

Synergický svářeč poloautomat MIG/MAG MMA TIG-Lift 230 A

Špičková mikroprocesorová invertorová svářečka se synergickým řízením parametrů a LCD panelem

Model: PM1554 • Tovární kód: PM-PAS-230L • EAN: 5903175015549



ŘÍZENÍ
Synergické mikroprocesor

SVAŘOVACÍ PROUD
40 – 230 A

METODY
MIG/MAG/MMA/TIG/FLUX

PODAVAČ DRÁTU
2kladkový celokov

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Synergický svářeč poloautomat **POWERMAT PM-PAS-230L** je špičkový invertorový mikroprocesorově řízený zdroj nové generace schopný svařovat proudem až **230 A**. Nabízí plnou synergii pro metodu MIG/MAG – po zvolení typu plynu a tloušťky materiálu mikroprocesor automaticky dopočítá optimální rychlost posuvu drátu i svařovací napětí, což umožňuje dosáhnout bezchybných profesionálních svarů i méně zkušeným svářečům. Umožňuje také manuální režim MIG/MAG, svařování obalovanou elektrodou (MMA), metodu TIG-Lift i svařování trubičkovým drátem (FLUX) bez plynové láhve.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ: Při svařování vždy používejte certifikovanou svářečskou kuklu, kožené svářečské rukavice a nehořlavý oděv! Chraňte se před elektrickým proudem, UV zářením a toxickými dýmy.

2. OBSAH DODÁVKY

- Synergický svářeč poloautomat POWERMAT PM-PAS-230L
- Svařovací hořák MIG/MAG MB15 s eurokonektorem (délka 3 m)
- Svařovací kabel s držákem elektrod MMA (délka 2 m)
- Kabel se zemnicí svorkou (délka 2 m)
- Kladívko se štětinovým ocelovým kartáčem a ochranný štít
- Sada kontaktních špiček a návod k obsluze v českém jazyce

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

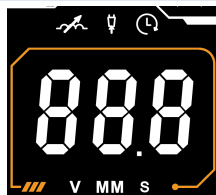
Parametr	Hodnota
Svařovací metody	MIG / MAG (synergie i manuál) / MMA / TIG-Lift / FLUX
Napájecí napětí	230 V / 50 Hz
Maximální příkon	9,5 kVA
Rozsah svařovacího proudu MIG	40 – 230 A (MMA: 20 – 200 A)
Zatěžovatel	60 % při 230 A / 100 % při 178 A
Mechanismus podavače	Celokovový 2kladkový podavač drátu pro cívky 1–5 kg
Podporovaný drát	0,8 mm / 1,0 mm (ocelový plný, nerez, trubičkový)
Synergické programy	Automatická volba parametrů dle tloušťky materiálu
Třída krytí / izolace	IP21S / F
Příslušenství v balení	Hořák MIG MB15 s eurokonektorem, kabely MMA, kukla, kartáč

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

ELEKTRICKÁ A POŽÁRNÍ BEZPEČNOST: Svářečka vyžaduje jištění zásuvky 230 V jističem 16 A s pomalou charakteristikou C (nebo 20 A). V blízkosti svařovacího pracoviště mějte vždy k dispozici funkční hasicí přístroj a odstraňte všechny hořlaviny!

- **Odvětrávání pracoviště:** Zajistěte kvalitní nucené větrání nebo odsávání svařovacích zplodin ze svařovacího prostoru.
- **Zatěžovatel zdroje:** Nepřetěžujte stroj nad rámec pracovního cyklu 60 % při 230 A; při sepnutí tepelné ochrany nechte ventilátor dochladit obvody.
- **Kvalita připojení kostry:** Zemnicí kleště připojte přímo na čistý, obroušený kov bez barvy, mastnoty a hluboké rzi.
- **Péče o podavač drátu:** Používejte celokovový mechanismus opatrně; nestahujte přítlak kladky nadměrnou silou.

5. KONSTRUKCE SVÁŘEČKY A POPIS OVLÁDACÍHO PANELU



Popis konstrukčních součástí (viz schéma):

- **1. Digitální displej:** Zobrazení proudu, napětí a tloušťky.
- **2. Tlačítko volby metody:** MIG Synergic / MIG Man / MMA / TIG.
- **3. Hlavní multifunkční enkodér:** Nastavení parametrů.
- **4. Eurokonektor hořáku:** Rychlé a bezpečné připojení.
- **5. Rychlospojky Dinse:** Zásuvky pro kabely MMA a přepólování.
- **6. Boční prostor:** Celokovový podavač pro cívky 1–5 kg.
- **7. Zadní panel:** Přívod plynu, vypínač a ventilátor.

Práce se synergickým programem:

1. Zvolte tlačítkem metodu „MIG SYN“ (synergický MIG režim).
2. Zvolte průměr drátu (0,8 mm nebo 1,0 mm) a typ použitého plynu (CO₂ / Ar+CO₂).
3. Otáčením hlavního enkodéru nastavte tloušťku svařovaného plechu v milimetrech.
4. Procesor automaticky nastaví optimální svařovací napětí a posuv drátu.
5. V případě potřeby lze napětí jemně doladit v rozsahu ±20 % dle individuálních preferencí.

6. ÚDRŽBA HOŘÁKU A PODAČE

Pravidelně čistěte vnitřek plynové hubice hořáku od rozstříku kovu a ošetřujte jej separačním sprejem. Kontaktní špičku vyměňte při jakémkoliv náznačce opotřebení nebo zvětšení otvoru.

7. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Postup odstranění
Svářečka se po zapnutí nerozsvítí	Chybí napájení v síti, vadná prodlužovačka nebo zásuvka	Zkontrolujte jistič 16A/20A a stav přívodního síťového kabelu.
Svítil kontrolka tepelného přetížení (O.C.)	Překročen pracovní cyklus nebo ucpané ventilační otvory	Ponechte svářečku zapnutou bez svařování, ventilátor ji do 5 minut ochladí.
Drát se podává trhaně nebo prokluzuje	Opotřebovaná kontaktní špička, zanesený bowden nebo slabý přítlak	Vyměňte kontaktní špičku za novou 0,8/1,0 mm a vyčistěte bowden hořáku.
Pórovitý svar se struskou (MIG)	Zavřená láhev s plynem nebo nízký průtok na redukčním ventilu	Otevřete ventil lahve a nastavte průtok na 10–14 l/min dle průměru drátu.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek je poskytována plná záruka **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro IČO) v souladu s Občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. Záruka kryje veškeré výrobní a materiálové vady mikroprocesorové jednotky a invertoru IGBT. Záruka se nevztahuje na spotřební díly hořáku (špičky, hubice, kladky) a poškození způsobené hrubým zacházením.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Svařovací technika a transformátory nepatří do směsného domovního odpadu. Po skončení životnosti odevzdejte zařízení do autorizovaného sběrného dvora k ekologické recyklaci dle zákona č. 541/2020 Sb. o odpadech a směrnice WEEE 2012/19/EU.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Zařízení odpovídá evropským směrnicím 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS) a normám 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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UENiniejsza 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: **PÓLAUTOMAT SPAWALNICZY**
marka: **POWERMAT**
model (oznaczenie producenta): **PM-PAS-230L**

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi 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 55011:2016+A2:2021
EN IEC 61000-3-11:2019 EN 61000-3-12:2011
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

Informacje dodatkowe:

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



Miejsce wystawienia:

Zawiercie

Data wystawienia:

2025.12.01**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 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.