



**KRAFTEN AV INVERTERTEKNIK**

**PRODUKTHANDBOK**



**Jasic JT-200P-PFC Manuell**

**CE**

**RoHS**  
2002/95/EC

---

# Din nya produkt

## Tack för att du valt denna product från JASIC.

Denna produkthandbok har utformats så att du får ut mesta möjliga av din nya produkt. Se till att du är helt förtrolig med den information som lämnats och var särskilt uppmärksam på säkerhetsåtgärderna. Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra mot de potentiella faror du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och regelbundna underhållskontroller för att säkerställa år av pålitlig och problemfri drift.

Vänligen kontakta inköpsstället i det osannolika om det skulle uppstå ett problem.

Registrera nedanför informationen från din produkt eftersom dessa kommer att krävas för garantisyften och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver hjälp eller reservdelar.

Inköpsdatum

---

Grossis

SISAB

---

Serienummer

---

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida och börjar med AA)

### Varning

Även om alla ansträngningar har gjorts för att se till att informationen i denna handbok är fullständig och korrekt kan inget ansvar tas för fel eller underlåtenheter. Observera att produkterna undergår kontinuerlig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande.

Ingen del av denna handbok får kopieras eller reproduceras på något sätt utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

# Innehåll

Index	Page
Din nya produkt	2
Innehåll	3
Säkerhetsinstruktioner	4
RF deklARATION	8
LF deklARATION	8
Material och återvinning	8
Produktinformation	9
Kontroller	10
Installation	13
TIG-svetsproblem	17
Underhåll	15
Service schema	15
Felsökning	16
EG-försäkran om överensstämmelse	17
WEEE bortskaffande	17
RoHS överensstämmelse	17
Deklarerande om garanti	18
Anteckningar	19

# SÄKERHETSINSTRUKTION

Dessa allmänna säkerhetsnormer täcker både bågsvetsmaskiner och plasmaskärmaskiner om inte annat anges.

Det är viktigt att användare av denna utrustning skyddar sig själva och andra från eventuella skador. Utrustningen får endast användas för det ändamål den är designad för. Att använda det på något annat sätt kan leda till skador eller skador och brott mot säkerhetsreglerna.

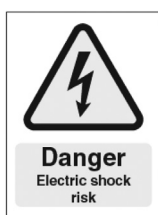
Endast lämpligt utbildade och kompetenta personer ska använda utrustningen.

Pacemaker användare bör konsultera sin läkare innan användning av denna utrustning.

Personlig skyddsutrustning och säkerhetsutrustning på arbetsplatsen måste vara kompatibla för tillämpningen av inblandat arbete.

Gör alltid en riskbedömning innan du gör någon svets- eller skäraktivitet

## Allmän elsäkerhet



Utrustningen ska installeras av en kvalificerad person och i enlighet med gällande standarder i enlighet med gällande standarder i drift. Det är användarnas ansvar att se till att utrustningen är ansluten till en lämplig strömförsörjning. Rådfråga din leverantör om det behövs. Använd inte utrustningen om skadad.

Rör inte vid spänningsförande elektriska delar eller delar som är elektriskt laddade.

Stäng av all utrustning när den inte används.

Vid onormalt beteende hos utrustningen bör utrustningen kontrolleras av en lämplig kvalificerad servicetekniker.

Om jordning av arbetsstycket krävs ska du fästa den direkt med en separat kabel med en strömbärande kapacitet som kan bära maskinens maximala kapacitet.

Kablar (både primärförsörjning och svetsning) bör regelbundet kontrolleras för skador och överhettning. Använd aldrig slitna, skadade, understora eller dåligt sammanfogade kablar.

Isolera dig från arbete och jord genom att använda torra isoleringsmattor eller skydd som är tillräckligt stora för att förhindra fysisk kontakt.

Rör aldrig vid elektroden om du är i kontakt med arbetsstycket.

Sno inte in kablar runt kroppen.

Se till att du vidtar ytterligare säkerhetsåtgärder när du svetsar under elektriskt farliga förhållanden som fuktiga miljöer, bär våta kläder m.m.

Försök att undvika svetsning i trånga eller begränsade positioner.

Se till att utrustningen är väl underhållen. Reparera eller byt ut skadade eller defekta delar omedelbart.

Utför allt regelbundet underhåll i enlighet med tillverkarens anvisningar.

EMC-klassificeringen av denna produkt är klass A i enlighet med elektromagnetiska kompatibilitetsstandarder CISPR 11 och IEC 60974-10 och därför är produkten konstruerad för att användas endast i industriell miljö.

**WARNING:** Denna klass A-utrustning är inte avsedd för användning på bostadsområden där den elektriska kraften tillhandahålls av ett lågspänningssystem. På dessa platser kan det vara svårt att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av ledda och utstrålade störningar.

## Allmän driftsäkerhet

Bär aldrig utrustningen eller häng den med bärremmen eller handtagen under svetsningen. Dra eller lyft aldrig maskinen isvetsbrännaren eller andra kablar. Använd alltid rätt lyftpunkter eller handtag. Använd alltid transpsätt och redskap som rekommenderas av tillverkaren. Lyft aldrig en maskin med gascylinder monterad på den.

Om arbetsmiljön klassificeras som farlig, använd bara S-märkt svetsutrustning med en säker tomspänningsnivå. Sådana miljöer kan till exempel vara: fuktiga, heta eller begränsade tillgänglighetsutrymmen.

# SÄKERHETSINSTRUKTION

## Användning av personlig skyddsutrustning (PPE)

Svetsbågstrålar från alla svetsprocesser ger intensiva, synliga och osynliga (ultravioletta och infraröda) strålar som kan bränna ögon och hud.

- Använd en godkänd svetshjälm försedd med en lämplig nyans av filterlinsen för att skydda ditt ansikte och ögon när du svetsar eller tittar.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd aldrig trasiga eller felaktiga svetshjälm.
- Se alltid till att det finns adekvata skyddsskärmar eller hinder för att skydda andra från, bländning och gnistor från svetsområdet.
- Använd lämpliga skyddande flamskyddade kläder, handskar och skor.
- Kontrollera och se till att området är säkert och fritt från brännbart material innan du svetsar.
- Se till att det finns tillräckliga varningar för att svetsning eller skärning sker.

Vissa svets- och skäroperationer kan ge brus. Använd säkerhetskydd för att skydda din hörsel om ljudnivån överstiger den lokala tillåtna gränsen (t.ex.85 dB).

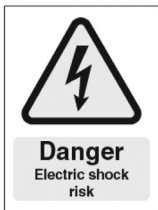


## Svets och skärning, guide för svetsglas täthet (DIN)

Svetsström	MMA ELEKTRODER	MIG Låglegerat	MIG Olegerat	MAG	TIG PÅ ALLA METALLER	PLASMA SKÄRANDE	PLASMA SVETSNING	urgröpfung ARC/AIR
10	8				9		10	
15								
20								
30	9	10	10	10	10	11	11	
40								
60	10				11	11	11	10
80								
100								
125	11	11	11	11	11		12	
150								
175	12	12	12	12	12		13	11
200								
225								
250	12	12	12	13	13	12	13	12
275								
300	13	13					14	13
350								
400								
450	13	14	13	14	14	13	14	14
500								
500	14	15	14	15				15

# SÄKERHETSINSTRUKTION

## Säkerhet mot ångor och svetsgaser



HMS har identifierat svetsare som en "riskfylld" grupp för yrkessjukdomar till följd av exponering för damm, gaser, ångor och svetsrök. De viktigaste identifierade hälsoeffekterna är lunginflammation, astma, kronisk obstruktiv lungsjukdom (KOL), lung- och njurcancer, metallrökfeber (MFF) och lungfunktionsförändringar.

Under svetsning och varm skärning av "heta-arbeten" -arbete produceras rök som tillsammans kallas svetsrök. Beroende på typen av svetsprocess som utförs är den resulterande rök som bildas en komplex och mycket variabel blandning av gaser och partiklar.

Oavsett längden på svetsningen som utförs kräver all svetsrök, inklusive svetsning av mjukt stål, lämpliga tekniska kontroller för att vara på plats, vilket vanligtvis är lokal utsug för lokala avgasventilationer (LEV) för att minska exponeringen för svetsrök inomhus och där LEV inte tillräckligt kontroll exponering bör det också förbättras genom att använda lämplig andningsskyddsutrustning (RPE) för att hjälpa till med att skydda mot resterande rök.



Ett exempel på personligt rökskydd

Vid svetsning utomhus bör lämpligt RPE användas.

Innan svetsuppgifter utförs bör en lämplig riskbedömning göras för att säkerställa förväntade kontrollåtgärder.

Utför arbetet i ett väl ventilerat läge och håll huvudet ur svetsröken.

Andas inte in svetsrök.

Se till att svetszonen är väl ventilerad och att lämpligt rökutsugsystem ska vara på plats.

Om ventilationen är dålig ska du använda en godkänd svetshjälm eller andningsskydd.

Läs och förstå Materialsäkerhetsdatablad (MSDS) och tillverkarens instruktioner för metaller, förbrukningsartiklar, beläggningar, rengöringsmedel och avfettmedel.

Svetsa inte på platser nära smörjning, rengöring eller sprutning.

Var medveten om att värme och ljusstrålar kan reagera med ångor för att bilda mycket giftiga och irriterande gaser.

**För ytterligare information, se HSE: s webbplats [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk) för relaterad dokumentation.**

## Försiktighetsåtgärder mot brand och explosion



Undvik att orsaka bränder på grund av gnistor och hett avfall eller smält metall.

Se till att lämpliga brandsäkerhetsanordningar finns i närheten av svets- och skärområdet.

Ta bort alla brandfarliga och brännbara material från svetsning, skärning och omgivande områden.

Svetsa eller skär inte i bränsle- och smörjmedelsbehållare, även om de är tomma.

Dessa måste rengöras noggrant innan de kan svetsas eller skäras.

Låt alltid det svetsade eller skurna materialet svalna innan du rör vid det eller sätter det i kontakt med brännbart eller brandfarligt material.

Arbeta inte i atmosfärer med höga koncentrationer av brännbara ångor, brandfarliga gaser och damm.

Kontrollera alltid arbetsområdet en halvtimme efter skärning för att se till att inga bränder har börjat.

Var noga med att undvika oavsiktlig kontakt av elektroden till metallföremål. Detta kan orsaka bågar, explosion, överhettning eller eld.



## Förstå dina brandsläckare

# SÄKERHETSINSTRUKTION

## Arbetsmiljön

Se till att maskinen är monterad i ett säkert och stabilt läge som möjliggör kyluftscirkulation.  
Använd inte utrustning i en miljö utanför de fastställda driftsparametrarna.  
Svetsströmkällan är inte lämplig för användning i regn eller snö.  
Förvara alltid maskinen på ett rent, torrt utrymme.  
Se till att utrustningen hålls ren från dammuppbyggnad.  
Använd alltid maskinen i upprätt läge.

## Skydd mot rörliga delar

Håll dig borta från rörliga delar som motorer och fläktar när maskinen är i drift.  
Rörliga delar, till exempel fläkten, kan klippa fingrar och händer och riva upp plagg.  
Skydd får avlägsnas för underhåll och kontroller endast av kvalificerad personal efter att strömförsörjningskabeln först har kopplats bort.  
Sätt tillbaka skydd när ingreppet är klart och innan utrustningen startas.  
Var noga med att undvika att fingrarna fastnar vid laddning och matning av tråd under installation och drift.

När du matar tråd ska du undvika att rikta den mot andra människor eller mot din kropp.  
Se alltid till att skyddsanordningarna är i drift.

## Risker på grund av magnetfält



De magnetiska fälten som skapas av höga strömmar kan påverka pacemakers funktion eller elektroniskt kontrollerad medicinsk utrustning.  
Bärare av viktig elektronisk utrustning bör rådfråga sin läkare innan bågsvetsning, skärning, kapning eller punktsvetsning påbörjas.  
Gå inte nära svetsutrustning med någon känslig elektronisk utrustning eftersom magnetfältet kan orsaka skador.

Håll svetsabeln och återledarkabeln så nära varandra som möjligt under hela deras längd. Detta kan hjälpa till att minimera din exponering för skadliga magnetfält.  
Snurra inte kablarna runt kroppen.

## Hantering av komprimerade gascylindrar och regulatorer

### Mishandlande gascylindrar kan leda till skador och frigörande av högtrycksgas.

Kontrollera alltid att gascylindern är rätt typ för svetsningen som ska utföras.  
Förvara och använd alltid cylindrar i upprätt och säkert läge.  
Alla cylindrar och tryckregulatorer som används vid svetsoperationer ska hanteras med försiktighet.  
Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar beröra en cylinder.  
Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen.  
Säkra alltid cylindern på ett säkert sätt och rör aldrig med regulatorn och slangarna anslutna.  
Använd en lämplig vagn för att flytta cylindrar.  
Kontrollera regelbundet alla anslutningar och slangar för läckor.  
Hela och tomma cylindrar ska förvaras separat.

### Deformera eller förändra aldrig någon cylinder

# SÄKERHETSINSTRUKTION

## RF-deklaration

Utrustning som överensstämmer med direktiv 2014/30 / EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) och de tekniska kraven i EN60974-10 är utformade för användning i industribyggnader och inte de för hushållsbruk där elektricitet tillhandahålls via det låga spänningssystemet. Det kan uppstå svårigheter med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet i klass A för system installerade på inhemska platser på grund av ledna och utstrålade utsläpp.

Vid elektromagnetiska problem är det användarens ansvar att lösa situationen. Det kan vara nödvändigt att skydda utrustningen och montera lämpliga filter på elnätet.

## LF-deklaration

Se typskylten på utrustningen för kraven på strömförsörjning.

På grund av den förhöjda absorptionsen av den primära strömmen från kraftförsörjningsnätet påverkar system med hög effekt kraftkvaliteten som tillhandahålls av nätverket. Följaktligen måste anslutningsbegränsningar eller maximala impedanskrav som tillåts av nätverket på den offentliga nätverksanslutningspunkten tillämpas på dessa system.

I detta fall är installatören eller användaren ansvarig för att utrustningen kan anslutas, konsultera elleverantören vid behov.

## Material och avfallshantering

Svetsutrustning tillverkas med BSI-publicerade standarder som uppfyller CE-krav material som inte innehåller giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

Kassera inte utrustningen med normalt avfall. I EU-direktivet 2012/19 / EU om avfallselektrisk och elektronisk utrustning anges att den elektriska utrustningen som har uppnått sin livslängd måste samlas in separat och returneras till en miljöanpassad återvinningsanläggning för bortskaffande.



# Produktinformation

Beställningskod: JT-200P-PFC

**PRO** SERIES TIG 200P DC Pulse PFC

## Huvudfunktioner

- DC Puls TIG / MMA
- Stor Spänningsområde 95-265V
- Ett PCB för enkelt underhåll
- PFC energibesparande teknik
- IGBT-inverterarteknologi
- Hög frekvens, högeffektiv inverter
- Digital styrning, HF 2T / 4T bågantändning
- Pulsfrekvens 0,5-200 Hz
- Lätt att starta, stabil och pålitlig båge
- Automatisk kompensation för spänningsfluktuationer
- Kompakt storlek, modern design och lätt vikt
- Robusta 35-50 mm uttag
- Högkvalitativ touchgummi finish
- för lister och handtag
- Levereras i färgförpackning
- Kompatibel med generator \*\*



## Tekniska data

Inspänning	95-265V - AC 50/60Hz	
	115V	230V
Leff (A)	27.7	14.2
Säkring (kVA)	4	6
Strömintervall (A)	TIG 10 - 200 MMA 10 - 125	TIG 10 - 200 MMA 10 - 180
Intermittens @ 40 °C	TIG 160A @ 60% MMA 125A @ 60%	TIG 200A @ 30% MMA 180A @ 25%
Spänning utan belastning (V)	65	
Tomgångsspänning (%)	85	
Pulsfrekvens (Hz)	0.5 - 200	
Effektfaktor	0.99	
Skydd / isoleringsklass	IP21S/F	
Mått (LxBxH mm)	420 x 135 x 277	
Vikt (kg)	7.5	

## Tillbehör Alternativ

Artikelnummer	Beskrivning
*EC-2-03LD	Jordkabel & klämma
*TIG-71ERGO	Brännare 4m T17
TIG-71FLEXIERGO	4m Brännare T17F
TIG-71-8MERGO	8m Brännare T17
TIG-71-8MFLEXIERGO	8m Brännare T17F
WC-2-03LD	Elektrodkabel 3m
JSB-01	Förvaringsväska
JSS-01	Axelrem
JIT-01	Kärra
JFC-05	Fotpedal

\* Levereras som standard \*\* Generatoren ska ha en reglerad utgång

- Tillämpningar inkluderar
- Reparation / tillverkning i verkstad
- Observera

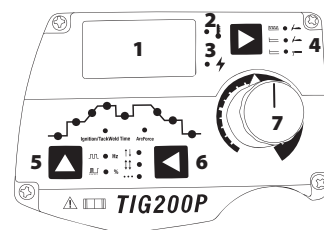
På grund av variationer i de tillverkade produkterna indikerade alla prestanda, kapacitet, mått, dimensioner och vikter är bara ungefärliga. Prestanda och rangordningar som kan uppnås under användning kan bero på en installation, korrekt användning och användning, samt regelbundet underhåll och service.

Jasic TIG 200 PFC-puls fungerar på ett brett ingångsspänningsområde 95-265V och är utrustad med kraftfulla IGBT-komponenter och en singel PCB för förbättrad effektivitet och underhåll.

Denna tekniskt avancerade inverter är extremt användarvänlig och erbjuder pålitlig och konsekvent bågprestanda. TIG 200 med högfrekvensstart erbjuder också MMA-funktion vilket gör det till ett idealiskt val för underhåll eller tillverkning.

### Komplett med:

TIG brännare och adapter, återledare & klämma

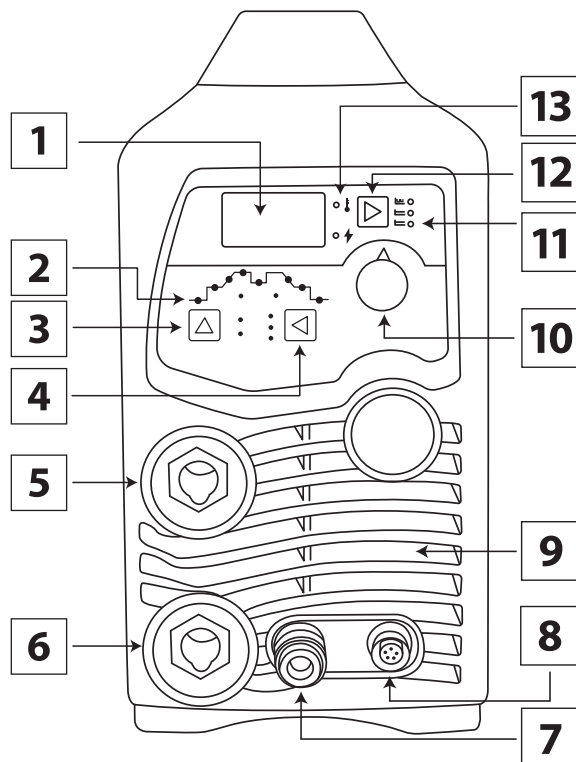


- |                     |                                   |
|---------------------|-----------------------------------|
| 1 Digital display   | 5 Pulsomkopplare                  |
| 2 Varningsindikator | 6 2T / 4T / Spot Selection Switch |
| 3 Strömindikator    | 7 Multifunktionsreglage           |
| 4 Processväljare    |                                   |

# KONTROLLER

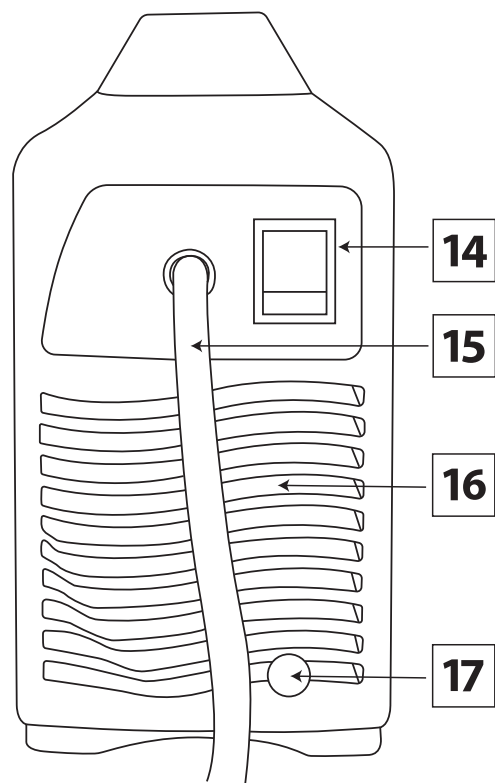
## Front Jasic TIG 200P PFC

1. Digital skärm
2. Parameter stege
3. Selector switch
4. 2T/4T och punkt funktions väljare
5. "+" Terminal: Att ansluta till återledare (TIG)
6. "-" Terminal: Att ansluta till TIG brännaren
7. Gas uttag
8. 5 stifts uttag för fjärr reglage
9. Luftintag
10. Inställningsratt
11. Svetsmetod LED
12. Svetsmetod väljare
13. Signal samt överhettning LED



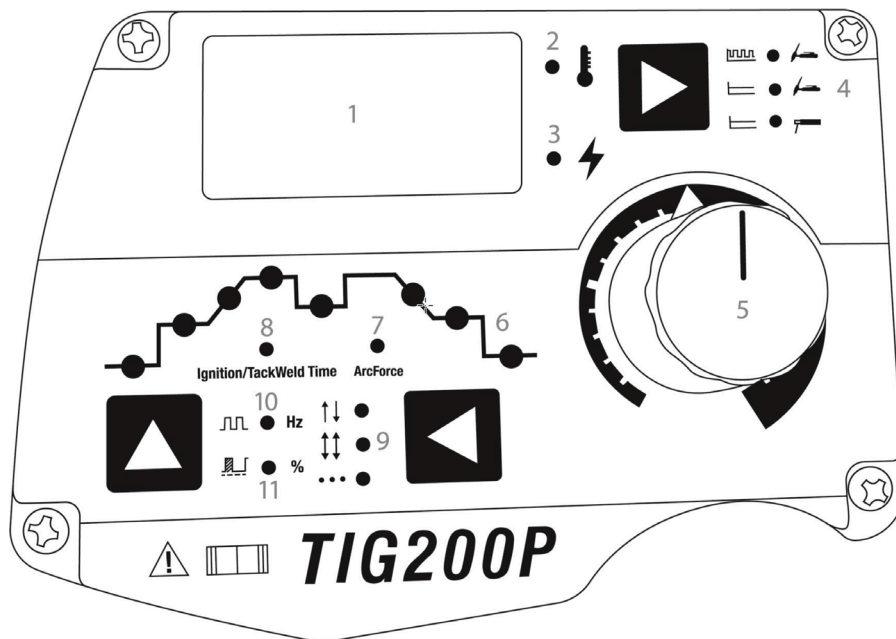
## Baksida Jasic TIG 200P PFC

14. On/Off
15. Strömkabel
16. Luftintag och fläkt
17. Ingång skyddsgas



# KONTROLLER

## Kontroll Panel Jasic TIG 200P PFC



1. Digital display: Visar förinställd och aktuell ström före och under svetsning. Används också för att visa eventuella felmeddelandekoder
2. Överhettningsslampa: Denna LED tänds när maskinen går in i överhettningförhållanden. Svetsningen upphör medan denna LED lyser
3. Strömlampa: Denna lysdiod tänds när nätspänningen är ansluten och nätströmbrytaren är på
4. Svetsmetod: Val av svetsmetod innehåller indikatorer för svetsmetod och väljarknapp. Svetslägen inkluderar DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Tryck på touchknappen för svetsläge för att välja svetsläge. Det valda svetsläget indikeras av att motsvarande LED lyser.
5. Inställningsratt: Tryck för att välja och rotera för att justera parametrar
6. Parametervaldområde: Genom att trycka på inställningsratten lyser LED-lampan för den parameter som ska justeras i valområdet
7. Lysdiod för bågkraft: När den väljs tänds detta och bågkraftparametern kan justeras. Denna LED i TIG indikerar också att en fjärrkontroll är ansluten och aktiverad
8. HF / Punkt LED: Tändning och svetsningstid
9. Väljaren för 2T, 4T eller punktsvetsläge
10. Frekvens-LED: När tänd kan pulsfrekvensen justeras
11. Pulsfunktions-LED: här justeras topp / botten tiderna i pulsfunktionen

# KONTROLLER

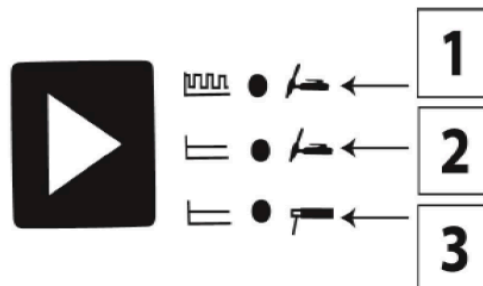
## Kontroll panel funktioner Jasic TIG 200P PFC

Tryck på väljaren tills lysdioden tänds mot önskad parameter. Parametern kan sedan justeras.

1. DC puls TIG

2. DC TIG

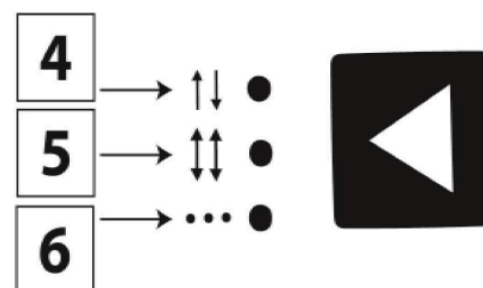
3. DC MMA



4. 2T tändning

5. 4T tändning

6. Punktsvetsläge



7. Gasförströmning LED

8. Startström LED

9. Slope up LED

10. Peak ström LED

11. Background ström  
(I puls läge) LED

12. Downslope LED

13. Kraterfyllnads ström LED

14. Gasefterströmning LED

15. HF/punkt tid LED

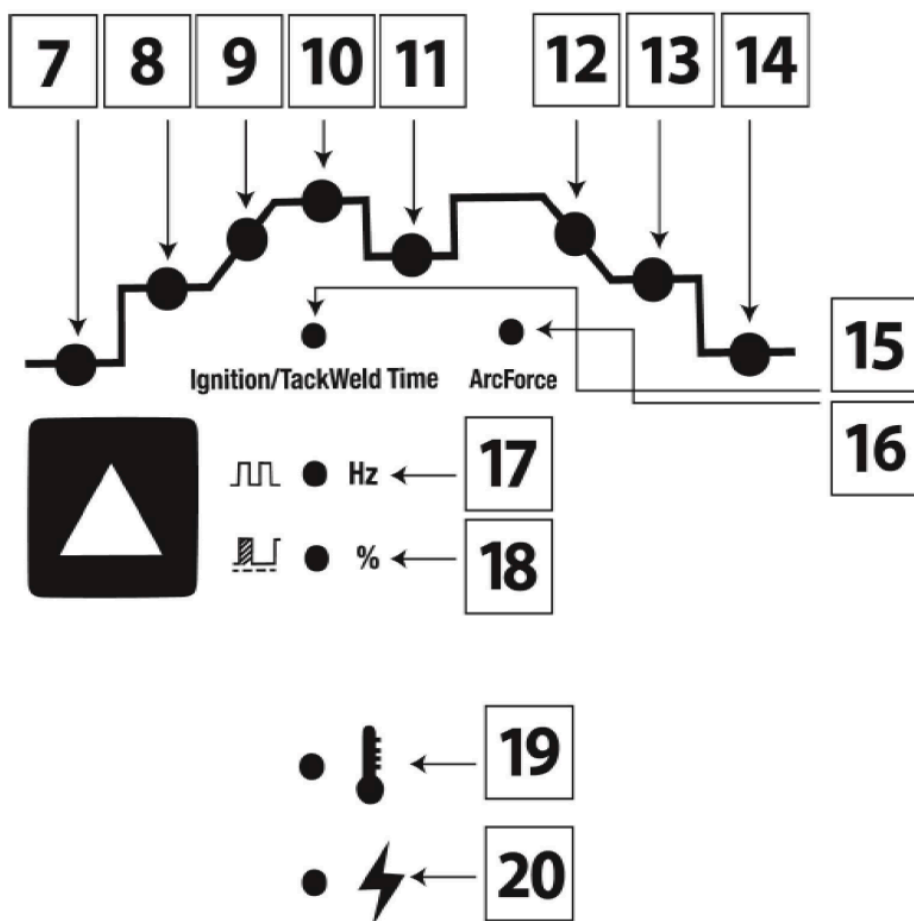
16. Arc force LED

17. Puls frekvens LED

18. Puls justering LED

19. Överhettning LED

20. Power LED



# INSTALLATION

## Uppackning

Kontrollera om det finns tecken på skador på förpackningen.

Ta försiktigt bort maskinen och behåll förpackningen tills installationen är klar.

## Plats

Maskinen ska vara placerad i ett lämpligt läge och miljö. Se till att fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser undviks.

Placera på en säker yta och se till att det finns tillräckligt med avstånd runt maskinen för att säkerställa naturligt luftflöde.

## Ingångsanslutning

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt spänning är tillgänglig. Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska parametrarna som visas i handboken.

Utrustningen ska anslutas av en kompetent behörig person. Se alltid till att utrustningen har rätt jordning.

Anslut aldrig maskinen till elnätet med panelerna borttagna.

## Utgångar

Elektrodplaritet

Generellt vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till den positiva terminalen och återledaren till den negativa terminalen.

“+” utgångsterminal: För MMA anslut elektrodhållaren

“-” utgångsterminal: För MMA ansluter arbetsreturledningen

Se alltid elektrod tillverkarens datablad om du har några tvivel.

När maskinen används för TIG-svetsning bör TIG-brännaren anslutas till den negativa terminalen och arbetet återgå till den positiva terminalen.

“+” utgångsterminal: För TIG ansluter arbetsreturledningen

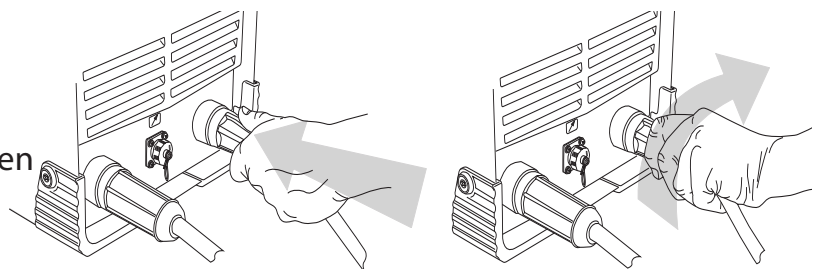
“-” utgångsterminal: För TIG ansluter TIG brännaren

## Gasanslutningar

Anslut gasslangen till regulatorn / flödesmätaren som finns på skyddsgascylindern och anslut den andra änden till maskinen.

## Vänligen notera:

Kontrollera dessa strömanslutningar dagligen för att säkerställa att de inte har lossnat, annars kan ljusbågar uppstå när de används under belastning.



Generisk biblioteksbildneric

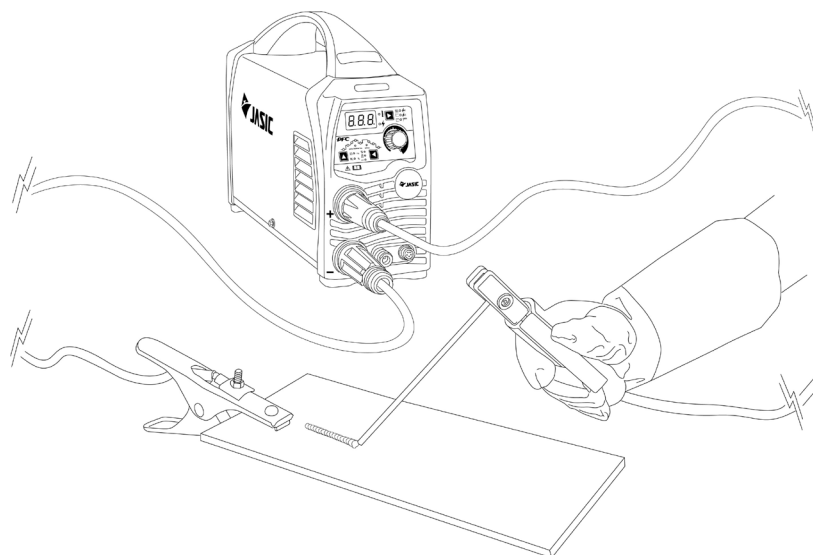
# INSTALLATION

## MMA-svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i "+"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i kabelkontakten på återledaren i "-"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Exempel som visas nedan:



## TIG-svetsning

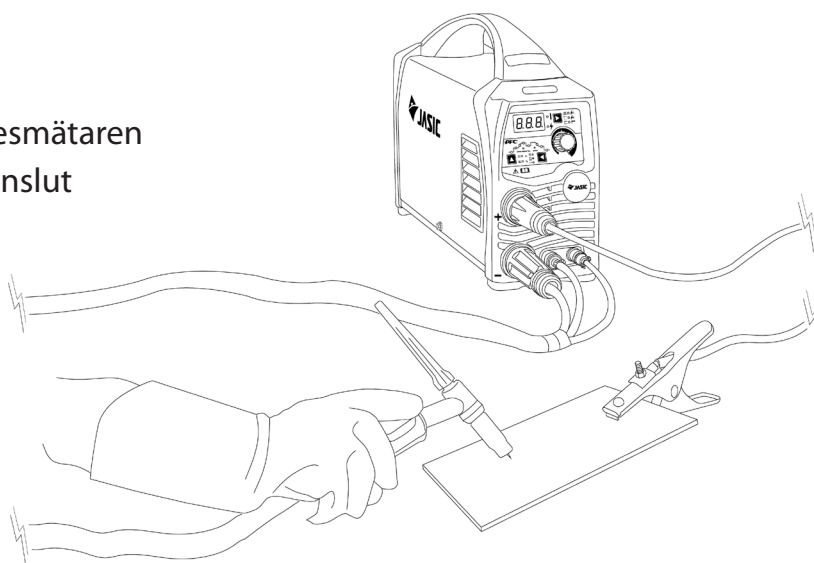
Sätt i kabelpluggen med återledarlämman i "+"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i TIG-brännarens kabelplugg i "-"-uttaget på maskinens frontpanel och dra åt medurs. Anslut gas-snabbkontakten till uttaget på maskinens front.

Anslut TIG brännarens kontakt till uttaget på frontpanelen.

Anslut gasslangen till regulatorn / flödesmätaren som finns på skyddsgascylindern och anslut den andra änden till maskinen.

Exempel som visas nedan:



**Innan du börjar svetsaktiviteter, se till att du har lämpligt ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig PPE. Ta också nödvändiga åtgärder för att skydda personer i området.**

## UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är frånkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörerna bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för bågsvetsmaskinens drift. Denna guide bör göra det möjligt för kun-derna att utföra enkel undersökning och försöka minska felfrekvensen och reparationstiderna för maskinen och därav förlänga maskinens livslängd.

Period	Kontroll
Daglig kontroll	<ul style="list-style-type: none"><li>• Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar.</li><li>• Kontrollera eventuella varningsdioder och maskindrift.</li></ul>
Månatlig kontroll	Koppla loss strömförsörjningen och vänta i minst 5 minuter innan du tar bort locket. Kontrollera interna anslutningar och dra åt om det behövs. Rengör maskinens insida med en mjuk borste och dammsugare. Se till att inte ta bort kablar eller orsaka skador på komponenter. Se till att ventilationsgallerna är rengjorda och ej blockerade. Sätt försiktigt tillbaka locket och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kompetent behörig person.
Årlig kontroll	Genomför en årlig service för att inkludera säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1).

**Detta arbete bör utföras av en kompetent behörig person.**

⇒ Säkerställ att maskinen ej är ansluten till elnätet innan reparationer påbörjas.

⇒ Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen har stängts av innan du öppnar fodralet.

## SERVICE SCHEMA

Datum	Typ av kontroll samt åtgärd	Attest	Datum för nästa kontroll

## FELSÖKNING



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är fränkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

Innan maskiner sänds från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras med eller ändras. Underhåll måste utföras försiktigt. Om någon kabel lossnar eller inte placeras rätt kan den kanske vara farlig för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

Se till att strömmen är bortkopplad innan du reparerar maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen har stängts av innan du öppnar höljet.

Problem	Möjlig orsak
ON/OFF LED lyser ej och fläkten går ej	Huvudströmen är bruten, eller defect säkring
	Maskinens brytare i läge OFF
	Anslutning inuti maskinen lossnat
Felindikator LED lyser, fläkten går	Maskinen har överhettats och gått in i nedkylningsfas, maskinen kommer att återgå till normal läge automatiskt Kontrollera att spänningen in är 230V +/- 15%
HF aktiveras ej	Funktionen är satt till MMA Brännaravtryckaren eller kabeln är skadad HF gnist gap för stort eller kortslutet
Amperen reduceras under svetsning	Dåligt ansluten återledare
Elektroden smelter vid start	Brännaren är ansluten till + pol
Inget gasflöde	Gasflaskan är tom Reducerventilen är stängd Gasslangen är täppt eller itu Brännaren är urkopplad eller trasig
Svårigheter att tända ljusbågen	Startströmmen är för låg eller starttiden är för kort
Elektrodhållaren blir väldigt varm	Amperen är högre än vad elektrodhållaren är avsedd för
Överdrivet mycket sprut vid MMA svetsning	Elektrodkabeln är ansluten till — pol
Övriga problem	Kontakta din återförsäljare



## **EG-FÖRKLARING AV ÖVERENSSTÄMMELSE**

Tillverkaren eller dess juridiska representant i Europeiska gemenskapen Jasic förklarar att utrustningen som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad enligt följande EU-direktiv:

- Lågspänningsdirektiv nr: 2014/35 / EU
- EMC-direktiv nr: 2014/30 / EU med sina ändringar

Inspekterad enligt följande EU - normer:

- EN 60 974-1
- EN 60 974-10

Typ: Jasic TIG 200P PFC

Alla ändringar eller ändringar av dessa maskiner av någon obehörig person gör denna förklaring ogiltig.

## **WEEE-bortskaffande**

Utrustningen tillverkas med material som inte innehåller giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

När utrustningen skrotas ska den demonteras och separera komponenterna beroende på materialtyp.

Kassera inte utrustningen med normalt avfall. I EU-direktivet 2002/96 / EG om avfallshantering av el-ektrisk och elektronisk utrustning anges att den elektriska utrustningen som har uppnått sin livslängd måste samlas in separat och returneras till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

Jasic har ett relevant återvinningssystem som är kompatibelt och registrerat i Storbritannien hos miljöbyrån. Vår registreringsreferens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE-bestämmelser utanför Storbritannien bör du kontakta din leverantör.

## **RoHS-överensstämmelse**

Vi bekräftar härmed att ovan nämnda produkt inte innehåller några av de begränsade ämnena som anges i EU-direktiv 2011/65 / EG i koncentrationer över de gränser som anges däri.

Varning:

Observera att denna bekräftelse ges till det bästa av vår nuvarande kunskap och tro.

Ingenting häri representerar och / eller kan tolkas som garanti i den mening som gäller i tillämplig garanti-lag.

## DEKLARERANDE OM GARANTI

Alla nya JASIC-svetsar, plasmaskärare och flerprocessenheter som säljs genom vår partner Wilkinson Star Limited i Storbritannien och Irland ska garanteras till den ursprungliga ägaren, ej överförbar, mot fel på grund av felaktigt material eller produktion. Garantiperioden är 2 år efter inköpsdatumet eller 5 år om du registrerar dig online inom 28 dagar efter köp.

Den ursprungliga fakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantiperioden är baserad på ursprunglig ägare. Enheter som är köpta för uthyrning eller uthyrning omfattas av separata garantivillkor.

Defekta enheter ska repareras eller bytas ut av vår verkstad. JASIC kan välja att återbetala inköpspriset (minus eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att när som helst ändra garantibetingelserna med verkan för framtiden.

En förutsättning för full garanti är att produkter används i enlighet med den medföljande bruksanvisning-en, iakttagande av relevant installation och eventuella lagliga krav och rekommendationer ,riktlinjer och utförda underhållsinstruktioner som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av en kompetent behörig person.

I det osannolika fallet av problem bör detta rapporteras till Jasic tekniska supportteam för att granska an-språket.

Kunden har ej rätt lån eller ersättningsprodukter medan reparationer utförs. Följande faller utanför garantin:

- Fel på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa bruks- och underhållsinstruktionerna
- Anslutning till en felaktig eller felaktig nätaggregat
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- Eventuella reparationer som utförs med icke godkända reservdelar
- Transport- eller lagrings-skador
- Direkt eller indirekt skada samt inkomstförlust täcks inte av garantin
- Externa skador som brand eller skador på grund av naturliga orsaker, t.ex. Översvämning

**OBS:** Enligt garantibestämmelserna kring svetsbrännare, deras förbrukningsartiklar, trådmatningsaggre-gatets rullar och styrrör, arbetsreturkablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningska-blar, nät- och styrledningar, pluggar, hjul, kylvätska etc. ... täcks med 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter ansvara för några tredje parts utgifter eller kostnader / kostnader eller indirekta eller följd-kostnader.

Jasic skickar en faktura för alla reparationsarbeten som utförs utanför garantin. Ett kostnadsförslag ang icke-garanti kommer att lämnas upp innan reparationer utförs.

Beslutet om reparation eller utbyte av den eller de defekta delarna fattas av Jasic. Den eller de ersatta delarna förblir (e) Jasic-egendom.

Garantin omfattar endast maskinen, dess tillbehör och delar inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller un-derförstås. Ingen garanti uttrycks eller underförstås när det gäller produktens lämplighet för någon spe-ciell applikation eller användning.

# Anteckningar

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

