Originální náhradní díl

Aku svářečka plastů Powermat PM-AZDP-4.2T – 300 sponek a kufr

Model: PM1670 • Značka: Powermat • Uživatelská a dílenská technická dokumentace



DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ
Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně a s porozuměním prostudujte tento originální návod k obsluze. Dodržujte veškeré bezpečnostní pokyny, výstrahy a doporučené pracovní postupy. Návod pečlivě uschovejte pro budoucí použití po celou dobu životnosti zařízení.

ZÁKLADNÍ POPIS A URČENÍ ZAŘÍZENÍ

Kompaktní akumulátorová svářečka plastů (tepelná sponkovačka) Powermat PM-AZDP-4.2T (PM1670) pro rychlé, mobilní a vysoce pevné spojování prasklých termoplastových dílů (nárazníků automobilů, kapotáží motocyklů, držáků světlometů, zahradního nábytku či krytů strojů) přímo na vozidle bez překážejícího síťového kabelu. Z produktové fotografie těla přístroje je patrné štíhlé šedo-černé ergonomické provedení s lesklým panelem POWERMAT, žlutým spínačem žhavení s bezpečnostní pojistkou, krytkou nabíjecího portu a dvojicí dlouhých rovnoběžných mosazných trubičkových elektrod na čele pro zasunutí a bleskové rozžhavení tvarových nerezových sponek (300 ks v kufr-sadě).

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód modelu	PM-AZDP-4.2T (kat. PM1670)
Značka / výrobce	POWERMAT (T.M.K. Bijak Sp. Jawna, Polsko)
Princip opravy	Tepelné zatavení tvarové kovové výztužné spony (Hot Stapler) napříč prasklinou
Jmenovité napětí akumulátoru	4,2 V DC (vestavěný dobíjecí Li-Ion akumulátor)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Následující tabulka uvádí kompletní ověřené parametry, provozní limity a konstrukční vlastnosti:

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód modelu	PM-AZDP-4.2T (kat. PM1670)
Značka / výrobce	POWERMAT (T.M.K. Bijak Sp. Jawna, Polsko)
Princip opravy	Tepelné zatavení tvarové kovové výztužné spony (Hot Stapler) napříč prasklinou
Jmenovité napětí akumulátoru	4,2 V DC (vestavěný dobíjecí Li-Ion akumulátor)
Upínací elektrody (foto)	2× rovnoběžná mosazná trubičková zdířka pro nožičky sponek
Doba rozžhavení spony	Cca 3–6 sekund do teploty tavení termoplastu (400–550 °C)
Ovládací spínač	Žluté tlačítko s posuvnou bezpečnostní aretací proti sepnutí v kufru
Nabíjení	USB nabíjecí konektor pod gumovou krytkou v těle rukojeti
Obsah sady v kufříku	Aku sponkovačka PM-AZDP-4.2T + 300 ks tvarových sponek (vlna V/S, rohové V/M) + kufr
Svařitelné materiály	Termoplasty: PP, ABS, PE, TPO, PA, PC/ABS (běžné auto-moto plasty)
Nevhodné materiály	Reaktoplasty (bakelit, sklolaminát GRP/epoxid) — netaví se teplem
Bezpečnostní norma	ČSN EN 60335-2-45 (Pohyblivé elektrické tepelné nástroje)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Štíhlé akumulátorové tělo PM-AZDP-4.2T** – umožňuje přístup i do úzkých míst za namontovaným nárazníkem.
- **2. Dvě rovnoběžné mosazné trubičkové elektrody** – vedou nízké napětí s vysokým proudem přímo do ocelové spony.
- **3. Tepelně odolná přední hlavice** – udržuje přesnou rozteč mosazných elektrod a chrání prsty.
- **4. Žlutý spínač žhavení s bezpečnostní pojistkou** – okamžitě zahájí ohřev při stisku a po puštění přeruší proud.
- **5. Gumová krytka nabíjecího USB portu** – chrání nabíjecí zdířku před brusným prachem v karosárně.
- **6. Černý indikační a úchopový panel POWERMAT** – zobrazuje stav nabíjení a aktivaci topného obvodu.
- **7. Sada 300 ks nerezových sponek (malá/velká vlna, vnitřní/vnější roh)** – armují prasklinu jako železobeton proti opětovnému roztržení.
- **8. Integrovaný 4,2V vysokoproudový Li-Ion článek** – zajišťuje desítky zatavených sponek na jedno nabití.
- **9. Ochranná elektronika BMS** – chrání článek před přehřátím, zkratem a podvybitím.
- **10. Transportní kufřík s přihrádkami na spony** – přehledné uložení přístroje a 4 typů sponek.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Obsluha je povinna při veškerých činnostech se zařízením používat certifikované ochranné pomůcky dle platných norem:

EXTRÉMNÍ RIZIKO POPÁLENÍ (AŽ 550 °C) A VYMRŠTĚNÍ KONCŮ SPONEK! – Nikdy se nedotýkejte mosazných trubiček ani zatavené spony holou rukou! Při odštipování přečnívajících nožiček sponek kleštěmi VŽDY noste ochranné brýle (EN 166) a přidržujte odštipovaný drátek — odlétá velkou rychlostí!

PRACUJTE V DOBŘE VĚTRANÉM PROSTORU — NEVDECHUJTE DÝM Z TAVENÝCH PLASTŮ! – Zajistěte přísun čerstvého vzduchu nebo lokální odsávání par nad opravovaným nárazníkem!

NEPŘETLAČUJTE SPONU SKRZE CELOU TLOUŠŤKU PLASTU NA POHLEDOVOU STRANU! – Jakmile spona klesne do `cca 1/2 až 2/3` tloušťky stěny nárazníku, IHNED pusťte žluté tlačítko, pootočte mírně o `5–10°` pro uzamčení v plastu, podržte `3 s` do ztuhnutí a teprve poté vysuňte přístroj!

PŘED VLOŽENÍM SPONY NEBO ÚKLIDEM DO KUFRU VŽDY ZAJISTĚTE POJISTKU VYPÍNAČE! – Náhodné sepnutí se sponou v kufru roztaví plastovou vložku kufru a hrozí požárem!

Nepoužívejte v blízkosti benzínových par, palivových nádrží a ředidel! – Rozžhavená spona je přímým zdrojem vznícení hořlavých výparů!

Výstraha pro obsluhu: Nepoužívání předepsaných ochranných prostředků zvyšuje riziko zranění, mechanického poškození zraku, sluchu či úrazu rotujícími nástroji a tlakem.

4. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PROVOZNÍ VAROVÁNÍ

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Před započetím práce zajistěte, aby se v pracovním prostoru nezdržovaly nepovolané osoby, děti ani zvířata. Udržujte pracoviště v čistotě, suchu a s dostatečným osvětlením. Nepracujte pod vlivem alkoholu, léků či při nadměrné únavě.

- ⚠️ Před zahájením práce zkontrolujte celkový technický stav zařízení a neporušenost krytů.
- ⚠️ Používejte výhradně schválené osobní ochranné pracovní prostředky podle EN norem.
- ⚠️ Nepracujte ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých plynů a kapalin.
- ⚠️ Udržujte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí od pracovního prostoru.

5. PŘEDPROVOZNÍ KONTROLNÍ SEZNAM (CHECKLIST)

Před každým spuštěním či nasazením zařízení zkontrolujte:
1. Plně nabijte akumulátor svářečky `PM-AZDP-4.2T` přes USB kabel (během nabíjení s přístrojem nepracujte).
2. Opravovanou prasklinu z vnitřní (rubové) strany důkladně očistěte, odmastěte a srovnejte hrany k sobě (z lícové strany můžete prasklinu dočasně zafixovat hliníkovou páskou).
3. Vyberte vhodný tvar spony ze 300ks sady: **jemná vlna** pro rovné tenké praskliny, **široká vlna** pro namáhané spoje, **V-spona** pro vnitřní roh a **M-spona** pro vnější hranu.
4. Při zajištěném (vypnutém) spínači zasuňte obě nožičky spony volně do mosazných trubičkových elektrod.
5. Připravte si boční štípací kleště (pro zkrácení nožiček po vychladnutí) a ochranné brýle.

6. NÁVOD K MONTÁŽI, UVEDENÍ DO CHODU A OBSLUZE (1. ČÁST)

Postupujte podle níže uvedených technologických kroků a dbejte na správné seřízení zařízení:

1. **1. Přiložení a nažhavení spony:** Přiložte studenou sponu kolmo napříč prasklinou z rubové strany dílu, odjistěte a stiskněte žlutý spínač — během `3–5 sekund` se spona ohřeje a začne vlastní vahou klesat do měknoucího plastu.
2. **2. Zatavení do poloviny stěny a uzamčení:** Jakmile je spona zanořena do `cca 60 %` tloušťky stěny (pozor, nesmí projet skrz lak na líc!), **okamžitě uvolněte žlutý spínač**, lehce pootočte zápěstím o `cca 5°` (vlna spony se překryje taveninou) a držte přístroj bez pohnutí `3–5 sekund`, dokud plast kolem spony neztuhne!
3. **3. Vysunutí elektrod:** Po ztuhnutí plastu plynule stáhněte mosazné trubičky svářečky v ose nožiček směrem k sobě — spona zůstane pevně zakotvená v plastu.

6. NÁVOD K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY A VYPNUTÍ (2. ČÁST)

4. **4. Sešívání po 15–25 mm a odštípnutí nožiček:** Postup opakujte podél celé praskliny v rozestupech `1,5–2,5 cm`; po úplném vychladnutí odštípněte vyčnívající nožičky sponek těsně u povrchu štípacími kleštěmi (s nasazenými brýlemi!) a případné výstupky zabruste.
5. **5. Uložení:** Zajistěte pojistku žlutého spínače, nechte mosazné elektrody vychladnout na nehořlavé podložce a uložte do kufříku.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**Udržování čistých dutin mosazných trubiček	** Zůstane-li na nožičkách lepidlo nebo plast, nedostane se proud do spony — čistěte mosazné trubičky pouze za studena jemným kartáčkem.
**Kondiční nabití Li-Ion článku každé 3–4 měsíce	** Prodlužuje životnost integrované 4,2V baterie při občasném použití.
**Nepřehřívání naprázdno	** Nespouštějte žhavení se sponou na vzduchu déle než 5 sekund, aby spona nezoxidovala a nepřehřívaly se mosazné kontakty.

8. DIAGNOSTIKA MOŽNÝCH PORUCH A JEJICH ODSTRANĚNÍ (TROUBLESHOOTING)

V případě abnormálního chování vyhledejte příčinu v diagnostické matici níže:

Symptom poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené nápravné opatření
Spona se nerozžhaví nebo se ohřívá velmi pomalu	Zoxidované/špinavé mosazné trubičky, špatně zasunutá spona nebo vybitý akumulátor	Zasuňte obě nožičky spony nadoraz do čistých mosazných zdířek a plně nabijte přístroj přes USB
Při vytahování svářečky vytrhnete sponu zpět z praskliny	Přístroj byl vytažen ihned po puštění tlačítka do ještě tekutého plastu	Po uvolnění tlačítka VŽDY počkejte v klidu 3–5 sekund na ztuhnutí plastu a teprve poté trubičky vysuňte
Spona projela skrz nárazník na lakovanou stranu	Příliš dlouhé držení spínače a velký přítlak rukou	Netlačte silou — u tenkých plastů pusťte spínač ihned, jakmile spona klesne o 1,5–2 mm pod povrch

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE ODPADU

Informace pro uživatele k likvidaci výrobků a obalových materiálů (dle 2012/19/EU a zákona o odpadech):
Tento výrobek a jeho kovové, polymerní či elektronické části po skončení životnosti nepatří do běžného směsného komunálního odpadu. Odevzdejte jej do autorizovaného sběrného dvora nebo recyklačního střediska druhotných surovin. Správnou recyklací a ekologickou likvidací zabráníte znečištění půdy, spodních vod a přispíváte k opětovnému využití cenných surovin v oběhovém hospodářství.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC DECLARATION OF CONFORMITY

(vydané v souladu s právními předpisy Evropské unie a ČR)

Dovozce / Zplnomocněný zástupce:	**PajAndy Group s.r.o.**, Roháčova 145/14, Žižkov, 130 00 Praha 3, Česká republika
Identifikační údaje (IČO):	21946288
Výrobek a obchodní název:	**Aku svářečka plastů Powermat PM-AZDP-4.2T – 300 sponek a kufr**
Typové označení / Model:	**PM1670** (Značka: Powermat)
Funkce a určení zařízení:	Aku svářečka plastů Powermat PM-AZDP-4.2T – 300 sponek a kufr

splňuje všechna příslušná ustanovení a základní požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- 2006/42/EC (Směrnice pro strojní zařízení - MD)
- 2014/30/EU (Elektromagnetická kompatibilita - EMC)
- 2014/35/EU (Směrnice pro nízké napětí - LVD)
- 2011/65/EU (Omezení nebezpečných látek - RoHS)

a bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (ČSN EN ISO):

- EN 60335-1:2012+A15:2021
- EN 60335-2-45:2002+A2:2012

Místo vydání: Dolní Lutyně, Česká republika
Datum vystavení: 22. října 2026

Za dovozce / výrobce: **Pavel Bužek**
Oprávněná osoba pro sestavení technické dokumentace

Záruční podmínky a servis: Na zařízení je poskytována standardní záruka 24 měsíců pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele). Záruka se nevztahuje na přirozené mechanické opotřebení spotřebních dílů (těsnění, hadice, čelisti, baterie, trysky a O-kroužky) a na škody vzniklé neodborným zacházením, přetěžováním či zanedbanou údržbou.