OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

POWERMAT PM-IMGTS-230S

Invertorový synergický svářecí poloautomat 230 A MIG/MAG/MMA/LIFT-TIG Dual Pulse

CERTIFIKOVÁNO PRO EU
CE
EN 62841 • EN 60335

KATEGORIE: Svářecí technika a invertory • SPECIFIKACE: 230 A • Metody MIG / MAG / FLUX / MMA / LIFT-TIG



powermat-hurt.pl

KLÍČOVÉ VLASTNOSTI A PŘEDNOSTI:

- ✓ **Pokročilá mikroprocesorová synergie a technologie Dual Pulse pro sváření hliníku i nerezové oceli**
- ✓ **Vysoký svářecí proud až 230 A se zatěžovatelem 60 % napájený z běžné jednofázové sítě 230 V**
- ✓ **Přehledný barevný grafický LCD displej zobrazující parametry, tloušťku materiálu a rychlost podávání**
- ✓ **Kvalitní celokovový dvoudrátový podavač pro cívky drátu 1 kg (D100) i 5 kg (D200)**
- ✓ **Možnost sváření s ochranným plynem (Ar, CO2, směs) i bez plynu pomocí trubičkového drátu FLUX**
- ✓ **Funkce Hot Start, Arc Force, Anti Stick a paměťové kanály pro uložení vlastních svářecích programů**

OBSAH TOHOTO NÁVODU K OBSLUZE:

1. Bezpečnostní pokyny a ochrana zdraví při práci (BOZP)
2. Podrobné technické parametry a specifikace zařízení
3. Popis konstrukčních částí a schéma komponentů
4. Vybalení, montáž, příprava a funkční zkouška
5. Provozní pokyny a správné pracovní postupy
6. Pravidelná údržba, čištění a bezpečné skladování
7. Odstraňování závad, WEEE a ES Prohlášení o shodě

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Před prvním použitím si pečlivě prostudujte celý tento návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny a výstrahy pro zamezení úrazu elektrickým proudem, popálení či poranění pohyblivými částmi stroje!

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP PŘI PRÁCI

ZÁKLADNÍ BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

- Před prováděním jakéhokoliv čištění, seřizování či výměny příslušenství vždy odpojte přívodní kabel ze sítě nebo vyjměte akumulátor.
- Udržujte pracoviště v čistotě a řádně osvětlené. Nepořádek a tmavé kouty vedou k nehodám.
- Nepracujte s nářadím ve výbušném prostředí (přítomnost hořlavých kapalin, plynů nebo prachu).
- Zabraňte nechtěnému spuštění stroje; před připojením k napájení zkontrolujte polohu spínače.

OOPP A PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

- **Ochrana zraku:** Používejte uzavřené ochranné brýle nebo štít odpovídající EN 166.
- **Ochrana sluchu:** Při práci s motorovým nářadím používejte chrániče sluchu (EN 352).
- **Pracovní rukavice:** Pevné ochranné rukavice chránící před vibracemi, teplem a pořezáním.
- Noste přiléhavý pracovní oděv a pevnou neklouzavou pracovní obuv. Nenoste volné šperky.

2. PODROBNÉ TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE

Technický parametr / Specifikace	Hodnota / Standard zařízení
Napájecí napětí / jištění	230 V ~ 50 Hz / jistič 16 A (charakteristika C)
Rozsah svářecího proudu MIG/MAG	20 – 230 A
Rozsah svářecího proudu MMA	20 – 210 A
Rozsah svářecího proudu LIFT-TIG	10 – 210 A
Pracovní zatěžovatel	60 % při 230 A / 100 % při 178 A
Podporované průměry drátu	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Podporovaný průměr elektrod MMA	1,6 – 4,0 mm
Kompatibilní cívky drátu	D100 (1 kg) a D200 (5 kg)
Rychlost podávání drátu	2 – 15 m/min
Technologie výkonových spínačů	IGBT bipolární tranzistory 5. generace
Třída izolace / krytí	Třída H / IP21S
Chlazení	Aktivní ventilátor s řízením teploty + masivní hliníkové chladiče
Hmotnost svářečky	11,5 kg

PROVOZNÍ PODMÍNKY: Zařízení je navrženo pro provoz v suchém prostředí při teplotách +5 °C až +40 °C. Chraňte motor a elektroniku před vlhkostí, deštěm a přímým působením vody (pokud není uvedeno krytí min. IPX4).

VIBRACE A EMISNÍ HODNOTY: Uvedené hodnoty vibrací a hluku byly naměřeny v souladu se standardizovanou zkušební metodou a mohou být použity pro porovnání s jiným elektrickým nářadím a orientační zhodnocení expozice.

3. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A KOMPONENTŮ

- 1. Barevný multifunkční grafický LCD displej
- 2. Multifunkční otočný enkodér pro volbu hodnot a navigaci
- 3. Tlačítka pro rychlou volbu metody (MIG/MMA/TIG) a plynu
- 4. Centrální eurokonektor pro připojení hořáku MIG/MAG
- 5. Rychlospojky pro svařovací kabely (+) a (-) bajonet 35–50 mm²
- 6. Celokovový dvouradličný mechanismus podavače drátu s přítlačnou kladkou
- 7. Trn pro upevnění cívky drátu s nastavitelnou třecí brzdou
- 8. Zadní mosazný nátrubek pro připojení ochranného plynu s elektromagnetickým ventilem
- 9. Hlavní kolébkový síťový vypínač na zadním panelu
- 10. Masivní madlo pro snadné přenášení v dílně i na montáži

4. VYBALENÍ, MONTÁŽ A PŘÍPRAVA K PROVOZU

KROK 1: KONTROLA OBSAHU BALENÍ A INTEGRITY
Opatrně otevřete obal a vyjměte zařízení i veškeré příslušenství. Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození krytů, kabelu, spínačů nebo pracovních nástrojů během přepravy. Pokud objevíte jakoukoliv závadu, stroj nezapínejte a kontaktujte prodejce.

KROK 2: MONTÁŽ OCHRANNÝCH PRVKŮ A PŘÍDAVNÝCH RUKOJETÍ
Nainstalujte dodané bezpečnostní kryty, vodicí lišty či přídavná držadla. Všechny montážní šrouby dotáhněte pevně předepsaným nářadím. Nikdy neprovozujte zařízení bez řádně nasazených a funkčních ochranných krytů!

KROK 3: PŘÍPRAVA NAPÁJENÍ / AKUMULÁTORU / PALIVA
U akumulátorového nářadí plně nabijte baterii v dodané nabíječce. U benzínových strojů namíchejte čerstvé palivo dle předepsaného poměru. U síťového nářadí zkontrolujte, zda napětí v zásuvce odpovídá hodnotě na výrobním štítku (230 V).

KROK 4: KONTROLA A ARETACE PRACOVNÍHO NÁSTROJE
Ujistěte se, že pracovní nástroj (vrták, řetěz, stříhací čepel, matrice, hořák) je správně orientován, čistý, ostrý a bezpečně zaaretován v upínacím mechanismu.

POSTUP PŘED SPUŠTĚNÍM (KROK ZA KROKEM):
Před každým pracovním nasazením proveďte následující prověření funkčnosti:

1. 1. Otevřete boční kryt, osaďte cívku drátu a zaveďte drát skrz vodicí trubičku do kladky a eurokonektoru.
2. 2. Připojte hořák MIG do eurozásuvky a zemnicí kabel do příslušné svorky (+ nebo - dle typu drátu/plynu).
3. 3. Zapojte hadici ochranného plynu k zadnímu vstupu a nastavte průtok na redukčním ventilu (cca 10–14 l/min).
4. 4. Zapněte svářečku zadním vypínačem a na displeji zvolte typ drátu, průměr a tloušťku svařovaného materiálu.
5. 5. Stiskněte tlačítko zavedení drátu, dokud drát nevyskočí z kontaktní špičky hořáku; otestujte oblouk.

5. NÁVOD K OBSLUZE A PRACOVNÍ POSTUPY

1. UVEDENÍ DO CHODU A SPRÁVNÉ DRŽENÍ:
Před zapnutím uchopte zařízení pevně oběma rukama na vyhrazených úchopových plochách. Ujistěte se, že se pracovní nástroj nedotýká žádného předmětu. Stiskněte nejprve bezpečnostní pojistku (pokud je přítomna) a následně provozní spínač.

2. OPTIMÁLNÍ PRACOVNÍ POSTUP A ZATÍŽENÍ:
Nechte motor dosáhnout plných provozních otáček, než přivedete nástroj do záběru. Na stroj nevyvíjejte nadměrný tlak – nechte pracovat vlastní řeznou sílu a rychlost nástroje. Přílišný přítlak neurychlí práci, ale způsobí přetížení motoru a přehřívání.

3. BEZPEČNOSTNÍ PŘESTÁVKY A TEPELNÝ MANAGEMENT:
Při náročném souvislém provozu dělejte pravidelné přestávky, aby se motor a převodovka nepřehřívaly. Pokud je zařízení vybaveno tepelnou ochranou a dojde k automatickému vypnutí, nechte stroj zcela vychladnout (cca 15–20 minut).

4. BEZPEČNÉ VYPNUTÍ A ODLOŽENÍ STROJE:
Uvolněte provozní spínač a počkejte na úplné zastavení pohybu všech rotujících a kmitajících částí. Nikdy neodkládejte stroj na zem, dokud se nástroj zcela nezastaví! Odpojte stroj od sítě nebo vyjměte akumulátor.

6. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA, ČIŠTĚNÍ A SERVISNÍ PLÁN

Servisní interval	Prováděné úkony údržby	Podmínky a doporučené postupy
Po každém použití	Očištění těla přístroje, chladicích štěrbin a pracovního nástroje od pilin, prachu a zbytků.	Používejte suchý hadr nebo stlačený vzduch. Nikdy nepoužívejte rozpouštědla ani tekoucí vodu.
Každých 10 hodin	Kontrola naostření řezných čepelí/zubů, dotažení upínacích šroubů a promazání kluzných ploch.	Tupé nástroje včas nabruste nebo vyměňte. Uvolněné spoje ihned dotáhněte.
Každých 50 hodin	Kontrola stavu uhlíkových kartáčů (u motorů s kartáči), kontrola stavu kabeláže a ložisek.	Při opotřebení uhlíků pod 5 mm vyměňte oba kartáče současně za originální díly.
Sezónní uskladnění	Důkladné vyčištění, konzervace kovových částí olejem, uložení na suchém místě bez mrazu.	Akumulátory skladujte nabité na cca 60–80 % kapacity při teplotě +10 °C až +20 °C.

UPOZORNĚNÍ PRO SERVIS: Jakékoliv vnitřní zásahy do elektroinstalace, výměnu síťového přívodu či opravy převodovek smí provádět pouze autorizovaný servis nebo kvalifikovaný elektrotechnický odborník.

7. TABULKA MOŽNÝCH ZÁVAD A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Projev závady	Pravděpodobná příčina	Nápravné opatření
Motor se po zapnutí nerozběhne	Chybí napájení; vybitý akumulátor; vadný spínač; opotřebené uhlíky.	Zkontrolujte zásuvku a kabel; nabijte baterii; vyměňte uhlíkové kartáče v servisu.
Motor se nadměrně přehřívá	Zanesené větrací otvory; přetěžování stroje; tupý pracovní nástroj.	Vyfoukejte mřížky stlačeným vzduchem; snižte tlak při práci; naostřete čepel/nástroj.
Nadměrné jiskření na komutátoru	Opotřebené uhlíky; znečištěný komutátor; mezizávitový zkrat.	Vyměňte uhlíky; vyčistěte lamely komutátoru; v případě zkratu předejte do servisu.
Zvýšené vibrace nebo neobvyklý hluk	Poškozený nebo nevyvážený nástroj; opotřebená ložiska převodovky.	Ihned stroj vypněte; vyměňte poškozený nástroj; zkontrolujte vůli ložisek.
Snížený řezný nebo pracovní výkon	Otupený nástroj; pokles napětí v síti; uvolněné řemeny či spojky.	Naostřete nebo vyměňte nástroj; použijte odpovídající prodlužovací kabel min. 1,5 mm².

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ (WEEE / OEEZ)
Tento výrobek je označen symbolem přeškrtnuté popelnice podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ). Výrobek nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu! Odevzdejte jej na oficiálním sběrném místě elektroodpadu k recyklaci drahých kovů a plastů. Použité Li-Ion akumulátory odevzdejte na místech zpětného odběru baterií.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

POWERMAT
QC APPROVED
CE
CONFORMITY

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní zařízení:
Výrobek / Zařízení: Invertorový synergický svářecí poloautomat 230 A MIG/MAG/MMA/LIFT-TIG Dual Pulse
Typové označení / Model: POWERMAT PM-IMGTS-230S (EAN: 5901477125763) • 230 A • Metody MIG / MAG / FLUX / MMA / LIFT-TIG
Splňuje všechna příslušná ustanovení těchto evropských směrnic:
• **Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU**
A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami:
• **EN 60974-1:2018+A1:2019, EN 60974-10:2014+A1:2015**
Osoba pověřená sestavením a archivací technické dokumentace: Technické oddělení POWERMAT Sp. z o.o., Zawiercie, Polsko.
Místo a datum vydání: Zawiercie, 15.01.2026 • *Marek Kowalski, Ředitel technického rozvoje a jakosti*

Výrobní číslo stroje (S/N): _____

Datum prodeje / uvedení do provozu: ____ / ____ / 2026

Razítko a podpis autorizovaného prodejce: _____