JASIC®

DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JT-202A
Gebruikershandleiding

Intertek

CE UK CA

RoHS 2002/95/EC

UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

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

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

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

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

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

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

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

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

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

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

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	6
Installatie	7
Onderhoud	12
Probleemoplossen	13
Materialen en hun verwijdering	14
RoHS-conformiteitsverklaring	14
Garantieverklaring	15
Conformiteitsverklaring	16
Opmerkingen	17

PRODUCTSPECIFICATIE



De Jasic TIG-inverterreeks lasmachines is ontworpen als geïntegreerde en draagbare lasvoedingseenheden met de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie in vermogenselektronica met eenvoudige bediening en afstelling dankzij een gebruiksvriendelijke gebruikersinterface.

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

Het voorpaneel en het achterpaneel van de machine en het handvat zijn gecoat met rubberolie, dus de machine heeft een zachte textuur, een goed handgevoel dat warm en comfortabel aanvoelt.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

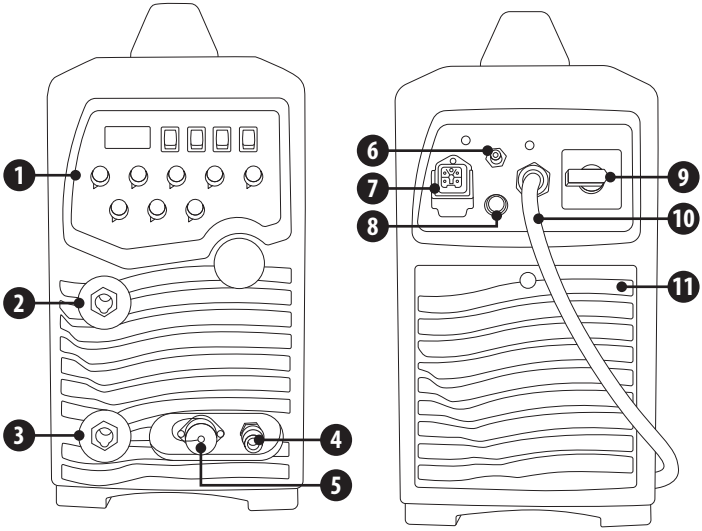
- TIG Pulse AC/DC met analoge besturing
- Digitaal beeld
- Piekstroomregeling, 2T/4T
- Pre-post stroomtijd, helling omhoog/omlaag
- Puls aanpassing
- Pulsfrequentie, pulsbelasting, boogkracht, reinigingsbreedte
- Afstandsbedieningsinterface
- AC-functie voor aluminium en aluminiumlegeringen
- DC TIG-functie voor koolstofstaal, koper en non-ferrometalen
- Gladde boog en stabiele lasprestaties
- Heavy duty 35/50 dinse stopcontacten
- VRD-functie
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 230V - 50/60 Hz	
Ief (A)	TIG 16	MMA 17
Ingangsvermogen (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Stroombereik (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Inschakelduur @ 40°C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Nullastspanning (V)	65 (7V VRD)	
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/B	
Afmetingen (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Gewicht (kg)	15	

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

BEDIENING



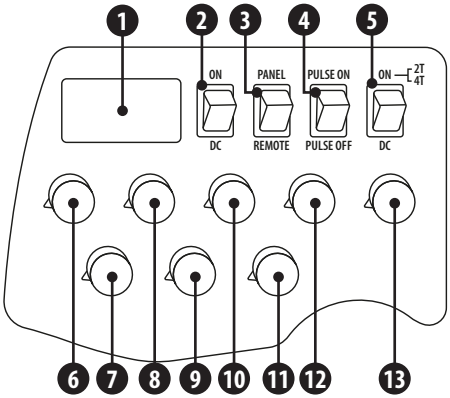
Vooraanzicht

1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten
3. "-" Uitgangsaansluiting: Om de TIG-toorts aan te sluiten
4. Gasuitlaatterminal
5. 9-pins externe verbinding

Achteraanzicht

6. Aansluiting gasinlaat
7. Waterkoeler toevoeruitgang
8. Stuurzekering: 5 ampère
9. Aan/uit-schakelaar
10. Ingangsstroomkabel:
11. Koelventilator

CONTROLEPANEEL



1. Digitale displaymeter: Geeft de actuele stroom voor en tijdens het lassen weer, evenals andere parameterinstellingen. Wordt ook gebruikt om eventuele foutberichtcodes weer te geven.
2. Selectie lasspanningsuitgang: Met deze schakelaar selecteert u, afhankelijk van uw vereisten, DC- of AC-uitgangsspanning in de MMA- of TIG-lasmodus.
3. Selectie afstandsbediening: Als u op deze schakelaar drukt, wordt de huidige bediening vanaf het paneel of naar een apparaat op afstand, zoals een voetpedaal, ingesteld.
4. Puls aan/uit selectieschakelaar: Hiermee kan de gebruiker TIG-puls aan of uit selecteren
5. Lasproces en 2T/4T-keuzeschakelaar: Door op deze knop te drukken, kan de operator schakelen tussen MMA- of TIG-modus. Hiermee kan de gebruiker ook de 2T- of 4T TIG-toortstriggermodus selecteren.
6. Pre-flow gastimerregeling: Dit is de tijd dat het gas zal stromen voorafgaand aan het lassen om de toortsgasleiding te zuiveren. Instelbereik is 0 ~ 10 seconden
7. AC-frequentieregeling: Hiermee kan de gebruiker de AC-frequentie-instelling aanpassen door aan deze bedieningsknop te draaien. Het AC-frequentiebereik van de aanpassing is 20 ~ 250Hz.
8. Pulsfrequentieregeling: Met deze besturing kan de pulsfrequentie (pulsen per seconde) worden ingesteld in de pulslasmodus. Instelbereik is 1 ~ 200 Hz.
9. Reinigingscontrole (AC-modus): Bij het lassen van materialen met een vuurvast oxide-oppervlak zoals aluminium, moet dit oxide worden verwijderd om het basismateriaal te kunnen lassen. In de AC-modus wordt het oxide verwijderd tijdens de positieve helft van de AC-golf. Met deze regelaar kan de hoeveelheid tijd tussen positief en negatief worden ingesteld. De besturing kan de hoeveelheid tijd in de positieve (reinigingstijd) van de cyclus instellen. Hoe hoger de instelling, hoe agressiever de reinigingsactie, maar meer tijd in de positieve cyclus drijft meer energie in het wolfraam, dus zorg ervoor dat het wolfraam niet oververhit raakt. Instelbereik is 15 ~ 85%.
10. Aanpassing van de achtergrondstroom alleen tijdens de pulsmodus. Instelbereik is 10 ~ 100%. Een piekstroom van 100 A en een achtergrondstroom ingesteld op 30% betekent bijvoorbeeld dat de lasstroom tijdens elke pulscyclus van 100 A naar 30 A gaat.
11. Downslope-timerregeling: Dit is de tijd die nodig is om de stroom aan het einde van de las te verminderen. Dit helpt de vorming van kraters of gaatjes te voorkomen. Instelbereik is 0 ~ 10 seconden
12. Controle na de gastimer. Dit regelt de tijd dat het gas zal stromen nadat de boog is gedoofd. Deze gasstroomtijd beschermt de laszone en elektrode tegen vervuiling tijdens het afkoelen. Instelbereik is 0 ~ 20 seconden.
13. Lasstroominstelling (piekstroom in pulsmodus). Instelbereik is 10 ~ 200.

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

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

Plaats

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

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

Ingangsaansluitingen

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

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

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

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

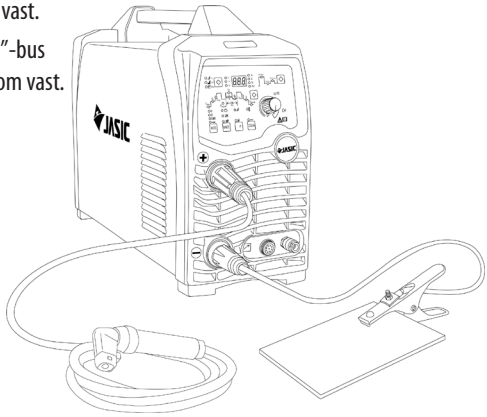
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

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

MMA-lassen

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

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



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

INSTALLATIE

Gasaansluitingen

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

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

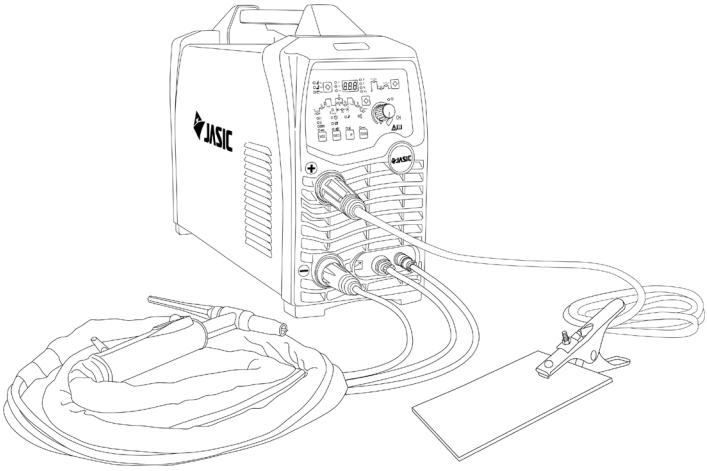
TIG-lassen

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

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

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

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



INSTALLATIE

Trolley Montage Instructie

Controleer de verpakking van de trolley op tekenen van schade. Verwijder voorzichtig alle componenten, controleer en bewaar de verpakking totdat de montage is voltooid.

Trolleyset bestaat uit

1 x basiseenheid (gemonteerd)
2 x beugels voor bovenste plank
10 x M10-schroeven
2 x cilinderriemen
1 x bovenste eenheid (met handvat)
12 x M6-schroeven
2 x zijbevestigingsbeugels
1 x staande cilindersteun
6 x M5-schroeven

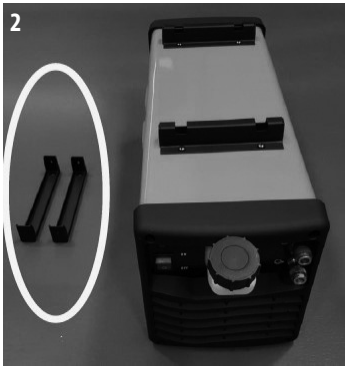
Let op: Deze kit wordt gebruikt voor andere machinepakketten, het kan zijn dat er extra schroeven worden meegeleverd en als gevolg daarvan kunnen er wat schroeven overblijven als u het trolleypakket volledig heeft gemonteerd.

Voor de volgende instructies hebben we de Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG stroombron en koeler gebruikt zoals hieronder getoond.



1. Plaats de basiseenheid op een vlakke ondergrond, zoek de cilindersteun (item 3) en gebruik M10-schroeven (A) om de cilindersteun aan de basiseenheid te bevestigen (item 1).

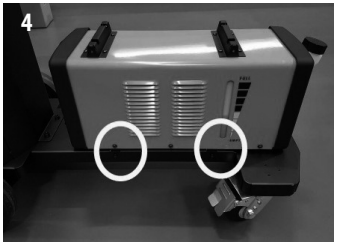
2. Zoek de basisbeugels van de koeler (geel omcirkeld) waarmee de waterkoeler aan de basiseenheid is bevestigd. (beugels meegeleverd met koeler)



3. Plaats de koeler op zijn kant en monteer de twee beugels die bij de waterkoeler zijn geleverd (geel omcirkeld) aan de onderkant van de koeler zoals afgebeeld met behulp van de schroeven (B) die bij de koeler zijn geleverd.
Let op: Monteer de voorste beugel op de gaten die meer centraal aan de onderkant van de koeler zitten.



4. Monteer en bevestig de waterkoeler aan de basiseenheid (item 1) met behulp van de meegeleverde 4 schroeven (B).



INSTALLATIE

Trolley Montage Instructie

5. Monteer de twee zijbeugels (item 4) aan de waterkoeler zoals rechts afgebeeld.



6. Monteer de TIG-draad 'cup' (item 5) op de basis met behulp van de meegeleverde 3 schroeven (C)



7. Verwijder de voorste en achterste schroeven aan beide zijden van de stroombron (de middelste schroef hoeft mogelijk niet te worden verwijderd) en monteer de stroombron bovenop de waterkoeler in lijn met de gaten van de beugel. (De beugel moet zich aan de buitenkant van het stroombronpaneel bevinden). Zet de stroombron vast met de schroeven die zijn verwijderd.

8. Verwijder de bovenste beugels die worden getoond bij item 2 en monteer ze op de bovenkant van de stroombron zoals hieronder weergegeven. Gebruik de schroeven die u van het deksel van de stroombron hebt verwijderd om de twee beugels op hun plaats te bevestigen.







INSTALLATIE

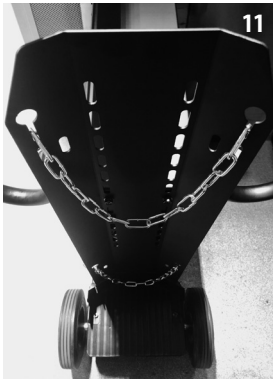
Trolley Montage Instructie

9. Monteer de bovenste plank (item 2) bovenop de gemonteerde beugels en gebruik de eerder verwijderde schroeven om de bovenste plank op zijn plaats te bevestigen. Bevestig ook de bovenste plank (item 2) aan de cilinderstaander (item 3) met schroeven (A).



10. Bevestig (item 6) die helpt om de TIG-draad op zijn plaats te houden, aan het bovenpaneel (item 2) zoals hieronder weergegeven met behulp van twee schroeven ©; er kan een steeksleutel van 7 mm nodig zijn om te helpen bij het bevestigen van dit accessoire in situ.





11. Steek de meegeleverde flessenkettingen (zoals hieronder getoond) door de relevante sleuven op item 3 en de montage is nu voltooid.

12. Sluit de stekker van de waterkoeler aan op de bedieningsbus op het achterpaneel van de TIG-stroombron.

13. Raadpleeg de betreffende handleiding van de TIG-machine voor instructies voor het monteren van een watergekoelde TIG-toorts.

ONDERHOUD

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

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

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

REGISTRATIE SERVICESCHEMA

Datum	**Type uitgevoerde servicewerkzaamheden**	**Geserviced door**	**Volgende controle**

PROBLEEMOPLOSSEN

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

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

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

Beschrijving van de fout	**Mogelijke oorzaak**
Het aan/uit-lampje is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
De storings-LED is AAN en de ventilator draait	De machine heeft een oververhittingsbeveiligingsstatus en zal automatisch herstellen nadat de lasmachine is afgekoeld
	Controleer de binnenkomende netvoeding om er zeker van te zijn dat deze binnen 230V +/- 15% is
Er wordt geen hoge frequentie geproduceerd	Proceskeuzeschakelaar is ingesteld op handmatige metalen boog (MMA)
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
	Hoogfrequente vonkbrug te breed of kortgesloten
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de TIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moeilijk om de boog te ontsteken	De boogontstekingsstroom is te laag of de boogontstekingstijd is te kort
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

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

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

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

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

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

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

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

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

GARANTIEVERKLARING

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

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

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

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

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

Het volgende valt buiten de garantie:

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

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

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

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

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

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

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

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

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

En geïnspecteerd volgens volgende:
EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1
Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

Wilkinson Star Model
ZXJT-202A

Jasic Model
TIG 202

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

Date

WILKINSON STAR LIMITED Company Registration No. 01768121

Company stamp

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date

Company stamp

OPMERKINGEN

OPMERKINGEN

OPMERKINGEN

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

+44(0)161 793 8127

www.jasic.co.uk

December 2021 Nummer 1