

Pneumatická stříkácí pistole s horní nádobkou 170 W (600 ml)

Stříkácí HVLP pistole s regulací rozptýlu barvy pro laky, lazury a emailové nátěry

Model: PM1425 • Tovární kód: PM-PDM-170T • EAN: 5903175014252



TLAK 3 – 4 bar	NÁDOBKAK 600 ml	SPOTŘEBA 170 l/min	PŘIPOJENÍ 1/4"
-------------------	--------------------	-----------------------	-------------------

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Pneumatická stříkácí pistole **POWERMAT PM-PDM-170T** s horní gravitační nádobkou o objemu 600 ml je určena pro rovnoměrné nanášení laků, lazur, emailů, základových barev a polyuretanových nátěrů. Využívá moderní technologii HVLP (High Volume Low Pressure), která zajišťuje vysokou přenosovou účinnost materiálu s minimálním přestřikem (mlžením). Je ideální pro lakování karoserií, dřevěného nábytku, plotů, kovových konstrukcí a stříkání v dílně i lakovně.

PŘÍPRAVA A VSKOZITA BARVY: Před naplněním nádobky vždy otestujte viskozitu nátěrové hmoty pomocí přiloženého pohárku (doporučeno 18–23 s). Barvu vždy přefiltrujte přes sítko!

2. OBSAH DODÁVKY

- Pneumatická stříkácí pistole POWERMAT PM-PDM-170T
- Horní gravitační nádobka na barvu 600 ml s víčkem
- Čistící kartáček na trysku a jehlu
- Viskozimetrický kontrolní pohárek DIN
- Vzduchová rychlospojka 1/4"
- Originální český návod k obsluze

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

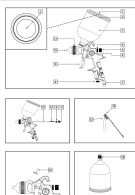
Parametr	Hodnota
Technologie nanášení	Pneumatický nástřik (vysokoobjemový HVLP princip)
Optimální pracovní tlak	3,0 – 4,0 bar (0,3 – 0,4 MPa)
Spotřeba stlačeného vzduchu	170 l/min
Objem gravitační nádoby	600 ml (chemicky odolný plast)
Pneumatické připojení	Rychlospojka 1/4" standard NW 7.2
Doporučená viskozita média	18 – 23 s (měřeno DIN pohárkem)
Hladina akustického tlaku LpA	74 dB(A)
Hladina akustického výkonu LwA	85 dB(A)
Hmotnost přístroje	1,0 kg

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

NEBEZPEČÍ VÝBUCHU A POŽÁRU: Při práci s hořlavými ředidly a barvami je přísně zakázáno kouřit a manipulovat s otevřeným ohněm! Pracujte výhradně v dobře větraných prostorách.

- **Ochrana dýchacích orgánů:** Při stříkání vždy používejte lakýrnickou polomasku s filtry proti organickým výparům třídy A1/P2 a ochranné brýle.
- **Pracovní tlak:** Udržujte tlak stlačeného vzduchu v rozmezí 3,0 až 4,0 bar. Překročení tlaku zvyšuje přestřik a víří prach.
- **Použití rozpouštědel:** K čištění nepoužívejte halogenované uhlovodíky (trichlorethylen), které chemicky reagují s hliníkovými slitinami pistole.
- **Odpojení od tlaku:** Před jakýmkoliv čištěním, rozebíráním nebo doplňováním barvy odpojte přívodní vzduchovou rychlospojku.

5. KONSTRUKCE PISTOLE A SCHÉMA SOUČÁSTÍ



Popis konstrukčních částí:

- **1. Vzduchová hlavice a tryska:** Precizní nerezová tryska a jehla.
- **2. Odvzdušňovací víčko nádoby:** Zajišťuje plynulý odtok barvy.
- **3. Gravitační kelímek 600 ml:** Chemicky odolná plastová nádoba.
- **4. Dvoustupňová spoušť:** 1. stupeň vzduch / 2. stupeň barva.
- **5. Šroub regulace chodu jehly:** Nastavení množství barvy.
- **6. Regulátor tvaru paprsku:** Volba kuželového nebo plochého tvaru.
- **7. Vstupní vzduchový šroubení 1/4":** Rychlospojka přívodu vzduchu.

Postup lakování a nanášení barvy:

1. Naředte nátěrovou hmotu na požadovanou výtokovou viskozitu (18–23 s).
2. Nalijte barvu přes filtr do nádoby a pevně zašroubujte víčko.
3. Připojte vzduch a nastavte na regulátoru kompresoru 3–3,5 bar.
4. Na testovací karton vyzkoušejte tvar paprsku a dávkování materiálu.
5. Pistoli vedte kolmo k povrchu ve vzdálenosti 15–20 cm stálou rychlostí.
6. Jednotlivé pásy nátěru překrývejte přibližně o 30–50 % šířky rozstříku.

6. DŮKLADNÉ ČIŠTĚNÍ PO KAŽDÉM LAKOVÁNÍ

Okamžitě po ukončení stříkání vylijte zbytek barvy, nádobku vypláchněte vhodným ředidlem a prostříkněte pistoli do prázdné nádoby. Následně demontujte vzduchovou hlavici a trysku a vyčistěte je jemným štětcem v ředidle. Nikdy nečistěte otvory trysky ocelovými dráty, aby nedošlo k poškrábání a deformaci paprsku!

7. ŘEŠENÍ PŘÍPADNÝCH PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Pravděpodobná příčina	Způsob odstranění
Barva prská nebo stříká přerušovaně	Uvolněná tryska, nízká hladina barvy nebo zanesený odvětrávací otvor	Dotáhněte trysku, doplňte barvu a vyčistěte odvětrávací díрку ve víčku.
Deformovaný nebo jednostranný paprsek	Částečně ucpané boční otvory vzduchové hlavice	Odšroubujte vzduchovou hlavici a pečlivě očistěte otvory štětcem v ředidle.
Barva kape z trysky při puštěné spoušti	Zanesená nebo poškozená jehla trysky, slabá vratná pružina	Vyčistěte sedlo trysky a jehlu od zaschlých zbytků barvy, seřídte předpětí.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek se vztahuje plná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro nákup na IČO) v souladu s Občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. Záruka kryje veškeré vady materiálu a konstrukční nedostatky. Záruka se nevztahuje na opotřebení těsnění, trysek a jehel způsobené abrazivními pigmenty nebo zaschnutím nevyčištěné barvy.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Kovové tělo a mosazné díly pistole jsou plně recyklovatelné. Zbytky barev, laků a znečištěných ředidel likvidujte jako nebezpečný chemický odpad v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech. Nevylévejte ředidla do půdy ani kanalizace!

CE PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Stříkací pistole splňuje požadavky směrnice 2006/42/ES pro strojní zařízení a harmonizovaných norem EN 1953 (Nástřiková zařízení pro nátěrové hmoty). Výrobce: POWERMAT, ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polsko.

13. ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ VÝROBCE (DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE)

Autentický úřední dokument v polském znění dle směrnic EU se značkou CE a podpisy statutárních zástupců



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WENiniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta:

P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97, 42-400 Zawiercie, Polska
NIP 5771841846, REGON 151996850

Przedmiot deklaracji:

nazwa: **PISTOLET DO MALOWANIA**
 marka: **POWERMAT**

model (oznaczenie producenta): **PM-PDM-170T / PM-PDM-170TH**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnosnymi wymaganiami unijnego
prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa Maszynowa (MD) 2006/42/WE

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008r. w sprawie zasadniczych wymagań dla
 maszyn (Dz. U. nr 199, poz. 1228)

Odniesienia do odnosnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji
technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:

EN ISO 12100:2012 EN ISO 4414:2011Informacje dodatkowe:Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:**Krzysztof Wolek, Krystian Bijak**

Miejsce wystawienia:

Zawiercie

Data wystawienia:

2025.07.14**P.H. POWERMAT T.M.K. Bijak Sp. Jawna**
ul. Obrońców Poczty Gdańskiej 97**42-400 Zawiercie****Krzysztof Wolek***Specjalista ds. Sprzedaży***Krystian Bijak***Współwłaściciel firmy*

UPOZORNĚNÍ K PŘEKŁADU A PLATNOSTI DOKUMENTU: Tento návod k obsluze byl **strojově přeložen** do českého jazyka pro potřeby zákazníků v ČR. Výše uvedené prohlášení o shodě (Deklaracja zgodności WE) vydané výrobcem P.H. Powermat T.M.K. Bijak Sp. Jawna je dle platné legislativy Evropské unie ponecháno v autentickém polském znění.