



JASIC®

EVO2.0



Betjeningsmanual

ET-200PACDC TFT-LCD Skærmvalg

Skal bruges sammen med ET-200PACDC betjeningsvejledningen



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic EVO 2.0-produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest muligt 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-koden 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 vedligeholdelsestjek for at sikre mange års pålidelighed og problemer fri drift.

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

Notér venligst detaljerne fra dit produkt nedenfor, da disse vil være påkrævet til garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for assistance eller reservedele.

Købsdato

Hvorfra

Serienummer

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

Disclaimer: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne manual er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for eventuelle fejl eller udeladelser. Bemærk venligst, at produkter er genstand for løbende udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de mest opdaterede manualer.

Bemærk venligst: Sikkerhedsinformationshæftet kan findes online ved at scanne QR-koden nedenfor



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesvejledninger kan findes på www.jasic.co.uk

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

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Sikkerhedsinstruktion	4
Beskrivelse af symboler	10
Beskrivelse af maskinen	13
Beskrivelse af TFT-LCD kontrolpanel	17
Navigering i TFT-LCT kontrolpanelet	17
Mulighed for fjernbetjening (kablet og trådløs)	28
Betjening MMA	31
Betjening TIG	33
Betjening Løft TIG	45
Noter	46
Jasic kontaktoplysninger	48

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER



Disse generelle sikkerhedsnormer dækker både buesvejemaskiner og plasmaskæremaskiner, medmindre andet er angivet. Brugeren er ansvarlig for at installere og betjene udstyret i overensstemmelse med den vedlagte vejledning. Det er vigtigt, at brugere af dette udstyr beskytter sig selv og andre mod skade eller endda død. Udstyret må kun bruges til det formål, det er designet til. Brug af den på anden måde kan resultere i skader eller kvæstelser og i strid med sikkerhedsreglerne. Kun behørigt uddannede og kompetente personer bør betjene udstyret. Pacemakerbrugere bør konsultere deres læge, før de bruger dette udstyr. PPE og arbejdspladssikkerhedsudstyr skal være kompatible med anvendelsen af det involverede arbejde.

Udfør altid en risikovurdering, før der udføres nogen svejse- eller skæreaktivitet.

Generel elektrisk sikkerhed



Udstyret skal installeres af en kvalificeret person og i overensstemmelse med gældende standarder i drift. Det er brugerens ansvar at sikre, at udstyret er tilsluttet en passende strømforsyning. Kontakt din forsyningsleverandør, hvis det er nødvendigt.

Brug ikke udstyret med dækslerne fjernet. Rør ikke ved strømførende elektriske dele eller dele, der er elektrisk ladede. Sluk alt udstyr, når det ikke er i brug. I tilfælde af unormal opførsel af udstyret, bør udstyret kontrolleres af en passende kvalificeret servicetekniker.

Hvis jordforbindelse af arbejdsområdet er påkrævet, skal det forbindes direkte med et separat kabel med en strømbærende kapacitet, der er i stand til at bære den maksimale kapacitet af maskinstrømmen.

Kabler (både primær forsyning og svejsning) bør kontrolleres regelmæssigt for skader og overophedning. Brug aldrig slidte, beskadigede, underdimensionerede eller dårligt sammenføjede kabler.

Isoler dig selv fra arbejde og jord med tørre isoleringsmåtter eller betræk, der er store nok til at forhindre enhver fysisk kontakt.

Rør aldrig ved elektroden, hvis du er i kontakt med arbejdsnetts retur.

Vikl ikke kabler over din krop.

Sørg for, at du tager yderligere sikkerhedsforanstaltninger, når du svejser under elektrisk farlige forhold, såsom fugtige omgivelser, iført vådt tøj og metalstrukturer.

Prøv at undgå svejsning i trange eller begrænsede positioner.

Sørg for, at udstyret er velholdt. Reparér eller udskift straks beskadigede eller defekte dele.

Udfør al almindelig vedligeholdelse i overensstemmelse med producentens anvisninger.

EMC-klassificeringen af dette produkt er klasse A i overensstemmelse med standarderne for elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 og IEC 60974-10, og produktet er derfor kun designet til brug i industrielle miljøer.

ADVARSEL: Dette klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor den elektriske strøm leveres af et offentligt lavspændingsforsyningssystem. På disse steder kan det være vanskeligt at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet på grund af ledende og udstrålede forstyrrelser.

Generel driftssikkerhed



Bær aldrig udstyret eller hæng det aldrig op i bærememmen eller håndtagene under svejsning.

Træk eller løft aldrig maskinen i svejsebrænderen eller andre kabler.

Brug altid de rigtige løftepunkter eller håndtag. Brug altid transporten under gear som anbefalet af producenten.

Løft aldrig en maskine med gasflasken monteret på den.

Hvis driftsmiljøet er klassificeret som farligt, må du kun bruge S-mærket svejseudstyr med et sikkert

tomgangsspændingsniveau. Sådanne miljøer kan for eksempel være: fugtige, varme eller begrænsede tilgængelighedsrum.

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Brug af personligt beskyttelsesudstyr (PPE)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Svejsbuestråler fra alle svejse- og skæreprocesser kan producere intense, synlige og usynlige (ultraviolette og infrarøde) stråler, der kan brænde øjne og hud.

- Bær en godkendt svejsehjelm udstyret med en passende nuance af filterlinse for at beskytte dit ansigt og dine øjne, når du svejser, skærer eller ser på.
- Bær godkendte sikkerhedsbriller med sideskærme under din hjelm.
- Brug aldrig udstyr, der er beskadiget, ødelagt eller defekt.
- Sørg altid for, at der er tilstrækkelige beskyttelsesskærme eller barrierer for at beskytte andre mod blitz, blænding og gnister fra svejse- og skæreområdet.
- Sørg for, at der er tilstrækkelige advarsler om, at svejsning eller skæring finder sted.
- Bær egnet beskyttende ildsikkert tøj, handsker og fodtøj.
- Sørg for, at tilstrækkelig udsugning og ventilation er på plads før svejsning og skæring for at beskytte brugere og alle arbejdere i nærheden.
- Kontroller og sørg for, at området er sikkert og frit for brændbart materiale, før du udfører svejsning eller skæring.

Nogle svejse- og skæreoperationer kan producere støj. Bær høreværn for at beskytte din hørelse, hvis det omgivende støjniveau overstiger den lokale tilladte grænse (f.eks.: 85 dB).



Vejledning til valg af linseskærm til svejsning og skæring

Sve- jsestrøm	MMA elektroder	MIG letlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alle metaller	Plas- maskæring	Plasma svejsning	Fuglen ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20	9	10	10	10	10	11	11	10
30								
40	10	10	10	10	11	11	11	10
60								
80	11	11	11	11	12	12	12	10
100								
125	11	11	11	12	12	12	13	11
150								
175	12	12	12	13	13	12	13	11
200								
225	12	12	12	13	13	12	13	12
250								
275	13	13	13	14	14	13	14	13
300								
350	13	14	13	14	14	13	14	14
400								
450	14	15	14	15	15	13	14	14
500								

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Sikkerhed mod røg og svejsegasser



HSE har identificeret svejsere som en "risikogruppe" for erhvervs sygdomme som følge af eksponering til støv, gasser, dampe og svejserøg. De vigtigste identificerede sundhedseffekter er lungebetændelse, astma, kronisk obstruktiv lungesygdom (KOL), lunge- og nyrekræft, metalrøgsfeber (MFF) og lunge funktionsændringer. Under svejsning og varmskæring "hot work"-operationer produceres der røg, som

tilsammen er kendt som svejserøg. Afhængig af typen af svejseproces, der udføres, er den resulterende røg en kompleks og meget variabel blanding af gasser og partikler.

Uanset længden af svejsningen, der udføres, kræver al svejserøg, inklusive svejsning af blødt stål, passende tekniske kontroller på plads, hvilket normalt er lokal udstødningsventilation (LEV) udsugning for at reducere eksponeringen for svejserøg indendørs, og hvor LEV ikke er tilstrækkeligt bekæmp eksponeringen bør den også forbedres ved at bruge passende åndedrætsværn (RPE) for at hjælpe med at beskytte mod resterende damp.

Ved udendørs svejsning skal der anvendes passende RPE. Inden der udføres svejseopgaver, bør der udføres en passende risikovurdering for at sikre, at forventede kontrolforanstaltninger er på plads.

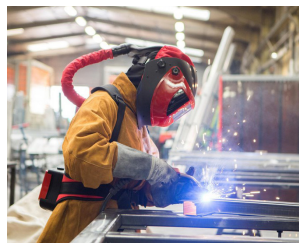
Placer udstyret i en godt ventileret position og hold hovedet væk fra svejserøgen. Indånd ikke svejserøgen. Sørg for, at svejsezonen er godt ventileret, og der skal sørges for, at et passende lokalt røgudsugningssystem er på plads.

Hvis ventilationen er dårlig, skal du bære en godkendt luftforsyret svejsehjelm eller åndedrætsværn. Læs og forstå materialesikkerhedsdatabladene (MSDS'er) og producentens instruktioner for metaller, forbrugsstoffer, belægninger, rengøringsmidler og affedtningsmidler.

Svejs ikke på steder i nærheden af affedtnings-, rengørings- eller sprøjteoperationer.

Vær opmærksom på, at varme og lysbuenes stråler kan reagere med dampe og danne meget giftige og irriterende gasser.

For yderligere information henvises til HSE-webstedet www.hse.gov.uk for relateret dokumentation.



Et eksempel på personlig røgbeskyttelse

Forholdsregler mod brand og eksplosion



Undgå at forårsage brand på grund af gnister og varmt affald eller smeltet metal. Sørg for, at passende brandsikkerhedsanordninger er tilgængelige i nærheden af svejse- og skæreamrådet. Fjern alle brændbare og brændbare materialer fra svejsning, skæring og omkringliggende områder.

Svejs eller skær ikke brændstof- og smøremiddelbeholdere, selv om de er tomme. Disse skal rengøres

omhyggeligt, før de kan svejses eller skæres.

Lad altid det svejsede eller afskårne materiale køle af, før du rører ved det eller sætter det i kontakt med brændbart eller brandbart materiale.

Arbejd ikke i atmosfærer med høje koncentrationer af brændbare dampe, brændbare gasser og støv.

Kontroller altid arbejdsområdet en halv time efter skæring for at sikre, at der ikke er startet brand.

Vær forsigtig med at undgå utilsigtet kontakt mellem brænderelektroden og metalgenstande, da dette kan forårsage lysbuer, eksplosion, overophedning eller brand.

Kend og forstå dine ildslukkere

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symbols found on fire extinguishers & what they mean					
Wood, paper & textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical equipment	✗	✗	✓	✓	✗
Cooking oils & fats	✗	✗	✗	✗	✓

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Arbejds miljøet



Sørg for, at maskinen er monteret i en sikker og stabil position, der tillader køleluftcirkulation.
Brug ikke udstyret i et miljø uden for de fastsatte driftsparametre.
Svejestrømkilden er ikke egnet til brug i regn eller sne.

Opbevar altid maskinen på et rent, tørt sted.

Sørg for, at udstyret holdes rent for støvophobning.

Brug altid maskinen i opretstående stilling.

Beskyttelse mod bevægelige dele



Når maskinen er i drift, hold dig væk fra bevægelige dele såsom motorer og ventilatorer.
Bevægelige dele, såsom ventilatoren, kan skære fingre og hænder og sætte sig fast i tøjet.
Beskyttelser og dæksler må fjernes til vedligeholdelse og kun administreres af kvalificeret personale efter først at have afbrudt strømforsyningskablet.

Udskift afdækninger og beskyttelser og luk alle døre, når indgrebet er afsluttet, og før udstyret startes.

Vær omhyggelig med at undgå at få fingrene i klemme, når du læser og fremfører tråd under opsætning og drift.

Når du fodrer tråd, skal du være forsigtig med at undgå at pege den mod andre mennesker eller mod din krop.

Sørg altid for, at maskindæksler og beskyttelsesanordninger er i drift.

Risici på grund af magnetiske felter



De magnetiske felter skabt af høje strømme kan påvirke driften af pacemakere eller elektronisk kontrolleret medicinsk udstyr. Bærere af vitalt elektronisk udstyr bør konsultere deres læge før begynde enhver buesvejsning, skæring, hulning eller punktsvejsning.

Gå ikke i nærheden af svejseudstyr med følsomt elektronisk udstyr, da magnetfelterne kan forårsage skade.

Hold brænderkablet og arbejdsreturkablet så tæt på hinanden som muligt i hele deres længde. Dette kan hjælpe med at minimere din eksponering for skadelige magnetiske felter.

Vikl ikke kablerne rundt om kroppen.

Håndtering af komprimerede gasflasker og regulatorer



Forkert håndtering af gasflasker kan føre til brud og frigivelse af højtryksgas.
Kontroller altid, at gasflasken er den rigtige type til den svejsning, der skal udføres.
Opbevar og brug altid cylindre i en oprejst og sikker position.

Alle cylindre og trykregulatorer, der anvendes til svejseoperationer, skal håndteres med forsigtighed.

Lad aldrig elektroden, elektrodeholderen eller andre elektrisk "varme" dele røre en cylinder.

Hold dit hoved og ansigt væk fra cylinderventilens udløb, når du åbner cylinderventilen.

Fastgør altid cylinderen sikkert og flyt aldrig med regulator og slanger tilsluttet.

Brug en egnet vogn til at flytte cylindre.

Kontroller regelmæssigt alle forbindelser og samlinger for utætheder.

Fuld og tomme flasker skal opbevares separat.

Aldrig skæmme eller ændre nogen cylinder

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Brandbevidsthed



Skære- og svejseprocessen kan forårsage alvorlig risiko for brand eller eksplosion. Skæring eller svejsning af forseglede beholdere, tanke, tromler eller rør kan forårsage eksplosioner. Gnister fra svejse- eller skæreprocessen kan forårsage brand og forbrændinger. Kontroller og risikovurder, at området er sikkert, før du skærer eller svejser.

Udluft alle brændbare eller eksplosive dampe fra arbejdspladsen.

Fjern alle brændbare materialer væk fra arbejdsområdet. Dæk om nødvendigt brændbare materialer eller beholdere med godkendte låg (ved at følge producentens anvisninger), hvis de ikke kan fjernes fra det umiddelbare område.

Skær eller svejs ikke, hvor atmosfæren kan indeholde brændbart støv, gas eller væskedampe.

Have altid den passende ildslukker i nærheden og ved, hvordan den skal bruges.

Varme dele



Vær altid opmærksom på, at materiale, der skæres eller svejses, vil blive meget varmt og holde på varmen i betydeligt tid lang tid, hvilket vil forårsage alvorlige forbrændinger, hvis det passende PPE ikke bæres. Rør ikke ved varmt materiale eller dele med bare hænder.

Tillad altid en afkølingsperiode, før du arbejder på materiale, der for nylig er skåret eller svejset.

Brug passende isolerede svejsehandsker og tøj til at håndtere varme dele for at forhindre forbrændinger.

Støjbevidsthed



Skære- og svejseprocessen kan generere støj, der kan forårsage permanent skade på din hørelse. Støj fra skære- og svejseudstyr kan skade hørelsen.

Beskyt altid dine ører mod støj og brug godkendte og passende høreværn, hvis støjniveauet er højt eller høje. Kontakt din lokale specialist, hvis du er i tvivl om, hvordan du skal teste for støjniveauer.

RF-erklæring



Udstyr, der overholder direktiv 2014/30/EU vedrørende elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) og de tekniske krav i EN60974-10 er designet til brug i industrielle bygninger og ikke til boliger anvendelse, hvor elektricitet leveres via det offentlige lavspændingsnet.

Der kan opstå vanskeligheder med at sikre klasse A elektromagnetisk kompatibilitet for systemer installeret i boliger på grund af ledende og udstrålede emissioner.

I tilfælde af elektromagnetiske problemer er det brugerens ansvar at løse situationen. Det kan være nødvendigt at afskærme udstyret og montere passende filtre på strømforsyningen.

LF erklæring



Se datapladen på udstyret for strømforsyningskrav.

På grund af den forhøjede absorptions af den primære strøm fra strømforsyningsnetværket, høj effekt systemer påvirker kvaliteten af den strøm, der leveres af netværket. Derfor skal forbindelsesrestriktioner eller maksimale impedanskrav, som netværket tillader ved det offentlige netværksforbindelsepunkt, anvendes på disse systemer.

I dette tilfælde er installatøren eller brugeren ansvarlig for at sikre, at udstyret kan tilsluttes, om nødvendigt at rådføre sig med elleverandøren.

SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

Materialer og deres bortskaffelse



Svejsedstyr er fremstillet med BSI offentliggjorte standarder, der opfylder CE-krav til materialer som ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.





















Bortskaf ikke udstyret sammen med normalt affald.









Det fremgår af det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald af elektrisk og elektronisk udstyr elektrisk udstyr, der er udtjent, skal afhentes separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg til bortskaffelse.

For mere detaljeret information henvises til HSE-webstedet www.hse.gov.uk

BESKRIVELSE AF SYMBOLER

	Læs denne betjeningsvejledning omhyggeligt før brug.
	Advarsel i drift.
	Enfaset statisk frekvensomformer-transformator ensretter.
 1 ~ 50/60Hz	Symbol for enfaset AC-strømforsyning og nominal frekvens.
	Kan bruges i omgivelser med høj risiko for elektrisk stød.
IP	IP Beskyttelsesgrad, såsom IP23S.
U₁	U1 Nominal AC-indgangsspænding (med tolerance $\pm 15\%$).
I_{1max}	I1max Nominal maksimal indgangsstrøm.
I_{1eff}	I1eff Maksimal effektiv indgangsstrøm.
X	X Duty cycle, Forholdet mellem given varighedstid/helcyklustiden.
U₀	U0 Tomgangsspænding, Åben kredsløbsspænding på sekundærviklingen.
U₂	U2 Belastningsspænding.
H	H Isoleringsklasse.
	Bortskaf ikke el-affald sammen med andet almindeligt affald. Beskyt vores miljø.
	Advarsel om elektrisk stød.
A	Nuværende enhed "A"
	Overophedningsbeskyttelsesindikator.
	Overstrømsbeskyttelsesindikator.
	VRD funktionsindikator.
	MMA-tilstand.
	LIFT TIG-tilstand.
$\phi 3.2$ $\phi 4.0$	Valg af svejeelektrodediameter til MMA.
	MMA strøm.
	Hot start strøm af MMA.
	Buekraft af MMA.
	Skift af svejsetilstand.
	Anden funktionsskift.
	Trådløs indikation.
	Fjernbetjening.
	Parring af trådløs fjernbetjening.

BESKRIVELSE AF SYMBOLER

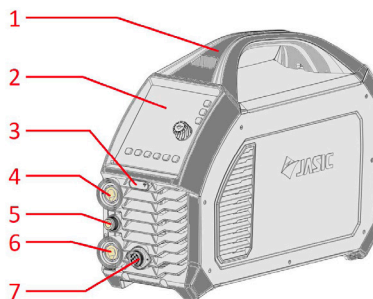
T_{pre}	Pre-flow
I_s	Startstrøm
T_{up}	Tid op ad bakke
I_p	Spidsstrøm
I_b	Basisstrøm
T_{down}	Down-slope tid
I_f	Afslut strøm
T_{post}	Post-flow tid
T_{...}	Punktsvejsetid
	Pulsfrekvens
	Puls drifts cyklus
	DC TIG-tilstand
	DC-puls TIG-tilstand
Hz	Pulsfrekvensenhed "Hz"
	HF lysbue starttilstand
	Løftebue starttilstand
	Smart gas

BESKRIVELSE AF KONTROLLER

Forfra

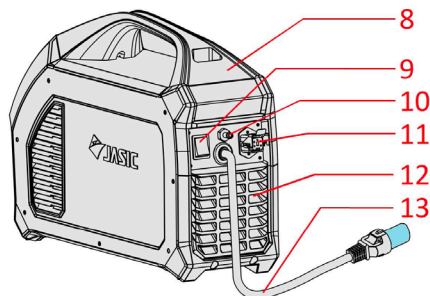
1. Maskinens bærehåndtag
2. Digitalt brugerkontrolpanel (se længere nede for yderligere information)
3. Trådløs fjernbetjening (valgfri)
4. "+" Udgangsklemme*, Tilslutningen til arbejdsklemmen i TIG-tilstand
5. Stik til beskyttelsesgasudtag
6. "-" Udgangsterminal*: Tilslutningen til TIG-brænderen i TIG-tilstand
7. Kabelforbundet fjernbetjening 9-polet stik

* Panelfatningsstørrelse er 35/50 mm



Set bagfra

8. Maskinens bærehåndtag
9. ON/OFF afbryder
10. Tilslutning til beskyttelsesgas
11. Køler kontrol stikkontakt
12. Bagpanel med integrerede køleventiler
13. Input strømkabel



KONTROLPANEL



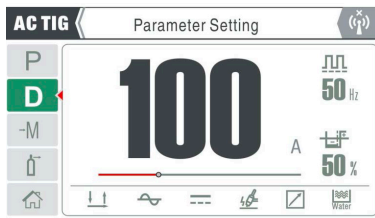
14. Hjem-knap: Hvis du trykker på hjem-knappen, kommer du direkte tilbage til startskærmen (som vist på visningsområdebilledet på side 12 og 17)
15. Parameterkontroldrejeknappen er også en kontrolknap, som, når den trykkes, 'bekræfter' adgang til en anden skærm mulighed eller den valgte parameter, der indstilles.
16. LCD-skærm: Det 5" farvedisplay viser de forskellige svejsetilstandsmuligheder, den tilhørende svejseparameter, fejlkoder, brugervejledning til operatøren. Under opstart af maskinen vil skærmen vise Jasic-logoet (som vist til højre)

17. Retur-knap: Ved at trykke på retur-knappen vender brugeren tilbage til den forrige skærm eller mulighed.
18. Kontrolskive til parameterjustering: Ved at dreje denne kontrolskive kan brugeren rulle gennem eller foretage parameterændringer, der vises via displayskærmen

BESKRIVELSE AF 'LCD' KONTROLPANEL

Display skærm

Skærmen tilbyder operatøren et væld af informationer, herunder driftstilstande, en bred vifte af TIG DC/TIG AC og MMA parametre. Startskærmen vises til højre, og ved hjælp af justeringshjulet kan du navigere gennem maskinens muligheder, og de følgende sider vil forklare disse funktioner mere detaljeret.



Parameterjusteringsknop

Ved at dreje kontrolknappen med eller mod uret kan operatøren rulle gennem maskinens funktioner, øge eller mindske parameterværdier inklusive svejsestrøm, og når disse parametre justeres, vises værdierne på displayet.

Hjemknappen

Hvis du trykker på startknappen når som helst, går du direkte tilbage til startskærmen, som er vist på skærbilledet nedenfor.

Returknop

Returknappen vil tage dig tilbage til den forrige skærm og det 'øverste' niveau af den funktion, du var i.



Vis skærmindstillinger

Startskærmen

Når du trykker på startskærmknappen (som vist til venstre) vil du blive ført til startskærmen (som vist til højre), standardindstillingen for valg er AC TIG, herfra kan du dreje kontroldrejknappen for at fremhæve den ønskede indstilling og vælge, skal du blot trykke på kontrolknappen for at få adgang til: svejsetilstand, indstillinger eller driftsinformation.

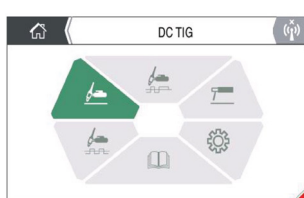


Valg af TIG-svejsetilstande

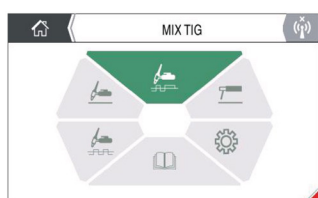
Før du påbegynder en svejsning, skal du trykke på Home-knappen for at vende tilbage til startskærmen og derefter dreje kontrolhjulet for at vælge enten TIG AC, TIG DC, TIG AC MIX svejsetilstand, og tryk derefter på kontrolknappen for at vælge den ønskede svejsetilstand (se side 17 for yderligere detaljer).



TIG AC svejsetilstand



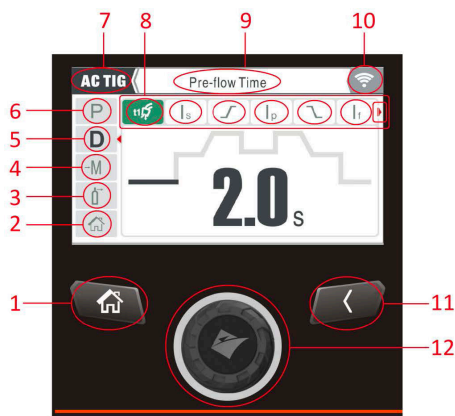
TIG DC svejsetilstand



TIG AC Mix Welding Mode

LCD SKÆRM IKON FUNKTIONSBESKRIVELSER







Nedenstående kontrolpanelbilleder er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic ET-200P ACDC LCD-maskine og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.



Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
1		Hjemknappen	Hvis du trykker på 'Hjem'-knappen, vender du tilbage til hovedmenuen "Hjem"-skærmen (som vist på side 17), og efter tryk på knappen vil AC TIG-indstillingen blive fremhævet som standard.
2		Hjem-ikon	Når du drejer kontroldrejknappen (emne 12) for at vælge parameter eller tilstand, vil du som forbigående bemærke, at det valgte ikon vil fremhæve grønt, hvis du derefter trykker på kontroldrejknappen (emne 12) i dette tilfælde hjem-ikonet, vil du blive taget til startskærmen. De fremhævede ikondetaljer vil også blive angivet i tekstområdet (punkt 9) øverst i midten af skærmen.
3		Gaskontrol-funktion	Når du er i en TIG-svejetilstand, drej kontrolhjulet (punkt 12), indtil gaskontrolsymbolet lyser grønt, tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at gå ind og aktivere gasrensning. Efter 20 sekunder forlader systemet automatisk gaskontrolfunktionen og vende tilbage til den forrige menu. Hvis du trykker på en tast under gastjek, forlader du gastjekfunktionen.
4		Hukommelses-funktion	Når maskinen er i enten TIG- eller MMA-tilstand, kan maskinen gemme 4 hukommelseskanaler for hver svejetilstand (maskinens total er 16). Drej kontrolhjulet, indtil -M-symbolet lyser, og tryk på kontrolknappen. Du vil bemærke, at headeren viser 4 kanalpladser, hvor headeren angiver kanalnummeret med de relevante parametre vist. Herfra kan du gemme, indlæse og slette svejseopsætninger.
















LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Nedenstående kontrolpanelbilleder er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic ET-200P ACDC LCD-maskine og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
5		Parameterindstillinger	Når du er i en af TIG-tilstandene, er D (Parameterindstillinger) en sekundær menu, hvor TIG-svejsparameterens yderligere funktioner kan justeres og indstilles. For eksempel: før/efter gas, op/ned hældning, AC frekvens, puls og mere.
		Pre Gas Time	Forløbstidsikon, angiver gasforstrømningstiden, som kan justeres mellem 0 ~ 3 sekunder.
		Indledende (Start) Strøm	Indledende strømikon, der angiver startaktuel tilstand. Startstrømmens justeringsområde er 20 ~ 200 ampere.
		Aktuel Upslope Time	Upslope-tidsikon, angiver den tid, der er indstillet for den indledende strøm til at nå spidsstrømmen ved svejsning, justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
		Spidssvejsstrøm	Ikon for spidssvejsstrøm, der angiver den forudindstillede svejsstrøm under drift, og området er 5 ~ 200 ampere.
		Grundsvejsstrøm	Basis (lav puls) svejsstrømsikon, en mulighed, der kun vises i pulstilstand, der angiver basisstrømindstillingen, det lave pulsstrømområde er 20 ~ 200 ampere.
		Aktuel downslope-tid	Tidsikon for nedadgående hældning, angiver den indstillede tid for den indledende strøm for at nå spidsstrømmen, justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
		Endelig (krater) strøm	Indledende strømikon, der angiver den endelige (krater) strømtilstand. Det endelige strømjusteringsområde er 20 ~ 200 ampere.
		Efter gastid	Ikon for efterstrømningstid, angiver gasefterstrømningstiden, som kan justeres mellem 0 ~ 15 sekunder.
		AC frekvens	AC-frekvensikon, angiver AC-frekvensen i AC TIG-tilstand, som har et justerbart område på 20 ~ 250Hz.
		AC balance	AC-balanceikon, angiver AC-bølgebalancen for wolframanodetid til AC-cyklus, som har et justerbart område på 20 ~ 60% med midtpunktet på 40%.
		Puls Duty Ratio	Duty-ratio-ikon, der angiver forholdet mellem spidsstrømstiden og pulsperioden, justeringsområdet på 10 ~ 90%.
		Pulsfrekvens	Pulsfrekvensikonet, der angiver pulsfrekvensen, kan justeres og indstilles mellem 0,5 ~ 200Hz.
		Spot Time	Punktsvejetidsikon, som giver brugeren mulighed for at justere punktsvejetiden på mellem 0,1 ~ 10 sekunder.
		Blandingsfrekvens	Ikon for blandet frekvens, angiver den blandede AC-frekvens i MIX TIG-tilstand, hvor justeringsområdet er 1 ~ 25 Hz.
		Blandingsforhold	Mixed duty-cycle-ikon, angiver forholdet mellem DC-tid og den blandede periode, justeringsområdet er 5 ~ 95%.








LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Nedenstående kontrolpanelbilleder er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic ET-200P ACDC LCD-maskine og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
6		Funktionsindstillinger	Når du er i en af TIG-tilstandene, er P (funktionsindstillinger) en sekundær menu, hvor yderligere funktioner kan justeres og indstilles. For eksempel: Trigger mode, HF eller Lift TIG, Waveform, luft/vandkølet indstilling.
		2T	Dette ikon repræsenterer 2T brænderudløsertilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T-tilstand.
		4T	Dette ikon repræsenterer 4T brænderudløsertilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T (låsetilstand).
		Cyklus tilstand	Dette ikon repræsenterer cyklus (gentag) brænderudløsertilstand, valg af denne udløserindstilling angiver, at maskinen er i cyklistilstand.
		Spot-tilstand	Dette ikon repræsenterer punkttidsudløsertilstand, valg af denne udløserindstilling giver brugeren mulighed for at punktsvejs.
		HF TIG	HF TIG-starttilstandsikon, giver brugeren mulighed for at vælge og bruge HF-lysbuestarttænding i DC- eller AC TIG-svejsetilstand.
		LØFT TIG	LIFT TIG starttilstandsikon, giver brugeren mulighed for at vælge og bruge kontaktbuestarttænding i DC eller AC TIG-svejsetilstand.
		Pulstilstand FRA	Puls OFF-ikonindikator. Når ikonet er valgt, når TIG-svejsning AC- eller DC-pulstilstand er slået FRA.
		Pulstilstand TIL	Pulse ON-ikonindikator. Når dette ikon er valgt, når TIG-svejsning AC- eller DC-pulstilstand er slået TIL.
		ACTIG Firkantbølge	AC square wave giver hurtige overgange, som giver en responsiv og dynamisk bue, der muliggør hurtigere rejsehastigheder
		AC TIG Sawtooth Wave	Den trekantede bølge giver den nødvendige maksimale strømstyrke, men bølgeformen har den effekt, at den reducerer varmetilførslen. Denne reduktion i varmetilførsel gør den velegnet til tynde materialer.
		AC TIG sinusformet bølge	Sinusbølgen giver operatøren en blødere følelsesbue svarende til den for ældre konventionel strømkilde. Buen har en tendens til at være meget bredere end firkantbølgebue.
	7		Luftkølet tilstand
		Vandkølet tilstand	Dette ikon repræsenterer, at vandkølet tilstand er blevet valgt, hvilket betyder, at en vandkøler er tilsluttet, og en vandkølet TIG-brænder er monteret.
7		Skærmtilstandssektion	Engelsk som standard. Dette område viser, hvilken hjemmetilstandsindstilling der er valgt i øjeblikket, dvs. DC TIG, AC TIG, MIX TIG, MMA, Indstillinger og Brugervejledning.

LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Nedenstående kontrolpanelbilleder er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic ET-200P ACDC LCD-maskine og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

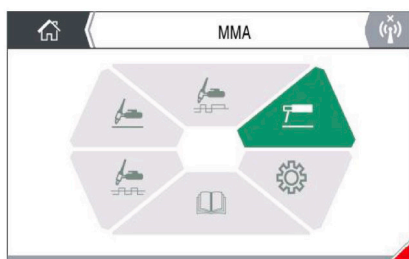
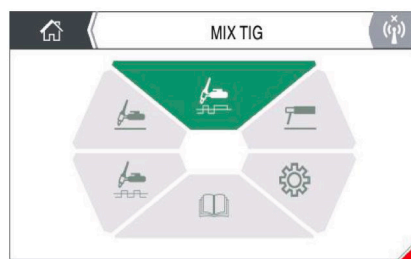
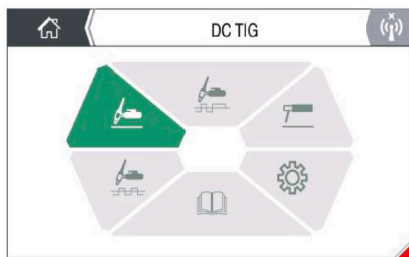
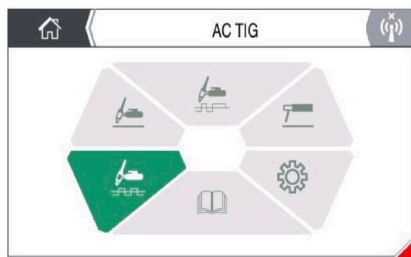
Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
8	---	Øverste ikonlinje	Denne bjælke med flere ikoner viser forskellige sekundære ikoner/indstillinger, når du vælger og indtaster enten Funktionsindstilling (P), Parameterindstillinger (D) eller Hukommelse (-M).
9	---	Funktionsbeskrivelse	Engelsk som standard. Dette område viser og forklarer den aktuelle valgte handling, som normalt er fremhævet med grønt.
10		Ingen trådløs forbindelse	Dette trådløse ikon vises, når der ikke er tilsluttet en trådløs fjernbetjeningsenhed til maskinen
		Ikon for trådløs forbindelse	Ikonet "Parring lykkedes" vises, når en trådløs fjernbetjeningsenhed er blevet tilsluttet til maskinen.
11		Tilbage knap	Ved at trykke på tilbage-knappen kommer du til den forrige skærm eller forrige menu.
12		Kontrolskive	Ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret kan brugeren navigere rundt i mulighederne, justere svejsestrømmen eller de forskellige svejseparametre, der er tilgængelige.
		Kontrolknap	Betjeningsknapfunktionen aktiveres ved at trykke på forsiden af betjeningsvælgeren, som 'går ind i/godkender den valgte funktion på skærmen.
13	---	Fremskridtslinje	Når svejsestrømmen vises og drejer kontrolknappen for at justere svejsestrømmen, når du øger eller mindsker den aktuelle værdi, vil du bemærke, at statuslinjen justeres proportionalt med den aktuelle forudindstillede værdi.
14	---	Parameterindstilling	Når tal eller værdier er fremhævet, giver drejning af kontroldrejknappen med uret eller mod uret brugeren mulighed for at øge eller mindske værdien af parameteren, eller i tilfælde af billedeksemplerne på side 18, er den viste svejsestrøm 100 ampere eller præ- gastid på 2 sekunder.
15		AC frekvens ikon og indstilling	I AC-tilstand repræsenterer displayet AC-frekvens, der giver brugeren mulighed for at foretage hurtige justeringer under drift.
16		AC balance ikon og indstilling	I AC-tilstand repræsenterer dette display AC-balance, som giver mulighed for hurtig balancejustering, som kan foretages af brugeren under drift.
17	---	Nederste ikonlinje	Denne bjælke med flere ikoner viser operatøren et hurtigt overblik over de indstillede 'baggrunds'-parametre, som vist på side 18 for ACTIG-parametre (fra venstre mod højre) indstilles som følger: 2T triggertilstand, AC sinuskurveform, pulstilstand ON, HF-start, fjernbetjening ON og vandkølet aktiveret. De viste ikoner kan ændre sig afhængigt af hvilken TIG-svejetilstand der er valgt.

NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Når du tænder for maskinen og inden du begynder at svejse, skal du trykke på "Hjem"-knappen for at vende tilbage til startside (som vist nedenfor) ved at dreje kontrolknappen, og du kan derefter vælge enten:

- AC TIG
- DC TIG
- MIX TIG
- MMA

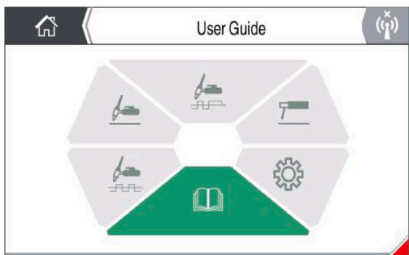
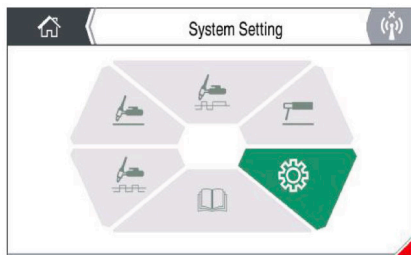
Tryk derefter på kontrolknappen for at vælge og bringe dig til de nødvendige parametre for svejsetilstand.



Ud over de fire svejsetilstande er der to andre muligheder på hjemmesiden:

- Systemindstillinger
- Brugermanual

Vælg den ønskede indstilling, drej og tryk på kontrolhjulet for at åbne den tilsvarende sideindstilling.

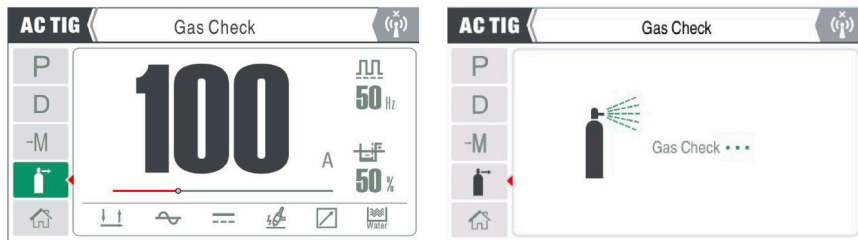


NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Gaskontrol (udrensning) funktion

Når du er i enten AC TIG-, DC TIG- eller MIX TIG-svejetilstande og før svejsning kan du aktivere gasflowfunktionen, giver dette brugeren mulighed for at kontrollere og indstille gasflowet.

Med maskinen tilsluttet til beskyttelsesgasforsyningen, naviger til gasudrensningsindstillingen ved at dreje kontrolhjulet, indtil gasudluftningsikonet er fremhævet grønt (som vist nedenfor).



Hvis du trykker én gang på kontrolvælgerknappen, aktiveres gasventilen, skærmen skifter til at vise, og tilstanden 'gascheck' er aktiveret, og gasstrømmen gennem maskinen og TIG-brænderen vil begynde. Tryk derefter på kontrolvælgerknappen igen for at slukke for gasstrøm.

Bemærk venligst: Hvis du bare trykker og slipper denne knap, vil gassen renses i 30 sekunder og derefter slukke automatisk.

Kanallagring, genkald eller slet

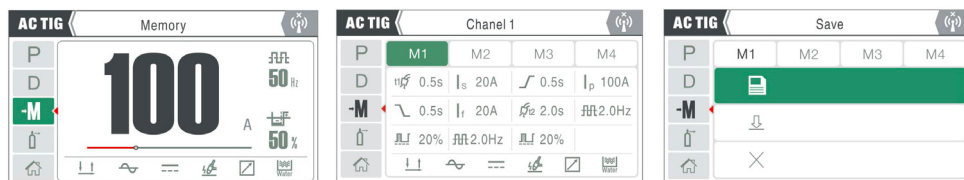
Når du er i enten AC TIG, DC TIG, MIX TIG eller MMA svejetilstand og før svejsning, kan du vælge et gemt svejsejob eller gemme et svejsejob til og fra hukommelsesfunktionssiden.

Når du først er på hukommelsessiden, vil du bemærke, at der er 4 hukommelsespladser til at vælge "M1", "M2", "M3" og "M4", og hvis et svejsejob blev gemt i en af de 4 svejseåbninger, vil de gemte svejseparametre vises, når du vælger en hukommelsesplads.

Hvis du drejer og trykker på kontrolhjulet på den ønskede hukommelsesplads, kommer du derefter til den specifikke hukommelsesplads-indstillingsside, hvor du har tre muligheder: "Gem", "Indlæs" eller "Slet".

Valg af den ønskede indstilling udføres ved at dreje kontrolknappen og (for eksempel) trykke på "Load"-indstillingen, genkalde de gemte svejseparametre og indlæse programmet.

Ved at trykke på tilbage-knappen kommer du til den genkaldte svejse-skærm, hvor du derefter kan påbegynde din svejseprocedure.



NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Indstilling af svejseparameter - Valg og justering

Når du vælger din ønskede svejsetilstand, som kan være enten AC TIG, AC TIG, MIX TIG eller MMA fra "Hjem"-siden, og for eksempel vil vi fortsætte med at bruge AC TIG (som vist til højre). Når AC TIG er valgt og derefter straks drejes kontrolhjulet med uret eller mod uret, vil svejsestrømmen automatisk øges eller mindses, dette skyldes, at forudindstillet svejsestrøm er fremhævet grønt.

For at få adgang til og justere AC TIG-svejseparametre skal du trykke på kontrolvælgerknappen, som nu fremhæver det forudindstillede svejsestrømområde i et hævet rektangel (som vist til højre).

Adgangssikonet for svejseparameterindstilling er identificeret med 'D'-symbolet, og ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret vil du rulle gennem alle tilgængelige muligheder, som er markeret med grønt, når 'D'-ikonet er fremhævet, tryk derefter på kontrolknappen drejeknap for at gå ind på siden med svejseparameterindstillinger.

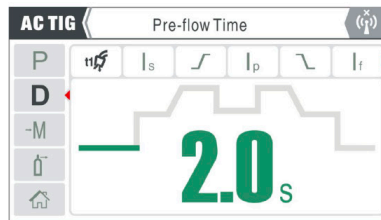
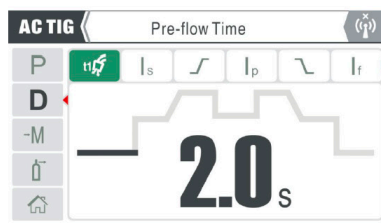
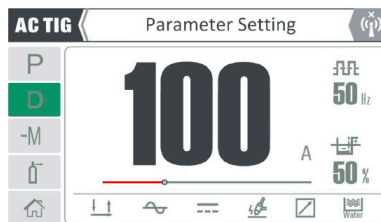
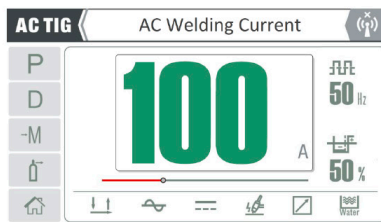
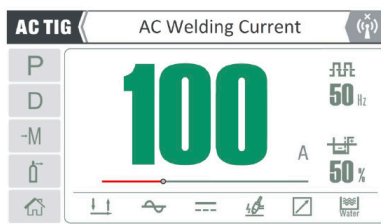
Når du går ind i Parameter Settings-skærmen, vil du bemærke en række af svejseparameterikoner, og pre-flow-ikonet fremhæves automatisk grønt.

Drejning af kontroldrejeknappen med uret vil rulle dig gennem de tilgængelige ACTIG-svejseparametre, drejning af drejeknappen mod uret vil derefter tage dig tilbage gennem parametrene, indtil 'D' er fremhævet igen.

Drej drejeknappen, indtil forgas er fremhævet grønt, og tryk på kontrolvælgerknappen for at indtaste forgastidsjustering.

Når du har indtastet forgastidsjustering, vil du se, at forgastiden (som vist til højre) nu er fremhævet grønt. Drejning af kontrolhjulet med uret eller mod uret vil automatisk øge eller mindske forstrømningsgastiden, og dette noteres i sekundet.

Når den er indstillet, vil et tryk på kontroldrejeknappen gemme din valgte indstilling og returnere dig til den forrige indstilling med at fremhæve præ-flow-ikonet grønt, hvor du derefter kan dreje kontrolhjulet for at vælge den næste parameterindstilling, du ønsker at justere.

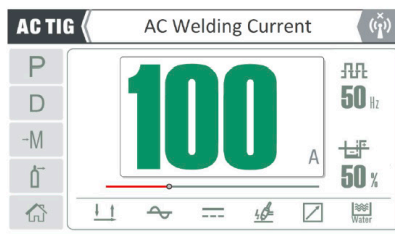


For yderligere information om valg af svejseparameter, indstillinger og beskrivelse, gå til fra side 14.

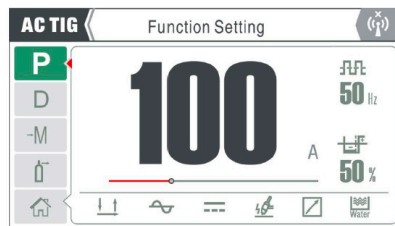
NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Indstilling af svejseparameter - Valg og justering

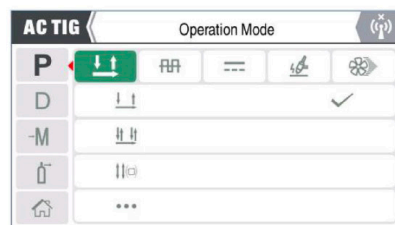
Som på forrige side, for at få adgang til og justere AC TIG-funktionsindstillinger, skal du trykke på kontrolvælgerknappen, som nu fremhæver det forudindstillede svejsestrømsområde i et hævet rektangel (som vist til højre).



Adgangsikonet for svejsefunktionsindstilling identificeres med 'P'-symbolet, og ved at dreje kontrolhjulet med uret eller mod uret vil du rulle gennem alle tilgængelige muligheder, som er markeret ved at blive fremhævet grønt, når 'P'-ikonet er fremhævet, skal du trykke på kontrolvælgerknapp for at gå ind på siden med svejsefunktionsindstillinger.



Når du går ind på skærmen Funktionsindstillinger, vil du bemærke en række af funktionsindstillingsikoner, og "trigger"-kontrolikonet vil automatisk blive fremhævet grønt.



Drejning af kontroldrejknappen med uret vil rulle dig gennem de andre tilgængelige AC TIG-funktionsindstillinger, ved at dreje drejknappen mod uret vil du derefter tage dig tilbage gennem indstillingerne, indtil 'P' er fremhævet med grønt igen.

Drej drejknappen, indtil udløserindstillingen er fremhævet grønt, og tryk på kontrolvælgerknappen for at åbne skærmen til valg af triggertilstand.



Når du er gået ind i Trigger-valgtilstandsskærmen, vil du se, at udløseren (som vist til højre) er fremhævet grønt på 2T-triggertilstanden, ved at dreje kontrolhjulet med uret eller mod uret vil rulle dig gennem triggertilstandsindstillingerne.

Når du er indstillet på dit ønskede valg, vil et tryk på kontroldrejknappen gemme din valgte indstilling og returnere dig til den forrige indstilling for at fremhæve triggerikonet grønt, hvor du derefter kan dreje kontrolhjulet for at vælge den næste funktionsindstilling, du ønsker at justere.



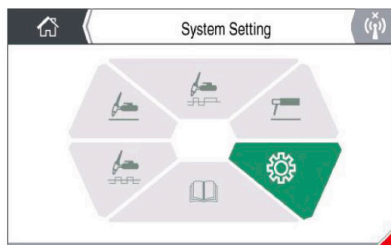
Betjeningstrin for TIG-brænderudløser

- Tab til 2T
- Tab til 4T
- Fane for Cycle Mode
- Fane til Spot Mode

NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Systemindstilling - Valg og justering

Som på tidligere sider, for at få adgang til og justere Systemindstillinger fra startskærmen, skal du blot navigere til ikonet Systemindstillinger, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre). Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at åbne denne indstillingsskærm.

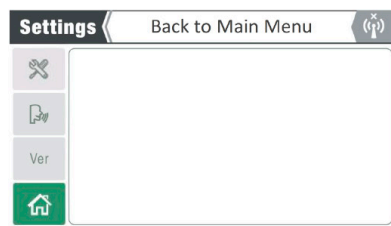


Skærmen Indstillinger

Når du kommer ind på skærmen med systemindstillinger, vil du bemærke en række indstillingsmuligheder som følger:

- Brugerbaggrundsindstillinger
- Sprog
- Systemoplysninger
- Hjem

Ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret kan du rulle gennem systemikonindstillingerne.



Systemoplysninger

For at gå ind i systeminformationsskærmen, drej kontrolhjulet for at vælge 'Ver'-ikonet (som vist til højre) og tryk på kontrolvælgerknappen for at få adgang til systeminformationssiden, som afslører maskininformationen, som vises i rækkefølge fra:

Nominel strøm, softwareversionsnr., LCD-versionsnr. og maskinens serienummer.

Tryk på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.

	Rated Current	160A
	Software Version No.	1.00
Ver	LCD Version No.	1.00
	Machine Serial No.	13C1C001427510010430001

Valg af sprog

For at gå ind i systeminformationsskærmen skal du dreje kontrolhjulet for at vælge sprogikonet (som vist til højre) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til sprogvalgsskærmen.

Hvis du drejer kontrolknappen med eller mod uret, vil du rulle gennem sprogvalgsmulighederne.

Når du er indstillet på dit ønskede sprogvalg, vil et tryk på kontrolvælgerknappen gemme din valgte indstilling.

Tryk på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.



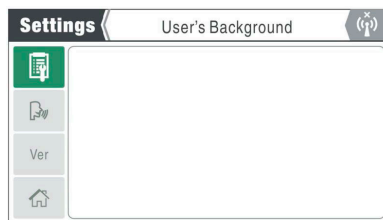
NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Systemindstilling - Valg og justering

Brugerbaggrundsindstillinger

Som på forrige side, for at få adgang til og justere brugerbaggrundsindstillinger fra startskærmen, skal du navigere til ikonet for baggrundsindstillinger, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre).

Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at åbne denne indstillingskærm

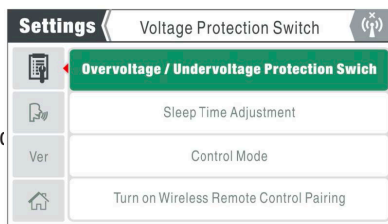


Indstillinger Skærmindstillinger

Når du kommer ind på skærmen med brugerbaggrundsindstillinger, vil du bemærke en række af indstillingsmuligheder som følger:

- Overspændings-/underspændingsbeskyttelseskontakt (som vist ned)
- Justering af søvntid
- Fjernbetjeningstilstand (lokal/fjernbetjening)
- Trådløs fjernbetjening parring
- Nulstilling af parameter
- Gendan fabriksindstillinger

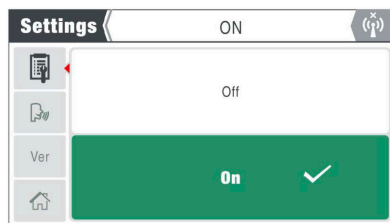
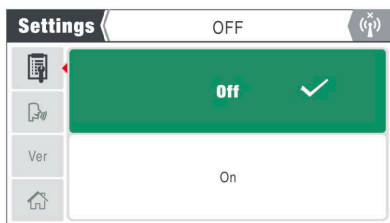
Ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret kan du rulle gennem systemikonindstillingerne.



Overspændings- og underspændingsbeskyttelseskontakt

For at gå ind i skærbilledet til betjeningsfunktion for indgangsspændingsbeskyttelseskontakten, drej kontrolhjulet for at vælge det nævnte ikon (som vist direkte ovenfor) og tryk på kontrolvælgerknappen for at få adgang til kontrolknappen. Her kan du vælge enten OFF eller ON for beskyttelse af indgangsspænding ved at dreje kontroldrejknappen og derefter trykke på kontroldrejknappen for at bekræfte dit valg.

Denne indstilling er fabriksindstillet til ON. Tal venligst med Jasic-teknikeren, før du forstyrrer denne indstilling.



Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm, ellers skal du trykke på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.

NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Systemindstilling - Valg og justering

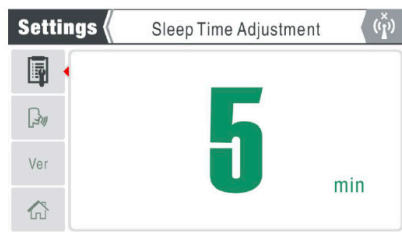
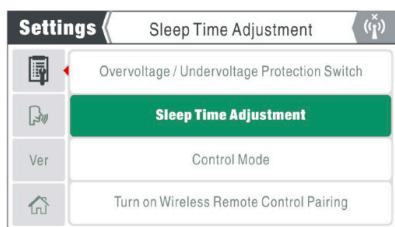
Mulighed for justering af søvntid

Standbytid er en funktion, som, når der ikke er nogen operatøraktivitet med Jasic TIG maskinen, så vil maskinen efter en forudbestemt tid (fabrikstid: 5 minutter) gå i standby (dvaletilstand).

For at gå ind i skærbilledet for standby-slumretilstand, skal du dreje kontrolhjulet for at vælge det nævnte ikon (som vist direkte nedenfor) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til kontrolknappen.

Her kan du vælge standby-dvaletiden ved at dreje kontrolhjulet, som vil rulle gennem standby-dvaletidsindstillingerne på 0, 5, 10 og 15 minutter.

(Fabriksindstillingen er 5 minutter, og 0 betyder, at standbytidsfunktionen er slået fra).



Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm.

Standby-dvaletidsfunktionen er kun tilgængelig i TIG-tilstand (hvis aktiveret).

Hvis maskinen ikke bruges inden for det forudindstillede tidsrum (f.eks. 5 minutter), vil maskinen gå i standbytilstand, hvor enheden slukker, og skærmen vil kun vise Jasic-logoet.

Maskinen vågner med det samme, og skærmen viser de tidligere data, når enten brænderen udløser, fjernbetjening, eller hvis der trykkes på en af kontrolpanelets knapper.

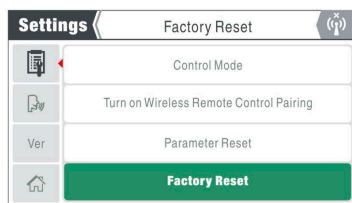
NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Systemindstilling - Valg og justering

Parameter og fabriksnulstillingsfunktion

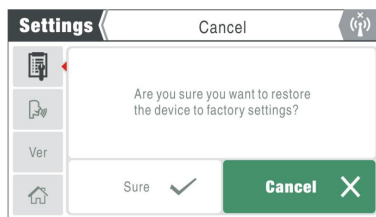
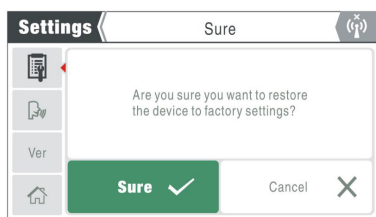
Adgang til parameter- og fabriksnulstillingsfunktionen er ligetil, tryk på 'hjem'-knappen og fra startskærmens menu, naviger og gå ind i 'systemindstillinger' og indtast derefter 'brugerbaggrund'-indstillinger og rul derefter ned til enten parameternulstilling eller fabriksnulstillingsfunktionen, som senere er vist og fremhævet grønt til højre.

Den operationelle funktionsproces er den samme for parameternulstilling som for fabriksnulstilling.

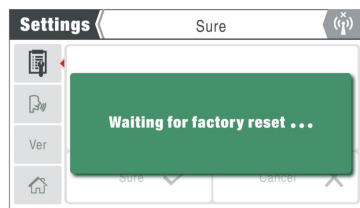


Fabriksindstillingsfunktion

1. Vælg indstillingen Factory Reset ved at trykke på kontrolvælgerknappen
2. Drej kontroldrejknappen for at vælge og bekræfte din ønskede mulighed for enten "Sikker" eller "Annuller" som vist nedenfor.



3. Når du har trykket på kontroldrejknappen på den fremhævede grønne "sikker"-fane, vil en ny pop op-grøn boks blive vist, der indikerer "Venter på fabriksnulstilling", efter ca. 10 sekunder vil systemet fuldføre maskinen er blevet nulstillet til fabriksindstillinger og skærmen vender tilbage til startside.



Funktion til nulstilling af parameter

4. Vælg indstillingen Parameter Reset ved at trykke på kontrolvælgerknappen
5. Drej kontrolhjulet for at vælge den ønskede mulighed for enten "Sikker" eller "Annuller".
6. Når du har trykket på kontroldrejknappen på den fremhævede grønne "sikker"-fane, vil en ny pop op-grøn boks blive vist, der indikerer "Venter på parameternulstilling", efter ca. 10 sekunder vil systemet fuldføre processen, og eventuelle gemte parameterindstillinger er blevet nulstillet og skærmen vil gå tilbage til den forrige menu i stedet for at vende tilbage til startside.

KONTROLPANEL - FUNKTIONER

Systemindstilling - Valg og justering

Gendannet parameterindstillinger

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

Parameter	Enhed	MMA	DCTIG	DC Pulse TIG	ACTIG	AC Pulse TIG	Mixed TIG
Forløbstid	Sekunder	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Startstrøm	ampere	-	20	20	20	20	20
Tid op ad bakke	Sekunder	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Spidsstrøm	ampere	-	100	100	100	100	100
Basisstrøm	ampere	-	-	50	-	50	-
Down-slope tid	ampere	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Slutstrøm	ampere	-	20	20	20	20	20
Post-flow tid	Sekunder	-	2	2	2	2	2
Punktsvejsetid	Sekunder	-	1	-	1	-	-
Pulsfrekvens	Hz	-	-	50	-	50	-
Puls driftscyklus	%	-	-	50	-	50	-
Svejestrøm	ampere	100	-	-	-	-	-
Hot start strøm	ampere	30	-	-	-	-	-
Bue-kraft strøm	ampere	30	-	-	-	-	-
AC frekvens	Hz	-	-	-	20	20	20
Ac Balance	%	-	-	-	20	20	20
Blandet frekvens	Hz	-	-	-	-	-	2
Mixed Duty Cycle	%	-	-	-	-	-	20

VRD funktion

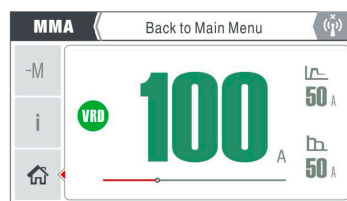


Spændingsreduktionsenhed (VRD) er et farereducerende kredsløb indbygget i svejsestrømkilder, som bruges i MMA/Stick-svejsprocessen, som reducerer åben kredsløbsspænding (OCV), når maskinens spændingsudgang er ON, men ikke svejser til en sikker spænding (normalt under 20V). VRD har ingen effekt på buestart.

Fabriksindstillingen for VRD er ON, og VRD-symbolet vises, når maskinen er i MMA-tilstand, og udgangsspændingen er begrænset til 11,5 V, når maskinen er inaktiv (som vist til højre).

Bemærk venligst:

- VRD-ikonet slukker, når svejsebuen er etableret.
- VRD kan deaktiveres, selvom dette kræver en tekniker til at udføre denne opgave. Kontakt venligst din leverandør for yderligere detaljer.



NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

Systemindstilling - Valg og justering

Brugermanual

Det er ligetil at få adgang til brugervejledningen, tryk på 'hjem'-knappen og fra denne startskærm menu, naviger til notebook-ikonet og tryk på kontrolvælgerknappen for at åbne brugervejledningen (som vist til højre).

Herfra kan du navigere gennem forskellige afsnit og sider i betjeningsvejledningen.

Bemærk venligst: For den seneste og mere dybdegående version af Jasic

ET-200PACDC betjeningsvejledning, besøg venligst www.jasic.co.uk, naviger til produktsiden op og klik derefter på fanen dokumenter.

Når I brugermanualskærmen kan du dreje kontrolhjulet for at vælge sektionsfanerne til venstre på skærmen, som er:

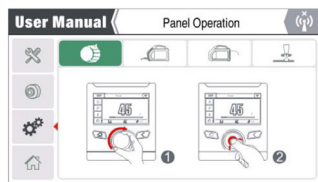
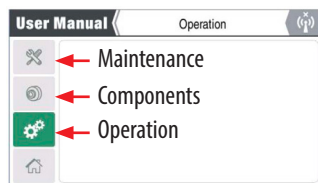
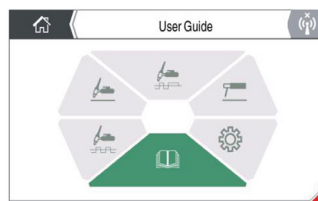
- Operation
- Komponenter (reservedele)
- Vedligeholdelse

Når du for eksempel vælger vælg og går ind i operationsfanen, åbner du operationssiden, som også tilbyder en sekundær øverste række af sidefaner med yderligere brugerdriftsdata.

Drejning af kontrolhjulet vil rulle dig igennem disse sider, som vil blive fremhævet grønt.

- Fanen Betjening indeholder også yderligere information om panelbetjening, frontpaneltilslutning, betjening af bagpanel og svejsevejledning.
- Fanen Komponenter (reservedele) indeholder også yderligere information om svejsebrænder, forbrugsstoffer, jordkabel og andre dele.
- Fanen Vedligeholdelse indeholder også yderligere oplysninger om alarmer og løsninger, reparationsdele og fejlfinding.

Når du åbner eller åbner siderne i betjeningsvejledningen, bliver siden måske større end skærmen, hvis du derefter trykker på betjeningsvælgeren, vil du forstørre siden, billedet eller diagrammet og vil være i stand til at rulle gennem sidedataene ved at dreje betjeningsvælgeren, vil et tryk på kontrolvælgerknappen gå tilbage til den forrige side.



KONTROLPANEL - FUNKTIONER

Systemindstilling - Valg og justering

Alarm funktion

Evo-serien af maskiner har indbyggede beskyttelsesanordninger, og i det uheldige tilfælde af en funktionsfejl vises en fejlkode sammen med den tilsvarende fejlbeskrivelse vises på LCD-displayet, som eksemplet til højre viser.

Så længe der vises en fejlkode, er svejsning generelt ikke mulig.

Der er syv alarmtilstande, som maskinen kan opleve som følger:

Overstrømsbeskyttelse (E10), Underspændingsbeskyttelse (E31), Overspændingsbeskyttelse (E32), Datafejlalarm (E55), Overophedningsbeskyttelse (E60), Overophedningsbeskyttelse (E61), Vandkøleralarm (E71).

Se betjeningsvejledningen til 200PACDC for yderligere information om fejlkoder og fejlfinding af dem.



Skærm (Saver) beskyttelsestilstand

Når maskinen er tændt, men ikke har været betjent eller brugt i et bestemt tidsrum (standbytid, se side 23 for yderligere detaljer), går enheden i standby (tomgangstilstand), og maskinen går i dvaletilstand, selvom skærmvisningen vil kun vise beskyttelsesbilledet, som er Jasic-logoet (som vist til højre).



Maskinen vågner med det samme, og skærmen viser de tidligere data, hvis der trykkes på enten brænderudløseren, fjernbetjeningen eller en af kontrolpanelets knapper.

Vandkøler kontrol

Afhængigt af, om du bruger en luft- eller vandkølet TIG-brænder, vil det afhænge af, om den vandkølede kontroltilstand er indstillet til aktiveret eller deaktiveret.

Når du er i en TIG-svejestilstand, viser enten en ikonindikator enten et luftkølet ikon eller muligheden for vandkølet ikon, ikonet, der viser, angiver, at det er den valgte tilstand.

- Hvis  indikatoren viser, dette indikerer, at maskinen er sat op som luftkølet.
- Hvis  indikatoren viser, dette indikerer, at maskinen er sat op som vandkølet.

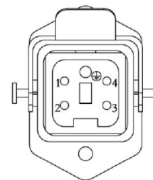
Med en vandkøler monteret og styringen aktiveret, når udgangen er aktiveret og svejsningen starter, vil vandkøleren starte og derefter cirkulere kølevæsken rundt i systemet, når svejsningen stopper, og der ikke er strømudgang, vil vandkøleren fortsætte med at cirkulere kølevæske i 5 minutter før stop.

Aktiver altid vandkølet tilstand, når du bruger en vandkølet TIG-svejsbrænder.

5-polet kølerkontrolstik er monteret på maskinens bagpanel.

- Ben 1 og 2 er strømudgangsforbindelserne til vandkøleren.
- Ben 3 og 4 er fejlsignalets indgangsforbindelser (intet kølevæskeflowsignal).

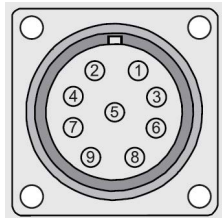
Se side 33 i denne vejledning, eller yderligere information er tilgængelig i ET-200PACDC betjeningsvejledningen, hvordan du aktiverer og deaktiverer vandkøler tilstanden.



Bemærk venligst: EVO ET-200PACDC kan kun bruge den originalt designede LC30 Jasic vandkøler. Brug ikke vandkølere købt fra andre producenter.

FJERNBETJENINGSSTIK

Jasic TIG ET-200PACDC er udstyret med 9-bens fjernbetjeningsstik placeret på frontpanelet, som bruges til at forbinde forskellige fjernbetjeningsenheder, for eksempel: en TIG-brænder med udløserkontakt, en TIG-brænder med monteret kontakt og strømjusteringsskive, en fodpedal eller andre lignende enheder inklusive MMA fjernbetjeningsenheder.



9-pin fjernbetjeningsstik Pin Out Detaljer			
Pin nr	Beskrivelse	Signal Symbol	Beskrivelse MMA
1	Potentiometer (min)	VCC	Strømforsyning
2	Potentiometervisker	ASI	Analogt signal
3	Potentiometer (maks.)	A_GND	Analogt signal GND
4	- (negativ)	DIG_SI -	Digitalt signal -
5	+ (positiv)	DIG_SI +	Digitalt signal +
6	Parametervalg	TYPE1	Fodpedalkontrolgenkendelse /Digitalt signalvalg
7	TYPE	TYPE	Analog signalgenkendelse (forbundet til GND)
8	Brænderkontakt	TORSWI	Brænderkontaktsignal
9	Brænderkontakt/jord	GND	GND

Når du monterer det 9-benede fjernstik, skal du sørge for at justere kilesporet, når du indsætter stikket, og drej derefter den gevindskårne krave helt med uret, indtil den er fingerstram.

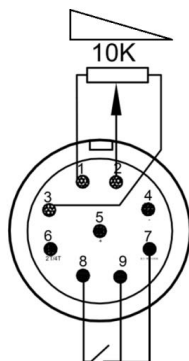
9-polet stik og klemme varenummer er: JSG-PLUG-9PIN

Fjernaktivering af enhed

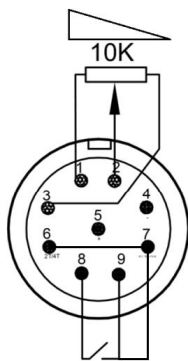
For at aktivere fjernbetjeningen, når du bruger en fjernbetjening af kablet type. Tryk på startknappen og vælg indstillingsmuligheden, vælg derefter brugerbaggrundsindstillingen, rul derefter ned til indstillingen 'kontroltilstand', som giver operatøren mulighed for at vælge enten lokal- eller fjernbetjeningstilstand. Indtast dit valg, og du vil vende tilbage til den forrige skærm. For yderligere information se side 29.

Kabelføring til fjernbetjeningsenhed

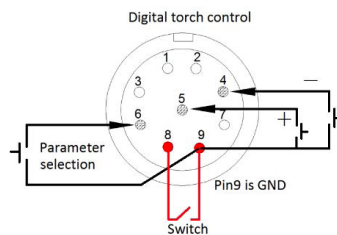
Analog fakkel



Pedal fjernbetjening



Digital lommelygte



KABLET FJERNBETJENING FUNKTION

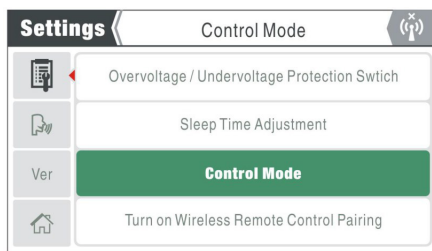
Mulighed for fjernbetjening

EVO maskinserien af maskiner giver brugeren mulighed for at bruge enten kablet eller trådløs teknologi til fjernbetjeningsformål, der giver brugeren mulighed for at bruge kablede eller trådløse hånd- eller fodkontroller, når maskinen bruges i MMA eller TIG AC/DC svejsetilstande.

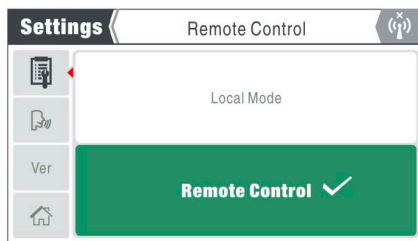
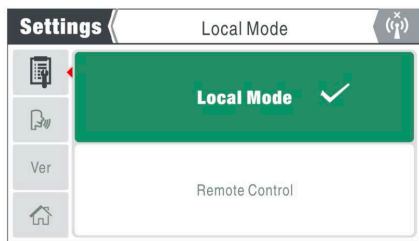
Fjernbetjeningen gør det muligt for brugeren at vælge aktuel kontrol fra enten frontpanelet eller at blive fjernstyret enten via 9-bens kontrolstikket eller via den valgfri trådløse kontrol til MMA- og TIG-fjernbetjeningsenheder.

For at gå ind i fjernbetjeningstilstandens funktionsskærm skal du dreje kontrolhjulet for at vælge kontroltilstandssikonet (som vist til højre) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til denne funktion.

Her kan du vælge fjernbetjeningen TIL eller FRA ved at dreje kontrolhjulet, som vil rulle gennem enten ON/OFF muligheder.



Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm.



Trådløs fjernbetjeningsfunktion

Mulighed for trådløs fjernbetjening

Som nævnt ovenfor kan EVO-serien også give brugeren mulighed for at bruge trådløs teknologi til fjernbetjeningsformål, der giver brugeren mulighed for at bruge trådløse hånd- eller fodkontroller, når maskinen bruges i MMA- eller TIG AC/DC-svejsetilstande.

Procedure for paring af trådløs fjernbetjening

For at bruge en trådløs fjernbetjeningsenhed skal du først sikre dig, at du har monteret den trådløse modtager på din maskine, se side 16 i denne betjeningsvejledning for yderligere detaljer.

KONTROLPANEL - FUNKTIONER

Procedure for parring af trådløs fjernbetjening:

Som på tidligere sider, for at få adgang til trådløs parring fra startskærmen, skal du navigere og gå ind i Systemindstillinger og derefter indtaste Brugerbaggrundsindstillinger og derefter rulle ned til Slå trådløs parring til, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre).

Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at gå ind i indstillingsskærmen for trådløs parring.

- På dette tidspunkt skal du sikre dig, at din trådløse fjernenhed er opladet og tændt
- Ved adgang til parringskærmen vil maskinen automatisk begynde at scanne efter en trådløs enhed
- Dette bekræftes af skærmen, der viser "Parring, vent venligst"
- Sørg for, at din fjernenhed er i parringstilstand (se fjernbetjeningsinstruktioner, der fulgte med din enhed)

Når den trådløse parring er lykkedes, vil skærmen vise forbindelsesbekræftelse ved at angive "Pairing vellykket!" og ikonet for trådløs forbindelse viser det trådløse ikon uden et 'x' over det.

Du vil også bemærke, at den fremhævede grønne bjælke er ændret fra Tænd 'tænd' til Slå 'fra' trådløs.

Når denne opgave er fuldført, skal du enten trykke på 'tilbage'-knappen eller trykke på 'hjem'-knappen for at fortsætte med at bruge maskinen.

Afbrydelse af den trådløse forbindelse:

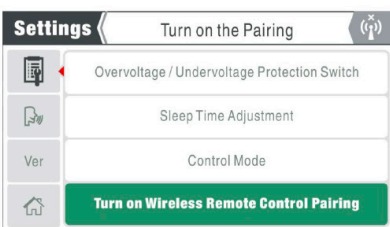
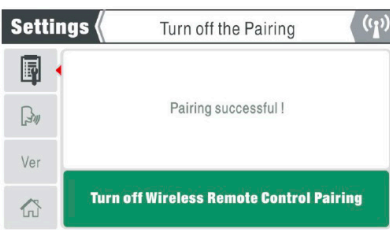
Efter at en trådløs fjernbetjeningsenhed er blevet parret, ligner afbrydelsen som ovenfor.

Der er 2 måder at afbryde den trådløse enhed på:

1. Tryk og hold på fjernbetjeningsenhedens parringstast eller
2. Få adgang til maskinens trådløse fjernbetjeningsparring, og tryk på kontrolvælgerknappen på den fremhævede grønne "sluk trådløs fjernbetjeningsparring"-fane.

Når den trådløse enhed er afbrudt, vil skærmen vise det trådløse 'afbrudt'-ikon, og den fremhævede grønne fane skifter til at tænde (som vist til højre).

Når denne opgave er fuldført, skal du enten trykke på 'tilbage'-knappen eller trykke på 'hjem'-knappen for at fortsætte med at bruge maskinen.



BETJENING - MMA



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

MMA svejsning

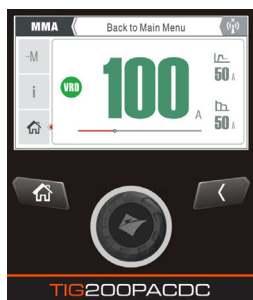
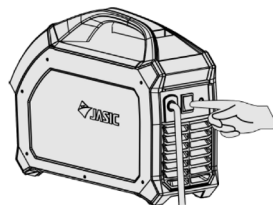
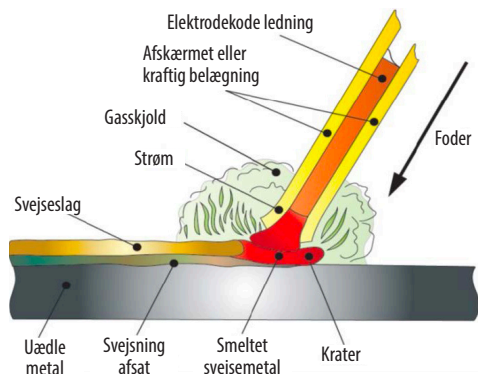
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eller bare Stick Welding. Stangsvejsning er en buesvejsesproces, som smelter og forbinder metaller ved at opvarme dem med en bue mellem en overdækket metalelektrode og værktøjet.

Afskærmning opnås fra elektrodens ydre belægning, ofte kaldet flux. Fyldmetal opnås primært fra elektrokernen.

Elektrodernes ydre belægning kaldet flux hjælper med at skabe lysbuen og giver en beskyttelsesgas og danner ved afkøling en slaggebelægning for at beskytte svejsningen mod forurening.

Når elektroden bevæges langs arbejdsområdet med den korrekte hastighed, afsætter metalkernen et ensartet lag kaldet svejsestrøgen.

Når du har tilsluttet svejseledningerne som beskrevet ovenfor, skal du tilslutte din maskine til lysnettet og tænde for maskinen, strømafbryderen er placeret på maskinens bagpanel, placer den i positionen "ON", panelindikatoren vil tændes derefter, blæseren kan begynde at rotere, når svejsemaskinen starter, og kontrolpanelet vil også lyse for at angive, at maskinen er klar til brug som vist nedenfor.



Forsigtig, der er spændingsudgang ved begge udgangsterminaler.

Nogle svejsemodeller er udstyret med den smarte blæserfunktion. Når strømforsyningen tændes efter en periode før svejsningen starter, stopper ventilatoren automatisk med at køre. Ventilatoren vil så køre automatisk, når svejsningen begynder. Nu kan du tilslutte svejseledningerne som vist på billedet nedenfor, sørg for at kontrollere, at du har elektropolariteten korrekt, så den passer til den svejsestang, der bruges.

På billedet til venstre vil du bemærke, at MMA er blevet valgt, og at MMA-strømkontrol er valgt og fremhævet med grønt og som vist forudindstillet til 100 ampere, som kan justeres ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret for at øge eller mindske svejsestrøm.

I MMA-tilstand kan du se, om der er tilsluttet en trådløs enhed, men du kan ikke se, om fjernbetjeningen er slået til eller fra.



BETJENING - MMA



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj, da svejsestråler, sprøjt, røg og høje temperaturer produceret i processen kan forårsage personskade. Tag også de nødvendige skridt til at beskytte personer inden for svejseområdet, som kan forårsage skade.

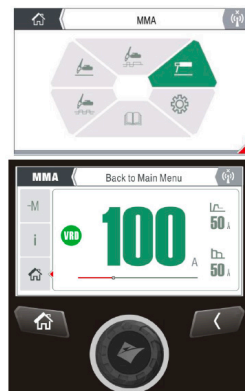
MMA svejsning

Fra startskærmen, drej kontrollhjulet og vælg MMA-svejsetilstand ved at trykke på kontrolvælgerknappen, indtil MMA-symbolet lyser grønt som vist på billedet til højre.


Når du går ind i MMA-tilstand, kan du nemt få adgang til og justere svejsestrømmen med det samme, varmstartstrøm og lysbuekraftparametre er også tilgængelige og let som beskrevet nedenfor.


MMA strømjustering kan nu udføres via panelets kontroldreje, og dette kan opnås ved at dreje kontrolknappen med eller mod uret for at øge eller mindske svejsestrømmen. Du vil bemærke, at statuslinjen justeres proportionalt med den aktuelle forudindstillede værdi.

Bemærk venligst: Justering af svejsestrøm kan udføres under svejsning.



For at få adgang til de yderligere MMA-svejseparametre skal du trykke på kontroldrejknappen, som nu fremhæver det forudindstillede svejsestrømsområde i et hævet rektangel (som beskrevet på side 19), du kan nu dreje kontrollhjulet, som når du ruller igennem vil fremhæve boks eller i grøn) yderligere parametre og muligheder.

 For at vælge MMA tændingsstrøm (startstrøm), tryk på drejknappen på ikonet vist til venstre og tændings (start) strøm ikonet lyser grønt, du kan nu dreje drejknappen med uret eller mod uret, indtil den ønskede startstrøm vises. Startstrømsområdet er 0 ~ 80 ampere

 For at vælge MMA-buekraft skal du trykke på kontroldrejknappen på ikonet vist til venstre, og ikonet for buekraftstrøm lyser grønt, du kan nu dreje kontrollhjulet med eller mod uret indtil den ønskede lysbuekraft vises. Lysbuekraftens strømsområde er 0 ~ 40 ampere.

Hvis de sekundære svejsekabler (svejsekabel og jordkabel) skal være meget lange, overvejes svejsekabel med større tværsnit for at reducere spændingsfaldet.

VRD indikator



I MMA-tilstand vil VRD-LED'en lyse for at angive, at VRD er aktiv, og maskinens udgangsspænding er 11,5V.

Tabellen til højre giver en vejledning til opsætning af forskellige svejseelektrodediametrestørrelser kontra anbefalede strømsområder.

Operatøren kan indstille deres egne parametre baseret på typen og diameteren af svejseelektroden og deres egne proceskrav.

Bemærk venligst: Operatøren bør indstille de parametre, der opfylder svejsekravene. Hvis valgene er forkerte, kan dette føre til problemer såsom en ustabil lysbue, sprøjt eller klæbning af svejseelektroden til arbejdsemnet.

Elektrodediameter (mm)	Anbefalet svejsestrøm (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

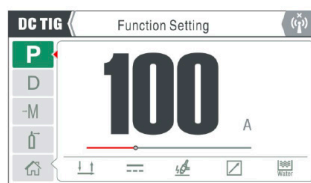
BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG DC-driftstrin

Drej kontrolhjulet fra startskærmen for at fremhæve DC TIG-tilstand, og tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at tage dig til skærmen DC TIG-kontroltilstand (som vist nedenfor).



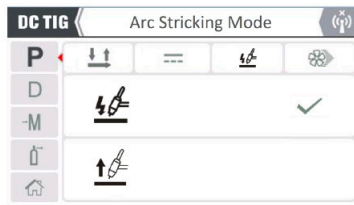
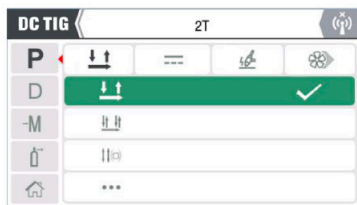
For at vælge TIG-funktioner som triggertilstand, puls, lysbuestart og TIG-brænderafkølingstype skal du have adgang til indstillingen for svejsefunktioner, som er markeret med ikonet 'P' (se side 15 og side 20 for yderligere instruktioner).

Når du går ind på skærmen Funktionsindstillinger*, vil du bemærke den relevante række af funktionsindstillingsikoner som vist nedenfor.



Drejning af kontroldrejknappen med uret vil rulle dig gennem mulighederne, og ved at trykke på kontroldrejknappen kommer du til dit valgte valgskræmbillede, og som ovenfor fra venstre mod højre er: triggertilstand, pulstilstand, buestarttilstand og vandkølet kontrol.

For eksempel har jeg vist nedenstående fakkeldløser- og bueslående tilstande.



Når du er kommet ind i den valgte tilstandsskærm, vil du se dine muligheder og det aktuelt valgte valg, som har et flueben ved siden af.

Hvis du trykker på kontroldrejknappen og derefter drejer drejknappen, vil du rulle gennem de tilbudte valg. Når du er indstillet på dit ønskede valg, vil et tryk på kontroldrejknappen gemme din valgte indstilling (bekræftet med et flueben) og returnere dig til den forrige indstilling for at fremhæve triggerikonet grønt, hvor du derefter kan dreje kontrolhjulet for at vælge den næste funktionsindstilling du ønsker at justere.

Bemærk venligst: De tilgængelige muligheder på skærbilledet Funktionsindstillinger kan ændre sig afhængigt af hvilken TIG-svejsetilstand, der er valgt, dvs. DC, AC eller MIX TIG.

BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG DC driftstrin

For at vælge TIG-svejseparameterfunktioner som forgas, hældning og pulsstrøms baggrundsindstilling og mere skal du have adgang til svejsefunktionsindstillingen, som er markeret med ikonet 'D' (se side 14 og 19 for yderligere instruktioner).

Når du går ind i Parameter Settings-skærmen, vil du bemærke den DC TIG-relevante række af funktionsindstillingsikoner.



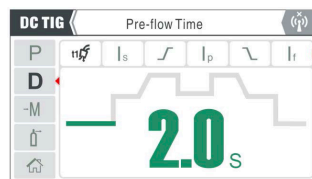
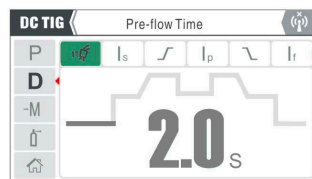
Billede 1




Billede 2








Du vil på billede 1 bemærke den lille røde pil, som angiver, at der er flere tilgængelige parametre

Juster den røde pil til højre for billedet ovenfor vil være synlig, og drejning af kontrolhjulet vil rulle dig gennem det fulde valg (se billede 2).



 For at vælge for-flow-gastidsindstilling, drej kontroldrejknappen, indtil forgas-ikonet er fremhævet (som ovenfor), tryk derefter på kontroldrejknappen, og den grønne markering vil nu skifte til parameterindstillingen, hvor du ved at dreje kontroldrejknappen vil justere preflow-tiden vist i billedet til højre. Pre-flow justeringsområde er 0 ~ 3 sekunder.

Følg ovenstående 'pre-flow gas' justering og indstillingsprocedure for at vælge og indstille følgende TIG-procedurer:

-  Indledende startstrømindstilling og startstrømjusteringsområdet er 5 ~ 200 ampere (230v-tilstand).
-  Upslope-tidsindstillingen og upslope-tidsjusteringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
-  Svejsestrømindstillingen og svejsestrømjusteringsområdet er 10 ~ 200 ampere (230v-tilstand).
-  Tidsindstillingen for downslope og justeringsområdet for downslope-tiden er 0 ~ 10 sekunder.
-  Den endelige ampere (kraterstrøm) indstilling og det endelige strømjusteringsområde er 5 ~ 200 ampere (230v-tilstand).
-  Post-flow-gastidsindstilling og postflow-justeringsområdet er 0 ~ 15 sekunder.
-  Hvis punktsvejsningstilstanden er valgt, vises muligheden spottid og punktidsjusteringsområdet er 0,1 ~ 10 sekunder.

- Når parametrene er indstillet korrekt, skal du åbne gasventilen på cylinderen og justere gasregulatoren til den ønskede gasstrøm.
- Hold brænderen 2-4 mm væk fra arbejdsområdet, og tryk derefter på brænderens aftrækker.
- Gas vil begynde at strømme efterfulgt af HF og lysbuen antændes.
- Når lysbuen er tændt, vil HF ophøre, og strømmen stiger til den forudindstillede værdi, og svejsning kan udføres.
- Efter at have sluppet brænderens aftrækker, begynder strømmen automatisk at falde til kraterets (endelige) nuværende værdi.
- Svejsningen stopper, mens der stadig strømmer gas i den forudindstillede efterstrømningstid, og svejsningen afsluttes.

BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG DC-pulsdriftstrin

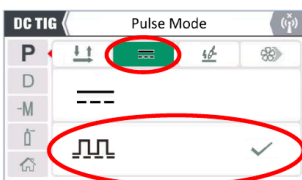
For at slå pulsstyring til eller fra, når du er i DC TIG-tilstand, skal du først få adgang til denne indstilling fra svejsefunktionsindstillingssektionen, som er identificeret med 'P'-symbolet, se billede 1 nedenfor.

Når du går ind i denne funktion og drejer kontrolhjulet med uret, vil du rulle dig gennem alle tilgængelige muligheder, der er fremhævet med grønt lys. Når du vælger pulsindstilling, skal du trykke på kontrolvælgerknappen, og du kommer til pulsstyringsskærmen som vist på billede 2.

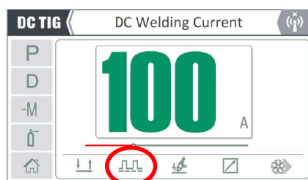
Her har du mulighed for at slå puls til eller fra, drej kontrolhjulet indtil nederste fane er fremhævet grønt og tryk på kontrolhjulsknappen, dette flytter bekræftelsesfluebenet til den nederste fane som vist på billede 2.



Billede 1



Billede 2



Billede 3

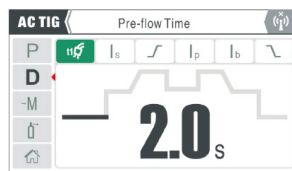
Et tryk på tilbage-knappen vil nu tage dig tilbage til hovedskærmen for DC TIG-kontrol som vist på billede 3, og du vil nu bemærke, at pulssymbolet lyser, hvilket informerer operatøren om, at TIG-puls nu er aktiv.

Fortsæt med opsætningen af pre-gas, upslope, svejsestrøm, downslope-tid, endelig (krater)strøm og postflow-gastid i henhold til standard TIG DC (Se side 33).

Bemærk venligst: I pulstilstand bliver svejsestrømindstillingen nu pulsens maksimale svejsestrøm.

Nu er pulstilstanden aktiv, du skal nu vælge den ekstra TIG-puls svejseparameter og for at lette dette skal du igen få adgang til indstillingen af svejsefunktionerne, som er markeret med ikonet 'D' (se side 14 og 19 for yderligere instruktioner).

Når du går ind på skærmen Parameterindstillinger, vil du bemærke ikonerne for indstilling af ekstra pulsfunctioener.



Billede 1



Billede 2

Du vil bemærke i billede 1 over den lille røde pil, som angiver, at der er flere tilgængelige parametre til at justere den røde pil til højre for billedet ovenfor, vil være synlig, og dreje på kontrolhjulet vil rulle dig gennem fuldt udvalg (se billede 2).

For at vælge disse parametre, drej kontroldrejknappen, indtil forgas-ikonet er fremhævet grønt (som ovenfor), du kan nu rulle gennem alle parameterindstillingerne ved at dreje kontrolknappen, når du ønsker at justere din valgte parameter, skal du trykke på kontrolknappen drejknappen, og drej derefter drejknappen for at justere den valgte indstilling. Se den følgende side for flere detaljer om DC-pulsindstillinger.

BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG DC-pulsdriftstrin

Når du er i DC TIG-tilstand med puls slået TIL, vil du notere additionspulsparemetrene cirklet med rødt nedenfor.



Og disse er listet lidt mere detaljeret nedenfor:

I_p

Indstillingen for svejsestrøm bliver nu den maksimale svejsestrøm, som har et justeringsområde på 5 ~ 200 ampere (230v-tilstand).

Det næste trin er at vælge og justere de yderligere pulsparemetre, og disse ses kun, når pulstilstanden er valgt.

I_b

For at vælge baggrundsstrømmen (basis eller lav puls), drej drejeknappen, indtil ikonet for basisstrøm er fremhævet grønt, tryk derefter på drejeknappen, og basisstrømmen er nu fremhævet grønt, og drej på kontrolhjulet for at justere baggrundsstrømmen og justeringen rækkevidde på 5 ~ 200 ampere. (230v tilstand).



For at vælge og indstille pulsfrekvens, drej drejeknappen, indtil pulsikonet er fremhævet grønt, tryk derefter på drejeknappen, og pulsen Hz er nu fremhævet grønt, og drejning af kontrolhjulet vil justere pulsfrekvensen mellem 0,5 Hz til 200 Hz.



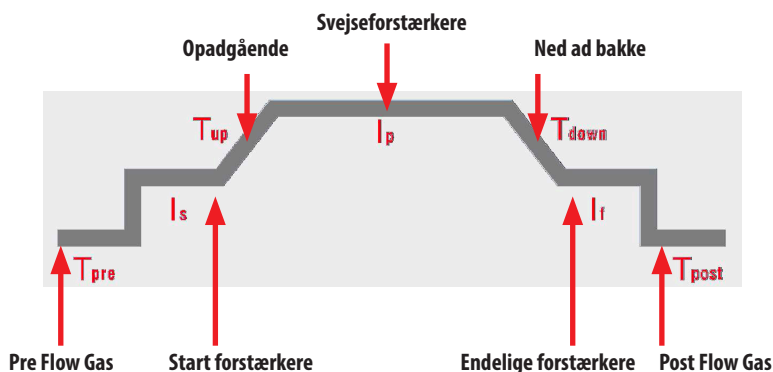
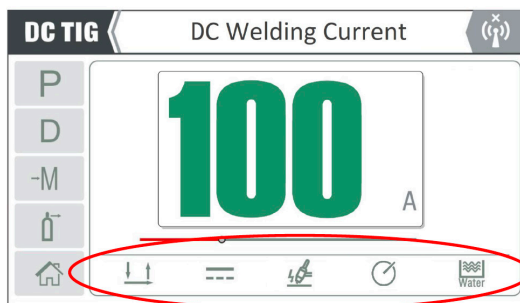
For at vælge og indstille pulsforholdet (bredden), drej drejeknappen, indtil pulsbredden er fremhævet grønt, tryk derefter på drejeknappen, og bredden % er nu fremhævet grønt, og ved at dreje kontroldrejeknappen justeres pulsforholdet mellem 10 % ~ 90 %

- Når parametrene er indstillet korrekt, skal du åbne gasventilen på cylinderen og justere gasregulatoren til den ønskede gasstrøm.
- Hold brænderen 2-4 mm væk fra arbejdsområdet, og tryk derefter på brænderens aftrækker.
- Gas vil begynde at strømme efterfulgt af HF og lysbuen antændes.
- Når lysbuen er tændt, vil HF ophøre, og strømmen stiger til den forudindstillede værdi, og svejsning kan udføres.
- Efter at have sluppet brænderens aftrækker, begynder strømmen automatisk at falde til kraterets (endelige) nuværende værdi.
- Svejsen stopper, mens der stadig strømmer gas i den forudindstillede efterstrømningstid, og svejsningen afsluttes.

Bemærk venligst: Når en parameterindstilling er blevet valgt og justeret, vil skærmen som standard vende tilbage til svejsestrømindstillingen, når ingen anden kontrol er blevet berørt efter ca. 2 sekunder.

DC TIG - HURTIG OPSÆTNINGSVEJLEDNING

Til DC TIG-svejsning, opsat som nedenfor, skal du sørge for at placere maskinen i DC TIG, 2T trigger-tilstand, Puls slået FRA, HF ON og strømstyring indstillet til Lokal/panelstyring og afhængigt af TIG-brændertype monteret enten vand- eller luftkølet indstillet (for dette eksempel er vandkølet indstillet).



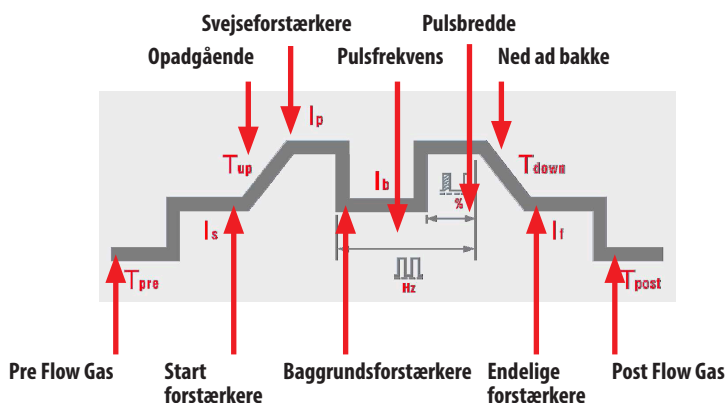
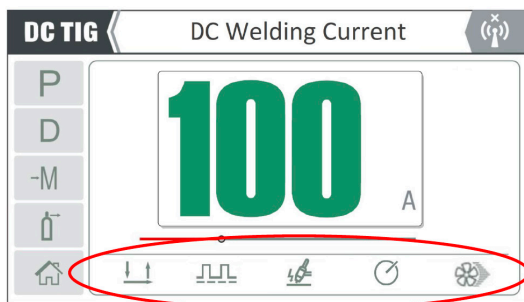
Indstil parametre som følger ved at bruge kontrolpanelbilledet ovenfor som reference

Parameter	Enhed	Justerbar rækkevidde	Vejledningsindstilling	Brugerindstilling
Job/materiale	-	-	-	
Pre-Gas tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-aktuel	ampere	5 ~ 200	15	
Up-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	ampere	5 ~ 200	Brugerdefineret *	
Down-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	1	
Slutstrøm	ampere	5 ~ 200	10	
Post-Gas tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

* Afhænger af materialetykkelse (30A pr. mm) f.eks. 3 mm = 90A

DC TIG PULSE - HURTIG OPSÆTNINGSVEJLEDNING

For DC TIG-svejsning, konfigureret som nedenfor, skal du sørge for at placere maskinen i DC TIG, 2T trigger-tilstand, puls slået ON, HF ON og strømstyring indstillet til lokal/panelstyring og afhængigt af TIG-brændertype monteret enten vand- eller luftkølet indstillet (for dette eksempel er luftkølet indstillet).



Indstil parametre som følger ved at bruge kontrolpanelbilledet ovenfor som reference

Parameter	Enhed	Justerbar rækkevidde	Vejledningsindstilling	Brugerindstilling
Job/materiale	-	-	-	
Pre-Gas tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-aktuel	ampere	5 ~ 200	15	
Up-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	ampere	5 ~ 200	Brugerdefineret *	
Basisstrøm **	ampere	5 ~ 200	50% **	
Pulsfrekvens	Hz	0.5 ~ 200	1	
Pulsbredde	%	10 ~ 90	50	
Down-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	1	
Slutstrøm	ampere	5 ~ 200	10	
Post-Gas tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

* Afhænger af materialetykkelse (30A pr. mm) f.eks. 3 mm = 90A

** Indstil basisstrømmen til 50 % af din maksimale svejsestrøm

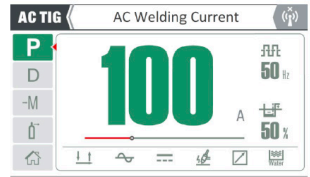
OPERATION - TIG



Before starting any welding activity ensure that you have suitable eye protection and protective clothing. Also take the necessary steps to protect any persons within the welding area.

TIG AC operation steps

From the home screen, rotate the control dial to highlight AC TIG mode and then pressing the control dial button will take you to the ACTIG control mode screen (as shown below).



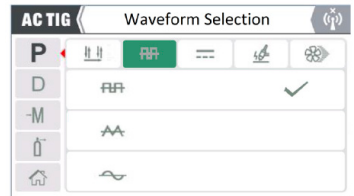
As with DC TIG, to select features like, trigger mode, pulse, arc starting and TIG torch cooling type you need to access the welding Function Setting which is noted by the icon 'P' (see pages 15 and 25 for further instruction) and for the above example as shown in the bottom bar of icons, we have selected 2T torch trigger, sinusoidal waveform, pulse off, remote current control and water cooling on.

On entering the Functions Settings screen (P),* you will note the relevant row of function setting icons as shown below and that in AC mode you have the additional parameter of AC waveform selection which is circled in red below.



Rotating the control dial clockwise will scroll you through the options and pressing the control dial button will enter you to your selected choice screen and as above from left to right shows is;

- Trigger mode,
- AC waveform,
- Pulse mode,
- Arc starting mode
- Water cooled control.



The example shown right, shows the AC waveform options which when selected lists the waveform choices underneath, you can see that AC square wave is the currently selected choice which has a tick alongside, from here you can also select sawtooth or sinusoidal waveforms and for further information on AC waveforms, please see page 15.

Pressing the control dial button, then rotating the dial will scroll through the other choices on offer.

Once set on your required choice, pressing the control dial button will save your chosen setting (confirmed by a tick) and return you to the previous setting of highlighting the trigger icon green where you can then rotate the control dial to select the next function setting you wish to adjust.

Please Note: The available options within the Functions Settings screen can change depending on which TIG welding mode is selected i.e. DC, AC or MIX TIG.

OPERATION - TIG



Before starting any welding activity ensure that you have suitable eye protection and protective clothing. Also take the necessary steps to protect any persons within the welding area.

TIG AC operation steps

To select TIG welding parameter features like, pre-gas, slope up pulse current background setting and more you need to access the welding Function Setting which is noted by the icon 'D' (see pages 14 and 20 for further instruction)

On entering the Parameter Settings screen, you will note the ACT TIG relevant row of function setting icons.

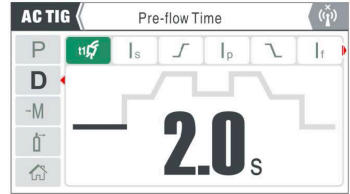



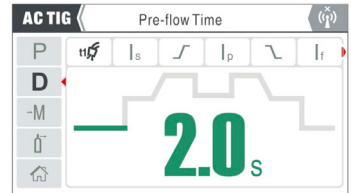
Image 1











Image 2

You will note in image 1 the small red arrow which denotes that there are more parameters available to adjust the red arrow to the right of the image above will be visible and rotating the control dial will scroll you through the full selection choice (see image 2).

 To select pre-flow gas time setting, rotate the control dial until the pre-gas icon is highlighted (as above), then press the control dial button and the green highlight will now change to the parameter setting where by rotating the control dial you will adjust the pre flow time shown in the image right. Pre-flow adjustment range is 0 ~ 3 seconds.



Follow the above 'pre-flow gas' adjustment and setting procedure to select and set the following TIG procedures:

-  Initial start current setting and the start current adjustment range is 5 ~ 200 amps (230v mode).
-  Upslope time setting and the upslope time adjustment range is 0 ~ 10 seconds.
-  Welding current setting and the welding current adjustment range is 10 ~ 200 amps (230v mode).
-  Downslope time setting and the downslope time adjustment range is 0 ~ 10 seconds.
-  Final amps (crater current) setting and the he final current adjustment range is 5 ~ 200 amps (230v mode).
-  Post-flow gas time setting and the post flow adjustment range is 0 ~ 15 seconds.
-  This icon represents AC TIG frequency, the AC frequency adjustment range is 20 ~ 250Hz.
-  This icon signifies AC wave balance and the AC balance adjustment range is 20 ~ 60% with the balanced zero point being 40.

Please Note: When a parameter setting has been selected and adjusted, the screen will default back to the welding current setting when no other control have been touched after approximately 2 seconds.

BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG AC-driftstrinene fortsatte

- Når parametrene er indstillet korrekt, skal du åbne gasventilen på cylinderen og justere gasregulatoren til den ønskede gasstrøm.
- Hold brænderen 2-4 mm væk fra arbejdsemnet, og tryk derefter på brænderens aftrækker.
- Gas vil begynde at strømme efterfulgt af HF og lysbuen antændes.
- Når lysbuen er tændt, vil HF ophøre, og strømmen stiger til den forudindstillede værdi, og svejsning kan udføres.
- Efter at have sluppet brænderens aftrækker, begynder strømmen automatisk at falde til kraterets (endelige) nuværende værdi.
- Svejsébuen stopper, mens der stadig strømmer gas i den forudindstillede efterstrømningstid, og svejsningen afsluttes.

AC bølge former

Ved at trykke på AC-bølge-knappen kan du rulle gennem 3 bølgetyper, der bruges til AC-svejsning, bølgeformen valg er:

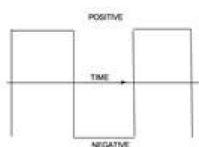
1. Firkantet bølge  2. Trekant bølge  3. Sinusbølge 

Afhængigt af dit valg vil den tilsvarende LED-indikator lyse.

Oversigt over bølgeformer

Valget af bølgeform skal foretages for at opfylde et specifikt krav eller operatørpræference, og de bølgeformer, der er tilgængelige med ET-200PACDC, er som følger:

AC Square Wave:



Dette giver hurtige overgange, som giver en lydhør og dynamisk bue. De hurtige overgange eliminerer behovet for kontinuerlig HF. Den fokuserede bue giver god retningskontrol. Square wave tilbyder forbedret rensning af oxidfilmen på aluminium, mere kraft og gennemtrængning, hvilket giver hurtig vandfrysning sammen med dyb indtrængning og hurtige rejsehastigheder.

Trekantet bølge:



Den trekantede bølge giver den nødvendige maksimale strømstyrke, men bølgeformen har den effekt, at den reducerer varmetilførslen. Denne reduktion i varmetilførslen gør den særligt velegnet til svejsning af tynde materialer. Triangle wave er ideelt egnet til tyndere materialer, da det reducerer varmetilførslen, især i lodrette eller overliggende samlinger og kræver, at vandpytten fryser hurtigt! Det giver også mulighed for hurtigere rejsehastigheder.

AC sinusbølge:



Sinusbølgen giver operatøren en blødere følelsesbue svarende til den for den ældre konventionelle strømkilde. Buen har en tendens til at være meget bredere end firkantbølgebuen. Sinusbølge AC-bølgeformen er ligesom de ældre TIG-svejsmaskiner af transformertype, der efterligner AC TIG-svejsedydelsen for maskiner af 'transformer'-typen for den tilsvarende traditionelle buedydelse.

BETJENING - TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

TIG AC driftstrin

Blandingstilstand (hybrid):

Den 'hybride' mix ACTIG-tilstand gør det muligt at blande den valgte AC-bølgeform med et positivt element, som øger renservirkningen af aluminiumoxider sammen med stigende svejsehastigheder. Når den blandede indikator er TÆNDT, indikerer dette, at maskinen er i Mix AC DC-tilstand, og de yderligere Mix-kontroller vil være aktive. Blandet AC-DC output er velegnet til svejsning af tykkere aluminium, magnesium og deres legeringer.

MIX TIG-svejsmuligheden tilbyder en kombination af enten:

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

Bemærk venligst: Når mix-tilstand er aktiv, er pulsstyring deaktiveret og vises ikke som en mulighed.

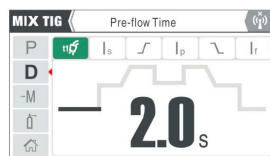
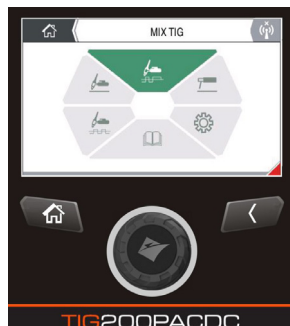
Valg af AC-bølgeform:

Når du er i AC MIX TIG-tilstand, kan du stadig rulle gennem de 3 bølgetyper, der bruges i AC-svejsning, Firkantbølge, Trekantbølge og Sinusbølge.

Disse 3 bølgeformer ændres nemt ved at trykke på bølgeformknappen (vist til venstre), og afhængigt af dit valg vil den tilsvarende LED-indikator lyse.

Når du går ind i Parameter Settings-skærmen, vil du for AC MIX TIG notere den relevante række af funktionsindstillingsikoner.

På billede 1 (nedenfor) angiver den lille røde pil, at der er flere tilgængelige parameterindstillinger, og de er tilgængelige ved at dreje kontrolhjulet, som vil rulle dig gennem det fulde valg (se billede 2). Bortset fra de 2 indkredsede parametre nedenfor, er resten af parametrene som ACTIG.



Billede 1



Billede 2



Blandet frekvensparameter og justering.

For at vælge og indstille mix-frekvens skal du dreje kontroldrejknappen, indtil mix-frekvensikonet er fremhævet og derefter trykke på kontroldrejknappen, så ved at dreje kontrolknappen vil du være i stand til at justere mix-frekvensen mellem intervallet 10% ~ 90%.

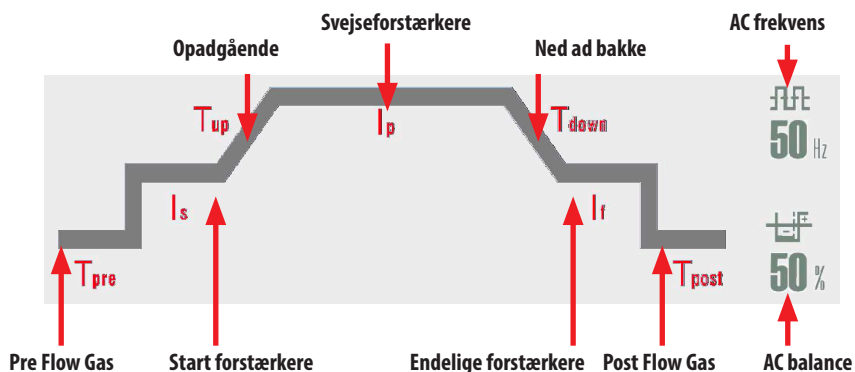
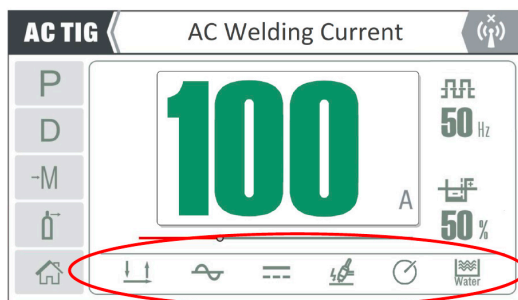


Blandet duty-cycle parameter og justering.

For at vælge og indstille forholdet mellem DC-tid, drej drejknappen, indtil blandingsdriftsikonet er fremhævet, tryk derefter på kontroldrejknappen, og ved at dreje på kontroldrejknappen vil du være i stand til at justere blandingsdrifts cyklus % mellem intervallet 10% ~ 90%.

AC TIG - HURTIG OPSÆTNINGSVEJLEDNING

For ACTIG-svejsning, opsat som nedenfor, skal du sørge for at placere maskinen i ACTIG, 2T trigger-tilstand, AC sinusbølge, puls slået FRA, HF ON og strømstyring indstillet til Lokal/panelstyring og afhængigt af TIG-brændertype monteret enten vand- eller luftkølet sæt (for dette eksempel er vandkølet indstillet).



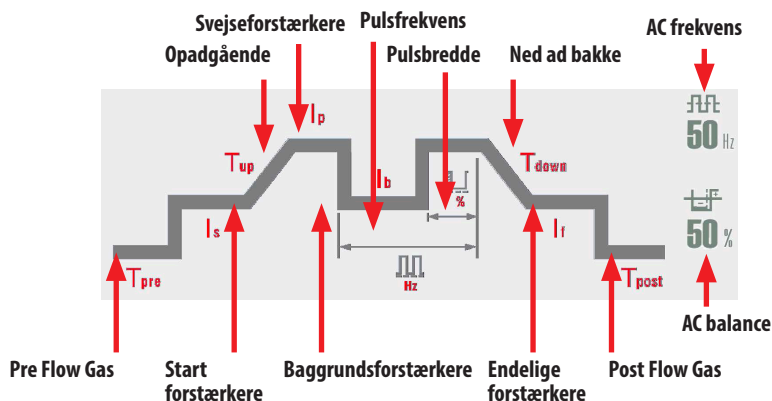
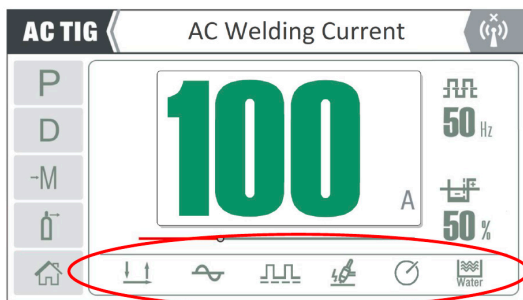
Indstil parametre som følger ved at bruge kontrolpanelbilledet ovenfor som reference

Parameter	Enhed	Justerbar rækkevidde	Vejledningsindstilling	Brugerindstilling
Job/materiale	-	-	-	
Pre-Gas tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-aktuel	ampere	5 ~ 200	15	
Up-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	ampere	5 ~ 200	Brugerdefineret *	
AC frekvens	Hz	20 ~ 200	70	
AC balance	%	20 ~ 60	40	
Down-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	1	
Slutstrøm	ampere	5 ~ 200	10	
Post-Gas tid	Sekunder	0 ~ 10	2	

* Depends on material thickness (30A per mm) eg. 3mm = 90A

AC TIG PULSE - HURTIG OPSÆTNINGSVEJLEDNING

For ACTIG-svejsning, opsat som nedenfor, skal du sørge for at placere maskinen i ACTIG, 2T trigger-tilstand, AC sinusbølge, Pulse tændt, HF ON og strømstyring indstillet til Lokal/panelstyring og afhængigt af TIG-brændertype monteret enten vand- eller luftkølet sæt (for dette eksempel er vandkølet indstillet).



Indstil parametre som følger ved at bruge kontrolpanelbilledet ovenfor som reference

Parameter	Enhed	Justerbar rækkevidde	Vejledningsindstilling	Brugerindstilling
Job/materiale	-	-	-	
Pre-Gas tid	Sekunder	0 ~ 3	0.5	
Start-aktuel	ampere	5 ~ 200	20	
Up-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	0	
*Peak Welding Amps	ampere	5 ~ 200	Brugerdefineret *	
Basisforstærkere**	ampere	5 ~ 200	50% **	
AC frekvens	Hz	20 ~ 200	70	
AC balance	%	20 ~ 60	40	
Pulsfrekvens	Hz	0.2 ~ 200	1	
Pulsbredde	%	10 ~ 90	50	
Down-Slope Time	Sekunder	0 ~ 10	1	
Slutstrøm	ampere	5 ~ 200	10	
Post-Gas tid	Sekunder	0 ~ 15	3	

* Afhænger af materialetykkelse (30A pr. mm) f.eks. 3 mm = 90A

** Indstil basisstrømmen til 50 % af din maksimale svejsestrøm

TIG-OPSÆTNING LØFT TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj, da svejsestråler, sprøjt, røg og høje temperaturer produceret i processen kan forårsage personskade. Tag også de nødvendige skridt til at beskytte personer inden for svejseområdet, som kan forårsage skade.

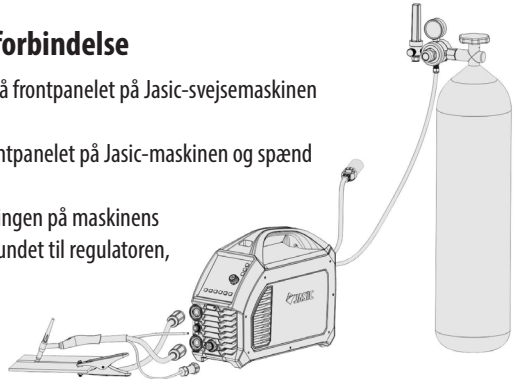
LIFT TIG svejsebrænder og jordkabelforbindelse

Sæt kabelstikket med arbejdsklemmen i "+"-stikket på frontpanelet på Jasic-svejsemaskinen og spænd med uret.

Sæt kabelstikket på TIG-brænderen i "-"-stikket på frontpanelet på Jasic-maskinen og spænd med uret.

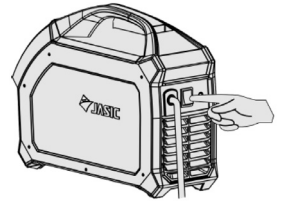
Tilslut TIG-brænderens gasslange til gasudløbstilslutningen på maskinens frontpanel, og sørg også for, at indløbsslangen er forbundet til regulatoren, som er placeret på beskyttelsesgasflasken.

Tilslut 9-bens TIG-brænderens udløserstik til det tilsvarende kontrolstik monteret på maskinens frontpanel



Inden du starter en svejseaktivitet, skal du sørge for, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige skridt til at beskytte personer inden for svejseområdet.

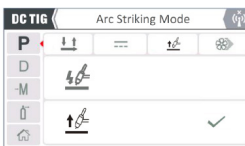
Efter tilslutning af svejseledningerne som beskrevet ovenfor, sæt din maskine i stikkontakten og tænd for maskinen, strømafbryderen er placeret på maskinens bagpanel, placer den i positionen "ON", panelindikatoren vil tændes derefter, blæseren kan begynde at rotere, når svejsemaskinen starter, og kontrolpanelet vil også lyse for at indikere, at maskinen nu er klar til brug som vist nedenfor.



Vælg DC TIG fra startskærmen, naviger derefter til funktionsindstillingsikonet 'P' ved at dreje kontroldrejkappen (billede 1) og trykke på kontroldrejkappen for at få adgang til de ekstra funktioner, naviger til bueslående tilstand,



Billede 1



Billede 2

hvor du kan vælge enten HF TIG start eller LIFT TIG tilstand. (billede 2) viser Lift TIG valgt. Når du trykker på dit valg, vil du blive ført tilbage til den forrige skærm, og du vil ikke bemærke, at det slående ikon på den nederste bjælke vil vise Lift TIG-symbolet.

Indstil svejseparametrene

TIG-svejseparametre kan nu justeres og indstilles i henhold til dine svejsekrav, se siderne fra 39 for yderligere information.

LIFT TIG-proces

Tryk på TIG-brænderkontakten, berør derefter wolframelektroden mod arbejdsemnet i mindre end 2 sekunder og løft derefter væk til 2-4 mm fra arbejdsemnet, hvorefter svejsebuen etableres.

Når svejsningen er færdig, slip brænderudløseren for at frakoble svejsebuen, sørg for at lade brænderen være på plads for at beskytte svejsningen med gas, indtil beskyttelsesgassen automatisk er slukket.



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Passionerad av ditt laserverk

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1