



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JT-500D

Gebruikershandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

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

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

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

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

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

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

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

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



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

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

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	6
Installatie	7
Controlepaneel	9
Onderhoud	11
Probleemoplossen	12
Materialen en hun verwijdering	13
RoHS-conformiteitsverklaring	13
Garantieverklaring	14
Conformiteitsverklaring	15

PRODUCTSPECIFICATIE



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

De unieke elektrische structuur en het ontwerp van het luchtkanaal in deze serie machines kunnen de warmteafvoer van het stroomapparaat versnellen en de werkcyclus van de machines verbeteren. De efficiëntie van de warmteafvoer van het luchtkanaal kan effectief voorkomen dat de stroomapparaten en regelcircuits worden beschadigd door het stof dat door de ventilator wordt geabsorbeerd en daardoor wordt de betrouwbaarheid van de machine aanzienlijk verbeterd.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

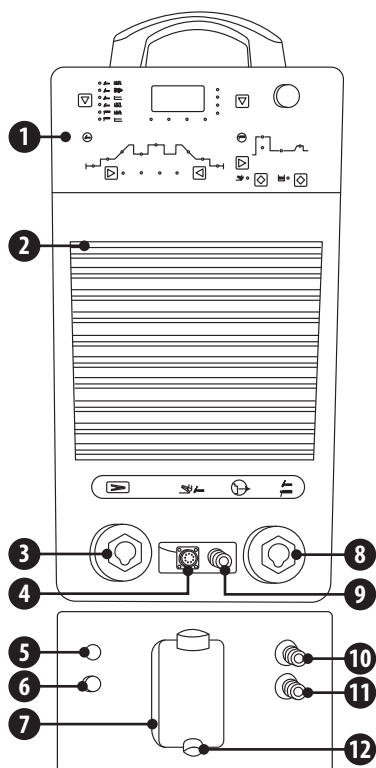
- TIG Pulse AC/DC met digitale besturing
- Programma geheugen opslag
- Gebruiksvriendelijk, intuïtief bedieningspaneel
- Pre-post stroomtijd, helling omhoog/omlaag
- Puls aanpassing
- Pulsfrequentie, pulsduur, boogkracht, reinigingsbreedte
- Afstandsbedieningsinterface
- AC-functie voor aluminium en aluminiumlegeringen
- DC TIG-functie voor koolstofstaal,
- koper en non-ferro metalen
- Gladde boog en stabiele lasprestaties
- Watergekoeld
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 400V - 50/60 Hz	
lef (A)	23	
Ingangsvermogen (kVA)	21.5	
Stroombereik (A)	TIG 10 - 500	MMA 10 - 400
Inschakelduur @ 40°C	500A @ 60%	
Nullastspanning (V)	74	
Pulsfrequentie (Hz)	AC 70	DC 200
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/F	
Afmetingen (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180	
Gewicht (kg)	128	

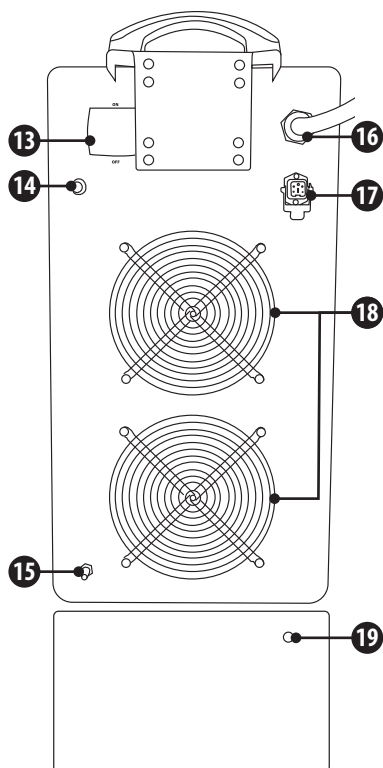
Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig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

BEDIENING



Voor aanzicht

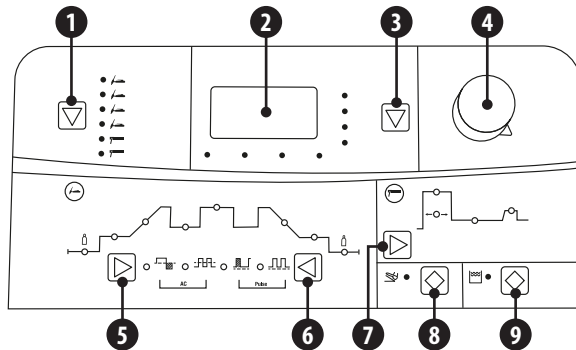
1. Controlepaneel
2. Luchtinlaatroosters
3. Uitgangsbuis: de aansluiting van de werketourleiding
4. Afstandsbedieningsaansluiting: de 9-pins aansluiting van de toortsschakelaar of de stekker van het afstandsbedieningsapparaat
5. Aan/uit-lampje: Stroomindicator waterkoeler
6. Zekering: Waterkoeler voedingszekering (5 x 20mm 3A)
7. Waterkoelertank: Watertank met vuldop
8. Uitgangsbuis: de aansluiting voor de TIG-toorts en MMA-elektrodehouder
9. Gasaansluiting: Uitgang voor beschermgas naar TIG-toorts
10. Inlaat koelvloeistof connector (rood)
11. Uitlaat koelvloeistof connector (blauw)
12. Waterafvoer: door deze dop te verwijderen, kan de gebruiker de tank met koelvloeistof aftappen



Achteraanzicht

13. Aan/uit-schakelaar
14. Zekeringhouder en kapje (5 x 25mm 5A)
15. Extern aardingspunt
16. Ingangsstroomkabel:
17. Alleen waterkoeling socket/toevoer outlet
18. Koelventilator
19. Ingang voedingskabel koeler

CONTROLEPANEEL



1. Selectiezone lasmodus: Selectiezone lasmodus bevat indicatoren voor lasmodus en selectietoets. Lasmodi omvatten ACTIG, ACTIG-puls, DC TIG, DC TIG-puls, AC en DC MMA.
2. Digitale meter: geeft vooraf ingestelde en actuele stroom voor en tijdens het lassen weer, evenals parameterinstellingen. Wordt ook gebruikt om eventuele foutberichtcodes weer te geven.
3. Selectietoets: wordt gebruikt om verschillende weergave- en gebruikersopties te selecteren, waaronder; meterdisplay-indicatoren voor stroomsterkte, seconden, percentage, frequentie en spanning. Trigger-functies en geheugen opslaan/oproepen.
4. Draaiknop voor parametring: door aan deze knop te draaien, wordt de parameter aangepast die is gemarkeerd op het display van de digitale meter.
5. Selectietoetsen TIG-lasparameter: Door op deze knop te drukken, bladert u vooruit door de beschikbare TIG-opties.
6. Selectietoetsen TIG-lasparameter: Als u op deze knop drukt, bladert u achteruit door de beschikbare TIG-opties.
7. Selectiegebied MMA-parameter: Door op deze knop te drukken, bladert u door de beschikbare MMA-opties.
8. Selectie afstandsbediening: Door op deze toets te drukken, wordt de huidige bediening vanaf het paneel of een apparaat op afstand, zoals een voetpedaal, ingesteld.
9. Keuzetoets waterkoeling: Gebruik deze toets om de waterkoeler aan/uit te zetten.

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

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

Plaats

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

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

Ingangsaansluitingen

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

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

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

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

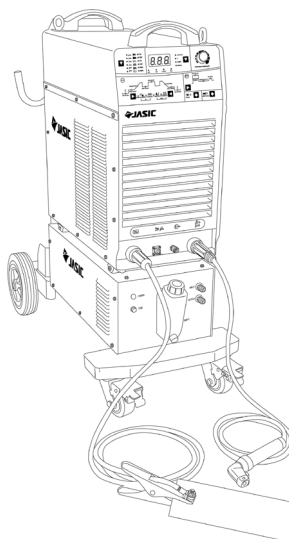
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

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

MMA-lassen

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

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



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

INSTALLATIE

Gasaansluitingen

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

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

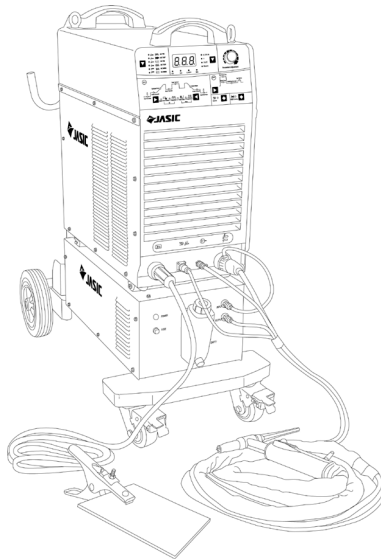
TIG-lassen

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

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





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

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



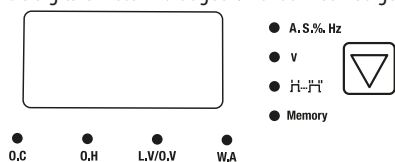
CONTROLEPANEEL


Selectiegebied lasmodus

- 
-  Met de knop voor de lasmodus kan de gebruiker schakelen tuss en AC blokgolf TIG, AC gepulseerd TIG, DC TIG, DC gepulseerd TIG, AC MMA en DC MMA waarbij de bijbehorende LED brandt.
 -  Wanneer de LED knippert, geeft dit echter aan dat het lassen al is begonnen in de bijbehorende lasmodus en dat het opnieuw selecteren van een lasmodus niet kan worden uitgevoerd.
 -  Druk op de lasmodusselectietoets om de overeenkomstige lasmodus te kiezen. De geselecteerde lasmodus wordt aangegeven door de bijbehorende LED die alleen brandt als de lasstroom vloeit.

Digitale meter en parameteralarmweergave

De digitale meter wordt gebruikt voor het weergeven van functionele parameters en foutcodes, zoals hieronder beschreven:



- A.S.% Hz
- V
- 
- Memory

Over het algemeen geeft de digitale meter de vooraf ingestelde stroom, tijden, pulsduurverhouding en frequentie weer, waarbij de bijbehorende LED A, S, % of Hz brandt.

Parameters kunnen worden aangepast door aan de instelknop te draaien. De digitale meter geeft tijdens het lassen de lasstroom weer

en ook op dit moment kunnen parameters worden aangepast. Het display toont ook de parameter die wordt aangepast en na 3 seconden zal het display weer de lasstroom weergeven.

Druk op de toets "▼" in deze zone om de weergave van de digitale meter te verschuiven tussen 'A S % Hz', V, triggermodus en taakoproep waarbij de bijbehorende LED brandt. 'V' geeft de uitgangsspanning aan en wordt ook gebruikt voor het selecteren van de bedrijfsmodus van TIG-lassen "MEMORY", waarin 5 groepen parameters kunnen worden opgeslagen en gebruikers kunnen gemakkelijk met deze parameters lassen.

De digitale meter geeft de softwareversie weer nadat de machine is gestart en geeft 2 seconden later de vooraf ingestelde stroom weer.

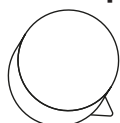
In de normale toestand zijn alle alarm-LED's uit. In geval van een fout zal de corresponderende LED oplichten en zal de digitale meter de corresponderende foutcode weergeven.

Wanneer de "OC"-LED gaat branden en de digitale meter "E-0" of "E-1" weergeeft, geeft dit aan dat er overstroom optreedt. Start de machine opnieuw en het lassen kan worden voortgezet.

Wanneer de "LV/OV"-LED oplicht en de digitale meter "E-2" weergeeft, geeft dit aan dat de netspanning te laag is of dat de secundaire omvormerstroombron defect is. In de eerstgenoemde toestand kan het lassen worden hersteld wanneer de netspanning weer normaal wordt. Raadpleeg in het laatste geval de serviceafdeling.

Wanneer de "OH"-LED gaat branden en de digitale meter "E-3" of "E-4" weergeeft, geeft dit aan dat het lassen genoodzaakt is te stoppen omdat het hoofdcircuit van de machine oververhit is. In deze toestand is het niet nodig om de machine uit te schakelen, maar wacht een paar minuten en dan kan het lassen worden voortgezet.

Draaiknop voor parameteraanpassing



Deze draaiknop wordt gebruikt om alle instelbare parameters aan te passen.

CONTROLEPANEEL

Selectie afstandsbediening



Door het voetpedaal te selecteren, kan de stroomsterkte op afstand worden geregeld door het voetpedaal in te drukken, het indrukken van het voetpedaal zal de lasstroom verhogen en het loslaten van het voetpedaal zal de lasstroom verlagen.

Om het voetpedaal te activeren, drukt u op de navigatietoets totdat de bijbehorende LED brandt.

De lasstroom moet worden ingesteld op ten minste 30 ampère (om te voorkomen dat de boog breekt als gevolg van een lage stroomsterkte) en mag niet hoger zijn dan de vooraf ingestelde stroom. Het voetpedaal werkt alleen in de TIG-modus.

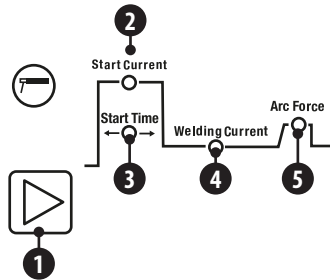
Waterkiezer



Geef de gebruiker de optie in de TIG-modus om lucht of water te selecteren, afhankelijk van het type TIG-toorts dat is gemonteerd.

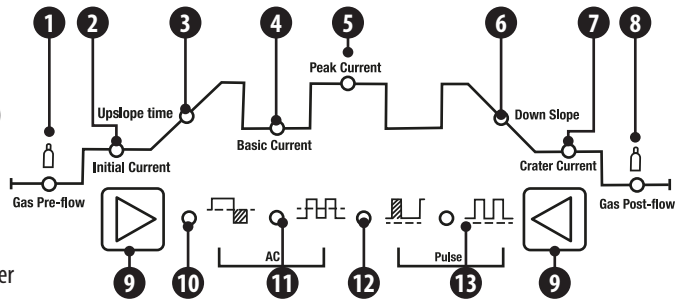
Selectiegebied MMA-parameter

1. MMA-parameterkeuzeschakelaar:
2. Boogontsteking (Start) stroom
3. Boogontsteking (Start) tijd
4. Lasstroom
5. Arc kracht stroom



TIG-parameterelectiegebied

1. Voorstroom gastijd LED
2. Initiële huidige LED
3. Upslope-tijd LED
4. Basis (achtergrond) lassen huidige LED (alleen pulsmodus)
5. Pieklasstroom LED
6. Downslope tijd LED
7. Kraterstroom LED
8. LED voor gastijd na stroom
9. Selectietoetsen TIG-lasparameter
10. AC balans spot tijd LED
11. AC frequentie LED
12. Pulsfunctie-LED
13. Puls frequentie



Parameter Automatisch opslaan

De parameters die zijn aangepast, worden automatisch opgeslagen in de parametergroep die momenteel wordt gebruikt (er wordt niet automatisch opgeslagen als er geen bewerking wordt uitgevoerd nadat de parameters zijn aangepast en de machine binnen 5 seconden is uitgeschakeld). Wanneer de machine de volgende keer wordt ingeschakeld, zijn de parameters in deze parametergroep alleen de parameters die de laatste keer zijn gebruikt. Wanneer de lasmodus en bedieningsmodus opnieuw worden geselecteerd, wordt automatisch opslaan in 10 seconden uitgevoerd.

ONDERHOUD



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

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

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

REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

PROBLEEMOPLOSSEN

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

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

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

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

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

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

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

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

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

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

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

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

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

GARANTIEVERKLARING

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

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

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

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

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

Het volgende valt buiten de garantie:

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

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

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

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

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

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

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

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

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

En geïnspecteerd volgens volgende:

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

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

Wilkinson Star Model

ZXJT-500D

Jasic Model

TIG 500 ACDC E312

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



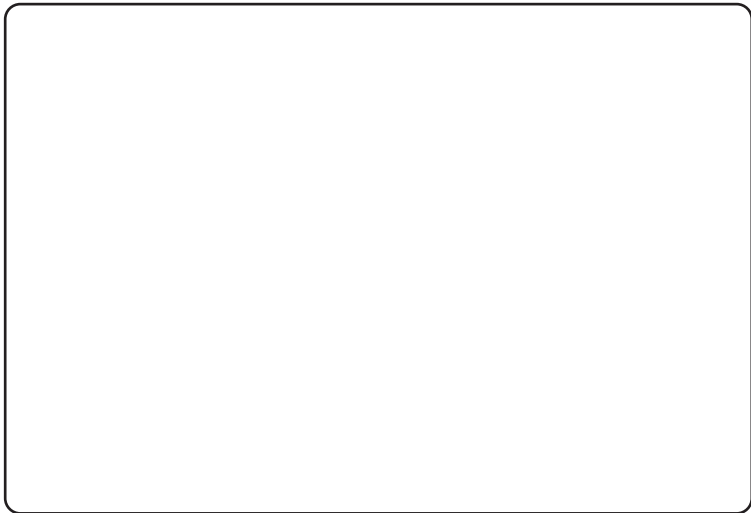
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

December 2021 Nummer 1