Synergický invertorový poloautomat MIG / MAG / MMA / TIG 210 A s LCD

Synergická víceprocesová svářečka 210 A • MIG/MAG, MMA, TIG-Lift • Podpora FLUX • LCD • IGBT

Model: PM1318 • Tovární kód: PM-IMGTS-210L • EAN: 5903175013187



SVAŘOVACÍ PROUD	NAPÁJENÍ / JIŠTĚNÍ	SYNERGICKÉ ŘÍZENÍ	ZATĚŽOVATEL (40°C)
až 210 A	**230 V / 16 A (C)**	**Fe / SS / FLUX**	**60 % @ 210 A**

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový svařovací poloautomat **POWERMAT PM-IMGTS-210L** se synergickým mikroprocesorovým řízením je kompaktní, mnohostranný svařovací zdroj navržený pro autoservisy, zámečnictví, údržbu a náročné kutily. Umožňuje svařování metodou **MIG/MAG** v ochranné atmosféře plynů (CO2, směs Ar/CO2), svařování samoochranným trubičkovým drátem **FLUX** bez nutnosti plynové lahve, ruční svařování obalovanou elektrodou **MMA** i svařování netavící se wolframovou elektrodou **TIG-Lift**. Synergie automaticky přizpůsobuje rychlost podávání drátu nastavenému proudu.

STANDARDNÍ 16A SÍŤOVÁ ZÁSUVKA: Díky vysoké účinnosti invertoru IGBT a optimalizovanému účiníku lze přístroj bez problémů provozovat z běžné domácí či dílenské zásuvky 230 V s jištěním 16 A typu C.

2. OBSAH DODÁVKY

- Synergická invertorová svářečka POWERMAT PM-IMGTS-210L
- Svařovací hořák MIG/MAG s eurokonektorem (délka 3 m)
- Kabel s elektrodovým klešťovým držákem MMA (délka 2,5 m)
- Zemnicí kabel se silnou zemnicí svorkou (délka 2,0 m)
- Plynová hadice se sponami pro připojení ochranné atmosféry
- Podávací kladka pro ocelový drát 0,8 / 1,0 mm
- Sada náhradních kontaktních průvlaků a plynová hubice
- Svářečské kladívko s drátěným kartáčem a český manuál

POWERMAT

3. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO SVAŘOVÁNÍ

Ochrana zraku, kůže a dýchání

- **Svářečská kukla:** Používejte samostmívací kuklu DIN 9–13. Záření oblouku způsobuje těžké popálení sítnice a pokožky!
- **Nehořlavé rukavice:** Noste suché kožené svářečské rukavice chránící před teplem a elektrickým proudem.
- **Odsávání dýmů:** Při svařování oceli a pozinku vždy zajistěte dostatečné větrání nebo odsávání zplodin.

Požární a elektrická bezpečnost

- **Požární prevence:** Odstraňte všechny hořlavé materiály a rozpouštědla v okruhu 10 metrů od pracoviště.
- **Zemnění svarku:** Zemnicí svorku připojte přímo na čistý, obroušený kov svařovaného kusu.
- **Vlhkost:** Nikdy nesvařujte za deště, ve vlhkých šachtách ani na mokrém podkladu (krytí IP21S).

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM: Nikdy se nedotýkejte vodivých částí hořáku, drátu ani elektrody holýma rukama nebo vlhkým oděvem. Napětí naprázdno dosahuje 62 V!

4. OBSLUHA A NASTAVENÍ PARAMETRŮ

1. **MIG/MAG Synergický režim:** Zvolte typ drátu a plyn tlačítkem na panelu. Nastavením proudu řídicí jednotka automaticky doladí napětí i rychlost posuvu.
2. **Změna polarity pro FLUX:** Pro trubičkový drát připojte konektor hořáku na záporný pól (-) a zemnicí kleště na kladný pól (+).
3. **MMA svařování:** Zapojte držák elektrod na požadovanou polaritu. Integrované funkce Hot Start a Arc Force usnadňují zapálení a stabilitu oblouku.
4. **Režim 2T / 4T:** Zvolte 2T pro krátké svary, 4T pro dlouhé housenky bez nutnosti držet spoušť hořáku stisknutou.

5. PRAVIDELNÁ PÉČE O HOŘÁK A MECHANIKU

- **Trysky a špičky:** Hubici pravidelně čistěte od kapek rozstřiku a ošetřujte separační pastou. Opotřebovaný průvlak včas vyměňte.
- **Podavač drátu:** Kontrolujte čistotu drážky vodicí kladky a správný přítlak pružiny.

6. SCHÉMA KOMPONENT SVÁŘEČKY PM-IMGTS-210L


DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Ovládací panel a čelní rozhraní

1. Digitální grafický displej zobrazující proud, napětí a režim
2. Otočný enkodér pro plynulé nastavení svařovacích hodnot
3. Tlačítko volby metody (MIG / MMA / TIG) a typu plynu
4. Přepínač režimu spouště 2T / 4T
5. Eurozásuvka pro centrální připojení hořáku MIG/MAG

Vnitřní mechanika a napájení

6. Silové připojovací bajonetové konektory DINSE
7. Kovový dvoukladkový podavač drátu s nastavením přítlaku
8. Držák cívky drátu D100 (1 kg) a D200 (5 kg) s třecí brzdou
9. Zadní přípojka plynové hadice a síťový kolébkový vypínač
10. Výkonný ventilátor nuceného chlazení s tepelnou pojistkou

7. TECHNICKÉ PARAMETRY ZAŘÍZENÍ

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí a frekvence	230 V / ~50 Hz
Doporučené síťové jištění	16 A (charakteristika C)
Maximální příkon	7,5 kVA
Rozsah proudu MIG/MAG	30 – 210 A (pracovní napětí 15,5 – 24,5 V)
Rozsah proudu MMA	20 – 190 A (pracovní napětí 20,8 – 27,6 V)
Rozsah proudu TIG-Lift	15 – 190 A
Zatěžovatel při 40 °C	60 % při 210 A / 100 % při 162 A
Napětí naprázdno U0	62 V
Podporované průměry drátu	0,6 / 0,8 / 1,0 mm (plný i samoochranný FLUX)
Cívky drátu	D100 (1 kg) a D200 (5 kg)
Stupeň krytí a třída izolace	IP21S / Třída F
Čistá hmotnost zařízení	11,5 kg

8. DIAGNOSTIKA PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

- **Svítí kontrolka tepelného přetížení (OC):** Byl překročen zatěžovatel. Ponechte přístroj zapnutý, ventilátor jej do 5 minut ochladí.
- **Drát po sepnutí spouště prokluzuje:** Příliš povolený přítlak kladky nebo ucpaný vodicí ocelový bowden v hořáku.
- **Pórovitost svaru:** Nedostatečný průtok plynu (doporučeno 8–12 l/min), silný průvan nebo znečištěný mastný plech.

9. SKLADOVÁNÍ A ÚDRŽBA INVERTOROVÉHO ZDROJE

Invertorový svařovací stroj skladujte v suchých prostorách bez prachu při teplotách od -10 °C do +40 °C. Chraňte stroj před kovovým prachem z úhlových brusek, který může vniknout do chladicích otvorů a zkratovat tranzistory IGBT. Jednou za 6 měsíců vyfoukejte vnitřek suchým nízkotlakým stlačeným vzduchem.

SYNERGICKÝ ALGORITMUS PRO DOKONALÝ SVAR: Mikroprocesor koordinuje napětí oblouku a posuv drátu v reálném čase. Svářeč pouze koriguje délku oblouku, což umožňuje dosáhnout profesionálního svaru i méně zkušeným uživatelům.

10. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na svářecí invertor **POWERMAT PM1318** se vztahuje plná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatele. Záruka kryje veškeré vady elektronických modulů IGBT, transformátoru a řídicí desky. Ze záručních oprav jsou vyjmuty spotřební součásti hořáku (průvlaky, hubice, bowdeny) a poškození způsobená vodivým prachem.

11. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA PŘÍRODY

V souladu se **Zákonem o odpadech č. 541/2020 Sb.** nesmí být svářečka odkládána do směsného komunálního odpadu. Předejte ji do autorizovaného střediska sběru elektrozařízení. Ekologická recyklace umožňuje bezpečné znovuvyužití měděných vinutí, ocelového šasi i drahých kovů z elektronických desek plošných spojů.

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-210L (Model PM1318)** splňuje požadavky směrnic: **2014/35/EU (LVD)**, **2014/30/EU (EMC)**, normy **EN 60974-1:2018** a směrnice **2011/65/EU (RoHS)**.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY A BEZPEČNOSTI POWERMAT:
Zařízení prošlo kompletní výstupní elektrickou zkouškou a proudovým testem. EAN kód: **5903175013187** • CE certifikováno.

13. ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE)

Autentický úřední dokument v polském znění dle směrnic EU se značkou CE a podpisy statutárních zástupců

POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta:
P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polska
NIP 5771841846, REGON 151996850

Przedmiot deklaracji:
nazwa: **PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-IMGTS-210L**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
Dyrektywa Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC) 2014/30/UE
Ustawa z 13 kwietnia 2007r. o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. nr 82 poz.556)
Dyrektywa Niskonapięciowa (LVD) 2014/35/UE
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 2 czerwca 2016r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. poz. 806)

Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019 EN IEC 60974-10:2021 EN 55011:2016+A2:2021
EN IEC 61000-3-11:2019 EN 61000-3-12:2011

Informacje dodatkowe:
Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:
Krzysztof Wołek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2024.11.15

P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
Ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97
42-400 Zawiercie
Krzysztof Wołek — *Specjalista ds. Sprzedaży*
Krystian Bijak — *Współwłaściciel firmy*

33

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU A PLATNOSTI DOKUMENTU: Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka pro potřeby zákazníků v ČR. Výše uvedené prohlášení o shodě (Deklaracja zgodności WE) vydané výrobcem P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna je dle platné legislativy Evropské unie ponecháno v autentickém polském znění.