

Invertorový svařovací poloautomat MIG/MAG / MMA / TIG-Lift 250 A

Digitální invertorový poloautomat s podporou ochranných plynů, trubičkového drátu FLUX a obalené elektrody

Model: **PM1187** • Tovární kód: **PM-IMGT-250M** • EAN: **5903175011879**



MAX. PROUD MIG

250 A (60 %)

ROZSAH MMA

20 – 225 A

METODY

MIG / MMA / TIG

DRÁT / ELEKTRODA

0,8 mm / 1,6–4 mm

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový svařovací poloautomat **POWERMAT PM-IMGT-250M** je moderní mikroprocesorový zdroj proudu určený pro svařování nízkouhlíkových ocelí, legovaných ocelí a nerezů. Umožňuje plnohodnotné **MIG/MAG** svařování s ochranným plynem (CO₂ nebo argon/CO₂ mix), **FLUX svařování bez plynu** samoochranným trubičkovým drátem při změně polarity, klasické **MMA** svařování obalenými elektrodami i dotykové **TIG-Lift** svařování netavící se wolframovou elektrodou.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM A POPÁLENÍ: Svařovací oblouk generuje nebezpečné UV/IR záření, vysoké napětí a žhavý rozstřík. Nikdy nesvařujte bez svářečské kukly (DIN 9–13), suchých svářečských rukavic a nehořlavého pracovního oděvu!

2. OBSAH BALENÍ

- Invertorový svařovací poloautomat POWERMAT PM-IMGT-250M
- MIG/MAG svařovací hořák s kabelem a eurokoncovkou
- Kabel s držákem elektrod pro metodu MMA
- Zemnicí kabel se silnou svorkou
- Svářečský štít, kladívko na strusku s drátěným kartáčem
- Uživatelská příručka v českém jazyce

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A ZÁSADY PRO SVAŘOVACÍ PRACOVÍŠTĚ

Požární ochrana a ventilace

- **Odsávání zplodin:** Svařujte pouze v dobře větraných dílnách nebo s lokálním odsáváním svařovacích dýmů.
- **Požární prevence:** V okruhu 10 metrů odstraňte veškeré hořlaviny, tlakové lahve a rozpouštědla. Připravte hasicí přístroj CO₂/práškový.
- **Tlakové lahve:** Lahev s ochranným plynem bezpečně ukotvěte řetězem k vozíku nebo zdi.

Elektrické zapojení a zemnění

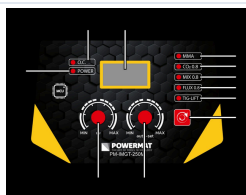
- **Jištění sítě:** Požadováno jištění zásuvky 230 V hodnotou min. 25 A (doporučeno 32 A, charakteristika C).
- **Zemnicí kleště:** Připojujte vždy přímo k čištěnému svařovanému kusu co nejbližší místu svaru.
- **Izolace kabelů:** Pravidelně kontrolujte neporušenost izolace hořáku a svařovacích kabelů.

PŘEPÓLOVÁNÍ PRO DRÁT BEZ PLYNU (FLUX): Při použití samoochranného drátu FLUX bez externí plynové lahve přepojte silový kabel podavače do záporného pólu (-) a zemnicí kleště do kladného pólu (+).

4. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

- Zakaz svařování nádrží, potrubí a sudů od hořlavin nebo neznámých chemických látek.
- Zakaz práce za deště, sněhu nebo na mokré vodivé podlaze bez izolační podložky.
- Zakaz přikládání držáku elektrody nebo hořáku k tělu při přerušení práce.
- Zakaz překračování zatěžovatele (při rozsvícení žluté LED O.C. nechte stroj chladit se zapnutým ventilátorem).

5. OVLÁDACÍ PANEL A PRVKY SVÁŘEČKY



1 – LED kontrolka přehřátí (O.C.) | 2 – Digitální LCD displej | 3 – Indikace režimu MMA | 4 – Indikace MIG CO2 | 5 – Indikace MIG Mix | 6 – Indikace MIG FLUX | 7 – Indikace TIG Lift | 8 – Volič svařovací metody | 9 – Regulace proudu / posuvu | 10 – Regulace napětí | 11 – LED napájení

6. TECHNICKÉ PARAMETRY

Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Svařovací metody	MIG/MAG (s plynem i FLUX), MMA, TIG-Lift
Rozsah svařovacího proudu MIG	30 – 250 A (pracovní napětí 15,5 – 26,5 V)
Rozsah svařovacího proudu MMA	20 – 225 A (pracovní napětí 20,8 – 29,0 V)
Rozsah svařovacího proudu TIG	15 – 250 A (pracovní napětí 10,6 – 20,0 V)
Pracovní cyklus (Duty Cycle)	60 % (250 A) / 100 % (193 A)
Napětí naprázdno U0	62 V (bezpečné zapálení oblouku)
Podporovaný průměr drátu	0,8 mm (plný drát s ochranným plynem i trubičkový)
Průměr obalených elektrod	1,6 – 4,0 mm (rutilové, bazické)
Třída izolace / krytí	Třída F / IP21S
Čistá hmotnost přístroje	8,2 kg

7. NÁVOD K OBSLUZE – NASTAVENÍ A POSTUP SVAŘOVÁNÍ

- Zavedení drátu:** Vložte cívku drátu 0,8 mm na trn, navlečte konec do kladky podavače a zaveďte do eurokonektoru hořáku.
- Volba režimu:** Tlačítkem (8) zvolte požadovaný režim (MIG CO2, MIG MIX, FLUX bez plynu, MMA nebo TIG Lift).
- Nastavení parametrů:** Otočným ovladačem (9) nastavte svařovací proud (současně koriguje rychlost podávání drátu) a ovladačem (10) jemně doladte napětí oblouku.
- Zahájení svařování:** Přiložte hubici hořáku pod úhlem cca 70–80° k materiálu, stiskněte spoušť hořáku a ved'te rovnoměrný svar.
- Dokončení práce:** Uvolněte spoušť, nechte doběhnout chladicí ventilátor po dobu min. 3 minut a poté hlavní vypínač vzadu vypněte.

8. ÚDRŽBA SVAŘOVACÍHO STROJE A ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Pravidelná údržba hořáku

- **Plynová hubice:** Pravidelně čistěte od kuliček rozstřiku a ošetřete separačním sprejem na hořáky.
- **Kontaktní špička:** Zkontrolujte opotřebení otvoru špičky 0,8 mm; při zvětšení otvoru vyměňte za novou.
- **Kladka podavače:** Očistěte drážku kladky od prachu a kovových špon.

Diagnostika závad

- **Svítil LED O.C. (přehřátí):** Došlo k překročení pracovního cyklu. Nevypínejte stroj, nechte běžet ventilátor do zhasnutí kontrolky.
- **Drát neposunuje:** Uvolněný přitlačný šroub podavače, ucpaný bowden nebo spálená špička.
- **Porézní svar:** Nedostatečný průtok plynu, průvan v dílně nebo mastný podklad.

9. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na svářecí inverter **POWERMAT PM-IMGT-250M** poskytuje výrobce záruku **24 měsíců** pro koncové spotřebitele. Záruka kryje veškeré poruchy elektronických desek IGBT, transformátoru i podávacího mechanismu. Nevztahuje se na spotřební díly hořáku (špičky, hubice, bowdeny).

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

Zařízení nepatří do domovního odpadu! Jako elektrozařízení podléhá zpětnému odběru dle zákona č. 541/2020 Sb. Předajte nefunkční svářečku do autorizovaného sběrného dvora k recyklaci mědi, hliníku a elektronických součástek.

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 inverterový poloautomat **POWERMAT PM-IMGT-250M** splňuje základní požadavky evropských směrnic:
• **2014/35/EU** (Nízké napětí LVD) • **2014/30/EU** (Elektromagnetická kompatibilita) • **2011/65/EU** (RoHS)
Použité harmonizované normy: EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014+A1:2015. Značka CE.

KONTROLA KVALITY A BEZPEČNOSTI (QC PASSED):

Výkonové IGBT tranzistory, podavač drátu 0,8 mm, tepelná ochrana O.C. i stabilita napětí 250 A certifikovány.

|||| | ||||| ||||| |||||
EAN: 5903175011879