



# JASIC®

## EV02.0



## Brukerhåndbok

# ET-200PACDC TFT-LCD-skjermalternativ

Skal brukes sammen med ET-200PACDC-bruikerhåndboken



# DITT NYE PRODUKT

---

Takk for at du valgte dette Jasic EVO 2.0-produktet.

Denne produktmanualen er utviklet for å sikre at du får mest mulig ut av det nye produktet ditt. Sørg for at du er fullt fortrolig med informasjonen som gis, og vær spesielt oppmerksom på sikkerhetsreglene i sikkerhetsheftet (skann QR-koden nedenfor). Informasjonen vil bidra til å beskytte deg selv og andre mot de potensielle farene du kan komme over.

Sørg for at du utfører daglige og periodiske vedlikeholdskontroller for å sikre årevis med pålitelighet og problemer fri drift.

Ring din Jasic-distributør i det usannsynlige tilfellet at det skulle oppstå et problem.

Skriv ned detaljene fra produktet ditt, da disse vil være nødvendige for garantiformål og for å sikre at du får den riktige informasjonen hvis du trenger hjelp eller reservedeler.

## kjøpt dato

---

## Fra hvor

---

## Serienummer

---

(Serienummeret vil normalt være plassert på toppen eller undersiden av maskinen)

**Ansvarsfraskrivelse:** Selv om det er gjort alt for å sikre at informasjonen i denne håndboken er fullstendig og nøyaktig, kan intet ansvar aksepteres for eventuelle feil eller utelatelser. Vær oppmerksom på at produktene er gjenstand for kontinuerlig utvikling og kan endres uten varsel. Besøk [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) for å se det mest oppdaterte manuals.

**Vennligst merk:** Sikkerhetsinformasjonsheftet finner du online ved å skanne QR-koden nedenfor



**Ettersalgskopier inkludert sveiseprosesser veiledninger kan finnes på [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Denne håndboken skal ikke kopieres eller reproduseres uten skriftlig tillatelse fra Wilkinson Star Limited.

# INNHold

---

Ditt nye produkt	2
Innhold	3
Sikkerhetsinstruks	4
Beskrivelse av symboler	10
Beskrivelse av maskinen	13
Beskrivelse av TFT-LCD kontrollpanel	17
Navigering i TFT-LCT-kontrollpanelet	17
Fjernkontrollalternativ (kablet og trådløst)	28
Operasjon MMA	31
Operasjon TIG	33
Drift Løft TIG	45
Notater	46
Jasic kontaktdetaljer	48

# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

---



Disse generelle sikkerhetsnormene dekker både buesveisemaskiner og plasmaskjæremaskiner med mindre annet er angitt. Brukeren er ansvarlig for å installere og betjene utstyret i henhold til vedlagte instruksjoner. Det er viktig at brukere av dette utstyret beskytter seg selv og andre mot skade, eller til og med død. Utstyret må kun brukes til formålet det er designet for. Bruk på annen måte kan føre til skade eller personskade og i strid med sikkerhetsreglene. Kun egnet opplærte og kompetente personer skal betjene utstyret. Pacemakerbrukere bør konsultere legen sin før de bruker dette utstyret. PPE og arbeidsplassikkerhetsutstyr må være kompatible for bruken av det involverte arbeidet.

**Utfør alltid en risikovurdering før du utfører noen sveise- eller skjæreaktivitet.**

## Generell elektrisk sikkerhet



Utstyret skal installeres av en kvalifisert person og i samsvar med gjeldende standarder i drift. Det er brukerens ansvar å sørge for at utstyret er koblet til egnet strømforsyning. Rådfør deg med leverandøren din om nødvendig.

Ikke bruk utstyret med dekslene fjernet. Ikke berør spenningsførende elektriske deler eller deler som er elektrisk ladet. Slå av alt utstyr når det ikke er i bruk. Ved unormal oppførsel av utstyret, bør utstyret kontrolleres av en kvalifisert servicetekniker.

Hvis jordforbindelse av arbeidsstykket er nødvendig, lim det direkte med en separat kabel med en strømbærende kapasitet som er i stand til å bære den maksimale kapasiteten til maskinstrømmen.

Kabler (både primærforsyning og sveising) bør kontrolleres regelmessig for skader og overoppheting.

Bruk aldri slitte, skadede, underdimensjonerte eller dårlig skjøtede kabler.

Isoler deg selv fra arbeid og jord med tørre isolasjonsmatter eller deksler som er store nok til å forhindre fysisk kontakt.

Berør aldri elektroden hvis du er i kontakt med arbeidsstykkets retur.

Ikke vikle kabler over kroppen din.

Forsikre deg om at du tar ytterligere sikkerhetstiltak når du sveiser under elektrisk farlige forhold som fuktige omgivelser, iført våte klær og metallkonstruksjoner.

Prøv å unngå sveising i trange eller begrensede posisjoner.

Sørg for at utstyret er godt vedlikeholdt. Reparer eller bytt ut skadede eller defekte deler umiddelbart.

Utfør regelmessig vedlikehold i henhold til produsentens instruksjoner.

EMC-klassifiseringen til dette produktet er klasse A i samsvar med standardene for elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 og IEC 60974-10, og derfor er produktet designet kun for bruk i industrielle miljøer.

**ADVARSEL:** Dette klasse A-utstyret er ikke beregnet for bruk i boligområder der den elektriske strømmen leveres av et offentlig lavspenningssystem. På disse stedene kan det være vanskelig å sikre den elektromagnetiske kompatibiliteten på grunn av ledede og utstrålede forstyrrelser.

## Generell driftssikkerhet



Bær aldri utstyret eller heng det opp i bærestroppen eller håndtakene under sveising.

Trekk eller løft aldri maskinen etter sveisepistolen eller andre kabler.

Bruk alltid riktige løftepunkter eller håndtak. Bruk alltid transport under utstyr som anbefalt av produsenten. Løft aldri en maskin med gassylinderen montert på den.

Hvis driftsmiljøet er klassifisert som farlig, bruk kun S-merket sveiseutstyr med et sikkert tomgangsspenningsnivå.

Slike miljøer kan for eksempel være: fuktige, varme eller begrensede tilgjengelighetsrom.

# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

## Bruk av personlig verneutstyr (PPE)

**⚠ CAUTION**  
**PPE REQUIRED**  
**AT ALL TIMES**

Sveisebuestråler fra alle sveise- og skjæreprosesser kan produsere intense, synlige og usynlige (ultrafiolette og infrarøde) stråler som kan brenne øyne og hud.

- Bruk en godkjent sveisehjelm utstyrt med en passende nyanse av filterlinse for å beskytte ansiktet og øynene når du sveiser, skjærer eller ser på.
- Bruk godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen.
- Bruk aldri utstyr som er skadet, ødelagt eller defekt.
- Sørg alltid for at det er tilstrekkelige beskyttelsesskjermer eller barrierer for å beskytte andre mot blits, gjenskinn og gnister fra sveise- og skjæreområdet.
- Sørg for at det er tilstrekkelige advarsler om at sveising eller skjæring finner sted.
- Bruk egnede beskyttende flammebestandige klær, hansker og fottøy.
- Sørg for at tilstrekkelig avtrekk og ventilasjon er på plass før sveising og skjæring for å beskytte brukere og alle arbeidere i nærheten.
- Kontroller og sørg for at området er trygt og fritt for brennbart materiale før du utfører sveising eller skjæring.

Enkelte sveise- og skjæreoperasjoner kan produsere støy. Bruk hørselsvern for å beskytte hørselen hvis det omgivende støynivået overskrider den lokale tillatte grensen (f.eks.: 85 dB).



## Veiledning for valg av linseskjerm for sveising og skjæring

Sveisestrøm	MMA elektroder	MIG lettlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alle metaller	Plasmaskjæring	Plasma sveising	Fuging ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30	10							
40								
60	10				11			
80								
100	11	11	11	11	12			
125								
150								
175				12		12	12	12
200								
225				12		12	12	13
250								
275								
300	13	13	13		13			
350								
400	13	14	13		14	13		14
450								
500								
500								

# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

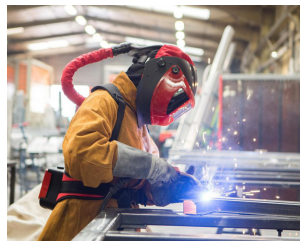
## Sikkerhet mot røyk og sveisegasser



HMS har identifisert sveisere som en "risikogruppe" for yrkessykdommer som skyldes eksponering for støv, gasser, damper og sveiserøyk. De viktigste identifiserte helseeffektene er lungebetennelse, astma, kronisk obstruktiv lungesykdom (KOLS), lunge- og nyrekreft, metallrøykfeber (MFF) og endringer i lungefunksjonen. Under sveising og varmskjæring "hot work"-operasjoner produseres røyk som er samlet

kjent som sveiserøyk. Avhengig av typen sveiseprosess som utføres, er den resulterende røyken som genereres en kompleks og svært variabel blanding av gasser og partikler.

Uavhengig av lengden på sveisingen som utføres, krever all sveiserøyk, inkludert sveising av bløtt stål, at egnede tekniske kontroller er på plass, som vanligvis er lokal eksosventilasjon (LEV) avsgut for å redusere eksponeringen for sveiserøyk innendørs og der LEV ikke er tilstrekkelig kontroller eksponeringen bør også forbedres ved å bruke egnet åndedrettsvern (RPE) for å hjelpe til med å beskytte mot rester av røyk.



An example of personal fume protection

Ved utendørs sveising bør passende RPE brukes. Før du utfører noen sveiseoppgaver, bør en passende risikovurdering utføres for å sikre at forventede kontrolltiltak er på plass.

Plasser utstyret i en godt ventilert stilling og hold hodet unna sveiserøyken. Ikke pust inn sveiserøyken. Sørg for at sveisesonen er godt ventilert og det bør sørges for at egnet lokalt røykavsgutssystem er på plass.

Hvis ventilasjonen er dårlig, bruk en godkjent luftmatet sveisehjelm eller åndedrettsvern. Les og forstå materialsikkerhetsdatabladene (MSDS) og produsentens instruksjoner for metaller, forbruksvarer, belegg, rengjøringsmidler og avfettingsmidler.

Ikke sveis på steder i nærheten av avfettings-, rengjørings- eller sprøyteoperasjoner.

Vær oppmerksom på at varme og lysbuestråler kan reagere med damper og danne svært giftige og irriterende gasser.

**For ytterligere informasjon, se HMS-nettstedet [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk) for relatert dokumentasjon.**

## Forholdsregler mot brann og eksplosjon



Unngå å forårsake brann på grunn av gnister og varmt avfall eller smeltet metall. Sørg for at passende brannsikringsutstyr er tilgjengelig i nærheten av sveise- og skjæreområdet. Fjern alle brennbare og brennbare materialer fra sveising, skjæring og omkringliggende områder.

Ikke sveis eller kutt drivstoff- og smøremiddelbeholdere, selv om de er tomme. Disse må rengjøres nøye før de kan sveises eller kuttes.

La alltid det sveisede eller kuttete materialet avkjøles før du berører det eller setter det i kontakt med brennbart eller brennbart materiale.

Ikke arbeid i atmosfærer med høye konsentrasjoner av brennbare gasser, brennbare gasser og støv.

Kontroller alltid arbeidsområdet en halvtime etter kutting for å sikre at ingen brann har startet.

Pass på å unngå utilsiktet kontakt mellom brennerelektroden og metallgjenstander,

da dette kan forårsake lysbuer, eksplosjon, overoppheting eller brann.

**Kjenn og forstå brannslukningsapparatene dine**

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symboler funnet på fire slukningsutrustning og hva de betyr					
Wood, paper & textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical contact	✗	✗	✓	✓	✗
Cooking oil & fats	✗	✗	✗	✗	✓

# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

---

## Arbeidsmiljøet



Sørg for at maskinen er montert i en sikker og stabil posisjon som tillater kjøling av luftsirkulasjon. Ikke bruk utstyr i et miljø utenfor de fastsatte driftsparametrene. Sveiestrømkilden er ikke egnet for bruk i regn eller snø. Oppbevar alltid maskinen på et rent, tørt sted. Sørg for at utstyret holdes rent fra opphopning av støv. Bruk alltid maskinen i oppreist stilling.

## Beskyttelse mot bevegelige deler



Hold deg unna bevegelige deler som motorer og vifter når maskinen er i drift. Bevegelige deler, som viften, kan kutte fingre og hender og sette seg fast i plagg. Beskyttelser og deksler kan fjernes for vedlikehold og kun administreres av kvalifisert personell etter først å ha koblet fra strømforsyningskabelen. Skift deksler og beskyttelser og lukk alle dører når inngrepet er ferdig og før du starter utstyret. Pass på å unngå å få fingrene i klem ved lasting og mating av tråd under oppsett og drift. Når du mater ståltråd, vær forsiktig så du ikke retter den mot andre mennesker eller mot kroppen din. Sørg alltid for at maskindeksler og verneinnretninger er i drift.

## Risikoen på grunn av magnetiske felt



Magnetfeltene som skapes av høye strømmer kan påvirke driften av pacemakere eller elektronisk styrt medisinsk utstyr. Brukere av viktig elektronisk utstyr bør konsultere legen sin før du begynner med buesveising, skjæring, hulling eller punktveising. Ikke gå i nærheten av sveioutstyr med noe sensitivt elektronisk utstyr da magnetfeltene kan forårsake skade. Hold brennerkabelen og arbeidsreturkabelen så nær hverandre som mulig i hele lengden. Dette kan bidra til å minimere eksponeringen for skadelige magnetiske felt. Ikke vikle kablene rundt kroppen.

## Håndtering av komprimerte gassflasker og regulatorer



Feilhåndtering av gassflasker kan føre til brudd og frigjøring av høytrykksgass. Kontroller alltid at gassflasken er av riktig type for sveisingen som skal utføres. Oppbevar og bruk alltid sylindrene i en oppreist og sikker posisjon. Alle sylindere og trykkregulatorer som brukes i sveiseoperasjoner skal håndteres med forsiktighet. La aldri elektroden, elektrodeholderen eller andre elektrisk "varme" deler berøre en sylinder. Hold hodet og ansiktet unna sylinderventilens utløp når du åpner sylinderventilen. Sikre alltid sylindren trygt og aldri flytt med regulator og slanger tilkoblet. Bruk en egnet vogn for flytting av sylindre. Kontroller regelmessig alle koblinger og skjøter for lekkasjer. Fullt og tomme sylindere bør oppbevares separat.

### Aldri ødelegg eller endre noen sylinder

# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

---

## Brannbevissthet



Kutte- og sveiseprosessen kan forårsake alvorlig fare for brann eller eksplosjon.

Kutting eller sveising av forseglede beholdere, tanker, tromler eller rør kan forårsake eksplosjoner.

Gnister fra sveise- eller skjæreplassen kan forårsake brann og brannskader.

Sjekk og risikovurder området er trygt før du foretar skjæring eller sveising.

Ventiler all brennbar eller eksplosiv damp fra arbeidsplassen.

Fjern alle brennbare materialer vekk fra arbeidsområdet. Om nødvendig, dekk brennbare materialer eller beholdere med godkjente deksler (følge produsentens instruksjoner) hvis det ikke er mulig å fjerne fra nærområdet.

Ikke skjær eller sveis der atmosfæren kan inneholde brennbart støv, gass eller væskedamp.

Ha alltid riktig brannslukningsapparat i nærheten og vet hvordan du bruker det.

## Varme deler



Vær alltid oppmerksom på at materialet som kuttes eller sveises vil bli veldig varmt og holde varmen betraktelig lang tid, noe som vil forårsake alvorlige brannskader hvis ikke riktig PPE brukes.

Ikke berør varmt materiale eller deler med bare hender.

Tillat alltid en avkjølingsperiode før du arbeider med nylig kuttet eller sveiset materiale.

Bruk passende isolerte sveisehansker og klær for å håndtere varme deler for å forhindre brannskader.

## Støybevissthet



Kutte- og sveiseprosessen kan generere støy som kan forårsake permanent skade på hørselen.

Støy fra skjære- og sveiseutstyr kan skade hørselen.

Beskytt alltid ørene dine mot støy og bruk godkjent og passende hørselvern hvis støynivået er høyt eller høye. Rådfør deg med din lokale spesialist hvis du er usikker på hvordan du skal teste for støynivåer.

## RF-erklæring



Utstyr som er i samsvar med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) og de tekniske kravene i EN60974-10 er designet for bruk i industribygg og ikke for boliger bruk der elektrisitet leveres via offentlig lavspent distribusjonssystem.

Det kan oppstå vanskeligheter med å sikre klasse A elektromagnetisk kompatibilitet for systemer installert i hjemmet på grunn av ledet og utstrålt emisjon.

Ved elektromagnetiske problemer er det brukerens ansvar å løse situasjonen. Det kan være nødvendig å skjerme utstyret og montere egnede filtre på strømmettet.

## LF-erklæring



Se dataskiltet på utstyret for strømforsyningskrav.

På grunn av den forhøyede absorpsjonen til primærstrømmen fra strømforsyningsnettverket, høy effekt systemer påvirker kvaliteten på strømforsyningen fra nettverket. Følgelig må tilkoblingsbegrensninger eller maksimale impedanskrav tillatt av nettverket ved det offentlige nettverkets tilkoblingspunkt gjelde for disse systemene.

I dette tilfellet er installatøren eller brukeren ansvarlig for å sikre at utstyret kan kobles til, og rådfør deg med strømleverandøren om nødvendig.



# SIKKERHETSINSTRUKSJONER

---

## Materialer og deres avhending























Sveiseutstyr er produsert med BSI publiserte standarder som oppfyller CE-krav for materialer som ikke inneholder giftige eller giftige materialer som er farlige for operatøren. Ikke kast utstyret sammen med vanlig avfall.



Det europeiske direktivet 2012/19/EU om avfall av elektrisk og elektronisk utstyr sier det elektrisk utstyr som har nådd slutten av levetiden må samles inn separat og returneres til et miljøvennlig resirkuleringsanlegg for avhending.








**For mer detaljert informasjon, se HMS-nettstedet [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk)**

# BESKRIVELSE AV SYMBOLER

	Les denne bruksanvisningen nøye før bruk.
	Advarsel i drift.
	Enfasert statisk frekvensomformer-transformator likeretter.
	Symbol for enfasert vekselstrømforsyning og nominell frekvens.
	Kan brukes i miljøer som har høy risiko for elektrisk støt.
<b>IP</b>	IP Beskyttelsesgrad, slik som IP23S.
<b>U<sub>1</sub></b>	U <sub>1</sub> Nominell AC-inngangsspenning (med toleranse ±15%).
<b>I<sub>1max</sub></b>	I <sub>1max</sub> Nominell maksimal inngangsstrøm.
<b>I<sub>1eff</sub></b>	I <sub>1eff</sub> Maksimal effektiv inngangsstrøm.
<b>X</b>	X Driftssyklus, forholdet mellom gitt varighetstid/helsyklustid.
<b>U<sub>0</sub></b>	U <sub>0</sub> Tomgangsspenning, Åpen kretsspenning på sekundærviklingen.
<b>U<sub>2</sub></b>	U <sub>2</sub> Lastespenning.
<b>H</b>	H Isolasjonsklasse.
	Ikke kast elektrisk avfall sammen med annet vanlig avfall. Beskytt miljøet vårt.
	Farevarsel om elektrisk støt.
<b>A</b>	Nåværende enhet "A"
	Overopphetingsbeskyttelsesindikator.
	Overstrømsbeskyttelsesindikator.
	VRD-funksjonsindikator.
	MMA-modus.
	LIFT TIG-modus.
$\phi$ 3.2 $\phi$ 4.0	Valg av sveiseelektrodediameter for MMA.
	MMA strøm.
	Varmstartstrøm av MMA.
	Buekraft av MMA.
	Bytting av sveisemodus.
	Bytte av andre funksjoner.
	Trådløs indikasjon.
	Fjernkontroll.
	Sammenkobling av trådløs fjernkontroll.

# BESKRIVELSE AV SYMBOLER

---

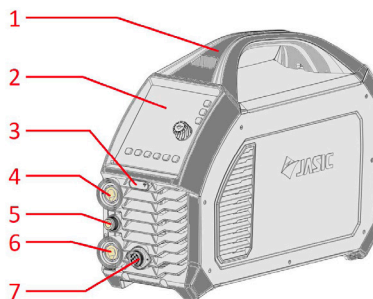
<b>T<sub>pre</sub></b>	Forflyt
<b>I<sub>s</sub></b>	Startstrøm
<b>T<sub>up</sub></b>	Tid i oppoverbakke
<b>I<sub>p</sub></b>	Toppstrøm
<b>I<sub>b</sub></b>	Grunnstrøm
<b>T<sub>down</sub></b>	Nedoverbakke tid
<b>I<sub>f</sub></b>	Avslutt gjeldende
<b>T<sub>post</sub></b>	Tid etter flyt
<b>T...</b>	Punktsveisetid
 Hz	Pulsfrekvens
 %	Puls driftssyklus
	DC TIG-modus
	DC puls TIG-modus
<b>Hz</b>	Pulsfrekvensenhet "Hz"
	HF-buestartmodus
	Løftebuestartmodus
	Smart gass

# BESKRIVELSE AV KONTROLLER

## Forfra

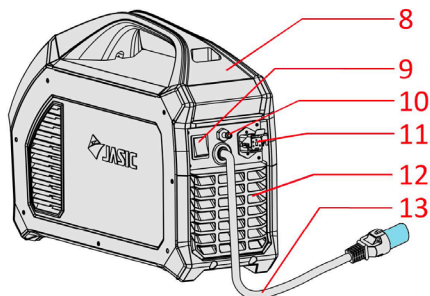
1. Maskinbærehåndtak
2. Digitalt brukerkontrollpanel (se nederst for mer informasjon)
3. Trådløs fjernkontroll (valgfritt)
4. "+" Utgangsklemme\*, Tilkoblingen for arbeidsklemmen i TIG-modus
5. Kontakt for skjermgassuttak
6. "-" Utgangsterminal\*: Tilkoblingen for TIG-brenneren i TIG-modus
7. Kablet fjernkontroll 9 pins stikkontakt

\* Størrelsen på panelkontakten er 35/50 mm



## Bakside

8. Maskinbærehåndtak
9. PÅ/AV strømbryter
10. Dekkgassinntakskontakt
11. Stikkontakt for kjøler
12. Bakpanel med integrerte kjøleventiler
13. Inngangsstrømkabel



# KONTROLLPANEL



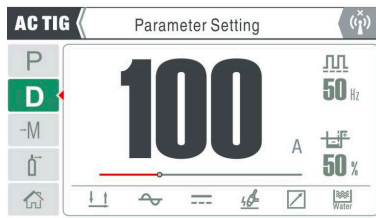
14. Hjem-knapp: Ved å trykke på hjem-knappen vil du ta deg direkte tilbake til startskjermen (som vist i visningsområdebildet på sidene 12 og 17)
15. Parameterkontrollskiven er også en kontrollknapp som når den trykkes på 'bekrefter' inngang til et annet skjermalternativ eller den valgte parameteren som stilles inn.
16. LCD-skjerm: Det 5" fargedisplayet viser de ulike sveisemodusalternativene, tilhørende sveiseparameter, feilkoder, brukerveiledning til operatøren. Under oppstart av maskinen vil skjermen vise Jasic-logoen (som vist til høyre)

17. Returknapp: Ved å trykke på returknappen går brukeren tilbake til forrige skjermbilde eller alternativ.
18. Kontrollskive for parameterjustering: Ved å rotere denne kontrollskiven kan brukeren bla gjennom eller foreta parameterendringer som vises via skjermen

# BESKRIVELSE AV 'LCD' KONTROLLPANEL

## Skjerm

Skjermen tilbyr operatøren et vell av informasjon, inkludert driftsmoduser, et stort utvalg av TIG DC/TIG AC og MMA parametere. Startskjermen vises til høyre, og ved å bruke justeringshjulet kan du navigere gjennom maskinens alternativer, og de følgende sidene vil forklare disse funksjonene i større detalj.



## Parameterjusteringsknapp

Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken kan operatøren rulle gjennom funksjonene til maskinen, øke eller redusere parameterverdier inkludert sveisestrøm, og når disse parameterne justeres, vises verdiene i displayet.

## Hjem-knapp

Ved å trykke på hjem-knappen når som helst vil du gå direkte tilbake til startskjermen som vises på skjermen nedenfor.


## Returknapp

Returknappen tar deg tilbake til forrige skjermbilde og det "øvre" nivået til funksjonen du var innenfor.



## Vis skjermalternativer

### Startskjermen

 Når du trykker på startskjermknappen (som vist til venstre) kommer du til startskjermen (som vist til høyre), standardinnstilling for valg er AC TIG, herfra kan du rotere kontrollhjulet for å markere alternativet du trenger og velge, bare trykk på kontrollskiven for å få tilgang til: sveisemodus, innstillinger eller driftsinformasjon.

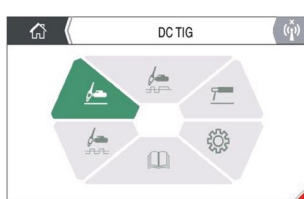


### Velge TIG-sveisemoduser

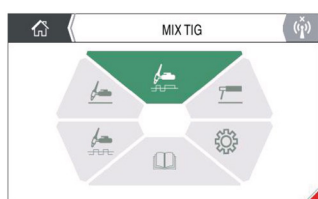
Før du starter en sveising, trykk på Hjem-knappen for å gå tilbake til hjemmesiden og drei deretter kontrollhjulet for å velge enten TIG AC, TIG DC, TIG AC MIX sveisemodus, og trykk deretter på kontrollhjulet for å velge ønsket sveisemodus (se side 17 for ytterligere detaljer).



TIG AC sveisemodus



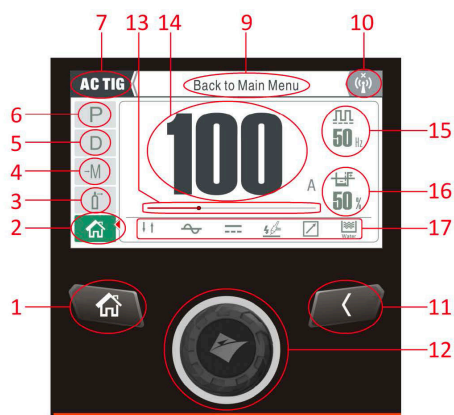
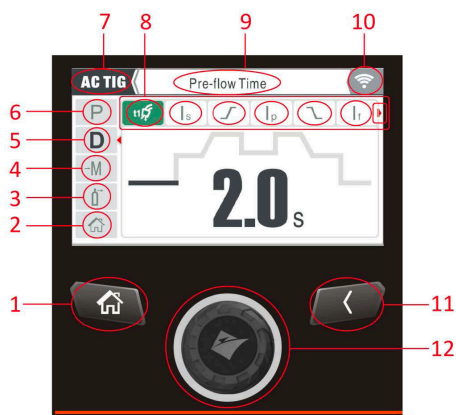
TIG DC sveisemodus







TIG AC Blandesveisemodus

# LCD-SKJERM IKON FUNKSJONS BESKRIVELSER











Kontrollpanelbildene nedenfor er eksempler på skjermmoduser du vil komme over under normal bruk av Jasic ET-200P ACDC LCD-maskin og sidene nedenfor og følgende gir en kort forklaring på ikonene som brukes.



Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
1		Hjem-knapp	Ved å trykke på "Hjem"-knappen vil du gå tilbake til hovedmenyen "Hjem"-skjermen (som vist på side 17), og etter å ha trykket på knappen vil ACT TIG-alternativet bli uthevet som standard.
2		Hjem-ikon	Når du roterer kontrollhjulet (element 12) for parameter- eller modusvalg vil du merke at det valgte ikonet vil markere grønt, hvis du deretter trykker på kontrollhjulet (element 12) i dette tilfellet hjemikonet, vil du bli tatt til startskjermen. Den uthevede ikondetaljen vil også vises i tekstområdet (punkt 9) øverst i midten av skjermen.
3		Gasssjekk-funksjon	Når du er i en TIG-sveisemodus, dreier du kontrollskiven (element 12) til gasssjekksymbolet lyser grønt, trykk deretter på kontrollskiven for å gå inn og aktivere gassrensing, etter 20 sekunder vil systemet automatisk avslutte gasssjekkfunksjonen og gå tilbake til forrige meny. Hvis du trykker på en tast under gasssjekk, vil du avslutte gasssjekkfunksjonen.
4		Minnefunksjon	I enten TIG- eller MMA-modus kan maskinen lagre 4 minnekanaler for hver sveisemodus (totalt på 16). Drei kontrollhjulet til symbolet -M lyser og trykk på kontrollknappen. Du vil merke at overskriften viser 4 kanalspor med overskriften som angir kanalnummeret med de relevante parameterne vist. Herfra kan du lagre, laste inn og slette sveiseoppsett.
















# LCD-SKJERM IKON FUNKSJONS BESKRIVELSER

Kontrollpanelbildene nedenfor er eksempler på skjermmoduser du vil komme over under normal bruk av Jasic ET-200P ACDC LCD-maskin og sidene nedenfor og følgende gir en kort forklaring på ikonene som brukes.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
5		Parameterinnstillinger	Når du er i en av TIG-modusene, er D (parameterinnstillinger) en sekundærmeny der tilleggsfunksjonene for TIG-sveiseparameteren kan justeres og stilles inn. For eksempel: pre/post gass, opp/ned skråning, AC frekvens, puls og mer.
		Pre Gas Time	Ikon for forstrømningstid, indikerer gassforstrømningstiden som kan justeres mellom 0 ~ 3 sekunder.
		Innledende (start) gjeldende	Innledende gjeldende ikon som indikerer start gjeldende modus. Justeringsområdet for startstrøm er 20 ~ 200 ampere.
		Gjeldende Upslope Time	Tidsikon for oppoverbakke, indikerer tiden som er innstilt for startstrømmen for å nå toppstrømmen ved sveising, justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
		Toppveisestrøm	Toppveisestrømikone som indikerer den forhåndsinnstilte sveisestrømmen under drift, området 5 ~ 200 ampere.
		Grunnsveisestrøm	Base (lav puls) sveisestrømikone, et alternativ som kun vises i pulsmodus som indikerer grunnstrøminnstillingen, lavpulsstrømområdet er 20 ~ 200 ampere.
		Gjeldende nedstigningstid	Tidsikon for nedoverbakke, indikerer tiden som er satt for den første strømmen for å nå toppstrømmen, justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
		Siste (krater) gjeldende	Innledende strømikone som indikerer den siste (krater)strømmodusen. Det endelige strømjusteringsområdet er 20 ~ 200 ampere.
		Post gasstid	Tidsikon for etterstrømning, indikerer gassens etterstrømningstid som kan justeres mellom 0 ~ 15 sekunder.
		AC frekvens	AC-frekvensikon, indikerer AC-frekvensen i AC TIG-modus som har et justerbart område på 20 ~ 250Hz.
		AC balanse	AC-balanse-ikonet indikerer AC-bølgebalansen for wolframanodetid til AC-syklus, som har et justerbart område på 20 ~ 60 % med midtpunktet på 40 %.
		Puls Duty Ratio	Duty-ratio-ikon som indikerer forholdet mellom toppstrømtiden og pulsperioden, justeringsområdet på 10 ~ 90%.
		Pulsfrekvens	Pulsfrekvensikonet som indikerer pulsfrekvensen kan justeres og stilles inn mellom området 0,5 ~ 200Hz.
		Spot Time	Punktsveisetidsikon som lar brukeren justere punktsveisetiden på mellom 0,1 ~ 10 sekunder.
		Blandingsfrekvens	Blandet frekvens-ikon, indikerer den blandede AC-frekvensen i MIX TIG-modus, justeringsområdet er 1 ~ 25 Hz.
		Mix Duty Ratio	Ikon for blandet driftssyklus, indikerer forholdet mellom DC-tid og blandet periode, justeringsområdet er 5 ~ 95 %.

# LCD-SKJERM IKON FUNKSJONS BESKRIVELSER

Kontrollpanelbildene nedenfor er eksempler på skjermmoduser du vil komme over under normal bruk av Jasic ET-200P ACDC LCD-maskin og sidene nedenfor og følgende gir en kort forklaring på ikonene som brukes.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
6		Funksjon-sinnstillinger	Når du er i en av TIG-modusene, er P (funksjonsinnstillinger) en sekundærmeny der tilleggsfunksjoner kan justeres og stilles inn. For eksempel: Triggermodus, HF eller Lift TIG, bølgeform, luft/vannkjølt innstilling.
		2T	Dette ikonet representerer 2T fakkellutløsermodus, når dette utløseralternativet er valgt indikerer det at maskinen er i 2T-modus.
		4T	Dette ikonet representerer 4T fakkellutløsermodus, når dette utløseralternativet er valgt indikerer det at maskinen er i 2T (låsmodus).
		Syklusmodus	Dette ikonet representerer syklus (gjenta) brennerutløsermodus, valg av dette utløseralternativet indikerer at maskinen er i syklusmodus.
		Spot-modus	Dette ikonet representerer punktutløsermodus, ved å velge dette utløseralternativet kan brukeren punktsveise.
		HF TIG	HF TIG-startmodusikon, lar brukeren velge og bruke HF-lysbuestarttenning i DC- eller AC TIG-sveisemodus.
		LØFT TIG	LIFT TIG startmodusikon, lar brukeren velge og bruke kontaktlysbuestarttenning i DC eller AC TIG sveisemodus.
		Pulsmodus AV	Puls AV-ikonindikator. Når ikonet er valgt når TIG-sveising AC eller DC pulsmodus er slått AV.
		Pulsmodus PÅ	Puls PÅ-ikonindikator. Når dette ikonet er valgt når TIG-sveising AC eller DC pulsmodus er slått PÅ.
		ACTIG Firkantbølge	AC square wave gir raske overganger som gir en responsiv og dynamisk bue som tillater raskere reisehastigheter
		AC TIG Sawtooth Wave	Den trekantede bølgen gir den nødvendige maksimale strømstyrken, men bølgeformen har effekten av å redusere varmetilførselen. Denne reduksjonen i varmetilførselen gjør den godt egnet for tynne materialer.
		AC TIG sinusformet bølge	Sinusbølgen gir operatøren en mykere følelsesbue som ligner på en eldre konvensjonell strømkilde. Buen har en tendens til å være mye bredere enn firkantbølgebue.
	Luftkjølt modus	Dette ikonet representerer at luftkjølt-modus er valgt, noe som betyr at ingen vannkjøler er tilkoblet og en luftkjølt TIG-brenner er montert.	
	Vannkjølt modus	Dette ikonet representerer at vannkjølt modus er valgt, noe som betyr at en vannkjøler er tilkoblet og en vannkjølt TIG-lykt er montert.	
7		Skjermmodusseksjon	Engelsk som standard. Dette området viser hvilket hjemmemodusalternativ som er valgt for øyeblikket, dvs. DC TIG, ACTIG, MIX TIG, MMA, Innstillinger og brukerveiledning.



# LCD-SKJERM IKON FUNKSJONS BESKRIVELSER

Kontrollpanelbildene nedenfor er eksempler på skjermmoduser du vil komme over under normal bruk av Jasic ET-200P ACDC LCD-maskin og sidene nedenfor og følgende gir en kort forklaring på ikonene som brukes.

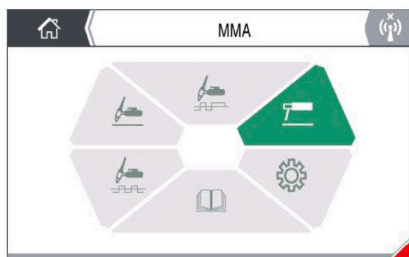
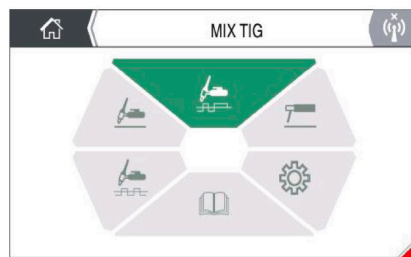
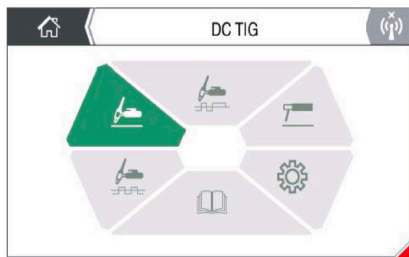
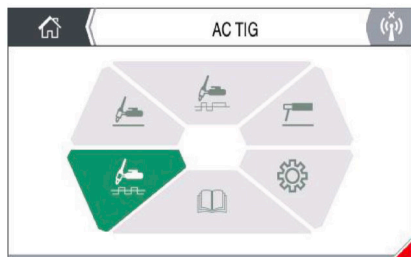
Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
8	---	Øverste ikonlinje	Denne linjen med flere ikoner vil vise ulike sekundære ikoner/ alternativer når du velger og går inn i enten funksjonsinnstilling (P), parameterinnstillinger (D) eller minne (-M).
9	---	Funksjonsbeskrivelse	Engelsk som standard. Dette området viser og forklarer gjeldende valgte operasjon som normalt er uthevet i grønt.
10		Ingen trådløs tilkobling	Dette trådløse ikonet vises når ingen trådløs fjernkontroll er koblet til maskinen
		Ikon for trådløs tilkobling	"Paring vellykket"-ikonet vises når en trådløs fjernkontroll har blitt koblet til maskinen.
11		Tilbake knapp	Ved å trykke på tilbake-knappen kommer du til forrige skjerm eller forrige meny.
12		Kontrollskive	Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken kan brukeren navigere rundt alternativene, justere sveisestrømmen eller de ulike sveiseparametrene som er tilgjengelige.
		Kontrollknapp	Kontrollknappfunksjonen aktiveres ved å trykke på forsiden av kontrollskiven som 'går inn/godkjenner den valgte funksjonen på skjermen.
13	---	Fremdrifts-linje	Når sveisestrømmen vises og roterer kontrollknappen for å justere sveisestrømmen når du øker eller reduserer gjeldende verdi, vil du merke at fremdriftslinjen justeres proporsjonalt med gjeldende forhåndsinnstilte verdi.
14	---	Parameterinnstilling	Når tall eller verdier er uthevet, kan brukeren øke eller redusere verdien av parameteren ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken, eller i tilfelle av bildeeksemplene på side 18, er sveisestrømmen vist 100 ampere eller pre- gasstid på 2 sekunder.
15		AC-frekvensikon og innstilling	I AC-modus representerer displayet AC-frekvens som lar brukeren foreta raske justeringer under drift.
16		AC-balanseikon og -innstilling	I AC-modus representerer dette displayet AC-balanse som muliggjør rask balansejustering som kan gjøres av brukeren under drift.
17	---	Nederste ikonlinje	Denne linjen med flere ikoner viser operatøren en rask oversikt over "bakgrunns"-innstilte parametere, som i eksempel vist på side 18 for AC TIG (fra venstre til høyre) parametere er satt som følger: 2T triggermodus, AC sinuskurveform, pulsmodus PÅ, HF-start, fjernkontroll PÅ og vannkjølt aktivert. Ikonene som vises kan endres avhengig av hvilken TIG-sveisemodus som er valgt.

# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

Når du slår på maskinen og før du begynner å sveise, trykk på "Hjem"-knappen for å gå tilbake til hjemmesiden (som vist nedenfor) ved å rotere kontrollhjulet, og deretter velge enten:

- AC TIG
- DC TIG
- MIX TIG
- MMA

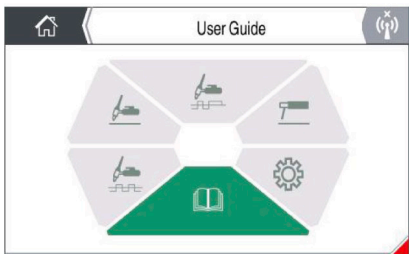
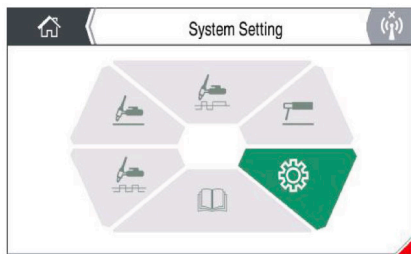
Trykk deretter på kontrollhjulet for å velge og ta deg til de nødvendige parameterne for sveisemodus.



I tillegg til de fire sveisemodusene er det to andre alternativer på hjemmesiden:

- Systeminnstillinger
- Brukermanual

Velg ønsket alternativ, roter og trykk på kontrollhjulet for å gå inn på det tilsvarende sidealternativet.

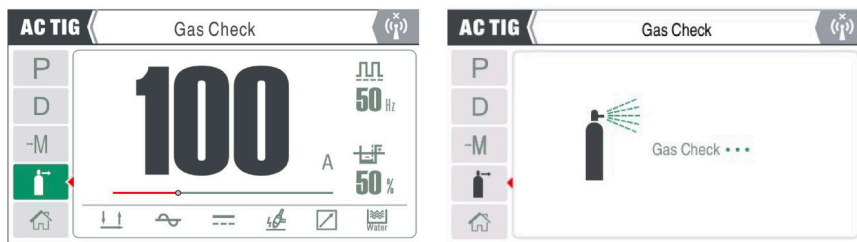


# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Gasssjekk (purge) funksjon

Når du er i enten AC TIG-, DC TIG- eller MIX TIG-sveisemodus og før sveising kan du aktivere gassstrømfunksjonen, lar dette brukeren kontrollere og stille inn gasstrømmen.

Med maskinen koblet til dekkgassforsyningen, naviger til alternativet for gassrensing ved å rotere kontrollhjulet til gassrenseikonet er uthevet grønt (som vist nedenfor).



Ved å trykke én gang på kontrollskiveknappen vil gassventilen aktiveres, skjermen vil endres til å vise og angi at "gasssjekk"-modus er aktivert og gassstrømmen gjennom maskinen og TIG-brenneren vil begynne. Trykk deretter på kontrollskiven igjen for å slå av gassstrøm.

**Vennligst merk:** Hvis du bare trykker og slipper denne knappen, vil gassen renses i 30 sekunder og deretter slås av automatisk.

## Kanallagring, tilbakekall eller slett

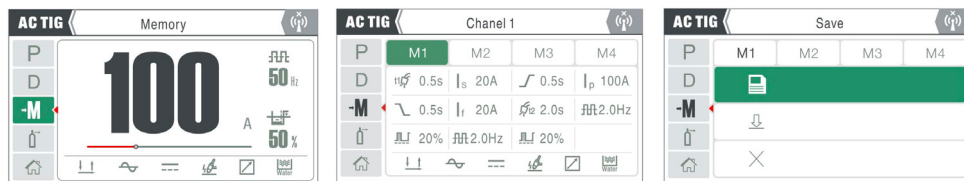
Når du er i enten AC TIG, DC TIG, MIX TIG eller MMA sveisemodus og før sveising kan du velge en lagret sveisejobb eller lagre en sveisejobb til og fra minnefunksjonssiden.

Når du er på minnesiden, vil du legge merke til at det er 4 minnespor å velge "M1", "M2", "M3" og "M4", og hvis en sveisejobb ble lagret i noen av de 4 sveisesporene, vil de lagrede sveiseparametrene vises når du velger en minnespor.

Hvis du roterer og trykker på kontrollhjulet på ønsket minnespor, kommer du til den spesifikke minnesporalternativsiden hvor du har tre alternativer: "Lagre", "Last inn" eller "Slett".

Valg av ønsket alternativ utføres ved å rotere kontrollhjulet og (for eksempel) trykke på "Load"-alternativet, hente de lagrede sveiseparametrene og laste inn programmet.

Hvis du trykker på tilbakeknappen, kommer du til den tilbakekalte sveiseskjermen hvor du deretter kan begynne din sveiseprosedyre.



# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

Når du velger ønsket sveisemodus, som kan være enten AC TIG, ACTIG, MIX TIG eller MMA fra "Hjem"-siden, og for eksempel vil vi fortsette å bruke ACTIG (som vist til høyre). Når AC TIG er valgt og deretter umiddelbart dreie kontrollhjulet med eller mot klokken vil sveisestrømmen automatisk øke eller reduseres, dette er fordi forhåndsinnstilt sveisestrøm er uthevet grønt.

For å få tilgang til og justere AC TIG-sveiseparametere, trykk på kontrollhjulknappen som nå fremhever det forhåndsinnstilte sveisestrømområdet i et hevet rektangel (som vist til høyre).

Tilgangssikonet for sveiseparameterinnstilling er identifisert med 'D'-symbolet, og ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken vil du rulle gjennom alle tilgjengelige alternativer som er markert med grønt, når 'D'-ikonet er uthevet, trykk deretter på kontrollen dreieknappen for å gå inn på siden for sveiseparameterinnstillinger.

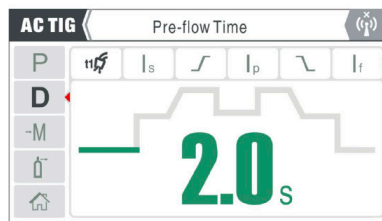
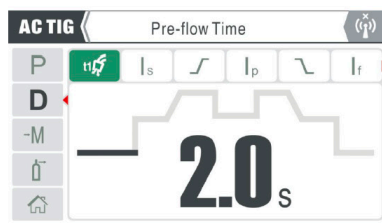
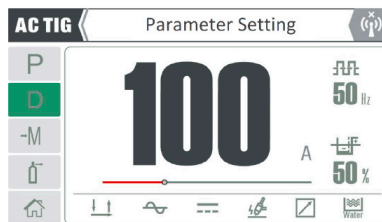
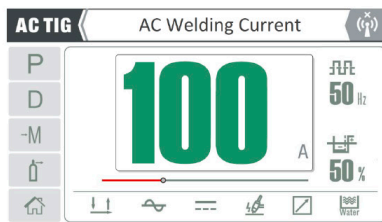
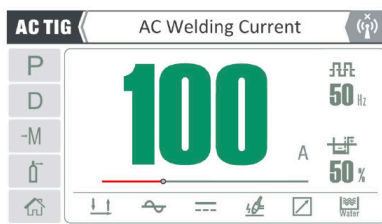
Når du går inn i Parameter Settings-skjermen, vil du legge merke til en rad med sveiseparametrikoner og pre-flow-ikonet utheves automatisk grønt.

Ved å rotere kontrollhjulet med klokken vil du bla gjennom de tilgjengelige ACTIG-sveiseparametere, og å dreie hjulet mot klokken vil deretter ta deg tilbake gjennom parametrene til 'D' er uthevet igjen.

Drei hjulet til pre-gass er uthevet grønt og trykk på kontrollskiven for å gå inn i pre-gass-tidsjustering.

Når du har lagt inn forgasstidsjustering, vil du se at forgasstiden (som vist til høyre) nå er uthevet grønt. Å dreie kontrollhjulet med eller mot klokken vil automatisk øke eller redusere forstrømsgasstiden, og dette noteres i andre.

Når den er stilt inn, vil et trykk på kontrollhjulknappen lagre den valgte innstillingen og gå tilbake til den forrige innstillingen for utheving av pre-flow-ikonet grønt, hvor du deretter kan rotere kontrollhjulet for å velge neste parameterinnstilling du ønsker å justere.



For mer informasjon om valg av sveiseparametere, innstillinger og beskrivelse, gå til fra side 14.

# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

Som på forrige side, for å få tilgang til og justere AC TIG-funksjonsinnstillinger, trykk på kontrollhjulknappen som nå fremhever det forhåndsinnstilte sveisestrømsområdet i et hevet

rektangel (som vist til høyre).

Tilgangssymbolet for sveisefunksjonsinnstilling er identifisert med 'P'-symbolet, og ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken vil du rulle gjennom alle tilgjengelige alternativer som er markert med grønt. Når 'P'-ikonet er uthevet, trykker du på kontrollhjulknappen

for å gå inn på siden for sveisefunksjonsinnstilling.

Når du går inn i funksjonsinnstillinger-skjermen, vil du legge merke til en rad med funksjonsinnstillingsikoner og "utløser"-kontrollikonet vil automatisk bli uthevet grønt.

Ved å rotere kontrollhjulet med klokken vil du bla gjennom de andre tilgjengelige AC TIG-funksjonsinnstillingene, og å dreie hjulet mot klokken vil deretter ta deg tilbake gjennom innstillingene til 'P' er uthevet i grønt igjen.

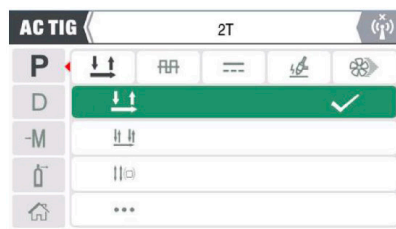
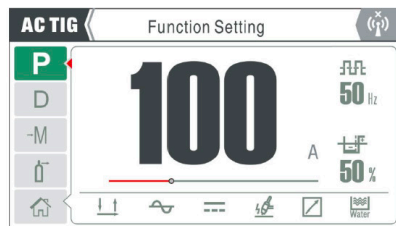
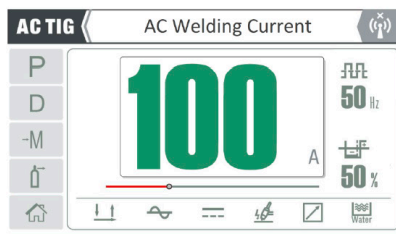
Roter hjulet til triggeralternativet er uthevet grønt, og trykk på kontrollhjulet for å gå inn i skjermen for valg av utløsermodus.

Når du har gått inn i skjermen for utløservalgmodus, vil du se at utløseren (som vist til høyre) er uthevet grønt på 2T-utløsermodusen, ved å dreie kontrollskiven med klokken eller mot klokken vil bli deg gjennom alternativene for triggermodus.

Når du har stilt inn på ønsket valg, vil et trykk på kontrollhjulet lagre den valgte innstillingen og gå tilbake til den forrige innstillingen for å markere utløserikonet grønt, hvor du deretter kan rotere kontrollhjulet for å velge neste funksjonsinnstilling du ønsker å justere.

## TIG-brennerutløseroperasjonstrinn

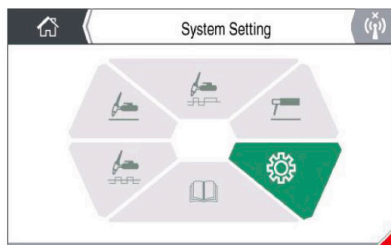
- Fane for 2T
- Fane for 4T
- Fane for syklusmodus
- Fane for Spot Mode



# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

Som på tidligere sider, for å få tilgang til og justere Systeminnstillinger fra startskjermen, naviger du til Systeminnstillinger-ikonet som vil bli uthøvet grønt (som vist til høyre). Trykk deretter på kontrollskiven for å gå inn i denne alternativskjermen.

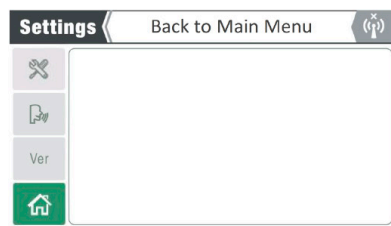


## Innstillinger-skjerm

Når du går inn i systeminnstillingskjermen, vil du merke deg en rad med innstillingsalternativer som følger:

- Innstillinger for brukerbakgrunn
- Språk
- Systeminformasjon
- Hjem

Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken kan du bla gjennom systemikonalternativene.



## Systeminformasjon

For å gå inn i systeminformasjonsskjermen, dreier kontrollhjulet for å velge 'Ver'-ikonet (som vist til høyre) og trykk på kontrollhjulknappen for å få tilgang til systeminformasjonssiden som viser maskininformasjonen, som vises i rekkefølge fra:

Nominell strøm, programvareversjonsnummer, LCD-versjonsnummer og maskinserienummer.

Trykk på returknappen for å gå tilbake til forrige skjermbilde.

	Rated Current	160A
	Software Version No.	1.00
<b>Ver</b>	LCD Version No.	1.00
	Machine Serial No.	13C1C001427510010430001

## Språkvalg

For å gå inn i systeminformasjonsskjermen, dreier kontrollhjulet for å velge språkikonet (som vist til høyre) og trykk på kontrollhjulknappen for å få tilgang til språkvalgskjermen.

Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken vil du bla gjennom språkvalgene.

Når du har stilt inn ønsket språkvalg, vil et trykk på kontrollskiven lagre den valgte innstillingen.

Trykk på returknappen for å gå tilbake til forrige skjermbilde.

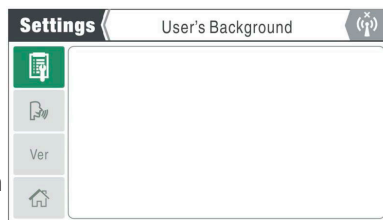


# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

### Brukerbakgrunnsinnstillinger

Som på forrige side, for å få tilgang til og justere brukerbakgrunnsinnstillinger fra startskjermen, naviger til ikonet for bakgrunnsinnstillinger som vil bli uthøvet grønt (som vist til høyre). Trykk deretter på kontrollskiven for å gå inn i denne alternativskjermen

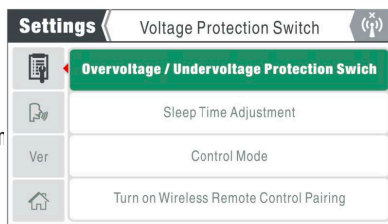


### Innstillinger Skjermalternativer

Når du går inn i skjermbildet for brukerbakgrunnsinnstillinger, vil du merke deg en rad med innstillingsalternativer som følger:

- Overspennings-/underspenningsbeskyttelsesbryter (som vist neder)
- Justering av søvntid
- Fjernkontrollmodus (lokal/fjernkontroll)
- Trådløs fjernkontrollparing
- Tilbakestill parameter
- Fabrikkinnstilling

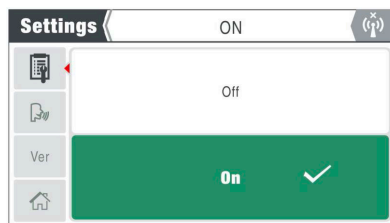
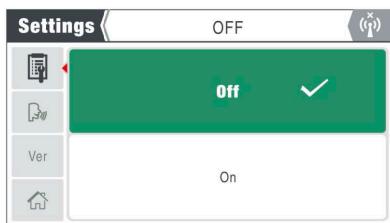
Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken kan du bla gjennom systemikonalternativene.



### Overspennings- og underspenningsbeskyttelsesbryter

For å gå inn i skjermbildet for kontrollfunksjonsbryteren for inngangsspenningsbeskyttelse, dreie kontrollhjulet for å velge ikonet (som vist rett ovenfor) og trykk på kontrollhjulknappen for å få tilgang til kontrollen. Her kan du velge enten AV eller PÅ for beskyttelse mot inngangsspenning ved å dreie kontrollhjulet og deretter trykke på kontrollhjulet for å bekrefte valget.

Dette alternativet er fabrikkinnstilt til PÅ, vennligst snakk med Jasic teknisk før du forstyrrer denne innstillingen.



Ved å trykke på kontrollskiven vil du bekrefte og lagre valget ditt og gå tilbake til forrige skjermbilde, ellers trykk på returknappen for å gå tilbake til forrige skjerm.

# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

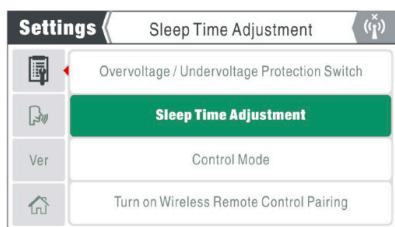
### Alternativ for justering av søvntid

Standby-tid er en funksjon som når det ikke er noen operatøraktivitet med Jasic TIG-maskinen, vil maskinen etter en forhåndsbestemt tid (fabrikktid: 5 minutter) gå i standby-modus (hvilemodus).

For å gå inn i funksjonsskjermbildet for hvilemodusmodus, dreie kontrollhjulet for å velge ikonet (som vist rett nedenfor) og trykk på kontrollhjulknappen for å få tilgang til kontrollen.

Her kan du velge ventetid for hvilemodus ved å dreie på kontrollhjulet som vil bli gjennom alternativene for hvilemodus på 0, 5, 10 og 15 minutter.

(Fabrikkinnstillingen er 5 minutter og 0 betyr at standby-tidsfunksjonen er slått av).



Ved å trykke på kontrollskiven vil du bekrefte og lagre valget ditt og gå tilbake til forrige skjermbilde.

Standby-dvaletidsfunksjonen er kun tilgjengelig i TIG-modus (hvis aktivert).

Hvis maskinen ikke brukes innen den forhåndsinnstilte tidsperioden (for eksempel 5 minutter), vil maskinen gå inn i en standby-tilstand der enheten slås av og skjermen vil kun vise Jasic-logoen.

Maskinen vil våkne umiddelbart og skjermen viser tidligere data når enten lommelykten utløses, ekstern enhet eller hvis en av knappene på kontrollpanelet trykkes.



# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Sveiseparameterinnstilling - Valg og justering

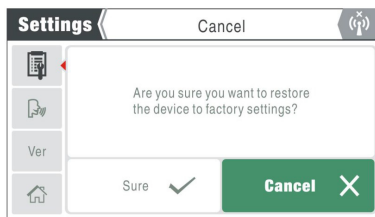
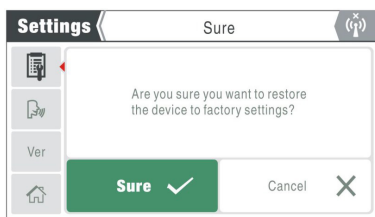
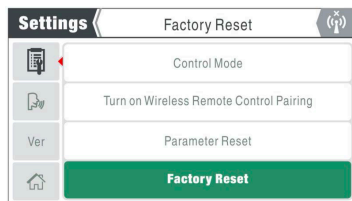
### Parameter og fabrikktilbakestillingsfunksjon

Å få tilgang til parameter- og fabrikktilbakestillingsfunksjonen er rett frem, trykk på 'hjem'-knappen og fra startskjermmenyen, naviger og gå inn i 'systeminnstillinger' og skriv deretter inn 'brukerbakgrunn'-innstillinger og bla ned til enten tilbakestilling av parameter eller fabrikktilbakestillingsfunksjonen som senere vises og utheves grønt

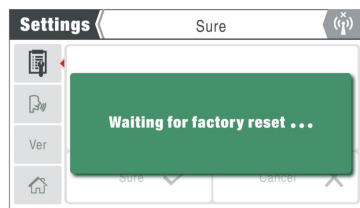
Den operasjonelle funksjonsprosessen er den samme for parametertilbakestilling som for fabrikktilbakestilling.

### Fabrikkinnstillingsfunksjon

1. Velg alternativet Factory Reset ved å trykke på kontrollskiven
2. Drei kontrollhjulet for å velge og bekrefte ønsket alternativ for enten "Sikker" eller "Avbryt" som vist nedenfor.



3. Når du har trykket på kontrollskiven på den uthevede grønne "sikker"-fanen vil en ny grønn boks vises som indikerer "Venter på fabrikkinnstilling", etter ca. 10 sekunder vil systemet fullføre maskinen har blitt tilbakestilt til fabrikkinnstillinger og skjermen vil gå tilbake til startskjermen.



### Funksjon for tilbakestilling av parametere

4. Velg alternativet Parameter Reset ved å trykke på kontrollskiven
5. Drei kontrollhjulet for å velge ønsket alternativ enten "Sure" eller "Cancel".
6. Når du har trykket på kontrollskiven på den uthevede grønne "sikker"-fanen vil en ny grønn boks vises som indikerer "Venter på tilbakestilling av parameter", etter ca. 10 sekunder vil systemet fullføre prosessen og eventuelle lagrede parameterinnstillinger er tilbakestilt og skjermen vil gå tilbake til forrige meny i stedet for å gå tilbake til startskjermen.

# KONTROLLPANEL - FUNKSJONER

## Systeminnstilling - Valg og justering

### Gjenopprettet parameterinnstillinger

Fabrikkparameterinnstillingene for ET-200PACDC-maskinen er som vist i tabellen nedenfor.

Parameter	Enhet	MMA	DCTIG	DC Pulse TIG	ACTIG	AC Pulse TIG	Mixed TIG
Forflyttid	Sekunder	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Startstrøm	Forsterkere	-	20	20	20	20	20
Tid i oppoverbakke	Sekunder	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Toppstrøm	Forsterkere	-	100	100	100	100	100
Grunnstrøm	Forsterkere	-	-	50	-	50	-
Nedoverbakke tid	Forsterkere	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Endelig strøm	Forsterkere	-	20	20	20	20	20
Tid etter flyt	Sekunder	-	2	2	2	2	2
Punksveisetid	Sekunder	-	1	-	1	-	-
Pulsfrekvens	Hz	-	-	50	-	50	-
Puls driftssyklus	%	-	-	50	-	50	-
Sveisestrøm	Forsterkere	100	-	-	-	-	-
Varmstartstrøm	Forsterkere	30	-	-	-	-	-
Buekraftstrøm	Forsterkere	30	-	-	-	-	-
AC frekvens	Hz	-	-	-	20	20	20
Ac-balanse	%	-	-	-	20	20	20
Blandet frekvens	Hz	-	-	-	-	-	2
Mixed Duty Cycle	%	-	-	-	-	-	20

## VRD-funksjon

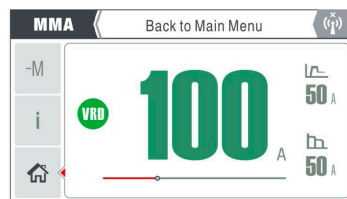


Voltage Reduction Device (VRD) er en fare-reduksjonskrets innebygd i sveisestrømkilder som brukes i MMA/Stick-sveiseprosessen som reduserer åpen kretsspennning (OCV) når spenningsutgangen til maskinen er PÅ, men ikke sveiser til en sikker spenning (normalt under 20V). VRD har ingen effekt på buestart.

Fabrikkinnstillingen for VRD er PÅ og VRD-symbolet vil vises når maskinen er i MMA-modus og utgangsspenningen er begrenset til 11,5V når maskinen er inaktiv (som vist til høyre).

### Vennligst merk:

- VRD-ikonet slukkes når sveisebuen er etablert.
- VRD kan deaktiveres selv om dette krever en tekniker for å utføre denne oppgaven, vennligst kontakt din leverandør for mer informasjon.



# NAVIGERING AV 'LCD' KONTROLLPANELET

## Systeminnstilling - Valg og justering

### Brukermanual

Å få tilgang til brukerhåndboken er rett frem, trykk på "hjem"-knappen og fra denne startskjermmenyen, naviger til notisbokikonet og trykk på kontrollskiven for å gå inn i brukerveiledningen (som vist til høyre).

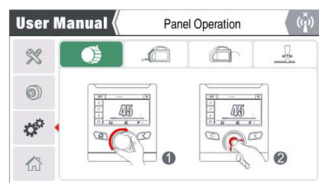
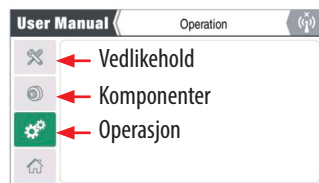
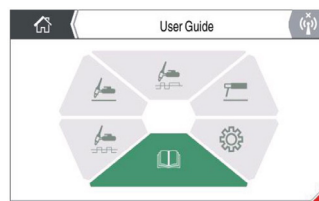
Herfra kan du navigere gjennom ulike deler og sider i bruksanvisningen.

**Vennligst merk:** For den nyeste og mer dyptgående versjonen av Jasic ET-200PACDC bruksanvisning, vennligst besøk [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk), naviger til produksidsiden opp og klikk deretter på dokumentfanen.

Når i brukerhåndbokskjermen kan du rotere kontrollhjulet for å velge seksjonsfanene til venstre på skjermen som er:

- Operasjon
- Komponenter (reservedeler)
- Vedlikehold

Når du for eksempel velger velg og går inn i operasjonsfanen, vil du åpne operasjonssiden som også tilbyr en sekundær øverste rad med sidefaner med ytterligere brukerooperasjonsdata.



Ved å rotere kontrollhjulet vil du rulle deg gjennom disse sidene som vil bli uthevet grønt.

- Driftsfanen inneholder også mer informasjon om paneldrift, frontpaneltilkobling, bakpaneldrift og sveiseveiledning.
- Kategorien Komponenter (reservedeler) inneholder også ytterligere informasjon om sveisebrenner, forbruksvarer, jordkabel og andre deler.
- Vedlikehold-fanen inneholder også ytterligere informasjon om alarmer og løsninger, reparasjonsdeler og feilsøking.

Når du går inn på eller åpner sider i bruksanvisningen, kan siden være større enn skjermen, hvis du deretter trykker på kontrollhjulet vil du forstørre siden, bildet eller diagrammet og vil kunne bla gjennom sidedataene ved å rotere kontrollhjulet, vil du gå tilbake til forrige side ved å trykke på kontrollskiven.

# KONTROLLPANEL - FUNKSJONER

## Systeminnstilling - Valg og justering

### Alarmfunksjon

Evo-serien av maskiner har innebygde beskyttelsesanordninger, og i uheldige tilfelle av en funksjonsfeil, vises en feilkode sammen med den tilhørende feilbeskrivelsen som vises på LCD-skjermen som eksempelet til høyre viser.

Så lenge en feilkode vises, er sveiseoperasjon vanligvis ikke mulig.

Det er syv alarmtilstander som maskinen kan oppleve som følger:

Overstrømsbeskyttelse (E10), Underspenningsbeskyttelse (E31), Overspenningsbeskyttelse (E32), Datafeilalarm (E55), Overopphetingsbeskyttelse (E60), Overopphetingsbeskyttelse (E61), Vannkjøleralarm (E71).

Se bruksanvisningen for 200PACDC for mer informasjon om feilkoder og feilsøking av dem.

### Skjermsparer-beskyttelsesmodus

Når maskinen er slått på, men ikke har vært i bruk eller brukt i en angitt tidsperiode (standby-tid, se side 23 for ytterligere detaljer), vil enheten gå inn i standby-modus (tomgangsmodus), og maskinen går inn i hvilemodus selv om skjermvisningen vil kun vise beskyttelsesbildet som er Jasic-logoen (som vist til høyre).



Maskinen vil våkne umiddelbart og skjermen vil vise de forrige dataene hvis enten lommelyktavtrekkeren, den eksterne enheten eller en av kontrollpanel knappene trykkes inn.



### Vannkjølerkontroll

Avhengig av om du bruker en luft- eller vannkjølt TIG-lykt vil avhenge av om den vannkjølte kontrollmodusen er satt til aktivert eller deaktivert.

Når du er i en TIG-sveisemodus, vil enten en ikonindikator vise enten et luftkjølt ikon eller vannkjølt ikonalternativ, ikonet som viser indikerer at det er valgt modus.

- Hvis  indikatoren vises, dette indikerer at maskinen er satt opp som luftkjølt.
- Hvis  indikatoren vises, dette indikerer at maskinen er satt opp som vannkjølt.

Med en vannkjøler montert og kontrollen aktivert når utgangen er aktivert og sveisingen starter, vil vannkjøleren starte og deretter sirkulere kjølevæsken rundt i systemet, når sveisingen stopper og det ikke er strøm utgang, vil vannkjøleren fortsette å sirkulere kjølevæsken i 5 minutter før stopp.

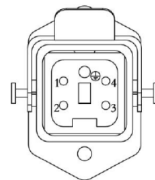
#### Aktiver alltid vannkjølt modus når du bruker en vannkjølt TIG-sveisebrenner.

Den 5-pinner kjølerkontrollkontakten er montert på bakpanelet av maskinen.

- Pinne 1 og 2 er strøm utgangene for vannkjøleren.
- Pinne 3 og 4 er inngangsforbindelsene for feilsignalet (ingen kjølevæskestrømsignal).

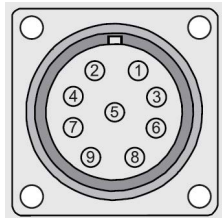
Se side 33 i denne håndboken eller mer informasjon er tilgjengelig i ET-200PACDC bruksanvisningen om hvordan du aktiverer og deaktiverer vannkjølermodus.

**Vennligst merk:** EVO ET-200PACDC kan bare bruke den originalt designede LC30 Jasic vannkjøleren. Ikke bruk vannkjølere kjøpt fra andre produsenter.



# FJERNKONTROLL STØTTE

Jasic TIG ET-200PACDC er utstyrt med 9-pins fjernkontrollkontakt plassert på frontpanelet som brukes til å koble til forskjellige fjernkontrollenheter, for eksempel: en TIG-lykt med utløserbryter, en TIG-lykt med påmontert bryter og strømjusteringsskive, en fotpedal eller andre lignende enheter inkludert MMA-fjernkontrollenheter.



9pin Remote Socket Pin Out Details			
Pin No	Description	Signal Symbol	Description MMA
1	Potentiometer (min)	VCC	Power supply
2	Potentiometer wiper	ASI	Analog signal
3	Potentiometer (max)	A_GND	Analog signal GND
4	- (negative)	DIG_SI -	Digital signal -
5	+ (positive)	DIG_SI +	Digital signal +
6	Parameter selection	TYPE1	Foot pedal controller recognition /Digital signal Selection
7	TYPE	TYPE	Analog signal recognition (Connected to GND)
8	Torch switch	TORSWI	Torch switch signal
9	Torch switch/ground	GND	GND

Når du monterer den 9-pinner fjernpluggen, sørg for at du justerer kilesporet når du setter inn pluggen, og roter deretter den gjengede kragen helt med klokken til den er fingerstram.

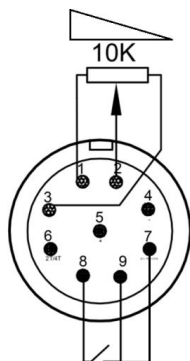
9-pinner plugg og klemmenummer er: JSG-PLUG-9PIN

## Ekstern enhetsaktivering

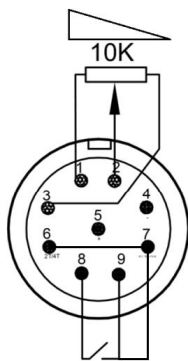
For å aktivere fjernkontrollen når du bruker en fjernkontroll av kablet type. Trykk på hjem-knappen og velg innstillingsalternativet, velg deretter brukerbakgrunnsalternativet, bla ned til 'kontrollmodus'-alternativet som gir operatøren valget mellom å velge enten lokal- eller fjernkontrollmodus. skriv inn ditt valg, og du kommer tilbake til forrige skjermbilde. For mer informasjon, se side 29.

## Kabling for fjernkontrollenhet

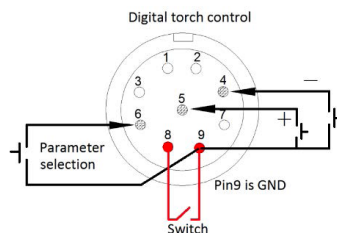
Analog lommelykt



Pedal fjernkontroll



Digital lommelykt



# KABLET FJERNKONTROLL FUNKSJON

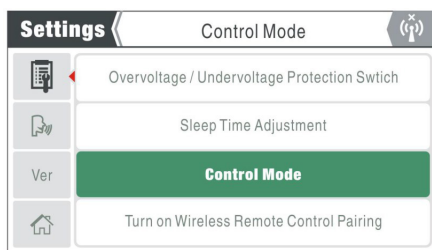
## Alternativ for fjernkontroll

EVO-maskinserien lar brukeren bruke enten kablet eller trådløs teknologi for fjernkontrollformål som tilbyr brukeren å bruke kablede eller trådløse hånd- eller fotkontroller ved bruk av maskinen i MMA eller TIG AC/DC sveisemodus.

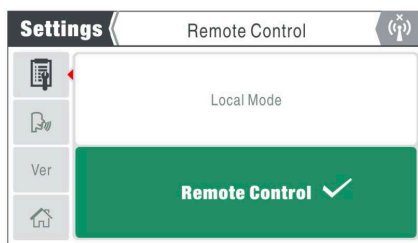
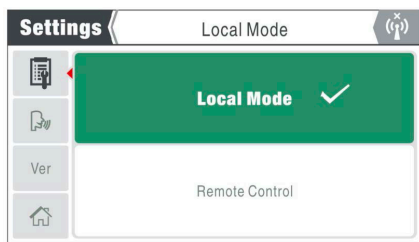
Fjernkontrollen lar brukeren velge gjeldende kontroll fra enten frontpanelet eller fjernstyres enten via 9-pinner kontrollkontakt eller via valgfri trådløs kontroll for MMA- og TIG-fjernkontrollenheter.

For å gå inn i funksjonsskjermen for fjernkontrollmodus, dreier kontrollhjulet for å velge kontrollmodusikonet (som vist til høyre) og trykk på kontrollhjulknappen for å få tilgang til denne funksjonen.

Her kan du velge fjernkontrollen PÅ eller AV ved å dreie kontrollhjulet som vil bli gjennom enten PÅ/AV-alternativene.



Ved å trykke på kontrollskiven vil du bekrefte og lagre valget ditt og gå tilbake til forrige skjermbilde.



## Funksjon for trådløs fjernkontroll

### Alternativ for trådløs fjernkontroll

Som nevnt ovenfor kan EVO-serien også tillate brukeren å bruke trådløs teknologi for fjernkontrollformål som gir brukeren mulighet til å bruke trådløse hånd- eller fotkontroller ved bruk av maskinen i MMA- eller TIG AC/DC-sveisemodus.

### Prosedyre for paring av trådløs fjernkontroll

For å bruke en fjernkontrollert trådløs enhet, må du først sørge for at du har montert den trådløse mottakeren til maskinen din, se side 16 i denne bruksanvisningen for mer detaljer.

# KONTROLLPANEL - FUNKSJONER

## Prosedyre for paring av trådløs fjernkontroll:

Som på tidligere sider, for å få tilgang til trådløs sammenkobling fra startskjermen, naviger og gå inn i Systeminnstillinger og skriv deretter inn brukerbakgrunnsinnstillinger og bla ned til Slå på trådløs sammenkobling som vil bli uthevet grønt (som vist til høyre).

Trykk deretter på kontrollskiven for å gå inn på alternativskjermen for trådløs sammenkobling.

- På dette tidspunktet, sørg for at den eksterne trådløse enheten er ladet og slått PÅ
- Ved tilgang til sammenkoblingskjermen vil maskinen automatisk begynne å skanne etter en trådløs enhet
- Dette bekreftes av skjermen som viser "Paring, vennligst vent"
- Sørg for at den eksterne enheten er i sammenkoblingsmodus (se fjernkontrollinstruksjonene som følger med enheten)

Når den trådløse sammenkoblingen er vellykket, vil skjermen vise tilkoblingsbekreftelse ved å si "Paring vellykket!" og ikonet for trådløs tilkobling viser trådløsiikonet uten en "x" over.

Du vil også legge merke til at den uthevede grønne linjen har endret seg fra Slå på til å slå av trådløst.

Når denne oppgaven er fullført, trykk enten på "tilbake"-knappen eller trykk på "hjem"-knappen for å fortsette å bruke maskinen.

## Koble fra den trådløse tilkoblingen:

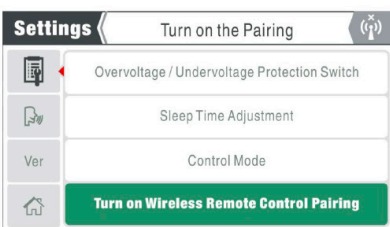
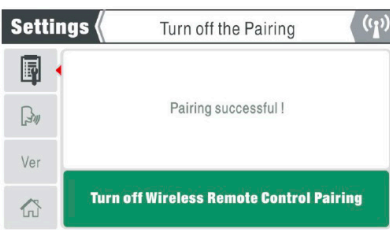
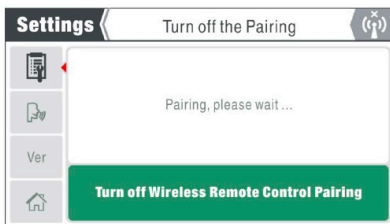
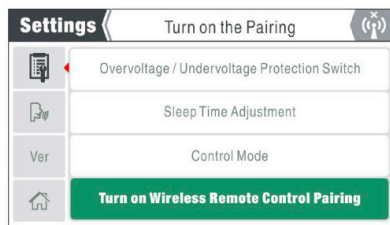
Etter at en trådløs fjernkontrollenhet ble sammenkoblet, er frakobling på samme måte som ovenfor.

Det er 2 måter å koble fra den trådløse enheten:

1. Trykk og hold inne sammenkoblingstasten for fjernkontrollen eller
2. Gå til maskinens trådløse fjernkontrollparingsalternativskjerm og trykk på kontrollskiven på den uthevede grønne "slå av trådløs fjernkontrollparing"-fanen.

Når den trådløse enheten er frakoblet, vil skjermen vise det trådløse "frakoblet"-ikonet og den uthevede grønne fanen vil endres til å slå "på" (som vist til høyre).

Når denne oppgaven er fullført, trykk enten på "tilbake"-knappen eller trykk på "hjem"-knappen for å fortsette å bruke maskinen.



# DRIFT - MMA



**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

## MMA sveising

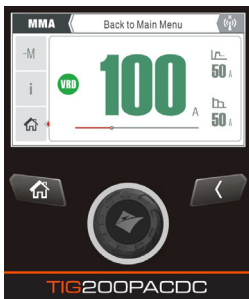
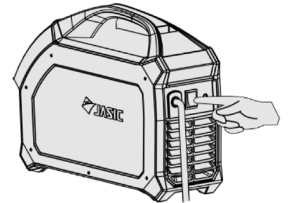
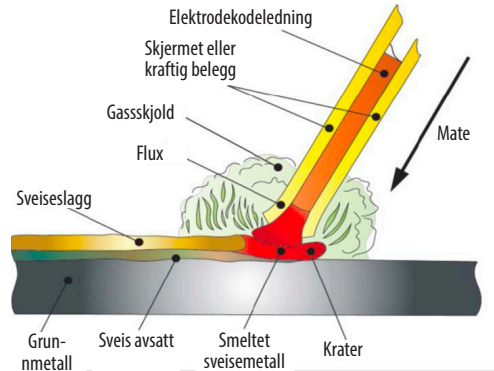
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eller bare Stick Welding. Stavsveising er en buesveiseprosess som smelter og sammenfører metaller ved å varme dem opp med en bue mellom en dekket metallektrode og verket.

Skjerming oppnås fra elektrodens ytre belegg, ofte kalt fluks. Fyllmetall er først og fremst hentet fra elektrodekjernen.

Elektrodens ytre belegg kalt fluks hjelper til med å skape lysbuen og gir en beskyttelsesgass og danner ved avkjøling et slaggebelegg for å beskytte sveisen mot forurensning.

Når elektroden beveges langs arbeidsstykket med riktig hastighet, legger metallkjernen et uniformt lag kalt sveisestrengen.

Etter at du har koblet til sveiseledningene som beskrevet ovenfor, kobler du maskinen til strømmettet og slår maskinen "PÅ", strømbryteren er plassert på bakpanelet av maskinen, sett den i "PÅ"-posisjon, panelindikatoren vil deretter tennes, viften kan begynne å rotere når sveisemaskinen starter, og kontrollpanelet vil også lyse for å indikere at maskinen er klar til bruk som vist nedenfor.



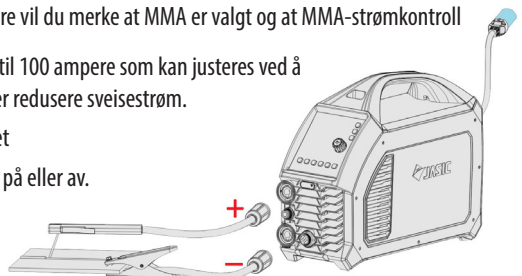
**Forsiktig, det er spenningsutgang på begge utgangsklemmene.**

Noen sveisemodeller er utstyrt med den smarte viftedekningen. Når strømforsyningen slås på etter en periode før sveisingen starter, vil viften automatisk slutte å gå. Viften vil da gå automatisk når sveisingen starter. Nå kan du koble til sveiseledningene som vist på bildet nedenfor, sørg for at du har elektrodepolariteten riktig for å matche sveisestangen som brukes.

På bildet til venstre vil du merke at MMA er valgt og at MMA-strømkontroll

er valgt og uthevet i grønt og som vist forhåndsinnstilt til 100 ampere som kan justeres ved å dreie kontrollhjulet med eller mot klokken for å øke eller redusere sveisestrøm.

I MMA-modus kan du se om en trådløs enhet er tilkoblet men du kan ikke se om fjernkontrollalternativet er slått på eller av.





# DRIFT - MMA



Før du starter noen sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær, da sveisestråler, sprut, røyk og høye temperaturer som produseres i prosessen kan forårsake personskade.

Ta også de nødvendige skritt for å beskytte personer innenfor sveiseområdet som kan forårsake skade.

## MMA sveising

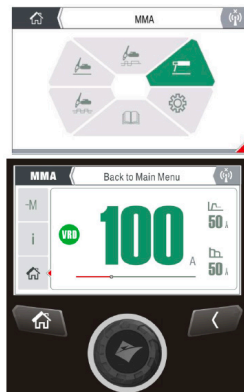
Fra startskjermen, roter kontrollhjulet og velg MMA-sveisemodus ved å trykke på kontrollhjulknappen til MMA-symbolet lyser grønt som vist på bildet til høyre.


Når du går inn i MMA-modus kan du enkelt få tilgang til og justere sveisestrømmen med en gang, parametere for varmstartstrøm og lysbuekraft er også tilgjengelige og enkle som beskrevet nedenfor.

MMA-strømjustering kan nå utføres via panelkontrollhjulet og dette kan oppnås ved å rotere kontrollhjulet med klokken eller mot klokken for å øke eller redusere sveisestrømmen, du vil merke at fremdriftslinjen justeres proporsjonalt med gjeldende forhåndsinnstilte verdi.

**Vennligst merk:** Justering av sveisestrøm kan utføres under sveising.

For å få tilgang til ytterligere MMA-sveiseparametere, trykk på kontrollhjulet som nå markerer det forhåndsinnstilte sveisestrømsområdet i et hevet rektangel (som beskrevet på side 19) du kan nå rotere kontrollhjulet som når du blar gjennom vil markere (i et hevet rektangel) boks eller i grønt flere parametere og alternativer.



 For å velge MMA tenningsstrøm (startstrøm), trykk på kontrollskiven på ikonet vist til venstre og tennings(start)strømikonet lyser grønt, du kan nå dreie kontrollhjulet med eller mot klokken til ønsket startstrøm vises. Startstrømsområdet er 0 ~ 80 ampere.

 For å velge MMA-buekraft, trykk på kontrollhjulknappen på ikonet vist til venstre og lysbuekraftstrømikonet lyser grønt, du kan nå rotere kontrollhjulet med eller mot klokken inntil ønsket buekraft vises. Lysbuekraftens strømsområde er 0 ~ 40 ampere.

Hvis de sekundære sveisekablene (sveisekabel og jordkabel) må være veldig lange, vurderer sveisekabel med større tverrsnitt for å redusere spenningsfallet.

## VRD-indikator



I MMA-modus vil VRD-LED-en lyse for å indikere at VRD er aktiv og maskinens utgangsspenning er 11,5V.

Tabellen til høyre gir en veiledning for oppsett for forskjellige sveiseelektrodediametrestørrelser kontra anbefalte strømsområder.

Operatøren kan stille inn sine egne parametere basert på type og diameter på sveiseelektroden og deres egne prosesskrav.

**Vennligst merk:** Operatøren bør stille inn parametrene som oppfyller sveisekravene. Hvis valgene er feil, kan dette føre til problemer som en ustabil lysbue, sprut eller festing av sveiseelektroden til arbeidsstykket.

Elektrodediameter (mm)	Anbefalt sveisestrøm (A)
1.0	20 ~ 60
1.6	44 ~ 84
2.0	60 ~ 100
2.5	80 ~ 120
3.2	108 ~ 148
4.0	140 ~ 180
5.0	160 ~ 250

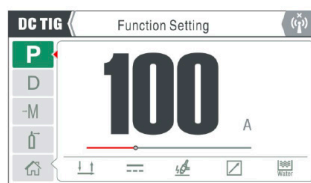
# DRIFT - TIG



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

## TIG DC-operasjonstrinn

Fra startskjermen, roter kontrollhjulet for å utheve DC TIG-modus, og trykk deretter på kontrollskiven for å ta deg til DC TIG-kontrollmodusskjermen (som vist nedenfor).



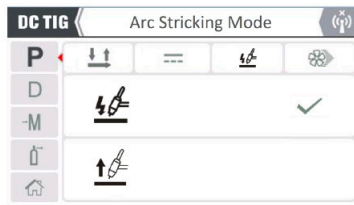
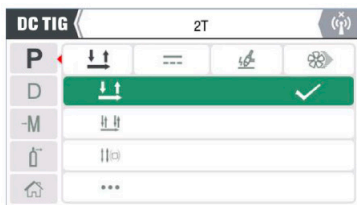
For å velge TIG-funksjoner som triggermodus, puls, lysbuestart og TIG-brennerkjøletype, må du få tilgang til sveisefunksjonsinnstillingen som er merket med ikonet 'P' (se side 15 og side 20 for ytterligere instruksjoner).

Når du går inn i funksjonsinnstillinger-skjermen\*, vil du legge merke til den relevante raden med funksjonsinnstillingsikoner som vist nedenfor.



Ved å rotere kontrollhjulet med klokken vil du bla gjennom alternativene og ved å trykke på kontrollskiven kommer du til skjermbildet du har valgt, og som ovenfor fra venstre mot høyre er: triggermodus, pulsmodus, buestartmodus og vannkjølt kontroll.

For eksempel har jeg vist modusene for fakkellutløser og bueslag nedenfor.



Når du har gått inn i den valgte modusskjermen, vil du se alternativene dine og det valgte valget som har en hake ved siden av.

Ved å trykke på kontrollhjulet og deretter dreie på hjulet vil du bla gjennom valgene som tilbys. Når du har stilt inn på ønsket valg, vil et trykk på kontrollskiven lagre den valgte innstillingen (bekreftet med et hake) og gå tilbake til den forrige innstillingen for utheving av utløserikonet grønt, hvor du deretter kan rotere kontrollhjulet for å velge neste funksjonsinnstilling du ønsker å justere.

**Vennligst merk:** De tilgjengelige alternativene i funksjonsinnstillinger-skjermen kan endres avhengig av hvilken TIG-sveisemodus som er valgt, dvs. DC, AC eller MIX TIG.

# DRIFT - TIG

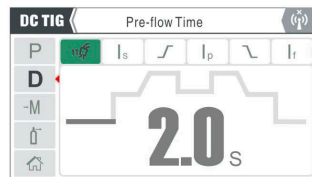


**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

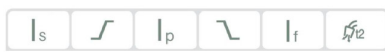
## TIG DC operasjonstrinn

For å velge TIG-sveiseparameterfunksjoner som forgass, skrå opp pulsstrøm bakgrunnsinnstilling og mer må du få tilgang til sveisefunksjonsinnstillingen som er merket med ikonet 'D' (se side 14 og 19 for ytterligere instruksjoner).

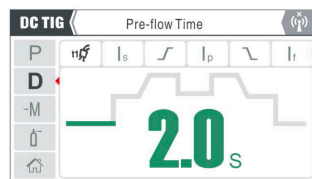
Når du går inn i Parameter Settings-skjermen, vil du legge merke til DC TIG-relevante rad med funksjonsinnstillingsikoner.



Bilde 1




Bilde 2










Du vil merke i bilde 1 den lille røde pilen som indikerer at det er flere parametere tilgjengelig for

Juster den røde pilen til høyre for bildet ovenfor vil være synlig og rotering av kontrollhjulet vil bla deg gjennom hele valget (se bilde 2).

 For å velge tidsinnstilling for forstrømningsgass, drei kontrollhjulet til forgassikonet er uthevet (som ovenfor), trykk deretter på kontrollhjulet og den grønne markeringen vil nå endres til parameterinnstillingen hvor ved å rotere kontrollhjulet vil du justere forflyttiden vist i bildet til høyre. Justeringsområde for forstrømning er 0 ~ 3 sekunder.

Følg ovennevnte "pre-flow gass" justering og innstillingsprosedyre for å velge og stille inn følgende TIG-prosedyrer:

-  Innledende startstrømningstilling og startstrømjusteringsområdet er 5 ~ 200 ampere (230v-modus).
  -  Tidsinnstilling for oppoverbakke og tidsjusteringsområdet for oppoverbakke er 0 ~ 10 sekunder.
  -  Sveisestrømningstilling og sveisestrømjusteringsområdet er 10 ~ 200 ampere (230v-modus).
  -  Tidsinnstilling for nedoverbakke og justeringstid for nedoverbakke er 0 ~ 10 sekunder.
  -  Endelig innstilling for ampere (kraterstrøm) og det endelige strømjusteringsområdet er 5 ~ 200A (230v-modus).
  -  Tidsinnstilling for etterstrømning av gass og justeringsområde for etterstrømning er 0 ~ 15 sekunder.
  -  Hvis punktsveisemodus er valgt, vil alternativet punkttdis justeringsområdet er 0,1 ~ 10 sekunder.
- Etter at parametrene er riktig innstilt, åpne gassventilen på sylindere og juster gassregulatoren til ønsket gasstrøm.
  - Hold brenneren 2-4 mm unna arbeidsstykket og trykk deretter på brennerens avtrekker.
  - Gass vil begynne å strømme etterfulgt av HF og lysbuen tennes.
  - Når lysbuen er antent, vil HF opphøre og strømmen stiger opp til den forhåndsinnstilte verdien og sveising kan utføres.
  - Etter å ha sluppet fakkeltrekkeren, begynner strømmen å synke automatisk til kraterets (endelige) gjeldende verdi.
  - Sveisebuen stopper mens gassen fortsatt strømmer i den forhåndsinnstilte etterstrømningstiden og sveiseslutt.

# DRIFT - TIG



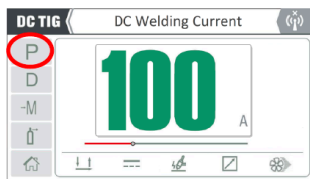
**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

## TIG DC-pulsoperasjonstrinn

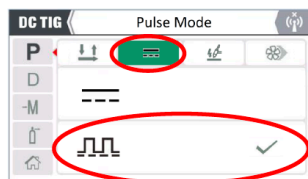
For å slå pulskontroll på eller av når du er i DC TIG-modus, må du først få tilgang til dette alternativet fra innstillingsseksjonen for sveisefunksjoner som er identifisert med 'P'-symbolet, se bilde 1 nedenfor.

Når du går inn i denne funksjonen og roterer kontrollhjulet med klokken, vil du rulle deg gjennom alle tilgjengelige alternativer som er uthevet i grønt. Når du velger pulsalternativ, trykker du på kontrollskiven, og du kommer til pulskontrollskjermen som vist i bilde 2.

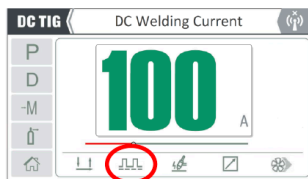
Her har du muligheten til å slå puls på eller av, dreie kontrollskiven til den nederste fanen er uthevet grønn og trykk på kontrollskiven, dette vil flytte bekreftelseshaken til den nederste fanen som vist på bilde 2.



Bilde 1



Bilde 2



Bilde 3

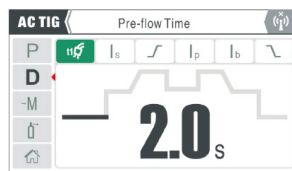
Ved å trykke på tilbake-knappen vil du nå ta deg tilbake til hovedskjermbildet for DC TIG-kontroll som vist i bilde 3, og du vil nå merke at pulssymbolet lyser som informerer operatøren om at TIG-puls nå er aktiv.

Fortsett med oppsett av pre-gass, upslope, sveisestrøm, downslope-tid, siste (krater)strøm og post-flow-gasstid i henhold til standard TIG DC (se side 33).

**Vennligst merk:** I pulsmodus blir sveisestrøminnstillingen nå toppsveisestrømmen til pulsen.

Når er pulsmodus aktiv, du må nå velge tilleggsparemeteren TIG-puls og for å lette dette må du igjen få tilgang til sveisefunksjonsinnstillingen som er merket med ikonet 'D' (se side 14 og 19 for ytterligere instruksjoner).

Når du går inn i Parameter Settings-skjermen, vil du legge merke til funksjonsinnstillingsikonene for ekstra pulsfunksjoner.



Bilde 1



Bilde 2

Du vil merke i bilde 1 over den lille røde pilen som angir at det er flere parametere tilgjengelig for å justere den røde pilen til høyre for bildet ovenfor vil være synlig og rotering av kontrollskiven vil bla deg gjennom hele valget (se bilde 2).

For å velge disse parametere, dreie kontrollhjulet til pre-gass-ikonet er uthevet grønt (som ovenfor), du kan nå bla gjennom alle parameteralternativene ved å rotere kontrollhjulet, når du ønsker å justere den valgte parameteren, trykk på kontrollen dreieknappen og roter deretter hjulet for å justere valgt innstilling. Se følgende side for mer detaljer om DC-pulsinnstillinger.

# DRIFT - TIG



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

## TIG DC-pulsoperasjonstrinn

Når du er i DC TIG-modus med puls slått PÅ, vil du legge merke til tilleggspulsparameterne omringet i rødt nedenfor.



Og disse er listet opp i litt mer detalj nedenfor:

$I_p$

Sveisestrømminstillingen blir nå toppsveisestrømmen som har et justeringsområde på 5 ~ 200 ampere (230v-modus).

Neste trinn er å velge og justere de ekstra pulsparametrene, og disse vises kun når pulsmodus er valgt.

$I_b$

For å velge bakgrunnsstrøm (base eller lav puls), dreier skiven til ikonet for basisstrøm er uthevet grønt, trykk deretter på hjulet og basestrømmen er nå uthevet grønt, og rotering av kontrollhjulet vil justere bakgrunnsstrømmen og justeringen rekkevidde på 5 ~ 200 ampere. (230v-modus).



For å velge og stille inn pulsfrekvens, roter hjulet til pulsikonet er uthevet grønt, trykk deretter på hjulet og pulsen Hz er nå uthevet grønt og rotering av kontrollhjulet vil justere pulsfrekvensen mellom 0,5 Hz til 200 Hz.



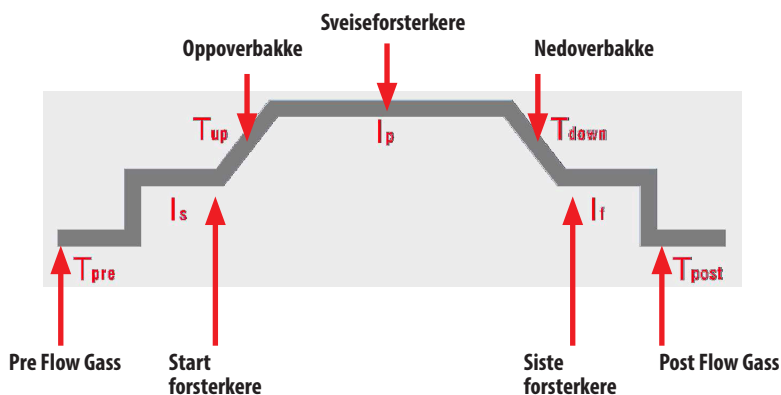
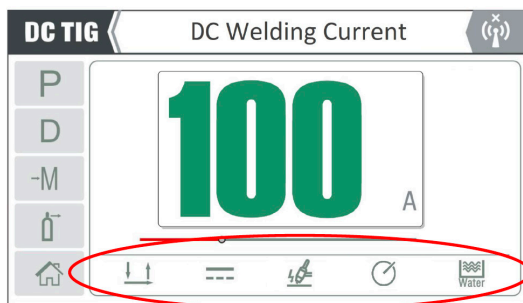
For å velge og stille inn pulsforholdet (bredden), dreier skiven til pulsbredden er uthevet grønt, trykk deretter på hjulet og bredden % er nå uthevet grønt, og ved å rotere kontrollhjulet vil pulsraten justeres mellom 10 % ~ 90 %

- Etter at parametrene er riktig innstilt, åpne gassventilen på sylindere og juster gassregulatoren til ønsket gasstrøm.
- Hold brenneren 2-4 mm unna arbeidsstykket og trykk deretter på brennerens avtrekker.
- Gass vil begynne å strømme etterfulgt av HF og lysbuen tennes.
- Når lysbuen er antent, vil HF opphøre og strømmen stiger opp til den forhåndsinnstilte verdien og sveising kan utføres.
- Etter å ha sluppet fakkeltrekkeren, begynner strømmen å synke automatisk til kraterets (endelige) gjeldende verdi.
- Sveisebuen stopper mens gassen fortsatt strømmer i den forhåndsinnstilte etterstrømningstiden og sveiseslutt.

**Vennligst merk:** Når en parameterinnstilling er valgt og justert, vil skjermen som standard gå tilbake til sveisestrømminstillingen når ingen annen kontroll har blitt berørt etter ca. 2 sekunder.

# DC TIG - HURTIG OPPSETTGUIDE

For DC TIG-sveising, sett opp som nedenfor, sørg for at du plasserer maskinen i DC TIG, 2T trigger-modus, puls slått AV, HF ON og strømkontroll satt til lokal/panelkontroll og avhengig av TIG-brennertype montert enten vann- eller luftkjølt sett (for dette eksemplet er vannkjølt satt).



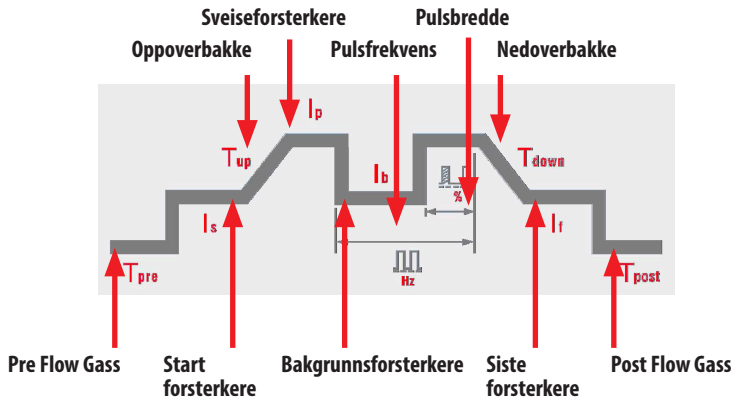
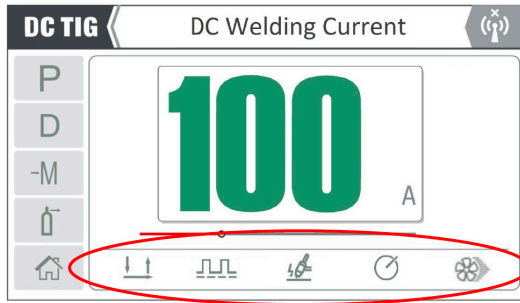
Still inn parametere som følger ved å bruke kontrollpanelbildet ovenfor som referanse

Parameter	Enhet	Justerbar rekkevidde	Guide-innstilling	Brukerinnstilling
Jobb/materiell	-	-	-	
Pre-gass tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-Gjeldende	Forsterkere	5 ~ 200	15	
Opp-bakketid	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	Forsterkere	5 ~ 200	Brukerdefinert *	
Nedoverbaketid	Sekunder	0 ~ 10	1	
Sluttstrøm	Forsterkere	5 ~ 200	10	
Post-gass tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

\* Avhenger av materialtykkelse (30A per mm) f.eks. 3 mm = 90A

# DC TIG PULSE - HURTIG OPPSETTGUIDE

For DC TIG-sveising, konfigurert som nedenfor, sørg for at du plasserer maskinen i DC TIG, 2T trigger-modus, puls slått PÅ, HF PÅ og strømkontroll satt til Lokal/panelkontroll og avhengig av TIG-brennertype montert enten vann- eller luftkjølt sett (for dette eksemplet er luftkjølt satt).



Still inn parametere som følger ved å bruke kontrollpanelbildet ovenfor som referanse

Parameter	Enhet	Justerbar rekkevidde	Guide-innstilling	Brukerinnstilling
Jobb/materiell	-	-	-	
Pre-gass tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-Gjeldende	Forsterkere	5 ~ 200	15	
Opp-bakketid	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	Forsterkere	5 ~ 200	Brukerdefinert *	
Grunnstrøm **	Forsterkere	5 ~ 200	50% **	
Pulsfrekvens	Hz	0.5 ~ 200	1	
Pulsbredde	%	10 ~ 90	50	
Nedoverbaketid	Sekunder	0 ~ 10	1	
Sluttstrøm	Forsterkere	5 ~ 200	10	
Post-gass tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

\* Avhenger av materialtykkelse (30A per mm) f.eks. 3 mm = 90A

\*\* Sett grunnstrømmen til 50% av toppsveisestrømmen

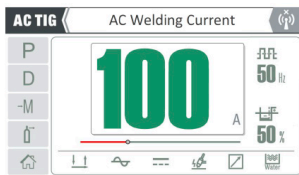
# DRIFT - TIG



**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

## TIG AC driftstrinn

Fra startskjermen, roter kontrollhjulet for å utheve ACTIG-modus og trykk deretter på kontrollhjulknappen for å ta deg til AC TIG-kontrollmodusskjermen (som vist nedenfor).



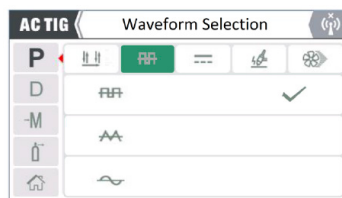
Som med DC TIG, for å velge funksjoner som triggermodus, puls, lysbuestart og TIG-brennerkjølningstype, må du få tilgang til sveisefunksjonsinnstillingen som er merket med ikonet 'P' (se side 15 og 25 for ytterligere instruksjoner) og for eksempelet ovenfor, som vist i den nederste linjen med ikoner, har vi valgt 2T fakkeltutløser, sinusformet bølgeform, puls av, fjernestrømkontroll og vannkjøling på.

Når du går inn i funksjonsinnstillinger-skjermen (P),\* vil du legge merke til den relevante raden med funksjonsinnstillingsikoner som vist nedenfor, og at du i AC-modus har tilleggsparemeten for valg av AC-bølgeform som er ringt inn i rødt nedenfor.



Ved å rotere kontrollhjulet med klokken vil du bla gjennom alternativene, og ved å trykke på kontrollskiven kommer du til skjermbildet du har valgt, og som ovenfor vises fra venstre til høyre;

- Utløsermodus,
- AC bølgeform,
- Pulsmodus,
- Buestartmodus
- Vannkjølt kontroll.



Eksemplet vist til høyre viser alternativene for AC-bølgeform som når de er valgt viser bølgeformvalgene under, kan du se at AC-firkantbølge er det valgte valget som har en hake ved siden av, herfra kan du også velge sagtann eller sinusformede bølgeformer og for ytterligere informasjon om AC-bølgeformer, se side 15.

Ved å trykke på kontrollhjulet og deretter dreie på hjulet vil du bla gjennom de andre valgene som tilbys.

Når du har stilt inn på ønsket valg, vil et trykk på kontrollskiven lagre den valgte innstillingen (bekreftet med et hake) og gå tilbake til den forrige innstillingen for å markere utløserikonet grønt, hvor du deretter kan rotere kontrollhjulet for å velge neste funksjonsinnstilling du ønsker å justere.

**Vennligst merk:** De tilgjengelige alternativene i funksjonsinnstillinger-skjermen kan endres avhengig av hvilken TIG-sveisemodus som er valgt, dvs. DC, AC eller MIX TIG.



# DRIFT - TIG

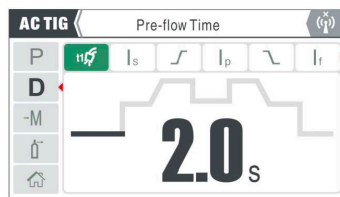


**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

## TIG AC operation steps

For å velge TIG-sveiseparameterfunksjoner som forgass, skrå opp pulsstrøm bakgrunnsinnstilling og mer, må du få tilgang til sveisefunksjonsinnstillingen som er merket med ikonet 'D' (se side 14 og 20 for ytterligere instruksjoner)

Når du går inn i Parameter Settings-skjermen, vil du legge merke til AC TIG-relevante rad med funksjonsinnstillingsikoner.



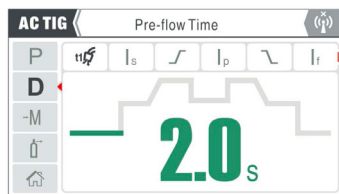
Bilde 1











Bilde 2

Du vil merke i bilde 1 at den lille røde pila som angir at det er flere parametere tilgjengelig for å justere den røde pila til høyre for bildet ovenfor vil være synlig og rotering av kontrollhjulet vil bla deg gjennom hele valget (se bilde 2).

For å velge tidsinnstilling for forstrømning av gass, drei kontrollhjulet til forgassikonet er uthevet (som ovenfor), trykk deretter på kontrollhjulknappen og den grønne markeringen vil nå endres til parameterinnstillingen der du ved å dreie kontrollhjulet vil justere forflyttiden vist i bildet til høyre. Justeringsområdet for forstrømning er 0 ~ 3 sekunder.



Følg justeringen og innstillingsprosedyren for 'pre-flow gass' ovenfor for å velge og stille inn følgende TIG-prosedyrer:

-  Innledende startstrømminnstilling og startstrømjusteringsområdet er 5 ~ 200 ampere (230v-modus).
-  Tidsinnstilling for oppoverbakke og tidsjusteringsområdet for oppoverbakke er 0 ~ 10 sekunder.
-  Sveisestrømminnstilling og sveisestrømjusteringsområdet er 10 ~ 200 ampere (230v-modus).
-  Tidsinnstilling for nedoverbakke og justeringstid for nedoverbakke er 0 ~ 10 sekunder.
-  Endelig innstilling for ampere (kraterstrøm) og det endelige strømjusteringsområdet er 5 ~ 200A (230v-modus).
-  Tidsinnstilling for etterstrømning av gass og justeringsområde for etterstrømning er 0 ~ 15 sekunder.
-  Dette ikonet representerer AC TIG-frekvens, AC-frekvensjusteringsområdet er 20 ~ 250Hz.
-  Dette ikonet angir AC-bølgebalanse og AC-balansejusteringsområdet er 20 ~ 60 % med det balanserte nullpunktet 40.

**Vennligst merk:** Når en parameterinnstilling er valgt og justert, vil skjermen som standard gå tilbake til sveisestrømminnstillingen når ingen annen kontroll har blitt berørt etter ca. 2 sekunder.

# DRIFT - TIG



**Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

## TIG AC-driftstrinn fortsatte

- Etter at parametrene er riktig innstilt, åpne gassventilen på sylindere og juster gassregulatoren til ønsket gassstrøm.
- Hold brenneren 2-4 mm unna arbeidsstykket og trykk deretter på brennerens avtrekker.
- Gass vil begynne å strømme etterfulgt av HF og lysbuen tennes.
- Når lysbuen er antent, vil HF opphøre og strømmen stiger opp til den forhåndsinnstilte verdien og sveising kan utføres.
- Etter å ha sluppet fakkeltrekkeren, begynner strømmen å synke automatisk til kraterets (endelige) gjeldende verdi.
- Sveisebuen stopper mens gassen fortsatt strømmer i den forhåndsinnstilte etterstrømningstiden og sveiseslutt.

## AC-bølger dannes

Ved å trykke på AC-bølgeknappen kan du bla gjennom 3 bølge typer som brukes i AC-sveising, bølgeformen valgene er:

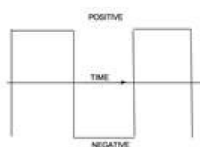
1. Firkantbølge  2. Trekantbølge  3. Sinusbølge 

Avhengig av ditt valg vil den tilsvarende LED-indikatoren lyse.

## Sammendrag av bølgeformer

Valget av bølgeform bør gjøres for å møte et spesifikt krav eller operatørpreferanse, og bølgeformene som er tilgjengelige med ET-200PACDC er som følger:

### AC Square Wave:



Dette gir raske overganger som gir en responsiv og dynamisk bue. De raske overgangene eliminerer behovet for kontinuerlig HF. Den fokuserte buen gir god retningskontroll. Square wave tilbyr forbedret rensing av oksidfilmen på aluminium, mer kraft og penetrering, noe som gir rask kuldefrysing sammen med dyp penetrasjon og høye reisehastigheter.

### Trekantet bølge:



Den trekantede bølgen gir den nødvendige maksimale strømstyrken, men bølgeformen har effekten av å redusere varmetilførselen. Denne reduksjonen i varmetilførselen gjør den spesielt egnet til sveising av tynne materialer. Triangle wave er ideelt egnet for tynnere materialer da den reduserer varmetilførselen, spesielt i vertikale eller overliggende ledd og krever at vannpytten fryser raskt! Det gir også mulighet for høyere reisehastigheter.

### AC Sine Wave:



Sinusbølgen gir operatøren en mykere følelsesbue som ligner på den eldre konvensjonelle strømkilden. Buen har en tendens til å være mye bredere enn firkantbølgebuen. Sinusbølge AC-bølgeformen er som de eldre TIG-sveisemaskinene av transformator type som etterligner AC TIG-sveiseytelsen til maskiner av "transformator"-type for den lignende tradisjonelle buetytelsen.

# DRIFT - TIG



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

## TIG AC driftstrinn

### Blandingsmodus (hybrid):

“Hybrid”-miks AC TIG-modus gjør at den valgte AC-bølgeformen kan blandes med et positivt element som øker renservirkningen til aluminiumoksider sammen med økende sveisehastigheter. Når blandet indikator er PÅ, indikerer dette at maskinen er i Mix AC DC-modus og de ekstra Mix-kontrollene vil være aktive. Blandet AC-DC-utgang er egnet for sveising av tykkere aluminium, magnesium og deres legeringer.

MIX TIG sveisealternativet tilbyr en kombinasjon av enten:

1. Firkantbølge og DC
2. Triangelbølge og DC
3. Sinusbølge og DC

**Vennligst merk:** Når blandemodus er aktiv, er pulskontroll deaktivert og vil ikke vises som et alternativ.

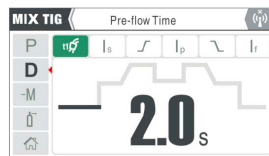
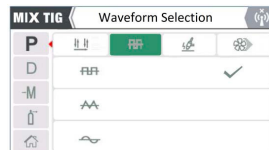
### Valg av AC-bølgeform:

Når du er i AC MIX TIG-modus, kan du fortsatt bla gjennom de 3 bølgetypene som brukes i AC-sveising, Square wave, Triangle wave og Sine wave.

Disse 3 bølgeformene endres enkelt ved å trykke på bølgeformknappen (vist til venstre), og avhengig av ditt valg vil den tilsvarende LED-indikatoren lyse.

Når du går inn i Parameter Settings-skjermen, vil du merke for AC MIX TIG den relevante raden med funksjonsinnstillingsikoner.

I bilde 1 (nedenfor) angir den lille røde pila at det er flere parameterinnstillinger tilgjengelige og åpnes ved å rotere kontrollhjulet som vil rulle deg gjennom hele valget (se bilde 2). Bortsett fra de 2 sirklede parametrene nedenfor, er resten av parametrene som ACTIG.



Bilde 1



Bilde 2



### Blandet frekvensparameter og justering.

For å velge og stille inn miksefrekvensen, dreier du kontrollhjulet til miksefrekvensikonet er uthevet og trykker deretter på kontrollhjulet, deretter vil du ved å rotere kontrollhjulet kunne justere miksefrekvensen mellom området 10 % ~ 90 %.

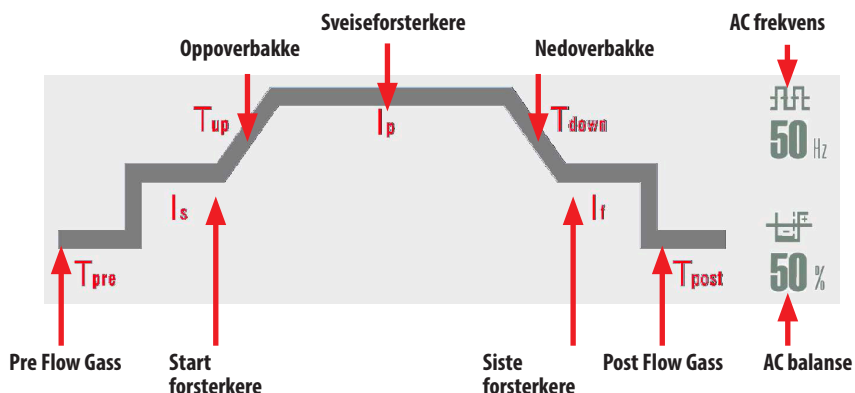
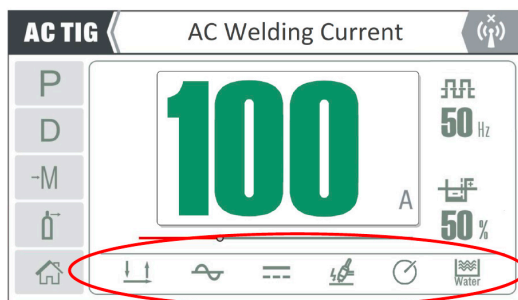


### Blandet driftssyklus parameter og justering.

For å velge og stille inn forholdet mellom DC-tid, roterer du på hjulet til ikonet for blandingsdrift er uthevet, trykker deretter på kontrollhjulet, og ved å dreie på kontrollhjulet vil du kunne justere blandingsdriftssyklusen i % mellom området 10 % ~ 90 % .

# AC TIG - HURTIG OPPSETTGUIDE

For ACTIG-sveising, konfigurert som nedenfor, sørg for at du plasserer maskinen i AC TIG, 2T triggermodus, AC sinusbølge, puls slått AV, HF PÅ og strømkontroll satt til Lokal/panelkontroll og avhengig av TIG-brennertype monterert enten vann- eller luftkjølt sett (for dette eksempelet er vannkjølt satt).



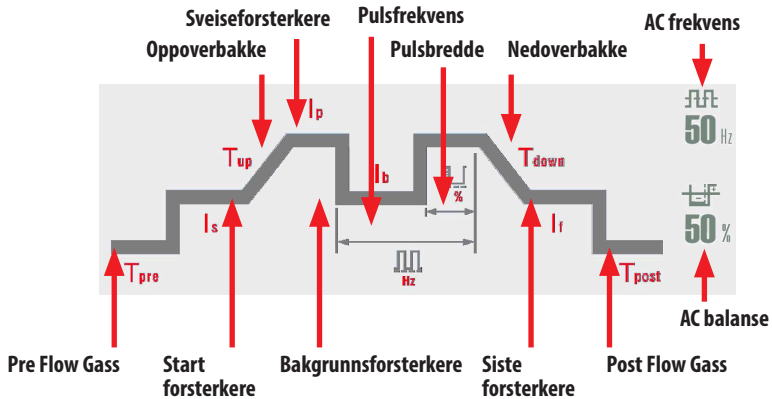
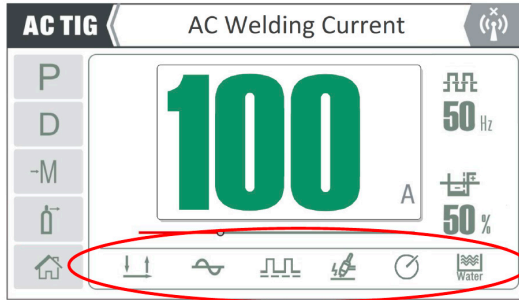
**Still inn parametere som følger ved å bruke kontrollpanelbildet ovenfor som referanse**

Parameter	Enhet	Justerbar rekkevidde	Guide-innstilling	Brukerinnstilling
Jobb/materiell	-	-	-	
Pre-gass tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-Gjeldende	Forsterkere	5 ~ 200	15	
Opp-bakketid	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	Forsterkere	5 ~ 200	Brukerdefinert *	
AC frekvens	Hz	20 ~ 200	70	
AC balanse	%	20 ~ 60	40	
Nedoverbaketid	Sekunder	0 ~ 10	1	
Sluttstrøm	Forsterkere	5 ~ 200	10	
Post-gass tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

\* Avhenger av materialtykkelse (30A per mm) f.eks. 3 mm = 90A

# AC TIG PULSE - HURTIG OPPSETTGUIDE

For ACTIG-sveising, konfigurert som nedenfor, sørg for at du plasserer maskinen i AC TIG, 2T triggermodus, AC sinusbølge, puls slått PÅ, HF PÅ og strømkontroll satt til Lokal/panelkontroll og avhengig av TIG-brennertype montert enten vann- eller luftkjølt sett (for dette eksempelet er vannkjølt satt).



## Still inn parametere som følger ved å bruke kontrollpanelbildet ovenfor som referanse

Parameter	Enhet	Justerbar rekkevidde	Guide-innstilling	Brukerinnstilling
Jobb/materiell	-	-	-	
Pre-gass tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-Gjeldende	Forsterkere	5 ~ 200	20	
Opp-bakketid	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	Forsterkere	5 ~ 200	Brukerdefinert *	
Base forsterkere**	Forsterkere	5 ~ 200	50% **	
AC frekvens	Hz	20 ~ 200	70	
AC balanse	%	20 ~ 60	40	
Pulsfrekvens	Hz	0.2 ~ 200	1	
Pulsbredde	%	10 ~ 90	50	
Nedoverbaketid	Sekunder	0 ~ 10	1	
Sluttstrøm	Forsterkere	5 ~ 200	10	
Post-gass tid	Sekunder	0 ~ 15	3	

\* Avhenger av materialtykkelse (30A per mm) f.eks. 3 mm = 90A

\*\* Sett grunnstrømmen til 50 % av toppsveisestrømmen

# TIG-OPPSETT LØFT TIG



**Før du starter noen sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær, da sveiestråler, sprut, røyk og høye temperaturer som produseres i prosessen kan forårsake personskade. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte personer innenfor sveiseområdet som kan forårsake skade.**

## LIFT TIG sveisebrenner og jordkabeltilkobling

Sett kabelpluggen med arbeidsklemmen inn i "+"-kontakten på frontpanelet til Jasic-sveisemaskinen og trekk til med klokken.

Sett kabelpluggen til TIG-brenneren inn i "-"-kontakten på frontpanelet til Jasic-maskinen og trekk til med klokken.

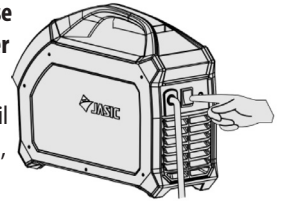
Koble TIG-brennerens gasslange til gassutløpstilkoblingen på frontpanelet på maskinen, sørg også for at innløpsslangen er koblet til regulatoren som er plassert på skjermgassflasken.

Koble den 9-pinneres TIG-brennerens utløserkontakt til den tilhørende kontrollkontakten montert på frontpanelet på maskinen



**Før du starter noen sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.**

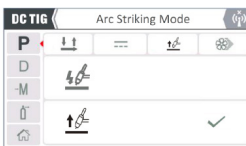
Etter at du har koblet til sveiseledningene som beskrevet ovenfor, kobler du maskinen til strømmettet og slår på maskinen, strømbryteren er plassert på bakpanelet av maskinen, sett den i "ON"-posisjon, panelindikatoren vil deretter tennes, viften kan begynne å rotere når sveisemaskinen starter, og kontrollpanelet vil også lyse for å indikere at maskinen nå er klar til bruk som vist nedenfor.



Velg DC TIG fra startskjermen, naviger deretter til funksjonsinnstillingsikonet 'P' ved å rotere kontrollhjulet (bilde 1) og trykke på kontrollhjulet for å få tilgang til tilleggsfunksjonene, naviger til bueslående modus hvor du kan velge enten



Bilde 1



Bilde 2

HF TIG-start eller LIFT TIG-modus. (bilde 2) viser Lift TIG valgt. Når du trykker på valget ditt, vil du bli tatt tilbake til forrige skjermbilde, og du vil ikke merke at det slående ikonet på den nederste linjen vil vise Lift TIG-symbolet.

## Still inn sveiseparametrene

TIG-sveiseparametrene kan nå justeres og stilles inn i henhold til dine sveisekrav, se sidene fra 39 for mer informasjon.

## LIFT TIG-prosess

Trykk på TIG-brennerbryteren, berør deretter wolframelektroden mot arbeidsstykket i mindre enn 2 sekunder og løft deretter bort til 2-4 mm fra arbeidsstykket og sveisebuen etableres.

Når sveisingen er fullført, slipp brenneravtrekkeren for å koble fra sveisebuen, sørg for å la brenneren være på plass for å skjerme sveisen med gass til skjermgassen automatisk har slått seg av.





**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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

 **JASIC**® | Lidenskapelig om sveisingen din

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

April 2023 Issue 1