



CAT# 261

# QUICK START GUIDE

## 140 FC-i FLUX-CORED WELDER

(DESIGNED FOR MILD STEEL WELDING ONLY)

# Forney EASY WELD™

1.



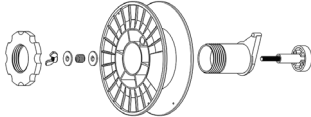
**Read user manual**

2.

### Install wire spool

0.030" (0.8mm) diameter

8" (200mm)  
wire spool



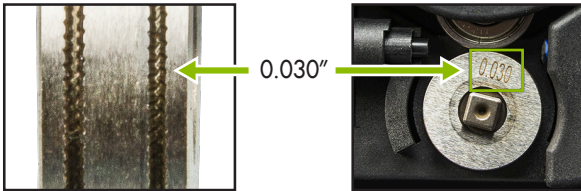
4" (100mm)  
wire spool



3.

### Set drive roll

Face the side marked 0.030" away from the machine



4.

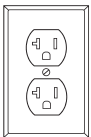
### Feed wire and set pressure

For proper tension align the tops of the screw and nut together



5.

### Connect to Input Power



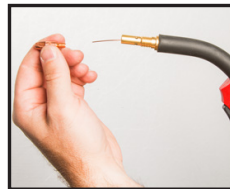
120VAC, 20A  
outlet, 30A breaker  
recommended



- Generator OK with continuous output  $\geq 4,000$  W
- Extension cord: #12 AWG or larger; 25' (8m) or shorter

6.

### Remove consumables and depress trigger until wire comes out. Replace consumables.



7.

### Adjust wire feed speed (-&-) and voltage (Ⓢ)

See chart on welder for correct settings



8.

### With contact tip 1/4" from metal, depress trigger completely to initiate arc



**FIND FLUX-CORED WELDING TIPS AT [WWW.ASKFORNEY.COM](http://WWW.ASKFORNEY.COM)**

# Ask Forney®

**QUESTIONS OR TROUBLE? Contact Forney Industries at 1-800-521-6038  
customerservice@forneyind.com • askforney.com • forneyind.com**

## FLUX-CORED TROUBLESHOOTING TIPS

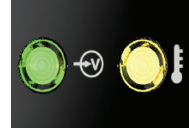


### Both LED lights off



Verify machine is plugged in and on.  
See manual.

### Both LED lights on



Duty cycle exceeded or insufficient air flow. Allow machine to cool. Ensure vents are clear of obstacles. See manual.

### Do not weld aluminum



- Welding aluminum requires shielding gas. This machine is only for gas-less flux-cored welding.
- This machine cannot connect to a spool gun, which is recommended for aluminum.

### Workpiece grounding



Connect ground clamp to clean, bare metal. No rust, paint or other coatings. Attach the ground clamp directly to the workpiece if you are experiencing issues.

### Frequently tripping circuit breaker or exceeding duty cycle

Ø Use wire with a diameter of 0.030" (0.8mm). Larger diameters draw too much amperage.

Trying to weld single pass on material larger than ¼" (6mm) thick is not possible with this machine. Multi-pass recommended for thicker materials.

Welder should be the only thing plugged into the circuit.

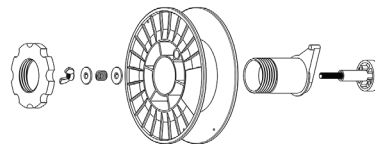
### Low weld output or poor fusion

- Usually due to low input power.
- Welder should be only thing plugged into circuit.
- Avoid using extension cords. If one must be used, it must be #12 AWG or larger; 25' (8m) or shorter.
- Generators must be 4,000 W continuous output and not have a low-idle function (or have it disabled).

### Improper wire spool installation

- Can cause feed issues and inconsistent weld quality.
- Verify all parts are in the proper place. Refer to manual.

8" (200mm) wire spool

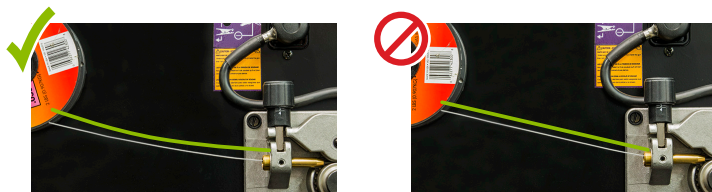


4" (100mm) wire spool



### Too much spool tension

Wire from spool to drive should relax with a slight curve after feeding.



### Incorrect drive roll pressure

Too little pressure = Roll can slip and feed can be erratic

Too much pressure = can crush wire, causing wire feeding problems and welder damage



### No arc start on contact



Trigger must be pulled to initiate the arc. This will initiate the arc and begin feeding the wire.

**DEPRESS THE TRIGGER COMPLETELY**

### Mismatched drive roll, liner, or contact tip size

- Can cause feed and weld issues and arc instability.
- Each component must be sized for wire diameter used.





CAT# 261

# GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE MIG

## SOUDEUSE AU FIL FOURRÉ 140 FC-i

(CONÇU POUR LE SOUDAGE DE L'ACIER DOUX UNIQUEMENT)

**Forney**  
**EASY WELD™**

1.



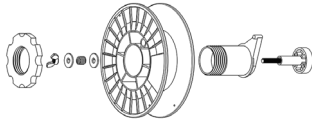
Lire le guide de l'utilisation

2.

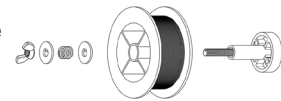
### Installez la bobine de fil

Diamètre de 0,030" (0,8 mm)

Bobine de fil de 8" (200 mm)



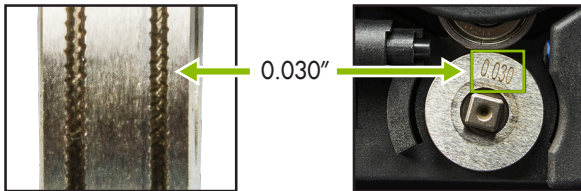
Bobine de fil de 4" (100 mm)



3.

### Régalez le dévidoir

La face où la mesure 0,030 po (0,8 mm) est indiquée doit être du côté opposé à la machine.



4.

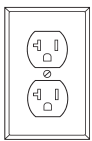
### Chargez le fil et réglez la pression

Pour obtenir une tension adéquate, alignez le dessus de la vis et de l'écrou ensemble.



5.

### Connecter à la puissance d'entrée



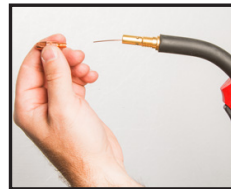
Prise de 120 V en c.a., 20 A, disjoncteur de 30 A recommandé



- Générateur OK avec sortie continue > 4 000 W
- Rallonge : 12 AWG ou plus large; 25' (8 m) ou plus courte

6.

Retirez les consommables et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que le fil ressorte. Remettez les consommables.



7.

### Régalez la vitesse (⚡) et la tension d'alimentation (⏻) du fil

Consultez le tableau sur la soudeuse pour obtenir les bons réglages



8.

En maintenant le point de contact à 1/4" (6,35 mm) du métal, appuyez à fond sur la gâchette pour amorcer l'arc

RENDEZ-VOUS AU [WWW.ASKFORNEY.COM](http://WWW.ASKFORNEY.COM) POUR OBTENIR DES CONSEILS SUR LE SOUDAGE AU FIL FOURRÉ.
**ASK Forney**

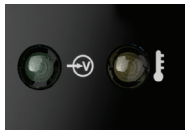
 DES QUESTIONS OU DIFFICULTÉS? Communiquez avec Forney Industries au  
 1-800-521-6038 [customerservice@forneyind.com](mailto:customerservice@forneyind.com) • [askforney.com](http://askforney.com) • [forneyind.com](http://forneyind.com)

FR\_v1-1



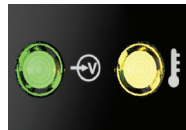
## DÉPANNAGE DE FLUX-CORED

### Deux voyants DEL éteints



Vérifiez que la machine est branchée et allumée. Voir le manuel.

### Deux voyants DEL allumés



Facteur d'utilisation dépassé ou circulation d'air insuffisante. Laissez la machine refroidir. Vérifiez que les orifices d'aération ne sont pas obstrués. Voir le manuel.

### Ne soudez pas d'aluminium



- Le soudage de l'aluminium nécessite un gaz protecteur. Cette machine est conçue pour le soudage au fil fourré sans gaz uniquement.
- Cette machine ne peut pas être reconnectée à un pistolet-bobine, qui est recommandé pour l'aluminium.

### Mise à la terre de la pièce à souder



Connectez la prise de masse à du métal nu et propre. Sans rouille, peinture ou autres revêtements. En cas de problème, fixez la prise de masse directement à la pièce à souder.

### Déclenchements fréquents du disjoncteur ou dépassement du facteur d'utilisation



Utilisez un fil de 0,030 po (0,8 mm) de diamètre. Des diamètres plus grands nécessitent une trop grande intensité.



Cette machine ne permet pas de souder en un seul passage des matériaux de plus de 1/4" (6 mm) d'épaisseur. Plusieurs passes recommandées pour les matériaux plus épais.



La soudeuse doit être la seule machine branchée sur le circuit.

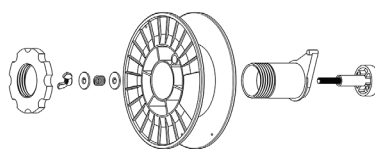
### Faible sortie de soudure ou fusion insuffisante

- Généralement causé par une faible puissance d'entrée.
- La soudeuse doit être la seule machine branchée sur le circuit.
- Évitez l'utilisation de rallonges. Si une rallonge doit être utilisée, elle doit être de calibre 12 AWG ou plus large et au maximum de 25' (8 m) de long.
- Les générateurs doivent délivrer une puissance continue minimale de 4 000 W et ne peuvent pas être munis d'une fonction bas régime (ou la fonction doit être désactivée).

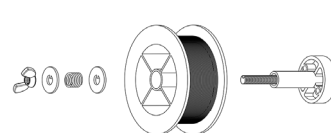
### Installation incorrecte de la bobine de fil

- Peut causer des problèmes d'alimentation et une qualité de soudure inégale.
- Vérifiez que toutes les pièces sont correctement positionnées. Consultez le manuel.

Bobine de fil de 8" (200 mm)



Bobine de fil de 4" (100 mm)



### Tension excessive de la bobine

Une fois chargé, le fil doit être détendu et légèrement incurvé entre la bobine et le dévidoir.



### Pression incorrecte du dévidoir

Pression insuffisante = le dévidoir peut glisser et causer une alimentation irrégulière

Pression excessive = peut écraser le fil et entraîner des problèmes d'alimentation qui risqueraient d'endommager la soudeuse



### Aucun amorçage d'arc au contact



L'amorçage de l'arc nécessite une pression de la gâchette. Ceci amorcera l'arc et fera avancer le fil.

**APPUYER À FOND SUR LA GÂCHETTE**

### Tailles de dévidoir, guide-fil ou point de contact différentes

- Peut causer des problèmes d'alimentation et de soudure et l'instabilité de l'arc.
- Chaque composant doit être dimensionné pour le diamètre de fil utilisé.





CAT# 261

# GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE MIG SOLDADORA CON NÚCLEO DE FUNDENTE 140 FC-i

(DISEÑADA SOLAMENTE PARA SOLDAR ACERO SUAVE)

**Forney**  
**EASY WELD™**

1.

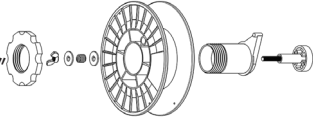


**Lea el manual para el usuario**

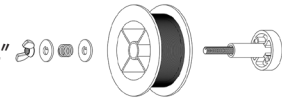
2.

**Instale la bobina de alambre**  
Diámetro de 0.030" (0.8 mm).

Bobina de alambre de 8" (200 mm)



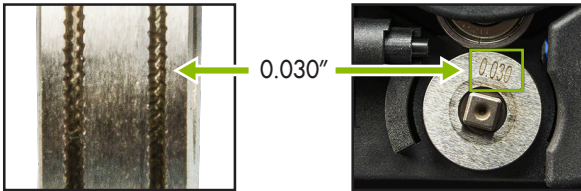
Bobina de alambre de 4" (100 mm)



3.

**Coloque el rodillo impulsor**

Ubique el lado marcado a 0,030" (0,8 mm) de distancia de la máquina.



4.

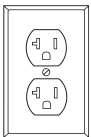
**Coloque el alambre y configure la presión**

Para lograr la tensión adecuada, debe alinear la parte superior de los tornillos y las tuercas.



5.

**Connect Conecte a la entrada de energía**



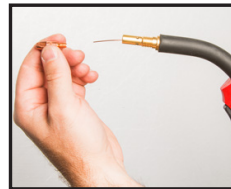
120 V CA, tomacorriente de 20 A, disyuntor de 30 A (recomendado)



- Generador OK con salida continua > 4000 W
- Cable de extensión: AWG nro. 12 o más largo; 25' (8 m) o más corto

6.

**Retire las piezas consumibles y presione el gatillo hasta que salga el alambre. Vuelva a colocar las piezas consumibles**



7.

**Ajuste la velocidad de alimentación del alambre (↔) y el voltaje (⊖)**

Consulte la tabla en la soldadora para conocer los ajustes correctos



8.

**Con la pieza de contacto a 1/4" (6 mm) del metal, presione el gatillo por completo para iniciar el arco**



ENCUENTRE CONSEJOS PARA SOLDAR CON NÚCLEO DE FUNDENTE EN [WWW.ASKFORNEY.COM](http://WWW.ASKFORNEY.COM)

**ASK Forney**

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA? Contacte a Forney Industries al  
1-800-521-6038 [customerservice@forneyind.com](mailto:customerservice@forneyind.com) • [askforney.com](http://askforney.com) • [forneyind.com](http://forneyind.com)

SP\_v1-1

## FLUX-CORED LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

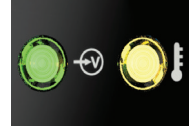


### Ambas luces ledes apagadas



Verifique que la máquina esté enchufada y encendida. Consulte el manual.

### Ambas luces ledes encendidas



El ciclo de tareas presenta un flujo de aire excesivo o insuficiente. Deje enfriar la máquina. Asegúrese de que las ventilaciones estén libres de obstáculos. Consulte el manual.

### No suelde en aluminio.



- Para soldar en aluminio se necesita gas de protección. Esta máquina solo se usa para soldado con núcleo de fundente sin gas.
- Esta máquina no se puede conectar a una pistola de bobina, lo que se recomienda para el aluminio.

### Conexión a tierra de la pieza de trabajo



Conecte la abrazadera de descarga a tierra a una pieza de metal limpio y sin recubrimiento. Sin óxido, pintura u otros revestimientos. Si experimenta algún problema, conecte la abrazadera de descarga a tierra directamente a la pieza de trabajo.

### El disyuntor se activa o se excede el ciclo de tareas con frecuencia

Ø Use alambre de 0,030" (0,8 mm) de diámetro. Los diámetros más grandes consumen mucho amperaje.

Con esta máquina, no es posible intentar soldar con paso simple sobre un material de más de 1/4" (6 mm) de espesor. Se recomienda la soldadura de pasos múltiples para los materiales de mayor espesor.

La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.

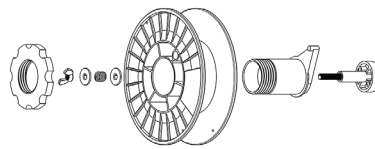
### Salida de corriente de soldadura baja o fusión deficiente

- A menudo, debido a potencia de entrada baja.
- La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.
- Evite usar cables de extensión. Si se debe usar, use AWG nro. 12 o más largo; 25' (8 m) o más corto.
- Los generadores deben tener una corriente de salida continua de 4000 W y no tener una función de ralentí bajo (o tenerla deshabilitada).

### Instalación incorrecta de la bobina de alambre

- Puede causar problemas con la alimentación y una calidad de soldadura discontinua.
- Verifique que todas las piezas estén en el lugar correcto. Consulte el manual.

Bobina de alambre de 8" (200 mm)

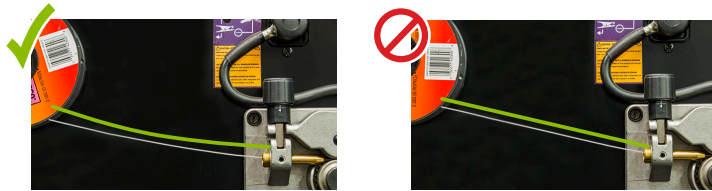


Bobina de alambre de 4" (100 mm)



### Demasiada tensión en la bobina

El alambre desde la bobina al impulsor debe estar relajado, con una leve curva después de la alimentación.



### Presión incorrecta del rodillo impulsor

Presión demasiado baja = el rodillo puede deslizarse y la alimentación puede ser errática

Demasiada presión = puede aplastar el alambre, lo que causa problemas con la alimentación de alambre y daños en la soldadora



### No se inicia el arco al contacto



Se debe jalar del gatillo para iniciar el arco. Esto iniciará el arco y comenzará la alimentación del alambre.

**PRESIONE EL GATILLO POR COMPLETO**

### El tamaño del rodillo impulsor, el revestimiento o la pieza de contacto no coinciden

- Puede causar problemas con la alimentación y la soldadura, e inestabilidad en el arco.
- Cada componente debe tener el tamaño adecuado para el diámetro de alambre utilizado.

