



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



# JT-200P-PFC

## Manuel de L'opérateur



# VOTRE NOUVEAU PRODUIT

---

## Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

Ce manuel du produit a été conçu pour vous permettre de tirer le meilleur parti de votre nouveau produit. Veuillez vous assurer que vous êtes parfaitement au courant des informations fournies en accordant une attention particulière aux précautions de sécurité contenues dans le livret de sécurité (Scannez le code QR ci-dessous). Les informations vous aideront à vous protéger et à protéger les autres contre les dangers potentiels que vous pourriez rencontrer.

Veuillez vous assurer que vous effectuez des contrôles d'entretien quotidiens et périodiques pour garantir des années de fiabilité et de panne fonctionnement gratuit.

Veuillez appeler votre distributeur Jasic dans le cas peu probable où un problème surviendrait.

Veuillez noter ci-dessous les détails de votre produit car ils seront nécessaires à des fins de garantie et pour vous assurer d'obtenir les informations correctes si vous avez besoin d'assistance ou de pièces de rechange.

## Date D'achat

---

## D'où

---

## Numéro de Série

---

(Le numéro de série sera normalement situé sur le dessus ou le dessous de la machine)

**Avis de non-responsabilité :** Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir que les informations contenues dans ce manuel sont complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour toute erreur ou omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis. Visitez [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) pour voir les manuels les plus à jour.

**Vous devez noter :** Le livret d'informations sur la sécurité peut être consulté en ligne en scannant le code QR ci-dessous



**Les documents après-vente, y compris les guides de processus de soudage, sont disponibles sur [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Ce manuel ne doit pas être copié ou reproduit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

# CONTENU

---

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	6
Installation	7
Panneau de Commande	9
Codes D'erreur	10
Maintenance	11
Dépannage	12
Matériaux et Leur Élimination	13
Déclaration de Conformité RoHS	13
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	13
Déclaration de Garantie	14
Déclaration de Conformité	15

---

# SPÉCIFICATION DE PRODUIT



La gamme de machines à souder à onduleur Jasic TIG a été conçue comme des unités d'alimentation de soudage intégrées et portables. Incorporant la technologie d'onduleur IGBT la plus avancée dans l'électronique de puissance avec une utilisation et un réglage faciles grâce à l'interface utilisateur conviviale.

La structure électrique unique et la conception des canaux d'air de cette série de machines peuvent accélérer la dissipation thermique du dispositif d'alimentation et améliorer les cycles de service des machines. L'efficacité de rejet de chaleur du canal d'air peut empêcher efficacement les dispositifs d'alimentation et les circuits de commande d'être endommagés par la poussière absorbée par le ventilateur et ainsi, la fiabilité de la machine est considérablement améliorée.

L'ensemble de la machine se présente sous la forme d'un profilé cohérent, les panneaux avant et arrière sont naturellement intégrés via une transition à grand rayon. Le panneau avant et le panneau arrière de la machine et la poignée sont enduits d'huile de caoutchouc, de sorte que la machine a une texture douce, chaude et confortable à tenir.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- DC Pulse TIG/MMA
- Large tension d'entrée 95-265V
- Construction à la carte du circuit imprimé unique, facile à tester et à la maintenance
- Technologie d'économie d'énergie PFC
- Technologie inverter IGBT
- Onduleur haute fréquence, haute efficacité
- Contrôle numérique, allumage d'arc HF 2T/4T
- Fréquence d'impulsion 0,5-200 Hz
- Arc facile à démarrer, stable et fiable
- Compensation automatique pour fluctuation de tension
- Taille compacte, design moderne et poids léger
- Douilles dinse robustes de 35 à 50 mm
- Fini en caoutchouc tactile de haute qualité pour les moulures et la poignée
- Livré dans un emballage en couleur
- Générateur AVR convivial

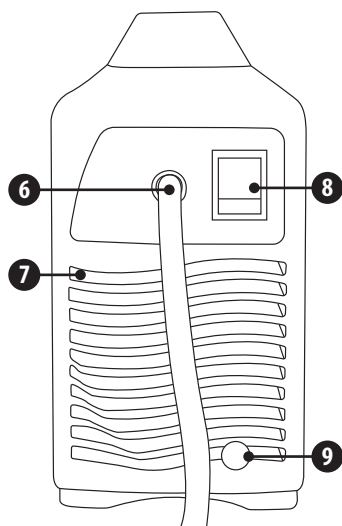
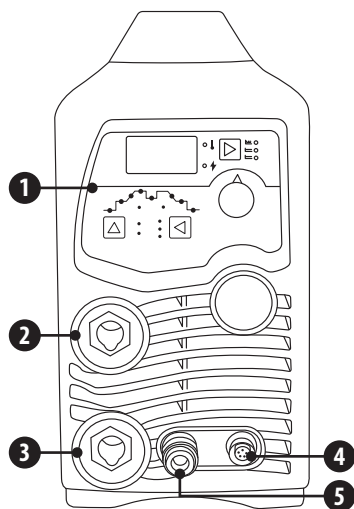
## DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	95-265V - AC 50/60Hz	
	115V	230V
leff (A)	27.7	14.2
Puissance max. (kVA)	4	6
Courant de Soudage (A)	TIG 10 - 160 MMA 10 - 125	10 - 200 10 - 180
Facteur de Marche à 40°C	TIG 160A @ 60% MMA 125A @ 60%	200A @ 30% 180A @ 25%
Tension à Vide (V)	65	
Rendement (%)	85	
Impulsions de fréquence (Hz)	0.5 - 200	
Facteur de Puissance	0.99	
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F	
Dimensions (Lxlxh mm)	420 x 135 x 277	
Poids (Kg)	7.5	

**Veillez noter** En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

# LES CONTRÔLES

---



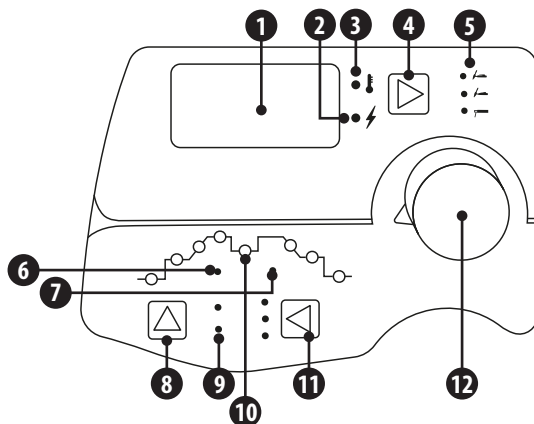
## Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : Pour connecter la pince de travail
3. Borne de sortie « - » : Pour connecter la torche TIG
4. Prise de connexion à distance à 5 broches
5. Terminal de gaz

## Vue arrière

6. Câble d'alimentation d'entrée
7. Ventilateur
8. Interrupteur
9. Connexion d'entrée de gaz

# PANNEAU DE COMMANDE



1. Compteur numérique : affiche le courant pré-réglé et réel avant et pendant le soudage. Également utilisé pour afficher les codes de message d'erreur
2. Indicateur d'alimentation : lorsqu'il est allumé, cela indique que la machine est en marche
3. Indicateur de surchauffe : lorsqu'il est allumé, cela indique que la température à l'intérieur de la machine est trop élevée et que la machine est en état de protection contre la surchauffe
4. Bouton de sélection du mode de soudage. Les modes de soudage incluent DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Appuyez sur la touche de sélection du mode de soudage pour choisir le mode de soudage correspondant.
5. Indicateurs de processus de soudage
6. LED d'allumage/spot : allumage de l'arc MMA et indicateur de temps de soudage par points
7. LED de force d'arc : Lorsqu'elle est sélectionnée et allumée, la force d'arc en mode MMA peut être ajustée. **Veillez noter:** En mode TIG, cette LED indique que la télécommande a été activée, ce qui est nécessaire lors de l'utilisation d'un dispositif de télécommande tel qu'une pédale
8. Commutateur de sélection de paramètre : Une pression sur ce commutateur met en surbrillance la LED du paramètre à régler dans la zone de sélection (6) via la molette de commande rotative (5)
9. LED de service d'impulsion : lorsqu'elle est allumée, la durée du courant de crête pendant chaque impulsion peut être ajustée LED de fréquence : lorsqu'elle est allumée, la fréquence d'impulsion peut être ajustée
10. Zone de sélection des paramètres : Appuyez sur le bouton de sélection des paramètres (12) pour mettre en surbrillance la LED de paramètre qui peut ensuite être ajustée avec le cadran rotatif (5)
11. Sélecteur Latch/Spot : utilisez ce sélecteur pour choisir le mode 2T, 4T ou spot
12. Bouton de réglage : faites tourner cette molette de commande pour augmenter ou diminuer les paramètres sélectionnés

# INSTALLATION

---

## Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

## Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Il faut veiller à éviter l'humidité, poussière, vapeur, huile ou gaz corrosifs.

Placer sur une surface sûre et plane et s'assurer qu'il y a un espace suffisant autour de la machine pour permettre flux d'air naturel.

## Connexions D'entrée

Avant de connecter la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les données techniques indiquées dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

Ne jamais brancher la machine au secteur avec les panneaux retirés.

## Connexions de Sortie

### Polarité de L'électrode

En général, lors de l'utilisation d'électrodes de soudage à l'arc manuelles, le porte-électrode est connecté à la borne positive et le travail revient à la borne négative. Consultez toujours la fiche technique du fabricant de l'électrode en cas de doute.

Lors de l'utilisation de la machine pour le soudage TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et le retour de travail à la borne positive.

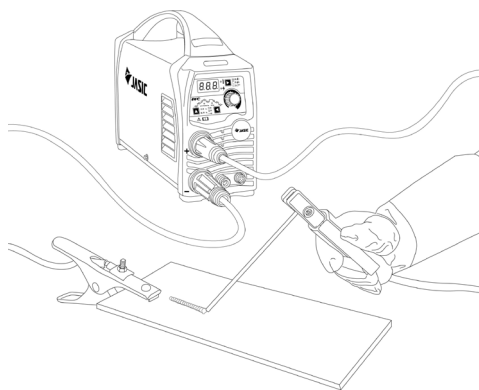
## Soudage MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise « + » sur le panneau avant du poste à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble du fil de retour de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

**Assurez-vous de porter des lunettes de protection, des vêtements de protection et tous les EPI nécessaires.**

**Prendre également les mesures nécessaires pour protéger les personnes présentes dans la zone.**



# INSTALLATION

---

## Connexions de Gaz

Connectez le tuyau de gaz au régulateur/débitmètre situé sur la bouteille de gaz de protection et connectez l'autre extrémité à la machine.

**Veillez noter:** Vérifiez ces connexions d'alimentation quotidiennement pour vous assurer qu'elles ne se sont pas desserrées, sinon un arc peut se produire lorsqu'il est utilisé sous charge.

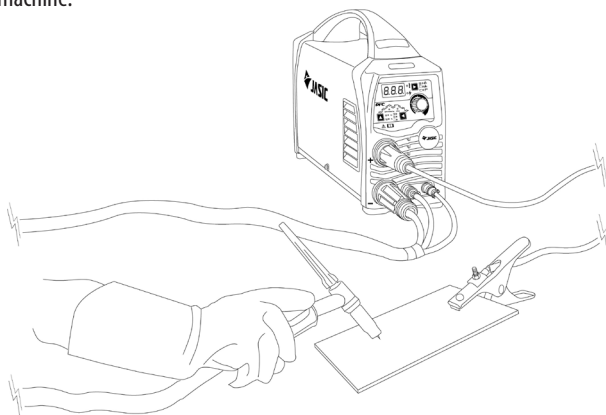
## Soudage TIG

Insérez la fiche du câble avec la pince de travail dans la prise "+" sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble de la torche TIG dans la prise "-" sur le panneau avant de la machine et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre. Branchez le raccord rapide de gaz dans la sortie à l'avant de la machine.

Branchez la fiche de l'interrupteur de la torche dans la prise sur le panneau avant. Exemple ci-dessous :

Connectez le tuyau de gaz au régulateur/débitmètre situé sur la bouteille de gaz de protection et connectez l'autre extrémité à la machine.





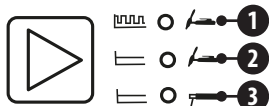
# PANNEAU DE COMMANDE

## Fonctions du Panneau de Commande Jasic TIG 200P PFC

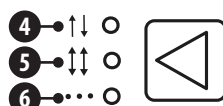
Appuyez sur le sélecteur correspondant jusqu'à ce que la LED s'allume en regard du paramètre souhaité. Le paramètre peut alors être ajusté.

**Veillez noter:** Le JT-200P-PFC a une mémoire de sauvegarde automatique intégrée, donc lorsque vous éteignez la machine et la rallumez, elle revient à la dernière configuration de soudage.

1. Mode TIG pulsé CC
2. Mode TIG CC
3. Mode CC MMA



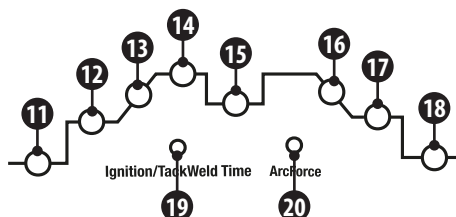
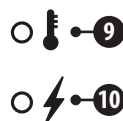
4. Mode 2T
5. Mode 4T
6. Mode de soudage par points



7. LED de fréquence d'impulsion
8. LED de service d'impulsion



9. LED de surchauffe
10. LED d'alimentation secteur



11. LED de temps de pré-écoulement du gaz
12. LED de courant de démarrage
13. LED de temps de montée
14. LED de courant de crête
15. LED de courant de fond (en mode impulsion)
16. LED de temps de descente
17. LED de courant de cratère
18. LED de temps de gaz post-écoulement
19. LED HF/spot time
20. LED de force d'arc

## Sauvegarde Automatique des Paramètres

Les paramètres ayant été réglés seront sauvegardés automatiquement dans le groupe de paramètres actuellement utilisé (aucune sauvegarde automatique ne sera effectuée dans le cas où aucune opération n'est effectuée après le réglage des paramètres et la machine a été éteinte en 5 secondes). Lors de la prochaine mise sous tension de la machine, les paramètres de ce groupe de paramètres ne sont que les paramètres utilisés la dernière fois. Lorsque le mode de soudage et le mode de fonctionnement sont resélectionnés, l'enregistrement automatique sera effectué en 10 secondes. Aucune touche de sauvegarde spéciale et aucune opération de sauvegarde manuelle n'est disponible pour cette machine.

# CODES D'ERREUR

---

## Codes D'erreur de Protection



Lorsque l'indicateur de surchauffe s'allume et que le compteur numérique affiche "E-1", cela indique que le soudage est forcé de s'arrêter parce que le circuit principal de la machine est surchauffé. Dans cette condition, il n'est pas nécessaire d'éteindre la machine mais il suffit d'attendre quelques minutes et ensuite le soudage peut être poursuivi.



Lorsque l'indicateur de sous-tension s'allume et que le compteur numérique affiche « E-2 », cela indique que la tension secteur est trop basse et que le soudage peut être redémarré lorsque la tension secteur redevient normale.



Lorsque l'indicateur de surtension s'allume et que le compteur numérique affiche « E-3 », cela indique que l'alimentation secteur d'entrée est supérieure à 270 V CA. Faites vérifier l'alimentation secteur puis redémarrez la machine et le soudage peut être poursuivi.



Lorsqu'une erreur interne se produit, le compteur numérique affiche « E-4 ». Redémarrez la machine pour corriger. si l'erreur se reproduit, veuillez contacter votre fournisseur.

# MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de la machine.

Afin de garantir que la machine fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de fonctionnement de la machine. Ce guide doit permettre au client d'effectuer lui-même un examen et une sauvegarde simples. Essayez de réduire le taux de panne et les temps de réparation de la machine, afin d'allonger la durée de vie.

Période	Article D'entretien
Examen quotidien	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifiez les indicateurs d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Examen mensuel	Débranchez du secteur et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Vérifiez les connexions internes et resserrez si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de la machine avec une brosse douce et un aspirateur. Veillez à ne pas retirer de câbles ou endommager les composants. Assurez-vous que les grilles de ventilation sont dégagées. Remettez soigneusement les couvercles et testez l'appareil. <b>Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.</b>
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). <b>Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.</b>

## ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

Date	Type de travail de service effectué	Desservi par	Date d'échéance pour le prochain contrôle

# DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l'usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l'alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
Le voyant d'alimentation est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d'alimentation primaire n'a pas été activée ou le fusible d'entrée a sauté
	L'interrupteur d'entrée de la source d'alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
La LED de défaut est allumée et le ventilateur fonctionne	La machine est en état de protection contre la surchauffe et récupérera automatiquement une fois la machine à souder refroidie
	Vérifiez l'alimentation secteur entrante pour vous assurer qu'elle est dans les 230V +/- 15%
Aucune haute fréquence n'est produite	Le commutateur de sélection de processus est réglé sur l'arc métallique manuel (MMA)
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
	Éclat haute fréquence trop large ou court-circuité
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L'électrode TIG fond lorsque l'arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque la gâchette de la torche TIG est enfoncée	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
Difficile d'allumer l'arc	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
	Le courant d'amorçage de l'arc est trop faible ou le temps d'amorçage de l'arc est trop court
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur

# MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucun matériau toxique ou vénéneux dangereux pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques qui ont atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et retourné à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage pertinent qui est conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.


Afin de vous conformer aux réglementations DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

## ROHS COMPLIANCE DECLARATION

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances restreintes énumérées dans la directive européenne 2011/65/UE à des concentrations supérieures aux limites spécifiées dans celle-ci.

**Avis de non-responsabilité:** Veuillez noter que cette confirmation est donnée au meilleur de nos connaissances et de nos convictions actuelles. Rien dans les présentes ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi sur la garantie applicable.

## ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

 <b>AVERTISSEMENT</b>		<b>LISEZ CET AVERTISSEMENT PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES</b>	
<b>NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette</b>		<b>FUMÉES ET GAZ</b> <b>Peut être dangereux pour votre santé</b>	
	<b>LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER</b> Choc électrique: il peut tuer. Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes des machines sont également sous tension lorsque l'alimentation est activée. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même. Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils à mains nues. L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il exécute la tâche de soudage. Ne pas utiliser avec les panneaux retirés.		Gardez votre tête à l'abri des vapeurs. Utilisez une ventilation suffisante ou évacuez l'air, ou les deux pour empêcher les fumées et les gaz de pénétrer dans votre zone de respiration et dans votre zone générale.
			<b>ÉTINCELLES DE SOUDAGE</b> <b>Peut provoquer un incendie ou une explosion</b> NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des contenants qui ont contenu des matières inflammables.
			<b>RAYONS D'ARC</b> <b>Peut blesser les yeux et brûler la peau</b> Les rayons de l'arc sont nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Portez toujours un masque de soudage avec une teinte correcte de lentille filtrante et des vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage, pendant l'opération de collage.
<b>SEUL UN PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT, PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'EMPLOYEUR ET FICHES SIGNALÉTIQUES (FDS) POUR LES CONSOMMABLES.</b>			

# DÉCLARATION DE GARANTIE

---

Tous les nouveaux soudeurs, coupeurs plasma et unités multi-processus Jasic vendus par Jasic seront garantis au propriétaire d'origine, non transférables, contre les défaillances dues à des matériaux ou à une production défectueuse pendant une période de 5 ans suivant la date d'achat. La facture originale est la documentation pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle de quart de travail unique.

Les unités défectueuses seront réparées ou remplacées par l'entreprise dans notre atelier. La société peut opter pour le remboursement du prix d'achat (moins les frais et amortissements dus à l'utilisation et à l'usure). La société se réserve le droit de modifier les conditions de garantie à tout moment avec effet pour l'avenir.

Une condition préalable à la pleine garantie est que les produits soient utilisés conformément aux instructions d'utilisation fournies. Respecter l'installation appropriée et toutes les exigences légales, recommandations et directives et exécuter les instructions d'entretien indiquées dans le manuel d'utilisation. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée et compétente.

Dans le cas peu probable d'un problème, celui-ci doit être signalé à l'équipe d'assistance technique de Jasic pour qu'elle examine la réclamation.

Le client n'a aucun droit au prêt ou au remplacement des produits pendant les réparations.

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

- Défauts dus à l'usure naturelle
- Non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien
- Connexion à une alimentation secteur incorrecte ou défectueuse
- Surcharge pendant l'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans autorisation écrite préalable
- Erreurs logicielles dues à un fonctionnement incorrect
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage de transport ou de stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que tout manque à gagner ne sont pas couverts par la garantie
- Dommages externes tels qu'incendie ou dommages dus à des causes naturelles, par ex. inondation

**REMARQUE:** Aux termes de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux d'entraînement du dévidoir et les tubes de guidage, les câbles et pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les fiches, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont couverts par une garantie de 3 mois.

Jasic ne sera en aucun cas responsable des dépenses ou dépenses/coûts de tiers ou des dépenses/coûts indirects ou consécutifs.

Jasic soumettra une facture pour tout travail de réparation effectué en dehors de la portée de la garantie. Un devis pour tout travail de réparation hors garantie sera établi avant toute réparation en cours.

La décision de réparer ou de remplacer la ou les pièces défectueuses est prise par Jasic. La ou les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

La garantie s'étend uniquement à la machine, ses accessoires et les pièces qui sont contenues à l'intérieur. Aucune autre garantie n'est expresse ou implicite. Aucune garantie n'est expresse ou implicite en ce qui concerne l'adéquation du produit pour une application ou une utilisation particulière.

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant, ou son représentant légal Wilkinson Star Limited, déclare que l'équipement décrit ci-dessous est conçu et produit conformément aux directives européennes suivantes:

- Directive Basse Tension (LVD), N° : 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM), N° : 2014/30/UE

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Toute altération ou modification de ces machines par toute personne non autorisée rend cette déclaration invalide.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJT-200P-PFC

## **Jasic Model**

TIG 200P DC PFC (W218)

### **Authorised Representative**

Wilkinson Star Limited  
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,  
Worsley, Manchester M28 2WD  
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

Shenzhen Jasic Technology Co LTD  
No3 Qinglan, 1st Road  
Pingshan District  
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

**+44(0)161 793 8127**



**[www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Décembre 2021 Numéro 1