Synergický svářecí poloautomat MIG/MAG MMA TIG-Lift 200 A

Kompaktní invertorová IGBT svářečka pro dílnu, zámečnictví a karosářské práce

Model: PM1556 • Tovární kód: PM-PAS-200L • EAN: 5903175015563



VÝKON	METODY	NAPÁJENÍ	JIŠTĚNÍ
200 A	**MIG / MMA / TIG**	**230 V / 50 Hz**	**25 A**

1. ÚČEL ZAŘÍZENÍ A OBLAST POUŽITÍ

Invertorový svářecí poloautomat **POWERMAT PM-PAS-200L** je kompaktní multifunkční zařízení určené pro ruční a poloautomatické svařování ocelí, nerezu a barevných kovů. Podporuje svařování MIG/MAG v plynové ochraně, svařování samoochranným trubičkovým drátem (FLUX bez plynu), svařování obalovanou elektrodou (MMA) a svařování netavící se elektrodou TIG-Lift. Špičkový mikroprocesorový řídicí systém v kombinaci s IGBT tranzistory poskytuje svařovací proud až **200 A** při vysoké energetické účinnosti a stabilitě oblouku i při kolísání napájecího napětí.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY: Svařovací oblouk produkuje nebezpečné UV a IR záření, které může způsobit popálení pokožky a poškození zraku. Vždy pracujte v certifikované svářečské kukle, svářečských rukavicích a zástěře z hovězí štípenky!

2. OBSAH DODÁVKY

- Invertorová svářečka POWERMAT PM-PAS-200L
- Kvalitní hořák MIG/MAG s eurokonektorem (délka 3 m)
- Zemnicí kabel se svorkou (délka 2 m)
- Kabel s kleštěmi na elektrody MMA (délka 2 m)
- Kladívko / kartáč na čištění svárů a ochranný štít
- Náhradní kontaktní špičky (0,8 mm a 1,0 mm) a návod k obsluze

POWERMAT

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

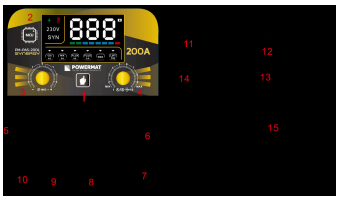
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Svařovací proud MIG/MAG	35 – 200 A
Svařovací proud MMA	20 – 190 A
Svařovací proud TIG-Lift	15 – 200 A
Příkon zařízení	10,5 kVA (MIG) / 10 kVA (MMA/TIG)
Pracovní cyklus 60 %	200 A (MIG/TIG) / 190 A (MMA)
Pracovní cyklus 100 %	154 A (MIG/TIG) / 146,3 A (MMA)
Napětí naprázdno	62 V
Průměr svařovacího drátu	0,6 / 0,8 / 0,9 / 1,0 mm
Průměr obalovaných elektrod	1,6 – 5,0 mm
Třída krytí	IP21S
Hmotnost netto	7,5 kg

4. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

POŽÁRNÍ PREVENCE: V okruhu 10 metrů od pracoviště odstraňte všechny hořlaviny, rozpouštědla a dřevěné hobliny. Zabraňte odlétávání jisker do spár v podlaze a větracích šachet!

- **Elektrická instalace:** Zařízení musí být napájeno ze samostatného jištěného obvodu 230 V s předepsanou hodnotou jističe 16 A / 25 A.
- **Ochrana proti zplodinám:** Zplodiny a plyny ze svařování jsou zdraví nebezpečné; při práci v uzavřených prostorách použijte nucené odsávání.
- **Pracovní prostor:** Pracujte na suché, nevodivé a stabilní podložce. Chraňte kabely před přejetím a kontaktem s ostrými hranami.
- **Chlazení invertoru:** Nezakrývejte větrací mřížky; prach vyfoukávejte suchým stlačeným vzduchem minimálně jednou za 6 měsíců.

5. KONSTRUKCE SVÁŘEČKY A OVLÁDACÍ PANEL



Popis konstrukčních částí a tlačítek:

- **1. Digitální ukazatele:** Zobrazují proud (A) a napětí (V).
- **2. Ovládací knoflíky:** Nastavení proudu a jemná korekce napětí.
- **3. Tlačítko volby režimu:** Přepínání mezi MIG, MMA a TIG.
- **4. Připojení eurohořáku:** Robustní mosazná centrální zásuvka.
- **5. Konektory DINSE:** Rychlé bajonetové uchycení zemnění a kleští.
- **6. Boční prostor cívky:** Trn s brzdou pro cívky drátu do 5 kg.

Zavedení drátu a seřízení podavače:

1. Umístěte cívku s drátem na nosný trn a zajistěte aretační maticí.
2. Uvolněte přítlačné raménko a zvolte odpovídající drážku kladky (0,8 / 1,0 mm).
3. Odřízněte deformovaný konec drátu a prostrčte jej podavačem do hořáku.
4. Nastavte přítlak kladky tak, aby drát neprokluzoval ani se nemačkal.
5. Sejměte hubici a špičku hořáku a podržte spoušť, dokud drát nevyjde ven.
6. Nasaďte zpět kontaktní špičku a vnější ochrannou hubici.

6. ZMĚNA POLARITY PRO SAMOOCHRANNÝ DRÁT (FLUX)

Při svařování trubičkovým drátem bez plynové lahve přehoďte polarizační kabel uvnitř prostoru podavače: konektor hořáku zapojte na záporný pól (-) a zemnicí svorku na kladný pól (+). Svařování v ochranné atmosféře plynu MIG/MAG vyžaduje opačnou polaritu (hořák na +, zem na -).

7. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ PROVOZNÍCH POTÍŽÍ

Závada	Možná příčina	Postup odstranění
Invertor nereaguje po zapnutí	Výpadek napájení nebo vadný hlavní spínač	Ověřte funkčnost zásuvky a přívodního kabelu jiným spotřebičem.
Svítí kontrolka tepelné ochrany	Překročen pracovní cyklus nebo zanesený chladič	Ponechte svářečku zapnutou bez zátěže, chladicí ventilátor teplotu sníží.
Nepravidelný posuv drátu	Zanesený bowden v hořáku nebo opotřebená špička	Vyčistěte vodicí bowden hořáku stlačeným vzduchem a vyměňte špičku.
Nestabilní oblouk a velký rozstřik	Špatná zemnicí svorka nebo nevhodné napětí	Očistěte místo připojení zemnění na holý kov a doladťe napětí oblouku.

8. ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A SERVIS

Na výrobek se vztahuje záruka v délce **24 měsíců** pro spotřebitele (12 měsíců pro podnikatele / IČO) v souladu s Občanským zákoníkem č. 89/2012 Sb. Záruka pokrývá vady materiálu a montáže elektroniky. Záruka se nevztahuje na mechanické poškození pláště a běžné opotřebení spotřebních dílů hořáku.

9. OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ A LIKVIDACE

Elektrická a elektronická zařízení nesmí být vyhazována do domovního odpadu. Zařízení odevzdejte k odborné ekologické recyklaci na sběrný dvůr v souladu se zákonem č. 541/2020 Sb. o odpadech a evropskou směrnicí WEEE 2012/19/EU.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ: Výrobce prohlašuje shodu s normami EN 60974-1, EN 60974-10 a evropskými směrnicemi 2014/35/EU (LVD), 2014/30/EU (EMC), 2011/65/EU (RoHS). 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-200L**

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:
2025.12.01

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*

33

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.