Svářecí poloautomat MIG/MAG MMA TIG-Lift 210 A

Invertorová multifunkční svářečka 3 v 1 s digitálním displejem a plynulou regulací napětí

Model: PM1544 • Tovární kód: PM-PAS-210L • EAN: 5903175015440



METODY	PROUD	NAPÁJENÍ	CÍVKA DRÁTU
MIG/MAG/MMA/TIG	30 – 210 A	230 V / 50 Hz	1 – 5 kg (D200)

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový svářecí poloautomat **POWERMAT PM-PAS-210L** je multifunkční svařovací zdroj 4 v 1 navržený na bázi moderních IGBT tranzistorů. Umožňuje poloautomatické svařování metodou MIG/MAG v ochranné atmosféře plynů (CO_2, směs Ar/CO_2), svařování samoochranným trubičkovým drátem (FLUX/FCAW) bez plynové lahve, ruční obloukové svařování obalovanou elektrodou (MMA) a svařování metodou TIG-Lift s dotykovým zapálením oblouku. S maximálním proudem **210 A** a zatěžovatelem 60 % je ideální pro zámečnické dílny, autoservisy a údržbářské provozy.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ: Při svařování vždy používejte certifikovanou svářečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění DIN, kožené svářečské rukavice a nehořlavý oděv! Chraňte zrak před UV zářením a pokožku před odstřikem roztaveného kovu.

2. OBSAH DODÁVKY

- Svářecí poloautomat POWERMAT PM-PAS-210L
- Svařovací hořák MIG/MAG s eurokonektorem (délka 3 m)
- Kabel s masivní zemnicí svorkou (délka 2 m)
- Svařovací kabel s držákem elektrod MMA (délka 2 m)
- Kladívko s ocelovým drátěným kartáčem a ochranný štít
- Náhradní kontaktní špičky (0,8 a 1,0 mm) a český návod

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

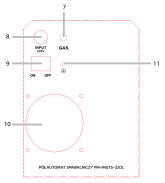
Parametr	Hodnota
Svařovací metody	MIG / MAG / MMA / TIG-Lift / FLUX (trubičkový drát)
Napájení	230 V / 50 Hz
Maximální příkon	8,5 kVA
Rozsah svařovacího proudu	30 – 210 A
Zatěžovatel (pracovní cyklus)	60 % při 210 A / 100 % při 162 A
Podporovaný průměr drátu	0,8 mm / 1,0 mm (cívka D100 / D200, 1–5 kg)
Podporovaný průměr elektrod	1,6 mm – 4,0 mm
Třída izolace / krytí	F / IP21S
Chladicí systém	Nucený ventilátorový systém Turbo Fan
Dodávané příslušenství	Hořák MIG/MAG s eurokonektorem, zemnicí kabel, držák elektrody

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

POŽÁRNÍ A ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST: Svářečku provozujte pouze v suchém a dobře větraném prostoru. V dosahu svařování nesmí být žádné hořlavé kapaliny ani těkavé látky. Mějte vždy po ruce práškový nebo CO_2 hasicí přístroj!

- **Zapojení do sítě:** Připojení musí být provedeno do zásuvky 230 V jištěné jističem minimálně 16 A (doporučeno 20 A charakteristiky C).
- **Odsávání zplodin:** Svařovací dýmy a plyny jsou zdraví škodlivé; zajistěte účinné nucené větrání nebo odsávání pracoviště.
- **Zatěžovatel zdroje:** Nepřekračujte předepsaný pracovní cyklus; při přehřátí se rozsvítí žlutá kontrolka tepelné ochrany O.C.
- **Zemnění svařence:** Zemnicí svorku připojte přímo na čistý odmaštěný kov svařovaného kusu co nejblíže místu sváru.

5. KONSTRUKCE SVÁŘEČKY A OVLÁDACÍ PANEL



Popis konstrukčních součástí (viz schéma):

- **1. Digitální LED displeje:** Zobrazení napětí a proudu.
- **2. Volič svařovacího napětí:** Jemné doladění délky oblouku.
- **3. Volič rychlosti posuvu / proudu:** Plynulá regulace.
- **4. Přepínač metod:** MIG / MMA / TIG-Lift.
- **5. Centrální eurokonektor:** Rychlé připojení hořáku.
- **6. Rychlospojky +/-:** Pro kabely MMA a změnu polarity.
- **7. Vnitřní prostor podavače:** Pro cívky D100 i D200.

Postup zavedení svařovacího drátu:

1. Otevřete boční kryt svářečky a nasaďte cívku s drátem na trn.
2. Povolte přítlačné rameno podavače a zkontrolujte správnou drážku kladky (0,8 nebo 1,0 mm).
3. Odstřihněte zahnutý konec drátu a zaveďte jej skrz vodicí trubičku do eurozásuvky.
4. Zaklopte přítlačnou kladku a seřiďte přítlak maticí (nesmí prokluzovat ani deformovat drát).
5. Vyšroubujte kontaktní špičku z hořáku, stiskněte tlačítko na hořáku a nechte drát vyjet ven.
6. Našroubujte zpět špičku odpovídajícího průměru a nasaďte plynovou hubici.

6. ZMĚNA POLARITY PRO SVAŘOVÁNÍ TRUBIČKOVÝM DRÁTEM (FLUX)

Při svařování samoochranným drátem bez plynové lahve přehoďte polaritu uvnitř podavače: zástrčku hořáku připojte na záporný pól (-) a zemnicí kabel zapojte do kladného pólu (+). U klasického MIG/MAG s plynem je polarita opačná (hořák na +, zem na -).

7. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Postup odstranění
Svářečka nesvítí, ventilátor neběží	Přerušený síťový přívod, vypadlý jistič v dílně	Zkontrolujte jistič 16A/20A, stav síťového kabelu a hlavní vypínač na zádech.
Svítí žlutá kontrolka přehřátí (O.C.)	Překročen pracovní cyklus nebo zanesené větrací otvory	Nevypínejte stroj; nechte zapnutý ventilátor po dobu 5 minut, dokud kontrolka nezhasne.
Drát se zasekává a nepodává plynule	Znečištěný bowden hořáku, opotřebená špička nebo malý přítlak	Vyměňte kontaktní špičku, vyfoukejte bowden stlačeným vzduchem a seřiďte kladku.
Pórovitý a napěněný svar (MIG)	Nedostatečný průtok ochranného plynu nebo průvan na pracovišti	Zkontrolujte tlakoměr na lahvi, otevřete redukční ventil (10–12 l/min) a zacloňte průvan.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek je poskytována záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro IČO) dle Občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. Záruka pokrývá vady elektronických obvodů IGBT, transformátoru a řídicí desky. Záruka se nevztahuje na spotřební díly hořáku (špičky, hubice, bowdeny) a poškození prachem při opomenutí čištění.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Svařovací technika a kovy nepatří do směsného komunálního odpadu. Přístroj odevzdejte na autorizované sběrné místo elektrozařízení k recyklaci druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech a evropské směrnice WEEE 2012/19/EU.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce prohlašuje shodu s evropskými směrnicemi 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS) a bezpečnostními normami EN 60974-1, EN 60974-10 pro obloukové svařovací zařízení. Výrobce: POWERMAT, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.

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-PAS-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 60974-10:2021 EN IEC 60974-1:2023
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 Wolek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2025.10.30

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

37

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.