Polyfúzní svářečka plastových trubek 2 800 W (PPR / PE / PB)

Instalatérská svářečka trubek 2 800 W s teflonovými matricemi 16–63 mm, regulací do 320 °C a kovovým kufrem

MODEL: **POWERMAT PM0672** • KÓD VÝROBCE: **PM-ZGP-2800** • EAN: **5903175006721**

PŘÍKON TOPIDLA	TEPLOTA TRNU	POČET MATRIC	POVRCH MATRIC
2 800 W	**AŽ 320 °C**	**7 PÁRŮ (16–63 MM)**	**NEPŘILNAVÝ PTFE TEFLON**



VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKOU: Topný panel a svařovací matrice dosahují teploty až 320 °C! **NEBEZPEČÍ TĚŽKÝCH POPÁLENIN:** Nikdy se nedotýkejte horkého trnu ani matric holýma rukama. **OCHRANNÉ RUKAVICE:** VŽDY používejte tepelně odolné rukavice. **STOJÁNEK:** Horkou svářečku odkládejte výhradně do stabilního dodaného stojánku na nehořlavou podložku. **POŽÁRNÍ RIZIKO:** Udržujte min. 1 metr od hořlavých materiálů!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Maximální příkon	2 800 W
Rozsah regulace teploty	50 °C až 320 °C (plynulý otočný termostat)
Šířka topného panelu	15 mm (tlakově litý hliník s vysokou akumulací)
Dodávané matrice (PTFE teflon)	7 párů: 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm
Doba nahřátí	< 5 minut na pracovní teplotu 260 °C
Světelné kontrolky	Zelená (ohřev) / Červená (síťové napájení)
Příslušenství v kufru	Nůžky na trubky, svinovací metr, rukavice, stojan
Třída ochrany	Třída II (dvojitá izolace)
Hmotnost netto sady	2,62 kg

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Špičkový výkon 2 800 W zaručuje bleskové nahřátí na 260–300 °C a stabilní teplotu i při venkovních instalacích
- Teflonový nepřilnavý povrch PTFE na všech 7 matricích zabraňuje ulpívání roztaveného plastu a kouření
- Přesná plynulá regulace teploty otočným termostatem pro svařování trubek PPR, PP-RCT, PE i PB
- Kompletní montážní kufřík včetně nůžek na plastové trubky, stabilního stojanu a ochranných rukavic

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO SVAŘOVÁNÍ PLASTOVÉHO POTRUBÍ

Polyfúzní svářečka POWERMAT PM0672 je profesionální instalatérské zařízení určené pro polyfúzní svařování termoplastických trubek a tvarovek z polypropylenu (PPR, PP-RCT), polyethylenu (PE, HDPE) a polybutenu (PB) při realizaci rozvodů studené a teplé vody, ústředního i podlahového vytápění.

Zásady bezpečnosti a manipulace při práci

- Svářečku zapínejte pouze tehdy, je-li pevně usazena v montážním stojánku.
- Pracoviště musí být suché; chraňte přístroj před deštěm a stříkající vodou.
- Matrice na topný panel montujte a dotahujte VÝHRADNĚ za studena!
- Při tavení plastu nevdechujte výpary – zajistěte dobré větrání místnosti.

Osobní ochranné pomůcky (OOPP)

- **Tepelně odolné rukavice:** Speciální nehořlavé montážní rukavice.
- **Ochranné brýle:** Brýle chránící zrak před odstřikem roztaveného plastu.
- **Pracovní oděv:** Bavlněný oděv s dlouhými rukávy (zákaz syntetiky!).
- **Pevná obuv:** Kožená bezpečnostní obuv chránící před popálením.

Elektrické připojení a termostatická regulace

- Spotřebič třídy II s dvojitou izolací připojujte k zásuvce 230 V jištěné 16A jističem.
- Chraňte přívodní kabel 1,5 m před kontaktem s rozpáleným topným trnem!
- Otočný termostat umožňuje plynulou volbu teploty od 50 °C do 320 °C.
- Pro trubky PPR je standardní technologická teplota svařování **260 °C**.

Teflonový povlak (PTFE) svařovacích matric

> Teflonový nepřilnavý povrch matric je citlivý na poškrábání! Nikdy nečistěte matrice drátěným kartáčem ani kovovou špachtlí. Zbytky roztaveného plastu otřete za horka výhradně suchým bavlněným hadrem!

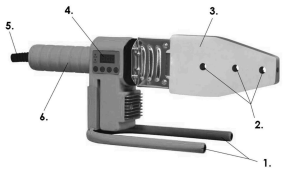
2. MONTÁŽ TOPNÝCH MATRIC NA HLINÍKOVÝ PANEL

Topný panel umožňuje současnou montáž až tří párů čelisťových matric pro různé průměry potrubí. Vyberte požadovaný průměr (např. 20 a 25 mm), přiložte čelisťové nástavce z obou stran panelu a pevně je sešroubujte středovým inbusovým šroubem za studena přiloženým montážním klíčem.

3. POPIS KONSTRUKCE, INDIKACE NAHŘÁTÍ A PŘÍPRAVA POTRUBÍ

Konstrukční celky svářečky PM-ZGP-2800

1. Hliníkový topný trn 2 800 W • 2. Závitové otvory pro upevnění matric • 3. Tepelný izolační štít • 4. Ergonomická plastová rukojeť • 5. Otočný regulátor teploty (50–320 °C) • 6. Diodové kontrolky napájení a termostatu • 7. Odnímatelný plechový stojánek • 8. Sada 7 párů PTFE matric.



Technologická tabulka pro polyfúzní svařování PPR (260 °C)

Průměr trubky	Zasunutí	Doba nahřátí	Spojení	Chladnutí
Ø 16 mm	13 mm	5 s	4 s	2 min
Ø 20 mm	14 mm	5 s	4 s	2 min
Ø 25 mm	15 mm	7 s	4 s	2 min
Ø 32 mm	16 mm	8 s	6 s	4 min
Ø 40 mm	18 mm	12 s	6 s	4 min
Ø 50 mm	20 mm	18 s	6 s	4 min
Ø 63 mm	24 mm	24 s	8 s	6 min

4. TECHNOLOGICKÝ POSTUP POLYFÚZNÍHO SPOJOVÁNÍ

Příprava a zahřátí spojovaných dílů

1. Uřízněte trubku kolmo přiloženými nůžkami na plastové trubky.
2. Očistěte a odmastěte konec trubky a hrdlo tvarovky technickým lihem.
3. Na trubku tužkou vyznačte hloubku zasunutí dle tabulky.
4. Zasuňte trubku i tvarovku současně na rozpálené matrice bez otáčení!
5. Měřte čas nahřívání od chvíle, kdy jsou oba díly plně zasunuty.

Spojení dílů a vytvoření homogenního sváru

- Po uplynutí doby nahřátí oba díly plynule sejměte z matric.
- Ihned zasuňte trubku do tvarovky až po vyznačenou rysku PŘÍMÝM TAHEM bez jakéhokoliv kroucení!
- Držte spoj pevně zafixovaný po dobu spojení (4–8 s).
- Po celém obvodu spoje musí vzniknout rovnoměrný dvojitý lem roztaveného plastu.
- Před tlakovou zkouškou nechte potrubí zcela vychladnout (min. 1 hodinu).

5. ÚDRŽBA MATRIC, SKLADOVÁNÍ A ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Pravidelný servis a péče o svářečku

- **Před servisem:** VŽDY odpojte přívodní kabel ze zásuvky 230 V!
- **Čištění matric za horka:** Zbytky roztaveného plastu setřete hrubým bavlněným hadrem ihned po dokončení svaru.
- **Chladnutí:** Nikdy neochlazujte topný panel politím vodou (hrozí deformace hliníku a zničení topného tělesa!).
- **Uložení do kufru:** Svářečku ukládejte do kovového kufru až po úplném samovolném vychladnutí.

Tabulka řešení problémů

Problém	Příčina	Řešení
Trn se nenahřívá	Chybí napětí / termostat na nule	Zkontrolujte zásuvku, nastavte 260 °C
Plast se pálí a kouří	Příliš vysoká teplota (> 290 °C)	Snižte teplotu termostatu na 260 °C
Ztráta teflonu na matrici	Mechanické poškození kovem	Vyměňte poškozený pár čelistí za nový
Netěsný svár trubky	Kroucení dílů při spojování / mastnota	Vyřežte spoj, odmastěte a spojte znovu

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A EKOLOGICKÁ LIKVIDACE

Záruční podmínky: Výrobce poskytuje zákonnou záruku **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro podnikatele (IČO). Záruka se vztahuje na funkční vady topného tělesa a bimetalového termostatu.

Výluky ze záruky: Mechanické poškrábání teflonové vrstvy matric, poškození kabelu přepálením o topný panel a vady vzniklé rychlým chlazením vodou.

Ekologická likvidace elektroodpadu: Elektrická zařízení nepatří do běžného odpadu! V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** odevzdejte vyřazenou svářečku do autorizovaného střediska sběru elektroodpadu k recyklaci.

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 elektrické svařovací zařízení:
Druh zařízení: Polyfúzní svářečka plastových trubek • **Model:** POWERMAT PM0672 (tovární typ: PM-ZGP-2800) • **EAN:** 5903175006721
Je ve shodě se základními bezpečnostními požadavky směrnic Evropské unie:
• Směrnice pro nízké napětí (LVD): **2014/35/EU** • Směrnice EMC: **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**
Použité harmonizované normy a technické specifikace:
ČSN EN 60335-1:2012+A11:2014, ČSN EN 60335-2-45:2003 (Zařízení pro ohřev tekutin a svařování), ČSN EN 55014-1:2017, ČSN EN 55014-2:2015.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Provedena zkouška stability termostatu při 300 °C, test elektrické pevnosti izolace a rovinnosti trnu.
Protokol QC: *PW-2026-ZGP-0672* • Datum expedice: *19. 10. 2026* • Zkušební komisař: *K. Bijak, Quality Assurance*

POWERMAT QC PASSED