

Invertorový svařovací poloautomat MIG/MAG / MMA / TIG-Lift 200 A

Mikroprocesorový víceúčelový svařovací invertor 3v1 pro MIG/MAG, MMA obalenou elektrodu a LIFT-TIG

Model: **PM1103** • Tovární kód: **PM-IMGT-200L** • EAN: **5903175011039**



SVAŘOVACÍ PROUD
200 A (IGBT)

ZATĚŽOVATEL
60 % / 200 A

PRŮMĚR DRÁTU
0,8 / 0,9 mm

SVAŘOVACÍ METODY
MIG / MMA / TIG

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A SVAŘOVACÍ METODY

Invertorový svařovací poloautomat **POWERMAT PM-IMGT-200L** je moderní IGBT svářečka kombinující metody **MIG/MAG** (svařování v ochranné atmosféře plynů CO₂ / směsi Ar+CO₂ nebo trubičkovým samoochranným drátem bez plynu FLUX), **MMA** (klasické svařování obalenou elektrodou) a **LIFT-TIG** (svařování netavicí se wolframovou elektrodou). Díky digitálnímu řízení s velkým LCD panelem nabízí perfektní stabilitu oblouku a minimální rozstřik.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ, ZÁBLESKU A JEDOVATÝCH PLYNŮ: Svařovací oblouk emituje intenzivní UV záření a dosahuje teplot přes 5 000 °C! Při práci je povinné používat samozatmívací svářečskou kuklu (DIN 9–13), kožené rukavice a zástěru. Pracoviště musí být důkladně odvětráváno!

2. OBSAH BALENÍ

- Invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGT-200L s velkým LCD
- Svařovací hořák MIG/MAG s kabelem a eurokonektorem
- Kabel s držákem elektrod MMA
- Kabel se zemnicí svorkou
- Ochranný svářečský štít a kladívko s kartáčem
- Náhradní kontaktní špičky a tryska hořáku
- Návod k obsluze

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO PRÁCI SE SVÁŘEČKOU

Elektrická a požární ochrana

- **Připojení k síti:** Připojujte do zásuvky 230 V jištěné minimálně 20 A nebo 25 A pomalým jističem (třída C).
- **Zemnění obrobku:** Zemnicí svorku připojte přímo na svařovaný kov co nejbližší místu svaru.
- **Požární prevence:** V okruhu 10 metrů od místa svařování odstraňte všechny hořlaviny, tlakové nádoby a tekavé látky. Mějte připraven hasicí přístroj.

Manipulace s plynem a cívkou

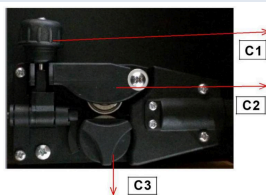
- **Tlakové láhve:** Láhev s ochranným plynem (Argon, CO₂) musí být pevně zajištěna řetězem proti pádu.
- **Montáž cívky:** Při zavádění drátu do podavače zabraňte jeho rozvinutí. Konec drátu před zavedením rovně odstříhnete.
- **Zákaz vlhka:** Nikdy nesvařujte za deště ani ve vlhkém prostředí.

UPOZORNĚNÍ K PŘEHŘÁTÍ (ZATĚŽOVATEL 60 %): Při dlouhém svařování vysokým proudem může sepnout tepelná ochrana (rozsvítí se žlutá LED). V takovém případě svářečku NEVYPÍNEJTE! Ponechte ji zapnutou, aby ventilátor dochladił výkonové moduly IGBT (cca 5 minut).

4. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

- Zákaz svařování nádrží od pohonných hmot, olejů nebo chemikálií bez předchozího odborného odplynění.
- Zákaz používání svařovacích kabelů s poškozenou nebo spálenou izolací.
- Zákaz přímého pohledu do nezakrytého elektrického oblouku – hrozí trvalé poškození zraku (popálení rohovky).
- Zákaz blokování větracích mřížek chladicího ventilátoru svářečky.

5. KONSTRUKCE A OVLÁDACÍ PRVKY ČELNÍHO PANELU



1 – Multifunkční digitální LCD displej | 2 – Volič svařovací metody (MIG/MMA/TIG) | 3 – Otočný regulátor proudu / rychlosti podávání | 4 – Regulátor napětí svařovacího oblouku | 5 – Eurokonektor pro hořák MIG/MAG | 6 – Rychlosvorka (+) | 7 – Rychlosvorka (-) | 8 – Změna polarit FLUX

6. TECHNICKÉ PARAMETRY

Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Doporučené síťové jištění	25 A
Příkon zdroje	8,3 kVA
Rozsah svařovacího proudu MIG/MAG	30 A až 200 A (15,0 – 24,5 V)
Rozsah svařovacího proudu MMA / TIG	20 A až 200 A (20,8 – 26,4 V)
Pracovní zatěžovatel (cyklus 60 %)	200 A
Pracovní zatěžovatel (cyklus 100 %)	155 A
Napětí naprázdno	58 V
Průměr svařovacího drátu	0,8 mm / 0,9 mm (cívka D100 / D200 do 5 kg)
Rychlost podávání drátu	2 – 13 m/min (2kladkový podavač)
Stupeň krytí	IP21
Čistá hmotnost svářečky	11,6 kg

7. NÁVOD K OBSLUZE – NASTAVENÍ A POSTUP SVAŘOVÁNÍ

- Zavedení drátu:** Otevřete boční kryt, nasadte cívku drátu (max. 5 kg) a zajistěte maticí. Protáhněte drát přes 2kladkový podavač do vodícího bovodu. Sejměte hubici hořáku a kontaktní špičku, stiskněte tlačítko zavedení drátu a po vysunutí špičku našroubujte zpět.
- Zapojení polarit:** Pro MIG/MAG s plynem: hořák na (+), zem na (-). Pro FLUX bez plynu: hořák na (-), zem na (+).
- Nastavení metody a proudu:** Tlačítkem MODE zvolte **MIG**, **MMA** nebo **TIG**. Knoflíky nastavte svařovací proud a napětí. Displej zobrazuje přesné hodnoty.
- Svařování MIG/MAG:** Přiložte trysku k materiálu pod úhlem cca 70–80°, stiskněte spoušť na hořáku a vedte rovnoměrný svar.
- Svařování MMA:** Upněte elektrodu do kleští, zapojte kabely a lehkým škrtnutím o obrobek zapalte oblouk.

8. ÚDRŽBA HOŘÁKU, VÝMĚNA DÍLŮ A ŘEŠENÍ ZÁVAD

Péče o hořák MIG/MAG a podavač

- Pravidelně čistěte plynovou hubici od rozstřiku a používejte separační sprej proti ulpívání kuliček kovu.
- Opotřebenou kontaktní špičku ihned vyměňte za novou odpovídajícího průměru (0,8 nebo 0,9 mm).
- Pravidelně vyfoukejte prach a kovové piliny z vnitřku svářečky suchým stlačeným vzduchem.

Odstraňování závad

- **Drát nepostupuje:** Zkontrolujte přítlak kladky v podavači, zanesený bovden nebo ucpanou špičku hořáku.
- **Pórovitý svar:** Nedostatečný průtok ochranného plynu (doporučeno 8–12 l/min), průvan na pracovišti nebo znečištěný plech.
- **Svítil LED přehřátí:** Ponechte svářečku zapnutou, aby ventilátor ochladil inverter.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na svářecí poloautomat **POWERMAT PM-IMGT-200L** se vztahuje plná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro IČ). Záruka se vztahuje na elektronické moduly IGBT, transformátor a řídící desku. Nevztahuje se na spotřební díly hořáku (trysky, špičky, bovdeny, kladky).

10. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE (ZÁKON Č. 541/2020 SB.)

Invertorové svářečky obsahují elektronické desky tištěných spojů s polovodiči a těžké kovy. Zařízení nesmí skončit ve směsném komunálním odpadu. Odevzdejte jej ve sběrném dvoře k ekologické recyklaci elektroodpadu.

11. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DEKLARACE)

Výrobce: P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.
Tímto prohlašuje, že invertorový svařovací poloautomat **POWERMAT PM-IMGT-200L** splňuje požadavky směrnic EU:
• **2006/42/ES (Strojní zařízení)** • **2014/35/EU (LVD)** • **2014/30/EU (EMC)** • **2011/65/EU (RoHS)**
Harmonizované normy: EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 50581:2012. Zařízení nese označení CE.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC PASSED):

Napětí naprázdno, podávací mechanismus drátu, funkce Hot Start, Arc Force a Anti Stick ověřeny zkušebním svářem.

|||| | ||||| ||||| |||||
EAN: 5903175011039