

Tepelná řezačka polystyrenu 150 W (nůž na polystyren)

Ruční elektrický termonůž pro čisté řezání a tvarování EPS a XPS polystyrenu • teplota až 500 °C • čepel 18 cm

MODEL: POWERMAT PM0818 • KÓD VÝROBCE: PM-NTDS-150T • EAN: 5903175008183

PŘÍKON
150 W

MAX. TEPLOTA
až 500 °C

DÉLKA ČEPELE
180 mm (18 cm)

ČAS NAHŘÁTÍ
cca 5 – 10 s



POWERMAT

THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

VÝSTRAŽNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ PRO PRÁCI S TERMONOŽEM: Čepel řezačky se rozžhává až na 500 °C – extrémní nebezpečí těžkých popálenin a vzniku požáru! **NIKDY SE NEDOTÝKEJTE ČEPELE:** Ani po vypnutí – čepel chladne několik minut! **TOXICKÉ ZPLODINY:** Při tavení polystyrenu vznikají dráždivé plyny (styren) – pracujte výhradně v dobře větraných prostorách nebo venku! **PŘERUŠOVANÝ PROVOZ:** Dodržujte cyklus 15 s práce / 45 s chlazení, jinak dojde k přepálení cívky!

ZÁKLADNÍ TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota / Specifikace
Jmenovité napájecí napětí	230 V ~ 50 Hz
Příkon topného tělesa	150 W
Maximální pracovní teplota čepele	500 °C (plynule regulovatelná)
Délka rovné řezné čepele	180 mm
Pracovní cyklus (přerušovaný provoz)	15 s zapnuto / 45 s chlazení
Regulace teploty	16stupňový otočný potenciometr na rukojeti
Určené materiály	Polystyren (EPS, XPS), pěnový polyethylen, polyuretan
Třída elektrické ochrany	Třída II (dvojitá izolace těla)
Hmotnost přístroje s čepelí	1,37 kg
Balení	Praktický transportní kufřík s mosazným kartáčkem

HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ PŘEDNOSTI

- Bleskové nahřátí řezné čepele na provozní teplotu až 500 °C během pouhých 5 až 10 sekund od stisknutí spouště.
- Čistý bezodpadový řez bez drolení kuliček polystyrenu – zatavené hladké hrany bez nepořádku a statického prachu.
- 16stupňový potenciometr na horní straně rukojeti pro přesné nastavení optimální teploty podle hustoty řezaného EPS / XPS.
- Flexibilní a odolná řezná čepel o délce 180 mm pro snadné zhotovování rovných řezů, drážek pro kabely a potrubí i oblouků.
- Dodáváno v pevném plastovém transportním kufříku s montážním inbusovým klíčem a mosazným kartáčkem pro čištění čepele.

1. BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY PRO ELEKTRICKÝ TERMONŮŽ

Elektrická tepelná řezačka POWERMAT PM0818 je určena k řezání pěnových plastů, jako je pěnový polystyren (EPS), extrudovaný polystyren (XPS), pěnový polyethylen a polyuretanová pěna. Dodržujte základní pravidla bezpečnosti.

Požární bezpečnost a ochrana zdraví

- Nikdy nepoužívejte řezačku v blízkosti hořlavých kapalin, plynů a výbušných látek.
- Horkou řezačku odkládejte výhradně na nehořlavý kovový stojánek.
- Nikdy neodkládejte rozžhavenou čepel přímo na polystyrenové desky ani dřevěný stůl!
- V případě tavení materiálů s neznámým složením používejte respirátor s filtrem A1P2.
- Zabraňte kontaktu horké čepele se síťovým napájecím kabelem!

Osobní ochranné pracovní pomůcky (OOPP)

- **Tepelně odolné rukavice:** Ochrana rukou před náhodným dotykem čepele.
- **Ochranné brýle:** EN 166 proti výparům a kapkám roztaveného plastu.
- **Respirátor:** Ochrana dýchacích cest před styrenovými výpary.

Elektrická bezpečnost napájení 230 V

- Připojujte pouze do zásuvek 230 V jištěných proudovým chráničem 30 mA.
- Chraňte přístroj před vodou, deštěm a vysokou vlhkostí vzduchu.
- Před výměnou nebo čištěním čepele vždy odpojte přívodní kabel ze zásuvky!

Pracovní režim (Duty Cycle)

Termonůž je konstruován pro přerušovaný pracovní provoz (15 sekund řezání / 45 sekund pauza)! Trvalé držení spouště po dobu delší než 30 sekund bez řezání vede k přehřátí transformátoru v rukojeti a nevratnému poškození přístroje.

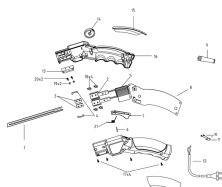
2. PŘEPRAVA A MANIPULACE SE STROJEM

Před uložením do kufříku nechte čepel zcela vychladnout (minimálně 10 minut). Přístroj přenášejte v originálním kufříku, aby nedošlo k ohnutí čepele. Skladujte v suchu mimo dosah dětí.

3. POPIS KONSTRUKCE, MONTÁŽ ČEPELE A NASTAVENÍ TEPLoty

Konstrukční schéma řezačky PM-NTDS-150T

1. Ergonomické tělo rukojeti z odolného termoplastu • 2. Tlačítkový spínač nahřívání • 3. 16stupňový otočný volič teploty • 4. Mosazné upínací svorky čepele • 5. Upevňovací inbusové šrouby • 6. Řezná čepel 180 mm • 7. Přívodní kabel 230 V • 8. Mosazný čistící kartáček.



Montáž řezné čepele a technika čistého řezu

Postup přípravy a nastavení správné teploty:

Kroky pro instalaci a správné řezání:

- 1. Upevnění čepele:** Povolte inbusové šrouby na svorkách, zasuňte oba konce čepele nadoraz do mosazných lůžek a inbusovým klíčem šrouby pevně dotáhněte (volný kontakt způsobuje jiskření a přehřívání svorek).
- 2. Nastavení teploty:** Pro běžný fasádní EPS polystyren nastavte střední stupeň (6–9). Pro tvrdý extrudovaný XPS zvolte vyšší stupeň (10–14).
- 3. Proces řezu:** Stiskněte spínač, počkejte cca 5 sekund na nahřátí čepele a plynulým mírným tahem ved'te čepel materiálem. Netlačte silou – horká čepel musí polystyrenem procházet hladce jako máslem.
- 4. Ukončení tahu:** Spínač uvolněte cca 2–3 cm před koncem řezu, zbytkové teplo řez dokončí a omezí se vývin dýmu.

4. VOLBA TEPLoty PODLE TYPu MATERIÁLU

Doporučené stupně regulace (1 až 16)

Stupeň	Orientační teplota	Doporučený materiál
1 – 5	100 – 220 °C	Měkké pěny, tenký pěnový polyethylen
6 – 10	250 – 380 °C	Standardní fasádní polystyren EPS (bílý, šedý)
11 – 16	400 – 500 °C	Tvrdý extrudovaný polystyren XPS, polyuretan

Pravidla pro dokonalé řezy fasádních desek

- Při řezání podél ocelového pravítka získáte absolutně rovnou hranu bez mezer.
- Vyříznutí drážek pro kabely proveďte vytvarováním speciálního profilového nástavce.
- Při přehřátí čepele dochází ke vzniku široké propálené spáry – snižte teplotu!

5. ÚDRŽBA TERMONOŽE, ČIŠTĚNÍ ČEPELE A ZÁVADY

Pravidelná údržba po práci

- Čištění čepele:** Zbytky přiškvařeného polystyrenu odstraňte ihned po práci za tepla dodaným mosazným kartáčkem. Nikdy nečistěte ocelovým smirkem!
- Kontrola svorek:** Pravidelně dotahujte inbusové šrouby mosazných držáků.
- Čistota těla:** Plastové tělo rukojeti otírejte suchým hadrem.

Tabulka možných závad a řešení

Problém	Příčina	Odstranění
Čepel se nenahřívá	Uvolněné svorky / vadná zásuvka	Dotáhněte inbusy, zkontrolujte přívod
Pomalé řezání	Nízká teplota / znečištěná čepel	Zvyšte stupeň, očistěte kartáčkem
Kouř a tavení materiálu	Příliš vysoká nastavená teplota	Snižte regulaci na stupnici
Ohnutá čepel	Nadměrný tlak při studeném řezu	Počkejte na plné nahřátí, netlačte

6. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY

Záruční podmínky: Výrobce poskytuje záruku **24 měsíců** pro spotřebitele a **12 měsíců** pro nákupy na firmu (IČO). Záruka kryje výrobní vady topného transformátoru a regulace.

Vyloučení ze záruky: Samotná řezná čepel je spotřební materiál podléhající tepelnému opotřebení, poškození způsobené překročením pracovního cyklu a mechanické přelomení čepele.

Ekologická recyklace: V souladu se **Zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech** nepatří elektrozařízení do směsného komunálního odpadu. Odevzdejte přístroj k bezplatné ekologické recyklaci ve sběrném dvoře.

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 výrobek:

Druh zařízení: Tepelná řezačka polystyrenu • **Model:** POWERMAT PM0818 (tovární typ: PM-NTDS-150T) • **EAN:** 5903175008183

Je ve shodě se základními bezpečnostními požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:

• Směrnice nízkého napětí (LVD): **2014/35/EU** • Směrnice EMC: **2014/30/EU** • Směrnice RoHS: **2011/65/EU**

Použité harmonizované normy a technické specifikace:

EN 60335-1:2012+A11, EN 60335-2-45:2002+A2 (Zvláštní požadavky na přenosné elektrické ohřívací nástroje), EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015.

VÝSTUPNÍ KONTROLA KVALITY (QC DEPT.): Proveden test doby náběhu teploty na 500 °C (≤ 10 s), kontrola regulace a izolační zkouška 230 V.

Protokol QC: *PW-2026-NTDS-0818* • Datum expedice: 19. 10. 2026 • Zkušební komisař: *K. Bijak, Quality Assurance*

POWERMAT
QC PASSED