Invertorová svářečka MMA / TIG-Lift 330 A s LCD displejem

Invertorový svařovací zdroj MMA / TIG-Lift 330 A • IGBT 5. generace • Mikroprocesorové řízení

Model: PM1265 • Tovární kód: PM-IMGT-330L • EAN: 5903175012654



ROZSAH PROUDU	ELEKTRODY MMA	ZATĚŽOVATEL	HMOTNOST ZDROJE
20 až 330 A	**Ø 1,6 – 4,0 mm**	**60 % při 330 A**	**Pouze 3,0 kg**

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový mikroprocesorový svařovací stroj **POWERMAT PM-IMGT-330L** je špičkový profesionální zdroj určený pro ruční obloukové svařování obalenými elektrodami všech běžných typů (rutilové, bazické, nerezové i litinové) metodou **MMA** a po připojení speciálního hořáku s ventilkem také metodou **TIG-Lift** (s dotykovým zapálením oblouku). Pokročilé tranzistory IGBT 5. generace poskytují stabilní svařovací oblouk s minimálním rozstřikem kovu, vysokou energetickou účinnost a plynulou dynamiku tavení. Díky miniaturním rozměrům a hmotnosti pouhých 3 kg je přístroj nepostradatelný pro montážní práce ve výškách, údržbářské dílny, zemědělství i náročné kutilské projekty.

PRAVIDLA SÍŤOVÉHO ZAPOJENÍ: Při plném výkonu 330 A vyžaduje svářečka síťové jištění 25 A s charakteristikou C (motorový jistič). Při zapojení na standardní 16A jistič nastavte maximální svařovací proud na max. 160–180 A, aby nedocházelo k vybavování pojistek.

2. OBSAH BALENÍ

- Invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGT-330L
- Svářecí kabel s držákem elektrod MMA (DINSE)
- Zemnicí kabel s masivní mosaznou svorkou (DINSE)
- Ochranný svářečský štít se sklem
- Kladívko na strusku s ocelovým drátěným kartáčem
- Ramenní popruh pro snadné přenášení
- Návod k obsluze v českém jazyce

3. BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA PŘI OBLOUKOVÉM SVAŘOVÁNÍ

Ochrana před úrazem elektrickým proudem

- **Suché prostředí:** Nikdy nesvařujte v dešti, ve vlhkých prostorech ani na mokrém podkladu.
- **Izolace obsluhy:** Používejte suché svářečské kožené rukavice a obuv s gumovou podrážkou.
- **Stav kabelů:** Pravidelně kontrolujte stav rychlospojek DINSE a neporušenost pryžové izolace.

Požární a optická bezpečnost

- **Ochrana zraku:** Používejte svářečskou kuklu s odpovídajícím stupněm filtru DIN 9–13.
- **Odstranění hořlavin:** V okruhu minimálně 10 metrů od místa sváření odstraňte hořlavé látky a plyny.
- **Odsávání dýmu:** Svařovací zplodiny jsou zdraví škodlivé; zajistěte nucenou ventilaci dílny.

NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ A POŽÁRU: Svařenec a struska dosahují bezprostředně po dokončení svaru teploty přes 800 °C! Při oklepávání strusky používejte ochranné brýle – horké šupiny mohou způsobit vážné popálení obličeje a očí.

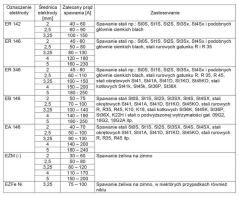
4. INTELIGENTNÍ MIKROPROCESOROVÉ FUNKCE SVÁŘEČKY

Model PM-IMGT-330L je vybaven plnou sadou asistenčních technologií: **HOT START** pro snadné zapálení oblouku krátkodobým zvýšením proudu, **ARC FORCE** pro stabilizaci oblouku při změně délky kapky a **ANTI STICK** zabraňující rozžhavení a přilepení elektrody k materiálu. Funkce **VRD** snižuje napětí naprázdno na bezpečných 14 V pro ochranu svářeče v nebezpečném prostředí.

5. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

- Zákaz svařování nádob a potrubí pod tlakem nebo s obsahem zbytků hořlavin.
- Zákaz zakrývání chladicích otvorů ventilátoru během provozu.
- Zákaz přemisťování zapnutého přístroje tahem za svařovací kabely.
- Zákaz používání poškozených svařovacích elektrod s opadaným obalem.

6. SCHÉMA ČELNÍHO PANELU A PŘIPOJOVACÍCH SVOREK



Označenie elektródy	Priemer elektródy (mm)	Zaťažiteľný prúd spievania [A]	Zastrešovanie
ER 142	2	40 – 60	Spievanie ocelí np.: St06, St15, St25, St35.x, St45.x i podobných gliónnie oceľových tkáčik
	2,5	60 – 90	
	3,25	100 – 150	
	4	140 – 190	
ER 146	2	40 – 60	Spievanie ocelí np.: St06, St15, St25, St35.x, St45.x i podobných gliónnie oceľových tkáčik, ocelí rúrových gakatnu R i R 35
	2,5	60 – 90	
	3,25	90 – 130	
	4	120 – 180	
	5	180 – 230	
ER 346	2	40 – 60	Spievanie ocelí np.: St06, St15, St25, St35.x, St45.x i podobných gliónnie oceľových tkáčik, ocelí rúrových gakatnu R, R 35, R 45, ocelí ulepšovaných St41, St41A, St41D, St41D, St46KO, ocelí kotlíkových St41k, St45k, St36P, St36K
	2,5	60 – 110	
	3,25	110 – 150	
	4	130 – 200	
	5	160 – 200	
ER 148	2	40 – 60	Spievanie ocelí St03, St15, St25, St35X, St45, St45X, ocelí ulepšovaných St41, St41A, St41D, St41D, St46KO, ocelí rúrových R, R35, R45, k10, K16, ocelí kotlíkových St36K, St45K, St36P, St36KA, K22H i ocelí z podvyššenou vytrzymalosti gat. St52, 16G2, 19G2A tp.
	2,5	60 – 90	
	3,25	90 – 130	
	4	120 – 180	
	5	160 – 200	
EA 148	2	40 – 70	Spievanie ocelí St03, St15, St25, St35X, St45, St45X, ocelí ulepšovaných St41, St41A, St41D, St41D, St46KO, ocelí rúrových R, R35, R45 tp.
	2,5	60 – 110	
	3,25	90 – 150	
	4	140 – 200	
	5	180 – 240	
EZM ( )	2	50 – 80	Spievanie želiva na zimno
	2,5	80 – 90	
	3,25	90 – 130	
	4	110 – 170	
	5	150 – 200	
EZP e 16	3,25	70 – 100	Spievanie želiva na zimno, v niektorých prypadkach rúvnież niklu

7. NÁVOD K OBSLUZE A POSTUP SVAŘOVÁNÍ MMA / TIG

Svařování elektrodou MMA

1. Zapojte kabel s kleštěmi elektrody do svorky (+) nebo (-) dle předpisu výrobce elektrod.
2. Zemnicí kleště připojte pevně k očištěnému svařenci na kov bez rzi a laku.
3. Zapněte zadní kolébkový vypínač do polohy ON (rozběhne se chladicí ventilátor).
4. Otočným kodérem nastavte požadovaný svařovací proud na digitálním LCD displeji.
5. Škrtněte elektrodou o kov a udržujte stabilní oblouk o délce cca 2–3 mm.

Svařování metodou TIG-Lift

1. Připojte volitelný TIG hořák s ventilkem na zápornou svorku (-) DINSE.
2. Zemnicí kabel zapojte do kladné svorky (+) DINSE.
3. Připojte plynovou hadičku hořáku k redukčnímu ventilu láhve s čistým Argonem.
4. Otevřete plynový ventilek na těle hořáku a dotykem wolframové jehly zažehněte oblouk.

8. TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Model a tovární kód	POWERMAT PM-IMGT-330L
Napájecí napětí / frekvence	230 V / 50 Hz
Příkon při plném zatížení	7,6 kVA
Napětí naprázdno	62 V
Rozsah svařovacího proudu	20 – 330 A
Zatěžovatel (Duty cycle)	60 % při 330 A / 100 % při 262 A
Průměr svařovacích elektrod	1,6 až 4,0 mm (rutilové, bazické, nerezové)
Technologie střídače	IGBT tranzistory 5. generace s mikroprocesorem
Pomocné funkce	HOT START, ARC FORCE, ANTI STICK, VRD
Doporučené síťové jištění	25 A pomalý jistič (charakteristika C)
Třída izolace a krytí	Třída F / krytí IP21S
Hmotnost svářečky	3,0 kg (kompaktní miniaturní rozměry)

9. ÚDRŽBA, PROFUKOVÁNÍ A DIAGNOSTIKA LED KONTROLEK

Pravidelná údržba přístroje

- **Čištění prachu:** Dle prašnosti v dílně profoukněte vnitřek suchým tlakovým vzduchem (min. 1x za 3 měsíce).
- **Kontrola konektorů:** Dbejte na pevné dotažení bajonetů DINSE; volný spoj způsobuje přehřívání a tavení zásuvek.
- **Skladování:** Skladujte v suchém prostředí při teplotách -10 °C až +40 °C.

Indikace poruchových stavů

- **Žlutá LED tepelné ochrany (O.C.):** Překročen zatěžovatel zdroje; nechte přístroj běžet, ventilátor jej do 5 minut ochladí.
- **Svářečka nezapálí oblouk:** Zkontrolujte napájení, stav zemnicí svorky a očistěte špičku elektrody.
- **Přílišný rozstřik kovu:** Snižte svařovací proud nebo zvolte správnou polaritu zapojení.

10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (ZÁRUKA 24 MĚSÍCŮ)

Na invertorovou svářečku POWERMAT je poskytována plná záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se vztahuje na vady materiálu, IGBT modulů, transformátoru a řídicích desek. Záruka se nevztahuje na opotřebení spotřebního příslušenství (držák elektrod, zemnicí svorka) a poškození způsobené vniknutím kovových pilin do zdroje.

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

Elektrospotřebič nesmí být vyhazován do směsného komunálního odpadu! Dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech odevzdejte vyřazenou svářečku do místa zpětného odběru elektroodpadu k recyklaci mědi, hliníku a cenných součástek.

12. 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 invertorová svářečka **POWERMAT PM-IMGT-330L** splňuje požadavky směrnic EU:
• **2014/35/EU** (Nízké napětí LVD)
• **2014/30/EU** (Elektromagnetická kompatibilita EMC)
Harmonizované normy: EN 60974-1:2012, EN 60974-10:2014+A1, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Značka CE.

KONTROLA KVALITY A BEZPEČNOSTI (QC PASSED):
Izolační odpor 500 V, tepelná ochrana IGBT střídače i funkce HOT START a ARC FORCE otestovány.

EAN: 5903175012654