



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JM-272S

Manuel de L'opérateur



# VOTRE NOUVEAU PRODUIT

---

## Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

Ce manuel du produit a été conçu pour vous permettre de tirer le meilleur parti de votre nouveau produit. Veuillez vous assurer que vous êtes parfaitement au courant des informations fournies en accordant une attention particulière aux précautions de sécurité contenues dans le livret de sécurité (Scannez le code QR ci-dessous). Les informations vous aideront à vous protéger et à protéger les autres contre les dangers potentiels que vous pourriez rencontrer.

Veuillez vous assurer que vous effectuez des contrôles d'entretien quotidiens et périodiques pour garantir des années de fiabilité et de panne fonctionnement gratuit.

Veuillez appeler votre distributeur Jasic dans le cas peu probable où un problème surviendrait.

Veuillez noter ci-dessous les détails de votre produit car ils seront nécessaires à des fins de garantie et pour vous assurer d'obtenir les informations correctes si vous avez besoin d'assistance ou de pièces de rechange.

## Date D'achat

---

## D'où

---

## Numéro de Série

---

(Le numéro de série sera normalement situé sur le dessus ou le dessous de la machine)

**Avis de non-responsabilité :** Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir que les informations contenues dans ce manuel sont complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour toute erreur ou omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis. Visitez [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) pour voir les manuels les plus à jour.

**Veillez noter:** Le livret d'informations sur la sécurité peut être consulté en ligne en scannant le code QR ci-dessous



**Les documents après-vente, y compris les guides de processus de soudage, sont disponibles sur [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Ce manuel ne doit pas être copié ou reproduit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

# CONTENU

---

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	7
Installation	9
Maintenance	13
Dépannage	14
Matériaux et Leur Élimination	15
Déclaration de Conformité RoHS	15
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	15
Déclaration de Garantie	16
Déclaration de Conformité	17
Remarques	18

---

# SPÉCIFICATION DE PRODUIT



La gamme de postes de soudage à onduleur Jasic MIG a été conçue comme des unités d'alimentation de soudage intégrées et portables. Incorporant la technologie d'onduleur IGBT la plus avancée dans l'électronique de puissance avec une utilisation et un réglage faciles grâce à l'interface utilisateur conviviale.

La gamme séparée Jasic MIG propose des sources d'alimentation à onduleur monophasé et triphasé avec un dévidoir séparé. C'est une gamme qui peut fournir des options de soudage auto-protégé MIG, MMA et sans gaz. Avec les interconnexions d'alimentation en fil, il peut être utilisé pour souder dans un large rayon.

Le système dispose d'une sortie de tension constante de contrôle de rétroaction en boucle fermée qui lui permet de fonctionner avec une large tolérance aux fluctuations du secteur de  $\pm 15\%$ . Ils ont une tension et un courant de soudage réglables en continu pour fournir d'excellentes caractéristiques de soudage. L'adoption d'un circuit de contrôle des caractéristiques dynamiques de soudage unique dans le MIG fournit un arc stable, de faibles projections, une excellente apparence de soudure et une efficacité de soudage élevée.

La fréquence élevée de l'onduleur intégré réduit considérablement le volume et le poids de la soudeuse et la grande réduction des pertes magnétiques et de résistance améliore l'efficacité du soudage et l'effet d'économie d'énergie. La fréquence de commutation est au-delà de la plage audio, ce qui élimine presque la pollution sonore.

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

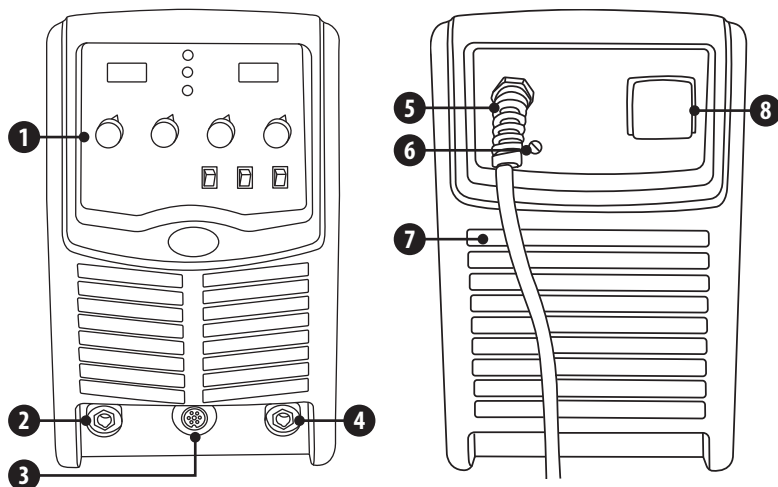
- Onduleur IGBT monophasé
- Machine 230V haute puissance
- Ampère digital et voltmètre
- Moteur de dévidage 4 galets
- Cycle de service élevé - onduleur monophasé
- Circuit de contrôle avancé
- Convient aux fils de soudure de 0,6, 0,8, 1,0 et 1,2 mm
- Fonction de contrôle & fonction d'avancement du fil
- Interrupteur 2T/4T
- LED d'alimentation et d'état
- Fonction de contrôle de gaz
- Inductance variable
- Chariot porte-bouteille de gaz pleine taille
- MIG/MAG/MMA
- Générateur AVR convivial

## DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	AC 230V - 50/60 Hz
Ieff (A)	28.9
Puissance max. (kVA)	12.1
Plage de Réglage de Tension (V)	11 - 29
Courant de Soudage (A)	30 - 270
Facteur de Marche à 40°C	270A @ 30%
Tension à Vide (V)	54
Taille de Bobine de Fil	0 - 16
Rendement (%)	85
Facteur de Puissance	0.75
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F
Dimensions (Lxlxh mm)	1020 x 505 x 1460
Poids (Kg)	101

**Veillez noter** En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

# LES CONTRÔLES



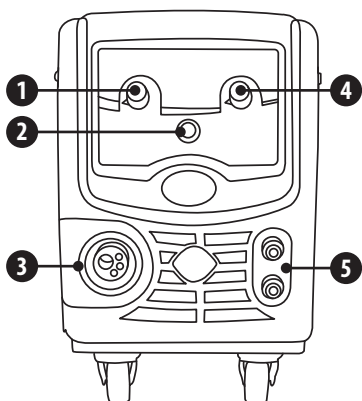
## Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : la connexion à souder pour le câble d'interconnexion pour le WFU
3. Prise du câble de commande : pour le raccordement du dévidoir
4. Borne de sortie « - » : pour connecter la pince de travail

## Vue arrière

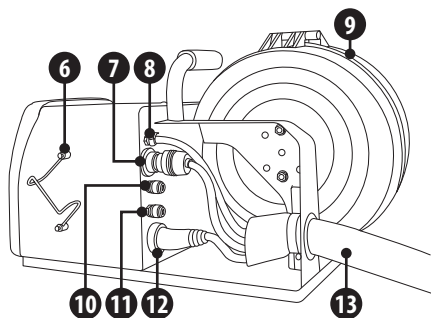
5. Câble d'alimentation d'entrée
6. Contrôle du retour de flamme
7. Ventilateur
8. Interrupteur

# LES CONTRÔLES



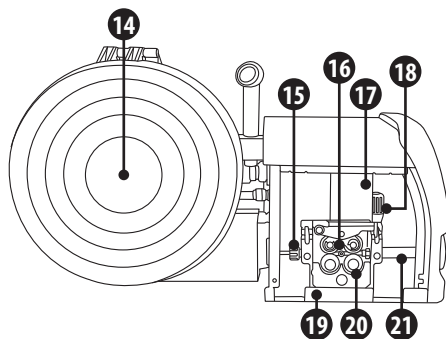
## Vue frontale de l'unité d'alimentation en fil

1. Contrôle de la vitesse du fil
2. Bouton de pouce de fil
3. Connecteur de torche MIG de style européen
4. Contrôle de tension
5. Raccords de liquide de refroidissement torche MIG



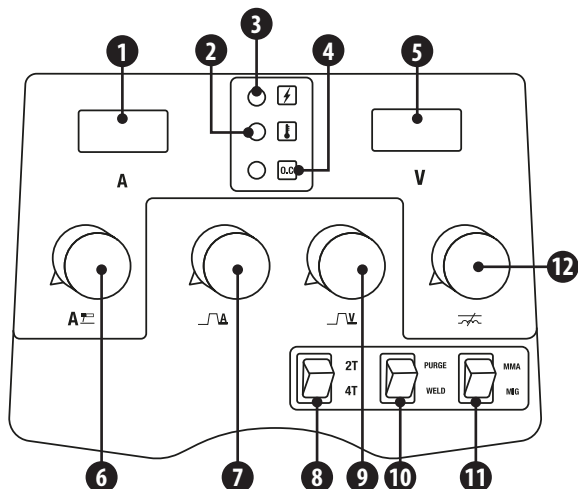
## Vue latérale de l'unité d'alimentation en fil

6. Support torche MIG
7. Câble de commande de la source d'alimentation
8. Connexion gaz de protection
9. Couvercle de bobine de fil à souder
10. Raccord de liquide de refroidissement (rouge)
11. Raccord de liquide de refroidissement (Bleu)
12. '+' Connexion du câble de soudage
13. Câble d'interconnexion
14. Porte-bobine et tendeur de fil



15. Guide de fil d'entrée
16. Ensemble rouleau de pression
17. Moteur de dévidage de fil et réducteur
18. Tendeur de rouleau d'entraînement
19. 4 Ensemble d'alimentation de fil d'entraînement de rouleau
20. Rouleau de dévidage et écrou de retenue
21. Adaptateur d'alimentation de sortie

# PANNEAU DE COMMANDE



1. Ampèremètre numérique
2. Indicateur de surchauffe : lorsqu'il est allumé, cela indique que la température à l'intérieur de la machine est trop élevée et que la machine est en état de protection contre la surchauffe
3. Indicateur d'alimentation : lorsqu'il est allumé, cela indique que la machine est en marche
4. Indicateur de surintensité : pour réinitialiser la protection, éteignez la machine et redémarrez-la Voltmètre numérique
5. Cadran de contrôle du courant : le cadran d'ampérage utilisé avec le MMA uniquement et ajuste la quantité de courant de soudage fourni par la source d'alimentation
6. Cadran de contrôle du courant de cratère : pour la fonction, veuillez consulter la page 8
7. Interrupteur de sélection 2T/4T : Cette option permet à l'utilisateur de basculer entre 2T (2 temps) 4T (4 temps/ loquet). En mode 2T, la soudure démarre et se poursuit tant que la gâchette est enfoncée. En mode 4T, une fois que l'arc de soudage a démarré, pouvez-vous relâcher la gâchette et le soudage continuera jusqu'à ce que la gâchette soit à nouveau activée
8. Cadran de contrôle de la tension du cratère : pour la fonction, veuillez consulter la page 8
9. Interrupteur de purge de gaz : Cet interrupteur permet d'activer le gaz ce qui permet à l'opérateur de vérifier et mesurer le débit de gaz
10. Sélecteur de mode : pour basculer entre les modes de soudage MIG et MMA
11. Contrôle d'inductance : Un contrôle d'inductance variable pour donner à l'opérateur une sortie plus précise en MIG

# PANNEAU DE COMMANDE

## Paramètre de Contrôle du Courant de Cratère

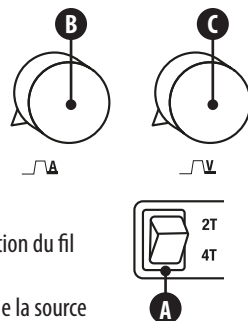
Le contrôle du cratère est la capacité de réduire ou d'éliminer le cratère qui reste à la fin de la soudure.

Les commandes de courant de cratère vous permettent effectivement de définir un paramètre indépendant pour la vitesse d'alimentation du fil et la tension à utiliser à la fin de la soudure (ces paramètres seront généralement définis sur des valeurs inférieures à l'alimentation du fil de soudage principale et à la tension définie via le fil unité d'alimentation) pour permettre le remplissage du cratère à la fin de la soudure. Typiquement, les valeurs sont fixées à environ 55% ~ 65% des valeurs de courant de soudage principales.

### Le contrôle du courant de cratère ne fonctionne qu'en fonction de déclenchement de la torche 4T.

Les étapes suivantes expliquent comment définir et utiliser les commandes de courant de cratère.

1. Sélectionnez 4T sur le commutateur de mode de sélection de la gâchette (A)
2. Définissez une valeur à l'aide du cadran de courant de cratère sur le panneau avant de la source d'alimentation (B). Ce cadran contrôle la quantité de vitesse d'alimentation du fil délivrée à la fin de la soudure.
3. Définissez une valeur à l'aide du cadran de tension de cratère sur le panneau avant de la source d'alimentation (C). Ce cadran contrôle la quantité de tension appliquée à la fin de la soudure.



Testez les réglages de courant de cratère en soudant jusqu'à ce que le réglage de cratère souhaité soit trouvé.

**Veillez noter:** N'oubliez pas de faire attention à la sélection de la gâchette 4T.

Cela signifie qu'appuyer sur l'interrupteur de la torche MIG (1ère touche) démarrera le cycle de soudage, relâcher l'interrupteur de la torche (2e touche) vous permettra de continuer à souder sans maintenir enfoncé l'interrupteur de la torche, tirer à nouveau sur l'interrupteur (3e touche) et maintenir le baisser permettra aux paramètres de courant de cratère d'être activés et de remplir le cratère de soudure, le relâchement de l'interrupteur de la torche (4e contact) mettra fin au soudage.

\* Si le réglage actuel du cratère est trop élevé, c'est-à-dire trop chaud et ne remplit pas le cratère, réduisez le réglage et testez à nouveau.

\* Si le réglage du courant de cratère n'est pas assez chaud et que la soudure est trop froide avec des coups de couteau et des projections, augmentez les réglages et testez à nouveau.



# INSTALLATION

---

## Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

## Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Il faut veiller à éviter l'humidité, poussière, vapeur, huile ou gaz corrosifs.

Placer sur une surface sûre et plane et s'assurer qu'il y a un espace suffisant autour de la machine pour permettre flux d'air naturel.

## Connexions D'entrée

Avant de connecter la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les données techniques indiquées dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

Ne jamais brancher la machine au secteur avec les panneaux retirés.

## Connexions de Sortie

### Polarité de L'électrode

En général, lors de l'utilisation d'électrodes de soudage à l'arc manuelles, le porte-électrode est connecté à la borne positive et le travail revient à la borne négative. Consultez toujours la fiche technique du fabricant de l'électrode en cas de doute.

Lors de l'utilisation de la machine pour le soudage TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et le retour de travail à la borne positive.

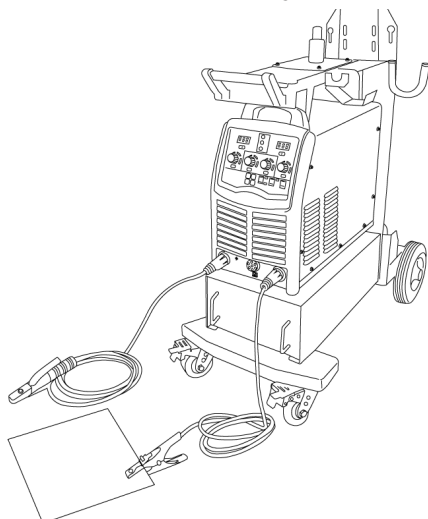
## Soudage MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise « + » sur le panneau avant du poste à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble du fil de retour de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

**Assurez-vous de porter des lunettes de protection, des vêtements de protection et tous les EPI nécessaires.**

**Prendre également les mesures nécessaires pour protéger les personnes présentes dans la zone.**



# INSTALLATION

## Sélection de Gaz

Soudage au gaz actif métallique (MAG) : utilise de l'argon (Ar) mélangé à une certaine quantité de CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> comme gaz de protection et il est généralement utilisé dans le transfert de court-circuit et le transfert par pulvérisation. Il peut être utilisé pour le soudage à plat, le soudage en position verticale, le soudage en hauteur et le soudage toutes positions et est principalement utilisé pour le soudage de l'acier au carbone, de l'acier faiblement allié à haute résistance et de l'acier inoxydable. Les robots de soudage utilisent principalement le procédé MAG.

Soudage au gaz inerte des métaux (MIG) : utilise des mélanges d'argon (Ar), d'hélium (He) ou d'Ar-He comme gaz de protection et il est principalement utilisé pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages.

Soudage à l'arc sous protection gazeuse au CO<sub>2</sub> (dioxyde de carbone) (soudage au CO<sub>2</sub>) : il utilise le CO<sub>2</sub> comme gaz de protection et est généralement utilisé dans le transfert globulaire et le transfert de court-circuit pour mettre en œuvre le soudage. Il peut être utilisé pour souder dans différentes positions. Par rapport à d'autres méthodes de soudage, le soudage au CO<sub>2</sub> présente de nombreux avantages, bien qu'il produise plus de projections, le soudage au CO<sub>2</sub> est largement utilisé pour le soudage général des structures métalliques.

## Soudage MIG

Insérez la torche de soudage dans la prise de sortie « Euro connecteur pour torche en MIG » sur le panneau avant du dévidoir et serrez-la.

Insérer la prise rapide du jeu de câbles d'interconnexion dans la borne de sortie « + » du poste à souder et la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre (veiller à connecter l'autre extrémité de connexion à l'arrière du dévidoir).

Insérez la fiche du câble de retour de travail dans la borne de sortie « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

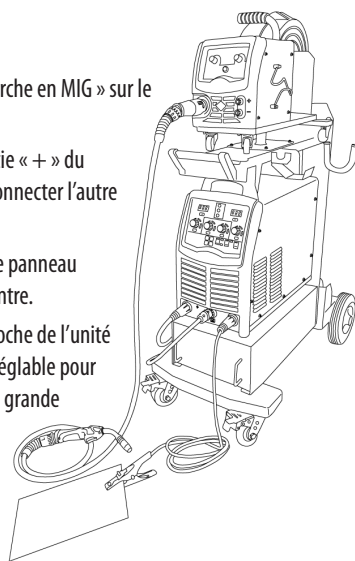
Sélectionnez votre taille de fil et placez la bobine de fil sur l'adaptateur de broche de l'unité d'alimentation en fil. La broche métallique intègre un frein à friction qui est réglable pour assurer un freinage optimal. Si nécessaire, vous pouvez ajuster en tournant la grande clé Allen à l'intérieur de l'extrémité ouverte du moyeu de la bobine de fil.

Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre resserrera le frein. Un réglage correct fera en sorte que la circonférence de la bobine ne dépasse pas 15-20 mm après avoir relâché la gâchette de la torche, de sorte que le fil sur la bobine est lâche, mais pas trop, où il tombera de la bobine.

La bouteille de gaz doit être équipée du régulateur de gaz approprié. Connectez le tuyau de gaz fourni à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine, puis à la sortie du régulateur de gaz. Le gaz de protection offre une protection à la zone de soudure. Il est très important de s'assurer que vous disposez d'un débit de gaz suffisant.

Assurez-vous que la taille de la rainure du rouleau d'alimentation qui alimentera le fil de soudage sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil de soudage utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis ajustez le bras de pression, en veillant à ce qu'aucun fil ne glisse lors de l'alimentation à travers la torche. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

Appuyez sur le bouton de pousse de fil pour faire sortir le fil de la torche à travers la pointe de contact. Vous êtes maintenant prêt à commencer le soudage MIG.



# INSTALLATION

## Instructions D'assemblage du Chariot

Vérifiez l'emballage du chariot pour tout signe de dommage. Retirez soigneusement tous les composants, vérifiez et conservez l'emballage jusqu'à ce que l'assemblage soit terminé.

### Le Kit de Chariot Comprend

1 x Unité de base (assemblée)	2 x Sangles de cylindre	1 x Support de pivot d'alimentation de fil	
1 x Bras de support d'alimentation de fil	2 x Supports d'étagère	1 x Support de cylindre	1 x Support de dévidoir
2 x Vis M4	8 x Vis M5	4 x Vis M6	12 x Vis M10

## Instructions D'assemblage du Chariot

1. Placer l'unité de base sur une surface plane
2. Localisez le support de cylindre et utilisez une vis M10 pour le fixer à l'unité de base



3. Placez la source d'alimentation sur l'unité de base et faites correspondre les supports de la base avec les supports de l'assemblage de base. Utilisez 4 vis M5 pour fixer la source d'alimentation à l'assemblage de base
4. Retirez les poignées de la source d'alimentation



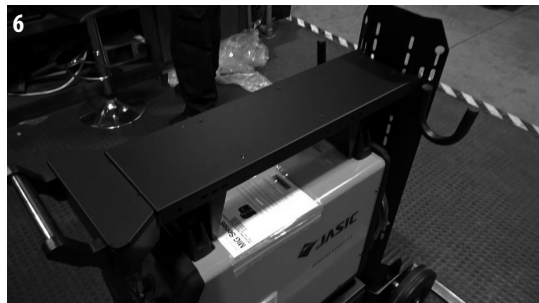
5. Fixez les supports d'étagère au sommet de la source d'alimentation avec les poignées à l'aide des boulons d'origine



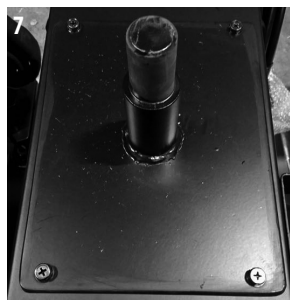
# INSTALLATION

## Instructions D'assemblage du Chariot

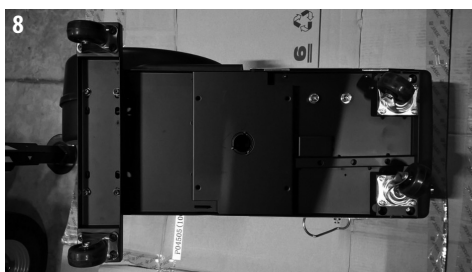
6. Placez l'étagère de support du dévidoir sur les supports d'étagère et utilisez 4 vis M5 pour connecter l'étagère aux supports. Utilisez ensuite 8 vis M10 pour fixer la tablette au support du cylindre



7. Placer le support pivotant sur l'étagère et utiliser 4 x M6 vis à fixer à l'étagère



8. Fixez les roulettes pivotantes à l'avant du dévidoir et fixez-les roulettes fixes au support d'extension en le fixant à l'extrémité arrière du dévidoir comme illustré ci-dessous



9. Fixez le support de torche sur le côté gauche ou droit de l'étagère comme indiqué et utilisez 2 vis M4 pour le fixer



10. Placer enfin le dévidoir sur le support pivotant,  
11. assurez-vous que toutes les vis sont correctement serrées et connecter le câble d'interconnexion



# MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de la machine.

Afin de garantir que la machine fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de fonctionnement de la machine. Ce guide doit permettre au client d'effectuer lui-même un examen et une sauvegarde simples. Essayez de réduire le taux de panne et les temps de réparation de la machine, afin d'allonger la durée de vie.

Période	Article D'entretien
Examen quotidien	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifiez les indicateurs d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Examen mensuel	Débranchez du secteur et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Vérifiez les connexions internes et resserrez si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de la machine avec une brosse douce et un aspirateur. Veillez à ne pas retirer de câbles ou endommager les composants. Assurez-vous que les grilles de ventilation sont dégagées. Remettez soigneusement les couvercles et testez l'appareil. <b>Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.</b>
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). <b>Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.</b>

## ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

Date	Type de travail de service effectué	Desservi par	Date d'échéance pour le prochain contrôle

# DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l'usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l'alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
L'affichage numérique est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d'alimentation primaire n'a pas été activée ou le fusible d'entrée a sauté
	L'interrupteur d'entrée de la source d'alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
L'affichage numérique est allumé mais le ventilateur ne fonctionne pas	Les pales du ventilateur de la machine peuvent être bloquées
	Le ventilateur de la machine peut ne pas fonctionner
	Vérifier le câblage et la tension d'alimentation du ventilateur
Le moteur du dévidoir ne tourne pas lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	La vitesse d'alimentation du fil peut être réglée sur zéro
	Vérifier l'alimentation du moteur du dévidoir
	Le PCB du moteur peut être défectueux
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L'électrode TIG fond lorsque l'arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
Difficile d'allumer l'arc	La tension de soudage est trop faible ou la vitesse de dévidage du fil est réglée trop élevée
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur
La LED de surchauffe s'allume	Air de refroidissement insuffisant. Laissez la machine refroidir, elle redémarrera automatiquement
	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas
Le fil continue de passer lorsque l'interrupteur de la torche MIG est relâché	Le commutateur de mode de déclenchement est réglé sur 4T plutôt que 2T
	Interrupteur de torche MIG défectueux

# MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucun matériau toxique ou vénéneux dangereux pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques qui ont atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et retourné à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage pertinent qui est conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.

Afin de vous conformer aux réglementations DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

# ROHS COMPLIANCE DECLARATION

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances restreintes énumérées dans la directive européenne 2011/65/UE à des concentrations supérieures aux limites spécifiées dans celle-ci.

**Avis de non-responsabilité:** Veuillez noter que cette confirmation est donnée au meilleur de nos connaissances et de nos convictions actuelles. Rien dans les présentes ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi sur la garantie applicable.

# ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

 <b>AVERTISSEMENT</b>		<b>LISEZ CET AVERTISSEMENT PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES</b>	
<b>NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette</b>		<b>FUMÉES ET GAZ</b> <b>Peut être dangereux pour votre santé</b>	
	<b>LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER</b> Choc électrique: il peut tuer. Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes des machines sont également sous tension lorsque l'alimentation est activée. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même. Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils à mains nues. L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il exécute la tâche de soudage. Ne pas utiliser avec les panneaux retirés.		Gardez votre tête à l'abri des vapeurs. Utilisez une ventilation suffisante ou évacuez l'air, ou les deux pour empêcher les fumées et les gaz de pénétrer dans votre zone de respiration et dans votre zone générale.
			<b>ÉTINCELLES DE SOUDAGE</b> <b>Peut provoquer un incendie ou une explosion</b>
			<b>RAYONS D'ARC</b> <b>Peut blesser les yeux et brûler la peau</b>
			NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des contenants qui ont contenu des matières inflammables. Les rayons de l'arc sont nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Portez toujours un masque de soudage avec une teinte correcte de lentille filtrante et des vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage, pendant l'opération de collage.
<b>SEUL UN PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT, PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'EMPLOYEUR ET FICHES SIGNALÉTIQUES (FDS) POUR LES CONSOMMABLES.</b>			

# DÉCLARATION DE GARANTIE

---

Tous les nouveaux soudeurs, coupeurs plasma et unités multi-processus Jasic vendus par Jasic seront garantis au propriétaire d'origine, non transférables, contre les défaillances dues à des matériaux ou à une production défectueuse pendant une période de 5 ans suivant la date d'achat. La facture originale est la documentation pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle de quart de travail unique.

Les unités défectueuses seront réparées ou remplacées par l'entreprise dans notre atelier. La société peut opter pour le remboursement du prix d'achat (moins les frais et amortissements dus à l'utilisation et à l'usure). La société se réserve le droit de modifier les conditions de garantie à tout moment avec effet pour l'avenir.

Une condition préalable à la pleine garantie est que les produits soient utilisés conformément aux instructions d'utilisation fournies. Respecter l'installation appropriée et toutes les exigences légales, recommandations et directives et exécuter les instructions d'entretien indiquées dans le manuel d'utilisation. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée et compétente.

Dans le cas peu probable d'un problème, celui-ci doit être signalé à l'équipe d'assistance technique de Jasic pour qu'elle examine la réclamation.

Le client n'a aucun droit au prêt ou au remplacement des produits pendant les réparations.

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

- Défauts dus à l'usure naturelle
- Non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien
- Connexion à une alimentation secteur incorrecte ou défectueuse
- Surcharge pendant l'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans autorisation écrite préalable
- Erreurs logicielles dues à un fonctionnement incorrect
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage de transport ou de stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que tout manque à gagner ne sont pas couverts par la garantie
- Dommages externes tels qu'incendie ou dommages dus à des causes naturelles, par ex. inondation

**REMARQUE:** Aux termes de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux d'entraînement du dévidoir et les tubes de guidage, les câbles et pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les fiches, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont couverts par une garantie de 3 mois.

Jasic ne sera en aucun cas responsable des dépenses ou dépenses/coûts de tiers ou des dépenses/coûts indirects ou consécutifs.

Jasic soumettra une facture pour tout travail de réparation effectué en dehors de la portée de la garantie. Un devis pour tout travail de réparation hors garantie sera établi avant toute réparation en cours.

La décision de réparer ou de remplacer la ou les pièces défectueuses est prise par Jasic. La ou les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

La garantie s'étend uniquement à la machine, ses accessoires et les pièces qui sont contenues à l'intérieur. Aucune autre garantie n'est expresse ou implicite. Aucune garantie n'est expresse ou implicite en ce qui concerne l'adéquation du produit pour une application ou une utilisation particulière.



# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant, ou son représentant légal Wilkinson Star Limited, déclare que l'équipement décrit ci-dessous est conçu et produit conformément aux directives européennes suivantes:

- Directive Basse Tension (LVD), N° : 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM), N° : 2014/30/UE

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Toute altération ou modification de ces machines par toute personne non autorisée rend cette déclaration invalide.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJM-272S

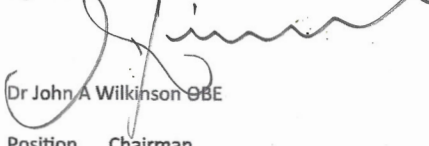
## **Jasic Model**

MIG 270 N223

### **Authorised Representative**

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp







**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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



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

Décembre 2021 Numéro 1