



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JT-202A
Kasutusjuhend



TEIE UUS TOODE

Täname, et valisite selle Jasicu toote.

See tootejuhend on koostatud tagamaks, et saate oma uuest tootest maksimumi. Veenduge, et olete esitatud teabega täielikult kursis, pöörates erilist tähelepanu ohutusvoldikus sisalduvatele ettevaatusabinõudele (skannige allpool QR-koodi). Teave aitab kaitsta ennast ja teisi võimalike ohtude eest, millega võite kokku puutuda.

Veenduge, et teete igapäevaseid ja perioodilisi hoolduskontrolle, et tagada aastatepikkune usaldusväärne ja tõrgeteta töö.

Ebatüüpilise probleemi ilmnemisel helistage oma Jasici edasimüüjale.

Salvestage allpool oma toote üksikasjad, kuna need on vajalikud garantii tagamiseks ja õige teabe saamiseks, kui vajate abi või varuosi.

Ostmise Kuupäev

Kust

Seerianumber

(Seerianumber asub tavaliselt masina peal või all)

Kohustustest loobumine: kuigi on tehtud kõik endast oleneva, et tagada selles juhendis sisalduva teabe täielik ja täpne täpsus, ei vastuta vigade või väljajätmistest eest. Pange tähele, et tooteid arendatakse pidevalt ja neid võidakse ette teatamata muuta. Külastage saiti jasic.co.uk, et näha kõige ajakohasemaid käsiraamatuid.

Pange tähele: Ohutusteabe brošüüri leiade võrgust, skannides allolevat QR-koodi



Müügiärsed dokumendid, sealhulgas keevitusprotsessi juhendid, leiade aadressilt www.jasic.co.uk

Seda juhendit ei tohi kopeerida ega reprodutseerida ilma ettevõtte Wilkinson Star Limited kirjaliku loata.

SISU

Teie uus toode	2
Sisu	3
Toote spetsifikatsioon	4
Juhtnupud	5
Kontrollpaneel	6
Paigaldamine	7
Hooldus	12
Veaotsing	13
Materjalid ja nende kõrvaldamine	14
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	14
Garantiiavaldus	15
Vastavusdeklaratsioon	16
Märkmed	17

TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Jasic TIG-inverterite keevitusmasinad on loodud integreeritud ja kaasaskantavate keevitusseadmetena. Sisaldab jõuelektronikasse kõige arenenumat IGBT-inverteritehnoloogiat, mida on lihtne kasutada ja reguleerida tänu sõbralikule kasutajaliidesele.

Selle masinate seeria ainulaadne elektriline struktuur ja õhukanali disain võivad kiirendada jõuseadme soojuse hajumist ja parandada masinate töösükleid. Õhukanali soojuse tagasilükkamise efektiivsus võib tõhusalt ära hoida toiteseadmete ja juhtahelate kahjustamist ventilaatori poolt neelduva tolmuga ning seeläbi paraneb masina töökindlus oluliselt.

Kogu masin on ühtse voolujoonega, esi- ja tagapaneelid on loomulikult integreeritud suure radiaani üleminekul. Masina esipaneel ja tagapaneel ning käepide on kaetud kummiõliga, nii et masin on pehme tekstuuringa, mis tundub soe ja mugav käes hoida.

PÕHIJONED

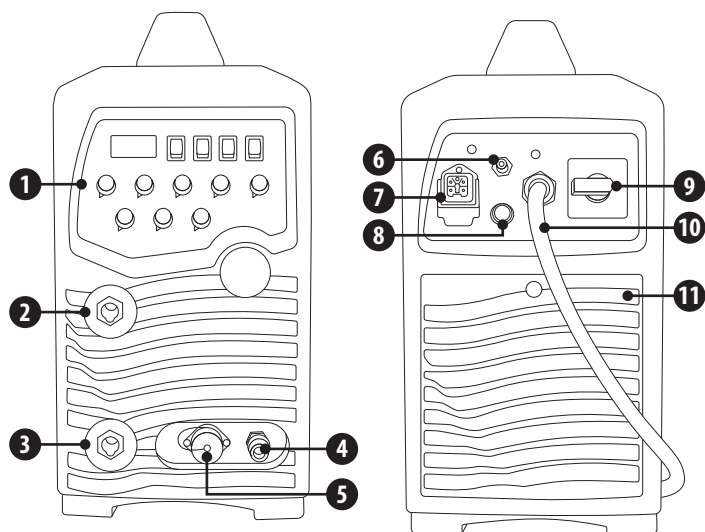
- TIG Pulse AC/DC analoogjuhtimisega
- Digitaalne ekraan
- Tippvoolu juhtimine, 2T/4T
- Vooluaeg enne postitamist, kalle üles/alla
- Pulsi reguleerimine
- Impulsi sagedus, impulsi võimsus, kaare jõud, puhastuslasi
- Kaugjuhtimispuldi liides
- Vahelduvvoolu funktsioon alumiiniumile ja alumiiniumsulamitele
- DCTIG funktsioon süsinikerasele,
- vask ja värvilised metallid
- Sujuv kaar ja stabiilne keevitusjõudlus
- Tugevad 35/50 pistikupesad
- VRD funktsioon
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	AC 230V - 50/60 Hz	
leff (A)	TIG 16	MMA 17
Sisendvõimsus (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Praegune vahemik (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Töösükkel @ 40°C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Koormusvaba pinge (V)	65 (7V VRD)	
Tõhusus (%)	80	
Idle State Power	<50	
Kaitse/isolatsiooniklass	IP21S/B	
Mõõdud (P x L x K mm)	566 x 224 x 405	
Kaal (kg)	15	

Pange tähele Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimumishinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendustest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

JUHTNUPUD



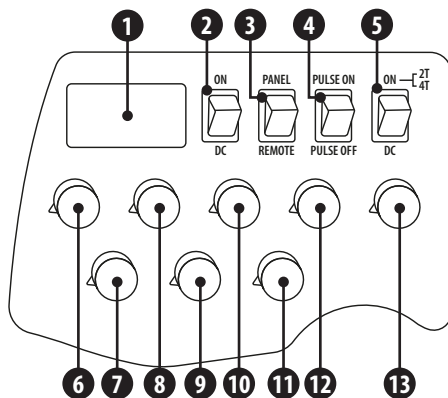
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+"Väljundklemm: tööklabri ühendamiseks
3. "-"Väljundklemm: TIG-põleti ühendamiseks
4. Gaasi väljalaske terminal
5. 9 kontaktiga kaugühendus

Tagantvaade

6. Gaasi sisselaske ühendus
7. Vesijahuti toiteväljund
8. Juhtkaitse: 5 amprit
9. Toitelüliti
10. Sisend toitekaabel
11. Jahutusventilaator

KONTROLLPANEEL



1. Digitaalne näidikuarvesti: kuvab tegeliku voolu enne ja keevitamise ajal ning muid parameetrite seadistusi. Kasutatakse ka törketeadete koodide kuvamiseks.
2. Keevituspinge väljundi valik: selle lüliti abil valite vastavalt teie vajadustele kas alalis- või vahelduvvoolu väljundpinge, kui olete MMA- või TIG-keevitusrežiimis.
3. Kaugjuhtimispuldi valik: selle lüliti vajutamine seab voolu juhtimise paneelilt või kaugseadmele, näiteks jalgpedaalile.
4. Impulsi sisse/välja valikulüliti: võimaldab kasutajal valida kas TIG-impulsi sisse või välja
5. Keevitusprotsess ja 2T/4T valikulüliti: selle nupu vajutamine võimaldab operaatoril lülitada MMA või TIG režiimi vahel. Samuti võimaldab kasutajal valida 2T või 4T TIG põleti päästiku režiimi.
6. Eelvoolu gaasitaimeriga juhtimine: see on aeg, mil gaas voolab enne põleti gaasitoru puhastamiseks keevitamist. Reguleerimisvahemik on 0 ~ 10 sekundit
7. Vahelduvvoolu sageduse juhtimine: võimaldab kasutajal seda juhtketast keerates vahelduvvoolu sageduse sätteid reguleerida. Reguleeritav vahelduvvoolu sagedusvahemik on 20 ~ 250 Hz.
8. Impulsisageduse juhtimine: see juhtnupp võimaldab seadistada impulsi sagedust (impulsi sekundis), kui see on impulsskeevitusrežiimis. Reguleerimisvahemik on 1 ~ 200 Hz.
9. Puhastamise juhtimine (vahelduvvoolurežiim): tulekindla oksiidpinnaga materjalide (nt alumiiniumi) keevitamisel tuleb see oksiid eemaldada, et võimaldada alusmaterjali keevitamist. Vahelduvvoolu režiimis eemaldatakse oksiid vahelduvvoolu laine positiivse poole ajal. See juhtnupp võimaldab määrata positiivse ja negatiivse vahelise aja. Juhtseade saab määrata tsükli positiivse (puhastusaja) aja. Mida kõrgem on seadistus, seda agressiivsem on puhastus, kuid rohkem aega positiivses tsükli juhib volframi rohkem energiat, nii et tuleb olla ettevaatlik, et vältida volframi ülekumenemist. Reguleerimisvahemik on 15 ~ 85%.
10. Taustavoolu reguleerimine ainult impulssrežiimi ajal. Reguleerimisvahemik on 10 ~ 100%. Näiteks tippvool 100A ja taustvool 30% tähendab, et keevitusvool läheb iga impulsi tsükli jooksul 100A-lt 30A-le.
11. Languse taimeriga juhtimine: see on aeg, mis kulub voolu vähenemiseks keevisõmbuse lõpus. See aitab kõrvaldada kraatrite või aukude tekkimist. Reguleerimisvahemik on 0 ~ 10 sekundit
12. Gaasi taimeriga järelkontroll. See reguleerib gaasi voolamise aega pärast kaare kustutamist. See gaasi vooluaega kaitseb keevisõmblustsooni ja elektroodi jahtumise ajal saastumise eest. Reguleerimisvahemik on 0 ~ 20 sekundit.
13. Keevitusvoolu reguleerimine (impulssrežiimis tippvool). Reguleerimisvahemik on 10-200.

PAIGALDAMINE

Lahtipakkimine

Kontrollige pakendil kahjustuste märke.

Eemaldage masin ettevaatlikult ja hoidke pakend alles, kuni paigaldamine on lõpetatud.

Asukoht

Masin peab asuma sobivas kohas ja sobivas keskkonnas. Tuleb olla ettevaatlik, et vältida niiskust, tolm, aur, õli või söövitavad gaasid.

Asetage kindlale tasasele pinnale ja veenduge, et masina ümber oleks piisavalt vaba ruumi loomulik õhuvool.

Sisendühendused

Enne masina ühendamist veenduge, et õige toiteallikas on saadaval. Üksikasjad masina nõuete kohta leiate masina andmesildilt või juhendis näidatud tehnilistest andmetest.

Seadme peab ühendama vastava kvalifikatsiooniga pädev isik. Veenduge alati, et seadmel on korralik maandus.

Ärge kunagi ühendage masinat vooluvõrku, kui paneelid on eemaldatud.

Väljundühendused

Elektroodi polaarsus

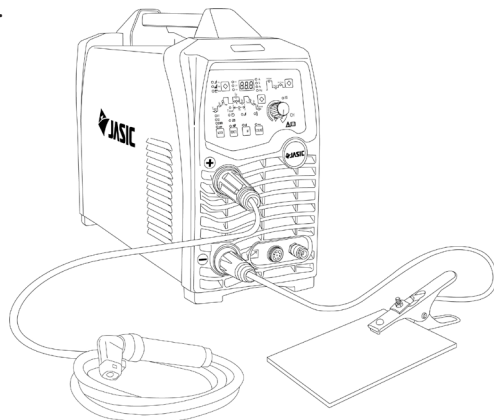
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

Masina kasutamisel TIG-keevitamiseks tuleb TIG-põleti ühendada miinusklemmiga ja töö tuleb tagasi plussklemmiga.

MMA keevitamine

Sisestage kaabli pistik koos elektroodihoidikuga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage seda päripäeva.

Sisestage töö tagastusjuhtme kaabli pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse pesa "-" ja pingutage seda päripäeva.



Kandke kindlasti kaitseprille, kaitseriietust ja kõiki vajalikke isikukaitsevahendeid. Samuti rakendage vajalikke meetmeid piirkonnas viibivate inimeste kaitsmiseks.

PAIGALDAMINE

Gaasiühendused

Ühendage gaasivoolik kaitsegaasiballoonil asuva regulaatori/voolumõõturiga ja ühendage teine ots masinaga.

Märkus: Kontrollige neid toiteühendusi iga päev, et veenduda, et need ei oleks lahti läinud, vastasel juhul võib koormuse all kasutamisel tekkida kaar.

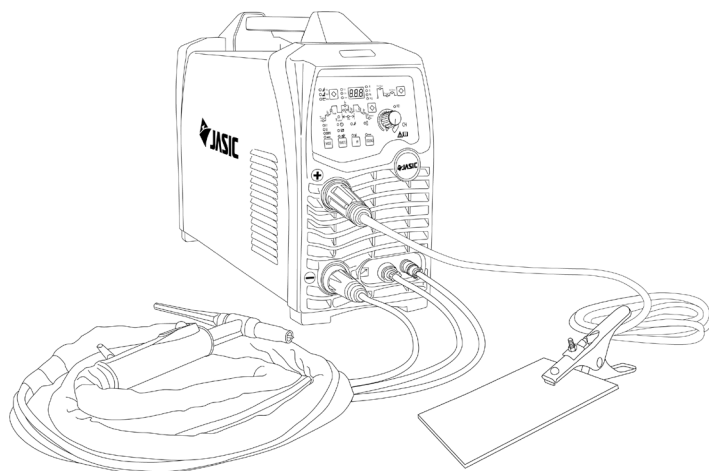
TIG-keevitus

Sisestage kaabli pistik koos tööklambriga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage päripäeva.

Sisestage TIG-põleti kaabli pistik masina esipaneelil olevasse "-" pesasse ja pingutage päripäeva. Ühendage gaasi kiirpistik masina esiküljel olevasse väljalaskeavasse.

Ühendage põleti lüliti pistik esipaneelil olevasse pistikupessa. Näide on näidatud allpool:

Ühendage gaasivoolik kaitsegaasiballoonil asuva regulaatori/voolumõõturiga ja ühendage teine ots masinaga.



PAIGALDAMINE

Käru kokkupaneku juhend

Kontrollige käru pakendil kahjustusi. Eemaldage ettevaatlikult kõik komponendid, kontrollige ja hoidke pakend alles, kuni kokkupanek on lõpetatud.

Käru komplekt sisaldab

1 x Põhiseade (kokkupandud) 2 x Silindri rihmad 2 x Külgmised kinnitusklambrid 1 x Püstine silindri tugi
2 x Ülemised riuliklambrid 1 x Ülemine seade (käepidemega) 6 x M5 kruvid 10 x M10 kruvid 12 x M6 kruvid

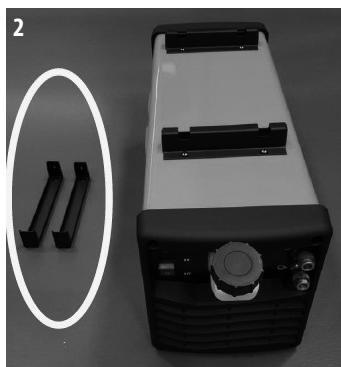
Pange tähele: seda komplekti kasutatakse muude masinapakettide jaoks, võite arvestada, et kaasas on lisakruvid ja seetõttu võib pärast kärupaketi täielikku kokkupanemist mõni kruvi üle jääda.

Järgmiste juhiste jaoks oleme kasutanud Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG toiteallikat ja jahutit, nagu allpool näidatud.



1. Asetage aluseade tasasele pinnale, leidke silindritugi (element 3) ja kasutage M10 kruvisid (A), et kinnitada silindri tugi alusüksusele (element 1).

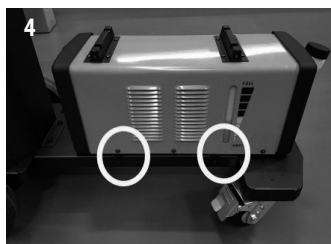
2. Otsige üles jahuti aluse kronsteineid (kollase ringiga), mis kinnitavad vesijahuti põhiseadme külge. (klambrid on jahutiga kaasas)



3. Asetage jahuti küljele ja kinnitage jahutiga kaasasolevate kruvide (B) abil jahuti põhjale kaks veejahutiga kaasas olevat kronsteini (kollase ringiga).

Pange tähele: kinnitage esiklamber aukudesse, mis on jahuti põhjas keskses.

4. Paigaldage ja kinnitage veejahuti põhiseadme külge (element 1), kasutades kaasasolevaid 4 kruvi (B).



PAIGALDAMINE

Käru kokkupaneku juhend

5. Paigaldage kaks küljeklambrit (element 4) vesijahuti külge, nagu paremal näidatud.



6. Kinnitage TIG-traadi tass (element 5) kaasasoleva 3 kruvi (C) abil alusele.



7. Eemaldage toiteallika mõlemalt küljelt alumised esi- ja tagakruvid (keskmist kruvi ei pruugi olla vaja eemaldada) ja paigaldage toiteallikas vesijahuti peale, joondades kronsteini auke. (Kronstein peaks asuma toiteallika paneeli välisküljel). Kinnitage toiteallikas eemaldatud kruvidega.



8. Eemaldage elemendiga 2 näidatud ülemised klambrit ja kinnitage toiteallika ülaosa külge, nagu allpool näidatud. Kasutage toiteallika kaanelt eemaldatud kruvisid, et kinnitada kaks klambrit oma kohale.



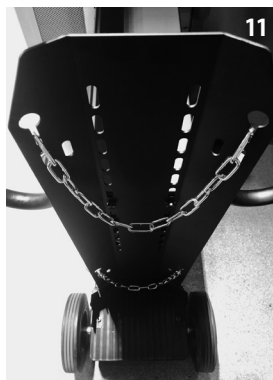
INSTALLATION

Trolley Assembly Instruction

9. Paigaldage ülemine riul (element 2) paigaldatud kronsteinide peale ja kasutage ülemise riiuli oma kohale kinnitamiseks varem eemaldatud kruvisid. Samuti kinnitage ülemine riul (element 2) kruvidega (A) silindri püstiku külge (element 3).



10. Kinnitage (element 6), mis aitab TIG-traati paigaldada hoida, ülemise paneeli (element 2) külge, nagu allpool näidatud, kasutades kahte kruvi ©, selle tarviku kinnitamiseks võib vaja minna 7 mm mutrivõtit.



11. Paigaldage kaasasolevad pudeliketid (nagu allpool näidatud) läbi asjakohaste pilude punktis 3 ja kokkupanek on nüüd lõpetatud.

12. Ühendage vesijahuti toitepistik TIG toiteallika tagapaneelil asuva juhtpessa.
13. Vesijahutusega TIG-põleti paigaldamise juhised leiata vastavast TIG-masina kasutusjuhendist.

HOOLDUS



Järgmine toiming nõuab piisavaid erialaseid teadmisi elektrispektide ja põhjalikud ohutusalsed teadmised. Veenduge, et masina sisendkaabel on lahti ühendatud vooluvõrgust ja oodake 5 minutit enne masina kaante eemaldamist.

Masina tõhusa ja ohutu töö tagamiseks tuleb seda regulaarselt hooldada. Operaatorid peaksid mõistma hooldusmeetodeid ja masina töövahendeid. See juhend peaks võimaldama klientidel ise lihtsat kontrolli ja kaitset läbi viia. Püüdke vähendada masina rikete esinemissagedust ja remondiaegu, et pikendada kasutusiga.

Periood	Hoolduselement
Igapäevane läbivaatus	Kontrollige masina, toitekaablite, keevituskaablite ja ühenduste seisukorda. Kontrollige hoiatusnäidikuid ja masina tööd.
Igakuine läbivaatus	Ühendage vooluvõrgust lahti ja oodake enne katte eemaldamist vähemalt 5 minutit. Kontrollige sisemisi ühendusi ja vajadusel pingutage. Puhastage masina sisemust pehme harja ja tolmuimejaga. Olge ettevaatlik, et te ei eemaldaks kaableid ega kahjustaks komponente. Veenduge, et ventilatsioonirestid oleksid vabad. Asetage kaaned ettevaatlikult tagasi ja katsetage seadet. Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.
Iga-aastane läbivaatus	Tehke iga-aastane hooldus, mis sisaldab ohutuskontrolli vastavalt tootja standardile (EN 60974-1). Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.

TEENINDUSGRAAFIKU KIRJE

Kuupäev	Teostatud hooldustööde liik	Teenindanud	Tähtaeg järgmine kontroll

VEAOTSING

Enne masinad tehasesst väljasaatmist on neid juba põhjalikult kontrollitud. Masinat ei tohi rikkuda ega muuta. Hooldus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake alati 5 minutit pärast toite väljalülitamist.

Vea kirjeldus	Võimalik põhjus
Toite LED-tuli on VÄLJAS ja ventilaator ei tööta	Primaartoitepinge ei ole SISSE lülitatud või sisendkaitse on läbi põlenud Keevitusvooluallika sisendlüliti on välja lülitatud Sisemised ühendused lahti
Vea LED põleb ja ventilaator töötab	Masin on ülekuumenemiskaitse all ja taastub automaatselt pärast keevitusmasina jahtumist Kontrollige sissetulevat vooluvõrku, et see oleks vahemikus 230 V +/- 15%
Kõrget sagedust ei toodeta	Protsessi valiku lüliti on seatud käsitsi metallkaarele (MMA) Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane Kõrgsageduslik sädevahe on liiga lai või lühises
Keevitusvool keevitamisel väheneb	Kehv tööjuhtme ühendus toorikuga
TIG-elektrood sulab kaare löömisel	TIG-põleti on ühendatud (+) VE-klemmiga
Gaasi ei voola, kui TIG-põleti päästiku lüliti vajutatakse	Tühi gaasiballoon Gaasiregulaator on välja lülitatud Gaasivoolik on ummistunud või läbi lõigatud Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane
Kaare on raske süüdata	Kaare süütevool on liiga madal või kaare süttimisaeg on liiga lühike
Elektroodihoidja muutub väga kuumaks	Elektroodihoidja nimivool on väiksem kui selle tegelik töövool, asendage see suurema nimivooluvõimsusega
Liigne pritsmed MMA-keevitamisel	Väljundi polaarsusühendus on vale, vahetage polaarsus
Muu rike	Võtke ühendust oma tarnijaga

MATERJALID JA NENDE KÕRVALDAMINE

Seadmed on valmistatud materjalidest, mis ei sisalda kasutajale ohtlikke toksilisi ega mürgiseid materjale.

Seadme vanarauaks võtmisel tuleb see demonteerida, eraldades komponendid vastavalt materjalide tüübile.

Ärge visake seadet koos tavajäätmetega. Euroopa direktiiv 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta sätestab, et elektriseadmed, mille eluiga on lõppenud, tuleb eraldi koguda ja viia tagasi keskkonnasõbralikku taaskasutuskotta.

Jasicil on asjakohane ringlussevõtusüsteem, mis vastab nõuetele ja on Ühendkuningriigis keskkonnaagentuuris registreeritud. Meie registreerimisnumber on WEEMM3813AA.

Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmeid käsitlevate eeskirjade järgimiseks väljaspool Ühendkuningriiki peaksite võtma ühendust oma tarnijaga.

ROHS-I VASTAVUSDEKLARATSIOON

Käesolevaga kinnitame, et ülalnimetatud toode ei sisalda ühtegi loetletud piirangutega ainet EL direktiivis 2011/65/EL kontsentratsioonides, mis ületavad seal sätestatud piirnorme.

Kohustustest loobumine: Pange tähele, et see kinnitus on antud meie parimate teadmiste ja veendumuste kohaselt. Miski siin ei kujuta endast garantiid ja/või seda ei saa tõlgendada garantiina kehtiva garantiiseaduse tähenduses.

GARANTIIAVALDUS

Kõigile Jasicu müüdavatele uutele Jasici keevitusseadmetele, plasmalõikuritele ja mitme protsessiga seadmetele antakse algele omanikule garantii, mis ei ole üleantav defektsetest materjalidest või tootmisest tingitud rikete vastu 5 aasta jooksul alates ostukuupäevast. Originaalarve on standardse garantiiaja dokumentatsioon. Garantiaeg põhineb ühe vahetuse muustril.

Defektsed seadmed parandab või asendab ettevõtte meie töökojas. Ettevõtte võib valida ostuhinna (millest on maha arvatud kulud ja kasutamises ja kulumisest tingitud kulum) tagastamise. Ettevõtte jätab endale õiguse garantiitingimusi igal ajal tulevikus muuta.

Täieliku garantii eelduseks on, et tooteid kasutatakse vastavalt kaasasolevale kasutusjuhendile. Järgige vastavaid paigaldus- ja juuriidilisi nõudeid, soovitusi ja juhiseid ning järgige kasutusjuhendis toodud hooldusjuhiseid. Seda peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga ja pädev isik.

Ebatõenäolise probleemi korral tuleb sellest teatada Jasici tehnilise toe meeskonnale, et nõue läbi vaadata.

Kliendil ei ole remontimise ajal mingeid nõudeid toodete laenuks või asenduseks.

Garantii alla ei kuulu järgmised asjad:

- Looduslikust kulumisest tingitud defektid
- Kasutus- ja hooldusjuhiste eiramine
- Ühendus vale või vigase vooluvõrguga
- Ülekoormus kasutamise ajal
- Kõik muudatused, mis on tehtud tootes ilma eelneva kirjaliku nõusolekuta
- Tarkvara vead vales tööst
- Kõik remonditööd, mis on tehtud heakskiitmata varuosadega
- Kõik transpordi- või ladustamiskahjustused
- Garantii ei kata otseseid või kaudseid kahjusid ega saamata jäänud tulu
- Välised kahjustused nagu tulekahju või looduslikest põhjustest põhjustatud kahjustused nt. üleujutus

MÄRKUS: Garantiiingimuste kohaselt kasutatakse keevituspõletid, nende kuluosad, traadi etteandeseadme ajamirullid ja juhttorud, töö tagastuskaablid ja klambrid, elektroodihoidikud, ühendus- ja pikenduskaablid, toite- ja juhtjuhtmed, pistikud, rattad, jahutusvedelik jne. on kaetud 3-kuulise garantiiga.

Jasic ei vastuta mingil juhul kolmandate isikute kulude või kulude/kulude ega kaudsete või sellest tulenevate kulude/kulude eest.

Jasic esitab arve kõigi väljaspool garantiipiirkonda tehtud remonditööde kohta. Garantiivälise remonditöö jaoks tehakse pakkumine enne mis tahes remonti.

Otsuse defektse osa(de) parandamise või asendamise kohta teeb Jasic. Vahetatud osa(d) jääb(ed) Jasici omandisse.

Garantii kehtib ainult masinale, selle tarvikutele ja sees olevatele osadele. Muid garantiisid ei väljendata ega kaudselt. Toote sobivusele ühegi konkreetse rakenduse või kasutuse jaoks ei anta otsest ega kaudset garantiid.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja või tema seaduslik esindaja Wilkinson Star Limited kinnitab, et allpool kirjeldatud seadmed on projekteeritud ja toodetud vastavalt järgmistele EL direktiividele:

- Madalpinge direktiiv (LVD), nr: 2014/35/EL
- Elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) direktiiv, nr: 2014/30/EL

Ja kontrollitud vastavalt järgmisele

EL – normid

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Mis tahes muudatused või muudatused nendes masinates volitamata isikute poolt muudab selle deklaratsiooni kehtetuks.

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

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

MÄRKMED



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

2022. aasta novembri 2. number