Synergický poloautomat MIG / MAG / MMA / TIG-Lift 250 A s LCD

Synergická víceprocesová svářečka 250 A • MIG/MAG, MMA, TIG-Lift • Barevný LCD • Podavač 2-kladka

Model: PM1296 • Tovární kód: PM-IMGTS-250L • EAN: 5903175012968



SVAŘOVACÍ PROUD	NAPÁJENÍ / JIŠTĚNÍ	SYNERGICKÉ ŘÍZENÍ	ZATĚŽOVATEL (40°C)
až 250 A	**230 V / 25 A (C)**	**Fe / SS / Al / FLUX**	**60 % @ 250 A**

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový svařovací poloautomat **POWERMAT PM-IMGTS-250L** s inteligentním synergickým řízením a velkým přehledným barevným LCD displejem představuje špičkový multifunkční svařovací stroj pro náročné řemeslníky, autoservisy a zámečnické dílny. Přístroj umožňuje svařování metodami **MIG/MAG** v ochranné atmosféře plynů (CO2, směsný plyn Ar/CO2), svařování bez plynu trubičkovým samoochranným drátem **FLUX**, obalovanou elektrodou **MMA** a netavící se wolframovou elektrodou metodou **TIG-Lift**. Synergický režim automaticky přizpůsobuje rychlost posuvu drátu a dynamiku oblouku nastavenému svařovacímu proudu a typu materiálu.

SYNERGICKÉ PROGRAMY PRO RYCHLÉ NASTAVENÍ: Mikroprocesorové řízení nabízí přednastavené parametry pro ocel (Fe CO2 / Fe ArCO2), nerez (SS), hliník (Al) i plněný drát (FLUX). Zkušený svářeč může synergické hodnoty manuálně korigovat dle polohy svaru.

2. OBSAH DODÁVKY

- Synergická invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGTS-250L
- Profesionální hořák MIG/MAG s eurokonektorem (délka 3 m)
- Kabel s elektrodovým klešťovým držákem MMA (délka 2,5 m)
- Zemnicí kabel s robustní zemnicí svorkou (délka 2,0 m)
- Plynová hadice se sponami pro připojení ochranné atmosféry
- Oboustranná podávací kladka pro drát 0,8 / 1,0 mm
- Sada náhradních kontaktních průvlaků a plynová hubice
- Svářečské kladívko s drátěným kartáčem a návod k obsluze

POWERMAT

3. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO SVAŘOVACÍ PRÁCE

Ochrana zraku, kůže a ovzduší

- **Svářečská kukla:** Používejte vždy samostmívací kuklu s ochranným filtrem DIN 9–13. Záření oblouku způsobuje nevratné popálení sítnice a kůže!
- **Ochranný oděv:** Noste nehořlavé kožené svářečské rukavice, zástěru a uzavřenou pracovní obuv.
- **Svářečské dýmy:** Pracujte pod účinným odsáváním nebo na dobře větraném pracovišti. Dýmy ze zinku a nerezových ocelí jsou vysoce toxické.

Elektrická a požární bezpečnost

- **Síťové jištění:** Stroj vyžaduje samostatnou zásuvku 230 V s jištěním 25 A charakteristiky C.
- **Požární prevence:** V okruhu 10 metrů od svařování nesmí být hořlavé kapaliny, hadry ani plynové lahve. Mějte připraven sněhový hasicí přístroj.
- **Tlakové lahve:** Láhev s ochranným plynem zajistěte řetězem proti pádu a chraňte před teplem.

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM: Nikdy se nedotýkejte částí pod svařovacím napětím (kontaktní špička, elektroda, svařenec) holýma rukama ani vlhkými rukavicemi. Napětí naprázdno dosahuje 62 V!

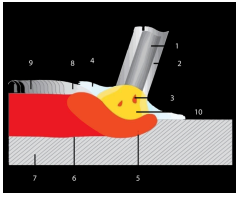
4. OBSLUHA A NASTAVENÍ SVAŘOVACÍCH REŽIMŮ

1. **MIG/MAG Synergie:** Zvolte typ plynu a průměr drátu na displeji. Otočným enkodérem nastavte proud; stroj automaticky dopočítá napětí a rychlost drátu.
2. **Změna polarity pro FLUX:** Pro trubičkový drát přepojte rychlospojku hořáku na záporný pól (-) a zemnicí kleště na kladný pól (+).
3. **MMA svařování:** Zapojte držák elektrod na požadovanou polaritu dle obalu elektrody. Funkce Hot Start usnadňuje zapálení oblouku a Anti Stick zabraňuje přilepení.
4. **Režimy spínače 2T / 4T:** Režim 2T je vhodný pro krátké stehové svary, režim 4T pro dlouhé průběžné svary bez únavy prstu na spoušti.

5. ÚDRŽBA HOŘÁKU A PODAVAČE DRÁTU

- **Plynová hubice a špička:** Pravidelně čistěte vnitřek hubice od rozstřiku a ošetřujte separačním sprejem nebo pastou.
- **Kladka podavače:** Zkontrolujte správné usazení drážky kladky (V-drážka pro ocel, U-drážka pro hliník, rýhovaná pro FLUX).

6. SCHÉMA ZAPOJENÍ A OVLÁDACÍHO PANELU SVÁŘEČKY



Ovládací prvky a konektory

1. Barevný grafický LCD displej se zobrazením napětí a proudu
2. Multifunkční digitální enkodér pro nastavení parametrů
3. Tlačítko volby svařovací metody (MIG / MMA / TIG)
4. Tlačítko volby materiálu (Fe / SS / Al / FLUX) a průměru drátu
5. Eurozásuvka pro připojení hořáku MIG/MAG

Vnitřní mechanismus a zadní panel

6. Pevné proudové rychlospojky DINSE pro změnu polarity a MMA
7. Kovový dvoukladkový podavač drátu s regulací přítlaku
8. Trn pro cívky drátu D100 (1 kg) a D200 (5 kg) s brzdou
9. Nátrubek přívodu ochranného plynu a hlavní vypínač ON/OFF
10. Vysokootáčkový ventilátor chlazení s tepelnou ochranou

7. TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí a frekvence	230 V / ~50 Hz
Požadované jištění sítě	25 A (jistič typu C)
Maximální příkon	10,5 kVA (MIG) / 10,0 kVA (MMA)
Rozsah proudu MIG/MAG	30 – 250 A (pracovní napětí 15,5 – 26,5 V)
Rozsah proudu MMA / TIG	20 – 225 A (pracovní napětí 20,8 – 29,0 V)
Zatěžovatel (pracovní cyklus)	60 % při 250 A / 100 % při 193 A
Napětí naprázdno U0	62 V
Podavač drátu	Dvoukladkový celokovový mechanismus
Podporované cívky drátu	D100 (1 kg) a D200 (5 kg)
Průměry drátu / elektrod	Drát: 0,6–1,0 mm | Elektrody: 1,6–4,0 mm
Třída izolace a krytí	Třída F / stupeň krytí IP21S
Hmotnost svářečky	12,5 kg

8. DIAGNOSTIKA PORUCHOVÝCH STAVŮ

- **Svítí žlutá kontrolka přehřátí (OC):** Sepnula tepelná ochrana invertoru. Nevypínejte stroj, nechte běžet ventilátor do zchlazení (cca 3–5 minut).
- **Drát se v hořáku zasekává:** Opotřebená kontaktní špička, zanesený ocelový bowden hořáku nebo příliš povolený přítlak kladky.
- **Pórovitost svaru:** Nedostatečný průtok plynu (doporučeno 10–14 l/min), silný průvan na pracovišti nebo znečištěný mastný plech.

9. SKLADOVÁNÍ A ÚDRŽBA INVERTOROVÉ SVÁŘEČKY

Invertorový zdroj skladujte v suchých prostorách při teplotě od -10 °C do +40 °C s relativní vlhkostí do 80 %. Chraňte stroj před kovovým vodivým prachem z broušení, který může způsobit zkrat vnitřních desek IGBT. Jednou za 6 měsíců sejměte kryt a vyfoukejte vnitřek stroje suchým nízkotlakým stlačeným vzduchem.

POKROČILÉ FUNKCE PRO PROFESIONÁLNÍ SVAR: Zabudovaná indukčnost umožňuje nastavit tvrdost oblouku a snížit rozstřik, funkce VRD snižuje napětí naprázdno pro maximální bezpečnost při svařování ve vlhkých prostorách.

10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na svářecí invertor **POWERMAT PM1296** je poskytována záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatele. Záruka se vztahuje na vnitřní elektronické moduly IGBT, transformátory a řídicí desky. Záruka se nevztahuje na spotřební díly hořáku (průvlaky, plynové hubice, bowdeny), mechanické poškození kabelů a zanesení stroje kovovými pilinami.

11. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ELEKTROODPADU

Podle **Zákona o odpadech č. 541/2020 Sb.** a evropské směrnice RoHS nesmí být svářečka vyhazována do běžného domovního odpadu. Zařízení odevzdejte k odborné recyklaci na sběrné místo elektroodpadu. Recyklace umožňuje znovuzískání mědi, hliníku a cenných polovodičových surovin při minimalizaci dopadů na životní prostředí.

12. ES / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: **P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna**, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.
Tímto prohlašuje, že: **Synergický svařovací invertor POWERMAT PM-IMGTS-250L (Model PM1296)** odpovídá bezpečnostním požadavkům směrnic Evropské unie: **Směrnice o nízkém napětí 2014/35/EU (LVD)**, **Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU (EMC)**, normě **EN 60974-1:2018** a směrnici **2011/65/EU (RoHS)**.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY A BEZPEČNOSTI POWERMAT:
Invertor byl testován na dielektrickou pevnost a proudové zatížení. EAN kód: **5903175012968** • CE certifikováno.