



RED TECHNIC PROFESSIONAL

INVERTOROVÉ POLOAUTOMATY MIG/MAG/MMA/TIG

CERTIFIKACE CE

Svářečka MIG/MAG/MMA/TIG LIFT 220 A RED TECHNIC (RTMSTF0002)

Profesionální synergický svařovací inverter 220 A / 230 V s podporou cívek D200 (až 5 kg), metod MIG/MAG, MMA a TIG LIFT

KATALOGOVÝ KÓD: **RTMSTF0002** • TECHNOLOGIE • OFICIÁLNÍ ČESKÝ MANUÁL

Svařovací proud MIG

30 – 220 A (15,5 – 25 V)

Svařovací proud MMA

25 – 200 A (21 – 28 V)

Kapacita cívky drátu

D100 (1 kg) i D200 (5 kg)

Zatěžovatel

60 % při 220 A / 100 % při 170 A

1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A BOZP

VÝSTRAHA: Před prvním uvedením zařízení do provozu si důkladně prostudujte tento návod k obsluze. Nedodržení bezpečnostních zásad, pokynů výrobce a varovných upozornění může mít za následek úraz elektrickým proudem, těžké popálení elektrickým obloukem, vznik požáru nebo vážné poranění obsluhy.

Bezpečnost pracovního prostoru a dílny

- Pracoviště udržujte v naprosté čistotě, suchu a dokonale osvětlené. Nepořádek a nedostatečné osvětlení zvyšují riziko úrazů.
- Nikdy nepoužívejte zařízení v prostorách s nebezpečím výbuchu nebo požáru (v blízkosti hořlavých plynů, rozpouštědel, barev a laků).
- Zajistěte účinné nucené větrání nebo odsávání zplodin vznikajících při svařování a nabíjení akumulátorů.
- Zabraňte přístupu nepovolaných osob, dětí a zvířat do pracovního prostoru během provozu zařízení.

Elektrická bezpečnost a ochrana obsluhy

- Přístroj smí být připojen pouze do řádně instalované a uzemněné elektrické sítě 230 V jištěné příslušným jističem.
- Chraňte napájecí i svařovací kabely před vysokými teplotami, ostrými hranami, mastnotou a mechanickým poškozením.
- Nikdy se nedotýkejte živých částí zařízení, elektrodového držáku, svorek ani svařovacího drátu holýma rukama nebo vlhkými rukavicemi.
- Před jakoukoliv údržbou, čištěním, výměnou příslušenství nebo přemístěním přístroj vždy odpojte od elektrické sítě.

2. OSOBNÍ OCHRANNÉ PRACOVNÍ PROSTŘEDKY (OOPP)

Ochrana zraku a obličeje:

Při svařování vždy používejte certifikovanou svářečskou kuklu s odpovídajícím stupněm zatemnění (DIN 9–13). Chraňte zrak před ultrafialovým a infračerveným zářením oblouku.

Ochrana těla a rukou:

Používejte nehořlavý pracovní oděv bez kapes, koženou zástěru, svářečské rukavice z hovězí štičky a pevnou nevodivou pracovní obuv s ocelovou špičkou.

Ochrana dýchacích cest:

Při práci v uzavřených prostorách nebo svařování pozinkovaných a legovaných ocelí používejte respirátor s filtrem pevných částic třídy FFP3.

3. TECHNICKÉ PARAMETRY A SPECIFIKACE ZAŘÍZENÍ

Parametr / Vlastnost	Technická hodnota a specifikace
Model svářečícího poloautomatu	RED TECHNIC RTMSTF0002
Jmenovité napájení	230 V ~ 50 Hz (jištění 16 A / 20 A pomalé)
Rozsah proudu MIG/MAG	30 – 220 A (plynule regulovatelný)
Rozsah proudu MMA	25 – 200 A
Rozsah proudu TIG LIFT	15 – 220 A
Pracovní napětí MIG/MAG / MMA	15,5 – 25 V / 21 – 28 V
Podporované průměry drátu	0,6 mm / 0,8 mm / 0,9 mm / 1,0 mm
Podporovaný průměr elektrod	1,6 až 4,0 mm
Rychlost podávání drátu	2 – 13 m/min
Stupeň krytí a izolace	IP21S / Třída F
Čistá hmotnost zařízení	10,0 kg (masivní kovová konstrukce)

4. POPIS KONSTRUKČNÍCH ČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

Hlavní komponenty zařízení 1. 1. Tuhý ocelový rám s práškovým lakem a madlem pro přenášení 2. 2. Velký ovládací panel s duálním digitálním displejem napětí a proudu 3. 3. Otočné regulátory pro nastavení napětí, proudu a indukčnosti oblouku 4. 4. Přepínač metod svařování (MIG/MAG Synergic, Manual MIG, MMA, TIG LIFT) 5. 5. Dvoukladkový kovový podavač drátu s nastavitelným přitlakem	Ovládání, připojení a výbava 6. 6. Eurokonektor pro rychlé připojení profesionálního hořáku MIG/MAG MB15 7. 7. Výkonové rychlospojky DINSE pro zemnění a elektrodový držák 8. 8. Zadní plynová přípojka pro redukční ventil tlakové láhve CO2/Ar 9. 9. Tichý vysokootáčkový chladicí ventilátor a zadní síťový spínač 10. 10. Bezpečnostní LED signalizace přetížení a tepelné ochrany
---	---

5. BEZPEČNOSTNÍ PIKTOGRAMY A VÝSTRAŽNÉ SYMBOLY

 Čtete návod Před použitím prostudujte manuál	 Vysoké napětí Nebezpečí úrazu el. proudem	 Ochrana zraku Povinnost chránit oči kuklou
Obsah dodávaného balení: 1x Svářečka RED TECHNIC RTMSTF0002 • 1x Profesionální hořák MIG/MAG s Eurokonečkou (3 m) • 1x Kabel s držákem elektrod MMA • 1x Zemnicí kabel s masivní svorkou • 1x Plynová hadička se sponami • 1x Kladka podavače 0,8/1,0 mm a kontaktní špičky • 1x Podrobný český návod k obsluze		

6. PŘÍPRAVA K PROVOZU, MONTÁŽ A ZAPOJENÍ

Postup kompletace a připojení

Otevřete boční kryt podavače, nasadte cívku drátu (1 kg nebo 5 kg) na trn s brzdou. Připojte Eurohořák k přednímu konektoru a pevně dotáhněte matici. Zasuňte drát přes kladku do hořáku a stiskněte tlačítko zavedení drátu bez odběru plynu. Připojte ochranný plyn (Argon, CO2 nebo směs) k zadnímu vstupu a nastavte průtok na 8–12 l/min.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ: Ujistěte se, že všechny elektrické i mechanické spoje jsou řádně dotažené. Uvolněné silové rychlospojky DINSE mohou vést k nadměrnému přechodovému odporu, přehřívání a poškození svářecího zdroje.

7. NÁVOD K OBSLUZE KROK ZA KROKEM

Standardní pracovní postup

1. Zapněte hlavní vypínač; zkontrolujte napětí sítě na digitálním voltmetru.
2. Zvolte metodu (např. Synergic MIG pro ocel 0,8 mm).
3. Nastavte požadovanou tloušťku svařovaného materiálu – přístroj sám doladí napětí i posuv.
4. Pomocí trimru indukčnosti můžete jemně doladit tvrdost oblouku a množství rozstříku.
5. Po skončení práce zavřete ventil na plynové láhvi a vypněte zařízení.

8. PROVOZNÍ REŽIMY A DOPORUČENÍ VÝROBCE

Pokročilé technologické funkce a doporučení pro praxi

Plynulá regulace indukčnosti (Inductance Control) minimalizuje rozstřík a umožňuje dokonalé provaření tenkých plechů i masivních profilů bez rizika propálení. Funkce 2T/4T umožňuje volbu mezi krátkými stehy a dlouhými nepřerušovanými sváry.

Pravidlo zatěžovatele (Duty Cycle):

Zatěžovatel udává procento z 10minutového cyklu. Např. 60 % při maximálním proudu znamená 6 minut nepřetržitého provozu a 4 minuty chlazení ventilátorem.

Ochrana před vlhkem a prachem:

Zařízení má krytí IP21S. Nikdy nepracujte v dešti, sněžení ani v prostorách s vysokou koncentrací vodivého kovového prachu z broušení.

9. PLÁN ÚDRŽBY, ČIŠTĚNÍ A PRAVIDELNÝCH KONTROL

Interval kontroly	Prováděný úkon a rozsah inspekce	Odpovědná osoba / Metoda
Před každým spuštěním	Vizuální kontrola přívodního kabelu, rychlospojky DINSE, izolace kleští a stavu ventilace.	Obsluha zařízení
Denně po práci	Očištění hubice a kontaktní špičky od kuliček rozstřiku, kontrola dotažení spojů.	Obsluha zařízení
Měsíčně	Profouknutí vnitřních obvodů a chladicích žebër suchým stlačeným vzduchem (max. 2 bar).	Zaškolený pracovník
Jednou za 12 měsíců	Komplexní revize elektrického zařízení, kontrola izolačního stavu a bezpečnostních obvodů dle ČSN.	Autorizovaný elektrotechnický servis

10. SKLADOVÁNÍ, PŘEPRAVA A OCHRANA ZAŘÍZENÍ

Pravidla správného skladování

- Skladujte v čistém, suchém a větraném prostoru při teplotách od -10 °C do +40 °C.
- Relativní vlhkost vzduchu nesmí překročit 80 % při teplotě +20 °C.
- Chraňte před vniknutím prachu, agresivních chemických výparů a přímým slunečním zářením.
- Skladujte mimo dosah dětí a nepovolaných osob.

Pokyny pro transport

- Před přepravou odpojte všechny kabely, příslušenství a cívku drátu.
- K přenášení využívejte výhradně k tomu určenou horní rukojeť nebo nosný popruh.
- Při přepravě ve vozidle zařízení bezpečně upevněte proti převrácení a nárazům.
- V chladném období nechte zařízení po přenosu do tepla aklimatizovat alespoň 2 hodiny kvůli kondenzaci.

11. DIAGNOSTIKA A ŘEŠENÍ BĚŽNÝCH PROVOZNÍCH ZÁVAD

Projev závady / Symptom	Možná příčina závady	Doporučené řešení a náprava
Poruchová kontrolka svítí	Přehřátí způsobené vysokým zatížením	Nechte přístroj zapnutý s běžícím ventilátorem cca 10 minut
Silný rozstřík kapek kovu	Nesprávně nastavená indukčnost nebo plyn	Upravte trimr indukčnosti a zkontrolujte těsnost plynového vedení
Drát prokluzuje v podavači	Zanesený bovden hořáku nebo opotřebovaný průvlak	Vyfoukejte bovden stlačeným vzduchem a vyměňte kontaktní špičku
Nestabilní zapalování oblouku	Znečištěný zemnicí kontakt	Zemnicí kleště upevněte na čistý kov zbavený rzi a barvy

12. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A NAKLÁDÁNÍ S ODPADY (OEEZ)



Elektrická a elektronická zařízení nesmějí být vyhazována do běžného směsného komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (WEEE) musí být nepotřebné elektrické nářadí shromažďováno odděleně a předáno k ekologické recyklaci na autorizovaných sběrných místech. Vhodnou likvidací přispíváte k ochraně cenných surovin a životního prostředí.

13. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ • EC DECLARATION OF CONFORMITY

CE

Vydáno v souladu s evropskými směrnicemi a harmonizovanými technickými normami

Výrobce / Dovozce do EU: RED TECHNIC EU Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 14, Polsko / Oficiální distributor v ČR

Tímto na svou výhradní odpovědnost prohlašuje, že níže uvedené strojní zařízení:

Produkt: invertorový svářecí poloautomat RED TECHNIC RTMSTF0002

Katalogové označení / Model: RED TECHNIC RTMSTF0002

Funkce a účel: Zařízení pro obloukové svařování, nabíjení akumulátorů a dílenské aplikace

Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících směrnic Evropského parlamentu a Rady:

- Směrnice 2014/35/EU (LVD)
- Směrnice 2014/30/EU (EMC)
- Směrnice 2011/65/EU (RoHS)

A je v plném souladu s následujícími harmonizovanými evropskými normami (EN ISO):

- EN IEC 60974-1:2018+A1:2019
- EN 60974-10:2014+A1:2015
- EN ISO 12100:2010

Místo a datum vydání: Katowice, Polsko, 15.01.2024

Osoba oprávněná k sestavení technické dokumentace: Ing. M. Kowalski

M. Kowalski

Oddělení řízení jakosti a certifikace
RED TECHNIC Quality Management

Právní doložka a technické upozornění: Vyobrazení, technické údaje a obsah balení odpovídají stavu v době zadání do tisku. Výrobce si vyhrazuje právo na technické změny a inovace bez předchozího písemného upozornění s cílem neustálého zlepšování parametrů produktu. Tiskové chyby vyhrazeny. Tento návod k obsluze byl strojově přeložen do českého jazyka pro zajištění maximální dostupnosti a srozumitelnosti.