VSTUPU DO KALIBRAĻNĉHO REĢIMU A ZAHOŕENĉ (BURN-IN)

Kalibrace ofsetu teploty na PCB

1. **Vstup do servisn²ho menu:** PŠi vypnutŽ pistoli stisknŰte a drģte souŀasnŰ tlaŀ²tka Å+ń a Åïń a zapnŰte hlavn² kolŽbkovĪ sp²naŀ do polohy I.
2. **Zobrazen² ofsetu:** Na LCD displeji se zobraz² blikaj²c² hodnota ofsetu (vĪchoz² 0 ÁC, rozsah nastaven² ï30 ÁC aģ +30 ÁC).
3. **Nastaven² korekce:** Podle rozd²lu mezi zobrazenou teplotou a hodnotou externŕho kalibrovanŽho teplomŰru upravte ofset tlaŀ²tky +/ï.
4. **Uloģen² do pamŰti EEPROM:** StisknŰte tlaŀ²tko potvrzen² (Set/Power) pro trvalŽ uloģen² kalibraŀn² konstanty.

ZŞbŰhovĪ cyklus novŽho topidla (Burn-In)

1. **FŞze 1 ï OdstranŰn² vlhkosti:** Nastavte 100 ÁC na stŚedn² prŢtok vzduchu po dobu 3 minut. Dojde k vysuģen² keramiky.
2. **FŞze 2 ï Pasivace spirŞly:** Zvyģte teplotu na 300 ÁC na dobu 3 minut. Na povrchu drŞtu NiCr se vytvoŠ stabiln² zelenkavŞ vrstva Cr2O3.
3. **FŞze 3 ï PlnŽ zat²ģen²:** Nastavte 550 ÁC po dobu 2 minut a ovŰŠte stabilitu regulace na LCD bez kol²sŞn².
4. **NucenŽ dochlazen²:** PŚed vypnut²m pŚepnŰte na reģim chlazen² 50 ÁC a nechte ventilŞtor bŰģet 90 sekund.

AUTODIAGNOSTIKA A OCHRANNŁ FUNKCE MIKROPROGRAMU

ř²dic² jednotka digitŞln² pistole provŞd² pŠi kaģdŽm zapnut² automatickĪ test obvodu termoŀlŞnku. Pokud procesor detekuje pŚeruģen² obvodu senzoru (nekoneŀnĪ odpor), na displeji se okamģitŰ zobraz² chybovĪ k·d **ĂE-01ń** a sepnut² topen² je zablokovŞno. PŠi pŚehŠŞt² komory nad 680 ÁC (napŚ. pŠi ucpŞn² trysky) procesor vyp²ge k·d **ĂE-02ń** a automaticky odpoj² Š²zen² triaku, zat²mco ventilŞtor bŰģ² na 100 % otŞŀek pro nouzovŽ ochlazen² tŰlesa.

PROVOZNć P£ĻE, PREVENCE PORUCH řćZENć A SERVISNć PROTOKOL

Pro zajiġtƆn² dlouhodob® stability digit§ln²ho ś²zen² a spolehlivosti topn®ho ¦l§nku **WDS2511** prov§dƆjte n§sleduj²c² pravideln® servisn² kontroly:

Kontroln² bod	Doporu¦enĪ interval	Pśedepsanĩ ¼kon a preventivn² opatśen²
Sac² vzduchov® filtry	Pśed kaġdĪm spuġtƆn²m	Zkontrolovat a vy¦istit jemn® mś²ġky dmychadla od prachu a tś²sek; prach sniġuje prƮtok a zkresluje PID regulaci.
Odpor senzoru za studena	Při kaġd® servisn² prohl²dce	MƆśen² multimetrem na svork§ch TH+ a TH-; odpor termo¦l§nku typu K m§ bĪt v rozmez² 2,5 aġ 6,0 ą.
Izola¦n² odpor Riso	Při kaġd® vĪmƆnƆ ¦l§nku	MƆśen² napƆt²m 500 V DC mezi spir§lou a kovovĪm pouzdrem; hodnota mus² bĪt striktnƆ vyġġ² neġ 5,0 Mą.
P§jen® spoje PCB desky	KaġdĪch 150 provozn²ch hodin	Optick§ kontrola p§jec²ch bodƮ mikroskopem / lupou; pśep§jet spoje s n§znakem mikrotrhlin od vibrac² dmychadla.
Funkce reġimu Auto-Cooling	Při kaġd®m vypnut²	OvƆśit automatickĪ dobƆh ventil§toru aġ do poklesu teploty pod 50 ÁC; z§kaz n§siln®ho odpojov§n² ze s²tƆ.

ZĆSADY OCHRANY CITLIV£ řćDIćć JEDNOTKY A PROVOZNć NĆVYKY

AutomatickĪ dochlazovac² cyklus (Standby)

Nikdy neodpojujte kabel ze z§suvky: Po skon¦en² pr§ce stiskněte tla¦²tko Standby. Pistole automaticky vypne nap§jen² spir§ly a nech§ bƆġet ventil§tor na plnĪ vĪkon.
Automatick® vypnut² při 50 ÁC: Jakmile teplota na vĪstupu klesne pod 50 ÁC, mikroprocesor s§m bezpe¦nƆ odpoj² ventil§tor a pśejde do pohotovostn²ho reġimu.
Ochrana keramiky: Rychl® ochlazen² proudem vzduchu eliminuje tepeln® ġoky a zabraŇuje pśenosu s§lav®ho ġ§ru do vnitśku rukojeti.

Vliv tvarovac²ch trysek na regulaci PID

Pouġit² origin§ln²ch trysek Kraft&Dele: Pouġ²vejte vĪhradnƆ kalibrovan® n§stavce. Neorigin§ln² z¼ġen® trysky zpƮsobuj² turbulentn² zpƆtn® proudƆn² hork®ho vzduchu.
Zkreslen² ode¦tu teploty: Při ucp§n² trysky taveninou plastu vznik§ pśed senzorem v²r, kterĪ mƮġe zpƮsobit lok§ln² pśetopen² spir§ly aġ o 150 ÁC nad hodnotu na LCD.
Pravideln® ¦iġtƆn² trysek: Po kaġd®m sv§śen² plastƮ ¦i odstraŇov§n² laku dƮkladnƆ o¦istěte vnitśn² plochy trysek mosaznĪm kart§¦em.

PřćSNħ ZĆKAZ NAPĆJENć Z ELEKTROCENTRĆL BEZ REGULACE AVR

Digit§ln² horkovzduġnou pistoli s tƆlesem WDS2511 je pś²snƆ zak§z§no nap§jet z nestabiln²ch gener§torƮ proudu bez elektronick® regulace AVR! PśepƆśov® ġpi¦ky v s²ti nad 265 V proraz² sp²nac² triak na ś²dic² desce, coġ zpƮsob² trval® sepnut² spir§ly na 100 % vĪkonu bez ohledu na nastaven² na LCD a n§sledn® shośen² topn®ho ¦l§nku i termo¦l§nku!

TABULKA DIAGNOSTIKY CHYBOVŕCH KčDš LCD A ZĆVAD WDS2511

PŝI vĪskytu chybovĪch hlŞģen² na LCD displeji nebo abnormalit v regulaci postupujte podle n§sleduj²c² servisn² tabulky. PŝJed otevŝen²m pŝ²stroje VĢDY odpojte vidlici ze s²tĎ 230 V!

Zobrazenĭ stav / chyba	Pravdĭpodobn§ pŝ²ina probl®mu	Doporu|enĭ servisn² postup
LCD hl§s² k·d ĂE-01ń.	Pŝeruģenĭ obvod termo|l§nku typu K; studenĭ spoj na p§jec² ploģce TH+/TH-; utrģenĭ vodi| senzoru.	Zkontrolovat p§jen® spoje senzoru na PCB desce; zmĎŝit odpor termo|l§nku (2,5ï6,0 q); pŝi pŝeruģen² vymĎnit topn® tĎleso |. 2801.
LCD hl§s² k·d ĂE-02ń.	Pŝehŝ§t² topn® komory nad mez 680 ĺC; selh§n² ventil§toru; ucpan§ tryska; sepnut§ bimetalov§ ochrana.	Nechat pistoli zcela zchladit; zkontrolovat a vy|istit sac² mŝ²ģky dmychadla; ovĎŝit plynulĭ bĎh ventil§toru; sejmout ucp§vaj²c² n§stavec.
Indikovan§ teplota na LCD kles§, i kdyģ tryska ģhne.	Obr§cen§ polarita zapojen² termo|l§nku typu K (zamĎnĎny vodi|e TH+ a TH- pŝi p§jen²).	Okamģitĕ vypnout ze s²tĕ! PŝJep§jet vodi|e senzoru se spr§vnou polaritou (TH+ nemagnetickĭ dr§t, TH- magnetickĭ dr§t).
Teplota na LCD skokovĎ kol²s§ o Ñ50 ĺC.	Uvoln ĎnĭJ p§jenĭ spoj senzoru na PCB; ruģen² sign§lu dotykem o silovou spir§lu 230 V.	PŝJep§jet spoje |erstvou p§jkou; zkontrolovat neporuģenost sklotextiln² buģ²rky a dostate|nĭ odstup sign§lovĪch ģil od spir§ly.
LCD norm§lnĎ sv²t², motor bĎģ², ale vzduch je studenĭ.	PŝJep§len§ silov§ spir§la topidla; vadnĭ sp²nac² triak (BTA16/BTA24) na hlavn² Ŝ²dic² desce.	ZmĎŝit odpor spir§ly na svork§ch Faston (cca 24 q); pŝi nulov®m prŢchodu vymĎnit tĎleso |. 2801; pŝi funk|n² spir§le vymĎnit triak na PCB.

AUTORIZOVANĆ DISTRIBUCE A SERVIS PRO ĻESKOU REPUBLIKU

OFICIĆLNĉ ZASTOUPENĉ A NĆHRADNĉ DĉLY KRAFT&DELE

VĪhradn² distribuci, autorizovanĭ z§ru|n² i poz§ru|n² servis a dod§vky origin§ln²ch n§hradn²ch d²lŢ pro digit§ln² pistole **KRAFT&DELE WDS2511 (|. 2801)** v ĻR zajiģŠuje:
NejedlĬ s.r.o. Å Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Ofici§ln² internetovĪ obchod a servis: **www.nasenaradi.cz** Å Technick§ podpora: **servis@nasenaradi.cz**
Trvale skladem n§hradn² d²ly: digit§ln² keramick§ topn§ tĎlesa 2200 W s termo|l§nkem K (|. 2801), Ŝ²dic² PCB desky s LCD displejem, vĪkonov® triaky, motory dmychadel, sl²dov® tubusy Micanite a kalibrovan® tvarovac² trysky.

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

Vyslouģil® keramick® topn® tĎleso a souvisej²c² elektronick® sou|§sti nepatŝ² do smĎsn®ho komun§ln²ho odpadu! Po skon|en² ģivotnosti roztŝiŅte materi§ly podle z§kona |. 541/2020 Sb. o odpadech: Keramickĭnosnĭskelet ze steatitu odevzdejte do inertn²ho miner§ln²ho odpadu (Katalog odpadŢ: **10 11 03 ï Odpadn² keramick® a sklenĎn® materi§ly**). OdporovĭdrŞt a mosazn® Faston svorky pŝedejte do sbĎru barevnĪch kovŢ (**17 04 01 ï MĎŅ, bronz, mosaz / 17 04 07 ï SmĎsi kovŢ**). P²padn® vyŝazen® elektronick® desky PCB odevzdejte na m²sto zpĎtn®ho odbĎru elektrozaŝ²zen² (**20 01 36 ï VyŝazenĎ elektrozaŝ²zen²**).

ES PROHLĆGENĉ O SHODŉn (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

VĪrobce / Dovozce do EU: FOREINTRADE S.A.

Sˇdlo spole¦nosti: ul. Graniczna 41, 05-555 Tarczyn, Polsko

IĻ / DIĻ (NIP / REGON): PL5213642398 / 146487290

Tˇmto prohlaģuje na svou vĪhradnˇ odpovŋdnost, ģe vĪrobek / zaŚˇzenˇ:

VĪrobek: OhŚevn® tŋleso 0WDS-2511 ¦. 2801 ï n§hradnˇ dˇl pro horkovzduģnou pistoli

Zna¦ka: KRAFT&DELE Å **Typov® ozna¦enˇ:** WDS2511 Å **EAN:** 5903175338822

Funkce a ur¦enˇ: VysokovĪkonnĪ ohŚev proudu vzduchu v prŢmyslovĪch opalovacˇch pistolˇch Kraft&Dele

SplĎuje vģechna pŚˇslušn§ ustanovenˇ n§sledujˇcˇch smŋrnic Evropsk®ho parlamentu a Rady:

- **2014/35/EU** ï Smŋrnice Evropsk®ho parlamentu a Rady o zaŚˇzenˇch nˇzk®ho napŋtˇ (LVD)
- **2011/65/EU** ï Smŋrnice o omezenˇ pouģˇv§nˇ nŋkterĪch nebezpe¦nĪch l§tek v EEZ (RoHS II & 2015/863/EU)

A byl navrģen a vyroben v souladu s n§sledujˇcˇmi harmonizovanĪmi normami:

`ĶSN EN ISO 12100:2011 Å ĶSN EN 60335-1:2012 Å ĶSN EN 60335-2-45:2003 Å ĶSN EN 62233:2008`

Mˇsto a datum vyd§nˇ:
Tarczyn, 15. ledna 2026

Osoba zmocnŋn§ k sestavenˇ technick® dokumentace:
Krzysztof Forein, PŚedseda pŚedstavenstva FOREINTRADE S.A.

ZĆRUĻNĉ PODMĉNKY A DISTRIBUCE PRO ĻESKOU REPUBLIKU

Na vĪrobky zna¦ky **Kraft&Dele** poskytuje autorizovanĪ distributor **NejedlĪ s.r.o.** z§ru¦nˇ lhŢtu v dælce **24 mŋsˇcŢ** pro koncov® spotŚebitele (fyzick® osoby Śˇdˇcˇ se ob¦anskĪm z§konˇkem) a **12 mŋsˇcŢ** pro podnikatelsk® subjekty (n§kup na IĻO). Z§ruka se vztahuje na veģker® vĪrobnˇ vady, vady materi§lu ¦i mont§ģnˇ vady vzniklˇ® pŚi §dn®m uģˇv§nˇ v souladu s tˇmto n§vodem k obsluze.

Z§ruka se nevztahuje na bŋžn® opotŚebenˇ spotŚebnˇch ¦§stˇ (brusn® p§sy, uhlˇkov® kart§¦e, loģiska, gumov® membr§ny a ventily ¦erpadel, tŋsnicˇ prvky), mechanick§ poģkozenˇ vzniklˇ§ pŚdem n§Šadˇ, nadmŋrnĪm pŚetŋžov§nˇm, zablokov§nˇm chladicˇch ventila¦nˇch otvorŢ brusnĪm prachem, chod vibra¦nˇho ¦erpadla na sucho bez dostate¦nˇho ponoŚenˇ ve vodŋ a manipulaci s ¦erpadlem za elektrickĪ pŚˇvodnˇ kabel, ani na neodborn® opravy a ¼pravy proveden® neautorizovanĪm z§sahem v rozporu s tˇmto n§vodem k obsluze.

AutorizovanĪ distributor a servis v ĻR

NejedlĪ s.r.o.
Na Z§meck® 1518/9, 140 00 Praha 4 Å IĻ: 04652981
Technick§ podpora a servis: **servis@nasenaradi.cz**
Ofici§lnˇ internetovĪ obchod: **www.nasenaradi.cz**

Ekologick§ likvidace a ochrana prostŚedˇ

Likvidace vĪrobku a obalŢ se Śˇdˇ pŚedpisem **Z§kon ¦. 541/2020 Sb.**, o odpadech.
Obalov® materi§ly a vyslouģil§ zaŚˇzenˇ odevzdejte k ekologick® recyklaci:
Å **15 01 01** ï Papˇrov® a lepenkov® obaly (prodejnˇ krabice, pŚepravnˇ obaly)
Å **15 01 02** ï Plastov® obaly (ochrann® PE f·lie a obalov® s§¦ky)
Å **20 01 36 / 16 02 14** ï VyŚazen§ elektrick§ a elektronick§ zaŚˇzenˇ (elektroodpad dle z§kona ¦. 541/2020 Sb.)
Å **16 01 17 / 17 04 02 / 17 04 05** ï Hlinˇkov® slitiny, ocel a litina (recyklace ve sbŋrnĪch surovin§ch)

PROTOKOL O VĎSTUPNĉ KONTROLE JAKOSTI (QC PROTOCOL)

Datum kontroly	Kontrolnˇ pracovišŋ / Zkuģebnˇ autorita	PŚedmŋt a rozsah proveden® kontroly	VĪsledek
15. 01. 2026	Foreintrade S.A. QC Dept.	Dielektrick§ zkouģka izola¦nˇho stavu topn®ho ¦l§nku a pŚˇvodnˇch vodi¦Ţ	**SCHVĆLENO (PASS)**
18. 02. 2026	NejedlĪ s.r.o. ï PŚˇjmov§ kontrola	Vstupnˇ pŚej²mka rozmŋrovĪch parametrŢ keramick®ho v§lce a uchycenˇ kanthalovĪch spir§l	**SCHVĆLENO (PASS)**
10. 05. 2026	AutorizovanĪ servis Kraft&Dele ĻR	Kalibrace spˇnacˇ a vypˇnacˇ teploty bimetalov® bezpe¦nostnˇ tepeln® ochrany	**SCHVĆLENO (PASS)**
20. 08. 2026	Technick® oddŋlenˇ www.nasenaradi.cz	Kr§tkodobĪ z§tŋžovĪ test rozģhavenˇ spir§ly na jmenovitĪ pŚˇkon 2200 W s mŋŚenˇm odbŋru proudu	**SCHVĆLENO (PASS)**