



KRAFTEN | INVERTERTEKNIK



JT-300P

Bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic -produkt.

Denna produktmanual har utformats för att hjälpa dig att få ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt medveten om informationen med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (skanna QR -koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra från de potentiella faror du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och regelbundna underhållskontroller för att säkerställa år av pålitlig och problemfri drift.

Ring din Jasic -distributör om det är osannolikt att ett problem uppstår.

Skriv ner din produktinformation nedan eftersom de kommer att behövas för garantisyfte och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver service eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida)

Friskrivningsklausul: Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa att informationen i denna handbok är fullständig och korrekt kan inget ansvar accepteras för eventuella fel eller utelämnanden. Observera att produkterna är under ständig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande. Besök jasic.co.uk för att se de senaste manualerna.

Denna handbok får inte kopieras eller reproduceras utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

Observera: Häftet med säkerhetsinformation kan hittas online genom att skanna QR -koden nedan



After Sales -dokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Produktspecifikation	4
Kontroller	5
Kontrollpanel	6
Installation	7
Kontrollpanel	9
Underhåll	13
Felsökning	14
Felkoder	15
Material och deras avfallshantering	16
RoHS -efterlevnad	16
Garantiförklaring	17
Försäkran om överensstämmelse	18
Anteckningar	19

PRODUKTSPECIFIKATION



Svetsmaskinernas Jasic TIG -omriktare har utformats som integrerade och bärbara svetsströmförsörjningsenheter. Innehåller den mest avancerade IGBT -invertertekniken inom kraftelektronik med enkel användning och justering tack vare det vänliga användargränssnittet.

Detta är en digital DC inverter svetsare med kompletta funktioner, hög prestanda och avancerad teknik. Det är en multifunktionssvetsare med DC TIG-svetsning, DC-pulserad TIG-svetsning, manuell svetsning av belagd elektrod och TIG-punktsvetsning. Det kan användas i stor utsträckning vid finsvetsning av olika typer av metallmaterial utom aluminium och aluminiumlegering.

Den unika elektriska strukturen och luftkanaldesignen inuti maskinen kan påskynda spridningen av värmen som genereras av kraftenheterna, vilket ökar maskinens arbetscykel. Denna design erbjuder "lufttätt" skydd för känsliga kontroller som ger ett effektivt dammtätt och vattentätt prestanda, vilket förbättrar maskinens tillförlitlighet avsevärt.

TIG 300P ger utmärkt svetsprestanda, rik funktionsintegration, hög effektivitet, liten storlek, låg vikt och många andra funktioner gör att den kan uppfylla svetskraven för alla typer av svetsapplikationer.

NYCKELFUNKTIONER

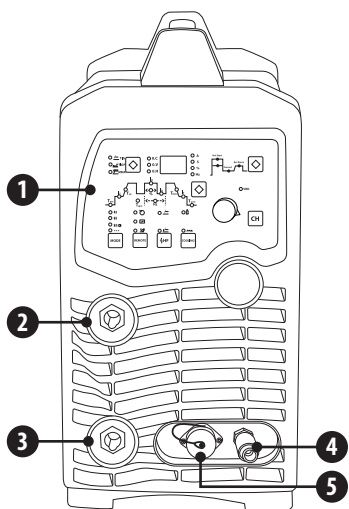
- TIG DC -puls med digital kontroll
- Programmera minneslagring
- Mikroprocessorstyrning av ett brett spektrum av funktioner
- HF och lyft TIG
- Fjärrkontrollgränssnitt
- VRD -funktion
- Digital skärm
- Intelligent fläkt och svalare kontroll
- Utmärkta svetssegenskaper
- Skyddssystem för att förbättra utrustningens livslängd
- [S] Lämplig för svetsning i miljöer
- med ökad risk för elchock
- Vattenkyldt alternativ
- MMA -fjärrkontroll
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	9.9	
Ingångseffekt (kVA)	11	
Strömområde (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Driftcykel vid 40 °C	300A @ 20%	210A @ 50%
Spänning utan belastning (V)	60 (11.8V - VRD)	
Effektivitet (%)	86	
Idle State Power	<50	
Skydd/isoleringsklass	IP23S/F	
Mått (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vikt (kg)	19.4	

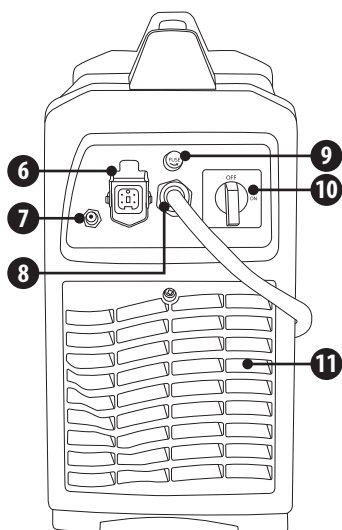
Observera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet underhåll och service.

KONTROLLEN



Framifrån

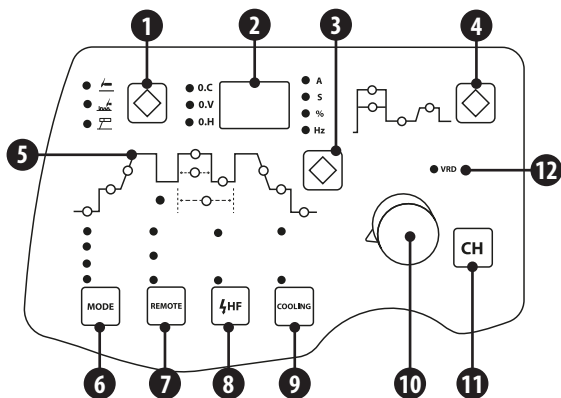
1. Kontrollpanel
2. "+" Utgångsterminal: För att ansluta arbetsklämman i TIG-läge eller elektrodhållaren i MMA-läge
3. "-" Utgångsterminal: För att ansluta TIG-brännaren eller arbetsklämman i MMA-läge
4. 9-poligt fjärranslutningsuttag
5. Gasterminal



Bakifrån

6. Vattenkylarförsörjningsuttag: Kylpluggen som tillval ansluts till detta uttag
7. Gasinloppsanslutning
8. Ingång strömkabel
9. Styrsäkring: Denna säkring är avsedd för vattenkylare och är märkt till 5 ampere
10. Strömbrytare
11. Kylfläkt

KONTROLLPANEL



1. Svetslägesvalzon: Svetslägesvalzon innehåller indikatorer för svetsläge och väljarknapp. Svetslägen inkluderar DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Tryck på svetslägesvalsknappen för att välja önskat svetsläge. Det valda svetsläget indikeras genom att motsvarande lysdiod lyser och svetsström flödar
2. Digital mätare: Visar förinställd och aktuell ström före och under svetsning. Används också för att visa parameterjusteringsinställningar tillsammans med eventuella felkoder
3. Parametervalsknapp: Tryck för att välja önskad svetsparameter som ska justeras
4. MMA -parametervalzon: Genom att trycka på strömbrytaren har du tillgång till att justera varmstart, ström och bågkraft i MMA -läge
5. Parametervalsområde: Genom att trycka på väljarknappen (5) markeras lysdioden för parametern som ska justeras i valområdet
6. Område för val av TIG -ficklampa
7. Val av fjärrkontroll: Genom att trycka på den här knappen ställs strömstyrningen in från panelen eller en fjärrhet, till exempel en fotpedal eller TIG -brännarens fjärrpotentiometer
8. Område för val av TIG -startläge (kontakt eller kontaktfri tändning): När du trycker på den här omkopplaren väljer du antingen HF -bågtändning eller lyfter ljusbågens TIG -läge och matchande indikator tänds
9. Kylväljare (vatten eller luft): Med denna omkopplare slås den påmonterade TIG -vattenkylaren på/av och matchande indikator tänds
10. Justeringskontrollratt: Om du vrider den här ratten justeras den valda parametern som visas på den digitala displayen
11. CH är svetsparameteråterkallnings-/lagringskanalväljaren
12. VRD -indikator (spänningsreducerande enhet)

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

Ta försiktigt bort maskinen och behåll förpackningen tills installationen är klar.

Plats

Maskinen ska placeras i en lämplig position och miljö. Var noga med att undvika fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

Placera på en säker, plan yta och se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för att tillåta naturligt luftflöde.

Ingångsanslutningar

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt matning är tillgänglig. Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska data som visas i manualen.

Utrustningen bör anslutas av en kvalificerad person. Se alltid till att utrustningen har en ordentlig jordning.

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgångsanslutningar

Elektrodpolaritet

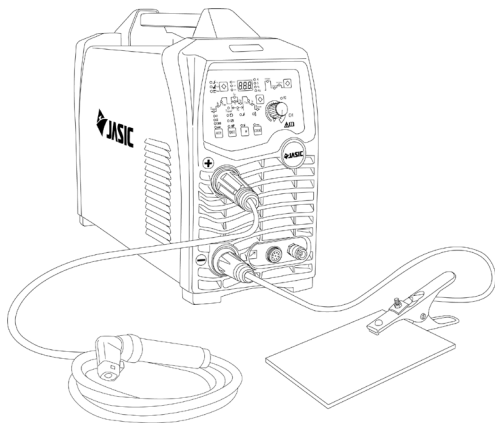
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrodtilverkarers datablad om du är osäker.

När du använder maskinen för TIG-svetsning ska TIG-brännaren anslutas till den negativa terminalen och arbetsreturen till den positiva terminalen.

MMA -svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i arbetspluggens kabelkontakt i "-"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.



Se till att bära ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig personlig skyddsutrustning. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda människor som finns i området.

INSTALLATION

Gasanslutningar

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.

Observera: Kontrollera dessa strömanslutningar dagligen för att se till att de inte har lossnat annars kan det uppstå bågbildning vid användning under belastning.

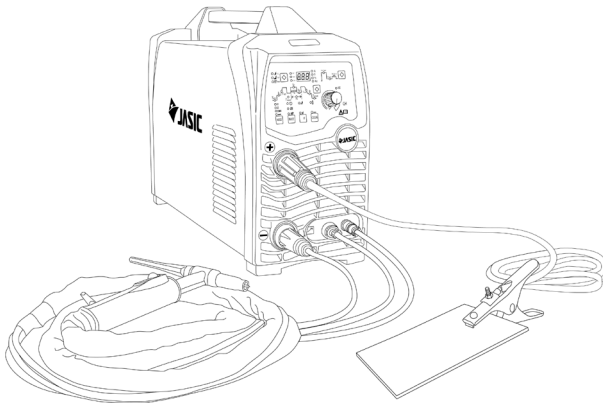
TIG -svetsning

Sätt i kabelkontakten med arbetsklämman i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i kabelkontakten på TIG-brännaren i "-"-uttaget på maskinens frontpanel och dra åt medurs. Anslut snabbkopplingen för gas till uttaget på maskinens framsida.

Anslut brännaromkopplaren till uttaget på frontpanelen. Exempel som visas nedan:

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.



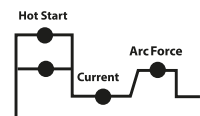
KONTROLLPANEL

Svetslägesväljare




Svetslägesvalzonen innehåller svetslägesindikatorer tillsammans med lägesväljaren för TIG DC, TIG Pulse och MMA svetslägen. Tryck på svetslägesvalsknappen för att välja önskat svetsläge. Svetsläget som väljs lyser när det väljs och svetsström flödar.

MMA -parametrar Urvalszon



Detta område innehåller valet av MMA -parametrar.

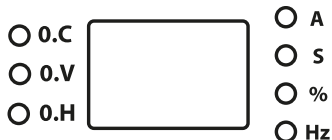
1. Se till att du är i MMA -läge (enligt beskrivningen ovan).
2. Genom att trycka på  kommer du att cirkulera genom varmstart-, ström- och bågkraftfunktioner.

Dessa funktioner är inte tillgängliga under TIG- och TIGP -lägen.

Display- och parameterområdet

Detta område innehåller displaymätaren, enhetsparameterindikatorer och varningsindikatorn.

3. Fönstret i mitten är en display som visar alla användarparametrar
4. O.C till vänster är överströmsskyddslampan
5. O.V till vänster är överspänningskydds -LED
6. O.H till vänster är övervärmeskyddslampan
7. A -lysdioden till höger är aktuell
8. S -LED till höger är tiden i sekunder
9. % LED till höger är procent
10. Hz -lysdioden till höger är frekvens respektive
11. Felkoder kommer också att visas på denna display



Omkopplare

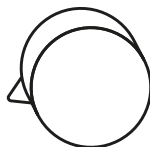


Denna knapp används för att navigera runt på kontrollpanelen.

VRD -indikator

- VRD VRD -lampan tänds när maskinen är i MMA -läge och VRD -funktionen är aktiverad.

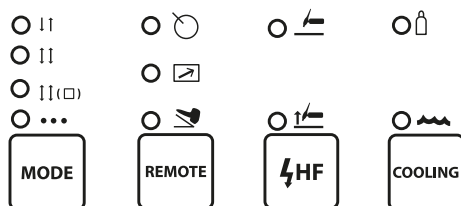
Parameterjustering Vridratt



Parameterjusteringsratten är för justering av alla svetsparametrar som är tillgängliga för användaren.

KONTROLLPANEL

TIG Alternativ markeringszon



Denna TIG -alternativzon innehåller 4 delar:

Val av TIG -brännarutlösare, fjärrkontroll för TIG -brännare, HF -tändningslås för antingen HF -tändning eller lyft av TIG -båge och en vattenkylningslägesbrytare som beskrivs i lite mer detaljer enligt nedan:


1. Triggerfunktionslägen: 2T, 4T, repeat och spot. Tryck på "mode"-knappen för att välja önskat svetsutlösarläge och beroende på ditt valda alternativ för TIG -brännartröskel tänds motsvarande LED -indikator.
2. Fjärrstyrningsläge: Genom att trycka på "fjärrkontrollen" kan du ställa in aktuell kontroll från kontrollpanelen, fjärrkontrollens TIG -ficklampa eller en fotpedal. Beroende på ditt valda fjärralternativ tänds motsvarande LED -indikator
3. TIG Typ av bågtändning.

(a) Tryck på "HF"-knappen och när HF -indikatorn (överst) är PÅ har du aktiverat HF -bågtändning.

(b) Tryck på "HF"-knappen igen och när lyftbågens (nedre) indikator är På, har du angett lyftbågens tändning. När du placerar brännaren i detta läge för att komma i kontakt med arbetsstycket, drar i brännaren och lyfter sedan brännaren långsamt för att uppnå bågantändning.

4. Vattenkylningsbrytare (TIG-läge endast för JT-300P luft/vattenkyldt paket). Genom att trycka på "kylning"-knappen väljer du följande kylningslägen:

 **(a)** När denna indikator lyser visar den att maskinen är i luftkylningsläge. Kylaren startar inte och om en vattenkyld fackla används kommer detta troligtvis att misslyckas.

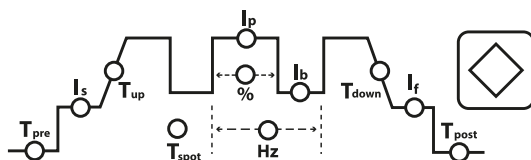
 **(b)** När denna indikator lyser visar den att maskinen är i vattenkylningsläge. När en svetsbåge har upprättats startar och stannar kylaren automatiskt när svetsningen är klar. När kylaren går och ingen svetsning utförs stängs den av automatiskt efter 15 minuter.

När du använder en vattenkyld TIG-brännare övervakar vattenkylsystemet vattenflödet och om av någon anledning kyltanken är tom eller flödet stannar eller det finns en flödesbegränsning visas E-71-varning på kontrollpanelens digitala display och maskinsvetsning kommer att sluta. Användaren bör sedan kontrollera kylsystemet.

KONTROLLPANEL

TIG Parameters Selection Zone

Tryck på  för att cirkulera medurs och välj önskad TIG -parameter.



T_{pre} - Förflödestiden är - Initial ström

T_{up} - Upslope

I_p - Toppstöm

I_b - Basström

T_{down} - nedåtgående tid

O_m - Slutström

T_{post} - Efterflödestid

Hz - Pulsfrekvens

% - Pulscykel

T_{spot} - punktsvetsningstid

Observera: I_b, Hz och % är endast tillgängligt när TIG -puls (TIGP) svetsningsläge är valt T_{spot} är endast tillgängligt när spotläget (***) är valt.

Kanalnyckel

CH

TIG 300P är utrustad med 8 svetsparameterlagringskanaler för DC TIG, Pulse TIG och DC MMA.

När TIG 300P slås på kommer den att fungera i en viss lagrad kanal som kommer att vara den kanal som tidigare användes innan den stängdes av.

För att kontrollera kanalnumret, tryck på kanaltangenten medan maskinen är i vänteläge och displayfönstret visar det aktuella kanalnumret, till exempel när den nuvarande arbetskanalen är nummer 6, då visar den digitala displayen CH-6.

För att ändra kanalnummer, tryck helt enkelt på kanaltangenten när maskinen är i vänteläge och displayfönstret visar det aktuella kanalnumret, använd den vridbara justeringsratten för att ändra arbetskanalnumret från CH-1 till CH-8.

För att avsluta kanalhanteringen, tryck på CH -knappen igen.

Lagring av kanalparametrar görs genom att först välja önskat kanalnummer som du också vill spara, sedan justera önskade användarsvetsparametrar, operatören måste sedan starta svetsprocessen för att automatiskt spara de aktuella svetsparametrarna.

Observera: Om operatören inte slår en båge efter att ha gjort svetsparameterjusteringar på ett valt kanalnummer, kommer systemet inte att spara de aktuella parametrarna, vilket innebär att om maskinen stängs av och sedan slås på, återgår den automatiskt till föregående kanalnummer och svetsparametrar.

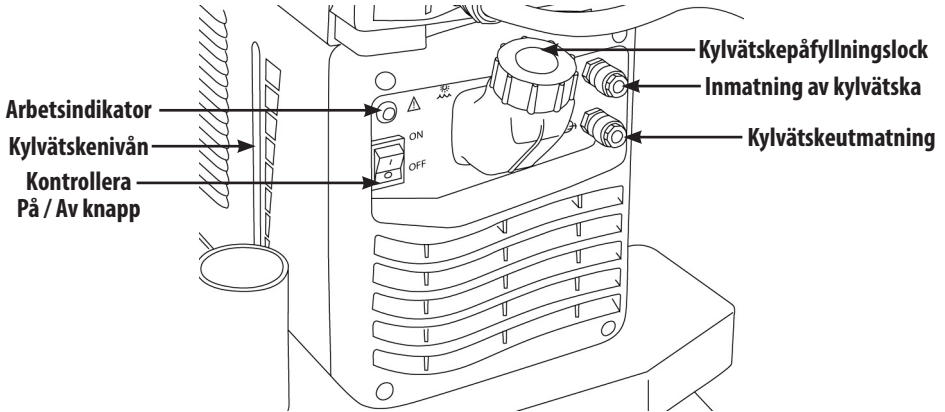
För att ladda lagrade kanalparametrar, tryck på kanaltangenten när maskinen är i vänteläge, den digitala displayen visar den aktuella arbetskanalen. För att komma åt den önskade butikskanalen, vrid manövrerratten för att ändra kanalnumren från CH-1 till CH-8.

Tryck på CH -knappen igen när du har valt önskat kanalnummer och systemet visar nu alla parametrar under denna kanal för operatörens användning.

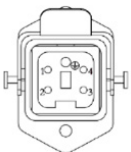
VATTEN KYLARE

TIG 300P kan levereras komplett som ett vattenkyldt paket (JT-300P-WC) som levereras med en TIG-brännarvattenkylare som monteras på en vagn med Jasic-omriktarens strömkälla monterad ovanför.

Vattenkylarens frontpanel innehåller en arbetsindikator, ON/OFF -strömbrytare och snabbkontakter för vattenutgången (blå) och vatteninmatning (röd) som möjliggör anslutning till TIG -brännaren.



1. Arbetsindikatorn är ett visuellt sätt att låta användaren veta om vattenkylaren är påslagen eller inte.
 - Om arbetsindikatorn är PÅ, pumpar vattenkylaren kylvätska runt TIG -brännaren
 - Om arbetsindikatorn är AV betyder det att vattenkylaren inte fungerar.
2. Vattenkylarens driftstatus styrs av Jasic -strömkällan. När maskinens strömkälla är under TIG -vattenkyllning, det vill säga att indikatorn är PÅ, är alternativen:
 - När det finns ström från strömkällan är indikatorn för vattenkylare tänd.
 - När det inte finns någon ström utgång slutar vattenkylaren att fungera efter 15 minuter och arbetsindikatorn kommer att vara avstängd.
3. Den svalare kontrollsäkringen sitter på strömkällans bakpanel och är säkrad till 5A.
4. Utgång (matning): Detta snabbkontaktuttag har en blå bas och används för att ansluta till vattentillförselslangen på TIG -brännarens snabbanslutningskontakt (TIG -brännarens blå snabbkontakt eller det kan vara märkt vattentillförselslang).
5. Ingång (retur): Detta snabbkontaktuttag har en röd bas och används för att ansluta returvattenkylslangen på TIG -brännaren. Detta kan vara en förlängning av brännarens strömkabelslang eftersom den transporterar tillbaka det "heta" vattnet från brännaren via en dinse-adaptör ansluten till "-" dinse-uttaget.
6. Det kallare uttaget är placerat på baksidan av strömkällan och uttagen är följande:
 - Stift 1 och stift 2 är 230V växelströmsterminaler i vattentanken.
 - Stift 3 och stift 4 är felsignalens ingångsterminaler för vattenkylaren.



UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig yrkeskunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är urkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörerna bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för maskindrift. Den här guiden ska göra det möjligt för kunderna att genomföra enkla undersökningar och skydda själva. Försök att minska maskinens felfrekvens och reparationstider för att förlänga livslängden.

Period	Underhållsartikel
Daglig undersökning	Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera om det finns några varningsindikatorer och maskindrift.
Månadsundersökning	Koppla från elnätet och vänta i minst 5 minuter innan locket tas bort. Kontrollera interna anslutningar och dra åt vid behov. Rengör maskinens insida med en mjuk borste och dammsugare. Var noga med att inte ta bort några kablar eller orsaka skador på komponenter. Se till att ventilationsgallren är klara. Byt försiktigt om locken och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.
Årlig tentamen	Utför en årlig service för att inkludera en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.

TIDSPLAN FÖR REKORD

Datum	Typ av utfört servicearbete	Betjänas av	Förfallodag för nästa kontroll

FELSÖKNING

Innan maskiner skickas från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras eller ändras. Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömindikatorn är AV och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits PÅ eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Fel -lysdioden lyser och fläkten går	Maskinen är under överhettningsskydd och återställs automatiskt efter att svetsmaskinen har svalnat
	Kontrollera inkommande nätaggregat för att se till att det är inom 400V +/- 15%
Ingen hög frekvens produceras	Processväljaren är inställd på manuell metallbåge (MMA)
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
	Högfrekvent gnistgap för brett eller kortslutet
Svetsström minskar vid svetsning	Dålig anslutning till arbetsstycket
TIG -elektroden smälter när bågen träffas	TIG -facklan är ansluten till (+) VE -terminalen
Inget gasflöde när TIG -brännarutlösaren är intryckt	Tom gasflaska
	Gasregulator är avstängd
	Gasslangen är blockerad eller skuren
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Bågens tändström är för låg eller bågändningstiden är för kort
Elektrodhållaren blir mycket varm	Elektrodhållarens märkström är mindre än dess faktiska arbetsström, ersätt den med en högre märkströmskapacitet
Överdriven stänk i MMA -svetsning	Utgångspolaritetsanslutningen är felaktig, byt polaritet
Annat fel	Kontakta din leverantör

FELKODER

Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska underhålla eller reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Felkod	Kategori	Symptom	Orsaker	Användaråtgärder
E10	Överström	Stänger av huvudkretsen permanent	Strömavkänningskretsen är skadad eller överströmskydd av huvudströmkomponenter utlöses	Stäng av maskinen och starta om den. Om felet inte kan lösas, kontakta serviceavdelningen för hjälp
E34	Underspänning	Stänger av huvudkretsen permanent	Extra strömförsörjning är onormal	Stäng av maskinen och kontrollera om nätkabeln är korrekt ansluten. Om problemet inte kan lösas, kontakta serviceavdelningen för hjälp
E60	Överhettad	Stänger tillfälligt av huvudkretsen	Huvudkretsen har arbetat för länge i den utsträckning som överskrider dess driftscykel	Stäng inte av maskinen. Vänta tills huvudkretsen svalnat och fortsatt sedan svetsningen
E30	Överspänning/ underspänning/ fasförlust	Stänger av huvudkretsen permanent	Fasförlust kan orsakas av fasförlust av ingången. Spänningen för ingångseffekten ligger inte inom det angivna spänningsområdet. Ingångseffekten är inte tillräcklig	Kontrollera om normal ingångseffekt levereras
E71	Brist på vattenförsörjning	Stänger tillfälligt av huvudkretsen	Det finns inte tillräckligt med kylvätska i tanken. Kylvätskan är blockerad.	Kontrollera om kylvätskenivån i tanken ligger inom önskat område. Kontrollera kylvätskebanan för blockeringar, knäckar etc.
E13	Nuvarande feedback är onormal	Stänger av huvudkretsen permanent	Den aktuella återkopplingslinjen har en dålig anslutning. Processkretsen för strömåterkoppling är onormal eller så fungerar inte hallströmssensorn normalt	Stäng av maskinen och kontrollera anslutningen av den aktuella återkopplingsledningen. Kontakta serviceavdelningen för hjälp
E33	Spänningsåterkoppling är onormal	Stänger av huvudkretsen permanent	Spänningsåterkopplingsledningen har en dålig anslutning. Bearbetningskretsen för spänningsåterkoppling är onormal	Stäng av maskinen och kontrollera anslutningen av spänningsåterkopplingsledningen. Kontakta serviceavdelningen för hjälp

MATERIAL OCH DERAS AVFALLSHANTERING

Utrustningen är tillverkad med material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

När utrustningen skrotas bör den demonteras och separera komponenter enligt materialtypen.

Kasta inte utrustningen med vanligt avfall. I det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anges att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och skickas tillbaka till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

Jasic har ett relevant återvinningssystem som är kompatibelt och registrerat i Storbritannien hos miljöbyrån. Vår registreringspreferens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE -reglerna utanför Storbritannien bör du kontakta din leverantör.

ROHS DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi bekräftar härmed att ovannämnda produkt inte innehåller några av de begränsade ämnen som anges i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer över de gränser som anges däri.

Friskrivningsklausul: Observera att denna bekräftelse ges enligt vår bästa kunskap och övertygelse. Ingenting här representerar och/eller kan tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och flerprocessorenheter som säljs av Jasic ska garanteras mot den ursprungliga ägaren, ej överlåtbar, mot fel på grund av defekt material eller produktion under en period av 5 år efter inköpsdatum. Den ursprungliga fakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantitiden är baserad på ett enda skiftmönster.

Defekta enheter ska repareras eller bytas ut av företaget på vår verkstad. Företaget kan välja att återbetala köpeskillingen (minus eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att när som helst ändra garantivillkoren för framtiden.

En förutsättning för hela garantin är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Beakta relevant installation och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utföra underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad och kompetent person.

I det osannolika fallet av ett problem bör detta rapporteras till Jasic's tekniska supportteam för att granska påståendet.

Kunden har ingen anspråk på att låna eller ersätta produkter medan reparationer utförs.

Följande faller utanför garantin:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa instruktionerna för drift och underhåll
- Anslutning till felaktigt eller felaktigt nät
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- Eventuella reparationer som utförs med icke-godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringskadador
- Direkt eller indirekt skada samt eventuell förlust av intäkter täcks inte av garantin
- Yttre skador som brand eller skada på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

OBS: Enligt garantivillkoren gäller svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatarenhetens drivrullar och styrrör, arbetsreturkablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät och styrledningar, pluggar, hjul, kylvätska etc. . täcks med en 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter ansvara för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller indirekta eller följdkostnader/kostnader.

Jasic skickar en faktura för reparationsarbete som utförs utanför garantin. En offert för eventuella reparationsarbeten som inte omfattas av garantin kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslutet om reparation eller byte av defekta delar fattas av Jasic. De utbytta delarna förblir Jasic's egendom.

Garantin gäller endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller antyds. Ingen garanti uttrycks eller antyds när det gäller produktens lämplighet för en viss applikation eller användning.

EG - KONFORMITETS FÖRKLARING

Tillverkaren eller dess juridiska ombud Wilkinson Star Limited, deklarerar att den utrustning som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad enligt följande EU - direktiv:

- Lågspänningsdirektiv (LVD), nr: 2014/35/EU
- Direktivet för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr: 2014/30/EU

Och inspekterad enligt följande

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Varje ändring eller ändring av dessa maskiner av obehörig person gör denna deklaration ogiltig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-300P

Jasic Model

TIG 300P (W232)

Authorised Representative

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 nummer 2