JASIC®

EVO2.0



Användarmanual

LC-30

CE UKCA RoHS 2002/95/EC Intertek

DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic EVO 2.0-produkt.

Denna produktmanual har utformats för att säkerställa att du får ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt förtrogen med den tillhandahållna informationen, med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (Skanna QR-koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra mot potentiella faror som du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och periodiska underhållskontroller för att säkerställa år av tillförlitlighet och problem fri drift.

Ring din Jasic-distributör om det mot förmodan skulle uppstå ett problem.

Vänligen notera nedan detaljerna från din produkt eftersom dessa kommer att krävas för garantiändamål och för att säkerställa att du får rätt information om du skulle behöva hjälp eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret kommer normalt att finnas på toppen eller undersidan av maskinen)

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

Vänligen notera: Säkerhetsinformationshäftet kan hittas online genom att skanna QR-koden nedan

Eftermarknadsdokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

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

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Säkerhetsinstruktion	4
Paket och innehåll	9
Säkerhetsåtgärder	9
Beskrivning av symboler	10
Produktöversikt	10
Allmän information	11
Felsökning	13
Schematisk	13
Garantiförklaring	14
Anteckningar	15
Jasic kontaktuppgifter	16

SÄKERHETS INSTRUKTIONER



Dessa allmänna säkerhetsnormer omfattar både bågsvetsmaskiner och plasmaskärmaskiner om inget annat anges. Användaren ansvarar för installation och drift av utrustningen i enlighet med bifogade instruktioner. Det är viktigt att användare av denna utrustning skyddar sig själva och andra från skada eller till och med dödsfall. Utrustningen får endast användas för det ändamål den är avsedd för. Användning på annat sätt kan resultera i skada eller personskada och i strid med säkerhetsreglerna. Endast lämpligt utbildade och kompetenta personer får använda utrustningen. Pacemakerbärare bör rådfråga sin läkare innan de använder denna utrustning. PPE och arbetsplatssäkerhetsutrustning måste vara kompatibla för tillämpningen av det inblandade arbetet.

Utför alltid en riskbedömning innan du utför någon svets- eller skäraktivitet.

Allmän elsäkerhet



Utrustningen bör installeras av en kvalificerad person och i enlighet med gällande standarder i drift. Det är användarens ansvar att se till att utrustningen är ansluten till en lämplig strömkälla. Rådfråga din elleverantör vid behov.

Använd inte utrustningen med skydden borttagna. Rör inte strömförande elektriska delar eller delar som är elektriskt laddade. Stäng av all utrustning när den inte används. Vid onormalt beteende hos utrustningen bör utrustningen kontrolleras av en lämpligt kvalificerad servicetekniker.

Om jordning av arbetsstycket krävs, bind det direkt med en separat kabel med en strömförande kapacitet som kan bära den maximala kapaciteten för maskinströmmen.

Kablar (både primärmatning och svetsning) bör regelbundet kontrolleras för skador och överhettning.

Använd aldrig slitna, skadade, underdimensionerade eller dåligt skarvade kablar.

Isolera dig från arbete och jord med torra isoleringsmattor eller överdrag som är tillräckligt stora för att förhindra fysisk kontakt.

Rör aldrig elektroden om du är i kontakt med arbetsstyckets retur.

Linda inte kablar över kroppen.

Se till att du vidtar ytterligare säkerhetsåtgärder när du svetsar i elektriskt farliga förhållanden som fuktiga miljöer, bär våta kläder och metallstrukturer.

Försök att undvika svetsning i trånga eller begränsade lägen.

Se till att utrustningen är väl underhållen. Reparera eller byt ut skadade eller defekta delar omedelbart.

Utför allt regelbundet underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner.

EMC-klassificeringen för denna produkt är klass A i enlighet med standarderna för elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 och IEC 60974-10 och därför är produkten designad för att endast användas i industriella miljöer.

VARNING: Denna klass A-utrustning är inte avsedd för användning i bostadsområden där den elektriska strömmen tillhandahålls av ett allmänt lågspänningssystem. På dessa platser kan det vara svårt att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av lednings- och utstrålade störningar.

Allmän driftsäkerhet



Bär aldrig utrustningen eller häng upp den i bärremmen eller handtagen under svetsning.

Dra eller lyft aldrig maskinen i svetsbrännaren eller andra kablar.

Använd alltid rätt lyftpunkter eller handtag. Använd alltid transporten under redskap enligt tillverkarens rekommendationer. Lyft aldrig en maskin med gasflaskan monterad på den.

Om driftsmiljön klassificeras som farlig, använd endast S-märkt svetsutrustning med säker tomgångsspänning. Sådana miljöer kan till exempel vara: fuktiga, varma eller begränsade tillgänglighetsutrymmen.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Användning av personlig skyddsutrustning (PPE)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED AT ALL TIMES

Svetsbågsstrålar från alla svets- och skärprocesser kan producera intensiva, synliga och osynliga (ultravioletta och infraröda) strålar som kan bränna ögon och hud.



- Bär en godkänd svetshjälm utrustad med en lämplig nyans av filterlins för att skydda ansiktet och ögonen när du svetsar, skär eller tittar.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd aldrig någon utrustning som är skadad, trasig eller felaktig.
- Se alltid till att det finns tillräckliga skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från blixt, bländning och gnistor från
- svets- och skärområdet.
- Se till att det finns tillräckliga varningar om att svetsning eller skärning äger rum.
- Bär lämpliga skyddande brandsäkra kläder, handskar och skor.
- Se till att tillräcklig utsug och ventilation finns på plats före svetsning och skärning för att skydda användare och alla arbetare i närheten.
- Kontrollera och se till att området är säkert och fritt från brännbart material innan du utför svetsning eller skärning.



Vissa svets- och skäroperationer kan orsaka oljud. Bär hörselskydd för att skydda din hörsel om den omgivande ljudnivån överskrider den lokala tillåtna gränsen (t.ex.: 85 dB).

Svets- och skärguide för val av linsskärm

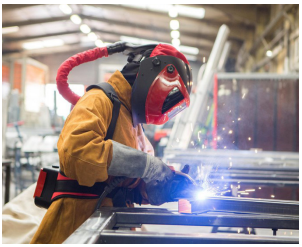
Svetsström	MMA elektroder	MIG lättlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alla metaller	Plasmaskärning	Plasmasvetsning	Mejsling ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20	9				10		11	
30								
40					11			
60	10						12	
80								
100	11	11	10	11				
125					12			
150			11	12			13	
175						12		
200	12	12	12	13	13			11
225								
250								12
275		13			14		14	
300						13		13
350	13	14	13	14				
400								14
450								
500	14	15	14	15				15

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Säkerhet mot rök och svetsgaser



HSE har identifierat svetsare som en "riskgrupp" för yrkessjukdomar som härrör från exponering för damm, gaser, ångor och svetsrök. De främsta identifierade hälsoeffekterna är lunginflammation, astma, kronisk obstruktiv lungsjukdom (KOL), lung- och njurcancer, metallröksfeber (MFF) och lungfunktionsförändringar. Under svetsning och varmskärning "hett arbete" produceras rök som gemensamt kallas svetsrök. Beroende på vilken typ av svetsprocess som utförs, är den resulterande röken en komplex och mycket varierande blandning av gaser och partiklar.


Ett exempel på personligt ångskydd

Oavsett längden på svetsningen som utförs, kräver all svetsrök, inklusive svetsning av mjukt stål, lämpliga tekniska kontroller på plats, vilket vanligtvis är lokal utsugsventilation (LEV) för att minska exponeringen för svetsrök inomhus och där LEV inte är tillräckligt kontrollera exponeringen den bör också förbättras genom att använda lämplig andningsskyddsutrustning (RPE) för att hjälpa till att skydda mot kvarvarande rök.

Vid svetsning utomhus bör lämplig RPE användas. Innan svetsarbeten utförs bör en lämplig riskbedömning utföras för att säkerställa att förväntade kontrollåtgärder är på plats.

Placera utrustningen i ett välventilerat läge och håll huvudet borta från svetsrök. Andas inte in svetsrök. Se till att svetszonen är välventilerad och att lämpligt lokalt rökutsugssystem finns på plats.

Om ventilationen är dålig, använd en godkänd luftmatad svetshjälm eller andningsskydd. Läs och förstå materialsäkerhetsdatabladen (MSDS) och tillverkarens instruktioner för metaller, förbrukningsvaror, beläggningar, rengöringsmedel och avfettningsmedel.

Svetsa inte på platser i närheten av avfettning, rengöring eller sprutning.

Var medveten om att värme och ljusbågsstrålar kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.

För ytterligare information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk för relaterad dokumentation.

Försiktighetsåtgärder mot brand och explosion



Undvik att orsaka bränder på grund av gnistor och hett avfall eller smält metall. Se till att lämpliga brandskyddsanordningar finns nära svets- och skärområdet. Ta bort allt brandfarligt och brännbart material från svetsning, skärning och omgivande områden.

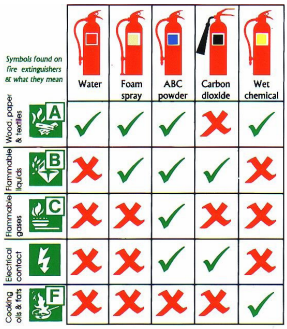
Svetsa eller skär inte bränsle- och smörjmedelsbehållare, även om de är tomma. Dessa måste rengöras noggrant innan de kan svetsas eller skäras.

Låt alltid det svetsade eller skurna materialet svalna innan du vidrör det eller placerar det i kontakt med brännbart eller brandfarligt material.

Arbeta inte i atmosfärer med höga koncentrationer av brännbara ångor, brandfarliga gaser och damm.

Kontrollera alltid arbetsområdet en halvtimme efter sågning för att säkerställa att inga bränder har börjat.

Var noga med att undvika oavsiktlig kontakt mellan brännarelektroden och metallföremål, eftersom detta kan orsaka ljusbågar, explosion, överhettning eller brand.



Lär känna och förstå dina brandsläckare

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Arbetsmiljön



Se till att maskinen är monterad i en säker och stabil position som möjliggör kylande luftcirkulation.
Använd inte utrustningen i en miljö utanför de fastställda driftsparametrarna. Svetsströmkällan är inte lämplig för användning i regn eller snö.
Förvara alltid maskinen på ett rent, torrt utrymme.
Se till att utrustningen hålls ren från dammuppbyggnad.
Använd alltid maskinen i upprätt läge.

Skydd mot rörliga delar



Håll dig borta från rörliga delar som motorer och fläktar när maskinen är i drift.
Rörliga delar, såsom fläkten, kan skära i fingrar och händer och fastna i plagg.
Skydd och höljen får tas bort för underhåll och hanteras endast av kvalificerad personal efter att ha kopplat bort strömkabeln.
Byt ut höljena och skydden och stäng alla dörrar när ingreppet är avslutat och innan utrustningen startas.
Var försiktig så att du inte klämmer fingrarna när du laddar och matar tråd under uppställning och drift.
Var försiktig när du matar tråd så att du inte pekar den mot andra människor eller mot din kropp.
Se alltid till att maskinkåpor och skyddsanordningar är i drift.

Risker på grund av magnetfält



De magnetiska fälten som skapas av höga strömmar kan påverka driften av pacemakers eller elektroniskt styrd medicinsk utrustning. Bärare av vital elektronisk utrustning bör rådfråga sin läkare innan de påbörjar bågsvetsning, skärning, mejsling eller punktsvetsning.
Gå inte nära svetsutrustning med någon känslig elektronisk utrustning eftersom magnetfälten kan orsaka skada.
Håll brännarkabeln och arbetsreturkabeln så nära varandra som möjligt över hela sin längd. Detta kan hjälpa till att minimera din exponering för skadliga magnetfält.
Linda inte kablarna runt kroppen.

Hantering av komprimerade gasflaskor och regulatorer



Felhantering av gasflaskor kan leda till bristning och utsläpp av högtrycksgas.
Kontrollera alltid att gasflaskan är av rätt typ för svetsningen som ska utföras.
Förvara och använd alltid cylindrar i upprätt och säkert läge.
Alla cylindrar och tryckregulatorer som används vid svetsning ska hanteras med försiktighet.
Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar vidröra en cylinder.
Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen.
Säkra alltid cylindern säkert och flytta aldrig med regulator och slangar anslutna.
Använd en lämplig vagn för att flytta cylindrar.
Kontrollera regelbundet alla anslutningar och skarvar för läckor.
Fulla och tomma flaskor bör förvaras separat.

Förstör eller ändra aldrig någon cylinder

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Brandmedvetenhet



Skär- och svetsningsprocessen kan orsaka allvarliga brand- eller explosionsrisker. Skärning eller svetsning av förseglade behållare, tankar, fat eller rör kan orsaka explosioner. Gnistor från svets- eller skärprocessen kan orsaka bränder och brännskador. Kontrollera och riskbedöm att området är säkert innan du skär eller svetsar. Ventilera all brandfarlig eller explosiv ånga från arbetsplatsen.
Ta bort allt brandfarligt material från arbetsområdet. Täck vid behov brandfarliga material eller behållare med godkända lock (följ tillverkarens instruktioner) om det inte går att ta bort från närområdet.
Skär eller svetsa inte där atmosfären kan innehålla brandfarligt damm, gas eller flytande ånga.
Ha alltid rätt brandsläckare i närheten och vet hur man använder den.

Heta delar



Var alltid medveten om att material som skärs eller svetsas kommer att bli mycket varmt och hålla värmen under avsevärt lång tid, vilket kommer att orsaka allvarliga brännskador om lämplig PPE inte bärs.
Rör inte vid hett material eller delar med bara händer.
Tillåt alltid en avkylningsperiod innan du arbetar med material som nyligen skurits eller svetsats.
Använd lämpliga isolerade svetshandskar och kläder för att hantera heta delar för att förhindra brännskador.

Bullermedvetenhet



Skär- och svetsprocessen kan generera ljud som kan orsaka permanent skada på din hörsel. Buller från skär- och svetsutrustning kan skada hörseln. Skydda alltid dina öron från buller och använd godkända och lämpliga hörselskydd om ljudnivåerna är höga. Rådgör med din lokala specialist om du är osäker på hur du ska testa för ljudnivåer.

RF-deklaration



Utrustning som överensstämmer med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) och de tekniska kraven i EN60974-10 är designad för användning i industribyggnader och inte för hushållsbruk där elektricitet tillhandahålls via det offentliga lågspänningssystemet.
Svårigheter kan uppstå med att säkerställa klass A elektromagnetisk kompatibilitet för system installerade i hemmiljöer på grund av ledande och utstrålade emissioner.
Vid elektromagnetiska problem är det användarens ansvar att lösa situationen. Det kan vara nödvändigt att skärma av utrustningen och montera lämpliga filter på elnätet.

LF Declaration



Se dataskylten på utrustningen för strömförsörjningskrav.
På grund av den förhöjda absorbansen av primärströmmen från strömförsörjningsnätverket påverkar högeffektsystem kvaliteten på ström som tillhandahålls av nätet. Följaktligen måste anslutningsbegränsningar eller maximala impedanskrav som tillåts av nätverket vid den allmänna nätverkets anslutningspunkt tillämpas på dessa system.
I detta fall är installatören eller användaren ansvarig för att utrustningen kan anslutas, rådfråga elleverantören vid behov.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Material och avfallshantering

Svetsutrustning är tillverkad med BSI publicerade standarder som uppfyller CE-kraven för material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören. Släng inte utrustningen tillsammans med normalt avfall.

Det europeiska direktivet 2012/19/EU om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anger att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och återlämnas till en miljöanpassad återvinningsanläggning för kassering.

För mer detaljerad information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk

Pakets innehåll och uppackning

Följande artiklar ingår i ditt nya Jasic EVO-produktpaket med varje modell.

Var försiktig när du packar upp innehållet och se till att alla föremål är närvarande och inte är skadade.

Om skador noteras eller artiklar saknas, kontakta leverantören i första hand och innan du installerar eller använder produkten.

Anteckna produktmodell, serienummer (om tillämpligt) och inköpsdatum i informationsavsnittet som finns på insidan av framsidan av denna bruksanvisning.

Jasic EVO LC-30 vattenkylare
(Att användas med Jasic EVO ET-200P ACDC svetsmaskin).



Vänligen notera: Förpackningens innehåll kan mycket bero på landets plats och det köpta paketets artikelnummer

SÄKERHETSÅTGÄRDER

Följande operationer kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

Beskrivning av symboler

Varning! Läs manualen

WEEE-tagg

Produktöversikt

Jasic LC-30 vattenkylare använder vertikal kanal, 18 vattenvägsvärmeväxlare samt en högkvalitativ värmebeständig vattenpump som har hög lyftkraft, liten kaliber och stort flöde, och uppfyller kylningskraven för Jasic TIG vattenkyld svetsutrustning.

Prestandafunktioner

Denna slimmade, lätta vattenkylare är designad för att användas med Jasic EVO ACDC TIG-serien av maskiner. Med låg ljudnivå med stabilt kylvätskeflöde kan denna produkt uppfylla kylkraven för vår Jasic TIG-svetsutrustning och TIG-brännare.

Denna produkt erbjuder stabil kylning med inbyggda energibesparande och miljömässiga funktioner.

Tekniska parametrar

Artikel	Enhet	Parameter
Märk ingångsspänning	V	Enfas AC 115-230V 15% 50/60Hz
Nominell ineffekt	W	AC 115 V @ 92w AC 230 V @ 115W
Volym av vattentank	L	3.5
Maximalt tryck	MPa	0.48
Maximalt flöde	L/min	4
Nominell kyleffekt	KW	0.52 (1L/min)
skyddsklass	-	IP23S
Executive standard	-	EN IEC 60974-2/BS EN IEC60974-2
Kylvätska	-	Rent vatten, frostskyddslösning, blandad vätska
Driftsomgivningstemperatur	°C	Blandad vätska, rent vatten: 5 ~ 60 Frostskyddslösning: -20 ~ 60
Ljud	db	<70
Maskinens mått	mm	527 x 182 x 224
Förpackningsdimension	mm	630 x 255 x 315
Vikt	Kg	8.6

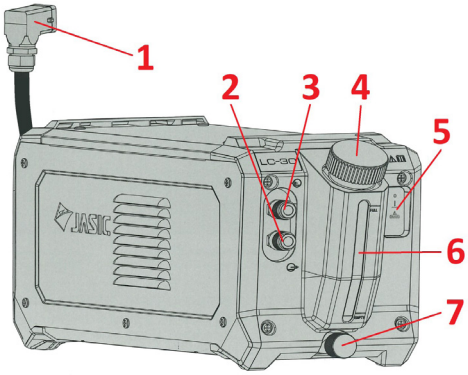
Vänligen notera: För ytterligare information om LC-30, se bruksanvisningen för ET-200P ACDC.

ALLMÄN INFORMATION

Följande operationer kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

Jasic LC-30 vattenkylare

1. Ström- och styrkontakt och kabel
2. Vattenutlopp (kallt) anslut den blå TIG-brännarens vattenslang till denna anslutning
3. Vattenretur (varmt) anslut den röda TIG-brännarens returvattenslang till denna kontakt
4. Påfyllningslock för kylvätska, ta bort för att fylla vatten-/kylvätsketanken
5. LC-30 Kylarindikatorer
   - Topp - Power LED
   - Mitten - Flödesvarnings-LED
   - Nederst - varningslampa för överhettning
6. Kylvätskemin- och maxnivåindikator
7. Kylvätskeavtappningspluggen, ta bort detta skruvlock för att tömma kylvätsketanken.



Vattennivå (kylvätska):

Kylvätskenivån ska alltid bibehållas och får aldrig sjunka under miniminivån, överhettning av TIG-brännaren kommer att inträffa om nivån är låg och skada kan orsakas.
Överfyll inte vattentanken med kylvätska

Dränering av kylvätska:

Kylvätska kan lätt tömmas genom att skruva loss och ta bort den främre avtappningspluggen (artikel nr 7) i bilden ovan.

- Se till att fylla på kylvätska (kylvatten) när ingångskabeln är bortkopplad från strömförsörjningen.
- De två filterskärmarna i vattenpåfyllningslocket (4 enligt ovan) kan inte tas bort. Om ofiltrerad kylvätska tillsätts, föroreningar kan blockera vattenvägssystemet och följaktligen kan maskinen eller TIG-brännaren skadas.

Försiktighetsåtgärder

1. Se till att nätspänningen är korrekt märkt och överensstämmer med svetsmaskinen före användning, under märkeffekt eller felaktig effekt kan skada maskinen.
2. Det bör inte finnas några hinder inom 3 cm från vattenkylarnas ventiler. Säkerställ god ventilation av maskinen.
3. Se till att vattenkylarna och svetsmaskinernas jordkabel är ansluten till jord.
4. Tillsätt ren, ren och rostskyddande kylvätska. Kylvätska som innehåller föroreningar eller frätande ämnen kan skada maskinen eller TIG-brännaren och orsaka läckage och avvikelser. Svetsmaskinens kylvätska rekommenderas.
5. Tillsätt frostskyddslösning när temperaturen är lägre än 5 °C.
6. Denna maskin bör inte användas när luften innehåller mycket syra, alkali och salt.

Vänligen notera: För ytterligare information om LC-30, se bruksanvisningen för ET-200P ACDC.

ALLMÄN INFORMATION

Följande operationer kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

Förpackning, transport, lagring och avfallshantering

Transportkrav
När du hanterar fjärrkontrollen ska enheten alltid hanteras med försiktighet och får inte tappas eller stötas hårt.
Undvik fukt och regn under transport.

Lagring

Förvaringstemperatur: -25°C - +50°C
Förvaringsfuktighet: Relativ luftfuktighet ≤ 90 %
Lagringstid: 12 månader
Förvaringsplats: Inomhus utan frätande gas- och luftcirkulation

Avfallshantering

Utrustningen är tillverkad av material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.
När utrustningen skrotas ska den demonteras och separera komponenter efter typ av material
Släng inte utrustningen tillsammans med normalt avfall. Det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anger att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och återlämnas till en miljöanpassad återvinningsanläggning.
För att följa WEEE-bestämmelserna i ditt land bör du kontakta din leverantör.

RoHS-överensstämmelsedeklaration

Vi bekräftar härmed att den ovan nämnda produkten inte innehåller några av de restriktiva ämnen som anges i EU-direktiv 2011/65/EC i koncentrationer över gränsvärdena som anges där. Ansvarsfriskrivning: Observera att denna bekräftelse ges efter bästa av vår nuvarande kunskap och övertygelse. Ingenting häri representerar och/eller får tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

RUTIN UNDERHÅLLNING

- Kontrollera kylvätskenivån på kylaren före varje användning och se till att kylvätskenivån inte är lägre än den lägsta vattennivån.
- Genomför vår regelbundna säkerhetsinspektion av vattenkylaren för att säkerställa att vatten och elektriska anslutningar är säkra. Skadade och lösa delar bör bytas ut och förstärkas.
- Rengör insidan av maskinen regelbundet. (om du rengör maskinen med tryckluft, se till att luften är ren och torr och inte högt lufttryck för att undvika att skada komponenterna.
- Om maskinen lämnas oanvänd under en längre tid; kylvätskan i vattentanken ska tömmas.

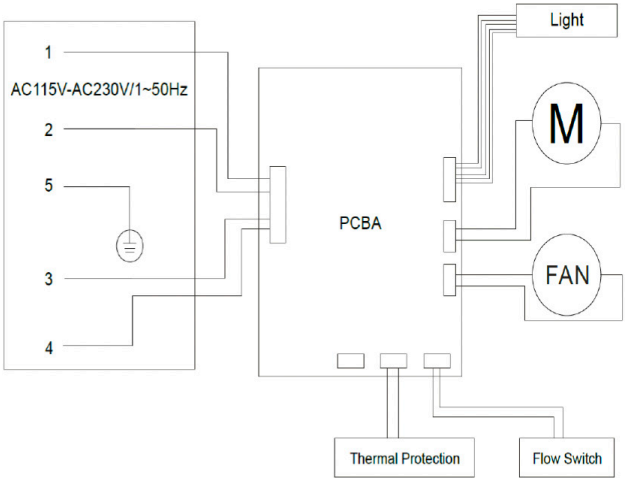
FELSÖKNING

Följande operationer kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

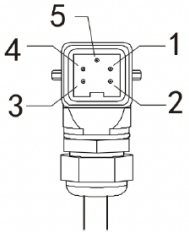
Symtom	Anledning	Felsökning
Pumpen går inte	Pumpen aktiveras endast av svetsenheten om svetsström flyter	Kontrollera inställningarna på svetsströmkällans kontrollpanel
	Styrkabel defekt eller inte ansluten	Kontrollera kylarens kontrollkabel
	Defekt säkring	Kontrollera kylartillförseln
	Luftventilationshål för vattentank igensatt	Kontrollera ventilationshålet i påfyllningslocket
TIG Torch blir för varm och överhettas	Brännaren är igensatt av föroreningar i kylkretsen	Kontrollera TIG-brännarens vattenslangar
	Låg vätska i kylvätsketanken	Fyll på kylvätska
Kylare eller slangar sprängs eller pumpfel.	Kylslangen kan vara frusen på grund av bristande frysskydd.	Låt en ackrediterad distributörs tekniska ingenjör kontrollera din produkt

Tabellen ovan listar allmänna problem som kan uppstå med LC-30 vattenkylaren

SCHEMATISK



Kylare anslutningskontakt



Elkontaktanslutningar

Stift 1 och 2: AC115-230V 1~ 50/60Hz

Stift 3 & 4: Felsignal

Stift 5: Jordledning

Vänligen notera: För ytterligare information om LC-30, se bruksanvisningen för ET-200P ACDC.

GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och multiprocessenheter som säljs av Jasic ska garanteras till den ursprungliga ägaren, ej överlåtbara, mot fel på grund av defekt material eller tillverkning under en period av 5 år efter inköpsdatumet. Originalfakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantiperioden baseras på ett skiftmönster.

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

En förutsättning för full garanti är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Följ den relevanta installationen och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utför underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad, kompetent person.

I den osannolika händelsen av ett problem bör detta rapporteras till Jasic tekniska supportteam för att granska anspråket.

Kunden har inga anspråk på lån eller ersättningsprodukter medan reparationer pågår.

Följande faller utanför garantins omfattning:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa bruks- och underhållsinstruktionerna
- Anslutning till felaktig eller felaktig nätström
- Överbelastning under användning
- Eventuella ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig användning
- Eventuella reparationer som utförs med icke godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringsskador
- Direkta eller indirekta skador samt eventuella inkomstbortfall täcks inte av garantin
- Yttre skador såsom brand eller skador på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

NOTERA: Enligt garantivillkoren är svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatningsenhets drivrullar och styrrör, arbetskablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät- och kontrollkablar, pluggar, hjul, kylvätska etc. täcks med 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter hållas ansvarig för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller några indirekta eller följdkostnader/kostnader.

Jasic kommer att skicka en faktura för alla reparationsarbeten som utförs utanför garantins omfattning. En offert för reparationsarbeten som inte omfattas av garanti kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslut om reparation eller utbyte av defekta delar fattas av Jasic. Den/de utbytta delen/delarna förblir Jasics egendom.

Garantin omfattar endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti är uttrycklig eller underförstådd. Ingen garanti uttrycks eller underförstås med avseende på produktens lämplighet för någon speciell tillämpning eller användning.

ANTECKNINGAR

Wilkinson Star Limited
Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

Jasic.co.uk

Passionerad av ditt laserverk

www.jasic.co.uk April 2023 Issue 1