



MAGTEN I INVERTER -TEKNOLOGI



# JT-200P-PFC

## Betjeningsvejledning



# DIT NYE PRODUKT

---

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR -kode nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

Ring til din Jasic -forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

## Dato for køb

---

## Hvorfra

---

## Serienummer

---

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

**Ansvarsfraskrivelse:** Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) for at se de nyeste manualer.

Denne vejledning må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

**Bemærk:** Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)

# INDHOLD

---

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| Dit nye produkt                   | 2  |
| Indhold                           | 3  |
| Produkt specifikation             | 4  |
| Kontrol                           | 5  |
| KontrolPanel                      | 6  |
| Installation                      | 7  |
| KontrolPanel                      | 9  |
| Fejlkode                          | 10 |
| Vedligeholdelse                   | 11 |
| Fejlfinding                       | 12 |
| Materialer og deres bortskaffelse | 13 |
| RoHS -overensstemmelseserklæring  | 13 |
| Garantibevis                      | 14 |
| Overensstemmelseserklæring        | 15 |

---

# PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic TIG inverter-serien af svejsemaskiner er designet som integrerede og bærbare svejsestrømforsyninger. Inkluderer den mest avancerede IGBT-inverterteknologi i effektelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergrænseflade.

Unik elektrisk struktur og luftkanaldesign i denne maskinserie kan fremskynde varmeafgivelsen af strømudstyret og forbedre maskinernes driftscyklusser. Luftkanalens varmeafvisningseffektivitet kan effektivt forhindre kraftenhederne og styrekredsløbene i at blive beskadiget af støvet, der absorberes af ventilatoren, og dermed forbedres maskinens pålidelighed betydeligt.

Hele maskinen er i form af sammenhængende strømlinje, front- og bagpanelet er naturligt integreret via storradian overgangsmåde. Frontpanelet og bagpanelet på maskinen og håndtaget er belagt med gummiolie, så maskinen har en blød tekstur, der føles varm og behagelig at holde.

## NØGLEFUNKTIONER

- DC -puls TIG/MMA
- Bred indgangsspænding 95-265V
- Enkelt PCB-konstruktion, let til test og vedligeholdelse
- PFC energibesparende teknologi
- IGBT inverter teknologi
- Højfrekvent inverter, høj effektivitet
- Digital styring, HF lysbue tænding 2T/4T
- Pulsfrekvens 0,5-200 Hz
- Let start, stabil og pålidelig bue
- Auto-kompensation for spændingsudsving
- Kompakt størrelse, let og moderne design
- Kraftige 35-50 mm dinse stikdåser
- Høj kvalitet taktile gummi finish til lister og håndtag
- Leveres i fuld farve emballage
- AVR generator venlig

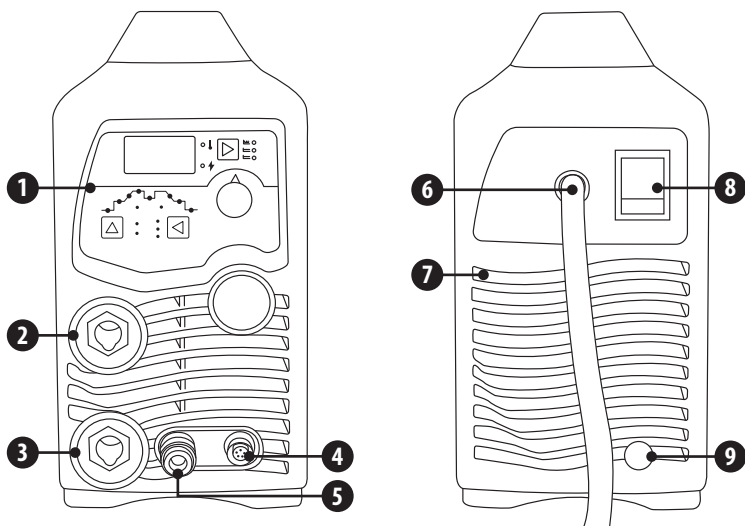
## TEKNISK DATA

|                                |                      |            |
|--------------------------------|----------------------|------------|
| Indgangsspænding               | 95-265V - AC 50/60Hz |            |
|                                | 115V                 | 230V       |
| leff (A)                       | 27.7                 | 14.2       |
| Indgangseffekt (kVA)           | 4                    | 6          |
| Nuværende område (A)           | TIG 10 - 160         | 10 - 200   |
|                                | MMA 10 - 125         | 10 - 180   |
| Arbejdscyklus @ 40 °C          | TIG 160A @ 60%       | 200A @ 30% |
|                                | MMA 125A @ 60%       | 180A @ 25% |
| Ubelastet spænding (V)         | 65                   |            |
| Effektivitet (%)               | 82                   |            |
| Tomgangsmagt                   | <50                  |            |
| Pulsfrekvens (Hz)              | 0.5 - 200            |            |
| Magtfaktor                     | 0.99                 |            |
| Beskyttelses-/isoleringsklasse | IP21S/F              |            |
| Dimensioner (LxBxH mm)         | 420 x 135 x 277      |            |
| Vægt (kg)                      | 7.5                  |            |

**Bemærk Venligst** På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

# KONTROL

---



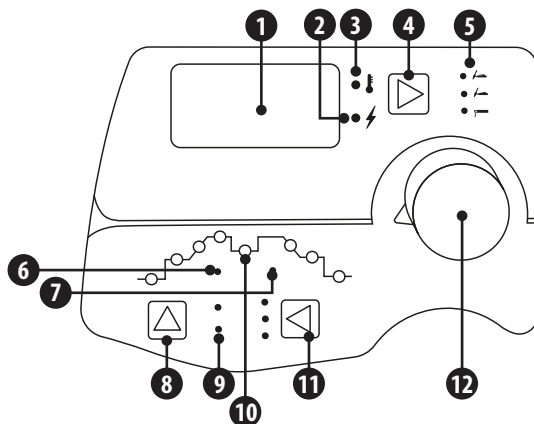
## Forfra

1. Kontrolpanel
2. "+" Udgangsterminal: Til tilslutning af arbejdsklemmen
3. "-" Udgangsterminal: Til tilslutning af TIG-brænderen
4. 5-pin fjernbetjeningsstik
5. Gasterminal

## Set bagfra

6. Indgangskabel
7. Køleventilator
8. Afbryderen
9. Gasindgangstilslutning

# KONTROLPANEL



1. Digital måler: Viser forudindstillet og faktisk strøm før og under svejsning. Bruges også til at vise eventuelle fejlmeddelelseskoder
2. Strømindikator: Når den lyser, angiver maskinen, at den er tændt
3. Overophedningsindikator: Når den er tændt, er temperaturen inde i maskinen for høj, og maskinen er under beskyttelse mod overophedning
4. Knap til valg af svejsetilstand. Svejsetilstande omfatter DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Tryk på tasten til valg af svejsetilstand for at vælge den tilsvarende svejsetilstand.
5. Svejsningsproces Indikatorer
6. Tænd/Spot LED: MMA lysbue tænding og spot svejsetid indikator
7. Lysbue -lysdioder: Når den er valgt og lyser, kan lysbue -kraft i MMA -tilstand justeres.  
**Bemærk:** I TIG -tilstand angiver denne LED, at fjernbetjeningen er aktiveret, hvilket er påkrævet ved brug af en fjernbetjening, f.eks. en fodpedal
8. Parametervalgkontakt: Ved at trykke på denne knap fremhæves LED'en for den parameter, der skal justeres i valgområdet (6) via drejeknappen (5)
9. Pulse duty LED: Når den er tændt, kan tiden for spidsstrøm under hver puls justeres  
Frekvens -LED: Når den er tændt, kan pulsfrekvensen justeres
10. Parametervalg område: Ved at trykke på parametervalgknappen (12) fremhæves parameter -LED'en, som derefter kan justeres med drejeknappen (5)
11. Latch/Spot -vælgerkontakt: Brug denne vælger til at vælge 2T, 4T eller spot -tilstand
12. Justeringsknap: Drej denne kontrolhjul for at øge eller reducere valgte parametre

# INSTALLATION

---

## Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

## Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

## Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

## Outputforbindelser

### Elektrodepolaritet

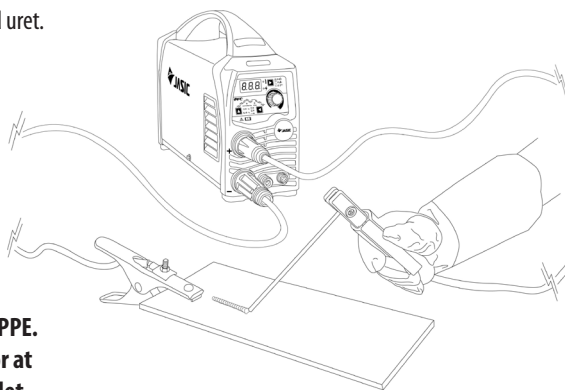
Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returnerer til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

### MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.



**Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.**

# INSTALLATION

---

## Gasforbindelser

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.

**Bemærk:** Kontroller disse strømforbindelser dagligt for at sikre, at de ikke er gået løs, ellers kan der opstå lysbuer, når de bruges under belastning.

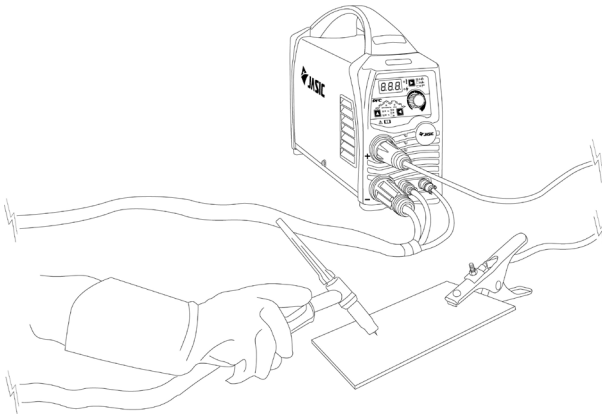
## TIG Svejsning

Sæt kabelstikket med arbejdsklemmen i "+" - stikket på svejsmaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på TIG-brænderen i "-" -stikket på maskinens frontpanel, og stram med uret. Tilslut gastikket til stikkontakten på maskinens front.

Tilslut brænderkontakten til stikket på frontpanelet. Eksempel vist herunder:

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.





# KONTROLPANEL

## Betjeningspanelets funktioner Jasic TIG 200P PFC

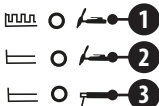
Tryk på den relevante vælgerkontakt, indtil LED'en lyser mod den nødvendige parameter. Parameteren kan derefter justeres.

**Bemærk:** JT-200P-PFC har indbygget automatisk gemt hukommelse, så når du lukker ned for maskinen og tænder den igen, går den tilbage til den sidste svejseopsætning.

1. DC -pulseret TIG -tilstand

2. DC TIG -tilstand

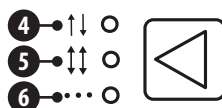
3. DC MMA -tilstand



4. 2T -tilstand

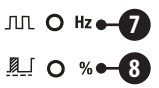
5. 4T -tilstand

6. Punktvejsningstilstand



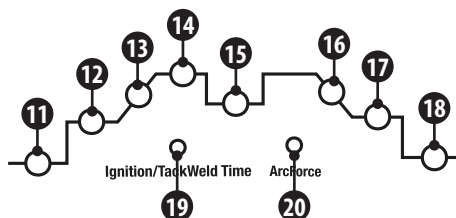
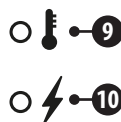
7. Pulsfrekvens LED

8. Puls -LED



9. Overophedning LED

10. Lysdiode på lysnettet



11. Forstrøm gas tid LED

12. Start den aktuelle LED

13. Hældningstid LED

14. Spidsstrøm LED

15. Baggrundsstrøm

(i pulsmodus) LED

16. Nedadgående LED

17. Kraterstrøm LED

18. Efterstrøm gas tid LED

19. HF/spottid LED

20. Arc force LED

## Parameter Autosparer

De parametre, der er blevet justeret, gemmes automatisk i den parametergruppe, der aktuelt bruges (ingen automatisk gemning udføres i tilfælde af, at der ikke udføres nogen handling, efter at parametrene er justeret, og maskinen blev slukket om 5 sekunder). Når maskinen tændes næste gang, er parametrene i denne parametergruppe kun de parametre, der blev brugt sidste gang. Når svejsetilstand og driftstilstand genvælges, udføres autosparing på 10 sekunder. Ingen speciel gemme -nøgle og manuel lagring er tilgængelig for denne maskine.

# FEJLKODER

---

## Beskyttelsesfejlkode



Når indikatoren for overophedning lyser, og den digitale måler viser "E-1", indikerer det, at svejsning er tvunget til at stoppe, fordi maskinens hovedkredsløb er overophedet. I denne tilstand er det unødvendigt at slukke maskinen, men bare vent et par minutter, og derefter kan svejsningen fortsættes.



Når underspændingsindikatoren lyser, og den digitale måler viser "E-2", angiver det, at netspændingen er for lav, og at svejsning kan genstartes, når netspændingen går i normal.



Når indikatoren for overspænding lyser, og den digitale måler viser "E-3", indikerer det, at netforsyningen er over 270V AC. Få kontrolleret indgangsspændingen, og genstart derefter maskinen, og svejsningen kan fortsættes.



Når der opstår en intern fejl, viser den digitale måler "E-4". Genstart maskinen for at rette den. Hvis fejlen opstår igen, bedes du kontakte din leverandør.

# VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

| Periode               | Vedligeholdelsesartikel  |
|-----------------------|--|
| Daglig undersøgelse   | Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger.<br>Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.  |
| Månedlig undersøgelse | Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden.<br><b>Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.</b> |
| Årlig eksamen         | Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1).<br><b>Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.</b>  |

# SERVICEPLANOPTEGNELSE

| Dato | Type udført servicearbejde | Betjenes af | Forfaldsdato for næste kontrol |
|------|----------------------------|-------------|--------------------------------|
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |
|      |                            |             |                                |

# FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

| Beskrivelse af Fejl  | Mulig Årsag   |
|--|---|
| Strømindikatoren er slukket, og blæseren fungerer ikke       | Den primære forsyningsspænding er ikke blevet tændt, eller indgangssikringen er gået  |
|  | Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket  |
|  | Løse forbindelser internt   |
| Fejl -LED'en er tændt, og blæseren kører                     | Maskinen er under beskyttelse mod overophedning og genopretter automatisk, når svejsemaskinen er afkølet                      |
|  | Kontroller indgående netforsyning for at sikre, at den er inden for 230V +/- 15%  |
| Der produceres ingen højfrekvens                             | Procesvalgskontakt er indstillet til manuel metalbue (MMA)  |
|  | Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt  |
|  | Højfrekvent gnistgab for bredt eller kortslettet  |
| Svejsestrøm reduceres ved svejsning                          | Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet  |
| TIG -elektroden smelter, når lysbuen rammes                  | TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen  |
| Ingen gasstrøm, når TIG -brænderudløserkontakten trykkes ned | Tom gasflaske   |
|  | Gasregulatoren er slukket   |
|  | Gasslangen er blokeret eller skåret   |
|  | Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt  |
| Svært at tænde lysbuen                                       | Lysbuen tændingsstrøm er for lav, eller lysbue tændingstiden er for kort  |
| Elektrodeholderen bliver meget varm                          | Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet |
| Overdreven stænk ved MMA -svejsning                          | Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten   |
| Anden funktionsfejl  | Kontakt din leverandør  |

# MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

---

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

# ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

---

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

**Ansvarsfraskrivelse:** Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

# GARANTIBEVIS

---

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

**BEMÆRK:** I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

# EF -OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJT-200P-PFC

## **Jasic Model**

TIG 200P DC PFC (W218)

### **Authorised Representative**

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



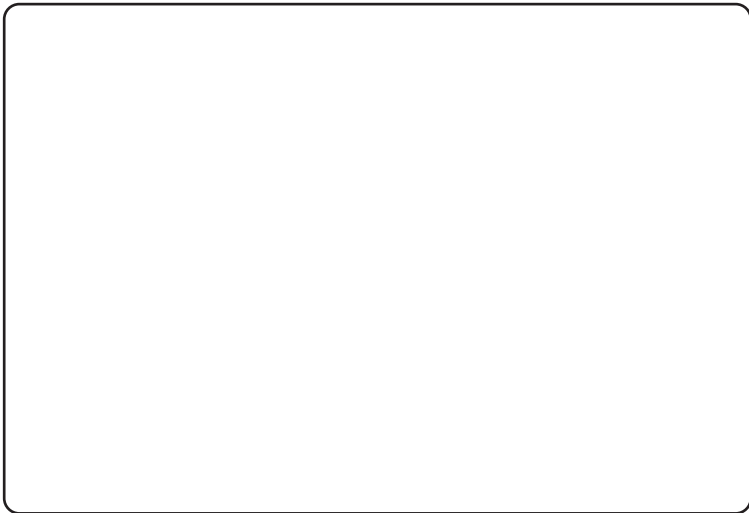
Company stamp



**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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



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

November 2022 udgave 2