Svářecí poloautomat FLUX MMA TIG-Lift 180 A

Přenosná invertorová svářečka pro svařování bez ochranného plynu (trubičkový drát FLUX) a MMA

Model: PM1545 • Tovární kód: PM-PAS-180L • EAN: 5903175015457



METODY	PROUD	HMOTNOST	PROVOZ
FLUX / MMA / TIG	20 – 180 A	cca 5,2 kg	Bez plynové lahve

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Kompaktní invertorový svářecí poloautomat **POWERMAT PM-PAS-180L** je lehký přenosný svařovací zdroj nové generace určený pro svařování samoochranným trubičkovým drátem (metoda FLUX/FCAW) zcela bez nutnosti tlakové láhve s plynem, a pro ruční svařování obalovanou elektrodou (MMA). Díky nízké hmotnosti pouze 5,2 kg a robustnímu madlu je ideální pro venkovní montáže, práci na žebříku, opravy plotů, branek a zemědělské techniky v terénu, kde by manipulace s těžkou plynovou lahví byla nemožná nebo nebezpečná.

BEZPLYNOVÉ SVAŘOVÁNÍ FLUX: Při svařování trubičkovým drátem vzniká struska chránící svarovou lázeň. Po dokončení svarové housenky vždy oklepejte strusku přiloženým kladívkem a očistěte kartáčem před nanesením další vrstvy.

2. OBSAH DODÁVKY

- Invertorový poloautomat POWERMAT PM-PAS-180L
- Pevně připojený svařovací hořák FLUX s ergonomickou rukojetí (2 m)
- Kabel se zemnicí svorkou se silnou přítlačnou pružinou
- Svařovací kabel s kleštěmi pro uchycení MMA elektrod
- Startovací cívka samoochranného drátu FLUX 0,8 mm (1 kg)
- Kladívko na strusku s drátěným kartáčem a ochranný štít

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

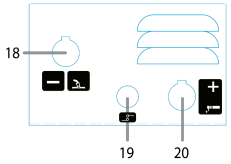
Parametr	Hodnota
Svařovací metody	FCAW (trubičkový samoochranný drát FLUX) / MMA / TIG-Lift
Napájení	230 V / 50 Hz
Maximální příkon	6,8 kVA
Rozsah svařovacího proudu	20 – 180 A
Zatěžovatel	60 % při 180 A / 100 % při 139 A
Průměr trubičkového drátu	0,8 mm / 0,9 mm (cívky 1 kg)
Průměr obalovaných elektrod	1,6 mm – 3,2 mm
Třída ochrany / izolace	IP21S / H
Hmotnost netto	cca 5,2 kg
Výbava v sadě	Integrovaný hořák FLUX, zemnicí kabel, držák elektrod, cívka drátu 0,8 mm

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

OCHRANA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM: Nikdy se nedotýkejte svařovacího drátu ani držáku elektrody holýma rukama nebo vlhkými rukavicemi! Při práci venku nepracujte za deště ani na mokrém podkladu.

- **Napájení a prodlužovací kabely:** Používejte prodlužovačky s průřezem vodičů minimálně 2,5 mm² o délce max. 25 m, aby nedocházelo k poklesu napětí.
- **Ochrana dýchacích cest:** Při tavení tavidla uvnitř trubičkového drátu vzniká dým; pracujte v otevřeném prostoru nebo použijte ventilátor.
- **Uchycení cívky drátu:** Používejte cívky o průměru 100 mm (hmotnost 1 kg); dbejte na správné navinutí drátu bez překřížení závitů.
- **Tepelná ochrana:** Při svícení kontrolky přehřátí nevypínejte hlavní vypínač; nechte ventilátor běžet na volnoběh.

5. KONSTRUKCE SVÁŘEČKY A POPIS SOUČÁSTÍ



Popis konstrukčních součástí (viz schéma):

- **1. Digitální displej:** Zobrazení svařovacího proudu v A.
- **2. Knoflík regulace proudu:** Plynulé nastavení výkonu.
- **3. Přepínač metody:** Volba režimu FLUX / MMA.
- **4. Kontrolky:** Zelená (napájení) a žlutá (přehřátí).
- **5. Přípojky kabelů:** Rychlospojky Dinse pro zem a MMA.
- **6. Boční dvířka podavače:** Prostor pro 1kg cívku drátu.
- **7. Madlo pro přenášení:** Snadný transport po stavbě.

Příprava a zavedení drátu FLUX:

1. Odklopte boční kryt a usaďte cívku trubičkového drátu 1 kg na hřídel.
2. Zkontrolujte drážku podávací kladky (pro trubičkový drát použijte vroubkovanou drážku 0,8/0,9 mm).
3. Odštípněte konec drátu a prostrčte jej přes kladku do vedení hořáku.
4. Zaklopte přítlačné rameno s mírným přítlakem.
5. Odšroubujte plynovou hubici a kontaktní špičku z hořáku.
6. Zapněte svářečku, stiskněte spoušť a počkejte, až drát vyjede o 15 mm z hořáku.
7. Našroubujte zpět špičku 0,8 mm a hubici.

6. TECHNIKA SVAŘOVÁNÍ TRUBIČKOVÝM DRÁTEM

Hubici hořáku držte pod úhlem 70–80° k materiálu. Při svařování trubičkovým drátem se hořák vede technikou „tlačení dopředu“ nebo mírného „tahu“. Dbejte na optimální délku volného konce drátu (výlet 10–12 mm).

7. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Postup odstranění
Svářečka nereaguje po zapnutí vypínače	Výpadek síťového napětí nebo poškozený přívodní kabel	Zkontrolujte zásuvku jiným nářadím a ověřte stav síťové vidlice a pojistky.
Drát se při kontaktu s kovem taví do kuličky a lepí	Příliš nízká rychlost posuvu drátu vzhledem k nastavenému proudu	Přidejte posuv drátu nebo mírně snižte svařovací napětí regulátorem.
Nestabilní oblouk a silný rozstřik kuliček	Špatný kontakt zemnicí svorky na zkorodovaném materiálu	Místo připojení zemnicí svorky obruste úhlovou bruskou na čistý kov.
Podavač prokluzuje a neposouvá drát	Příliš povolená přítlačná matice nebo zacpaná kontaktní špička	Dotáhněte přítlačnou kladku a vyměňte kontaktní špičku na hořáku za novou.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek je poskytována plná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele) v souladu s Občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. Záruka kryje veškeré materiálové a výrobní vady invertorové jednotky. Záruka se nevztahuje na spotřební díly hořáku (špičky, hubice) a na poškození vzniklá pádem přístroje.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Elektrická svařovací zařízení nepatří do směsného komunálního odpadu. Výrobek po skončení životnosti odevzdejte do sběrného dvora k recyklaci druhotných surovin dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech a evropské směrnice WEEE 2012/19/EU.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce prohlašuje shodu s evropskými směrnicemi 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS) a normami EN 60974-1, EN 60974-10 pro elektrická oblouková svařovací zařízení. 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

POWERMAT
THE ART OF TOOLS TECHNOLOGY

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Niniejsza 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: **PÓŁAUTOMAT SPAWALNICZY**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-PAS-180L**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:
Dyrektywa Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC) 2014/30/UE
Ustawa z 13 kwietnia 2007r. o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. nr 82 poz.556)
Dyrektywa Niskonapięciowa (LVD) 2014/35/UE
Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 2 czerwca 2016r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. poz. 806)
Odniesienia do odnośnych norm zharmonizowanych, które zastosowano, lub do innych specyfikacji technicznych, w stosunku do których deklarowana jest jego zgodność:

EN IEC 60974-10:2021 EN IEC 60974-1:2023
EN 55011:2016+A2:2021
EN IEC 61000-3-11:2019 EN 61000-3-12:2011

Informacje dodatkowe:
Osoby upoważnione do przygotowania dokumentacji technicznej:
Krzysztof Wolek, Krystian Bijak

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2025.10.30

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*

32

UPOZORNĚNÍ K PŘEKLADU 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.