



SALDATRICE INVERTER

MANUALE D'USO

MODELLO: ARC250(Z230)/ARC250(Z231)/ARC200C(Z232)

PREFAZIONE

Grazie per aver scelto la saldatrice inverter JASIC. Allo scopo di garantire la vostra sicurezza ed un corretto funzionamento, si prega di leggere attentamente questo manuale prima dell'utilizzo. Conservare opportunamente questo manuale per futuri riferimenti.

Questo prodotto é stato progettato e fabbricato secondo i pertinenti standard nazionali ed internazionali, conformati a GB15579, ICE60974, EN60974, AS60974 E UL60974. I relativi progetti di design e le tecnologie di fabbricazione di questo prodotto, sono brevettati.

Copyright di Shenzhen Jasic Technology Co., Ltd. Tutti i diritti sono riservati. Jasic si riserva il diritto di modificare questo manuale senza preavviso.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Indirizzo: No. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, Guangdong, China

Postcode: 518118

Fax: 0755-27364108

Tel: 0755-29651666

Website: <http://www.jasitech.com>

E-mail: sales@jasitech.com

JASIC ITALIA: Via Matteo Ricci n°26, 60126 ANCONA – www.jasicialia.it – info@jasicialia.it

SICUREZZA

Precauzioni per l'installazione

	<p>Attenzione alla scossa elettrica!</p> <ul style="list-style-type: none">● Installare dispositivi a terra secondo gli standard di applicazione.● Non toccare parti ardenti a mani nude, o con guanti e vestiti bagnati.● Assicurarasi di essere isolati dal terreno e dalla parte da lavorare.● Chiudere il coperchio della macchina prima dell'accensione per evitare la scossa elettrica.● Confermare la sicurezza della posizione di lavoro.
	<p>Attenzione al pericolo di incendi!</p> <ul style="list-style-type: none">● Si prega di installare la macchina su materiali non combustibili per evitare di causare incendi.● Assicurarasi che non ci siano oggetti infiammabili vicino alla posizione di saldatura per evitare di causare incendi.
	<p>Attenzione alle esplosioni!</p> <ul style="list-style-type: none">● Non installare la macchina in ambienti con del gas esplosivo per evitare di causare esplosioni.



Sostituire i componenti può essere pericoloso.

- Solo professionisti possono sostituire i componenti della macchina.
- Assicurarasi che non ci siano corpi estranei come piedini di cavi, viti, guarnizioni e barre metalliche in procinto di cadere nella macchina durante la sostituzione dei componenti.
- Assicurarasi che i cavi di connessione dentro la macchina siano connessi correttamente dopo la sostituzione dei PCB, e poi sarà possibile lavorare con la macchina. Altrimenti, esiste il rischio di danni alla proprietà.

Precauzioni per l'utilizzo

	<p>Fumo – potrebbe essere dannoso alla salute!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Tenere la testa lontana dal fumo per evitare l'inalazione dei gas di scarto durante la saldatura. ● Tenere l'ambiente di lavoro ben ventilato con attrezzatura esausta o di ventilazione durante la saldatura.
	<p>L'arco di radiazione – potrebbe danneggiare occhi e bruciare la pelle!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Utilizzare maschere di saldatura appropriate ed indossare indumenti protettivi per proteggere occhi e corpo. ● Utilizzare maschere o tende per proteggere gli spettatori dal ferirsi.
	<p>Campi magnetici possono rendere pacemaker cardiaci un po' instabili!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Persone con pacemaker cardiaci dovrebbero consultare un dottore prima di saldare. ● Tenersi lontano dalla fonte di saldatura per ridurre l'effetto del campo magnetico.
	<p>Utilizzi ed operazioni improprie possono causare incendi o esplosioni!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Le scintille di saldatura possono causare incendi, si prega quindi di assicurarsi che non ci siano oggetti infiammabili vicino alla posizione di saldatura, e fare attenzione alla sicurezza al fuoco. Assicurarsi che ci sia un estintore vicino, e che ci sia qualcuno pronto ad utilizzarlo. ● Non saldare contenitori chiusi. ● Non utilizzare questa macchina per disgelare tubi.
	<p>Parti da lavorare ardenti possono causare ustioni gravi.</p> <ul style="list-style-type: none"> · Non toccare parti da lavorare ardenti a mani nude. · Raffreddare la torcia di saldatura per un po' dopo un utilizzo continuo.
	<p>Rumore eccessivo può danneggiare l'udito!</p> <ul style="list-style-type: none"> · Indossare cuffie o altre protezioni per le orecchie durante la saldatura. · Avvertire gli spettatori che il rumore possa essere potenzialmente pericoloso al loro udito.
	<p>Parti in movimento possono ferire!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Si prega di tenersi lontano da parti in movimento (come ventole). ● Ogni porta, pannello, coperchio, placca deflettiva, e dispositivi protettivi simili dovrebbero essere chiusi e collocati correttamente.
	<p>Richiedere supporto professionale in caso di problemi!</p> <ul style="list-style-type: none"> ● In caso di problemi nell'installazione ed utilizzo, si prega di controllare seguendo i contenuti relativi di questo manuale. ● Se non si riesce ancora a capire pienamente, o non si riesce ancora a risolvere il problema, si prega di contattare il fornitore o il centro servizi della JASIC per ottenere supporto professionale.

Precauzioni per lo scarto

Fare attenzione alle seguenti quando si getta la saldatrice:

- Bruciare i condensatori elettrolitici nel circuito principale o sui PCB, potrebbe causare esplosioni.
- Bruciare le parti in plastica come il pannello frontale, potrebbe produrre gas velenosi.
- Gettare via la macchina come scarto industriale.

INDICE

1. DESCRIZIONE GENERALE	1
1.1 Codice del modello	1
1.2 Parametri tecnici.	1
1.3 Dimensioni e peso.	2
1.4 Composizione e configurazione del sistema della saldatrice.	3
1.5 Funzioni e caratteristiche della saldatrice.	4
1.6 Caratteristiche di sistema.	5
2. INSTALLAZIONE E CONNESSIONE	6
2.1 Requisiti d'installazione.	6
2.2 Precauzioni.	7
3. UTILIZZO.	8
3.1 Metodo d'uso.	8
3.2 Funzioni del pannello di ARC250(Z230/231)& ARC200C(Z232)	8
4. MANUTENZIONE	9
4.1 Manutenzione giornaliera	9
4.2 Controllo periodico	10
5. DIAGNOSTICA	11

1. DESCRIZIONE GENERALE

1.1 Codice del modello

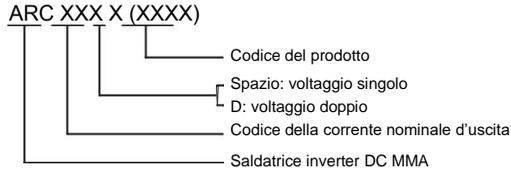


Figura 1-1: Codice del modello

1.2 Parametri tecnici

Tabella 1-1: Parametri tecnici di saldatura

Oggetti	Modelli		
	ARC250(Z230)	ARC250(Z231)	ARC250(Z232)
Alimentazione nominale d'ingresso	Fase-singola AC220V 50Hz		
Capacità nominale d'ingresso (KVA)	12.3	12.3	9.4
Potenza nominale d'ingresso (KW)	8.6	8.6	8
Corrente nominale d'ingresso (A)	56.8	56.8	40.8
Uscita nominale (A/V)	250/30	250/30	200/28
Voltaggio a vuoto (V)	67	78	78
Regolazione della corrente di saldatura (A)	20~250	20~250	20~200
Regolazione della corrente dell'arc force (A)	0~100	0~100	0~100
Modalità di raffreddamento	Raffreddamento ad aria		
Ciclo nominale di lavoro (%)	60	60	40
Grado d'isolamento	F		
Protezione del coperchio d'ingresso	IP21S		
Fattore di potenza	0.7	0.7	0.7
Efficienza (%)	85	85	85

1.3 Dimensioni e peso

Tabella 1-2: Dimensioni e peso totali della macchina

Modello	ARC250(Z230)	ARC250(Z231)	ARC250(Z232)
Dimensioni generali (L*W*H)	430*168*312	430*168*312	430*168*312
Peso (Kg)	9.6	9.6	9.5

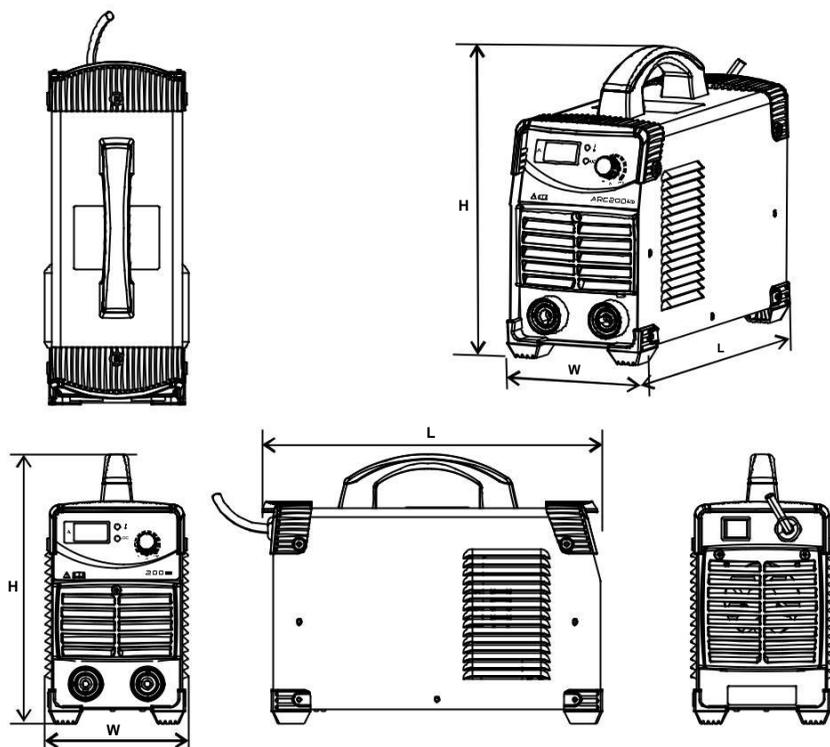


Figura 1-2: Aspetto e dimensioni della macchina (Unità: mm)

1.4 Composizione e configurazione del sistema della saldatrice

1) Composizione

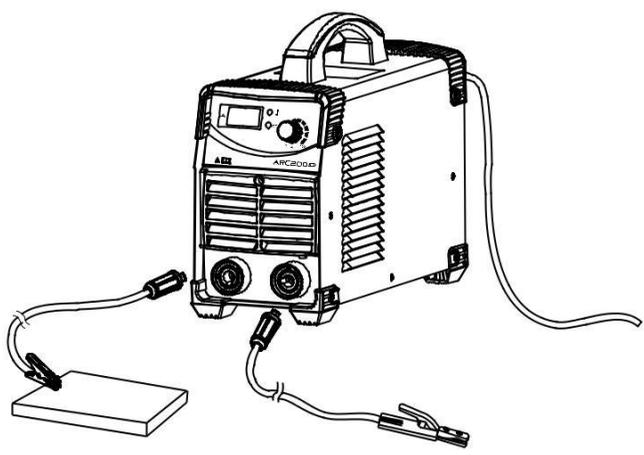


Figura 1-3: Composizione del sistema della saldatrice

2) Configurazione

Tabella 1-3: Configurazione di ARC250 (Z230)

Nome	Codice materiale	Specificazione	Quantità (pz)	Nota
Saldatrice		ARC250(Z230)	1	Configurazione standard
Connettori rapidi	10004614	DKJ35-50(nero)	2	Configurazione standard
Manuale d'uso		Serie ARC	1	Configurazione standard

Tabella 1-4: Configurazione di ARC250(Z231)

Nome	Codice materiale	Specificazione	Quantità (pz)	Nota
Saldatrice		ARC250(Z231)	1	Configurazione standard
Connettori rapidi	10004614	DKJ35-50(nero)	2	Configurazione standard
Manuale d'uso		Serie ARC	1	Configurazione standard

Tabella 1-5: Configurazione di ARC200C (Z232)

Nome	Codice materiale	Specificazione	Quantità (pz)	Nota
Saldatrice		ARC200C(Z232)	1	Configurazione standard
Connettori rapidi	10004614	DKJ35-50(nero)	2	Configurazione standard
Manuale d'uso		Serie ARC	1	Configurazione standard

1.5 Funzioni e caratteristiche della saldatrice

La serie ARC presenta saldatrici inverter prodotte dalla nostra compagnia con tecnologie avanzate inverter. Queste macchine hanno modelli maturi e performance stabili. Questa serie include molti modelli di voltaggio singolo e di doppio voltaggio.

★ Tecnologia avanzata inverter VMOS o IGBT

- L'alta frequenza inverter riduce grandemente il volume e il peso della saldatrice.
- Una grande riduzione in mancanza magnetica e di resistenza migliora nettamente l'efficienza della saldatura ed il risparmio energetico.
- La frequenza di lavoro è oltre il campo sonoro, cosa che elimina quasi del tutto l'inquinamento acustico.

★ Modalità di controllo

- La tecnologia di controllo avanzata incontra varie applicazioni di saldatura e migliora nettamente la sua performance.
- Può essere usata di gran lunga in saldature ad elettrodi acidi e basici.
- Semplice accensione dell'arco, meno schizzi, corrente stabile e buone forme.

★ Caratteristiche comuni della saldatrici MMA

- Trasportabili, con risparmio energetico, con eccellenti caratteristiche dinamiche ed alta efficienza, arco stabile, molten pool facile da controllare, voltaggio a vuoto più alto, migliore compensazione della potenza e arc force, capace di incontrare vari requisiti di saldatura, applicabile per lavori su aerei, su terreni, per decorazioni al chiuso o all'aperto, ecc.

★ Caratteristiche dei modelli di voltaggio doppio

- Adotta una modalità di cambiamento automatica per il voltaggio.
- Il design unico del circuito prolunga la durata di lavoro dei condensatori e IGBT.
- Il nuovo design del canale d'aria bilancia la temperatura interna della macchina e prolunga la durata di lavoro dei componenti e della macchina.

1.6 Caratteristiche di sistema

1) Ciclo di lavoro

Il ciclo nominale di lavoro fa riferimento alla percentuale del tempo di lavoro normale della macchina sotto la corrente massima nominale trattenuta in un periodo di tempo di 10 minuti. Il ciclo nominale di lavoro di questa serie è al 40%–60%, cosa che dipende dai diversi modelli. Utilizzando la saldatrice continuamente, sovraccaricando il carico nominale, potrebbe avvenire un surriscaldamento della macchina, ed utilizzando frequentemente la macchina sovraccaricando il carico nominale, si potrebbe accelerare la durata della macchina o anche bruciarla.

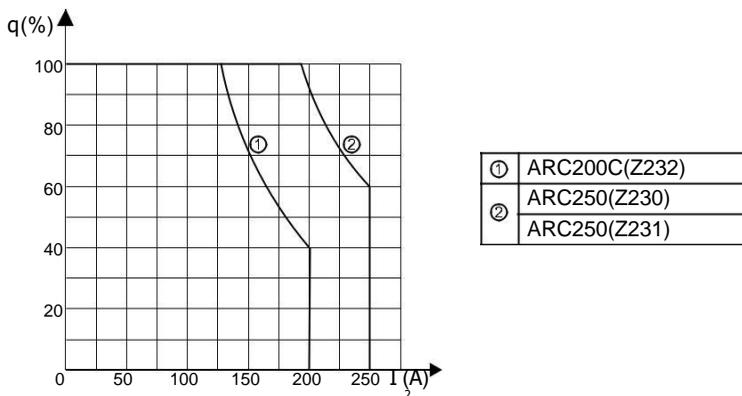


Figura 1-5: Ciclo di lavoro

2) Caratteristiche d'uscita

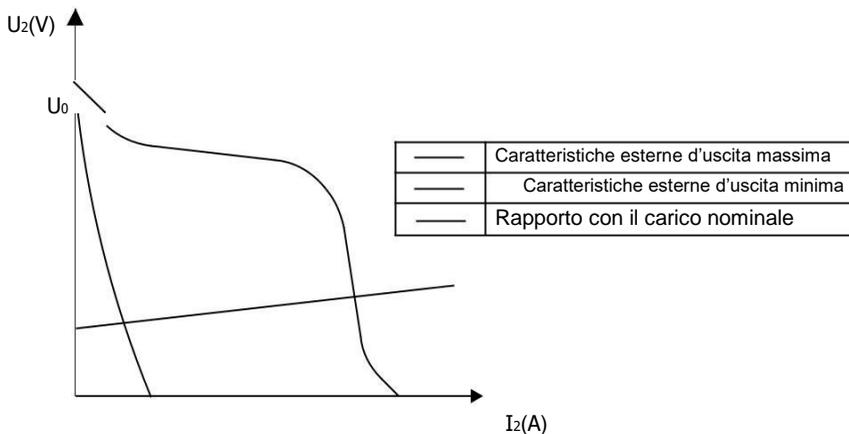


Figura 1-6: Curve delle caratteristiche d'uscita

2. INSTALLAZIONE E CONNESSIONE

2.1 Requisiti d'installazione

1) Connessione del cavo d'ingresso

Per garantire la sicurezza personale e per evitare la scossa elettrica, si prega di mettere a terra la macchina in maniera affidabile, connettendo il cavo da terra (cavo giallo-verde) della macchina al dispositivo a terra nel box di selezione.

E' disponibile, per questa saldatrice, un cavo d'alimentazione primario. Connettere il cavo d'alimentazione alla corrente nominale d'ingresso. Il cavo primario dovrebbe essere connesso stretto alla giusta presa per evitare ossidazione. Controllare qualora il valore del voltaggio vari di regolazioni accettabili con un multimetro.

La sezione a croce dei cavi usati nel box di selezione, dovrebbe incontrare i requisiti di saldatura della capacità massima d'ingresso della macchina.

2) Connessione del cavo d'uscita

Inserire le spine con un cavo della porta dell'elettrodo e il cavo della pinza a terra rispettivamente nei connettori rapidi sul pannello frontale della macchina, e stringerli in senso orario.

L'operatore può scegliere una connessione DCEN seguendo la parte da lavorare e i requisiti d'applicazione dell'elettrodo. Generalmente, la connessione DCEP é raccomandata per elettrodi basici, mentre non ci sono requisiti speciali per elettrodi acidi.

DCEN: Connettere la porta a elettrodi al terminale d'uscita "-", e la parte da lavorare al terminale d'uscita "+".

DCEP: Connettere la porta a elettrodi al terminale d'uscita "+", e la parte da lavorare al terminale d'uscita "-".

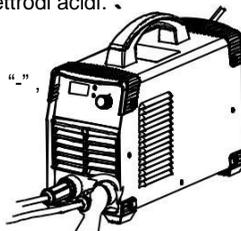


Figura 2-1: Connessione del cavo d'uscita

3) Connessione degli strumenti di saldatura

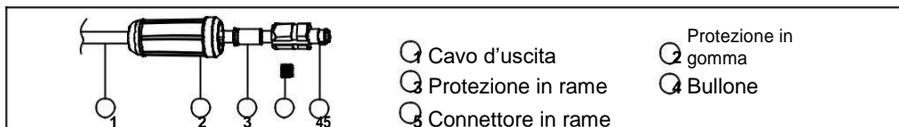


Figura 2-2: Connessione della presa rapida

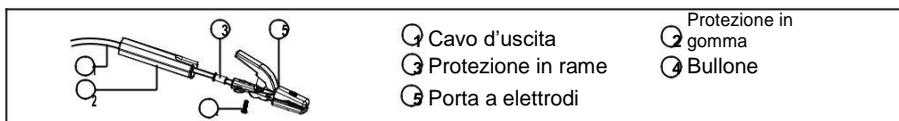


Figura 2-3: Connessione porta a elettrodi

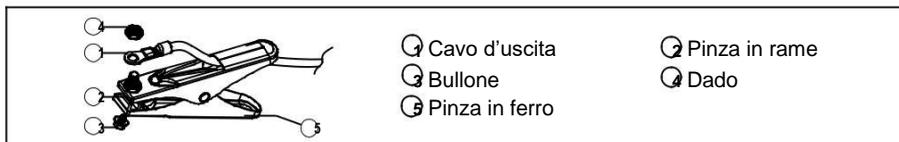


Figura 2-4: Connessione della pinza da terra

4) Prefissare la corrente di saldatura seguendo il tipo e la dimensione dell'elettrodo, incidere l'elettrodo e poi sarà possibile saldare grazie all'accensione dell'arco del corto circuito. Per i parametri di saldatura, si prega di far riferimento alla tabella sottostante.

Tabella 2-1: Tabella dei parametri di saldatura (solo per riferimenti)

Diametro elettrodo. (mm)	Corrente di saldatura raccomandata (A)	Voltaggio di saldatura raccomandato (V)
1.0	20 ~ 60	20.8 ~ 22.4
1.6	44 ~ 84	21.76 ~ 23.36
2.0	60 ~ 100	22.4 ~ 24.0
2.5	80 ~ 120	23.2 ~ 24.8
3.2	108 ~ 148	23.32 ~ 24.92
4.0	140 ~ 180	24.6 ~ 27.2
5.0	180 ~ 220	27.2 ~ 28.8
7.0	220 ~ 260	28.8 ~ 30.4

Nota: Questa tabella è adatta per saldature dell'acciaio dolce. Per altri materiali, consultare i materiali relativi e il procedimento di saldatura per riferimenti.

2.2 Precauzioni

- 1) Assicurarsi che il luogo d'installazione della macchina possa supportare il peso della saldatrice.
- 2) Non installare la macchina in luoghi dove possano esserci gocce o schizzi d'acqua, come vicino a tubi d'acqua.
- 3) La saldatura dovrebbe essere svolta in ambienti asciutti con un'umidità del 90% o meno.
- 4) La temperatura dell'ambiente di lavoro dovrebbe essere tra i -10°C e i 40°C.
- 5) Evitare di saldare all'aria aperta a meno che non ci siano delle protezioni dalla luce del sole e dalla pioggia. Mantenerla sempre asciutta e non posizionarla su pavimenti bagnati o su pozzanghere.
- 6) Evitare di saldare in aree polverose o ambienti con gas corrosivi chimici.
- 7) Non continuare a saldare con la macchina posizionata su una piattaforma con una pendenza più grande di 15°.

E' installato, in questa macchina, il circuito di protezione della sovracorrente/sovra voltaggio/surriscaldamento. Quando il voltaggio della rete elettrica, la corrente d'uscita o la temperatura interna superano gli standard impostati, la macchina si fermerà automaticamente. Tuttavia, l'utilizzo eccessivo (es. un voltaggio troppo alto) della macchina potrebbe danneggiare la macchina. Si prega, quindi, di notare:



Buona ventilazione.

Questa saldatrice può creare una potente corrente di saldatura ed ha rigidi requisiti di raffreddamento che non possono incontrare una ventilazione naturale. Per cui, la ventola interna è molto importante per permettere alla macchina di lavorare con un'efficace ventilazione. L'operatore dovrebbe assicurarsi che le feritoie siano scoperte e non bloccate. La distanza minima tra la macchina e gli oggetti vicini dovrebbe essere di 30 cm.



Il sovra voltaggio è vietato.

Questa macchina ha una compensazione del voltaggio della rete elettrica automatica, la quale assicura che la corrente di saldatura vari entro una regolazione data. In caso il voltaggio della rete elettrica d'ingresso superi il valore tollerato, potrebbe causare un danno alla macchina. L'operatore dovrebbe capire pienamente questa circostanza ed adottare delle precauzioni relative.



E' vietato il sovraccarico.

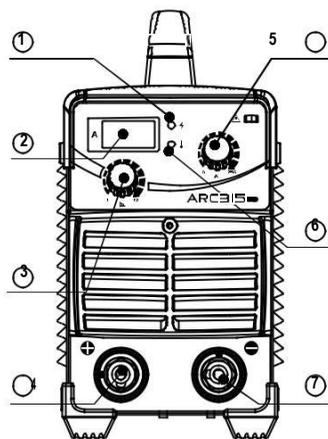
Si ricorda di osservare la corrente di carica massima in qualsiasi momento (facendo riferimento al ciclo di lavoro corrispondente). Assicurarsi che la corrente di saldatura non superi la corrente di carica massima. Il sovraccarico potrebbe accorciare di gran lunga la durata della macchina, o anche danneggiarla. Potrebbe avvenire un improvviso stop con il LED giallo acceso sul pannello frontale mentre la macchina è nello stato di sovraccarico. Sotto queste circostanze, non è necessario riavviare la macchina. Mantenere la ventola interna ad una temperatura più bassa all'interno della macchina. Si può continuare a saldare dopo che la temperatura cada nella regolazione standard e il LED giallo si spenga.

3. UTILIZZO

3.1 Metodo d'uso

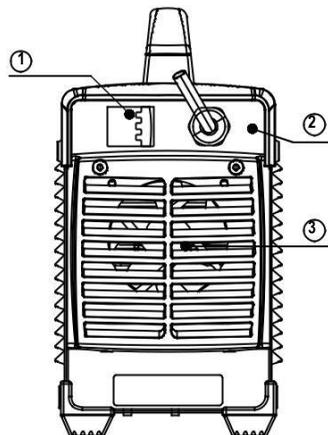
- 1) Dopo aver installato correttamente la macchina, e l'interruttore della corrente venga acceso, la macchina viene avviata con il LED della corrente acceso e la ventola in funzione.
- 2) Fare attenzione alla polarità durante la connessione. Fenomeni come archi instabili, schizzi, e sticking dell'elettrodo potrebbero avvenire se viene selezionata una modalità sbagliata. Cambiare la polarità se necessario.
- 3) Selezionare il cavo con una sezione in croce più grande per ridurre la caduta del voltaggio e se i cavi secondari (il cavo di saldatura e il cavo da terra) sono lunghi quando la distanza tra la parte da lavorare e la saldatrice sono troppo grandi (50-100m)

3.2 Funzioni del pannello di ARC250(Z230/Z231)&ARC200C(Z232)



No.	Nome parte	Funzioni
1	Indicatore corrente	Per indicare l'accensione della macchina quando si illumina.
2	Display	Per mostrare la corrente di saldatura.
3	Manovella arc force	Per regolare il valore della corrente dell'arc force.
4	Terminale d'uscita "+"	Per connettere il cavo di corrente d'uscita di saldatura.
5	Manovella corrente	Per regolare il valore della corrente d'uscita.
6	Indicatore sovracorrente	Per indicare la protezione di sovracorrente della macchina quando si illumina.
7	Terminale d'uscita "-"	Per connettere il cavo di corrente d'uscita di saldatura.

Figura 3-9: Pannello frontale



No.	Nome parte	Funzione
1	Indicatore corrente	Per controllare la corrente ON/OFF d'ingresso della macchina.
2	Cavo	Per l'alimentazione d'ingresso.
3	Ventola raffreddamento	Per la dissipazione del calore attraverso raffreddamento ad aria.

Figura 3-10: Pannello posteriore

4. MANUTENZIONE

4.1 Manutenzione giornaliera



ATTENZIONE

La corrente del box di selezione e la saldatrice dovrebbero essere spente prima del controllo giornaliero (eccetto per il controllo dell'esterno della macchina senza il corpo conduttivo) per evitare danni personali come scosse elettriche ed ustioni.

Consigli:

- 1) Il controllo giornaliero è molto importante nel mantenere la performance alta ed un utilizzo sicuro di questa saldatrice.
- 2) Fare un controllo giornaliero seguendo la tabella sottostante, e pulire o sostituire i componenti se necessario.
- 3) Per assicurare l'alta performance della macchina, si prega di scegliere i componenti forniti o raccomandati da Shenzhen Jasic Technology Co.,Ltd. quando si sostituiscono i componenti.

Tabella 4-1: Controllo giornaliero della saldatrice

Oggetti	Requisiti di controllo	Note
Pannello frontale	Qualora qualsiasi componente sia danneggiato o connesso lento; Qualora le prese rapide d'uscita siano strette; Qualora l'indicatore di anomalità si illumina.	Se non qualificato, controllare l'interno della macchina e stringere o sostituire i componenti.
Pannello posteriore	Qualora il cavo di corrente d'ingresso e la chiusura siano in buone condizioni; Qualora il canale d'aria sia ostruito.	
Coperchio	Qualora le viti siano connesse lente.	Se non qualificato, stringere o sostituire i componenti.
Telaio	Qualora le viti siano connesse lente.	
Routine	Qualora la chiusura della macchina abbia del colore sbiadito o problemi di surriscaldamento; Qualora la ventola sembri normale quando la macchina è in funzione; Qualora ci sia un odore strano, vibrazioni anormali o rumore con la macchina in funzione.	Se anormale, controllare l'interno della macchina.

Tabella 4-2: Controllo giornaliero dei cavi

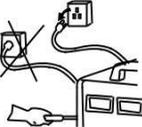
Oggetti	Requisiti di controllo	Note
Cavo da terra	Qualora i cavi da terra (inclusa il cavo GND della parte da lavorare e il cavo della saldatrice GND) si rompano.	Se non qualificato, stringere o sostituire i componenti.
Cavo da saldatura	Qualora lo strato isolante del cavo è consumato, o la parte conduttiva del cavo è esposta; Qualora il cavo è attirato da una forza esterna; Qualora il cavo connesso alla parte da lavorare sia ben connesso.	Utilizzare metodi corretti seguendo la situazione del luogo di lavoro per assicurare la sicurezza e una saldatura normale.

4.2 Controllo periodico

ATTENZIONE

Un controllo periodico dovrebbe essere svolto da professionisti qualificati per garantire la sicurezza. La corrente del box di selezione e la saldatrice dovrebbero venire spente prima del controllo periodico per evitare danni personali come scosse elettriche ed ustioni. A causa della fuoriuscita dei condensatori, il controllo dovrebbe essere svolto 5 minuti dopo aver spento la macchina.

Consigli:

	<p>Sicurezza</p> <p>Tutte le manutenzioni e controlli dovrebbero essere svolti dopo che la corrente sia stata completamente spenta. Assicurarsi che la presa di corrente della macchina venga staccata prima di aprire la saldatrice. Quando la macchina viene accesa, tenere mani, capelli ed oggetti lontano da parti in movimento, come ventole, per evitare danni personali o alla macchina.</p>
	<p>Controllo periodico</p> <p>Controllare periodicamente qualora la connessione del circuito interno sia in buone condizioni (es. spine elettriche). Stringere le connessioni lente. In caso di ossidazione, rimuoverla con carta vetrata e poi riconnettere. Controllare periodicamente qualora lo strato isolante dei cavi sia in buone condizioni. In caso di faticenza, riavvolgerli o sostituirli.</p>
	<p>Attenzione alla statica</p> <p>Per proteggere i componenti semi conduttori e i PCB dal danno statico, si prega di indossare dispositivi antistatici o toccare la parte in metallo della chiusura per rimuovere la statica in precedenza, cioè prima di mettere in contatto i conduttori e i PCB dei cavi interni della macchina.</p>
	<p>Mantenere la macchina asciutta</p> <p>Evitare che pioggia, acqua e vapore si infiltrino nella macchina. In caso questo accadesse, asciugarla e controllare l'isolamento della saldatrice (incluso quello tra i connettori e quello tra le connessioni e la chiusura) con un ohmmetro. Solo quando non ci sono più fenomeni anormali, si può utilizzare la macchina. Mettere la macchina nella sua confezione originale in un luogo asciutto in caso questa non venga usata per lunghi periodi.</p>
	<p>Fare attenzione alla manutenzione</p> <p>Un controllo periodico dovrebbe essere svolto per garantire un normale utilizzo della macchina. Fare attenzione durante il controllo periodico, inclusa l'ispezione e pulizia dell'interno della macchina. Generalmente, il controllo periodico dovrebbe essere svolto ogni 6 mesi, ed ogni 3 mesi se l'ambiente di lavoro è impolverato o con pesante fumo oleoso.</p>
	<p>Attenzione alla corrosione</p> <p>Si prega di pulire le parti in plastica con del detergente neutrale.</p>

5. DIAGNOSTICA

Tabella 5-1: Diagnostica per ARC250(Z230/231)&ARC200C(Z232)

Fenomeni di malfunzionamento	Cause and Soluzioni
L'indicatore di corrente/display non si illumina; la ventola non funziona; nessuna uscita di saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> a. Assicurarsi che il voltaggio della rete elettrica sia normale. b. Assicurarsi che il cavo d'ingresso sia connesso in maniera affidabile all'interruttore di corrente e che questo possa essere acceso o spento normalmente. c. Controllare qualora qualche ponte in silicene, tubo IGBT o diodo di rettifica siano danneggiati, e qualora il resistore sia bruciato. Sostituirli se necessario. d. Controllare qualora i cavi di connessione sui PCB siano connessi in maniera affidabile. e. Accendere la macchina, ed impostare il multimetro digitale su DC 1000V. Controllare se ci sia 310V DC in tutte e due i terminali del bus DC XT1/XT2 sui PCB. In caso questo accadesse, sostituire la parte superiore dei PCB. Altrimenti, sostituire la fine dei PCB.
L'indicatore di corrente/ display si illumina; la ventola non funziona; nessuna uscita di saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> a. L'interruttore di corrente viene acceso e spento continuamente in periodi brevi. Riavviarlo dopo 5/10 minuti, e si riprenderà. b. Il cavo di connessione dell'interruttore di corrente con il PCB di corrente è mal connesso. Stringerlo. c. Il relé 24V sui PCB di corrente è danneggiato o non chiuso. Controllare l'alimentazione 24V e il relé. Sostituire il relé se necessario.
La ventola funziona; la corrente d'uscita è instabile o non può essere controllata dal potenziometro durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> a. Assicurarsi che il voltaggio delle rete elettrica sia normale. b. Controllare che i cavi di connessione sui PCB di controllo siano connessi in maniera affidabile. c. Controllare se il potenziometro di regolazione della corrente sia danneggiato e sostituirlo se necessario. d. Sostituire il modulo di controllo sui PCB.
La ventola funziona; l'indicatore di corrente e il display sono normali; nessuna corrente d'uscita.	<ul style="list-style-type: none"> a. Ci sono problemi di circuito aperto o di scarso contatto alle giunture dei terminali d'uscita. b. C'è DC 310V dai PCB di corrente ai XT1/XT2 sui PCB. Controllare se il ponte in silicene sia rotto o se che non sia ben connesso. 2) Controllare se qualcuno dei 6 grandi condensatori elettrolitici (470uF/400V) abbiano problemi di perdite, e sostituirli se necessario. c. Controllare se il MOSFET guida (Z24/9Z24) per VT1-VT4 sui PCB sia danneggiato, e sostituirlo se necessario. d. Il circuito di controllo non funziona. Si prega di contattare il vostro fornitore o la JASIC.
La ventola funziona; l'indicatore di anomalità si illumina; nessuna uscita di saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> a. Si avvia la protezione per il surriscaldamento. Si riprenderà automaticamente dopo 5/10 minuti. b. Il circuito di risposta (cavo) non funziona.
La porta a elettrodi diventa troppo calda.	<ul style="list-style-type: none"> a. La corrente nominale della porta a elettrodi è più piccola della corrente attuale di lavoro. Sostituirla con una corrente nominale più grande. b. Controllare se i cavi o le viti della porta a elettrodi sia connesso in maniera affidabile.
Schizzi eccessivi nella saldatura MMA.	La connessione di polarità d'uscita non è corretta. Cambiare la polarità.



JASIC ITALIA – GRUPPO FIARDI SPA – Via Matteo Ricci 26 – 60126
ANCONA, ITALY

Tel. +39.0712141025 - www.jasicialia.it – info@jasicialia.it