



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JT-300P

Gebruikershandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

Disclaimer: Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk voor de meest actuele handleidingen.

Let op: het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door de onderstaande QR-code te scannen



After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasproces, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	6
Installatie	7
Controlepaneel	9
Onderhoud	13
Probleemoplossen	14
Foutcodes	15
Materialen en hun verwijdering	16
RoHS-conformiteitsverklaring	16
Garantieverklaring	17
Conformiteitsverklaring	18
Opmerkingen	19

PRODUCTSPECIFICATIE




De Jasic TIG-inverter-lasmachines zijn ontworpen als geïntegreerde en draagbare lasvoedingen. Integratie van de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie in vermogenslektronica met eenvoudige bediening en afstelling dankzij de gebruiksvriendelijke gebruikersinterface.

Dit is een digitale DC inverter lasser met complete functies, hoge prestaties en geavanceerde technologie. Het is een multifunctioneel lasapparaat met DC TIG-lassen, DC-puls TIG-lassen, handlassen met gecoate elektroden en TIG-puntlassen. Het kan op grote schaal worden gebruikt bij de fijne lasbewerkingen van verschillende soorten metalen materialen, behalve aluminium en aluminiumlegeringen.

De unieke elektrische structuur en het ontwerp van het luchtkanaal in de machine kunnen het afvoeren van de warmte die door de stroomapparaten wordt gegenereerd versnellen, waardoor de inschakelduur van de machine wordt verlengd. Dit ontwerp biedt "luchtdichte" bescherming aan gevoelige bedieningselementen die een effectieve stof- en waterdichte prestatie bieden, waardoor de betrouwbaarheid van de machine aanzienlijk wordt verbeterd.

De TIG 300P biedt uitstekende lasprestaties, rijke functie-integratie, hoog rendement, klein formaat, laag gewicht en vele andere kenmerken maken het geschikt voor de lasvereisten van alle soorten lastoepassingen.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

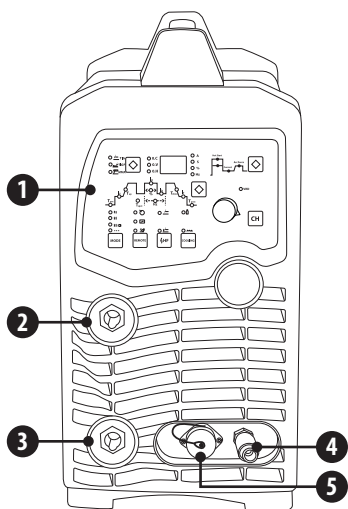
- TIG DC-puls met digitale besturing
- Programma geheugen opslag
- Microprocessorbesturing van een breed scala aan functies
- HF en til TIG
- Afstandsbedieningsinterface
- VRD-functie
- Digitaal beeld
- Intelligente ventilator- en koelerregeling
- Uitstekende laseigenschappen
- Beschermingsstelsel om de levensduur van de apparatuur te verlengen
-  Geschikt voor lassen in een omgeving met een verhoogd risico op elektrische schokken
- Watergekoelde optie
- MMA-afstandsmogelijkheid
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	9.9	
Ingangsvermogen (kVA)	11	
Stroombereik (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Inschakelduur @ 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
Nullastspanning (V)	60 (11.8V - VRD)	
Efficiëntie (%)	86	
Inactieve staat macht	<50	
Beschermings-/isolatieklasse	IP23S/F	
Afmetingen (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Gewicht (kg)	19.4	

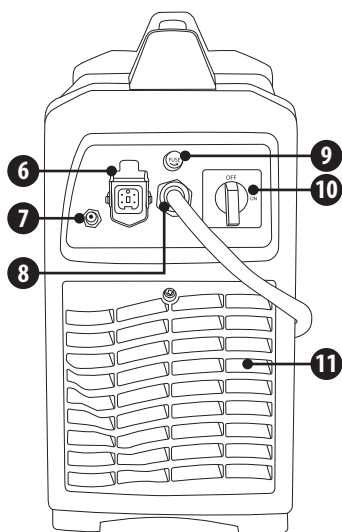
Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING



Vooraanzicht

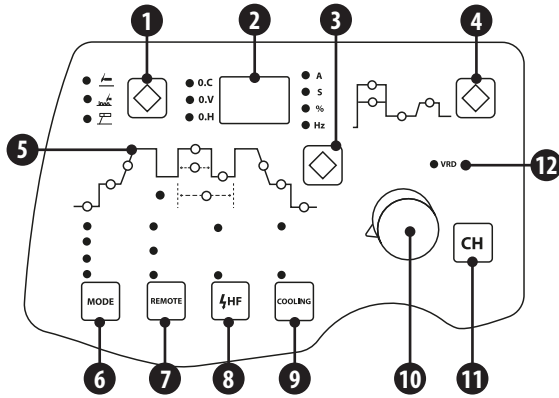
1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsklem: om de werkklem in TIG-modus of de elektrodehouder in MMA-modus aan te sluiten
3. "-" Uitgangsaansluiting: om de TIG-toorts of werkklem in MMA-modus aan te sluiten
4. 9-pins aansluiting voor externe aansluiting
5. Gasterminal



Achteraanzicht

6. Waterkoelertoevoeruitgang: de optionele koelertekker wordt op deze aansluiting aangesloten
7. Aansluiting gasinlaat
8. Ingangsstroomkabel:
9. Controlezekering: deze zekering is voor de output van de waterkoeler en heeft een vermogen van 5 ampère
10. Aan/uit-schakelaar
11. Koelventilator

CONTROLEPANEEL



1. Selectiezone lasmodus: Selectiezone lasmodus bevat indicatoren voor lasmodus en selectietoets. Lasmodi omvatten DC TIG, Puls TIG, DC MMA. Druk op de lasmoduskeuzetoets om de gewenste lasmodus te kiezen. De geselecteerde lasmodus wordt aangegeven door de bijbehorende LED die brandt en er vloeit lasstroom
2. Digitale meter: Toont vooraf ingestelde en actuele stroom voor en tijdens het lassen. Wordt ook gebruikt om instellingen voor parameteraanpassing samen met eventuele foutcodes weer te geven
3. Parameterselectieknop: Druk om de vereiste lasparameter te selecteren die moet worden aangepast
4. Selectiezone MMA-parameter: door op de schakelaar te drukken, hebt u toegang om de hot start, stroom en boogkracht in MMA-modus aan te passen
5. Parameterselectiegebied: Door op de selectieschakelaar (5) te drukken, wordt de LED van de parameter die moet worden aangepast in het selectiegebied geaccentueerd
6. Selectiegebied TIG-toortsschakelaarmodus
7. Selectie afstandsbediening: door op deze toets te drukken, wordt de huidige besturing vanaf het paneel of een apparaat op afstand ingesteld, zoals een voetpedaal of een externe potentiometer van de TIG-toorts
8. Selectiegebied TIG-startmodus (contact of contactloze ontsteking): Wanneer u op deze schakelaar drukt, selecteert u de HF-boogontsteking of de TIG-modus van de boogboog en de bijbehorende indicator gaat branden
9. Keuzeschakelaar koeling (water of lucht): met deze schakelaar wordt de gemonteerde TIG-waterkoeler aan/uitgezet en gaat de bijbehorende indicator branden
10. Instelknop: door aan deze knop te draaien, wordt de geselecteerde parameter die op het digitale display wordt weergegeven, aangepast
11. CH is de kanaalkiezer voor oproepen/opslag van lasparameters
12. VRD (spanningsreductieapparaat) indicator

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

Sluit de machine nooit aan op het elektriciteitsnet als de panelen zijn verwijderd.

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

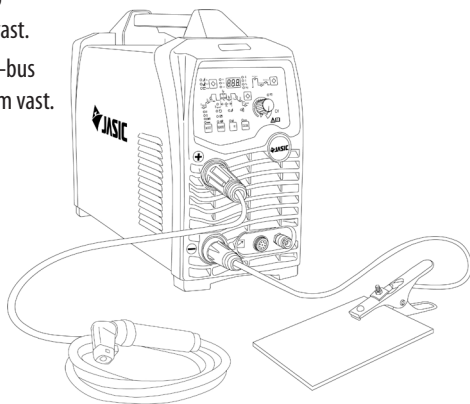
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.



Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.

INSTALLATIE

Gasaansluitingen

Sluit de gaslang aan op de regelaar/flowmeter op de beschermgasfles en sluit het andere uiteinde aan op de machine.

Let op: Controleer deze stroomaansluitingen dagelijks om er zeker van te zijn dat ze niet los zijn geraakt, anders kunnen er vonken ontstaan bij gebruik onder belasting.

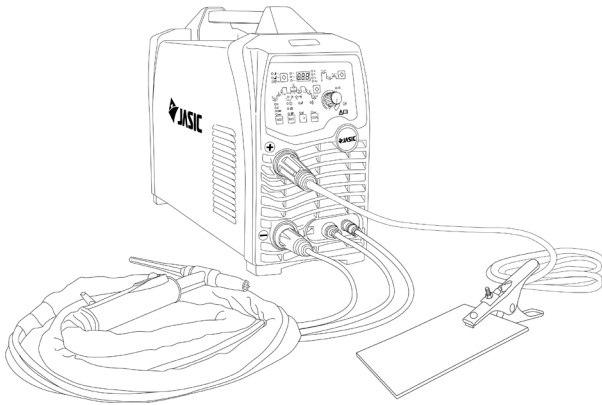
TIG-lassen

Steek de kabelstekker met de werkstuklem in de “+”-aansluiting op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de TIG-toorts in de “-”-aansluiting op het voorpaneel van de machine en draai hem rechtsom vast. Sluit de gassnelkoppeling aan op de uitgang aan de voorzijde van de machine.

Steek de stekker van de toortsschakelaar in de aansluiting op het voorpaneel. Voorbeeld hieronder weergegeven:

Sluit de gaslang aan op de regelaar/flowmeter op de beschermgasfles en sluit het andere uiteinde aan op de machine.



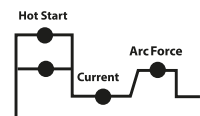
CONTROLEPANEEL

Keuzeschakelaar lasmodus




De lasmodusselectiezone bevat de lasmodusindicatoren samen met de modusselektieschakelaar voor TIG DC-, TIG-puls- en MMA-lasmodi. Druk op de keuzetoets lasmodus om de gewenste lasmodus te kiezen. De geselecteerde lasmodus LED zal branden wanneer geselecteerd en er vloeit lasstroom.

Selectiezone MMA-parameters



Dit gebied bevat de selectie van MMA-parameters.

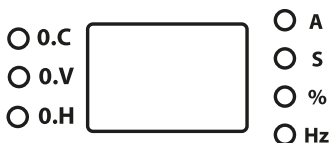
1. Zorg ervoor dat u zich in de MMA-modus bevindt (zoals hierboven beschreven).
2. Door op de -toets te drukken, circuleert u door de hotstart-, stroom- en boogkrachtfuncties.

Deze functies zijn niet beschikbaar in de TIG- en TIGP-modi.

Het weergave- en parametergebied

Dit gebied bevat de displaymeter, indicatoren voor unitparameters en de waarschuwingsindicator.

3. Het venster in het midden is een display om alle gebruikersparameters weer te geven
4. O.C aan de linkerkant is de overstroombeveiligings-LED
5. O.V aan de linkerkant is de overspanningsbeveiligings-LED
6. O.H aan de linkerkant is de oververhittingsbeveiligings-LED
7. De A-LED aan de rechterkant is actueel
8. De S-LED aan de rechterkant is de tijd in seconden
9. De % LED aan de rechterkant is een percentage
10. De Hz-LED aan de rechterkant is respectievelijk de frequentie
11. Op dit display worden ook foutcodes weergegeven



Keuzeschakelaar

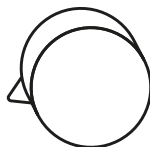


Deze knop wordt gebruikt om door het bedieningspaneel te navigeren.

VRD-indicator

 De VRD-led gaat branden wanneer de machine in de MMA-modus staat en de VRD-functie is ingeschakeld.

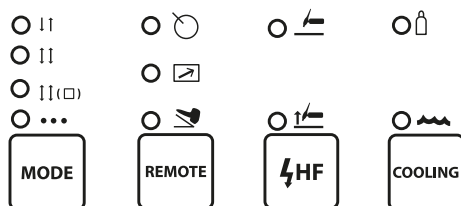
Parameter Instelling Draaiknop



De draaiknop voor parametring is voor het aanpassen van alle lasparameters die beschikbaar zijn voor de gebruiker.

CONTROLEPANEEL

TIG Opties Selectie Zone



Deze TIG-optiezone bestaat uit 4 delen:

Selectie van TIG-toortstriggermodus, TIG-toortstrigger-afstandsbedieningsopties, HF-boogontstekingsschakelaar voor HF-ontsteking of lift TIG-boogstart en een waterkoelingsmodusschakelaar die in wat meer details worden beschreven, zoals hieronder:

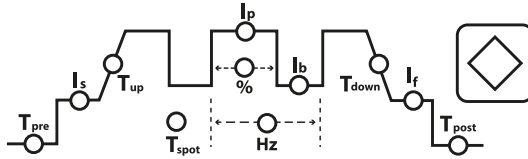
1. Triggerfunctiemodi: 2T, 4T, herhalen en spot. Druk op de 'mode'-toets om de gewenste lastriggermodus te selecteren en afhankelijk van de door u geselecteerde TIG-toortstriggeroptie zal de bijbehorende LED-indicator oplichten.
2. Afstandsbedieningsmodus: door op de 'remote'-toets te drukken, kunt u de huidige besturing instellen vanaf het bedieningspaneel, het externe apparaat TIG-toorts-afstandsbedieningspotentiometer of een voetpedaal. Afhankelijk van de door u geselecteerde afstandsbedieningsoptie zal de bijbehorende LED-indicator oplichten.
3. TIG-boogontstekingstype.
 - (a) Druk op de 'HF'-toets en wanneer de HF (bovenste) indicator AAN is, hebt u de HF-boogontsteking ingeschakeld.
 - (b) Druk nogmaals op de 'HF'-toets en wanneer de liftboogindicator (onder) aan is, hebt u de ontsteking van de liftboog geactiveerd. Wanneer u in deze modus de toorts op het werkstuk plaatst, trek dan aan de toortsschakelaar en til de toorts langzaam op om de boog te ontsteken.
4. Waterkoelingschakelaar (TIG-modus alleen voor het JT-300P lucht-/watergekoelde pakket). Door op de toets 'koelen' te drukken, selecteert u de volgende koelmodi:
 - (a) Als dit lampje brandt, geeft dit aan dat de machine in de luchtkoelingsmodus staat. De koeler start niet en als een watergekoelde toorts wordt gebruikt, zal dit waarschijnlijk mislukken.
 - (b) Wanneer deze indicator brandt, geeft dit aan dat de machine in de waterkoelingsmodus staat. Wanneer een lasboog tot stand is gebracht, start en stopt de koelunit automatisch nadat het lassen is voltooid. Wanneer de koeler draait en er niet wordt gelast, wordt deze na 15 minuten automatisch uitgeschakeld.

Bij gebruik van een watergekoelde TIG-toorts zal het waterkoelsysteem de waterstroom bewaken en als om de een of andere reden de koeltank leeg is of de stroom stopt of er een stroombeperking is, wordt de E-71-waarschuwing weergegeven op het digitale display van het bedieningspaneel en de lasuitvoer van machines stopt. De gebruiker moet dan het koelsysteem controleren.

CONTROLEPANEEL

TIG Parameters Selectie Zone

Druk op  om met de klok mee te circuleren en selecteer de gewenste TIG-parameter.



T_{pre} - Voorstroomtijd I_s - Initiële stroom

T_{down} - Downslope tijd

% - Puls inschakelduur

T_{up} - Upslope

I_s - Eindstroom

T_{spot} - Puntlasttijd

I_p - Piekstroom

T_{post} - Tijd na de stroom

I_b - Basisstroom

Hz - Pulsfrequentie

Let op: I_b, Hz en % zijn alleen beschikbaar als de TIG-puls (TIGP)-lasmodus is geselecteerd. T_{spot} is alleen beschikbaar als de spot (---)-triggermodus is geselecteerd.

Kanaalsleutel



De TIG 300P is uitgerust met 8 opslagkanalen voor lasparameters voor DCTIG, Puls TIG en DC MMA.

Wanneer de TIG 300P is ingeschakeld, werkt deze in een bepaald opgeslagen kanaal, het kanaal dat eerder werd gebruikt voordat het werd uitgeschakeld.

Om het kanaalnummer te controleren, drukt u op de kanaaltoets terwijl de machine in de stand-bymodus staat en het displayvenster toont het huidige kanaalnummer, bijvoorbeeld wanneer het huidige werkkanaal nummer 6 is, dan toont het digitale display CH-6.

Om het kanaalnummer te wijzigen, drukt u gewoon op de kanaaltoets wanneer de machine in de stand-bymodus staat en het displayvenster toont het huidige kanaalnummer. Gebruik de draaiknop om het werkkanaalnummer te wijzigen van CH-1 in CH-8.

Om het kanaalbeheer te verlaten, drukt u nogmaals op de CH-toets.

Het opslaan van kanaal (las) parameters wordt gedaan door eerst het gewenste kanaalnummer te kiezen dat u ook wilt opslaan, vervolgens de vereiste gebruikers lasparameters aan te passen, de operator moet dan het lasproces starten om automatisch de huidige lasparameters op te slaan.

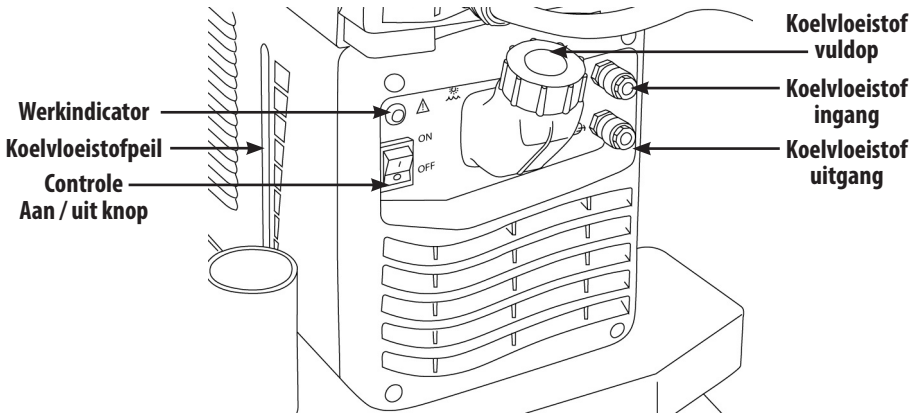
Let op: als de operator geen boog slaat na het maken van lasparameteraanpassingen op een geselecteerd kanaalnummer, zal het systeem de huidige parameters niet opslaan, wat betekent dat als de machine wordt uitgeschakeld en vervolgens weer wordt ingeschakeld, deze automatisch terugkeert naar het vorige kanaalnummer en de lasparameters.

Om opgeslagen kanaalparameters te laden, drukt u op de kanaaltoets wanneer de machine in de standby-modus staat, het digitale display toont het huidige werkkanaal. Om toegang te krijgen tot de gewenste kanalen, draait u aan de bedieningsknop om de kanaalnummers te wijzigen van CH-1 in CH-8.

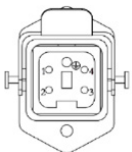
Druk nogmaals op de CH-toets na het selecteren van het gewenste kanaalnummer en het systeem toont nu alle parameters onder dit kanaal voor gebruik door de operator.

WATERKOELER

De TIG 300P kan compleet worden geleverd als een watergekoeld pakket (JT-300P-WC) dat wordt geleverd met een TIG-toortswaterkoeler die op een trolley wordt gemonteerd met de Jasic-inverterstroombron erboven gemonteerd. Het voorpaneel van de waterkoeler is voorzien van een werkindicator, een AAN/UIT-schakelaar voor bediening en snelkoppelingen voor de wateruitgang (blauw) en watertoevoer (rood) die aansluiting op de TIG-toorts mogelijk maken.



1. De werkindicator is een visueel middel om de gebruiker te laten weten of de waterkoeler AAN staat of niet.
 - Als de werkindicator AAN is, pompt de waterkoeler koelvloeistof rond de TIG-toorts
 - Als de werkindicator UIT is, betekent dit dat de waterkoeler niet werkt.
2. De werkingsstatus van de waterkoeler wordt geregeld door de Jasic-stroombron. Wanneer de stroombron van de machine onder TIG-waterkoeling staat, dat wil zeggen dat de indicator AAN is, zijn de opties:
 - Wanneer er stroom is van de stroombron, brandt de werkindicator van de waterkoeler.
 - Als er geen stroomuitgang is, stopt de waterkoeler na 15 minuten met werken en de werkindicator zal af zijn.
3. De regelzekerung van de koeler bevindt zich op het achterpaneel van de stroombron en heeft een zekering van 5 A.
4. Uitgang (toevoer): Deze snelkoppelaansluiting heeft een blauwe basis en wordt gebruikt om aan te sluiten op de watertoevoerslang van de TIG-toorts-snelaansluitstekker (de blauwe snelkoppeling van de TIG-toorts of deze kan worden aangeduid als watertoevoerslang).
5. Ingang (retour): Deze snelkoppeling heeft een rode basis en wordt gebruikt om de retourwaterkoelslang van de TIG-toorts aan te sluiten. Dit kan een verlenging zijn van de stroomkabelslang van de toorts omdat deze het terugkerende 'hete' water van de toorts voert via een dinse-adapter die is aangesloten op de 'L'-dinese-aansluiting.



6. De uitgangsaansluiting van de koeler bevindt zich op het achterpaneel van de stroombron en de pinnen zijn als volgt:

Pin 1 en Pin 2 zijn de 230V AC uitgangsklemmen van de watertank.

Pin 3 en Pin 4 zijn de ingangsklemmen voor het foutsignaal van de waterkoeler.

ONDERHOUD



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en -middelen voor de bediening van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig zelf onderzoek en beveiliging uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen, om zo de levensduur te verlengen.

Punt uit	Onderhoudsitem
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.

REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak
Het aan/uit-lampje is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
De storings-LED is AAN en de ventilator draait	De machine heeft een oververhittingsbeveiligingsstatus en zal automatisch herstellen nadat de lasmachine is afgekoeld
	Controleer de binnenkomende netvoeding om er zeker van te zijn dat deze binnen 400V +/- 15% is
Er wordt geen hoge frequentie geproduceerd	Proceskeuzeschakelaar is ingesteld op handmatige metalen boog (MMA)
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
	Hoogfrequente vonkbrug te breed of kortgesloten
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de TIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moeilijk om de boog te ontsteken	De boogontstekingsstroom is te laag of de boogontstekingstijd is te kort
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier

FOUTCODES

Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine onderhouden of repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Fout-code	Categorie	Symptoom	Oorzaken	Gebruiker maatregelen
E10	Overstroom	Schakelt het hoofdcircuit permanent uit	Stroomdetectiecircuit is beschadigd of overstroombeveiliging van hoofdstroomcomponenten is geactiveerd	Schakel de machine uit en start deze opnieuw op. Als de storing niet kan worden opgelost, neem dan contact op met de serviceafdeling voor hulp
E34	Onderspanning	Schakelt het hoofdcircuit permanent uit	Hulpvoeding is abnormaal	Schakel de machine uit en controleer of de hulpvoedingskabel goed is aangesloten. Als het probleem niet kan worden opgelost, neem dan contact op met de serviceafdeling voor hulp
E60	Oververhit	Schakelt tijdelijk het hoofdcircuit uit	Het hoofdcircuit heeft te lang gewerkt in de mate dat het zijn inschakelduur overschrijdt	Schakel de machine niet uit. Wacht tot het hoofdcircuit is afgekoeld en hervat dan het lassen
E30	Overspanning/ onderspanning/ faseverlies	Schakelt het hoofdcircuit permanent uit	Faseverlies kan worden veroorzaakt door faseverlies van de ingangsvvoeding. De spanning van de ingangsvvoeding valt niet binnen het gespecificeerde spanningsbereik. Het ingangsvermogen is niet voldoende	Controleer of de normale ingangsvvoeding
E71	Gebrek aan watervoorziening	Schakelt tijdelijk het hoofdcircuit uit	Er is onvoldoende koelvloeistof in de tank. Het koelmiddelpad is geblokkeerd.	Controleer of het koelvloeistofpeil in de tank binnen het vereiste bereik ligt. Controleer het koelvloeistofpad op verstoppingen, knikken enz.
E13	Huidige feedback is abnormaal	Schakelt het hoofdcircuit permanent uit	De huidige terugmeldlijn heeft een slechte verbinding. Het verwerkingscircuit voor stroomfeedback is abnormaal of de hall-stroomsensor werkt niet normaal	Schakel de machine uit en controleer de aansluiting van de huidige feedbacklijn. Neem contact op met de serviceafdeling voor hulp
E33	Spanningsfeedback is abnormaal	Schakelt het hoofdcircuit permanent uit	De spanningsterugkoppellingslijn heeft een slechte verbinding. Het verwerkingscircuit voor spanningsfeedback is abnormaal	Schakel de machine uit en controleer de aansluiting van de spanningsfeedbacklijn. Neem contact op met de serviceafdeling voor hulp

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker.

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratierferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het VK dient u contact op te nemen met uw leverancier.

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de aan beperkingen onderhevige stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de daarin gespecificeerde limieten.

Disclaimer: Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste huidige kennis en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of mag worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewet.

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lasers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

Defecte units worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om het aankoopbedrag (minus eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment voor de toekomst te wijzigen.

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het is acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken, b.v. overstroming

OPMERKING: Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolgkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

De beslissing over reparatie of vervanging van het (de) defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdeel(en) blijven eigendom van Jasic.

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:

- EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1

Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-300P

Jasic Model

TIG 300P (W232)

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

November 2022 Nummer 2