



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JT-300P

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 pour voir les manuels les plus à jour.

Veuillez 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

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
Maintenance	13
Dépannage	14
Codes D'erreur	15
Matériaux et Leur Élimination	16
Déclaration de Conformité RoHS	16
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	16
Déclaration de Garantie	17
Déclaration de Conformité	18
Remarques	19

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.

Il s'agit d'une soudeuse numérique à onduleur DC avec des fonctions complètes, des performances élevées et une technologie de pointe. Il s'agit d'un poste à souder multifonction avec soudage TIG CC, soudage TIG pulsé CC, soudage manuel à électrodes enrobées et soudage par points TIG. Il peut être largement utilisé dans les opérations de soudage fin de divers types de matériaux métalliques, à l'exception de l'aluminium et des alliages d'aluminium.

La structure électrique unique et la conception des conduits d'air à l'intérieur de la machine peuvent accélérer la dissipation de la chaleur générée par les dispositifs d'alimentation, augmentant ainsi le cycle de service de la machine. Cette conception offre une protection « étanche à l'air » aux commandes sensibles, ce qui offre une protection efficace contre la poussière et l'étanchéité, améliorant ainsi considérablement la fiabilité de la machine.

Le TIG 300P offre d'excellentes performances de soudage, une intégration de fonctions riche, un rendement élevé, une petite taille, un poids léger et de nombreuses autres caractéristiques lui permettent de répondre aux exigences de soudage de tous les types d'applications de soudage.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

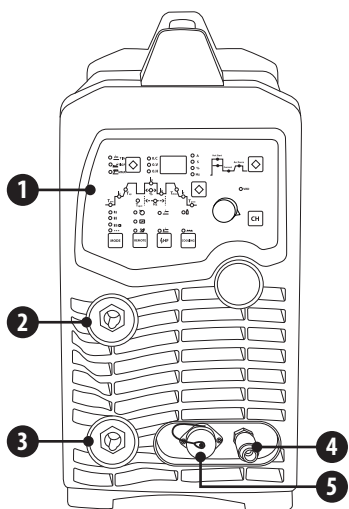
- TIG DC avec commande numérique
- Mémoire de programme
- Contrôle par microprocesseur d'un large éventail de fonctions
- HF et lift TIG
- Interface de contrôle à distance
- Fonction VRD
- Affichage numérique
- Contrôle intelligent du ventilateur et du refroidisseur
- Excellentes caractéristiques de soudage
- Système de protection pour améliorer la durée de vie de l'équipement
-  Convient pour le soudage dans un environnement présentant un risque accru de choc électrique
- Option refroidie à l'eau
- Capacité à distance MMA
- Générateur AVR convivial

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	9.9	
Puissance max. (kVA)	11	
Courant de Soudage (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Facteur de Marche à 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
	Tension à Vide (V)	60 (11.8V - VRD)
Rendement (%)	85	
Classe de Protection/Isolation	IP23S/F	
Dimensions (LxHx mm)	566 x 224 x 405	
Poids (Kg)	19.4	

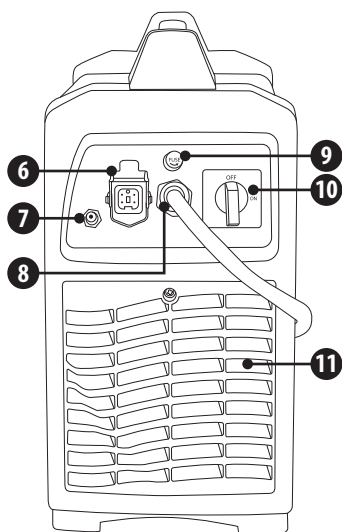
Veillez noter En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une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

LES CONTRÔLES



Vue frontale

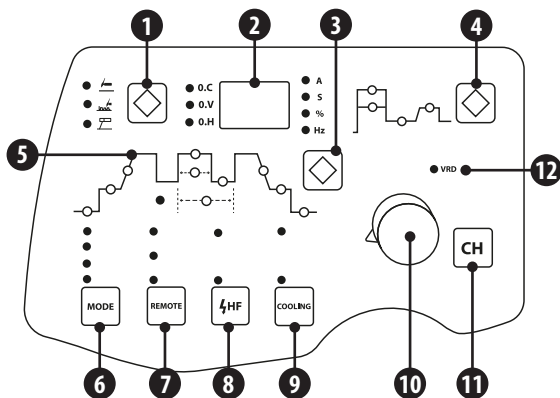
1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : Pour connecter la pince de travail en mode TIG ou le porte-électrode en mode MMA
3. Borne de sortie « - » : pour connecter la torche TIG ou la pince de travail en mode MMA
4. Prise de connexion à distance à 9 broches
5. Terminal gazier



Vue arrière

6. Sortie d'alimentation du refroidisseur d'eau : la prise du refroidisseur en option se connectera à cette prise
7. Connexion d'entrée de gaz
8. Câble d'alimentation d'entrée
9. Fusible de contrôle : ce fusible est destiné à la sortie du refroidisseur d'eau et est évalué à 5 ampères
10. Interrupteur
11. Ventilateur

PANNEAU DE COMMANDE



1. Zone de sélection du mode de soudage : La zone de sélection du mode de soudage contient les indicateurs de mode de soudage et la touche de sélection. Les modes de soudage incluent DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Appuyer sur la touche de sélection du mode de soudage pour choisir le mode de soudage souhaité. Le mode de soudage sélectionné sera indiqué par la LED correspondante allumée et le courant de soudage circule
2. Compteur numérique : affiche le courant pré-réglé et réel avant et pendant le soudage. Également utilisé pour afficher les paramètres de réglage des paramètres ainsi que les codes d'erreur
3. Bouton de sélection des paramètres : Appuyez pour sélectionner le paramètre de soudage souhaité à ajuster
4. Zone de sélection des paramètres MMA : En appuyant sur l'interrupteur, vous aurez accès au réglage du démarrage à chaud, du courant et de la force de l'arc en mode MMA
5. Zone de sélection des paramètres : Une pression sur le commutateur de sélection (5) mettra en surbrillance la LED du paramètre à régler dans la zone de sélection
6. Zone de sélection du mode de commutation de la torche TIG
7. Sélection de la télécommande : appuyez sur cette touche pour régler le contrôle du courant à partir du panneau ou d'un appareil à distance tel qu'une pédale ou un potentiomètre à distance de la torche TIG
8. Zone de sélection du mode de démarrage TIG (allumage avec ou sans contact) : lorsque vous appuyez sur cet interrupteur, vous sélectionnez soit l'allumage de l'arc HF, soit le mode TIG de l'arc de levage et l'indicateur correspondant s'allume
9. Sélecteur de refroidissement (eau ou air) : l'utilisation de cet interrupteur allume/éteint le refroidisseur d'eau TIG installé et l'indicateur correspondant s'allume
10. Cadran de contrôle de réglage : la rotation de ce cadran ajustera le paramètre sélectionné affiché sur l'affichage numérique
11. CH est le sélecteur de canal de rappel/stockage des paramètres de soudage
12. Indicateur VRD (dispositif de réduction de tension)

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.

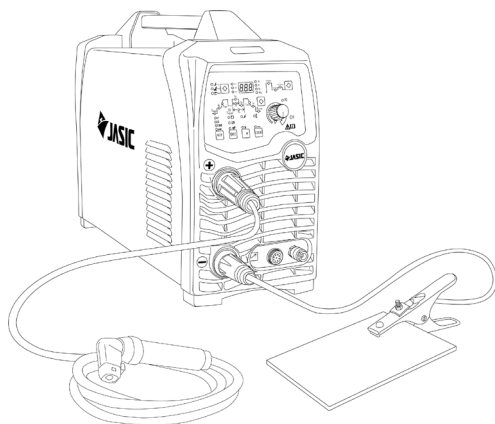
Soudage MMA

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.

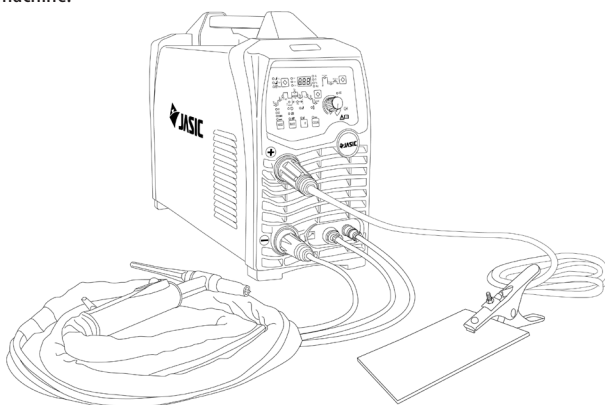
Soudage TIG

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.

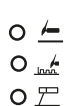
Branchez la fiche de l'interrupteur de la torche dans la prise sur le panneau avant. Exemple ci-dessous :

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



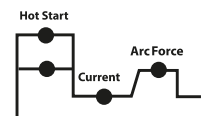
PANNEAU DE COMMANDE

Commutateur de Sélection de Mode de Soudage




La zone de sélection du mode de soudage contient les indicateurs de mode de soudage ainsi que le commutateur de sélection de mode pour les modes de soudage TIG DC, TIG Pulse et MMA. Appuyer sur la touche de sélection du mode de soudage pour choisir le mode de soudage souhaité. La LED du mode de soudage sélectionné s'allume lorsqu'elle est sélectionnée et le courant de soudage circule.

Zone de Sélection des Paramètres MMA



Cette zone contient la sélection des paramètres MMA.

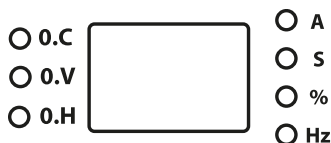
1. Assurez-vous que vous êtes en mode MMA (comme décrit ci-dessus).
2. En appuyant sur  la touche, vous passerez par les fonctions de démarrage à chaud, de courant et de force d'arc.

Ces fonctions ne sont pas disponibles pendant les modes TIG et TIGP.

La Zone D'affichage et de Paramètres

Cette zone contient le compteur d'affichage, les indicateurs des paramètres de l'unité et l'indicateur d'avertissement.

1. La fenêtre du milieu est un affichage pour montrer tous les paramètres de l'utilisateur
2. O.C sur la gauche est la LED de protection contre les surintensités
3. O.V sur la gauche est la LED de protection contre les surtensions
4. O.H sur la gauche est la LED de protection contre la surchauffe
5. La LED A sur la droite est actuelle
6. La LED S sur la droite est le temps en secondes
7. Le % LED sur la droite est un pourcentage
8. La LED Hz sur la droite est la fréquence respectivement
9. Les codes d'erreur seront également affichés sur cet écran



Sélecteur

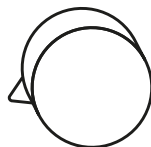


Ce bouton est utilisé pour naviguer dans le panneau de commande.

Indicateur VRD

 VRD La LED VRD s'allumera lorsque la machine est en mode MMA et que la fonction VRD est activée.

Bouton Rotatif de Réglage des Paramètres

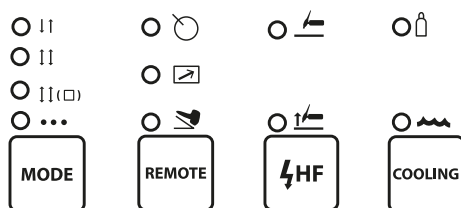


Le bouton rotatif de réglage des paramètres sert à régler tous les paramètres de soudage disponibles pour l'utilisateur.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Options TIG

Cette zone d'options TIG comprend 4 parties:



Sélection du mode de déclenchement de la torche TIG, options de télécommande de déclenchement de la torche TIG, commutateur d'allumage d'arc HF pour l'allumage HF ou le démarrage de l'arc TIG élévateur et un commutateur de mode de refroidissement par eau qui sont décrits un peu plus en détail ci-dessous:

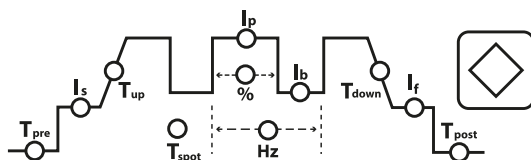
1. Modes de fonction de déclenchement : 2T, 4T, répétition et spot. Appuyez sur la touche « mode » pour sélectionner le mode de déclenchement de soudage requis et en fonction de l'option de déclenchement de torche TIG que vous avez sélectionnée, le voyant LED correspondant s'allumera.
2. Mode télécommande : Appuyer sur la touche « télécommande » vous permettra de régler le contrôle du courant à partir du panneau de commande, du potentiomètre à distance de la torche TIG de l'appareil à distance ou d'une pédale. En fonction de l'option de télécommande sélectionnée, le voyant LED correspondant s'allumera
3. Type d'allumage TIG Arc.
 - (a) Appuyez sur la touche « HF » et lorsque l'indicateur HF (supérieur) est allumé, vous avez engagé l'amorçage de l'arc HF.
 - (b) Appuyez à nouveau sur la touche « HF » et lorsque l'indicateur d'arc de levage (inférieur) est allumé, vous avez entré l'allumage de l'arc de levage. Lorsque, dans ce mode, vous placez la torche en contact avec la pièce à travailler, appuyez sur la gâchette de la torche, puis soulevez la torche lentement pour allumer l'arc.
4. Interrupteur de refroidissement par eau (mode TIG uniquement pour l'ensemble refroidi par air/eau JT-300P). En appuyant sur la touche « refroidissement », vous sélectionnez les modes de refroidissement suivants:
 - (a) Lorsque ce voyant est allumé, il indique que la machine est en mode de refroidissement par air. Le refroidisseur ne démarrera pas et si une torche refroidie à l'eau est utilisée, cela échouera probablement.
 - (b) Lorsque cet indicateur est allumé, il indique que la machine est en mode de refroidissement par eau. Lorsqu'un arc de soudage est établi, l'unité de refroidissement démarre et s'arrête automatiquement une fois le soudage terminé. Quand la glacière fonctionne et qu'aucune soudure n'est effectuée, il s'éteindra automatiquement après 15 minutes.

Lors de l'utilisation d'une torche TIG refroidie à l'eau, le système de refroidissement par eau surveillera le débit d'eau et si pour une raison quelconque le réservoir de refroidissement est vide ou le débit s'arrête ou s'il y a une restriction de débit, l'avertissement E-71 s'affichera sur l'affichage numérique du panneau de commande et la sortie de soudage des machines s'arrêtera. L'utilisateur doit alors vérifier le système de refroidissement.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Paramètres TIG

Appuyez sur  pour circuler dans le sens des aiguilles d'une montre et sélectionnez le paramètre TIG souhaité.



Tpre - Temps de pré-écoulement

Is - Courant initial

Tup - Pente ascendante

Ip - Courant de crête

Ib - Courant de base

Tdown - Temps de descente

Si - Courant final

Tpost - Temps de flux post

Hz - Fréquence d'impulsion

% - Cycle de service d'impulsion

Tspot - Temps de soudage par points

Veillez noter: Ib, Hz et % ne sont disponibles que lorsque le mode de soudage TIG pulsé (TIGP) est sélectionné. Tspot n'est disponible que lorsque le mode de déclenchement spot (---) est sélectionné.

Clé de Chaîne



Le TIG 300P est équipé de 8 canaux de stockage des paramètres de soudage pour DC TIG, Pulse TIG et DC MMA.

Lorsque le TIG 300P est allumé, il fonctionnera dans un certain canal mémorisé qui sera le canal précédemment utilisé avant d'être éteint.

Pour vérifier le numéro de canal, appuyez sur la touche de canal lorsque la machine est en mode veille et la fenêtre d'affichage affichera le numéro de canal actuel, par exemple, lorsque le canal de travail actuel est le numéro 6, l'affichage numérique affichera CH-6.

Pour changer le numéro de canal, appuyez simplement sur la touche de canal lorsque la machine est en mode veille et la fenêtre d'affichage affichera le numéro de canal actuel, utilisez le bouton de réglage rotatif pour changer le numéro de canal de travail de CH-1 à CH-8.

Pour quitter la gestion des chaînes, appuyez à nouveau sur la touche CH.

Le stockage des paramètres de canal (soudage) se fait en choisissant d'abord le numéro de canal requis que vous souhaitez également enregistrer, puis ajustez les paramètres de soudage utilisateur requis, l'opérateur doit ensuite démarrer le processus de soudage pour enregistrer automatiquement les paramètres de soudage actuels.

Veillez noter: Si l'opérateur n'amorce pas d'arc après avoir effectué des réglages de paramètres de soudage sur un numéro de canal sélectionné, le système n'enregistrera pas les paramètres actuels, ce qui signifie que si la machine est éteinte puis rallumée, elle reviendra automatiquement à le numéro de canal précédent et les paramètres de soudage.

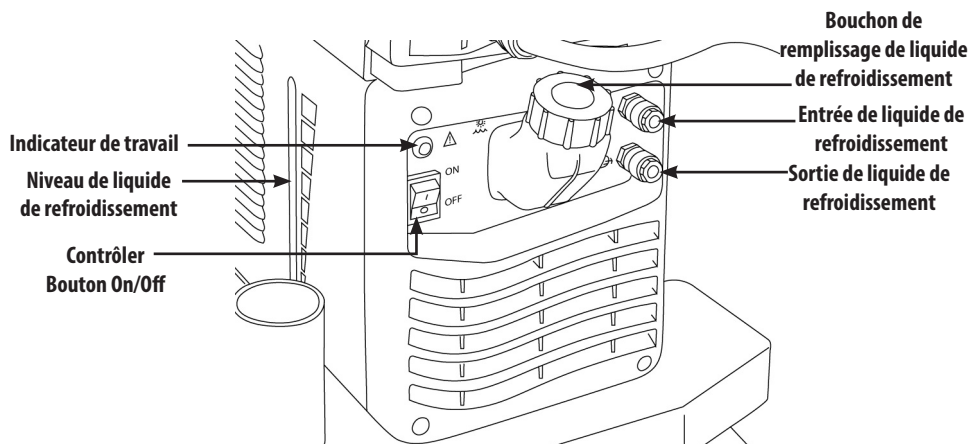
Pour charger les paramètres de canal enregistrés, appuyez sur la touche de canal lorsque la machine est en mode veille, l'affichage numérique affichera le canal de travail actuel. Pour accéder au canal de stockage requis, tournez la molette de commande pour changer les numéros de canal de CH-1 à CH-8.

Appuyez à nouveau sur la touche CH après avoir sélectionné le numéro de canal requis et le système affichera maintenant tous les paramètres sous ce canal pour l'utilisation par l'opérateur.

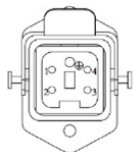
REFROIDISSEUR D'EAU

Le TIG 300P peut être livré complet sous forme d'ensemble refroidi à l'eau (JT-300P-WC) qui est fourni avec un refroidisseur d'eau torche TIG qui se monte sur un chariot avec la source d'alimentation à onduleur Jasic montée au-dessus.

Le panneau avant du refroidisseur d'eau comprend un indicateur de travail, un interrupteur de commande ON/OFF et des connecteurs rapides pour la sortie d'eau (bleu) et l'entrée d'eau (rouge) qui permettent la connexion à la torche TIG.



1. L'indicateur de travail est un moyen visuel de faire savoir à l'utilisateur si le refroidisseur d'eau est allumé ou non.
 - Si l'indicateur de travail est allumé, le refroidisseur d'eau pompe du liquide de refroidissement autour de la torche TIG
 - Si l'indicateur de travail est éteint, cela signifie que le refroidisseur d'eau ne fonctionne pas.
2. L'état de fonctionnement du refroidisseur d'eau est contrôlé par la source d'alimentation Jasic. Lorsque la source d'alimentation de la machine est sous refroidissement par eau TIG, c'est-à-dire que le voyant est allumé, les options sont:
 - Lorsqu'il y a une sortie de courant de la source d'alimentation, l'indicateur de fonctionnement du refroidisseur d'eau est allumé.
 - Lorsqu'il n'y a pas de sortie de courant, le refroidisseur d'eau cessera de fonctionner après 15 minutes et l'indicateur de travail sera éteint.
3. Le fusible de commande du refroidisseur est situé sur le panneau arrière de la source d'alimentation et a une valeur nominale de 5A.
4. Sortie (alimentation) : Cette prise de connexion rapide a une base bleue et est utilisée pour se connecter au tuyau d'alimentation en eau de la prise de connexion rapide de la torche TIG (le connecteur rapide bleu de la torche TIG ou il peut être étiqueté tuyau d'alimentation en eau).



5. Entrée (retour) : Cette prise de connexion rapide a une base rouge et est utilisée pour connecter le tuyau de refroidissement de l'eau de retour de la torche TIG. Cela peut être une extension du tuyau du câble d'alimentation de la torche car il transporte l'eau « chaude » de retour de la torche via un adaptateur d'alimentation connecté à la prise d'alimentation « - ».

6. La prise de sortie du refroidisseur est située sur le panneau arrière de la source d'alimentation et les broches de la prise sont les suivantes:
Les broches 1 et 2 sont les bornes de sortie 230 V CA du réservoir d'eau.
Les broches 3 et 4 sont les bornes d'entrée du signal d'erreur du refroidisseur d'eau.

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. Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.

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 400V +/- 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

CODES D'ERREUR

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 entretenir ou 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.

Code d'erreur	Catégorie	Symptôme	Causes	Mesures de l'utilisateur
E10	Surintensité	Coupe définitivement le circuit principal	Le circuit de détection de courant est endommagé ou la protection contre les surintensités des principaux composants d'alimentation est déclenchée	Veillez éteindre la machine et la redémarrer. Si la panne ne peut pas être résolue, contactez le service après-vente pour obtenir de l'aide
E34	Sous-tension	Coupe définitivement le circuit principal	L'alimentation auxiliaire est anormale	Veillez éteindre la machine et vérifier si le câble d'alimentation auxiliaire est correctement connecté. Si le problème ne peut pas être résolu, contactez le service après-vente pour obtenir de l'aide
E60	Surchauffé	Coupe temporairement le circuit principal	Le circuit principal a fonctionné trop longtemps dans la mesure où il dépasse son cycle de service	Ne pas éteindre la machine. Attendre que le circuit principal refroidisse puis reprendre le soudage
E30	Surtension/ sous-tension/ perte de phase	Coupe définitivement le circuit principal	La perte de phase peut être causée par une perte de phase de l'alimentation d'entrée. La tension de l'alimentation d'entrée n'est pas dans la plage de tension spécifiée. La puissance d'entrée n'est pas suffisante	Veillez vérifier si l'alimentation d'entrée normale
E71	Manque d'approvisionnement en eau	Coupe temporairement le circuit principal	Il n'y a pas assez de liquide de refroidissement dans le réservoir. Le chemin du liquide de refroidissement est bloqué.	Vérifiez si le niveau de liquide de refroidissement dans le réservoir se situe dans la plage requise. Vérifiez le chemin du liquide de refroidissement pour les blocages, les plis, etc.
E13	Le retour de courant est anormal	Coupe définitivement le circuit principal	La ligne de retour de courant a une mauvaise connexion. Le circuit de traitement du retour de courant est anormal ou le capteur de courant Hall ne fonctionne pas normalement	Veillez éteindre la machine et vérifier la connexion de la ligne de retour de courant. Contactez le service après-vente pour obtenir de l'aide
E33	Le retour de tension est anormal	Coupe définitivement le circuit principal	La ligne de retour de tension a une mauvaise connexion. Le circuit de traitement du retour de tension est anormal	Veillez éteindre la machine et vérifier la connexion de la ligne de retour de tension. Contactez le service après-vente pour obtenir de l'aide

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

 AVERTISSEMENT		LISEZ CET AVERTISSEMENT PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES	
NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette		FUMÉES ET GAZ Peut être dangereux pour votre santé	
	LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER 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.
			ÉTINCELLES DE SOUDAGE Peut provoquer un incendie ou une explosion NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des contenants qui ont contenu des matières inflammables.
			RAYONS D'ARC Peut blesser les yeux et brûler la peau 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.
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.			

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-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

Décembre 2021 Numéro 1