Originální náhradní díl

Invertorová svářečka RED TECHNIC RTMSTF0172 – MIG/MAG, FLUX, MMA, TIG Lift

Model: RTMSTF0172 • Značka: RED TECHNIC • 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

Výkonný synergický svařovací poloautomat 4v1 RED TECHNIC RTMSTF0172 (200 A SYNERGY) postavený na moderních tranzistorech IGBT pro univerzální dílenské, zámečnické, karosářské i montážní svařování oceli, nerezu a slitin. Umožňuje svařovat v režimech MIG/MAG (s plynem CO2 nebo Ar/CO2), FLUX (samoárny trubičkový drát bez tlakové láhve se snadnou změnou polarity), MMA (obalená elektroda) a TIG Lift (dotykové zapálení s ventilem na hořáku). Z produktové fotografie je patrné kompaktní černo-červené šasi s pevným horním hliníkovým madlem, čelní digitální panel chráněný průhledným výklopným štítem (duální LED displej napětí V / proudu A, centrální červený otočný enkodér, volba průměru drátu 0,6 / 0,8 / 1,0 mm a taktu 2T / 4T / SPOT = bodování plechů!) a spodní rychlospojky Dinse s ovládacím konektorem.

KLÍČOVÉ TECHNICKÉ PARAMETRY (VÝBĚR)

Kód modelu	RTMSTF0172 (200A SYNERGY)
Značka / výrobce	RED TECHNIC (POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna)
Svařovací metody (4 v 1)	MIG/MAG (plyn), FLUX / FCAW (bez plynu), MMA (elektroda), TIG Lift
Napájecí napětí / jištění	1× 230 V ~ 50 Hz / doporučený jistič 16 A–20 A (charakteristika C)

1. PODROBNÁ TECHNICKÁ SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

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

Technický parametr / Vlastnost	Jmenovitá hodnota / Specifikace
Kód modelu	RTMSTF0172 (200A SYNERGY)
Značka / výrobce	RED TECHNIC (POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna)
Svařovací metody (4 v 1)	MIG/MAG (plyn), FLUX / FCAW (bez plynu), MMA (elektroda), TIG Lift
Napájecí napětí / jištění	1× 230 V ~ 50 Hz / doporučený jistič 16 A–20 A (charakteristika C)
Rozsah svařovacího proudu	Až 200 A (plynulá digitální regulace se synergickým řízením)
Výkonová technologie	IGBT invertor s mikroprocesorovou synergií (automatické párování napětí a posuvu)
Podporované průměry drátu MIG	0,6 mm / 0,8 mm / 1,0 mm (volba tlačítkem na panelu, cívky do 5 kg / D200)
Speciální režimy hořáku MIG	2T (dvoutakt), 4T (čtyřtakt pro dlouhé svary) a SPOT (bodové svařování karoserií)
Ovládací panel (foto)	Duální bílý LED displej (V + A), červený enkodér a tlačítka pod průhledným krytem
Chlazení a ochrana	Nucené ventilátorové chlazení + tepelná ochrana s LED indikací na panelu
Spodní silové konektory	Rychlospojky Dinse (-) a (+) s možností přepólování pro FLUX + řídicí zásuvka
Bezpečnostní normy	ČSN EN IEC 60974-1 (Zdroje svařovacího proudu), ČSN EN 60974-10 (EMC)

2. POPIS HLAVNÍCH KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Přehled nejdůležitějších komponentů, funkčních prvků a montážních dílů:

- **1. Skříň invertoru RTMSTF0172 s bočními žaluziemi** – chrání výkonové IGBT moduly a vnitřní podavač drátu.
- **2. Horní masivní hliníkové trubkové madlo** – pohodlné přenášení lehkého 4v1 zdroje na montáže.
- **3. Výklopný průhledný polykarbonátový kryt panelu** – chrání displej a tlačítka před rozstřikem kovu a prachem z broušení.
- **4. Duální digitální LED displej (V / A)** – zobrazuje svařovací napětí (např. 18,5 V) a proud / rychlost drátu (až 200 A).
- **5. Centrální červený otočný a stiskací ovladač** – plynulé nastavení svařovacího proudu a jemná korekce synergie.
- **6. Tlačítka volby metody, průměru drátu a režimu 2T/4T/SPOT** – přepínání MIG / FLUX / MMA / LIFT TIG, drátu 0,6/0,8/1,0 a bodování.
- **7. Spodní rychlospojky Dinse (-) a (+)** – připojení zemnicího kabelu, držáku elektrody a přepólování pro drát FLUX.
- **8. Kulatá řídicí zásuvka na spodním panelu** – připojení ovládacího spínače příslušného hořáku.
- **9. Vnitřní kladkový podavač drátu s trnem cívky** – plynulé podávání cívky svařovacího drátu do bovdenu hořáku.
- **10. Zadní kolébkový vypínač, ventilátor a plynový nátrubek** – hlavní zapnutí 230 V, chlazení a přívod ochranného plynu CO2 / Mix.

3. PŘEDEPSANÉ OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

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

POVINNÁ SAMOSTMÍVACÍ SVAŘOVACÍ KUKLA (EN 379 / EN 175) A NEHOŘLAVÉ KOŽENÉ SVAŘOVACÍ RUKAVICE (EN 12477)! – Elektrický oblouk vyzařuje intenzivní UV/IR záření, které během vteřiny způsobí bolestivý zánět spojivek a popálení nechráněné kůže! Pracujte v dlouhém bavlněném oděvu a kožené obuvi!

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM! NIKDY NESVAŘUJTE V DEŠTI, VE VLHkU ANI S POŠKOZENOU IZOLACÍ KABELŮ! – Svářečku připojujte výhradně do řádně uzemněné zásuvky 230 V / 50 Hz; nevyměňujte elektrodu ani drát v mokrých rukavicích!

ODVÁDĚJTE SVAŘOVACÍ DÝMY A ZAJISTĚTE VĚTRÁNÍ PRACOVIŠTĚ! – Zvláště při svařování bezplynovým drátem FLUX, pozinkované oceli nebo nerezu vznikají škodlivé dýmy — nikdy je přímo nevdechujte!

POZOR NA POŽÁR OD ODLÉTAJÍCÍCH KULIČEK ROZŽHAVENÉHO KOVU (AŽ 10 METRŮ)! – Odstraňte z okolí hořlaviny, benzín, barvy, piliny a mějte po ruce hasicí přístroj; nikdy nesvařujte nevyčištěné nádrže od paliv!

OSOBY S KARDIOSTIMULÁTOREM MUSÍ PŘED PRACÍ S INVERTOREM KONZULTOVAT LÉKAŘE! – Vysoký svařovací proud vytváří kolem kabelů silné elektromagnetické pole!

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. Zkontrolujte neporušenost síťového kabelu a volný prostor min. `30 cm` před i za větracími mřížkami svářečky `RTMSTF0172`.
2. Při metodě **MIG/MAG s plynem** nastavte **kladnou polaritu (`+`) na hořák** a **zápornou (`-`) na zemnicí kleště**, připojte hadičku z redukčního ventilu (`Ar/CO2` nebo `CO2`, průtok `8–12 l/min`) a zvolte drážku podávací kladky podle průměru drátu (`0,6 / 0,8 / 1,0 mm`).
3. Při metodě **FLUX (trubičkový drát bez plynu)** **OTOČTE POLARITU**: hořák připojte na **záporný pól (`-`)** a zemnicí kleště na **kladný pól (`+`)** (opačná polarita u trubičkového drátu způsobuje extrémní rozstřik a špatný průvar!).
4. Při metodě **MMA** připojte držák elektrody dle obalu (rutilové obvykle `-`, bazické `+`), u **TIG Lift** připojte hořák s plynovým ventilem na **`-`**, zem na **`+`** a čistý **Argon 4.6**.
5. Místo svaru i místo připojení zemnicích kleští očistěte na čistý lesklý kov bez rzi, barvy a mastnoty.

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. Zapnutí a volba metody na panelu:** Zapněte zadní síťový vypínač, odklopte průhledný ochranný kryt a levým tlačítkem zvolte požadovaný režim (`MIG`, `FLUX`, `MMA` nebo `LIFT TIG`).
2. **2. Synergické nastavení MIG/FLUX:** Zvolte průměr založeného drátu (`0.6 / 0.8 / 1.0`) a režim spouště (`2T` pro běžné svary, `4T` pro dlouhé svary bez držení spouště, `SPOT` pro bodování tenkých plechů) — otočením červeného enkodéru nastavte svařovací proud a synergie automaticky přizpůsobí napětí i posuv drátu!
3. **3. Zavedení drátu a svařování:** S narovnaným kabelem hořáku (a sundanou průvlakou při prvním zavádění) zaveďte drát s přesahem `10–12 mm`, nasaďte kuklu a plynule veďte hořák pod úhlem `10–15°` (u plynu tlačte, u trubičkového drátu FLUX táhněte „za sebou“).

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

4. **4. Svařování MMA / TIG Lift:** V režimu `MMA` nastavte proud orientačně `35–40 A na 1 mm průměru elektrody` (např. `80–90 A` pro `Ø 2,5 mm`); v `TIG Lift` otevřete ventil Argonu na hořáku, lehce se dotkněte wolframem dílce a oddálením o `2 mm` tiše zapalte oblouk.
5. **5. Dochlazení před vypnutím:** Po skončení svařování **nevypínejte svářečku ihned** — nechte ventilátor `2–3 minuty` běžet naprázdno pro odvod tepla z chladičů IGBT, uzavřete ventil tlakové láhve a teprve poté vypněte hlavní spínač.

7. PLÁN PRAVIDELNÉ DÍLENSKÉ ÚDRŽBY, OŠETŘOVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Pravidelná údržba prodlužuje životnost zařízení a zajišťuje maximální provozní spolehlivost:

Interval údržby	Předepsaný servisní úkon / Ošetření
**Pravidelné čištění hubice a výměna měděného průvlaku MIG	** Rozstřik v plynové hubici odstraňujte kleštěmi a používejte separační sprej; vydřený průvlak trhá posuv drátu.
**Vyfoukání vnitřního prachu suchým stlačeným vzduchem (při odpojené zástrčce!)	** Brusný kovový prach z úhlové brusky je nejčastější příčinou zkratu nečištěných invertorů — nikdy nebruste směrem do větracích mřížek svářečky!
**Kontrola přítlaku kladky podavače	** Přítlak nastavte jen tak, aby kladka neprokluzovala, ale nedeformovala trubičkový drát FLUX.

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
Drát FLUX bez plynu enormně prská, pění a neprovařuje materiál	Zůstala nastavena kladná polarita (+) na hořáku jako pro plný drát s plynem	Přepojte polaritu pro FLUX: hořák do záporné zdířky (-) a zemnicí kleště do kladné (+) a zvolte režim FLUX
Drát se v podavači motá do „ptačího hnízda“ nebo posuv cuká	Zanesený bovden, připečená kulička v průvlaku nebo příliš silný přítlak kladky	Vyměňte měděný průvlak odpovídajícího průměru, vyfoukejte bovden a upravte přítlak kladky
Svářečka přestane svařovat a rozsvítí se žlutá/červená ikona přehřátí	Překročen zatěžovatel (Duty Cycle) při vysokém proudu	Nevypínejte zadní spínač! Nechte běžící ventilátor 5–10 minut ochladit výkonovou část, poté sama obnoví provoz

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: **Invertorová svářečka RED TECHNIC RTMSTF0172 – MIG/MAG, FLUX, MMA, TIG Lift**
Typové označení / Model: **RTMSTF0172** (Značka: RED TECHNIC)
Funkce a určení zařízení: Invertorová svářečka RED TECHNIC RTMSTF0172 – MIG/MAG, FLUX, MMA, TIG Lift

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 IEC 60974-1:2022
- EN 60974-10:2014+A1:2015

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.