



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



**JM-500SYN**

**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.

**Veillez 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	7
Installation	8
Panneau de Commande	10
Paramètres de Fonctionnement	13
Fonctionnement (MIG/MAG)	14
Maintenance	20
Dépannage	21
Codes d'erreur	22
Matériaux et Leur Élimination	23
Déclaration de Conformité RoHS	23
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	23
Déclaration de Garantie	24
Déclaration de Conformité	25
Remarques	26

---

# SPÉCIFICATION DE PRODUIT



Le Jasic MIG 500 Synergic est un puissant système de soudage synergique MIG/MAG et convient pour une utilisation dans les situations les plus exigeantes. Ses commandes numériques et son affichage le rendent facile à utiliser.

Il a intégré des programmes synergiques pour une gamme de fils et de matériaux courants et est équipé de puissants composants IGBT, de compteurs numériques et de capacités multi-processus. Offrant d'excellentes caractéristiques de soudage et des performances robustes et fiables.

La machine dispose également de systèmes de protection d'auto-diagnostic qui offrent une fiabilité extrême.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

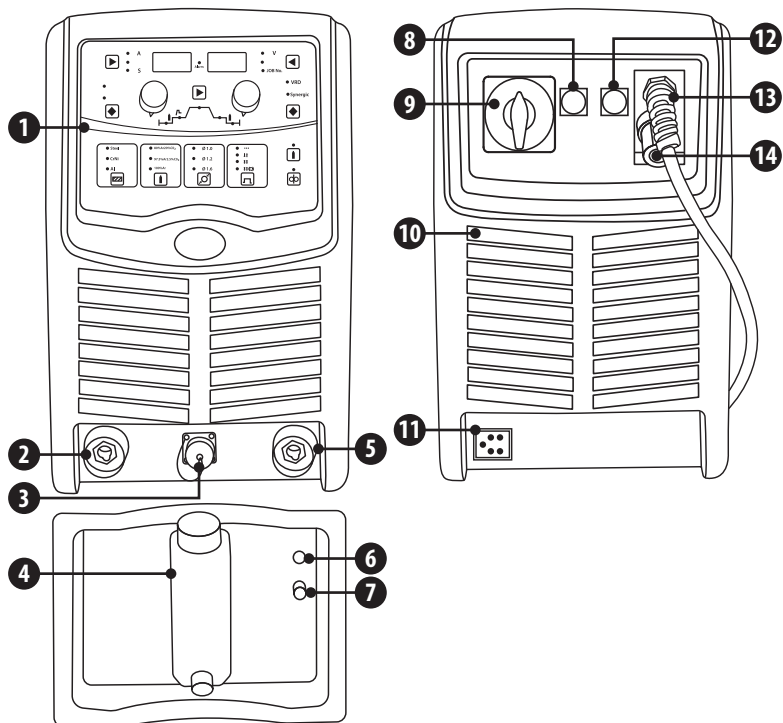
- Onduleur multiprocessus IGBT
- MIG / MAG synergique, Lift TIG et MMA
- Technologie numérique DSP pour des performances de soudage optimales
- Unité d'alimentation en fil à 4 rouleaux
- Convient aux fils de soudage de 0,8, 1,0, 1,2 et 1,6 mm
- Réglages faciles des paramètres pour l'opérateur
- "Courbes synergiques pour les matériaux courants et les diamètres de fil"
- Système d'autodiagnostic
- Contrôle de rétroaction du codeur du système d'alimentation en fil
- LED d'alimentation et d'état
- Système de refroidissement par eau intégré
- Le chariot inverseur prend une bouteille de gaz pleine grandeur
- Générateur AVR convivial

## DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	400 +/- 20% 3P
I <sub>eff</sub> (A)	28.7
Puissance max. (kVA)	24.2
Plage de Réglage de Tension (V)	15.5 - 50
Courant de Soudage (A)	MIG 60 - 500 MMA 30 - 500
Tension VRD MMA (V)	15
Facteur de Marche à 40°C	500A @ 50%
Tension à Vide (V)	80
Taille de Bobine de Fil	1.5 - 22
Rendement (%)	91
Facteur de Puissance	0.92
Classe de Protection/Isolation	IP23S/F
Dimensions (Lxlxh mm)	1020 x 505 x 1390
Poids (Kg)	129

**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



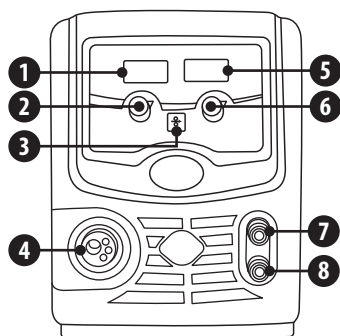
## Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : Pour connecter le MMA porte-électrode
3. Prise du câble de commande : pour le raccordement du dévidoir
4. Remplissage de liquide de refroidissement
5. Borne de sortie « - » : pour connecter la pince de travail
6. Fusible de commande de refroidisseur
7. Indicateur de puissance du refroidisseur

## Vue arrière

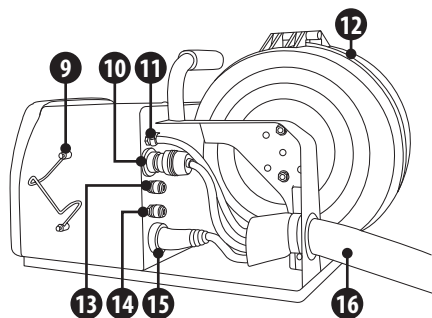
8. Prise d'interface logicielle
9. Interrupteur
10. Ventilateur
11. Prise d'alimentation du refroidisseur d'eau
12. Prise du dévidoir
13. Câble d'alimentation d'entrée
14. Borne de sortie « + » : Pour se connecter au dévidoir

# LES CONTRÔLES



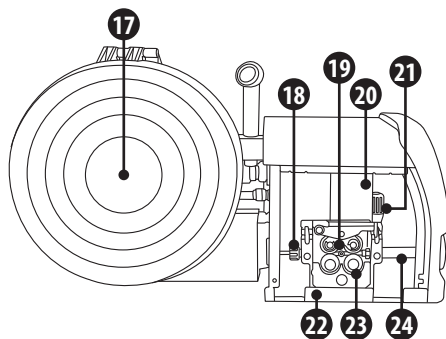
## Vue frontale de l'unité d'alimentation en fil

1. Affichage numérique
2. Contrôle de la vitesse du fil
3. Bouton de pouce de fil
4. Connecteur de torche MIG de style européen
5. Affichage numérique
6. Contrôle de tension
7. Raccord de retour de liquide de refroidissement torche MIG
8. Raccordement d'alimentation en liquide de refroidissement torche MIG



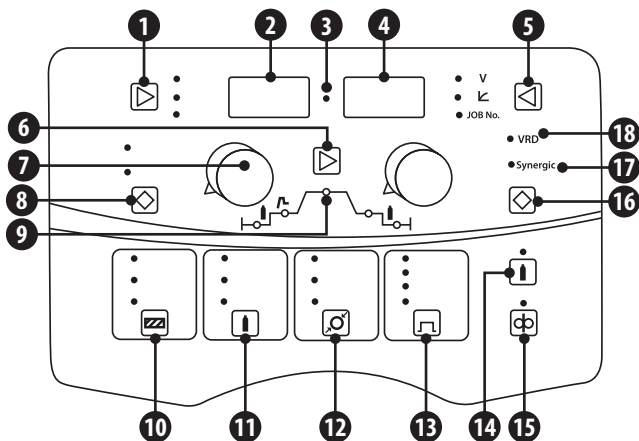
## Vue latérale de l'unité d'alimentation en fil

9. Support torche MIG
10. Câble de commande de la source d'alimentation
11. Connexion gaz de protection
12. Couvercle de bobine de fil à souder
13. Raccord de liquide de refroidissement (rouge)
14. Raccord de liquide de refroidissement (Bleu)
15. '+' Connexion du câble de soudage
16. Câble d'interconnexion
17. Porte-bobine et tendeur de fil



18. Guide de fil d'entrée
19. Ensemble rouleau de pression
20. Moteur de dévidage de fil et réducteur
21. Tendeur de rouleau d'entraînement
22. 4 Ensemble d'alimentation de fil d'entraînement de rouleau
23. Rouleau de dévidage et écrou de retenue
24. Adaptateur d'alimentation de sortie

# PANNEAU DE COMMANDE



1. Bouton de sélection des ampères, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur et du temps du matériau
2. Affichage numérique
3. Indicateur d'alarme
4. Affichage numérique
5. Bouton de sélection de la tension, de la force d'arc (Inductance en mode MIG et force d'arc en mode MMA) et du stockage des tâches
6. Bouton de sélection des paramètres
7. Encodeur rotatif : Pour effectuer des réglages
8. Commutateur de sélection de processus
9. Réglages des paramètres de soudage
10. Bouton de sélection de matériau
11. Bouton de sélection du type de gaz
12. Bouton de sélection du diamètre du fil
13. Bouton de sélection de la gâchette de la torche
14. Bouton de purge de gaz
15. Bouton de pouce de fil
16. Bouton de sélection synergique
17. Indicateur de mode synergique
18. Indicateur VRD (allumé lorsque VRD est activé)

# 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.

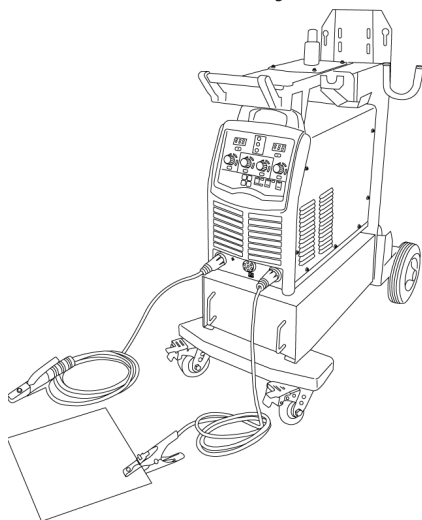
## Soudage MMA

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

## Sélection de Gaz

Soudage au gaz actif métallique (MAG) : utilise de l'argon (Ar) mélangé à une certaine quantité de CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> comme gaz de protection et il est généralement utilisé dans le transfert de court-circuit et le transfert par pulvérisation. Il peut être utilisé pour le soudage à plat, le soudage en position verticale, le soudage en hauteur et le soudage toutes positions et est principalement utilisé pour le soudage de l'acier au carbone, de l'acier faiblement allié à haute résistance et de l'acier inoxydable. Les robots de soudage utilisent principalement le procédé MAG.

Soudage au gaz inerte des métaux (MIG) : utilise des mélanges d'argon (Ar), d'hélium (He) ou d'Ar-He comme gaz de protection et il est principalement utilisé pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages.

Soudage à l'arc sous protection gazeuse au CO<sub>2</sub> (dioxyde de carbone) (soudage au CO<sub>2</sub>) : il utilise le CO<sub>2</sub> comme gaz de protection et est généralement utilisé dans le transfert globulaire et le transfert de court-circuit pour mettre en œuvre le soudage. Il peut être utilisé pour souder dans différentes positions. Par rapport à d'autres méthodes de soudage, le soudage au CO<sub>2</sub> présente de nombreux avantages, bien qu'il produise plus de projections, le soudage au CO<sub>2</sub> est largement utilisé pour le soudage général des structures métalliques.

## Soudage MIG

Insérez la torche de soudage dans la prise de sortie « Euro connecteur pour torche en MIG » sur le panneau avant du dévidoir et serrez-la.

Insérer la prise rapide du jeu de câbles d'interconnexion dans la borne de sortie « + » du poste à souder et la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre (veiller à connecter l'autre extrémité de connexion à l'arrière du dévidoir).

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

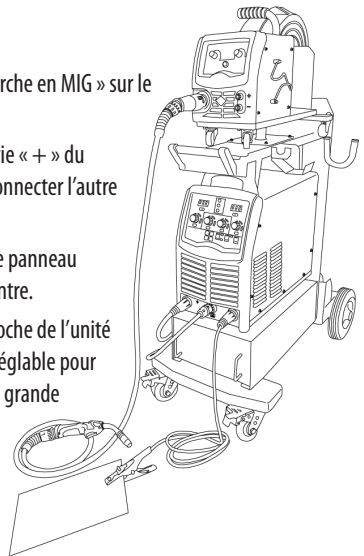
Sélectionnez votre taille de fil et placez la bobine de fil sur l'adaptateur de broche de l'unité d'alimentation en fil. La broche métallique intègre un frein à friction qui est réglable pour assurer un freinage optimal. Si nécessaire, vous pouvez ajuster en tournant la grande clé Allen à l'intérieur de l'extrémité ouverte du moyeu de la bobine de fil.

Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre resserrera le frein. Un réglage correct fera en sorte que la circonférence de la bobine ne dépasse pas 15-20 mm après avoir relâché la gâchette de la torche, de sorte que le fil sur la bobine est lâche, mais pas trop, où il tombera de la bobine.

La bouteille de gaz doit être équipée du régulateur de gaz approprié. Connectez le tuyau de gaz fourni à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine, puis à la sortie du régulateur de gaz. Le gaz de protection offre une protection à la zone de soudure. Il est très important de s'assurer que vous disposez d'un débit de gaz suffisant.

Assurez-vous que la taille de la rainure du rouleau d'alimentation qui alimentera le fil de soudage sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil de soudage utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis ajustez le bras de pression, en veillant à ce qu'aucun fil ne glisse lors de l'alimentation à travers la torche. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

Appuyez sur le bouton de pousse de fil pour faire sortir le fil de la torche à travers la pointe de contact. Vous êtes maintenant prêt à commencer le soudage MIG.



# PANNEAU DE COMMANDE

## Affichage Numérique - Zone de sélection des paramètres de la colonne actuelle

- Actuel
- Vitesse d'alimentation du fil 
  - A
  - $\frac{m}{min}$
  - S
- Épaisseur du métal de base

Les paramètres de colonne actuels comprennent 4 paramètres réglables :

Courant (A), vitesse d'alimentation du fil (m/min) ou épaisseur du matériau du métal de base (mm)\* et temps (s)

**Veillez noter:** Sur le JM-500SYN, le paramètre d'usine par défaut est défini sur dévidage du fil. Si vous souhaitez que le réglage soit l'épaisseur du matériau, vous devez entrer dans le menu d'arrière-plan pour modifier la valeur par défaut.

Les compteurs d'affichage des paramètres de la colonne de courant/tension afficheront les informations du système, le courant/la tension de soudage réels et le contenu des paramètres de la colonne.

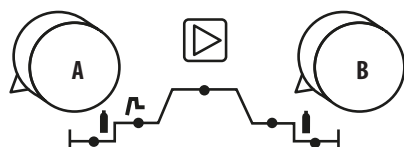
L'opérateur peut sélectionner les paramètres souhaités en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné. Pendant ce temps, le contenu du paramètre sélectionné sera affiché sur le compteur.

**Veillez noter:** Le compteur d'affichage affichera le courant/la tension réels lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage ou que le circuit d'alimentation principal est connecté. Pour régler un paramètre, l'utilisateur doit faire clignoter la LED correspondante en appuyant sur la touche de sélection.

## Molette de Réglage des Paramètres




Tous les paramètres de soudage sont réglés en ajustant les cadrans du potentiomètre de commande A ou B. L'indicateur de réglage indique aux utilisateurs que le cadran est efficace lorsque la LED de paramètre correspondante dans la colonne de courant ou la

colonne de tension clignote. Le cadran A effectuera généralement des ajustements sur l'affichage de gauche et le cadran B effectuera généralement des ajustements sur l'affichage de droite. En mode synergique, en fonction du paramètre sélectionné, le cadran gauche effectuera des réglages sur les deux écrans.



## Sélection du Mode de Soudage

La zone de mode de processus de soudage est l'endroit

-  où vous pouvez sélectionner l'un des 4 modes de soudage:
-  • DC MIG/MAG
-  • MMA

L'opérateur peut sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera en fonction de votre sélection.

**Veillez noter:** La LED du mode de soudage sélectionné clignote pendant le soudage (lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage).




## Affichage Numérique - Zone de sélection des paramètres de la colonne de tension

- Tension
- Caractéristique de l'arc 
  - V
  - $\frac{V}{mm}$
  - JOB No.
- N° d'emploi

Les paramètres de la colonne de tension comprennent 3 paramètres réglables:

Tension (V), caractéristique d'arc (-/+ (inductance en MIG/MAG et force d'arc en mode MMA) et rappel de tâche de mémoire et sauvegarde d'informations

## Sélection du Mode de Fonctionnement du Déclencheur

- ... La zone de mode torche du panneau est
-  l'endroit où l'opérateur peut sélectionner l'un
-  des 4 modes de fonctionnement de la gâchette,
-  soudage par points, 2T, 4T et 4T programmé.

Les utilisateurs peuvent sélectionner le mode de fonctionnement de déclenchement souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera lorsqu'un certain mode de fonctionnement de déclenchement est sélectionné.

**Veillez noter:** Ces fonctions ne sont pas applicables en mode MMA.

# PANNEAU DE COMMANDE

## Bouton de Purge de Gaz



Cette zone contient des composants tels que la clé de contrôle du gaz et la LED de débit de gaz. Lorsque la touche de vérification du gaz est enfoncée une fois que le gaz s'écoule, appuyez à nouveau sur le bouton pour arrêter l'écoulement du gaz. Le débit de gaz s'arrêtera automatiquement après 20 secondes. La LED de débit de gaz s'allumera pendant que la purge de gaz c'est actif.

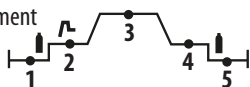
**Veillez noter:** Les utilisateurs peuvent arrêter le débit de gaz en appuyant sur la gâchette de la torche en mode de vérification du gaz

## Sélection des Paramètres de Soudage

Cette zone du panneau est l'endroit où vous pouvez sélectionner les différents paramètres du processus de soudage.

Ces paramètres comprennent:

1. Temps de pré-écoulement
2. Paramètre initial
3. Paramètres de crête
4. Paramètre de remplissage du cratère
5. Temps de post-écoulement



## Bouton de Sélection Synergique

● Synergic Ce bouton permet à l'utilisateur d'activer ou de désactiver le mode synergique.



Synergic signifie que lorsqu'un seul paramètre est ajusté, c'est-à-dire la tension ou l'épaisseur du matériau, par exemple, d'autres paramètres tels que le courant ou la vitesse du fil changent également.

Sur la machine JM-500SYN, il existe une multitude de paramètres préconfigurés modifiés par le logiciel pour fournir la meilleure soudure possible.

## Zone de Sélection du Diamètre du Fil

Les options de diamètre de fil de soudage comprennent un fil plein de:

- $\varnothing 1.0$   $\varnothing 1.0\text{mm}$
- $\varnothing 1.2$   $\varnothing 1.2\text{mm}$
- $\varnothing 1.6$   $\varnothing 1.6\text{mm}$



L'opérateur peut sélectionner le diamètre de fil souhaité en appuyant sur la touche de sélection et la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel diamètre de fil est sélectionné.

**Veillez noter:** Ces fonctions ne sont pas applicables en mode MMA.

## Bouton de Pouce de Fil



Lorsque vous appuyez sur le bouton de pouce de fil, le moteur d'alimentation dans l'unité d'alimentation en fil fait passer le fil de soudage à travers la gaine de la torche jusqu'à ce qu'il passe à travers la pointe de soudage.

La LED de pouce de fil s'allumera lorsque le bouton de pouce de fil est enfoncé.

Les utilisateurs peuvent sélectionner le paramètre de processus souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné.

Dans certains cas, pour sélectionner les paramètres que vous souhaitez afficher ou ajuster, les utilisateurs peuvent avoir besoin de faire un deuxième choix via la colonne de courant ou la colonne de tension.

## VRD Indicateur LED

● VRD Lorsque le mode MMA est sélectionné, le voyant VRD s'allume pour indiquer que VRD est activé et que votre tension en circuit ouvert (OCV) est réduite à 15 V.

# PANNEAU DE COMMANDE

## Zone de Sélection des Métaux de Base

- Steel Ce contrôle vous permet de sélectionner les options de métaux de base qui incluent l'acier au carbone, l'acier inoxydable et l'aluminium.
- CrNi
- Al Les utilisateurs peuvent sélectionner le métal de base souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel type de métal de base est sélectionné.



## Zone de Sélection de Gaz

Cette commande vous permet de sélectionner les options de gaz de soudage qui incluent:

- 80%Ar20%CO<sub>2</sub>
- 80% Ar+20% CO<sub>2</sub>
- 97.5%Ar2.5%CO<sub>2</sub>
- 97% Ar+2.5% CO<sub>2</sub>
- 100%Ar
- 100% Ar



L'opérateur peut sélectionner le gaz de protection souhaité en appuyant sur la touche de sélection jusqu'à ce que la LED correspondante s'allume pour indiquer quel type de gaz de protection est sélectionné.

**Veillez noter:** Ces fonctions ne sont pas applicables en mode MMA.

## Enregistrement des Tâches de Soudage via le Mode N° de Tâche

Pour une gestion simple et efficace des programmes de soudage, la machine JM-500SYN est équipée de 20 canaux (0 ~ 19) pour le stockage des programmes de soudage généraux MIG/MAG, synergiques MIG/MAG et MMA.

Un canal stocke une séquence de tous les paramètres dans un programme de soudage que vous avez créé.

Prenez le MIG/MAG général par exemple, un programme de soudage comprend des paramètres tels que le type de métal de base, le type de gaz, le diamètre du fil, le mode de fonctionnement du déclencheur, le temps de pré-écoulement du gaz, le courant initial, la tension initiale, le courant de pointe, l'épaisseur du métal de base, l'arc caractéristique, tension de crête, courant de cratère, tension de cratère et temps de post-écoulement du gaz. Tous ces paramètres peuvent ensuite être enregistrés dans un canal vide pour une utilisation future.

Les canaux sont indiqués par des numéros de canal et le canal de travail signifie le canal actuellement utilisé.

## Pour Créer/Stocker un Programme de Soudage

Appuyez d'abord sur le bouton « A » jusqu'à ce que le voyant du numéro de tâche s'allume, ce qui indique que vous êtes entré dans le canal mode de gestion.

**Veillez noter:** La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier numéro de travail utilisé avant que la machine ne soit éteinte et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur l'affichage numérique de tension « D », si aucun travail n'a été enregistré auparavant, le numéro de travail. 0 s'affichera.



À ce stade, les utilisateurs peuvent modifier le numéro de canal de travail en ajustant la molette de commande. (C)



Avec le numéro de canal souhaité sélectionné, appuyez sur le bouton « A » ou sur toute autre touche et la LED N° de tâche s'éteindra, et le mode de gestion des canaux sera quitté, à partir de là, vous pouvez alors ajuster les paramètres selon vos besoins (Type de matériau, type de gaz, épaisseur du métal, etc.) et une fois que vous êtes satisfait des réglages, effectuez simplement une soudure et les réglages seront automatiquement enregistrés dans le canal que vous venez de sélectionner.

# PANNEAU DE COMMANDE

---

**Veillez noter:** Si vous ajustez les paramètres et effectuez une soudure sans changer de nouveau numéro de canal, cela écrasera les paramètres que vous aviez enregistrés dans ce canal.

Pour éviter cela, il est recommandé d'attribuer un canal que vous utiliserez pour le soudage général afin d'éviter de perdre les programmes précédemment enregistrés.

## Pour Rappeler un Programme de Soudage Précédemment Enregistré

Appuyez d'abord sur le bouton « A » jusqu'à ce que le voyant du numéro de tâche s'allume, ce qui permet d'accéder au mode de gestion des canaux.

Cela montrera sur l'affichage numérique le numéro de travail en cours d'utilisation, puis tournez la molette de commande "C" jusqu'à ce que vous ayez sélectionné le numéro de travail souhaité, une fois sélectionné, appuyez simplement à nouveau sur le bouton "A" pour accéder au programme de soudage précédemment enregistré.

**Veillez noter:** La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier canal utilisé avant que la machine ne soit éteinte et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de tension).

# PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT

---

Parameter	Unit	
<b>MMA</b>		
Plage de courant de soudage	A	30 ~ 500
Gamme de courant de force d'arc	A	0 ~ 250
Plage de courant d'amorçage d'arc	A	0 ~ 250
Temps d'amorçage de l'arc	ms	500
<b>MIG/MAG</b>		
Temps de pré-écoulement	Seconds	0 ~ 1
Temps de post-écoulement	Seconds	0 ~ 10
Mode de fonctionnement		<b>MMA</b> <b>DC MIG/MAG</b> <b>Synergic MIG/MAG</b>
Plage de vitesse de dévidage du fil	m/min	1.5 ~ 22
Plage de courant de soudage	A	69 ~ 500
Épaisseur du métal de base	mm	1.2 ~ 29.5
Plage de tension de soudage	V	10 ~ 50
Plage d'inductance	-	-10 ~ +10

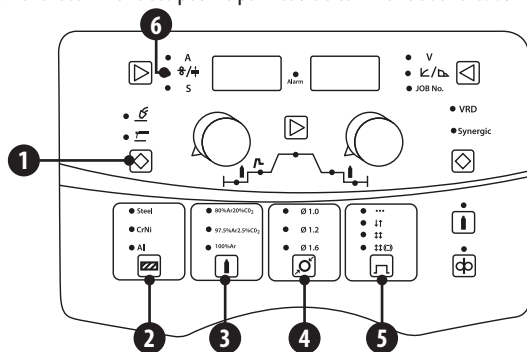
**Veillez noter:** En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications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

# FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

## Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande

Après la mise sous tension de la machine, le système sera dans l'état fonctionnel utilisé lors de la dernière mise hors tension de la machine. Si les utilisateurs souhaitent continuer la tâche de soudage d'origine, il n'est pas nécessaire de faire des ajustements, il suffit de continuer à souder comme avant. Cependant, si les utilisateurs souhaitent modifier la tâche de soudage ou les instructions de soudage, ils doivent effectuer les modifications à l'aide du panneau de commande.

Les étapes de fonctionnement recommandées pour le panneau de commande sont les suivantes.



- 1. Sélectionner le mode de soudage:** Sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de soudage.
- 2. Sélectionnez le type de métal de base:** Sélectionnez le type de métal de base souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du métal de base.
- 3. Sélectionnez le type de gaz:** Sélectionnez le type de gaz souhaité en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection de gaz si nécessaire (préréglé selon le type de matériau sélectionné).
- 4. Sélectionner le diamètre du fil de soudage:** Sélectionner le diamètre du fil de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du fil.
- 5. Sélectionner le mode de fonctionnement du déclenchement:** Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de fonctionnement du déclenchement si nécessaire.
- 6. Sélectionnez l'épaisseur du matériau:**\* Sélectionnez le réglage de l'épaisseur du matériau souhaité qui correspond au matériau de base à souder en appuyant sur la touche de sélection requise jusqu'à ce que la LED s'allume, puis en utilisant la molette de réglage des paramètres pour ajuster l'épaisseur du matériau indiquée sur l'affichage numérique gauche.

\* **Veillez noter:** Vous devez accéder au sous-menu (voir page 18) et vous assurer que vous avez sélectionné l'option d'épaisseur du matériau plutôt que l'option de vitesse d'alimentation du fil (lors de la sélection de 6 ci-dessus).

## Sélectionnez le Paramètre à Afficher ou à Modifier

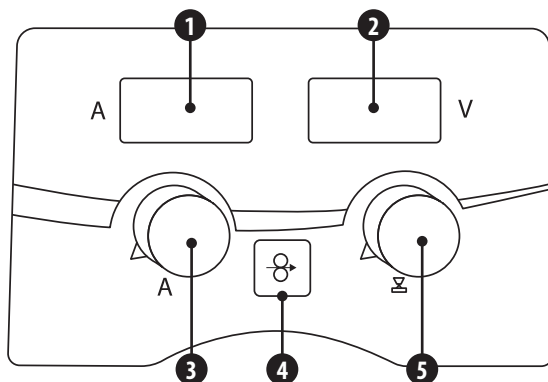
Si nécessaire, sélectionner le segment auquel appartient le paramètre à visualiser en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection des paramètres du procédé de soudage puis sélectionner ce paramètre en appuyant sur la touche de sélection dans la colonne des paramètres courants sélection des paramètres de la zone ou de la colonne tension sélection zone et la valeur actuelle de ce paramètre sera affichée sur le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de courant ou de la colonne de tension. Les utilisateurs peuvent modifier ce paramètre en ajustant la molette de commande lorsque la LED du paramètre correspondant clignote.

# FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

## Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande de L'unité D'alimentation en Fil

Une fois la machine configurée, l'opérateur a la possibilité d'effectuer certains réglages de soudage via le panneau du dévidoir.

Ces réglages se font via les deux potentiomètres (3 et 5), la molette de réglage de l'ampérage et la molette de réglage du voltage. Les informations ci-dessous expliquent comment l'utilisateur peut tirer parti de ces commandes.



- 1. Ampèremètre numérique:** L'affichage de l'ampèremètre numérique indiquera à l'opérateur l'ampérage « préréglé » pendant la configuration qui correspond au programme synergique défini ou utilisé, par exemple, si vous modifiez l'épaisseur du matériau de base, l'ampérage affiché changera également pour refléter la différence de programme .
- 2. Compteur numérique de compensation de tension:** L'affichage numérique de compensation de tension montrera à l'opérateur la tension de compensation qui a été réglée via le potentiomètre de compensation de tension (5).
- 3. Cadran de contrôle d'ampérage:** Le cadran de contrôle de compensation d'ampérage ajustera la vitesse d'alimentation du fil et la tension dans le programme synergique défini en fonction de vos besoins souhaités, il est important de se rappeler que le réglage de cette commande ne changera pas seulement la vitesse d'alimentation du fil, il ajustera également la tension de soudage.
- 4. Bouton de pousse de fil:** Le bouton de pousse de fil de type « momentané » fera passer le fil à travers la gaine de la torche jusqu'à ce qu'il passe à travers la pointe de soudage.
- 5. Cadran de contrôle du trim de tension:** Le trim de tension (situé sur le dévidoir) peut être utilisé pour affiner le paramètre de tension dans un programme synergique que vous avez configuré. En tournant le cadran dans le sens des aiguilles d'une montre, vous augmenterez la tension d'un maximum de 9,9 V ; cela donnera l'effet d'avoir moins de fil et une longueur d'arc plus longue. En revanche, tourner le cadran dans le sens inverse des aiguilles d'une montre réduira la tension d'un maximum de -9,9 V ; cela donnera l'effet d'avoir plus de fil et une longueur d'arc plus courte. Lorsque l'affichage indique 0.0, vous êtes au réglage synergique standard.

**Veillez noter:** En mode MIG/MAG standard, l'affichage de la tension affichera la tension préréglée et la tension de soudage.

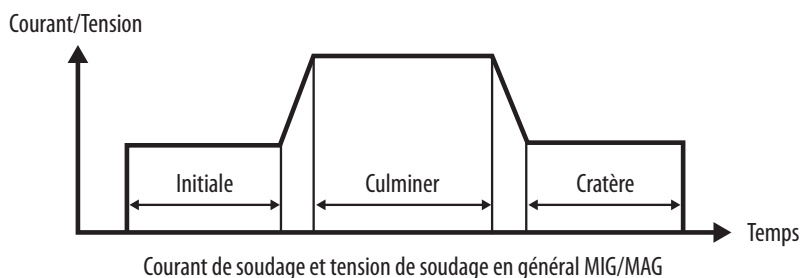
# FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

## Mode de Soudage MIG / MAG - Paramètres en MIG

Il existe 5 paramètres réglables dans le soudage MIG/MAG standard, à savoir le temps de pré-écoulement, le courant de crête, le courant de cratère, la tension de cratère et le temps de post-écoulement.

Les autres paramètres de soudage ne peuvent être actionnés que via le panneau de commande sur la partie alimentation.

Sélectionnez le mode de soudage souhaité, le type de métal de base, le type de gaz, le type de fil de soudage et le mode de fonctionnement avant toute opération sur les paramètres.



- 1. Temps de pré-écoulement:** Il est situé à « temps de colonne de tension de pré-segment (s) » et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.
- 2. Courant de crête:** Il est situé à « courant de colonne de courant de pointe (A) ». Étant donné que le courant de pointe, la vitesse de pointe et l'épaisseur du métal de base sont des paramètres en interaction, si l'un d'eux varie, les deux autres seront modifiés. Généralement, les utilisateurs peuvent choisir l'un des trois pour fonctionner selon leurs propres exigences techniques ou habitudes de fonctionnement, en laissant les deux autres paramètres hors de considération.
- 3. Courant de cratère:** Il est situé à « courant de segment de cratère-courant de colonne (A) » et il varie avec le changement de la vitesse du cratère. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque la vitesse du cratère est correctement définie.
- 4. Tension du cratère:** Elle est située à « tension de segment de cratère-tension de colonne (V) » et elle varie avec le changement du courant du cratère ou de la vitesse du cratère. Ce paramètre peut être ajusté indépendamment dans une certaine plage.
- 5. Temps de post-écoulement:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment postposé(s) » et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.



# FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

## Fonctions de Déclenchement de la Torche

N° de mode	Opération	Fonctionnement de la gâchette de la torche et courbe de courant
1	<p><b>1T/mode de soudage par points:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Appuyez sur la gâchette de la torche : l'arc est allumé et le courant augmente jusqu'à la valeur prédéfinie.</li> <li>Lorsque le temps de soudage par points est écoulé, le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête.</li> </ol> <p><b>Veillez noter:</b> le temps de soudage par points correspond à 1/10 du temps de pente ascendante.</p>	
2	<p><b>Mode 2T standard:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Appuyez sur la gâchette de la torche : l'arc s'allume et le courant augmente progressivement.</li> <li>Relâcher la gâchette de la torche : le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête.</li> <li>Si la gâchette de la torche est à nouveau actionnée avant l'arrêt de l'arc, le courant remontera progressivement jusqu'à l'état 2.</li> </ol>	
3	<p><b>Mode 4T standard:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Appuyez sur la gâchette de la torche: l'arc est allumé et le courant atteint la valeur initiale.</li> <li>Relâchez-le: le courant monte progressivement.</li> <li>Appuyez à nouveau: le courant chute à la valeur du courant de l'arc pilote.</li> <li>Relâchez-le : l'arc s'arrête.</li> </ol>	
4	<p><b>Mode 4T programmé:</b></p> <p>Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée, l'arc s'amorce au courant/tension initial. Lorsque la gâchette est relâchée, le courant/la tension s'incline au-dessus de votre « pente dans le temps » pour correspondre au courant/à la tension de soudage de pointe que vous avez définis. Appuyez à nouveau sur la gâchette pour réduire progressivement le courant/la tension pour atteindre le « courant de cratère » que vous avez défini. Lorsque la gâchette est relâchée, l'arc s'éteint.</p>	

\* Selon le micrologiciel installé dans votre produit, cette fonction peut ne pas être présente.

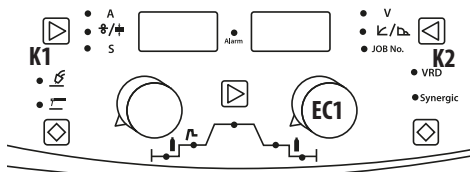
# FONCTIONS DU SOUS-MENU



**Soyez prudent lorsque vous accédez au sous-menu paramètres internes qui sont appliqués à l'usine étalonnage et ajustement pour des applications ou des exigences spéciales. Le réglage des paramètres définis en usine peut entraîner une défaillance opérationnelle de la machine!**

## Entering Submenu Mode

1. Start with the machine in the mains power off position
2. Press and hold the button K2 and then turn the machine ON until the digital meters show "001 CAL" then release the K2 button, you are now within the submenu.
3. Press the button K1 to switch between menu items (as shown below).
4. Rotate the right control dial EC1 to adjust the selected parameter.
5. Pressing K2 will then save and exit the submenu mode.



N° de menu	Définition des paramètres	Valeur du paramètre	Remarque
P1	Étalonnage du courant réel	Veillez contacter votre centre de service Jasic local	 Je vous en prie pas changer!
P2	Afficher l'étalonnage actuel		
P3	Étalonnage de la tension réelle		
P4	Affichage de l'étalonnage de la tension prédéfinie		
P5	Vitesse d'alimentation du fil ou épaisseur du matériau affichée Le préréglage d'usine est 0 (vitesse de dévidage du fil)	0 = vitesse de dévidage du fil 1 = épaisseur du matériau	
P6	Unité métrique et unité anglaise Le préréglage d'usine est 0 (métrique)	0 = unité métrique 1 = unité anglaise	
P7	Température de l'onduleur - Le compteur à affichage numérique indiquera la température	Une installation pour le centre de service Jasic local pour vérifier l'exactitude de la température de l'onduleur	
P8	Étalonnage de la vitesse de dévidage maximale du fil	Veillez contacter votre centre de service Jasic local	 Je vous en prie pas changer!
P9	Étalonnage de la vitesse minimale de dévidage du fil		
P10	Sélection du dévidoir numérique ou du dévidoir de simulation Le préréglage d'usine est 0 (utilisé pour les tests d'usine)	0 : dévidoir numérique 1: simuler un dévidoir	
P11	Commutateur d'activation VRD Le préréglage d'usine est 1 (VRD ON)	0 = VRD OFF 1 = VRD ACTIVÉ	
P12	Fonction refroidisseur d'eau 0 = arrête la pompe de refroidissement et ses fonctions associées 1 = allume le système de refroidissement et ses fonctions associées	Le préréglage d'usine est 1 Sélectionnez 0 si vous utilisez une torche MIG refroidie par air Sélectionnez 1 si vous utilisez une torche MIG refroidie à l'eau	

**Veillez noter:** Selon le micrologiciel installé et l'âge de la machine, certains des préréglages d'usine peuvent différer de ce qui est indiqué ci-dessus.

# FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

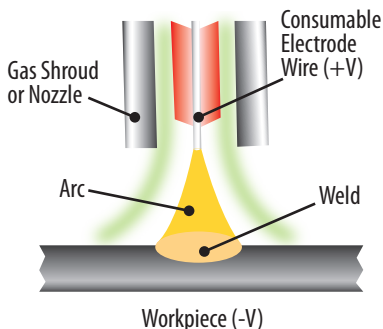
## Description du Processus MIG

Le procédé MIG a été breveté pour la première fois pour le soudage de l'aluminium en 1949 aux USA. Le processus utilise la chaleur générée par un arc électrique formé entre un fil-électrode consommable nu et la pièce à usiner. Cet arc est protégé par un gaz pour éviter l'oxydation de la soudure.

Dans le procédé MIG, un gaz de protection inerte est utilisé pour protéger l'électrode et le bain de fusion de la contamination et améliorer l'arc. A l'origine, ce gaz était de l'hélium. Au début des années 1950, le procédé est devenu populaire au Royaume-Uni pour le soudage de l'aluminium en utilisant l'argon comme gaz de protection. Le développement de l'utilisation de différents gaz a abouti au procédé MAG. C'est là que d'autres gaz ont été utilisés, par exemple le dioxyde de carbone et parfois les utilisateurs appellent le processus soudage au CO<sub>2</sub>. Des gaz tels que l'oxygène et le dioxyde de carbone ont été ajoutés et sont des constituants actifs du gaz inerte pour améliorer les performances de soudage. Bien que le procédé MAG soit couramment utilisé aujourd'hui, il est toujours appelé soudage MIG, bien que techniquement, ce ne soit pas correct.

Le procédé a commencé à faire ses preuves en tant qu'alternative à l'électrode enrobée (MMA) et au TIG (GTAW) offrant une productivité et des taux de dépôt élevés. Le processus permet également de réduire les défauts de soudure dus aux arrêts/démarrages accrus utilisés dans le MMA. Cependant, le soudeur doit avoir une bonne connaissance du système mis en place pour réaliser des soudures satisfaisantes.

L'électrode du pistolet MIG est normalement +VE et le retour de travail est normalement -VE. Cependant, certains fils consommables nécessitent parfois ce qu'on appelle l'inversion de polarité, c'est-à-dire Electrode -VE work +VE. Les fils fourrés utilisés dans les applications de rechargement dur ou de dépôt élevé et sans gaz sont typiques de ces types de fils.



## Plages de Soudage Typiques

Diamètre du fil (mm)	Transfert DIP		Transfert de pulvérisation	
	Courant (A)	Tension (V)	Courant (A)	Tension (V)
0.6	30 ~ 80	15 ~ 18	n/a	n/a
0.8	45 ~ 180	16 ~ 21	150 ~ 250	25 ~ 33
1.0	70 ~ 180	17 ~ 22	230 ~ 300	26 ~ 35
1.2	60 ~ 200	17 ~ 22	250 ~ 400	27 ~ 35
1.6	100 ~ 280	18 ~ 22	250 ~ 500	30 ~ 40

# 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
L'affichage numérique 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
L'affichage numérique est allumé mais le ventilateur ne fonctionne pas	Les pales du ventilateur de la machine peuvent être bloquées
	Le ventilateur de la machine peut ne pas fonctionner
	Vérifier le câblage et la tension d'alimentation du ventilateur
Le moteur du dévidoir ne tourne pas lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	La vitesse d'alimentation du fil peut être réglée sur zéro
	Vérifier l'alimentation du moteur du dévidoir
	Le PCB du moteur peut être défectueux
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 l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
Difficile d'allumer l'arc	La tension de soudage est trop faible ou la vitesse de dévidage du fil est réglée trop élevée
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
La LED de surchauffe s'allume	Air de refroidissement insuffisant. Laissez la machine refroidir, elle redémarrera automatiquement
	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas
Le fil continue de passer lorsque l'interrupteur de la torche MIG est relâché	Le commutateur de mode de déclenchement est réglé sur 4T plutôt que 2T
	Interrupteur de torche MIG défectueux
Pas de débit de liquide de refroidissement	La machine a besoin d'un arc pour démarrer l'unité de refroidissement. Frappez un arc et vérifiez à nouveau

# ERROR CODES

En cas de dysfonctionnement de la machine, un code d'erreur s'affichera, l'écran de gauche affichera « Err » et l'écran de droite affichera « --- » (numéro de code d'erreur).

Vous trouverez ci-dessous une liste des significations des codes d'erreur et l'opération de soudage ne sera pas possible.

Code d'erreur	Cause possible	Solution possible
000	Surintensité ou défaillance des composants d'alimentation	Redémarrez la machine ; si l'erreur de surintensité persiste, veuillez contacter votre centre de service Jasic local
001	Tension d'alimentation faible Panne sur l'alimentation auxiliaire	La machine reprendra lorsque la tension d'alimentation secteur sera revenue à la normale
		Faire vérifier l'alimentation secteur par un électricien qualifié
		Remplacer la carte de contrôle ou le transformateur auxiliaire
002	Protection contre la surchauffe (interrupteur thermique)	La machine devrait récupérer automatiquement une fois la machine refroidie. Ne pas éteindre la machine
003	Protection contre la surchauffe (problème de température)	La machine devrait récupérer automatiquement une fois la machine refroidie. Ne pas éteindre la machine
004	Défaillance du débit de liquide de refroidissement	Vérifier le niveau de liquide de refroidissement dans le réservoir de refroidissement
		Vérifiez que l'eau coule
		Vérifiez les sas ou les restrictions
005	Surchauffe du refroidisseur d'eau	Le liquide de refroidissement a surchauffé. Arrêter de souder jusqu'à ce que le radiateur ait refroidi
		Vérifiez que le refroidisseur est correctement branché
		Vérifier le niveau de liquide de refroidissement dans le réservoir de refroidissement
		Vérifiez que l'eau coule et qu'il n'y a pas de sas ou de restrictions
008	Défaillance de la communication du dévidoir	Vérifiez tous les fils et connexions
		Vous êtes peut-être dans le sous-menu
		Si l'erreur persiste, veuillez contacter votre centre de service Jasic local
009	Panne de communication de la carte de commande auxiliaire	Veuillez contacter votre centre de service Jasic local

# 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> Peut être dangereux pour votre santé	
	<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> Peut provoquer un incendie ou une explosion
			<b>RAYONS D'ARC</b> Peut blesser les yeux et brûler la peau
			NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des contenants qui ont contenu des matières inflammables. 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**

ZXJM-500SYN

## **Jasic Model**

MIG 500S (N398)

### **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