

Hydrodynamický bezvzduchový malířský agregát 1 200 W (Airless)

Vysokotlaké stříkáci malířské zařízení 220 bar, průtok 1,5 l/min, 10m hadice a profesionální pistole s tryskou 517

MODEL: **POWERMAT PM0667** • KÓD VÝROBCE: **PM-PDM-1200** • EAN: **5903175006677**

PRACOVNÍ TLAK AŽ 220 BAR (22 MPA)	PŘÍKON MOTORU 1 200 W	PRŮTOK BARVY 1,5 L/MIN	DÉLKA HADICE 10 M VYSOKOTLAKÁ
---	---------------------------------	----------------------------------	---



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S VYSOKOTLAKÝM AGREGÁTEM (AIRLESS): Extrémní tlak 220 bar představuje nebezpečí vstříknutí barvy pod lidskou kůži (injekční trauma vyžadující okamžitou chirurgickou operaci!). **NIKDY NEMÍŘTE:** Nikdy nesměřujte pistolí proti tělu ani na jiné osoby. **POJISTKA SPOUŠTĚ:** Při každém odložení pistole zajistěte mechanickou pojistku! **ODTLAKOVÁNÍ:** Před demontáží hadice nebo čištěním trysky VŽDY vypusťte tlak přes přepouštěcí ventil!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon motoru	1 200 W
Maximální pracovní tlak	220 bar (22 MPa)
Maximální stříkáci výkon	1,5 l/min
Délka tlakové hadice	10 metrů (vysokotlaká opletená ocelovým kordem)
Dodávaná stříkáci tryska	Model 517 (úhel rozstříku 50°, otvor 0,017")
Podporované velikosti trysek	Až do velikosti 0,019" (např. 515, 517, 519)
Sací systém	Flexibilní sací hadice se sítkem přímo z kbelíku
Regulace tlaku	Plynulý otočný regulátor s kontrolním manometrem
Třída krytí	IP20 / Třída I
Hmotnost netto	5,9 kg

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Špičková technologie Airless nanáší barvu bezvzduchovým tlakem až 220 bar pro dokonale hladký povrch bez kapek
- Až 10x rychlejší práce než malování válečkem či štětkou s minimální spotřebou materiálu a nulovým prostřikem
- Přímé nasávání barvy přímo z originálního kbelíku eliminuje zdlouhavé přelévání do malých zásobníků
- Zvládá emulzní, akrylové a latexové barvy, mořidla, laky, fermeže i hydroizolační nátěry na stěny i fasády

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO BEZVZDUCHOVÉ STŘÍKÁNÍ BAREV

Hydrodynamické stříkácí zařízení POWERMAT PM0667 je určeno pro nanášení vodou ředitelných a rozpouštědlových nátěrových hmot, akrylových, latexových a emulzních barev, lazur a penetrací na vnitřní stěny, stropy, dřevěné obklady a fasády. Technologie Airless vytváří dokonale rovnoměrnou vrstvu bez kapek.

Zásady prevence injekčního poranění

- Nikdy nezkoušejte zastavit proud barvy prstem ani dlaní!
- Při čištění ucpané trysky otočte trysku do polohy CLEAN a pojistěte spoušť.
- Pistoli nepoužívejte bez nainstalovaného ochranného krytu trysky (guard).
- Používejte pouze originální vysokotlakou hadici dimenzovanou na min. 250 bar.

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Ochrana dýchacích cest:** Polomaska s filtrem proti aerosolům barev (A1P2).
- **Těsné brýle:** Chemicky odolné brýle s nepřímým odvětráváním.
- **Ochranný oblek:** Jednorázová malířská kombinéza s kapucí.
- **Rukavice:** Nitrilové rukavice odolné chemickým rozpouštědly.

Elektrická a požární bezpečnost

- Agregát třídy I musí být připojen k řádně uzemněné zásuvce 230 V (ochrana PE).
- Při stříkání hořlavých laků zajistěte intenzivní větrání a zákaz kouření!
- Stříkáci jednotku umístěte min. 5 metrů od místa samotného stříkání.
- Kovové nádoby a hadice musí být uzemněny proti elektrostatickému výboji.

Postup bezpečného odtlačování systému

Před každou údržbou dodržte postup: 1. Vypněte síťový vypínač do „0“. 2. Přepněte ventil do polohy PRIME (přepad). 3. Namiřte pistoli do kbelíku a stiskněte spoušť pro uvolnění zbytkového tlaku z hadice!

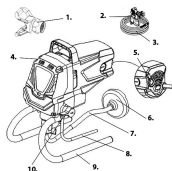
2. PŘIPOJENÍ TLAKOVÉ HADICE, PISTOLE A SACÍHO KOŠE

Zašroubujte 10m vysokotlakou hadici na výstupní šroubení pumpy a pevně dotáhněte stranovým klíčem. Druhý konec hadice připojte k otočnému kloubu stříkáci pistole. Sací hadici s jemným filtračním košem vložte přímo do originální nádoby s barvou a přepadovou hadičku upevněte k okraji nádoby.

3. POPIS KONSTRUKCE, NAPLNĚNÍ SYSTÉMU (PRIME) A STŘÍKÁNÍ

Konstrukční schéma agregátu PM-PDM-1200

1. Elektromotor 1 200 W • 2. Pístové tlakové čerpadlo • 3. Přepínací ventil SPRAY / PRIME • 4. Regulátor tlaku s manometrem • 5. Sací hadice se vstupním sítím • 6. Zpětná přepadová hadička • 7. Vysokotlaká hadice 10 m • 8. Pistole s otočnou tryskou 517.



Zavodnění a odvzdušnění pumpy (Postup PRIME)

Před každým spuštěním odvzdušněte hydraulický okruh:

Kroky pro naplnění a odvzdušnění:

1. Ponořte sací koš do kbelíku s barvou (předem přefiltrovanou přes sítko).
2. Přepínací páčku ventilu otočte do svislé polohy „PRIME“ (oběh).
3. Zapněte motor a nastavte nízký tlak, dokud z přepadové hadičky neteče barva bez bublin.
4. Otočte páčku do vodorovné polohy „SPRAY“ (tlak do hadice).
5. Povolte pojistku na pistoli a do odpadního kbelíku vystříknete vzduch z 10m hadice, dokud z pistole nevytéká čistá barva.
6. Nastavte pracovní tlak otočným regulátorem dle viskozity barvy.

4. TECHNIKA NANÁŠENÍ BAREV A VOLBA STŘÍKACÍCH TRYSEK

Správné vedení pistole při stříkání

1. Pistoli držte v konstantní vzdálenosti cca 25–30 cm kolmo k povrchu.
2. Stříkejte rovnoběžnými tahy; pohyb paže začněte DŘÍVE, než stisknete spoušť.
3. Jednotlivé pásy nátěru překrývejte přibližně o 50 % šířky kužele.
4. Při ukončení tahu uvolněte spoušť ještě v pohybu (zamezení nánosů na okrajích).

Význam značení trysek (Např. 517)

- **První číslice (5):** Úhel rozstříku násobený 10 ($5 \times 10 = 50^\circ$ kužel, šířka cca 25 cm ve vzdálenosti 30 cm).
- **Druhé dvojčíslí (17):** Průměr stříkacího otvoru v tisícinách palce ($0,017" = 0,43 \text{ mm}$).
- Pro řídké lazury volte menší otvor (515), pro husté fasádní barvy trysku 519.
- Při ucpání trysky otočte o 180° a krátkým stiskem spouště profoukněte do odpadu.

5. DŮKLADNÝ VÝPLACH, KONZERVACE A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Postup výplachu bezprostředně po malování

- **Zásada:** NIKDY nenechávejte barvu v čerpadle ani hadici zaschnout!
- **Proplach vodou / ředidlem:** Vyjměte sací koš z barvy, ponořte do kbelíku s čistou vodou a proplachujte v režimu PRIME i SPRAY, dokud nevytéká čirá kapalina.
- **Čištění filtrů:** Vyjměte a propláchněte jemný filtr v rukojeti pistole a sací síto.
- **Konzervace na zimu:** Po výplachu nasajte do čerpadla speciální konzervační olej nebo směs vody a glycerinu na ochranu pístních těsnění.

Tabulka diagnostiky potíží

Příznak	Příčina	Řešení
Pumpa nenasává barvu	Zalepený vstupní kuličkový ventil	Poklepejte dříkem šroubováku na sací komoru
Pruhy na okrajích nástřiku	Příliš nízký tlak / hustá barva	Zvyšte tlak regulátorem / zředte barvu 5 %
Barva trvale stříká z trysky	Zanesené sedlo jehly v pistolí	Vyčistěte ventilovou jehlu a těsnění
Kolísání tlaku na manometru	Přísávání vzduchu / ucpané sítko	Zkontrolujte těsnost sací hadice, vyčistěte síto

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY

Záruční podmínky: Výrobce poskytuje zákonnou záruku **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro právnické osoby a podnikatele (IČO). Záruka kryje výrobní vady elektromotoru a pístového převodu.

Vyloučení ze záruky: Přírozené opotřebení trysek, ventilových těsnění sekce kapalin, filtru v pistolí a poškození způsobená zaschnutím nevymyté barvy uvnitř pumpy.

Ekologická likvidace odpadu: Elektrická zařízení a zbytky nátěrových hmot nepatří do domovního odpadu! Dle **Zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech** odevzdejte vyřazený agregát a proplachové kapaliny ve sběrném dvoře nebezpečného odpadu.

7. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (CE DECLARATION OF CONFORMITY)

Výrobce: P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.
Tímto prohlašuje na svou výhradní odpovědnost, že stříkací zařízení pro nátěrové hmoty:
Druh zařízení: Hydrodynamický bezvzduchový malířský agregát • **Model:** POWERMAT PM0667 (tovární typ: PM-PDM-1200) • **EAN:** 5903175006677
Je ve shodě se základními bezpečnostními požadavky směrnic Evropské unie:
• Směrnice pro strojní zařízení: **2006/42/ES** • Směrnice pro nízké napětí (LVD): **2014/35/EU** • Směrnice EMC: **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**
Aplikované harmonizované normy a technická pravidla:
ČSN EN 12621:2006+A1:2010 (Stroje na úpravu povrchu - Nanášení tekutých povlakových materiálů), ČSN EN 60204-1 ed. 3:2019, ČSN EN 55014-1:2017, ČSN EN 55014-2:2015.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Provedena tlaková zkouška hydraulické sekce na 250 bar, test přepouštěcího ventilu a těsnosti hadice.
Protokol QC: PW-2026-PDM-0667 • Datum expedice: 19. 10. 2026 • Zkušební komisař: K. Bijak, Quality Assurance

POWERMAT
QC PASSED