

Horkovzdušná pistole MS-491 2300W - návod

1. Rozsah použití

Tato horkovzdušná pistole je vhodná pro tavení nebo vyměkčování nátěrů, plastových materiálů, odstraňování starých nátěrů, ohýbání plastových trubek, výměnu podlahových dlaždic, zpracování oděvů atd. Ujistěte se prosím, že jste zvolili správné nastavení teploty a udržujete vhodnou pracovní vzdálenost. Pracovní oblast by měla být oddělena od ostatních objektů.

2. Technické parametry

| Typ produktu | Výkon | Průtok vzduchu | Teplotní rozsah |
|--|--------|-------------------------------|------------------------|
| Plynulá regulace teploty / digitální displej | 2000 W | I: 300 l/min II: 500 l/min | 60 °C – 650 °C |
| | 1800 W | | 60 °C – 600 °C |
| | 1600 W | | 60 °C – 550 °C |
| | 1000 W | | 60 °C – 400 °C |
| Dvoustupňová regulace tepla | 2000 W | I: 300 l/min II: 500 l/min | I: 450 °C II: 650 °C |
| | 1800 W | | I: 400 °C II: 600 °C |
| | 1600 W | | I: 350 °C II: 550 °C |
| | 1500 W | | I: 330 °C II: 520 °C |
| | 1000 W | | I: 200 °C II: 400 °C |

3. Volitelné příslušenství

| | | | |
|---|---|--|--|
|  | Široká tryska: Pro odstraňování nátěrů nebo lepidel |  | Reflexní tryska (zahnutá): Pro smršťovací bužírky, tvarování PVC trubek, rovné řezání zamrzlých trubek |
|  | 5vrstvá redukční tryska: Svařování plastů, svařování a smršťovací balení |  | 3vrstvá redukční tryska: Svařování plastů, svařování a smršťovací balení |

4. Doporučená vhodná teplota

Stupeň I: 60–400 °C, 300 l/min

- Rozmrazování zamrzlého vodovodního potrubí
- Ohýbání plastů, změkčování zaschlých nátěrů
- Změkčování lepicích materiálů

Stupeň II: 60–600 °C, 500 l/min

- Změkčování svařovacích materiálů
- Uvolňování zrezivělých spojů
- Odstraňování nátěrů
- Kvalitativní zuhelnatění (karbonizace)

5. Všeobecné pokyny a bezpečnostní opatření

1. Před připojením horkovzdušné pistole k elektrické síti se ujistěte, že jsou splněna všechna bezpečnostní opatření. Zvolte nastavení teploty pro režim 1 nebo režim 2. Je slyšet zvuk motoru ventilátoru, což indikuje normální provoz. Topná spirála se rozžhaví a může se objevit mírný kouř, což je způsobeno tenkou antikorozií vrstvou na nové spirále; tento kouř se rychle rozptýlí. Přední trubice po několika použitích zčerná, což je v důsledku tepelných cyklů při vysokých teplotách normální.
2. Pokud se motor ventilátoru během používání neotáčí, okamžitě zařízení vypněte a odpojte z elektrické sítě. Odneste horkovzdušnou pistoli prodejci nebo výrobcí k opravě.
3. Po dokončení práce vypněte napájení horkovzdušné pistole a položte ji zadní částí dolů a přední trubkou nahoru, abyste urychlili přirozené chlazení. Nemiřte horkovzdušnou pistolí dolů, jinak zkrátíte životnost ostatních dílů. Po vychladnutí zařízení skladujte na chladném a suchém místě.

6. Všeobecné použití

1. Odstraňování starých nátěrů

Povrchový nátěr vlivem zvýšených teplot změkne, což umožňuje efektivní seškrabávání a odstraňování s minimalizací škrábanců. Zahřívání je neúčinné u nátěrů, které nelze zahřátím změkčit, jako jsou cementové barvy, emaily a jiné minerální nátěry.

2. Ohýbání PVC trubek

Udržujte vzdálenost 5–15 cm od povrchu trubky pro rovnoměrný ohřev v oblasti ohybu. Když trubka začne měknout, je čas začít s ohýbáním. Ohněte ji o něco více, protože trubka se při rychlém ochlazení mírně vrátí zpět.

3. Smršťovací fólie a bužírky

Pomocí horkovzdušné pistole smršťujte fólii a bužírku do požadovaného tvaru. Začněte z větší vzdálenosti a postupujte blíže ke smršťovací fólii/bužírce, dokud nedosáhnete požadovaného efektu.

4. Výměna podlahových dlaždic

Pomocí horkovzdušné pistole odstraňte lepené dlaždice: nejprve dlaždice zahřejte, aby změklo lepidlo pod nimi, a poté dlaždice vypáčením oddělte, čímž vytvoříte mezeru. Buďte opatrní na tloušťku dlaždic, protože přenos tepla může trvat delší dobu. Ujistěte se, že horkovzdušnou pistolí pohybuje tam a zpět, abyste zabránili lokálnímu přehřátí.

5. Rozmrazování kryozkumavek / potrubí

Udržujte vzdálenost 5–15 cm od povrchu potrubí pro rovnoměrný ohřev po celém obvodu.

6. Odstraňování zrezivělých šroubů

Pokud matici nelze povolít, zahřejte ji horkovzdušnou pistolí. Tím dojde k roztažení oceli, což naruší strukturu rzi, a následně budete moci šroubem otočit.

(Popisky k obrázkům: Odstraňování nátěrů | Rozmrazování zamrzlého vodovodního potrubí | Odstraňování rzi | Ohýbání změkčené PVC trubky)

7. Varování

1. Pokud je vnitřní teplota horkovzdušné pistole příliš vysoká, zařízení spustí režim ochrany proti přehřátí. Jakmile teplota klesne na normální hodnotu, automaticky se zastaví ohřev a restartuje se proces zahřívání.
2. Během používání musí být přítomna obsluha. Po dokončení práce se ujistěte, že je horkovzdušná pistole řádně ochlazená a odpojena od sítě.
3. Práce by měla probíhat v suchém prostředí, protože vlhkost může způsobit elektrické problémy. Při práci ve vlhkých prostorách bezpodmínečně dodržujte elektrická bezpečnostní opatření, jako je nošení izolačních rukavic a obuvi.
4. Abyste předešli popáleninám, nedotýkejte se kovových topných trubek a vždy směřujte horký vzduch mimo dosah obsluhy a kohokoli v okolí. Horkovzdušná pistole může generovat teploty až 600 °C (1112 °F), což je mnohem více než fén na vlasy, a může způsobit vážné popáleniny.
5. Horkovzdušná pistole je velmi horká, proto jí nemiřte přímo na žádný křehký povrch, který by se mohl horkým vzduchem poškodit.
6. Měla by být zavedena bezpečnostní opatření, jako jsou hasicí přístroje, a nepoužívejte horkovzdušné pistole v blízkosti hořlavých, výbušných a toxických rozpouštědel.
7. Neblokujte přívod vzduchu ani přední kovovou trubici, snížilo by to průtok vzduchu a zvýšilo vnitřní teplotu horkovzdušné pistole, což by vedlo k přehřátí a poškození elektrických částí.