Synergický svářecí poloautomat MIG/MAG MMA TIG 215 A

Multifunkční invertorová svářečka s digitálním synergickým řízením a IGBT technologií

Model: PM1555 • Tovární kód: PM-PAS-215L • EAN: 5903175015556



VÝKON	METODY	NAPÁJENÍ	ÚČINNOST
215 A	MIG / MMA / TIG	230 V / 50 Hz	60 % (215 A)

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový synergický poloautomat **POWERMAT PM-PAS-215L** představuje pokročilý svařovací zdroj 4 v 1 vyvinutý na bázi nejmodernější technologie IGBT. Umožňuje svařování metodami MIG/MAG v ochranné atmosféře plynů (CO_2, směsi Ar/CO_2), svařování samoochranným trubičkovým drátem (FLUX) bez externí plynové lahve, ruční svařování obalovanou elektrodou (MMA) a svařování netavící se wolframovou elektrodou v inertním plynu (TIG-Lift). Díky digitálnímu synergickému řízení a maximálnímu proudu **215 A** zajišťuje stroj perfektní stabilitu elektrického oblouku, minimální rozstřik a vysokou produktivitu práce v dílnách, zámečnictvích a karosárnách.

BEZPEČNOST PŘI SVAŘOVÁNÍ: Při práci vždy používejte certifikovanou svářečskou samostmívací kuklu DIN 9–13, kožené svářečské rukavice a nehořlavý ochranný oděv. Chraňte zrak před intenzivním UV/IR zářením a pokožku před kapkami roztaveného kovu!

2. OBSAH DODÁVKY

- Synergický svářecí poloautomat POWERMAT PM-PAS-215L
- Profesionální svařovací hořák MIG/MAG s eurokonektorem (délka 3 m)
- Svařovací kabel se zemnicí svorkou (délka 2 m)
- Svařovací kabel s držákem elektrod MMA (délka 2 m)
- Kladívko na strusku s ocelovým kartáčem a ochranný štít
- Sada kontaktních špiček (0,8 mm a 1,0 mm), podávací kladka a český návod

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

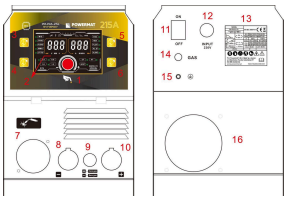
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Svařovací proud MIG/MAG	30 – 215 A
Svařovací proud MMA	25 – 190 A
Svařovací proud TIG	15 – 215 A
Pracovní cyklus 60 %	215 A (MIG/TIG) / 190 A (MMA)
Pracovní cyklus 100 %	166,5 A (MIG/TIG) / 147,2 A (MMA)
Napětí naprázdno	62 V
Průměr svařovacího drátu	0,8 / 0,9 / 1,0 / 1,2 mm
Průměr obalovaných elektrod	1,6 – 5,0 mm
Jištění sítě	38,9 A (MIG) / 38,3 A (MMA)
Třída izolace / krytí	F / IP21S
Hmotnost zařízení	cca 8,2 kg

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM PROUDEM A POŽÁRU: Svářečku provozujte výhradně v suchém prostředí. Je zakázáno svařovat za deště, v mokru nebo v prostorách s nebezpečím výbuchu hořlavých par a prachů. Mějte v dosahu hasicí přístroj CO_2 nebo práškový!

- **Napájení a jištění:** Stroj připojujte pouze k řádně uzemněné zásuvce 230 V ~ 50 Hz jištěné jističem 20 A–25 A charakteristiky C.
- **Větrání pracoviště:** Svařovací dýmy obsahují toxické zplodiny; zajistěte dostatečné přirozené nebo nucené odsávání plynů.
- **Pracovní cyklus:** Při nepřetržitém zatížení nepřekračujte zatěžovatel 60 % při 215 A; při přehřátí vypne tepelná pojistka O.C.
- **Manipulace s tlakovými lahvemi:** Tlakové lahve s ochranným plynem bezpečně zajistěte řetězem proti pádu a chraňte před teplem.

5. KONSTRUKCE SVÁŘEČKY A OVLÁDACÍ PRVKY



Popis ovládacího panelu a komponent:

- **1. Digitální displeje:** Zobrazují nastavené svařovací napětí (V) a svařovací proud / rychlost drátu (A / m/min).
- **2. Multifunkční otočný regulátor:** Plynulé nastavení parametrů v synergickém i manuálním režimu.
- **3. Přepínač metod:** MIG CO_2 / MIG Směs / FLUX / MMA / TIG.
- **4. Eurozásuvka:** Rychlé a bezpečné připojení hořáku.
- **5. Silové konektory DINSE:** Rychlospojky pro zemnicí kabel a kabel držáku elektrod MMA.
- **6. Změna polarity:** Rychlé přepólování uvnitř skříně pro FLUX.

Postup zavedení svařovacího drátu:

1. Odklopte boční víko skříně a nasaďte cívku s drátem (D100 nebo D200).
2. Povolte přítlačnou páku podavače a zkontrolujte správnou drážku kladky (0,8 nebo 1,0 mm dle průměru použitého drátu).
3. Zastřihněte zahnutý konec drátu a zaveďte jej skrz vodicí trubičku do eurozásuvky.
4. Sklopte přítlačnou kladku a seřiďte optimální přítlak regulační maticí.
5. Odšroubujte kontaktní špičku z hořáku a stiskněte tlačítko testovacího posuvu drátu, dokud drát nevyjede z hořáku ven.
6. Našroubujte kontaktní špičku odpovídajícího průměru a nasaďte hubici.

6. NASTAVENÍ SYNERGIE PRO OPTIMÁLNÍ SVAR

V synergickém režimu svářečka automaticky dopočítává optimální rychlost posuvu drátu a napětí na základě zvolené tloušťky materiálu a typu ochranného plynu. Svářeč může parametry jemně korigovat pro dosažení požadovaného průvaru a profilu svarové housenky.

7. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Doporučené řešení
Svářečka se nezapne, displej nesvítí	Chybí síťové napětí, vypadlý jistič	Zkontrolujte přívodní kabel, vidlici a domovní jistič v rozvaděči.
Svítí žlutá kontrolka poruchy O.C.	Přehřátí zdroje nebo přepětí v síti	Stroj nevypínejte, nechte ventilátor běžet cca 5 minut k ochlazení obvodů.
Drát prokluzuje v podavači	Slabý přítlak kladky nebo ucpaná špička	Dotáhněte přítlačnou matici podavače nebo vyměňte opotřebenou špičku.
Pórovitý a napěněný svar	Nedostatečný průtok plynu nebo průvan	Zkontrolujte ventil na lahvi (nastavte 10–14 l/min) a zakryjte pracovní místo.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVISNÍ PODPORA

Na svářecí poloautomat je poskytována plná záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatelské subjekty a IČO) dle Občanského zákoníku č. 89/2012 Sb. Záruka se vztahuje na výrobní vady komponent invertoru a transformátoru. Nevztahuje se na běžné opotřebení spotřebního materiálu hořáku (špičky, plynové hubice, bowdeny).

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Vysloužilé elektrické zařízení nepatří do běžného směsného odpadu. Předejte jej k odborné recyklaci na autorizované sběrné místo dle zákona o odpadech č. 541/2020 Sb. 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. 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 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-215L**

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 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

CE

Miejsce wystawienia:
Zawiercie
Data wystawienia:
2026.02.27

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

45

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.