



270 MIG WELDER OPERATING MANUAL



FEATURES:

- 270 Amp Output / 230V Input
- For Steel, Stainless Steel, and Aluminum welding
- Heavy duty torch
- Aluminum drive system
- Easy to use, forgiving, increases productivity
- Digital readout for true amps
- Three trigger modes with spot weld timer
- Optional spool gun increases flexibility
- Burn back and slope control

ENGLISH

IDEAL FOR:

General Fabrication, Auto Body, Farm & Ranch, Sheet Metal, Contractor, and More...

INCLUDES:

Torch, Ground Cable and Clamp, Input Power Cable, Gas Hose and Regulator



WELDING IN AMERICA.
SINCE THE BEGINNING.

 **5/3/1**
WARRANTY
CAT# 319

REV 04.14.2017



FIVE WAYS TO ORDER

Web: www.forneyind.com

Phone: 800-521-6038

Fax: 970-498-9505

Mail: Forney Industries
2057 Vermont Drive
Fort Collins, CO 80525

Email: sales@forneyind.com

U.S. Warehouses:

- Fort Collins, CO
- Tipp City, OH

Forney Promise

We are committed to your success regardless of location, size or needs. We understand it is your goal to get the job done right, and we are ready to help you do just that.

President's Message

We market the highest quality tools, equipment and accessories for the do-it-yourselfer and professional. Our passion and dedication in bringing new products to the industrial and retail market, combined with our personal service, is unmatched in our industry. Our ability to listen to our customers' needs enables us to create solutions to their problems.

Our dedication to the highest quality customer service within our corporate headquarters and the service provided in the field is unequalled. We are committed to creating the best solutions to our customer's needs. Above all, our employees will provide the same respect and caring attitude within the organization as they are expected to share with every Forney customer. Our goal will be to exceed our customers' expectations through empowered people, guided by shared values and commitments.

We work hard so our customers trust us because of our integrity, teamwork and innovation of Forney products, and Forney's 80 years of unmatched product quality and an unwavering commitment to our customers.

When our customers succeed we succeed.

A handwritten signature in black ink that reads "Steven G. Anderson".

STEVEN G. ANDERSON, President & CEO

Copyright© 2014 Forney Industries, Inc. All rights reserved. Unauthorized reproduction and/or distribution is subject to US copyright laws.

STOP!

PLEASE DO NOT RETURN TO THE STORE

If you have questions or problems with your new plasma cutter,
please call customer service at **1-800-521-6038**
Monday through Friday from 7 a.m. - 5 p.m. (MST) or at
www.forneyind.com/about-us/contact-us.

Please take time to register your product at
www.forneyind.com/support/product-registration.

Thank you and enjoy your new welder.

**For the most up-to-date
warranty information,
visit www.forneyind.com**

CAUTION!

BEFORE INSTALLING, OPERATING OR CARRYING OUT MAINTENANCE ON THE MACHINE, READ THE CONTENTS OF THIS MANUAL CAREFULLY, PAYING PARTICULAR ATTENTION TO THE SAFETY RULES AND HAZARDS.

In the event of these instructions not being clear, please contact your Forney Authorized Dealer or Forney Customer Service 1-800-521-6038

Safety Information

Principal Safety Standards

- Safety in Welding and Cutting, ANSI Standard Z49.1, from American Welding Society, 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166
- Safety and Health Standards, OSHA 29 CFR 1910, from Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402.
- Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances, American Welding Society Standard AWS F4.1, from American Welding Society, 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166
- National Electrical Code, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501, Arlington, VA 22202.
- Code for Safety in Welding and Cutting, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 178 Rexdale Boulevard, Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3.
- Safe Practices For Occupation And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 1430 Broadway, New York, NY 10018.
- Cutting And Welding Processes, NFPA Standard 51B, from National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269

California Proposition 65 Warning

⚠ WARNING: This product can expose you to chemicals including lead, which are known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov. P65 details at forneyind.com. Wash hands after use.

EMF Information

Welding or cutting current, as it flows through the welding or cutting cables, will cause electromagnetic fields. There has been and still is some concern about such fields. However, after examination the committee of the National Research Council concluded that: "The body of evidence, in the committee's judgment, has not demonstrated that exposure to power-frequency electric and a magnetic field is a human health hazard." However, studies are still going forth and evidence continues to be examined. Until the final conclusions of the research are reached, you may wish to minimize your exposure to electromagnetic fields when welding or cutting.

To reduce magnetic fields in the workplace, use the following procedures:

1. Keep cables close together by twisting or taping them.
2. Arrange cables to one side and away from the operator.
3. Do not coil or drape cables around your body.
4. Keep welding or cutting power source and cables as far away from operator as practical.
5. Connect work clamp to work piece as close to the cut or weld as possible.

ABOUT PACEMAKERS & HEARING AIDS:

Pacemaker & Hearing Aid wearers consult your doctor first. If cleared by your doctor, then following the above procedures is recommended.

Personal Protection

Welding processes of any kind can be dangerous not only to the operator but to any person situated near the equipment, if safety and operating rules are not strictly observed.



THE WELDING ARC PRODUCES VERY BRIGHT ULTRAVIOLET AND INFRARED LIGHT. THESE ARC RAYS WILL DAMAGE YOUR EYES AND BURN YOUR SKIN IF YOU ARE NOT PROPERLY PROTECTED.

To reduce the risk of injury from arc rays, read, understand, and follow the safety instructions. In addition, make certain that anyone else that uses this welding equipment, or is a bystander in the welding area understands and follows these safety instructions as well. Helmets and filter should conform to ANSI Z87.1 standards.

- Do not look at an electric arc without proper protection. A welding arc is extremely bright and intense and, with inadequate or no eye protection, the retina can be burned, leaving a permanent dark spot in the field of vision. A shield or helmet with a #10 shade filter lens (minimum) must be used.
- Do not strike a welding arc until all bystanders and you (the welder) have welding shields and/or helmets in place.
- Do not wear a cracked or broken helmet and replace any cracked or broken filter lenses immediately.
- Do not allow the uninsulated portion of the wire feed gun to touch the ground clamp or grounded work to prevent an arc flash from being created on contact.
- Provide bystanders with shields or helmets fitted with an appropriate shade filter lens.
- Wear protective clothing. The intense light of the welding arc can burn the skin in much the same way as the sun, even through light-weight clothing. Wear dark clothing of heavy material. The shirt worn should be long sleeved and the collar kept buttoned to protect chest and neck.
- Protect against reflected arc rays. Arc rays can be reflected off shiny surfaces such as a glossy painted surface, aluminum, stainless steel, and glass. It is possible for your eyes to be injured by reflected arc rays even when wearing a protective helmet or shield. If welding with a reflective surface behind you, arc rays can bounce off the surface and off the filter lens. It can get inside your helmet or shield and into your eyes. If a reflective background exists in your welding area, either remove it or cover it with something non-flammable and non-reflective. Reflective arc rays can also cause skin burn in addition to eye injury.
- Flying sparks can injure. Wear proper safety equipment to protect eyes and face. Shape tungsten electrode on grinder wearing proper protection and in a safe location. Keep flammables away and prevent fire from flying sparks.



FUMES, GASSES, AND VAPORS CAN CAUSE DISCOMFORT, ILLNESS, AND DEATH!

To reduce the risk, read, understand, and follow the safety instructions. In addition, make certain that anyone else that uses this welding equipment or is a bystander in the welding area, understands and follows these safety instructions as well.

- Read and understand manufacturers SDS and MSDS.
- Do not weld in an area until it is checked for adequate ventilation as described in ANSI standard Z49.1. If ventilation is not adequate to exchange all fumes and gasses generated during the welding process with fresh air, do not weld unless you (the welder) and all bystanders are wearing air-supplied respirators.
- Do not heat metals coated with, or that contain, materials that produce toxic fumes (such as galvanized steel), unless the coating is removed. Make certain the area is well ventilated, and the operator and all bystanders are wearing air-supplied respirators.

- Do not weld, cut or heat lead, zinc, cadmium, mercury, beryllium, antimony, cobalt, manganese, selenium, arsenic, copper, silver, barium, chromium, vanadium, nickel, or similar metals without seeking professional advice and inspection of the ventilation of the welding area. These metals produce extremely toxic fumes which can cause discomfort, illness and death.
- Do not weld or cut in areas that are near chlorinated solvents. Vapors from chlorinated hydrocarbons, such as trichloroethylene and perchloroethylene, can be decomposed by the heat of an electric arc or its ultraviolet radiation. These actions can cause phosgene, a highly toxic gas, to form, along with other lung and eye-irritating gasses. Do not weld or cut where these solvent vapors can be drawn into the work area or where the ultraviolet radiation can penetrate to areas containing even very small amounts of these vapors.
- Do not weld in a confined area unless it is being ventilated or the operator (and anyone else in the area) is wearing an air-supplied respirator.
- Stop welding if you develop momentary eye, nose, or throat irritation as this indicates inadequate ventilation. Stop work and take necessary steps to improve ventilation in the welding area. Do not resume welding if physical discomfort persists.

Fire Prevention



FIRE OR EXPLOSION CAN CAUSE DEATH, INJURY, AND PROPERTY DAMAGE!

To reduce these risks, read, understand and follow the safety instructions. In addition, make certain that anyone else that uses this welding equipment, or is a bystander in the welding area, understands and follows these safety instructions as well. Remember: arc welding by nature produces sparks, hot spatter, molten metal drops, hot slag and hot metal parts that can start fires, burn skin and damage eyes.

- Do not wear gloves or other clothing that contains oil, grease, or other flammable substances.
- Do not wear flammable hair preparations.
- Do not touch the hot weld bead or weld puddle until fully cooled.
- Do not weld in an area until it is checked and cleared of combustible and/or flammable materials. Be aware that sparks and slag can fly 35 feet and can pass through small cracks and openings. If work and combustibles cannot be separated by a minimum of 35 feet, protect against ignition with suitable, snug-fitting, fire resistant, covers or shields.
- Do not weld on walls until checking for and removing combustibles touching the other side of the walls.
- Do not weld, cut, or perform other such work on used barrels, drums, tanks, or other containers that had a flammable or toxic substance. The techniques for removing flammable substance and vapors, to make a used container safe for welding or cutting, are quite complex and require special education and training.
- Do not strike an arc on a compressed gas or air cylinder. Doing so will create a brittle area that can result in a violent rupture immediately or at a later time as a result of rough handling.
- Do not weld or cut in an area where the air may contain flammable dust (such as grain dust), gas, or liquid vapors (such as gasoline).
- Do not handle hot metal, such as the work piece or electrode stubs, with bare hands.
- Wear leather gloves, heavy long sleeve shirt, cuffless pants, high-topped shoes, helmet, and cap. As necessary, use additional protective clothing such as leather jacket or sleeves, fire resistant leggings, or apron. Hot sparks or metal can lodge in rolled up sleeves, pant cuffs, or pockets. Sleeves and collars should be kept buttoned and pockets eliminated from the shirt front.
- Have fire extinguisher equipment handy for immediate use. A portable chemical fire extinguisher, type ABC, is recommended.

- Wear ear plugs when welding overhead to prevent spatter or slag from falling into ear.
- Make sure welding area has a good, solid, safe floor, preferably concrete or masonry, not tiled, carpeted, or made of any other flammable material.
- Protect flammable walls, ceilings, and floors with heat resistant covers or shields.
- Check welding area to make sure it is free of sparks, glowing metal or slag, and flames before leaving the welding area.
- Wear garments free of oil or other flammable substances such as leather gloves, thick cotton shirts with no synthetic materials, cuffless trousers, closed toed shoes. Keep long hair pulled back.
- Remove any combustibles such as lighters and matches before doing any welding.
- Follow requirements in OSHA and NFPA for hot work and have an extinguisher nearby.

High Frequency Radiation

- High Frequency (H.F) can interfere with radio navigation, safety services, computers and communication equipment.
- It is the user's responsibility to have a qualified electrician promptly correct any interference problem resulting from the installation. Electrician should regularly check and maintain installation.
- Stop using the equipment if notified by the FCC about interference.
- Keep H.F. source doors and panels tightly shut and keep spark gaps at correct setting.

Arc Welding

- Computers and computer driven equipment can be harmed with electromagnetic energy.
- Be sure all equipment is compatible with electromagnetic energy.
- Keep welding cables short to reduce interference.
- Follow manual to install and ground machine.
- If interference continues, shield the work area or move the welding machine.

Electric Shock



WARNING: ELECTRIC SHOCK CAN KILL! To reduce the risk of death or serious injury from shock, read, understand, and follow the safety instructions. In addition, make certain that anyone else who uses this welding equipment, or who is a bystander in the welding area understands and follows these safety instructions as well.

IMPORTANT! TO REDUCE THE RISK OF DEATH, INJURY, OR PROPERTY DAMAGE, DO NOT ATTEMPT OPERATION of this welding equipment until you have read and understand the following safety summary.

- Do not, in any manner, come into physical contact with any part of the welding current circuit. The welding current circuit includes:
 - a. the work piece or any conductive material in contact with it,
 - b. the ground clamp,
 - c. the electrode or welding wire,
 - d. any metal parts on the electrode holder, or wire feed gun.
- Do not weld in a damp area or come in contact with a moist or wet surface.
- Do not attempt to weld if any part of clothing or body is wet.
- Do not allow the welding equipment to come in contact with water or moisture.
- Do not drag welding cables, wire feed gun, or welder power cord through or allow them to come into contact with water or moisture.

- Do not touch welder, attempt to turn welder on or off if any part of the body or clothing is moist or if you are in physical contact with water or moisture.
- Do not attempt to plug the welder into the power source if any part of body or clothing is moist, or if you are in physical contact with water or moisture.
- Do not connect welder work piece clamp to or weld on electrical conduit.
- Do not alter power cord or power cord plug in any way.
- Do not attempt to plug the welder into the power source if the ground prong on power cord plug is bent over, broken off, or missing.
- Do not allow the welder to be connected to the power source or attempt to weld if the welder, welding cables, welding site, or welder power cord are exposed to any form of atmospheric precipitation, or salt water spray.
- Do not carry coiled welding cables around shoulders, or any other part of the body, when they are plugged into the welder.
- Do not modify any wiring, ground connections, switches, or fuses in this welding equipment.
- Wear welding gloves to help insulate hands from welding circuit.
- Keep all liquid containers far enough away from the welder and work area so that if spilled, the liquid cannot possibly come in contact with any part of the welder or electrical welding circuit.
- Replace any cracked or damaged parts that are insulated or act as insulators such as welding cables, power cord, or electrode holder immediately.
- When not welding, cut wire back to contact tip or remove electrode from electrode holder.

Noise



Noise can cause permanent hearing loss. Welding processes can cause noise levels that exceed safe limits. You must protect your ears from loud noise to prevent permanent loss of hearing.

- To protect your hearing from loud noise, wear protective ear plugs and/or ear muffs.
- Noise levels should be measured to be sure the decibels (sound) do not exceed safe levels.

Additional Safety Information

For additional information concerning welding safety, refer to the following standards and comply with them as applicable.

- ANSI Standard Z49.1 - SAFETY IN WELDING AND CUTTING - obtainable from the American Welding Society, 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Telephone (800) 443-9353, Fax (305) 443-7559 - www.amweld.org or www.aws.org
- ANSI Standard Z87.1 - SAFE PRACTICE FOR OCCUPATION AND EDUCATIONAL EYE AND FACE PROTECTION - obtainable from the American National Standards Institute, 11 West 42nd St., New York, NY 10036 Telephone (212) 642A900, Fax (212) 398-0023 - www.ansi.org
- NFPA Standard 518 - CUTTING AND WELDING PROCESS - obtainable from the National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, P.O. Box 9101, Quincy, MA 02269-9101 Telephone (617) 770-3000 Fax (617) 770-0700 - www.nfpa.org
- OSHA Standard 29 CFR, Part 1910, Subpart Q., WELDING, CUTTING AND BRAZING - obtainable from your state OSHA office or U.S. Dept. of Labor OSHA, Office of Public Affairs, Room N3647, 200 Constitution Ave., Washington, DC 20210 - www.osha.gov
- CSA Standard W117.2 - Code for SAFE TY IN WELDING AND CUTTING. - obtainable from Canadian Standards Association, 178 Rexdale Blvd., Etobicoke, Ontario M9W 1R3 - www.csa.ca
- American Welding Society Standard A6.0. WELDING AND CUTTING CONTAINERS WHICH HAVE HELD COMBUSTIBLES. - obtainable from the American Welding Society, 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Telephone (800) 443-9353, Fax (305) 443-7559 - www.amweld.org or www.aws.org

Table of Contents

WARRANTY	4
SAFETY INFORMATION	5
PRINCIPAL SAFETY STANDARDS	5
CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNING.....	5
EMF INFORMATION.....	5
PERSONAL PROTECTION	6
FIRE PREVENTION.....	7
HIGH FREQUENCY RADIATION	8
ARC WELDING	8
ELECTRIC SHOCK.....	8
NOISE.....	9
ADDITIONAL SAFETY INFORMATION	9
TABLE OF CONTENTS	10
INSTALLATION	11
WELDER SPECIFICATIONS	11
SITE SELECTION	11
POWER SOURCE CONNECTION	11
VENTILATION	12
ADDITIONAL WARNINGS	12
ASSEMBLY	12
HANDLE AND WHEELS ASSEMBLY	12
TORCH LEAD AND SPOOL GUN ASSEMBLY	13
GAS CYLINDER AND REGULATOR CONNECTION	13
SHIELDING GAS GUIDE	13
WIRE LOADING.....	14
REPLACING THE WIRE LINER.....	15
HOW TO CHOOSE THE WIRE LINER FOR DIRECT AND EURO CONNECT TORCHES	15
ARRANGEMENT FOR WELDING WITH A SPOOL GUN	15
SETTING THE WIRE DRIVE SYSTEM	17
ADJUSTING THE SPOOL POSITION	17
OPERATION	17
DESCRIPTION	17
WELDER CONTROLS.....	18
THERMAL OVERLOAD PROTECTION.....	18
TECHNICAL DATA INFORMATION GUIDE	19
WELDING PREPARATION	19
FACTORS TO CONSIDER FOR BEST WELDING RESULTS	19
ALUMINUM WELDING.....	20
MAINTENANCE & SERVICING	21
GENERAL MAINTENANCE	21
TROUBLESHOOTING	21
WIRING DIAGRAM	24
TOOLS AND SPARE PARTS LIST	25
PARTS DIAGRAM	26
MIG GUN TORCH SPARE PARTS LIST	28
USER NOTES	29

Installation

Welder Specifications

Table 1. Welder Specifications

Primary (input) volts	230 VAC
Welding Output	270A maximum
Phase	Single
Frequency	60Hz
Rated Duty Cycle	60%
Wire Diameter Range	Up to 0.045"

Site Selection



BE SURE TO LOCATE THE WELDER ACCORDING TO THE FOLLOWING GUIDELINES:

- In areas free from moisture and dust;
- In areas with ambient temperature between 30° to 90°F;
- In areas free from oil, steam and corrosive gases;
- In areas not subjected to abnormal vibration or shock;
- In areas not exposed to direct sunlight or rain;
- Place at a distance of 12" or more from walls or similar obstructions that could restrict natural air flow for cooling.

Power Source Connection

This welder is designed to operate on a properly grounded 230V, 60HZ, single-phase alternating current (AC) power source fused with a 50A time-delayed fuse or circuit breaker. It is recommended that a qualified electrician verify the actual voltage at the receptacle into which the welder will be plugged and confirm that the receptacle is properly fused and grounded. The use of the proper circuit size can eliminate nuisance circuit breaker tripping when welding.

Do not operate this welder if the actual power source is less than 105 VAC. Contact a qualified electrician if this problem exists. Improper performance and/or damage to the welder will result if operated on inadequate or excessive power.

Before you make any electrical connection, make sure that supply voltage and frequency available at site are those stated in the ratings label of your welder.

The main supply voltage should be within $\pm 10\%$ of the rated main supply voltage. Too low a voltage may cause poor welding performance. Too high a supply voltage will cause components to overheat and possibly fail. The welder outlet must be:

- Correctly installed, if necessary, by a qualified electrician;
- Correctly grounded (electrically) in accordance with local regulations;
- Connected to the correct size electric circuit.

NOTE:

- Periodically inspect supply cable for any cracks or exposed wires. If it is not in good condition, have it repaired by a Service Center.
- Do not violently pull the input power cable to disconnect it from supply outlet.

- Do not lay material or tools on the power supply cable. The cable may be damaged and result in electrical shock.
- Keep the supply cable away from heat sources, oils, solvents or sharp edges.
- If you use an extension cord, keep it as straight as possible. For lengths up to 50 ft. use 12 AWG. For lengths up to 100 ft. use 10 AWG.

Ventilation

Since the inhalation of welding fumes can be harmful, ensure that the welding area is effectively ventilated.

Additional Warnings

FOR YOUR SAFETY, BEFORE CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE LINE CLOSELY FOLLOW THESE INSTRUCTIONS:

- An adequate two-pole switch must be inserted before the main outlet. This switch must be equipped with time-delay fuses.
- The ground connection must be made with a two-pole plug compatible with the above mentioned socket.
- When working in a confined space, the welder must be kept outside the welding area and the ground cable should be fixed to the workpiece. Never work in a damp or wet confined space.
- Do not use damaged input or welding cables.
- The welding torch should never be pointed at the operator or other people.
- The welder must never be operated without its panels attached. This could cause serious injury to the operator and could damage the equipment.

Assembly

- Unpack the welder.
- Assemble the plastic top handle using the screws provided.
- Attach the welding torch cable to the threaded connection on the front of the welder.
- Attach the gas hose and the electrical connector.

Handle and Wheels Assembly

- Screw the two casters (Fig. 2)(D) to the machine.
- Insert the axle (A) through the holes at the rear of the welder and slide a wheel (B) on to each end followed by the retaining washers (C).
- Assemble the plastic handle (E) using the screws provided (F).

Torch Lead and Spool Gun Assembly

- Plug the torch hose into the socket on the front of the welder, be careful not to damage the contacts. Secure by hand screwing in the threaded connection (Fig. 3).
- To connect Spool Gun it is necessary to install also the terminals to the 7 pole connector on the front of the welder.

FIG. 2

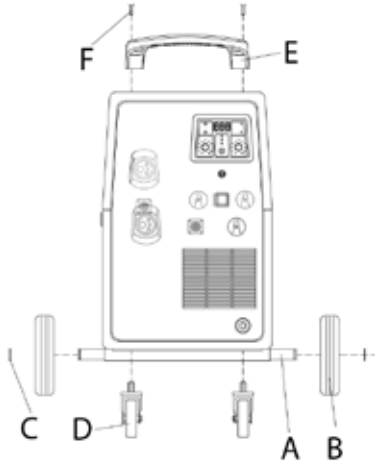
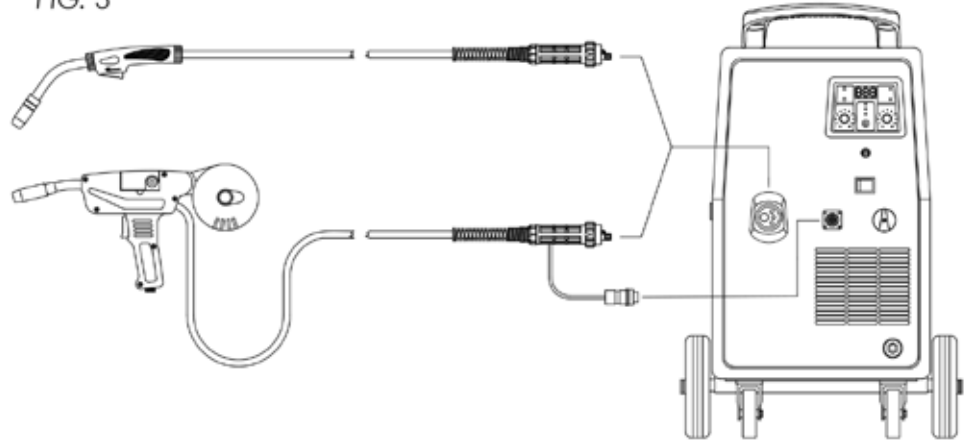


FIG. 3



Gas Cylinder and Regulator Connection

The gas cylinder (not supplied) should be located at the rear of the welder, in a well-ventilated area and securely fixed to the work bench or to the wall to ensure that it will not fall.

For safety and economy, ensure that the regulator is fully closed (turned counter-clockwise) when not welding and when fitting or removing the gas cylinder.

- Turn the regulator adjustment knob counter-clockwise to ensure the valve is fully closed.
- Screw the gas regulator down on the gas bottle valve and tighten.
- Connect the gas hose to the regulator, securing with the clip/nut provided.
- Open the cylinder valve, then set the gas flow to approximately 20 - 35 CFH (cubic ft. per hour) on the regulator.
- Operate the torch trigger to ensure that the gas is flowing through the torch.



WARNING: Cylinders are highly pressurized. Handle with care. Serious accidents can result from improper handling or misuse of compressed gas cylinders. Do not drop the cylinder, knock it over, expose it to excessive heat, flames or sparks. Do not strike it against other cylinders.

Shielding Gas Guide

METAL	GAS	NOTE
Mild Steel	CO2 Argon + CO2 Argon + CO2 + Oxygen	Argon controls spatter Oxygen improves arc stability
Aluminum	Argon Argon + Helium	Arc stability, good fusion and minimum spatter. Higher heat input suitable for heavy sections. Minimum porosity.
Stainless Steel	Argon + CO2 + Oxygen Argon + Oxygen	Arc stability. Minimum spatter.
Copper, Nickel & Alloys	Argon Argon + Helium	Suitable for light gauges because of low flowability of the weld pool. Higher heat input suitable for heavy sections.

Wire Loading

Your MIG welder is designed to accept either 8" or 12" wire spools of mild steel, stainless steel or aluminum according to the type of metal you wish to weld. Wire spools aren't supplied with the unit and must be purchased separately.

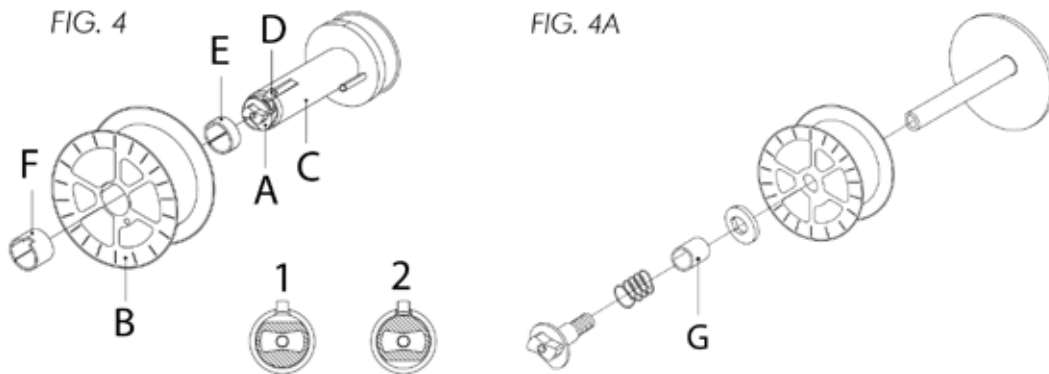


ENSURE GAS AND ELECTRICAL SUPPLIES ARE DISCONNECTED. Before proceeding, remove the nozzle and the contact tip from the torch.

- Open the side panel. Loosen the nut (Fig.4) (A) of the spool holder (Position 1) (brake drum). Remove the spacer (E). In the case you are replacing the wire spool, extract it by pushing the snap tongue (D).
- Remove the plastic protection from the spool. Place spool on the spool holder. Mount the spacer again (only for 8" spools) and tighten the lock nut.

Your MIG welder can also accept 4" wire spools. To mount 4" spools:

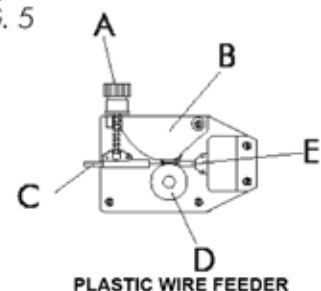
- Remove the wire spool from the spool holder.
- Loosen the nut, remove the spring and the washer; remove the spool holder from the pivot.
- Insert on the pivot the 4" wire spool; Mount the washer, the spacer and the spring.
- Tighten the lock nut.



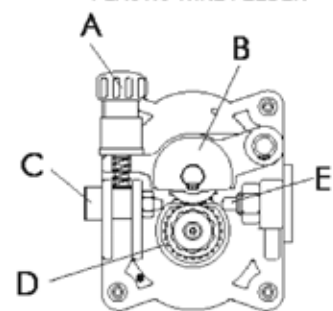
TIGHTEN NUT. EXCESSIVE PRESSURE STRAINS THE WIRE FEEDING MOTOR. TOO LITTLE PRESSURE DOES NOT ALLOW THE WIRE SPOOL TO STOP IMMEDIATELY.

- Loosen and lower the plastic knob (Fig. 5) (A). Release the upper roll (B) of the feeder. Extract the wire from the torch liner.
- When the wire is disconnected, grasp it with pliers so that it cannot exit from the spool. If necessary, straighten it before inserting it in the wire input guide (C). Insert the wire on the lower roll (D) and in the torch liner (E).

FIG. 5



PLASTIC WIRE FEEDER



ALUMINIUM WIRE FEEDER



WARNING: Keep the torch straight when feeding a new wire through the liner. Make sure the wire is cut cleanly (no burrs or angles) and that at least 1/2" from the end is straight (no curves). Failure to follow these instructions could cause damage to the liner.

- Lower the upper roll (B) and place the knob (A). Tighten slightly. If tightened too much, the wire gets locked and could cause motor damage. If not tightened enough, the rolls will not feed the wire. **NOTE:** When changing the wire diameter being used, or replacing the wire feed roll, be sure that the correct groove for the wire diameter selected is inside, closest to the machine. The wire is

driven by the inside groove. Feed rolls are marked on the side identifying the groove nearest that side.

- Close the side panel of the machine. Connect the power supply cable to the outlet. Turn on the switch. Press the torch switch. The wire fed by the wire feeding motor at variable speed must slide through the liner. When it exits from the torch neck, release the torch switch. Turn off the machine. Mount the contact tip and the nozzle. **NOTE:** When checking the correct exit of the wire from the torch do not bring your face near the torch. You may run the risk of being wounded by the outgoing wire. Do not bring your fingers close to the feeding mechanism when working! The rolls, when moving, may crush fingers. Periodically check the rolls. Replace them when they are worn and compromise the regular feeding of the wire.

Replacing the Wire Liner



BEFORE PERFORMING THIS PROCEDURE, BE SURE THE GAS SUPPLY LINE AND INPUT POWER CABLE ARE DISCONNECTED.

- Disconnect the torch from the machine.
- Place it on a flat surface and carefully remove the brass nut (1).
- Pull the liner out of the hose.
- Install the new liner and mount the brass nut (1) again.

In case you are replacing a Teflon or graphite wire liner, follow these instructions:

- Install the new liner and insert the wire liner collet (3) and the O ring (4).
- Mount the brass nut (1).
- Cut the wire liner close to the brass nut.

NOTE: the length of the new wire liner must be the same as the liner you have just pulled out of the hose.

- Connect the torch to the machine and install the wire into the feeding system.

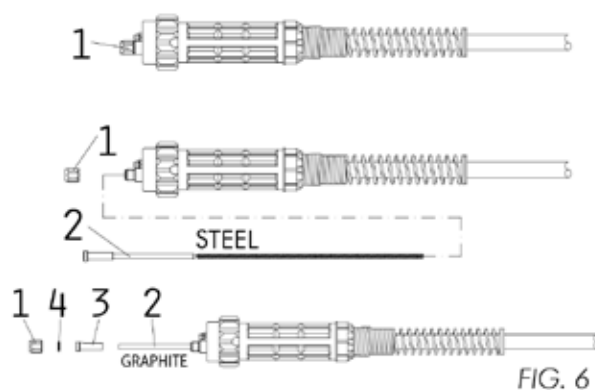


FIG. 6

How to Choose the Wire Liner for Direct and Euro Connect Torches

There are basically two types of wire liners: Steel and Teflon. Steel wire liners can be coated or non-coated. Coated wire liners are used for air-cooled torches. Teflon wire liners are recommended for aluminum welding as they allow smooth feeding of the wire.

Arrangement For Welding With a Spool Gun



WARNING: Electric shock can kill! Always turn the POWER switch OFF and unplug the power cord from the AC power source before installing wire.

Before installing any welding wire into the unit, the appropriate drive roll must be placed into position on the wire drive mechanism. Ensure the groove is the proper shape and size for the wire being used. Adjust the drive roll according to the following steps:

1. Open the wire drive cover on the spool gun.
2. Remove the drive tension by loosening the tension adjusting screw and lifting the drive tension adjustor up, away from the drive

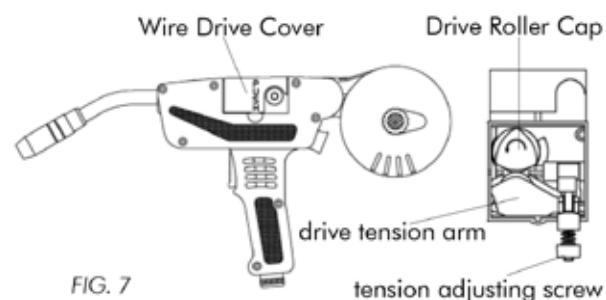


FIG. 7

- tension arm. Pull the drive tension arm away from the drive roller.
3. If needed, loosen the tension adjusting screw on the drive tension arm. Pull the drive tension arm up to allow access to the drive roll within the wire drive system. Rotate the black drive roll cap counterclockwise and remove it to reveal the metallic drive roll. Pull the drive roll off its shaft. **NOTE:** The drive roll has two wire size (.030" and .035") grooves built into it. Ensure the corresponding groove and wire size are used. Replace the drive roll onto its shaft and drive roll cap onto the drive roll.
 4. Find the side of the drive roller that is stamped with the same wire diameter as that of the wire being installed. Push the drive roller onto the drive roller shaft, with the side stamped with the desired wire diameter facing you.
 5. Reinstall the drive roller cap and lock in place by turning it clockwise.
 6. Remove the nozzle and contact tip from the end of the gun assembly.
 7. Open the wire spool casing, located at the rear of the spool gun, by turning the retaining knob counterclockwise.
 8. Unwrap the spool of wire and find the end of the wire.
 9. After checking to make sure that your welder is disconnected from the AC power source, free the leading end of the wire from the spool, but do not let go of it until told to do so, or the wire will unspool itself.
 10. Using a wire cutter, cut off the bent portion at the end of the wire so that you are left with a straight section of wire.
 11. Unroll about 6" of welding wire from the wire spool.
 12. Insert the leading end of the wire into the inlet guide tube (located in the Wire Spool Casing). Then push it across the drive roller and into the gun assembly about 6".
 13. Line the wire up in the appropriate top groove of the drive roller, then push the drive tension arm against the drive roller.

FIG. 8
Correct
Direction

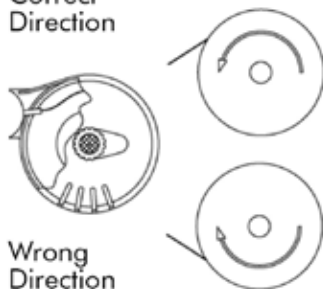
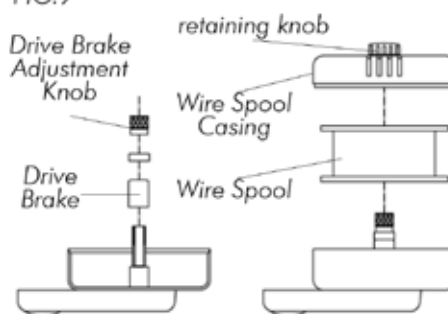


FIG.9



14. Flip the quick release drive tensioner back into position on the drive tensioner arm.
15. Tighten (turn clockwise) the drive tension adjusting knob until the tension roller is applying enough force on the wire to prevent it from slipping out of the drive assembly.
16. Let go of the wire.
17. The welding wire should always come off the top of the spool into the drive mechanism. **NOTE:** The purpose of the drive brake is to cause the spool of wire to stop turning at nearly the same moment that wire feeding stops.
18. Set the Drive Brake tension. **NOTE:** It is necessary to release the Drive Tensioner Arm while you are setting the Drive Brake Tension. Make sure you return the Drive Tension Arm to its locked position after adjusting the Drive Brake Tension.
 - a) With one hand, turn the wire spool counterclockwise. This will cause the wire to feed through the gun assembly continue turning it while adjusting the tension on the spool.
 - b) With your free hand, tighten (turn clockwise) the drive brake adjustment knob.
 - c) Stop tightening when drag is felt on the wire spool that you are turning. Then stop hand-turning the wire spool. **NOTE:** If too much tension is applied to the wire spool, the wire will slip on the drive roller or will not be able to feed at all. If too little tension is applied, the spool of wire will want to unspool itself. Readjust the drive brake tension as necessary to correct for either problem.
19. Trim the wire which is sticking out the end of the spool gun to about 1/2" in length.

20. Select a contact tip stamped with the same diameter as the wire being used.
21. Slide the contact tip over the wire protruding from the end of the gun. Thread the contact tip into the end of the gun and hand-tighten securely.
22. Install the nozzle on the gun assembly. For best results, coat the inside of the nozzle with anti-stick spray or gel.
23. Cut off the excess wire that extends past the end of the nozzle.
24. Replace the wire spool casing cover and tighten adjustment knob by turning it clockwise.
25. Connect the welder power cord to the AC power source. Turn the welder ON. Set the VOLTAGE switch.

Setting the Wire Drive System



WARNING: Arc flash can injure eyes! To reduce the risk of arc flash, make certain that the wire coming out of the end of the gun does not come in contact with the work piece, ground clamp or any grounded material during the drive tension setting process or arcing will occur.

1. Open the wire drive cover on the spool gun
2. Pull the trigger on the gun.
3. Turn the drive tension adjustment knob clockwise, increasing the drive tension until the wire seems to feed smoothly without slipping.
4. Close the wire drive cover on the spool gun.
5. When set correctly, there should be no slippage between the wire and the drive roller under normal conditions.

Adjusting the Spool Position

Before you begin welding, you may want to adjust the position of the spool so it is most comfortable for you. There are three positions to choose from. To change the position of the spool:

1. With a flat tipped screwdriver, loosen the screw which connects the spool casing to the gun.
2. Pull the casing far enough away from the gun to allow the casing to rotate.
3. Rotate the casing to one of the three available positions, making sure that the grooves on the gun are aligned with the grooves on the casing.
4. Push the casing and the gun back together.
5. With a flat tipped screwdriver, tighten the screw which connects the spool casing to the gun.

Operation

Description

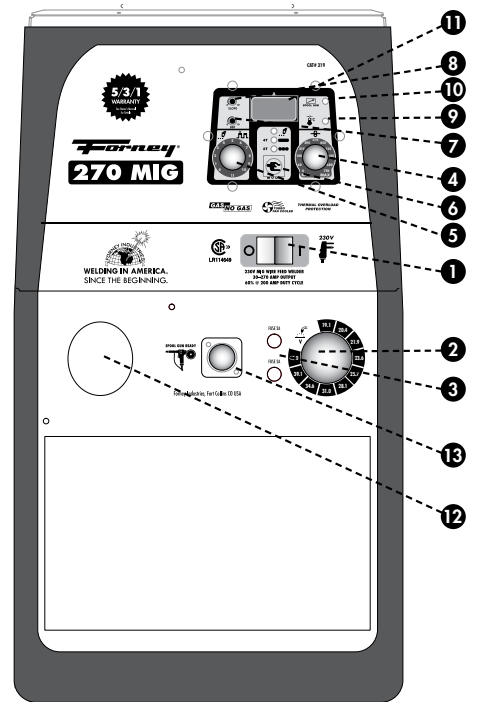
The Forney 270 MIG welder is designed for use on jobs involving maintenance and fabrication. It is ideal for applications such as farming, automotive, and repairs. This transformer-based machine is powered from 230 V current and produces 270 A output. The acceptable wire diameters for use on this machine include .024", .030", .035", and .045". The spool sizes compatible with this machine are 4", 8", or 12" and should be loading clockwise, so the wire feeds from the top into the wire feeding system. This machine can weld materials up to 1/2" in thickness.

With welders in the digital series, thanks to a special electronic card it is possible to adjust externally the main welding parameters. The main purpose of these units is to make adjustment of these parameters very easy.

The microprocessor control handles the functions of the PC board that are viewed by means of LED's while a digital display shows the parameters set and welding current. Units may be used either with the standard torch (supplied with them) or with the Spool Gun.

Welder Controls

1. Main ON/OFF switch (green): Lights up when you switch ON the welder on.
2. Welding voltage adjustment knob
3. Auxiliary circuit protection fuse 1 Amp fuse: Do not replace it with different current fuses.
4. Wire feed adjustment knob: To increase the wire speed, turn the potentiometer clockwise; to decrease the wire speed, turn it counter-clockwise. The same procedure decreases the values on the welding parameters. Turn knob slowly.
5. Spot welding time regulation knob: MIN. 0.4 seconds - MAX. 10 seconds
6. Welding "MODE" selector key: Use these keys to select the following types of welding:
 - 2T: 2 time welding = manual
 - 4T: 4 time welding = automatic
 - Automatic spot welding with timer
7. B.B.T. (burn back time): When releasing the torch trigger the machine will work for a very short time. This function avoids burning of wire and consequent wire sticking to the contact tip. By turning the B.B.T. potentiometer clockwise/counter-clockwise with a screw driver, the wire which is exiting from the torch at the end of the welding will become shorter or longer.
8. SLOPE: Turning trimmer with a screwdriver to adjust the time necessary for the wire feed motor to reach the speed that you set through the potentiometer. MIN. slope 0.25 seconds - MAX. slope 1.6 seconds
9. Overheating indicator (yellow): This LED blinks when unit is overheating. It will light up when thermostatic protection shut down the machine and will cease blinking only after the machine has cooled sufficiently to continue welding.
10. Spool gun torch green LED: lights up when the spool gun torch is connected.
11. Display: Allows operator to view the real time weld current. After welding the display will show the final welding current value for a maximum of 3 seconds.
12. Torch connection
13. 7 poles connection for Spool Gun (optional)



Thermal Overload Protection



WARNING: If the duty cycle of the welder is exceeded, a thermostat will automatically cut the power to prevent the machine from overheating. If this should happen do not unplug the machine while it cools down. The thermostat will automatically reset itself and you can continue welding. The thermostat is a protective safety device and no harm will normally be done to the welder unless it is frequently over-loaded, in which case it may eventually become damaged.

Technical Data Information Guide

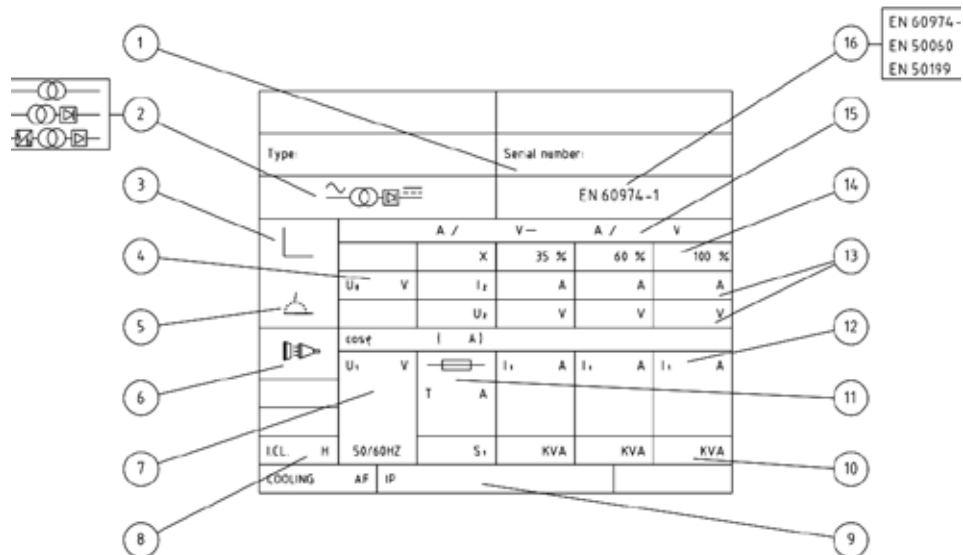


FIG. 15

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Serial number of the unit | 9. Protection degree |
| 2. Welder model | 10. Power |
| 3. Type of characteristic | 11. Size of the necessary main fuse |
| 4. Min. - Max rated No Load Voltage | 12. Supply current |
| 5. Type of welding | 13. Welding supply and voltage |
| 6. Symbol for the main supply and no. of phases | 14. Power Factor |
| 7. Rated value of the supply voltage | 15. Control range (current / voltage) |
| 8. Code letter for degree of insulation | 16. Reference standard |

Welding Preparation

- Attach the ground clamp to the bare metal to be welded, making sure of good contact;
- Make sure that the wire-roller groove in the roller corresponds to the diameter of the wire being used.
- Plug the machine into a suitable outlet.
- Completely open the gas cylinder valve. Adjust the gas pressure regulator to the correct flow rate.

Factors to Consider for Best Welding Results

Some experience is required to adjust and use a MIG welder. In MIG welding two parameters are fundamental: the welding voltage and the wire speed. The resulting welding current is a result of these two settings.

- Set the voltage and wire feed controls to positions suitable for the thickness of the material to be welded. Welding current varies in relationship to wire feed speed. For low welding current output, the wire feed speed potentiometer should be set at the low end of the wire feed speed scale. Turning the wire feed speed control potentiometer clockwise will result in increased wire feed speed and welding current. Welding voltage is adjusted to match the wire feed speed (welding current). Progressively select higher voltage positions while increasing wire speed.

Increasing welding voltage leads to a longer arc (without substantially affecting the current). Conversely, a decreased welding voltage results in a shorter arc (the current again is not substantially changed). A change in wire diameter results in changed parameters. A smaller diameter wire requires an increase in wire feed speed to reach the same current. If certain limits are exceeded, a satisfactory weld cannot be obtained. These are:

- A) Feeding wire too fast (too high with regard to the welding voltage) results in pulsing within the torch. This is because the wire electrode dips into the puddle and cannot be melted off fast enough.
- B) Setting welding voltage to high (too high with regard to the wire feed speed), will result in excessive and unstable arc. Increase the voltage even higher and the contact tip will burn.
- C) Excessive wire speed can be corrected through the arc voltage increase. The limit of this adjustment depends on the thickness of the material to be welded (a certain limit exceeded will result in burn through).

Place the torch on the joint you want to weld: the angle between the torch and the nozzle should be around 45°. The distance between the torch and the work piece should be 5-1/2". Lower the face shield and press the torch trigger to start the arc. When the arc has struck, move the nozzle slowly from left to right along the joint. Adjust the wire feed speed until the arc makes a "crisp" sound (experience will help you to recognize the right sound).

- A) Adjust using the trigger "MODE" key for the desired trigger mode. Press the "MODE" key until the red LED lights up.
 - 2T: two time welding (manual). The welding process starts when the torch trigger is pressed and stops when this is released.
 - 4T: four time welding (automatic). The welding process starts when the torch trigger is pressed (after a pre-gas time), it continues even if torch trigger is released and stops when this is pressed and released once again after the post-gas time.
 - Spot welding with timer: Automatic spot welder with timer. This process allows execution of repeated welding beads. The duration is set through the adjustment knob #66.
- B) Adjust the wire speed knob #5.

The display can show numbers from 1 to 99 (1 being the minimum value and 99 the maximum value). The display shows the real welding current and the value of the parameter you selected and adjusted during the regulation phase. After welding, the display will show the welding current value for a maximum of 5 seconds.

Aluminum Welding

The machine should be set up for mild steel except for the following changes:

- 100% ARGON as welding protective gas.
- Ensure that your torch is set up for aluminum welding:
- The length of the torch cable should not exceed 10' (it is advisable not to use longer torches).
- Install a Teflon wire liner. Follow the instructions for changing the renewing of the wire liner.
- Ensure that drive rolls are suitable for aluminum wire.
- Use contact tips that are suitable for aluminum wire and make sure that the diameter of the contact tip hole corresponds to the wire diameter that is going to be used.

For aluminium welding or for welding those materials such as CUSI and for applications where the power source needs to be placed far from the working area the spool gun is particularly suitable. This torch incorporates a wire feeding motor and the welding wire spool. The potentiometer integrated on the handle allows constant regulation of wire speed while an internal device in the welder recognizes and shows the spool gun connection when the green LED on the front of the welder lights up.

Maintenance & Servicing

General Maintenance

- Always weld clean, dry and well-prepared material.
- Hold gun at a 45° angle to the workpiece with nozzle about 1/2" from the surface.
- Move the gun smoothly and steadily as you weld.
- Avoid welding in very drafty areas. A weak, pitted and porous weld will result due to air blowing away the protective welding gas.
- Keep wire and wire liner clean. Do not use rusty wire.
- Sharp bends or kinks in the welding cable should be avoided.
- Always try to avoid getting particles of metal inside the machine since they could cause short circuits or other damage.
- If available, use compressed air to periodically clean the hose liner, especially when changing wire spools. **NOTE:** Disconnect from power source when carrying out this operation.
- Using low pressure air (3/5 Bar=20-30 PSI), occasionally blow the dust from the inside of the welder. This keeps the machine running cooler. **NOTE:** Do not blow air over the printed circuit board and electronic components.
- The wire feed roller will eventually wear during normal use. With the correct tension the pressure roller must feed the wire without slipping. If the pressure roller and the wire feed roller make contact when the wire is in place between them, the wire feed roller must be replaced.
- Check all cables periodically. They must be in good condition and not cracked.

Troubleshooting

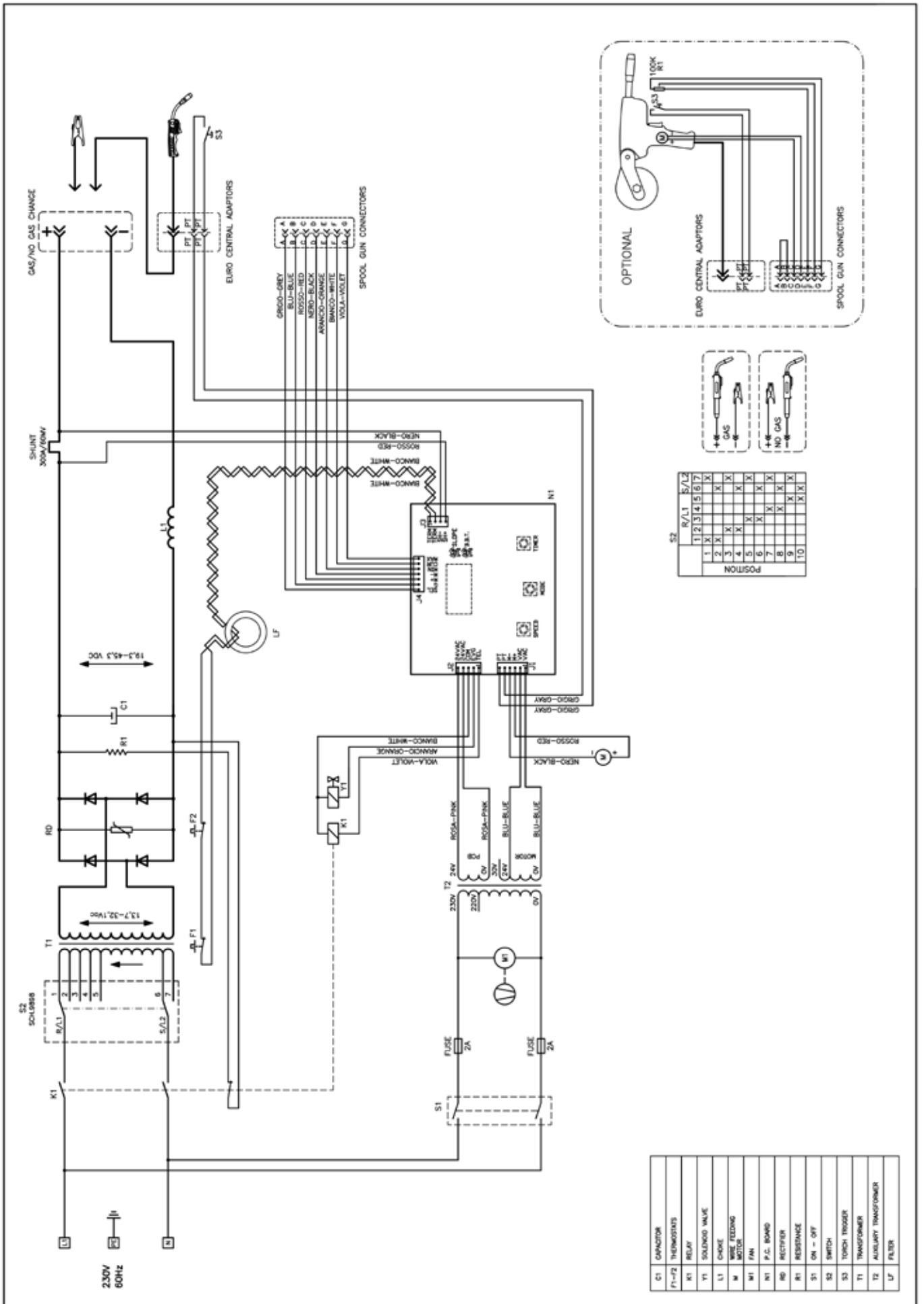
This chart will assist you in resolving common problems you may encounter. These are not all the possible solutions.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	POSSIBLE SOLUTION
No "power" from welder.	Input cable or plug malfunction. Wrong size fuse.	Check for proper input cable connection. Check fuse and replace as necessary.
Fan operates normally, but when gun trigger pulled, there is no wire feed, weld output or gas flow.	Faulty trigger gun. Thermostat intervention.	Replace torch trigger. Allow welder to cool. When the pilot lamp/switch on the front panel goes dark indicates the thermostat has closed.
Feed motor operates but wire will not feed.	Faulty wire feeding motor (rare). Insufficient feed roller pressure. Burr on end of wire. Liner blocked or damaged.	Replace wire feeding motor. Increase roller pressure. Re-cut wire square with no burr. Clear with compressed air or replace liner.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	POSSIBLE SOLUTION
Lack of penetration.	<p>Voltage or wire feed speed too low.</p> <p>Loose connection inside the machine (rare).</p> <p>Worn or wrong size contact tip.</p> <p>Loose gun connection or faulty gun assembly.</p> <p>Wrong size wire.</p> <p>Torch moved too fast.</p>	<p>Re-adjust the welding parameters.</p> <p>Clear with compressed air and tighten all connections.</p> <p>Replace the contact tip.</p> <p>Tighten or replace torch.</p> <p>Use correct size welding wire.</p> <p>Move the gun smoothly and not too fast.</p>
Wire is birdnesting at the drive roller.	<p>Excessive pressure on drive roller.</p> <p>Gun liner worn or damaged.</p> <p>Contact tip clogged or damaged.</p> <p>Liner stretched or too long.</p>	<p>Adjust pressure on drive roller.</p> <p>Replace wire liner.</p> <p>Replace contact tip.</p> <p>Cut wire liner at the right length.</p>
Wire burns back to contact tip.	<p>Contact tip clogged or damaged.</p> <p>Wire feed speed too slow.</p> <p>Wrong size contact tip.</p> <p>Bad connection from cable to clamp.</p> <p>Slag buildup inside nozzle or nozzle is shorted.</p>	<p>Replace the contact tip.</p> <p>Increase wire speed.</p> <p>Use correct size contact tip.</p> <p>Tighten clamp connection or replace cable.</p> <p>Clean or replace nozzle.</p>
Workpiece clamp and/or cable gets hot.	<p>Wire feed speed too fast.</p>	<p>Decrease wire feed speed.</p>
Gun nozzle arcs to work surface.	<p>Nozzle clogged.</p>	<p>Clean or replace nozzle</p>
Wire pushes torch back from the workpiece.	<p>Torch held too far from the workpiece.</p>	<p>Hold the torch at the right distance.</p>

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	POSSIBLE SOLUTION
Poor quality welds.	<p>Insufficient gas at weld area.</p> <p>Rusty, painted, oil or greasy workpiece.</p> <p>Rusty or dirty wire.</p> <p>Poor ground contact.</p> <p>Incorrect gas/wire combination</p>	<p>Check that the gas is not being blown away by drafts and, if so, move to more sheltered weld area. If not check gas cylinder contents gauge, regulator setting and operation of gas valve.</p> <p>Ensure workpiece is clean and dry.</p> <p>Ensure wire is clean and dry.</p> <p>Check ground clamp/workpiece connection.</p> <p>Check the manual for the correct combination.</p>
Weld deposit "stringy" and incomplete.	<p>Torch moved over workpiece too quickly.</p> <p>Gas mixture incorrect.</p>	<p>Move the torch slower.</p> <p>See shielding gas table.</p>
Weld deposit too thick.	<p>Torch moved over workpiece too slowly.</p> <p>Welding voltage too low.</p>	<p>Move the torch faster.</p> <p>Increase welding voltage.</p>

Wiring Diagram

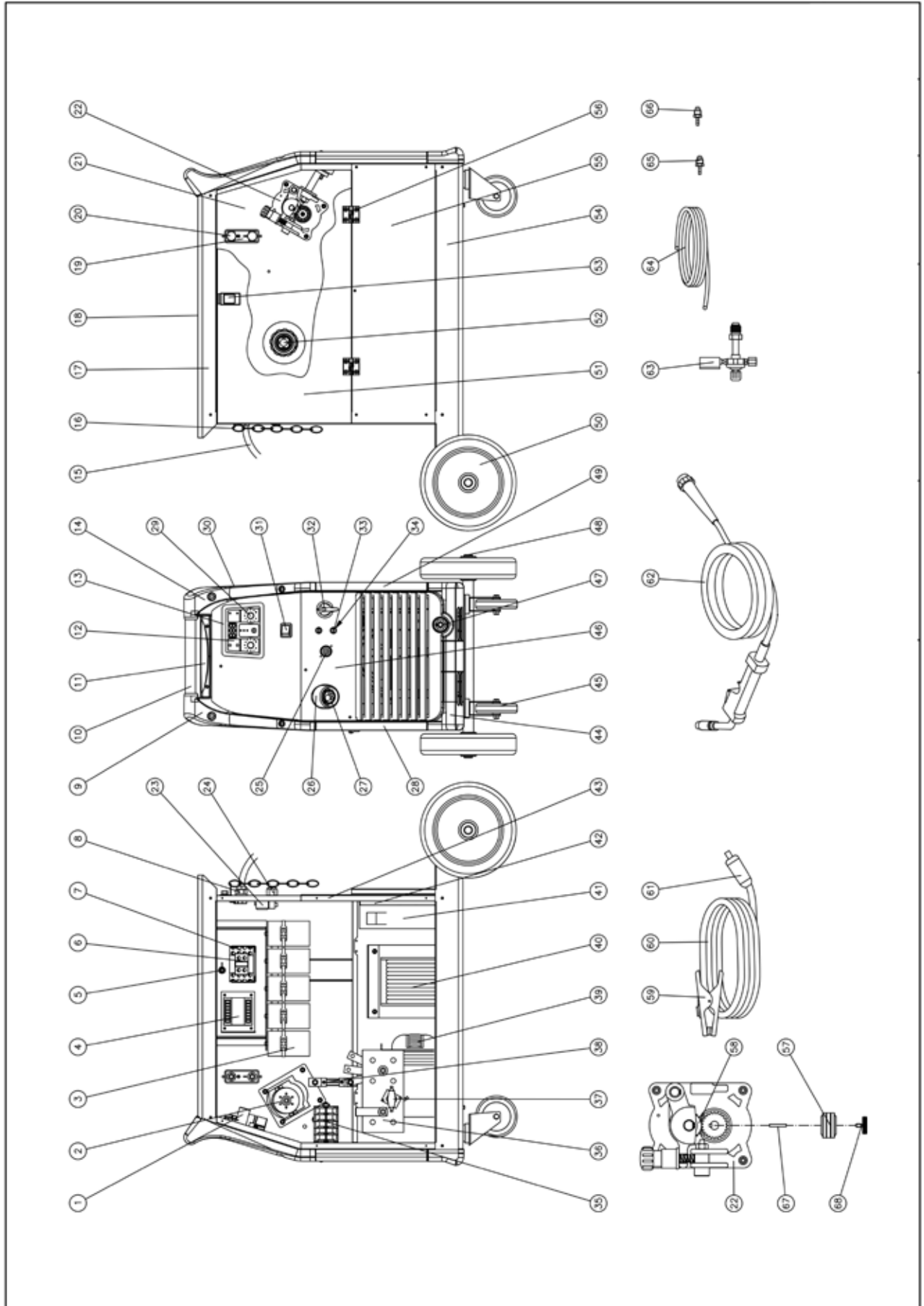


Tools and Spare Parts List

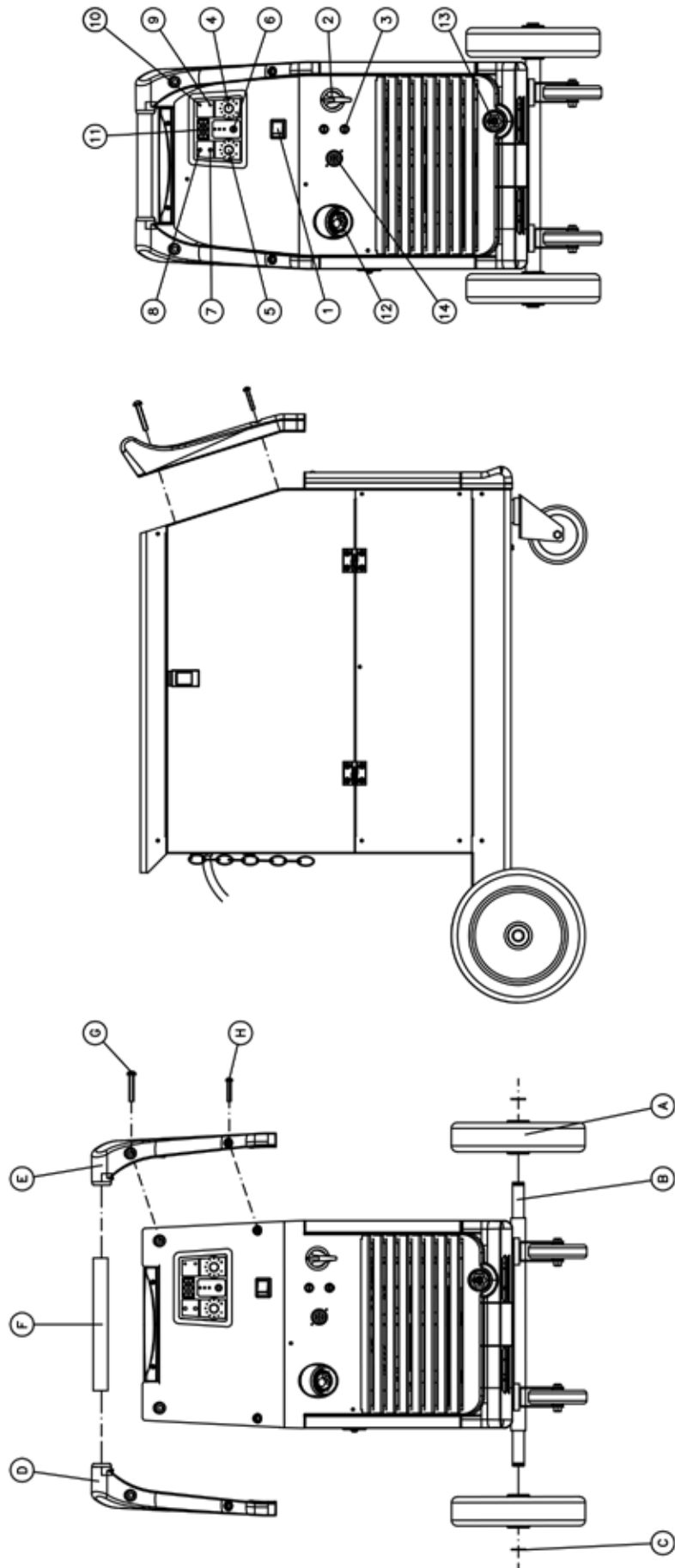
NO.	PART NUMBER	ITEM DESCRIPTION	QTY.
1	85528	CONTROL PC BOARD HE-IND30V	1
02	85563	MP48 MOTOR + PINION	1
03	85081	CAPACITOR 63V	5
04	44140102	AUX TRANSFORMER MIG MA 220-240V 50/60HZ	1
05	22305004	RESISTANCE 3 OHM D.16 L=90	1
06	85042	AUXILIARY CONTACTS	1
07	85023	24V 16A CN-16 4NA CONTACTOR	1
08	21605040	CABLE CLAMP	1
09	85578	LEFT HANDLE	1
10	85570	HANDLE	1
11	85579	TOP FRAME	1
12	77650133	PLATE FOR PC BOARD	1
13	84028	PC BOARD FRAME	1
14	85577	RIGHT HANDLE	1
15	84066	INP.POWER CABLE3X12AWG 4.5M + 6-50P PLUG	1
16	04600205	ZINC CHAIN NR 17 NM 3.1	1
17	33705735 376C	GREEN COVER PANEL	1
18	30905054	MAT FOR TOOLS 3X203X581	1
19	85695	GAS-NO GAS CONVERSION BOARD	1
20	85551	KNURLED HANDWHEEL	2
21	33720268 9005	INTERNAL PANEL	1
22	85559	2 ROLL WIRE FEEDER	1
23	85052	GAS SOLENOID VALVE 4W 24V 50HZ 1/8" FF	1
24	22910110	1/8" GAS MALE NIPPLE	1
25	40210424	SPOOL GUN TORCH CONNECTION - 7 PINS	1
26	85693	EURO CONN. PLASTIC PROTECTION M8(676)	1
27	85564	TORCH ADAPTOR L=52	1
28	84032	LEFT FRAME	1
29	85555	HANDLE WITH GRAY CAP	2
30	05000258	RIGHT SIDE PANEL	1
31	85527	DOUBLE POLE SWITCH	1
32	85574	BLACK KNOB FOR SWITCH	1
33	85130	FUSE HOLDER PTF/70 6.3A 250V	2
34	85129	FUSE 5X20 T 2A 250V	2
35	85530	SWITCH 25 A 10 POS.1PH	1
36	84077	RECTIFIER PMS 24/4/2	1

NO.	PART NUMBER	ITEM DESCRIPTION	QTY.
37	85203	COMPLETE THERMOSTAT 100° + SUPPORT	1
38	84038	SHUNT FOR AMMETER 300A 60MV	1
39	84084	CHOKE ø8 40X85AL	1
40	84046	TRANSFORMER 60HZ 230V 60X130AL	1
41	85560	FAN 220-240V 50/60HZ	1
42	33640463	AIR CONVEYOR	1
43	05000264	BACK PANEL	1
44	84030	LOWER FRAME	1
45	85546	RUBBER PIVOTING WHEEL D.100	2
46	05000257	FRONT PANEL W/LABELS	1
47	84071	50mm ² DINSE SOCKET TBE35-50 CX58	1
48	55200036	WHEELS AXLE ø 20 L=492	1
49	84031	RIGHT FRAME	1
50	85545	WHEEL D.230 RUBBER HUB D.20	2
51	05000259	LEFT SIDE ACCESS PANEL	1
52	84990	COMPLETE SPOOL HOLDER D.50	1
53	85005	DOOR LATCH	1
54	33700399 9005	BOTTOM PANEL	1
55	33705738 376C	LEFT SIDE PANEL	1
56	85513	PLASTIC HINGE FOR DOOR 40X40	2
57	85509	WIRE FEED ROLL 1.0-1.2MM AL.MOTOR 2R	1
57	85511	WIRE FEED ROLL D.30 0.6-0.9MM	1
58	85510	WIRE BLOCK ROLL D.17X30 H=9	1
59	22110026	GROUND CLAMP 500A	1
60	43210155	GROUND CABLE 25mm ² m3	1
61	84070	DINSE PLUG 50SQMM CX22	1
62	85507	TW200 3M TORCH W/TW2 NECK & EURO CONNECTOR	1
63	85662	2 GAUGE ARGON REGULATOR CGA580-5/8"UNF-2B	1
64	30900034	BLACK HOSE	1
65	22910099	5/8"UNF MALE CONNECTOR	2
66	22910117	GAS SLING MALE CONNECTOR 5/8" UN	1
67	85503	SECURE KEY FOR ROLL	1
68	85515	FEED ROLL SECURE KNOB	1

Parts Diagram



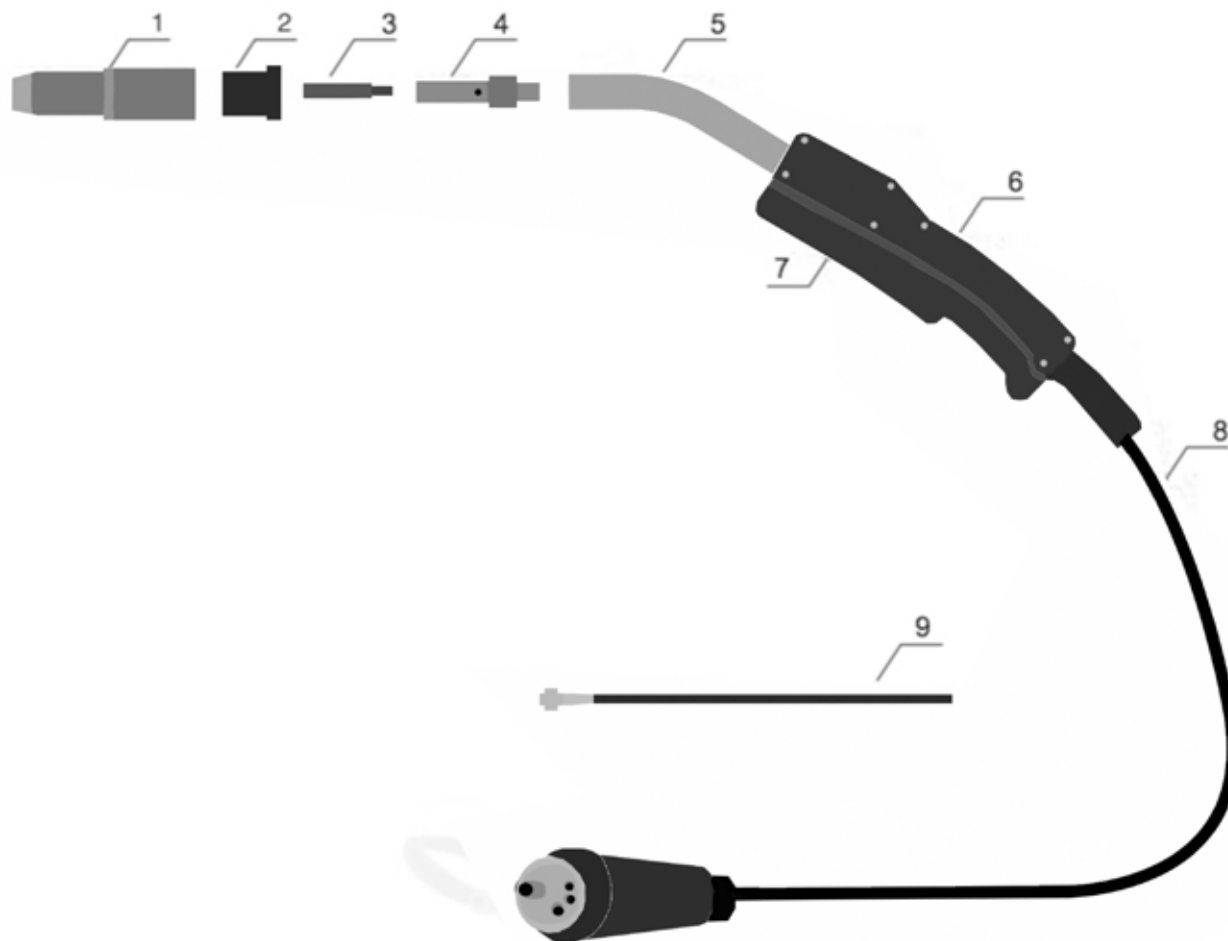
Parts Diagram



MIG Gun Torch Spare Parts List

NO.	PART NUMBER	ITEM DESCRIPTION	QTY.
1	23005524K	TWECO TORCH NOZZLE 22-50 1 PC PACK	1
02	23005525K	INSULATOR 1PC PACK	1
03	23005526K	0,9MM CONTACT TIP FOR TW2 14-35 10PCSPACK	10
03	23005521K	0,8MM CONTACT TIP FOR TW2 14-30 10PCSPACK	10
03	23005522K	1,2MM CONTACT TIP FOR TW2 14-45 10PCSPACK	10

NO.	PART NUMBER	ITEM DESCRIPTION	QTY.
04	23005527K	TWECO GAS DIFFUSER TW2 1 PC PACK	1
05	23005528K	TW2 62A-45 TORCH NECK 1 PC PACK	1
06	23005529K	BLACK HANDLE FOR TW200 TORCH 1 PC PACK	1
07	23005530K	TORCH TRIGGER 1 PC PACK	1
08	23005531K	COAX CABLE 25MM2 3M FOR TW200 1 PC PACK	1
09	23005532K	STEEL WIRE LINER .030-.035 1 PC PACK	1





SOUDEUSE MIG 270 MANUEL D'UTILISATION



CARACTÉRISTIQUES :

- Sortie 270 A/Entrée 230 V
- Pour la soudure de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium
- Chalumeau robuste
- Système d'entraînement en aluminium
- Facile à utiliser, tolérant, augmente la productivité
- Lecture numérique de l'intensité réelle
- Trois modes de gâchette avec minuteur pour soudure par points
- Pistolet-bobine offert en option augmentant la flexibilité
- Commande des retours de flammes et des pentes

FRANÇAIS

PARFAITE POUR :

fabrication générale, carrosserie, fermes et ranches, tôle, entrepreneur, et autres.

COMPREND :

Chalumeau, câble de mise à la terre et prise de masse, câble d'alimentation, tuyau de gaz et détendeur



WELDING IN AMERICA.
SINCE THE BEGINNING.

 5/3/1
WARRANTY
CAT# 319

REV 04.14.2017



CINQ FAÇONS DE COMMANDER

Page Web : www.forneyind.com

Téléphone : +1 800 521-6038

Télécopieur : +1 970 498-9505

Courrier :

Forney Industries
2057 Vermont Drive
Fort Collins, CO 80525

Courriel : sales@forneyind.com

Entrepôts des États-Unis :

- Fort Collins, CO
- Tipp City, OH

Copyright© 2014 Forney Industries, inc. Tous droits réservés. Toute reproduction ou distribution non autorisée est sujette aux lois américaines sur le droit d'auteur.

La promesse Forney

Votre réussite nous tient à cœur, peu importe l'endroit, la taille ou les besoins. Nous comprenons que votre objectif est de bien accomplir votre travail et nous sommes là pour vous aider.

Message du président

Nous commercialisons des outils, de l'équipement et des accessoires de la plus grande qualité pour les bricoleurs et les professionnels. Notre passion et notre dévouement à introduire de nouveaux produits sur les marchés industriel et de la vente au détail, ainsi que notre service personnalisé, sont sans précédent dans l'industrie. Notre capacité d'écoute des besoins de nos clients nous permet de créer des solutions afin de régler leurs problèmes.

Notre dévouement à offrir un service après-vente de la plus grande qualité au sein de notre siège social ainsi que le service que nous offrons dans notre domaine sont inégalés. Il nous tient à cœur de trouver les meilleures solutions pour répondre aux besoins de nos clients. Surtout, nos employés feront preuve du même respect et de la même attitude attentive au sein de l'organisation et avec chaque client Forney. Notre objectif consiste à dépasser les attentes de nos clients grâce à des personnes capables, guidées par les mêmes valeurs et dévouement.

Nous travaillons sans relâche pour que nos clients nous fassent confiance grâce à notre engagement indéfectible auprès d'eux, notre intégrité, notre travail d'équipe, l'innovation des produits Forney ainsi que nos 80 années de qualité inégalée.

Nous réussissons lorsque nos clients réussissent.



STEVEN G. ANDERSON, président et directeur général

ARRÊTEZ!

NE RETOURNEZ PAS AU MAGASIN

Si vous avez des questions ou des problèmes avec votre nouveau découpeur au plasma, veuillez appeler le service à la clientèle au **+1 800 521-6038**, du lundi au vendredi de 7 h à 17 h (HNR) ou rendez-vous au www.forneyind.com/about-us/contact-us.

Veuillez prendre le temps d'enregistrer votre produit sur www.forneyind.com/support/product-registration.

Merci et profitez pleinement de votre nouvelle soudeuse.

**Pour les renseignements
les plus récents relatifs à la
garantie, rendez-vous au
www.forneyind.com**

ATTENTION!

AVANT D'INSTALLER OU D'UTILISER L'APPAREIL OU D'EFFECTUER LA MAINTENANCE DE CELUI-CI, LIRE ATTENTIVEMENT LE CONTENU DU PRÉSENT MANUEL, EN ACCORDANT UNE ATTENTION PARTICULIÈRE AUX RÈGLES DE SÉCURITÉ ET AUX RISQUES.

Dans le cas où les instructions ne seraient pas claires, merci de contacter votre revendeur Forney autorisé ou le service à la clientèle Forney au +1 800 521-6038

Informations concernant la sécurité

Normes de sécurité principales

- Sécurité en soudage et coupage, norme ANSI Z49.1, de la Société américaine de soudage (American Welding Society), 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166 Normes de santé et sécurité, OSHA 29 CFR 1910, du Surintendant des Documents, bureau des publications américain, Washington, D.C. 20402.
- Pratiques sûres recommandées de préparation pour le soudage et le coupage de conteneurs ayant renfermé des substances nocives, norme AWS F4.1 de la Société américaine de soudage (American Welding Society), 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166
- Règles de sécurité électrique nationales, norme NFPA 70, de l'Association nationale de protection contre le feu (National Fire Protection Association), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- Manutention sécuritaire des cylindres de gaz comprimé, CGA brochure P-1, de l'Association des gaz comprimés (Compressed Gas Association), 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501, Arlington, VA 22202.
- Règles de sécurité en soudage et coupage, norme CSA W117.2, de l'Association canadienne de normalisation (Canadian Standards Association), Standards Sales, 178 Rexdale Boulevard, Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3.
- Pratiques sûres pour la protection des yeux et du visage au travail et dans les écoles, norme ANSI Z87.1, de l'Institut de normalisation américaine (American National Standards Institute), 1430 Broadway, New York, NY 10018.
- Procédés de coupage et de soudage, NFPA Standard 51B, de l'Association nationale de protection contre le feu (National Fire Protection Association), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

Proposition 65 de l'État de la Californie

⚠ **AVERTISSEMENT** : Ce produit peut vous exposer à des substances chimiques, notamment le plomb, reconnues par l'État de Californie pour provoquer le cancer et des malformations congénitales ou d'autres anomalies de reproduction. Pour plus de renseignements, consulter www.P65Warnings.ca.gov. P65 détails sur forneyind.com. Se laver les mains après utilisation.

Information EMF

Le courant de soudage ou de coupage, lorsqu'il circule dans les câbles de soudage ou de coupage, cause des champs électromagnétiques. Ceux-ci ont soulevé et soulèvent encore certains questionnements. Toutefois, après examen, le comité du Conseil national de recherches (National Research Council) a conclu que : « Selon le jugement du comité, l'ensemble des preuves n'a pas démontré que l'exposition à des champs électriques et magnétiques de fréquence-puissance représente un danger pour la santé. » Toutefois, des études sont toujours en cours et les preuves continuent d'être examinées. Jusqu'à ce que les conclusions finales de la recherche aient été obtenues, vous pouvez vouloir minimiser votre exposition aux champs électromagnétiques lorsque vous soudez ou coupez.

Afin de réduire les champs magnétiques sur le lieu de travail, suivez les procédures suivantes :

1. conservez les câbles rapprochés en les torsadant ou en utilisant du ruban adhésif;
2. placez les câbles d'un seul côté et tenez-les éloignés de l'utilisateur;

3. n'enroulez pas les câbles autour de votre corps;
4. conservez la source d'alimentation et les câbles de soudage ou de coupage le plus éloignés possible de l'utilisateur;
5. posez le pinceur sur la pièce à travailler le plus près possible de la coupure ou de la soudure.

À PROPOS DES STIMULATEURS CARDIAQUES ET DES PROTHÈSES AUDITIVES :

Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou des prothèses auditives doivent consulter leur médecin. Si vous obtenez l'accord de votre médecin, nous vous recommandons de suivre les procédures ci-dessus.

Protection personnelle

Les processus de soudage de toutes sortes peuvent être dangereux pour l'utilisateur, ainsi que pour toute personne à proximité de l'équipement, si les règles de sécurité et d'utilisation ne sont pas strictement respectées.



L'ARC DE SOUDAGE PRODUIT UN RAYONNEMENT ULTRAVIOLET ET INFRAROUGE TRÈS LUMINEUX. CES RAYONS DE L'ARC PEUVENT VOUS ENDOMMAGER LES YEUX ET VOUS BRÛLER LA PEAU SI VOUS N'ÊTES PAS ADÉQUATEMENT PROTÉGÉ.

Afin de réduire le risque de blessures causées par les rayons de l'arc, veuillez lire, comprendre et suivre les consignes de sécurité. Assurez-vous que toute autre personne utilisant l'équipement de soudage, ou se trouvant dans la zone de soudage, comprenne et suive également ces consignes de sécurité. Les casques et les filtres doivent respecter les normes ANSI Z87.1.

- Ne regardez pas un arc électrique sans protection oculaire adéquate. Un arc de soudage est extrêmement lumineux et intense. Sans protection oculaire adéquate, la rétine peut être brûlée, ce qui laissera une tache noire permanente dans le champ de vision. Vous devez utiliser une visière ou un casque avec une lentille filtrante à teinte n° 10 (minimum).
- Ne créez pas d'arc de soudage avant que toutes les personnes à proximité et le soudeur (vous) aient mis en place une visière ou un casque de soudage.
- Ne portez pas de casque fissuré ou brisé et remplacez immédiatement les lentilles de filtre fissurées ou brisées.
- Ne laissez pas la partie isolée du pistolet à fil entrer en contact avec la prise de masse ou le travail mis à la terre pour empêcher qu'un coup d'arc se crée au contact.
- Fournissez des visières ou des casques bien ajustés dotés d'une lentille de teinte appropriée aux personnes à proximité.
- Portez des vêtements de protection. La lumière intense de l'arc de soudage peut brûler la peau de la même manière que le soleil, même à travers des vêtements légers. Portez des vêtements foncés faits d'un tissu épais. Vous devez porter un chandail à manches longues et le col doit être boutonné de manière à protéger la poitrine et le cou.
- Protégez-vous contre les rayons d'arc réfléchis. Les rayons d'arc peuvent être réfléchis sur les surfaces brillantes comme une surface peinte glacée, de l'aluminium, de l'acier inoxydable et du verre. Les rayons d'arc réfléchis peuvent blesser vos yeux même lorsque vous portez un casque ou une visière de protection. Si vous soudez et qu'une surface réfléchissante se trouve derrière vous, les rayons d'arc peuvent rebondir sur la surface et à l'extérieur de la lentille du filtre. Ils peuvent pénétrer dans votre casque ou votre visière et dans vos yeux. Si un arrière-plan réfléchissant se trouve dans votre zone de soudure, enlevez-le ou recouvrez-le avec un matériau non inflammable et non réfléchissant. Les rayons d'arc réfléchissants peuvent aussi brûler la peau.
- Les étincelles peuvent causer des blessures. Portez de l'équipement de sécurité adéquat pour vous protéger les yeux et le visage. Formez l'électrode de tungstène sur la meule dans un endroit sécuritaire et en portant une protection adéquate. Gardez les objets inflammables éloignés et évitez les incendies pouvant être causés par des étincelles.



LES ÉMANATIONS, LES GAZ ET LES VAPEURS PEUVENT CAUSER DE L'INCONFORT, DES MALADIES ET LA MORT!

Afin de réduire les risques, veuillez lire, comprendre et suivre les consignes de sécurité. De plus, assurez-vous que toute autre personne utilisant l'équipement de soudage ou se trouvant dans la zone de soudage comprenne et suive aussi ces consignes de sécurité.

- Lisez et comprenez les données de sécurité et la fiche de données de sécurité.
- Ne soudez pas avant de vous être assuré que la ventilation est adéquate selon la description de la norme ANSI Z49.1. Si la ventilation n'est pas adéquate pour échanger les émanations et les gaz générés contre de l'air frais pendant le processus de soudage, ne soudez pas avant que le soudeur (vous) et les personnes à proximité portent des respirateurs à adduction d'air.
- Ne chauffez pas les métaux qui contiennent ou qui sont revêtus de matériaux produisant des vapeurs toxiques (comme l'acier galvanisé), sauf si le revêtement a été enlevé. Assurez-vous que la zone est bien ventilée et que l'utilisateur et toutes les personnes à proximité portent des respirateurs à adduction d'air.
- Évitez de souder, de couper ou de chauffer le plomb, le zinc, le cadmium, le mercure, le béryllium, l'antimoine, le cobalt, le manganèse, le sélénium, l'arsenic, le cuivre, l'argent, le baryum, le chrome, le vanadium, le nickel ou des métaux similaires sans consulter un professionnel et sans inspecter la ventilation de la zone de soudage. Ces métaux produisent des vapeurs extrêmement toxiques qui peuvent causer de l'inconfort, des maladies et la mort.
- Ne soudez ou ne coupez pas dans des endroits à proximité de solvants à base de chlorure. Les vapeurs d'hydrocarbure chloré, comme le trichloréthylène et le perchloroéthylène, peuvent être décomposées par la chaleur d'un arc électrique ou par le rayonnement ultraviolet. Ces actions peuvent entraîner la formation de phosgène, un gaz hautement toxique, ainsi que d'autres gaz irritants pour les poumons et les yeux. Ne soudez pas ou ne coupez pas à des endroits où des vapeurs de solvants peuvent être attirées dans la zone de travail ou à des endroits où le rayonnement ultraviolet peut pénétrer dans des zones où se trouvent ces vapeurs, même en très petites quantités.
- Ne soudez pas dans un endroit confiné, sauf s'il est bien ventilé ou si l'utilisateur (ainsi que toute autre personne se trouvant dans la zone) porte un respirateur à adduction d'air.
- Arrêtez de souder si vous sentez une irritation momentanée des yeux, du nez ou de la gorge : cela indique que la ventilation est inadéquate. Arrêtez de travailler et prenez les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation dans la zone de soudage. Ne recommencez pas à souder si l'inconfort physique persiste.

Prévention des incendies



LES INCENDIES OU LES EXPLOSIONS PEUVENT CAUSER LA MORT, DES BLESSURES ET DES DOMMAGES MATÉRIELS!

Afin de réduire ces risques, veuillez lire, comprendre et suivre les consignes de sécurité. De plus, assurez-vous que toute autre personne utilisant cet équipement de soudage ou que les personnes se trouvant dans la zone de soudage comprennent et suivent aussi ces consignes de sécurité. N'oubliez pas : par sa nature, l'arc de soudage produit des étincelles, des projections chaudes, des gouttes de métal fondu, du laitier chaud et des pièces de métal chaudes qui peuvent provoquer des incendies, brûler la peau et endommager les yeux.

- Ne portez pas de gants ou autres vêtements contenant de l'huile, de la graisse ou toute autre substance inflammable.
- Ne mettez pas de produits pour cheveux inflammables.
- Ne touchez pas au cordon de soudure ou au bain de fusion avant qu'il soit complètement refroidi.
- Ne soudez pas dans un endroit avant de l'avoir vérifié et d'avoir éliminé tous les matériaux

combustibles ou inflammables. Les étincelles et le laitier peuvent être projetés jusqu'à 35 pieds (10,7 mètres) et peuvent passer à travers les petites fissures et ouvertures. Si votre travail et les éléments combustibles ne peuvent pas être séparés par un minimum de 35 pieds (10,7 mètres), protégez-vous contre l'inflammation à l'aide de recouvrements et de protecteurs ajustés et résistants au feu adéquats.

- Ne soudez pas sur les murs avant d'avoir vérifié et retiré les éléments combustibles qui touchent à l'autre côté des murs.
- Évitez de souder, de couper ou d'effectuer tout autre travail semblable sur des barils, des tambours, des réservoirs ou d'autres récipients usagés ayant contenu des substances inflammables ou toxiques. Les techniques pour retirer les substances et les vapeurs inflammables, pour rendre un récipient usagé sécuritaire pour le soudage ou pour couper, sont assez complexes et nécessitent une formation spéciale.
- Ne formez pas d'arc sur du gaz comprimé ou sur un cylindre à air comprimé. Si vous le faites, cela créera une zone fragile qui peut entraîner une rupture violente immédiatement ou plus tard lors d'une manipulation robuste.
- Évitez de souder ou de couper dans un endroit où l'air peut contenir de la poussière inflammable (comme de la poussière de grain), des gaz ou des vapeurs liquides (comme l'essence).
- Ne manipulez pas le métal chaud comme la pièce à travailler ou les bouts de l'électrode à mains nues.
- Portez des gants de cuir, un chandail à manches longues épais, des pantalons sans rebords, des chaussures hautes, un masque et un casque. Au besoin, utilisez des vêtements de protection supplémentaires comme une veste ou des manches en cuir, des jambières résistantes au feu ou un tablier. Des étincelles ou du métal chaud peuvent se loger dans les manches roulées, les rebords de pantalons ou les poches. Vous devez garder les manches et les cols boutonnés et vous devez porter des vêtements qui n'ont pas de poches à l'avant.
- Vous devez avoir de l'équipement extincteur d'incendie à portée de la main prêt à être utilisé immédiatement. Nous recommandons un extincteur d'incendie chimique portatif de type ABC.
- Portez des bouchons d'oreille lorsque vous soudez par-dessus votre tête afin d'éviter que les projections et le laitier tombent dans vos oreilles.
- Assurez-vous que le plancher de la zone de soudage est en bon état, qu'il est solide et sécuritaire. Il doit préférentiellement être en béton ou en maçonnerie, ne doit pas être fait de tuiles, de moquette ou de tout autre matériau inflammable.
- Protégez les murs, les plafonds et les planchers inflammables avec des protecteurs résistants à la chaleur.
- Vérifiez la zone de soudage pour vous assurer qu'il n'y a pas d'étincelles, de métal rougeoyant, de laitier ou de flammes avant de quitter la zone de soudage.
- Portez des vêtements exempts d'huile ou de toute autre substance inflammable, par exemple des gants en cuir, des chandails en coton épais sans matières synthétiques, des pantalons sans rebord et des souliers fermés. Gardez les cheveux longs attachés.
- Enlevez tout combustible, comme des briquets et des allumettes avant de souder.
- Respectez les exigences de l'OSHA et de la NFPA pour le travail à chaud et gardez un extincteur à proximité.

Rayonnement à haute fréquence

- Les hautes fréquences peuvent interférer avec la radionavigation, les services de sécurité, les ordinateurs et l'équipement de communication.
- Il revient à l'utilisateur d'embaucher un électricien qualifié rapidement pour corriger tout problème d'interférence causé par l'installation. L'électricien doit régulièrement vérifier et entretenir l'installation.
- Arrêtez d'utiliser l'équipement si vous recevez une notification de la FCC à propos de l'interférence.
- Gardez les portes et les panneaux de la source de hautes fréquences bien fermés et gardez les éclateurs au réglage approprié.

Soudage à l'arc

- Les ordinateurs et l'équipement informatisé peuvent être endommagés par l'énergie électromagnétique.
- Assurez-vous que tout l'équipement est compatible avec l'énergie électromagnétique.
- Gardez les câbles de soudage courts pour réduire l'interférence.
- Suivez les instructions du manuel pour installer la machine et la mettre à la terre.
- Si l'interférence continue, protégez la zone de travail ou déplacez la soudeuse.

Décharge électrique



AVERTISSEMENT : LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELLES!

Afin de réduire le risque de mort ou de blessures graves causées par les décharges électriques, veuillez lire, comprendre et suivre les consignes de sécurité. De plus, assurez-vous que toute autre personne utilisant l'équipement de soudage ou se trouvant dans la zone de soudage comprenne et suive aussi ces consignes de sécurité.

IMPORTANT! AFIN DE RÉDUIRE LE RISQUE DE MORT, DE BLESSURE OU DE DOMMAGES MATÉRIELS, NE TENTEZ PAS D'UTILISER cet équipement de soudage avant d'avoir lu et compris le résumé de sécurité suivant.

- N'entrez pas, de quelque manière que ce soit, en contact physique avec toute pièce du circuit de courant de soudage. Le circuit de courant de soudage comprend :
 - a. la pièce à travailler ou tout autre matériau conducteur qui est en contact avec cette dernière;
 - b. la prise de masse;
 - c. l'électrode ou le câble de soudage;
 - d. toute pièce de métal sur le porte-électrode ou le pistolet à fil.
- Ne soudez pas dans un endroit humide ou n'entrez pas en contact avec une surface humide ou mouillée.
- Ne tentez pas de souder si des parties de vos vêtements ou votre corps sont mouillés.
- Ne laissez pas l'équipement de soudage entrer en contact avec de l'eau ou de l'humidité.
- Ne tirez pas les câbles de soudage, le pistolet à fil ou le cordon d'alimentation de la soudeuse dans de l'eau ou de l'humidité et ne les laissez pas entrer en contact avec celles-ci.
- Ne touchez pas à la soudeuse et ne tentez pas de mettre en marche ou d'éteindre la soudeuse si une partie de votre corps ou de vos vêtements est humide ou si vous êtes en contact physique avec de l'eau ou de l'humidité.
- Ne tentez pas de brancher la soudeuse dans la source d'alimentation si une partie de votre corps ou de vos vêtements est humide ou si vous êtes en contact physique avec de l'eau ou de l'humidité.
- Ne posez pas le pinceur de la pièce à travailler de la soudeuse ou ne soudez pas sur un conduit électrique.
- Ne modifiez pas le cordon d'alimentation ou la prise du cordon d'alimentation de quelque manière que ce soit.
- Ne tentez pas de brancher la soudeuse dans une source d'alimentation si le contact de mise à la terre du cordon d'alimentation est plié, brisé ou manquant.
- Ne laissez pas la soudeuse branchée à une source d'alimentation ou ne tentez pas de souder si la soudeuse, les câbles de soudage, le site de soudage ou le cordon d'alimentation de la soudeuse sont exposés à toute forme de précipitation atmosphérique ou d'embruns d'eau salée.
- Ne transportez pas les câbles de soudage enroulés autour de vos épaules ou de toute autre partie de votre corps lorsqu'ils sont branchés dans la soudeuse.

- Ne modifiez pas le câblage, les connexions à la terre, les interrupteurs ou les fusibles de l'équipement de soudage.
- Portez des gants de soudage pour isoler vos mains du circuit de soudage.
- Gardez tous les récipients contenant des liquides suffisamment éloignés de la soudeuse et de la zone de travail de manière à ce que, si du liquide est renversé, il ne puisse pas entrer en contact avec toute pièce de la soudeuse ou du circuit de soudage électrique.
- Remplacez immédiatement toute pièce fissurée ou endommagée qui est isolée ou qui joue le rôle d'isolateur comme des câbles de soudage, le cordon d'alimentation ou le porte-électrode.
- Lorsque vous n'êtes pas en train de souder, coupez le câble au point de contact ou retirez l'électrode du porte-électrode.

Bruit



Le bruit peut causer une perte auditive permanente. Les processus de soudage peuvent causer des niveaux sonores qui dépassent les limites sécuritaires. Vous devez protéger vos oreilles contre les bruits forts pour prévenir la perte auditive.

- Afin de protéger votre ouïe contre les bruits forts, portez des bouchons d'oreille ou des coquilles antibruit.
- Les niveaux sonores doivent être mesurés pour vous assurer que les décibels (son) ne dépassent pas les niveaux sécuritaires.

Informations supplémentaires concernant la sécurité

Pour obtenir des informations supplémentaires à propos de la sécurité pour le soudage, consultez les normes suivantes et respectez-les le cas échéant.

- Norme ANSI Z49.1 - SÉCURITÉ EN SOUDAGE ET COUPAGE : disponible chez la Société américaine de soudage (American Welding Society), 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Téléphone +1 800 443-9353, Télécopieur +1 305 443-7559 - www.amweld.org ou www.aws.org
- Norme ANSI Z87.1 - PRATIQUES SÛRES POUR LA PROTECTION DES YEUX ET DU VISAGE AU TRAVAIL ET DANS LES ÉCOLES : disponible chez l'Institut de normalisation américaine (American National Standards Institute), 11 West 42nd St., New York, NY 10036 Téléphone +1 212 642-900, Télécopieur +1 212 398-0023 - www.ansi.org
- Norme NFPA 518 - PROCÉDÉS DE COUPAGE ET DE SOUDAGE : disponible chez l'Association nationale de protection contre le feu (National Fire Protection Association), 1 Batterymarch Park, P.O. Box 9101, Quincy, MA 02269-9101 Téléphone +1 617 770-3000 Télécopieur +1 617 770-0700 - www.nfpa.org
- Norme OSHA 29 CFR, Partie 1910, Sous-partie Q., SOUDAGE, COUPAGE ET BRASAGE : disponible au bureau OSHA de votre état ou au Département du Travail des États-Unis OSHA, bureau des affaires publiques, Salle N3647, 200 Constitution Ave., Washington, DC 20210 - www.osha.gov
- Norme CSA W117.2 - Règles de SÉCURITÉ EN SOUDAGE ET COUPAGE : disponible chez l'Association canadienne de normalisation (Canadian Standards Association) 178 Rexdale Blvd., Etobicoke, Ontario M9W 1R3 - www.csa.ca
- Norme A6.0. de la Société américaine de soudage (American Welding Society) SOUDAGE ET COUPAGE DE CONTENEURS AYANT RENFERMÉ DES COMBUSTIBLES : disponible chez la Société américaine de soudage (American Welding Society), 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Téléphone +1 800 443-9353, Télécopieur +1 305 443-7559 - www.amweld.org ou www.aws.org

Table des matières

GARANTIE	33
INFORMATIONS CONCERNANT LA SÉCURITÉ	34
NORMES DE SÉCURITÉ PRINCIPALES	34
PROPOSITION 65 DE L'ÉTAT DE LA CALIFORNIE.....	34
INFORMATION EMF.....	34
PROTECTION PERSONNELLE.....	35
PRÉVENTION DES INCENDIES.....	36
RAYONNEMENT À HAUTE FRÉQUENCE.....	37
SOUDAGE À L'ARC.....	38
DÉCHARGE ÉLECTRIQUE.....	38
BRUIT	39
INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES CONCERNANT LA SÉCURITÉ	39
TABLE DES MATIÈRES	40
INSTALLATION	41
CARACTÉRISTIQUES DE LA SOUDEUSE	41
SÉLECTION DU SITE	41
BRANCHEMENT DE LA SOURCE D'ÉNERGIE.....	41
VENTILATION	42
AVERTISSEMENTS ADDITIONNELS.....	42
MONTAGE	42
MONTAGE DE LA POIGNÉE ET DES ROUES.....	42
MONTAGE DU CHALUMEAU ET DU PISTOLET-BOBINE.....	43
CONNEXION DU CYLINDRE À GAZ ET DU DÉTENDEUR	43
GUIDE DU GAZ DE PROTECTION	44
CHARGEMENT DU FIL.....	44
REPLACEMENT DU GUIDE-FIL	46
COMMENT CHOISIR LE GUIDE-FIL POUR LES CONNEXIONS DIRECTES ET EURO DES CHALUMEAUX.....	46
PRÉPARATIFS POUR LE SOUDAGE À L'AIDE DU PISTOLET-BOBINE.....	46
RÉGLAGE DE L'ALIMENTATION DU FIL	48
AJUSTEMENT DE LA POSITION DE LA BOBINE.....	48
FONCTIONNEMENT	49
DESCRIPTION	49
COMMANDES DE LA SOUDEUSE.....	49
PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES THERMIQUES	50
GUIDE D'INFORMATION TECHNIQUE	50
PRÉPARATION POUR LE SOUDAGE	51
FACTEURS À PRENDRE EN CONSIDÉRATION POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS DE SOUDURE	51
SOUDAGE À L'ALUMINIUM.....	52
ENTRETIEN ET RÉPARATION	52
ENTRETIEN GÉNÉRAL.....	52
DÉPANNAGE	53
SCHÉMA DE CÂBLAGE	55
LISTE DES OUTILS ET DES PIÈCES DE RECHANGE	56
SCHÉMA DES PIÈCES	57
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE DU CHALUMEAU DU PISTOLET MIG	59
REMARQUES POUR L'UTILISATEUR	60

Installation

Caractéristiques de la soudeuse

Tableau 1. Caractéristiques de la soudeuse

Tension primaire (entrée)	230 V en c.a.
Sortie de soudage	270A maximum
Phase	Mono
Fréquence	60 Hz
Facteur d'utilisation nominal	60 %
Plage de diamètre du fil	Jusqu'à 0,045" (1,1 mm)

Sélection du site



ASSUREZ-VOUS D'INSTALLER LA SOUDEUSE EN RESPECTANT LES LIGNES DIRECTRICES SUIVANTES :

- Dans un endroit sans humidité ni poussière;
- Dans un endroit dont la température ambiante se situe entre 30 °F et 90 °F (1 °C et 32 °C);
- Dans un endroit sans huile, vapeur, ni gaz corrosifs;
- Dans un endroit sans risque de vibrations ou chocs anormaux;
- Dans un endroit à l'abri de la lumière directe du soleil et de la pluie;
- Installez-la à une distance d'au moins 12" (30,48 cm) des murs ou de tout autre obstacle qui pourrait empêcher les courants d'air naturels de refroidir la soudeuse.

Branchement de la source d'énergie

Cette soudeuse est conçue pour fonctionner avec une source d'alimentation en courant alternatif (c.a.) monophasé adéquatement mise à la terre de 230 V, 60 Hz combinée à un fusible temporisé ou à un disjoncteur de 50 A. Il est recommandé qu'un électricien certifié vérifie la tension du réceptacle auquel la soudeuse sera branchée et confirme que le réceptacle est mis à la terre adéquatement. L'utilisation d'un circuit d'une capacité adéquate peut éliminer la nuisance causée par le déclenchement d'un disjoncteur lors de la soudure.

N'utilisez pas la soudeuse si la source d'alimentation est en dessous de 105 V en c.a. Communiquez avec un électricien qualifié si ce problème survient. Si elle est utilisée de manière inadéquate ou si elle est forcée, la soudeuse peut offrir un mauvais rendement ou être endommagée.

Avant d'effectuer tout branchement électrique, assurez-vous que la tension de l'alimentation et la fréquence disponibles sur place correspondent aux besoins énoncés sur l'étiquette de votre soudeuse.

La tension de l'alimentation principale devrait se situer à $\pm 10\%$ de la tension de l'alimentation principale nominale. Une tension trop basse peut entraîner une mauvaise soudure. Une tension d'alimentation trop élevée entraînera la surchauffe et possiblement la défaillance des composants. La prise de sortie de la soudeuse doit être :

- Installée correctement, au besoin par un électricien qualifié;
- Mise à la terre correctement et conformément aux réglementations locales;
- Connectée à un circuit électrique dont la capacité est adéquate.

REMARQUE :

- Inspectez régulièrement le câble d'alimentation pour détecter les fissures et les fils à découvert. S'ils ne sont pas en bon état, faites-les réparer dans un centre de service.
- Ne tirez pas violemment sur le câble d'alimentation pour le débrancher de la prise.
- Ne laissez pas du matériel ou des outils sur le câble d'alimentation. Le câble pourrait être endommagé et entraîner des décharges électriques.
- Gardez le câble d'alimentation loin des sources de chaleur, de l'huile, des solvants et des objets tranchants.
- Si vous utilisez un cordon prolongateur, maintenez-le le plus droit possible. Pour les cordons jusqu'à 50 pi (15,2 m), utilisez un calibre de 12 AWG. Pour les cordons jusqu'à 100 pi (30,5 m), utilisez un calibre de 10 AWG.

Ventilation

Puisque l'inhalation des fumées de soudage est potentiellement dangereuse, assurez-vous que l'espace de soudage est efficacement ventilé.

Avertissements additionnels

POUR VOTRE SÉCURITÉ, AVANT DE BRANCHER LE CÂBLE D'ALIMENTATION, SUIVEZ CES INSTRUCTIONS :

- Un interrupteur bipolaire doit être inséré avant la sortie principale. Cet interrupteur doit être muni de fusibles temporisés.
- La connexion du câble de mise à la terre doit être faite avec une prise bipolaire compatible avec les douilles mentionnées ci-dessus.
- Lors de travaux de soudage dans un endroit confiné, la soudeuse doit rester à l'extérieur de la zone de travail et le câble de mise à la terre doit être fixé à la pièce à souder. Ne travaillez jamais dans des endroits humides et confinés.
- N'utilisez pas de câbles d'alimentation ou de soudage endommagés.
- Ne pointez jamais le chalumeau soudeur vers l'utilisateur ou quiconque.
- La soudeuse ne doit jamais être utilisée sans que ses panneaux y soient fixés. Cela pourrait blesser gravement l'utilisateur et endommager l'équipement.

Montage

- Déballez la soudeuse.
- Assemblez le support de plastique du dessus à l'aide des vis fournies.
- Fixez le câble du chalumeau de soudage au raccord fileté à l'avant de la soudeuse.
- Fixe le tuyau de gaz et le connecteur électrique.

Montage de la poignée et des roues

- Vissez les deux roulettes (Fig. 2) (D) à la machine.
- Insérez l'essieu (A) dans les trous à l'arrière de la soudeuse et glissez une roue (B) dans chaque extrémité puis une rondelle de retenue (C).
- Assemblez la poignée (E) l'aide des vis fournies (F).

Montage du chalumeau et du pistolet-bobine

- Branchez le tuyau du chalumeau dans la douille du devant de la soudeuse en prenant soin de ne pas endommager les contacts. Vissez bien à la main dans la connexion filetée (Fig. 3).
- Pour connecter le pistolet-bobine, il est nécessaire d'installer également les bornes au raccord à 7 broches sur le devant de la soudeuse.

FIG. 2

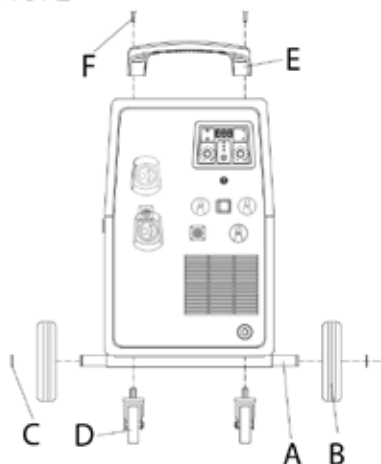
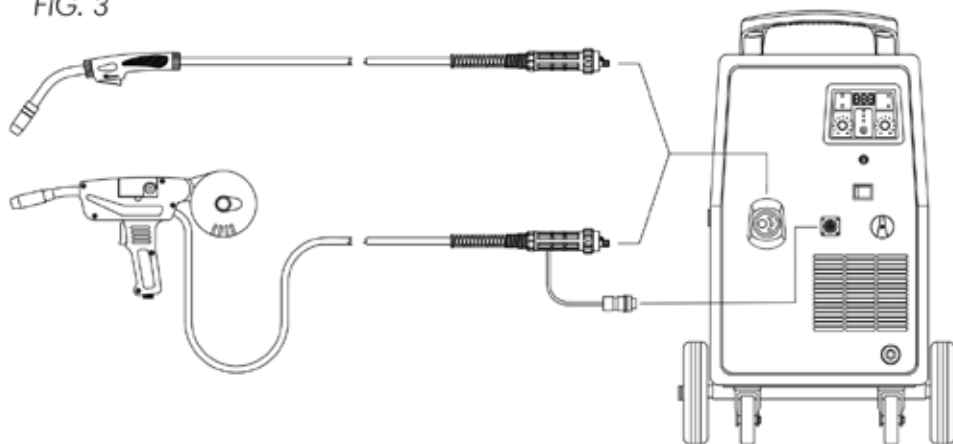


FIG. 3



Connexion du cylindre à gaz et du détendeur

La bouteille de gaz (non fournie) devrait être située à l'arrière de la soudeuse, dans un endroit bien ventilé et solidement fixée à l'établi ou au mur pour s'assurer qu'elle ne tombera pas. Par souci de sécurité et d'économie, assurez-vous que le détendeur est complètement fermé (tourné au fond en sens antihoraire) lorsque vous ne soudez pas et lorsque vous raccordez ou déplacez la bouteille de gaz.

- Tournez le bouton d'ajustement du détendeur dans le sens antihoraire pour vous assurer que la valve est bien fermée.
- Vissez le détendeur jusqu'au fond sur la valve de la bouteille de gaz.
- Raccordez le tuyau pour le gaz au détendeur et fixez-le avec l'agrafe ou l'écrou fourni.
- Ouvrez la valve du cylindre, puis réglez le débit de gaz du détendeur de 20 à 35 pieds cubes par heure (0,57 à 0,85 mètre cube par heure).
- Actionnez la gâchette du chalumeau pour vous assurer que le gaz passe dans le chalumeau.



AVERTISSEMENT : Les cylindres sont sous haute pression. Manipulez avec soin. Des accidents graves peuvent résulter d'une manipulation inappropriée ou de la mauvaise utilisation des cylindres à gaz comprimé. Ne laissez pas tomber le cylindre, ne le renversez pas, et ne l'exposez pas à une chaleur excessive, aux flammes ou aux étincelles. Ne l'entrechoquez pas avec les autres cylindres.

MÉTAL	GAZ	REMARQUE
Acier doux	CO2 Argon + CO2 Argon + CO2 + Oxygène	L'argon contrôle les éclaboussures. L'oxygène améliore la stabilité de l'arc.
Aluminium	Argon Argon + Hélium	Stabilité de l'arc, bonne fusion et éclaboussure minimale. Une entrée de chaleur plus grande convient aux éléments lourds. Porosité minimale.
Acier inoxydable	Argon + CO2 + Oxygène Argon + Oxygène	Stabilité de l'arc. Éclaboussure minimale.
Cuivre, nickel et alliages	Argon Argon + Hélium	Convient aux fines épaisseurs en raison de la faible aptitude à l'écoulement de la mare de soudure. Une entrée de chaleur plus grande convient aux éléments lourds.

Chargement du fil

Votre soudeuse MIG est conçue pour des bobines de fil de 8" (20 cm) ou 12" (30,5 cm) en acier doux, en acier inoxydable ou en aluminium, selon le type de métal que vous désirez souder. Les bobines de fil ne sont pas fournies avec l'unité et doivent être achetées séparément.

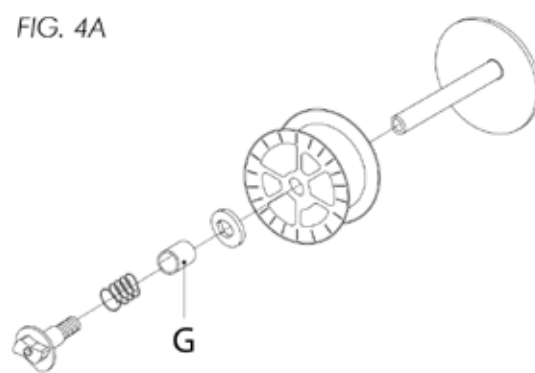
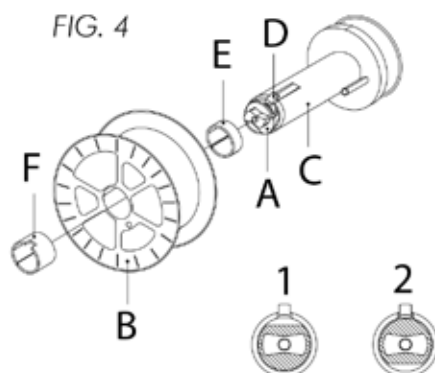


ASSUREZ-VOUS QUE LES ENTRÉES DE GAZ ET D'ÉLECTRICITÉ SONT DÉCONNECTÉES. Avant l'utilisation, retirez la buse et le point de contact du chalumeau.

- Ouvrez le panneau de côté. Desserrez l'écrou (Fig. 4) (A) du support de dévidoir (position 1) (tambour de frein). Retirez l'entretoise (E). Si vous remplacez la bobine de fil, faites-la sortir en poussant la languette de fixation (D).
- Retirez la protection en plastique de la bobine. Placez la bobine sur le support de dévidoir. Fixez l'entretoise à nouveau (seulement pour les bobines de 8" [20 cm]) et serrez l'écrou de blocage.

Les bobines de 4" (10 cm) conviennent également à votre soudeuse MIG. Pour fixer une bobine de 4" (10 cm) :

- Retirez la bobine de fil du support de dévidoir.
- Desserrez l'écrou, retirez le ressort et la rondelle, retirez le support de dévidoir du pivot.
- Insérez la bobine de fil de 4" (10 cm) sur le pivot, fixez la rondelle, l'entretoise et le ressort.
- Serrez l'écrou de blocage.





SERREZ L'ÉCROU. UNE TENSION EXCESSIVE FATIGUERA LE MOTEUR D'ALIMENTATION DU FIL. UNE TENSION TROP FAIBLE NE PERMETTRA PAS À LA BOBINE DE FIL DE S'ARRÊTER IMMÉDIATEMENT.

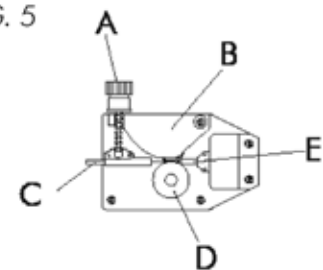
- Desserrez et abaissez le bouton de plastique (Fig. 5) (A). Relâchez la poulie supérieure (B) de l'alimentation. Retirez le fil du guide du chalumeau.
- Lorsque le fil sera déconnecté, saisissez-le avec des pinces afin qu'il ne sorte pas de la bobine. Au besoin, redressez-le avant de l'insérer dans le guide-fil d'entrée (C). Insérez le fil sur la poulie inférieure (D) et dans le guide du chalumeau (E).



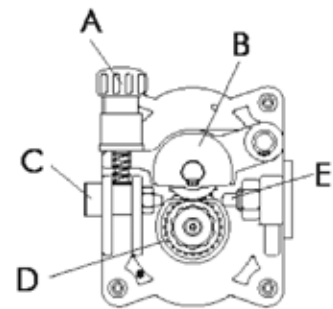
AVERTISSEMENT : Gardez le chalumeau droit lorsque vous faites sortir un nouveau fil par le guide-fil. Assurez-vous que le fil est coupé droit (sans bavure ni angle) et qu'au moins 1/2" (1,2 cm) à partir du bout est droit (sans courbe). Le non-respect de ces instructions peut endommager le guide-fil.

- Abaissez la poulie supérieure (B) et placez le bouton (A). Serrez un peu. S'il est trop serré, le fil restera bloqué et endommagera le moteur. Si elles ne sont pas assez serrées, les poulies ne feront pas sortir le fil. **REMARQUE :** Lorsque vous changez le diamètre de fil utilisé ou remplacez la poulie d'alimentation du fil, assurez-vous que la cannelure adéquate pour le diamètre du fil choisi est à l'intérieur, le plus près possible de la machine. Le fil est propulsé par la cannelure intérieure. Les poulies d'alimentation sont marquées sur le côté pour identifier la cannelure la plus près de ce côté.
- Fermez le panneau de côté de la machine. Branchez le câble d'alimentation à une prise de courant. Actionnez l'interrupteur. Appuyez sur l'interrupteur du chalumeau. Le fil poussé par le moteur d'alimentation du fil à vitesse variable doit glisser par le guide-fil. Lorsqu'il sort par le col de cygne du chalumeau, relâchez l'interrupteur du chalumeau. Éteignez la machine. Montez le point de contact et la buse. **REMARQUE :** N'approchez pas votre visage du chalumeau lorsque vous vérifiez si le fil sort au bon endroit. Vous pourriez être blessé par le fil qui sort. Gardez vos doigts loin du mécanisme d'alimentation lorsqu'il est en marche! Lorsqu'elles sont en mouvement, les poulies peuvent écraser les doigts. Inspectez les poulies régulièrement. Remplacez-les lorsqu'elles sont usées et compromettent l'alimentation constante du fil.

FIG. 5



DÉVIDOIR EN PLASTIQUE



DÉVIDOIR EN ALUMINIUM

Remplacement du guide-fil



AVANT DE SUIVRE CETTE PROCÉDURE, ASSUREZ-VOUS QUE LA CONDUITE D'ALIMENTATION EN GAZ ET LE CÂBLE D'ALIMENTATION SONT DÉBRANCHÉS.

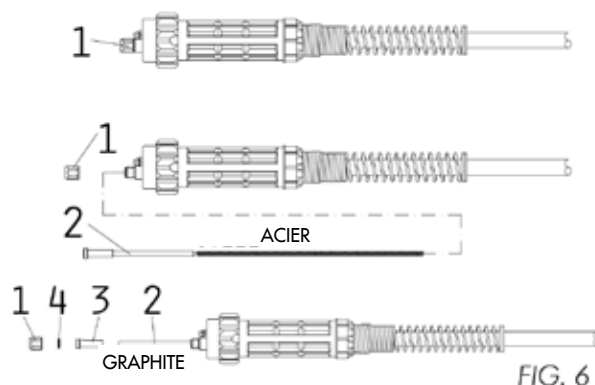
- Débranchez le chalumeau de la machine.
- Placez-le sur une surface plane et retirez soigneusement l'écrou en laiton (1).
- Tirez le guide-fil hors du tuyau.
- Installez le nouveau guide-fil et fixez l'écrou en laiton (1) à nouveau.

Si vous remplacez un guide-fil en Teflon ou en graphite, suivez ces instructions :

- Installez le nouveau guide-fil et insérez le collet de guide-fil (3) et la bague (4).
- Fixez l'écrou en laiton (1).
- Coupez le guide-fil près de l'écrou en laiton.

REMARQUE : la longueur du nouveau guide-fil doit être la même que celle de l'ancien guide-fil.

- Branchez le chalumeau à la machine et installez le fil dans le système d'alimentation.



Comment choisir le guide-fil pour les connexions directes et Euro des chalumeaux

Il y a deux types de guide-fil : En acier et en Teflon. Les guide-fil en acier peuvent être recouverts ou non. Les guide-fil recouverts sont utilisés pour les chalumeaux refroidis à l'air. Les guide-fil en Teflon sont recommandés pour le soudage de l'aluminium puisqu'ils permettent une douce alimentation en fil.

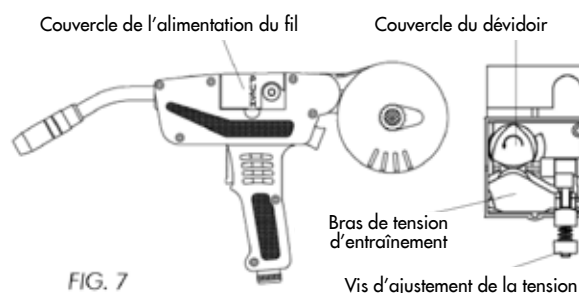
Préparatifs pour le soudage à l'aide du pistolet-bobine



AVERTISSEMENT : Les décharges électriques peuvent être mortelles! Mettez toujours l'interrupteur POWER en position OFF (ARRÊT) et débranchez le cordon de la prise d'alimentation à courant alternatif (c.a.) avant d'installer un fil.

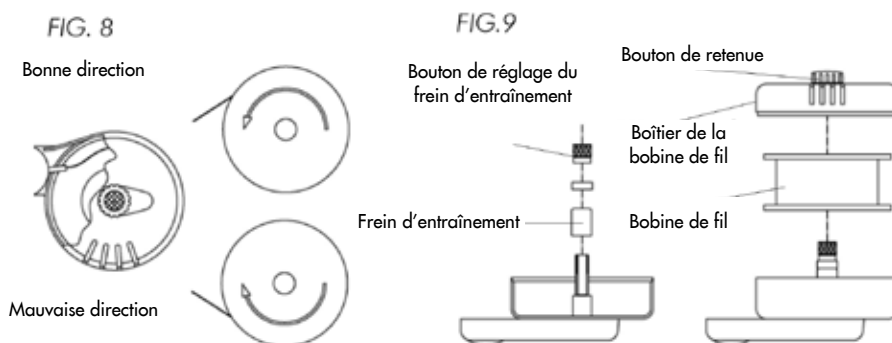
Avant d'installer un fil dans l'unité, le bon galet d'entraînement doit être mis en position sur le mécanisme d'entraînement du fil. Assurez-vous que la forme et la taille de la cannelure conviennent au fil qui sera utilisé. Ajustez le dévidoir en suivant ces étapes :

1. Ouvrez le couvercle de l'alimentation du fil sur le pistolet-bobine.
2. Enlevez la tension d'entraînement en desserrant la vis d'ajustement et en élevant l'ajusteur de tension d'entraînement à l'écart du bras de tension d'entraînement. Tirez le bras de tension d'entraînement hors du dévidoir.
3. Au besoin, desserrez la vis d'ajustement de la tension sur le bras de tension d'entraînement. Tirez le bras de tension d'entraînement vers le haut pour avoir accès au dévidoir dans le système d'entraînement du fil. Faites tourner le couvercle noir du dévidoir en sens antihoraire et retirez-le pour dégager le dévidoir métallique. Enlevez le dévidoir de son arbre en le tirant. **REMARQUE :** Le dévidoir possède deux diamètres de cannelures de fil intégrées (0,030" [0,76 mm] et 0,035" [0,76 mm]). Assurez-vous d'utiliser la cannelure et



le diamètre de fil qui correspondent. Replacez le dévidoir sur son arbre et le couvercle du dévidoir par-dessus.

4. Trouvez le côté du dévidoir estampé du même diamètre de fil que le fil que vous installez. Poussez le dévidoir sur son arbre en gardant vers vous le côté estampé du diamètre de fil que vous désirez.
5. Réinstallez le couvercle du dévidoir et verrouillez-le en le tournant dans le sens horaire.
6. Retirez la buse et le point de contact de l'embout du pistolet.
7. Ouvrez le boîtier de la bobine de fil, située à l'arrière du pistolet-bobine, en tournant le bouton de retenue dans le sens antihoraire.
8. Déroulez la bobine de fil et trouvez le bout du fil.
9. Après avoir vérifié que votre soudeuse est débranchée de l'alimentation en courant alternatif (c.a.), libérez le bout du fil de la bobine, mais sans le relâcher sinon le fil se déroulera tout seul.
10. À l'aide d'un coupe-fil, coupez la partie pliée à l'extrémité du fil afin d'avoir une section de fil droite.
11. Déroulez le fil à souder d'environ 6" (15 cm) de la bobine de fil.
12. Insérez l'extrémité du fil dans le tube de guidage (situé dans le boîtier de la bobine de fil). Ensuite, poussez-le dans le dévidoir et dans le pistolet d'environ 6" (15 cm).
13. Alignez le fil avec la cannelure du haut appropriée dans le dévidoir, puis poussez le bras de tension d'entraînement contre le dévidoir.



14. Retournez le tendeur d'entraînement à blocage rapide en place sur le bras de tension d'entraînement.
15. Serrez (dans le sens horaire) le bouton d'ajustement de la tension d'entraînement jusqu'à ce que le rouleau de tension applique une force suffisante sur le fil pour éviter qu'il glisse hors du mécanisme d'entraînement.
16. Relâchez le fil.
17. Le fil à souder devrait toujours sortir du dessus de la bobine de fil pour s'insérer dans le mécanisme d'entraînement. **REMARQUE** : L'utilité du frein d'entraînement est d'arrêter la bobine de fil de tourner environ au même moment que l'alimentation du fil cesse.
18. Réglez la tension du frein d'entraînement. **REMARQUE** : Il est nécessaire de relâcher le bras de tension d'entraînement pendant que vous réglez la tension du frein d'entraînement. Assurez-vous que le bras de tension d'entraînement est en position verrouillée après avoir ajusté la tension du frein d'entraînement.
 - a) Avec une main, tournez la bobine de fil dans le sens antihoraire. Ainsi, le fil continuera de glisser dans le pistolet; continuez à le tourner tandis que vous ajustez la tension de la bobine.
 - b) Avec votre main libre, serrez (dans le sens horaire) le bouton d'ajustement du frein d'entraînement.
 - c) Arrêtez de serrer lorsque vous sentez une résistance dans la bobine de fil que vous tournez. Arrêtez de tourner la bobine de fil à la main. **REMARQUE** : Si une trop grande tension est appliquée à la bobine de fil, le fil glissera du dévidoir ou ne pourra pas sortir du tout. Si une trop faible tension est appliquée, la bobine de fil tendra à se dérouler

toute seule. Réajustez la tension du frein d'entraînement au besoin pour corriger l'un de ces problèmes.

19. Coupez le fil qui dépasse de l'embout du pistolet-bobine à une longueur d'environ 1/2" (1,2 cm).
20. Choisissez un point de contact estampé avec le même diamètre que le fil utilisé.
21. Glissez le point de contact sur le fil en saillie à partir de l'embout du pistolet. Enfilez le point de contact sur l'embout du pistolet et serrez bien à la main.
22. Installez la buse sur le pistolet. Pour de meilleurs résultats, enduisez l'intérieur de la buse avec un vaporisateur ou gel anti-adhérent.
23. Coupez le fil excédentaire qui dépasse de l'embout de la buse.
24. Remplacez le boîtier de la bobine de fil et serrez le bouton d'ajustement en le tournant dans le sens horaire.
25. Branchez le cordon de la soudeuse à une source d'alimentation à courant alternatif (c.a.). Mettez la soudeuse en marche. Réglez l'interrupteur VOLTAGE (TENSION).

Réglage du système d'alimentation du fil



AVERTISSEMENT : Les coups d'arc peuvent blesser les yeux! Pour réduire les risques de coups d'arc, assurez-vous que le fil sortant de l'embout du pistolet n'entre pas en contact avec la mauvaise pièce à souder, la prise de masse ou tout matériel mis à la terre durant le réglage de la tension d'entraînement ou un arc se formera.

1. Ouvrez le couvercle de l'entraînement du fil sur le pistolet-bobine.
2. Appuyez sur la gâchette du pistolet.
3. Tournez le bouton d'ajustement de la tension d'entraînement dans le sens horaire pour augmenter la tension d'entraînement jusqu'à ce que le fil semble se dévider doucement sans glisser.
4. Fermez le couvercle de l'entraînement du fil sur le pistolet-bobine.
5. Lorsqu'il est réglé correctement, il ne devrait pas y avoir de glissement entre le fil et le dévidoir dans des conditions normales.

Ajustement de la position de la bobine

Avant de commencer à souder, vous voudrez peut-être ajuster la position de la bobine afin que vous vous sentiez plus à l'aise. Trois positions sont possibles. Pour changer la position de la bobine :

1. À l'aide d'un tournevis à tête plate, desserrez la vis qui relie le boîtier de la bobine au pistolet.
2. Tirez sur le boîtier pour l'éloigner suffisamment du pistolet afin de pouvoir le faire pivoter.
3. Faites pivoter le boîtier à l'une des trois positions possibles en vous assurant que les cannelures du pistolet sont alignées avec celles du boîtier.
4. Remettez le boîtier en place sur le pistolet en le poussant.
5. À l'aide d'un tournevis à tête plate, serrez la vis qui relie le boîtier de la bobine au pistolet.

Fonctionnement

Description

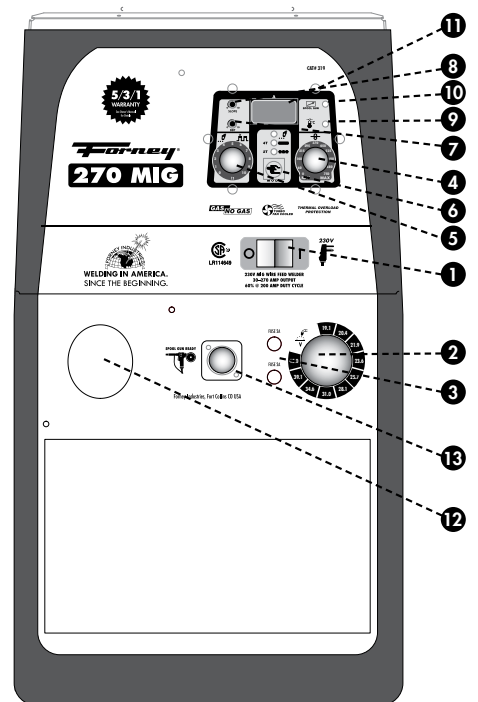
La soudeuse 270 MIG Forney est conçue pour les travaux d'entretien et de fabrication. Elle est idéale pour l'utilisation agricole, automobile et les réparations. Cette machine fonctionnant comme un transformateur est alimentée par un courant de 230 V et produit 270 A de sortie. Les diamètres de fil qui conviennent à cette machine sont de 0,024" (0,6 mm), 0,030" (0,72 mm), 0,035" (0,88 mm) et 0,045" (1,14 mm). Les grandeurs de bobine compatibles avec cette machine sont de 4" (10,2 cm), 8" (20,3 cm) et 12" (30,5 cm); ces bobines doivent être chargées en sens horaire, de sorte que le fil soit alimenté par le haut dans le système d'alimentation du fil. Cette machine peut souder des métaux jusqu'à 1/2" (1,2 cm) d'épaisseur.

Grâce à une carte électronique spéciale sur les soudeuses de série numérique, il est possible d'ajuster les paramètres de soudage principaux de l'extérieur. L'utilité principale de ces unités est d'ajuster ces paramètres très facilement.

La commande de microprocesseur contrôle les fonctions de la carte de circuits imprimés que l'on peut voir grâce à l'écran DEL tandis qu'un affichage numérique montre les paramètres réglés et le courant de soudage. Les unités peuvent être utilisées soit avec le chalumeau standard (fourni) ou avec le pistolet-bobine.

Commandes de la soudeuse

1. Interrupteur principal ON/OFF (MARCHE/ARRÊT) (vert): S'illumine lorsque vous mettez l'interrupteur de la soudeuse en position ON (MARCHE).
2. Bouton d'ajustement de la tension de soudage
3. Fusible de 1 A de protection du circuit secondaire : Ne le remplacez pas par un fusible d'une intensité différente.
4. Bouton d'ajustement de l'alimentation du fil : Pour augmenter la vitesse du fil, tournez le potentiomètre en sens horaire; pour la diminuer, tournez le potentiomètre en sens antihoraire. La même procédure diminue les valeurs des paramètres de soudage. Tournez le bouton lentement.
5. Bouton de régulation du temps de soudure par points :
MIN. 0,4 seconde - MAX. 10 secondes
6. Touche de sélection « MODE » pour la soudure : Utilisez ces touches pour sélectionner les types de soudure suivants :
 - 2T : Soudure 2 temps = manuelle
 - 4T : Soudure 4 temps = automatique
 - Soudure automatique par point avec minuterie
7. B.B.T. (temps de retour de flammes) : Lorsque vous relâchez la gâchette, la machine continuera à fonctionner pendant un très court moment. Cette fonction permet d'éviter que le fil brûle et qu'il colle au point de contact. Le fil qui sort du chalumeau à la fin de la soudure sera plus ou moins long selon que vous tournez le potentiomètre B.B.T. en sens horaire ou antihoraire à l'aide d'un tournevis.
8. PENTE : En tournant le condensateur ajustable à l'aide d'un tournevis, vous ajusterez le temps nécessaire au moteur d'alimentation du fil pour atteindre la vitesse que vous avez réglée à l'aide du potentiomètre. Pente MIN 0,25 seconde - pente MAX 1,6 seconde



9. Indicateur de surchauffe (jaune) : Ce voyant DEL clignote lorsque l'unité surchauffe. Il s'allumera lorsque la protection thermostatique éteindra la machine et cessera de clignoter seulement après que la machine ait refroidi suffisamment pour continuer à souder.
10. Voyant DEL vert du chalumeau du pistolet-bobine : il s'allume lorsque le chalumeau du pistolet-bobine est connecté.
11. Affichage : Il permet à l'utilisateur de voir le courant de soudage en temps réel. Après le soudage, l'affichage montrera la valeur du courant de soudage final pendant 3 secondes.
12. Connexion du chalumeau
13. Connexion à 7 broches pour le pistolet-bobine (en option)

Protection contre les surcharges thermiques



AVERTISSEMENT : Si le facteur d'utilisation de la soudeuse est excédé, un thermostat coupera automatiquement l'alimentation pour empêcher la machine de surchauffer. Si cela se produit, ne débranchez pas la machine pendant qu'elle refroidit. Le thermostat se réinitialisera tout seul automatiquement et vous pourrez continuer à souder. Le thermostat est un dispositif de sécurité et de protection, et la soudeuse ne sera normalement pas endommagée à moins qu'elle soit fréquemment en surcharge, auquel cas elle pourrait être endommagée.

Guide d'information technique

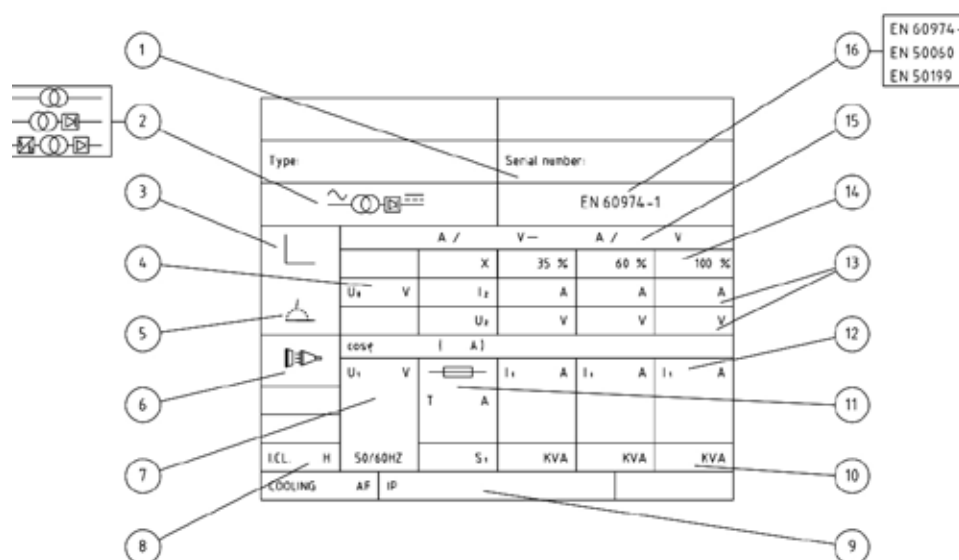


FIG. 15

1. Numéro de série de l'unité
2. Modèle de soudeuse
3. Type de caractéristique
4. Tension nominale Min. - Max. sans charge
5. Type de soudure
6. Symbole d'alimentation principale et nombre de phases
7. Valeur nominale de la tension de l'alimentation
8. Lettre du code pour le degré d'isolation
9. Degré de protection
10. Puissance
11. Capacité du fusible principal nécessaire
12. Courant d'alimentation
13. Alimentation et tension de soudage
14. Facteur de puissance
15. Plaque de commande (courant/tension)
16. Standard de référence

Préparation pour le soudage

- Fixez la prise de masse au métal nu à souder et assurez-vous d'un bon contact;
- Assurez-vous que la cannelure de l'alimentation du fil dans le dévidoir corresponde au diamètre du fil utilisé.
- Branchez l'appareil dans une prise adéquate.
- Ouvrez complètement la valve de la bouteille de gaz. Ajustez la pression du gaz grâce au détendeur au bon débit.

Facteurs à prendre en considération pour de meilleurs résultats de soudure

Vous devez avoir de l'expérience pour ajuster et utiliser la soudeuse MIG. Pour le soudage MIG, deux paramètres sont fondamentaux : la tension de soudage et la vitesse du fil. Le courant de soudage est le résultat de ces deux paramètres.

- Réglez les commandes de la tension et de l'alimentation du fil de manière convenable pour l'épaisseur des pièces à souder. Le courant de soudage varie selon la vitesse d'alimentation du fil. Pour une sortie de courant de soudage faible, le potentiomètre de la vitesse d'alimentation du fil doit être réglé au plus bas. Tourner la commande du potentiomètre de la vitesse d'alimentation du fil en sens horaire augmentera la vitesse d'alimentation du fil et le courant de soudage. La tension de soudage est ajustée conformément à la vitesse d'alimentation (courant de soudage). Choisissez des positions de tension plus élevées progressivement tout en augmentant la vitesse du fil.

Augmenter la tension de soudage amène un arc long (sans avoir d'influence substantielle sur le courant). À l'inverse, réduire la tension de soudage entraînera un arc plus court (encore une fois, le courant ne subit aucun changement). Un changement dans le diamètre du fil entraîne un changement de paramètres. Un diamètre de fil plus petit nécessite une vitesse d'alimentation du fil augmentée pour atteindre le même courant. Si certaines limites sont dépassées, une soudure satisfaisante ne peut être obtenue. Ces limites sont :

- A) Une alimentation du fil trop rapide (trop élevée par rapport à la tension de soudage) entraîne une pulsation dans le chalumeau. C'est parce que le fil de l'électrode plonge dans la mare de soudure et ne peut pas fondre assez vite.
- B) Régler la tension de soudage trop haut (trop élevée par rapport à la vitesse du fil) entraînera un arc excessif et instable. Augmenter encore davantage la tension fera brûler le point de contact.
- C) Une vitesse du fil excessive peut être corrigée grâce à l'augmentation de la tension de l'arc. La limite de cet ajustement dépend de l'épaisseur des métaux à souder (le dépassement d'une certaine limite fera en sorte que l'arc passera à travers le métal).

Positionnez le chalumeau sur le joint que vous voulez souder : l'angle entre le chalumeau et la buse doit être d'environ 45°. La distance entre le chalumeau et la pièce à souder doit être de 5 1/2" (14 cm). Abaissez votre protection faciale et appuyez sur la gâchette du chalumeau pour amorcer l'arc. Lorsque l'arc se sera formé, déplacez la buse lentement de gauche à droite le long du joint. Ajustez la vitesse d'alimentation du fil jusqu'à ce que l'arc produise le son d'un craquement (l'expérience vous aidera à reconnaître le bon son).

- A) À l'aide de la touche « MODE » de la gâchette, ajustez le mode de gâchette désiré. Appuyez sur la touche « MODE » jusqu'à ce que le voyant DEL rouge s'allume.

- 2T : soudure en deux temps (manuelle). Le processus de soudage commence lorsque la gâchette du chalumeau est enfoncée et arrête lorsqu'elle est relâchée.

- 4T : soudure en quatre temps (automatique). Le processus de soudage commence lorsque la gâchette est enfoncée (après un temps de préallumage), il continue même si la gâchette du chalumeau est relâchée et s'arrête lorsqu'elle est enfoncée puis relâchée à nouveau après le temps de préallumage.
- Soudure par point avec minuterie : Soudure automatique par point avec minuterie. Ce processus permet l'exécution de cordons de soudure répétés. La durée peut être réglée à l'aide du bouton d'ajustement #66.

B) Ajustez le bouton de la vitesse du fil #5.

L'affichage peut montrer des nombres de 1 à 99 (1 étant la valeur minimum et 99 la valeur maximum). L'affichage montre le courant de soudage réel et la valeur du paramètre que vous avez sélectionné et ajusté pendant la phase de régulation. Après le soudage, l'affichage montrera la valeur du courant de soudage pendant 5 secondes.

Soudage à l'aluminium

La soudeuse devrait être réglée pour le soudage de l'acier sauf dans les cas suivants :

- Gaz de soudage protecteur 100 % ARGON.
- Assurez-vous que votre chalumeau est réglé pour le soudage à l'aluminium :
- La longueur du câble du chalumeau ne doit pas excéder 10' (3 m) (il est recommandé de ne pas utiliser de chalumeau plus long).
- Installez un guide-fil pour le fil en Teflon. Suivez ces instructions pour changer le guide-fil.
- Assurez-vous que les galets d'entraînement conviennent au fil d'aluminium.
- Utilisez des points de contact qui conviennent au fil d'aluminium et assurez-vous que le diamètre du trou du point de contact correspond au diamètre du fil qui sera utilisé.

Pour le soudage à l'aluminium ou pour souder les métaux CUSI, par exemple, et des utilisations où la source d'énergie doit être placée loin de la zone de soudage, le pistolet-bobine convient parfaitement. Ce chalumeau est composé d'un moteur d'alimentation du fil et d'une bobine de fil à souder. Le potentiomètre intégré au manche permet une régulation constante de la vitesse du fil tandis qu'un dispositif interne dans la soudeuse reconnaît et montre la connexion du pistolet-bobine lorsque le voyant DEL vert sur le devant de la soudeuse s'allume.

Entretien et réparation

Entretien général

- Soudez toujours des métaux propres, secs et bien préparés.
- Tenez le chalumeau à un angle de 45° par rapport à la pièce à souder avec la buse à environ 1/2" (1,2 cm) de la surface.
- Déplacez le chalumeau lentement et de manière stable quand vous soudez.
- Évitez de souder dans des endroits avec des courants d'air. Si de l'air souffle le gaz de protection ailleurs, cela entraînera une soudure faible, picotée et poreuse.
- Gardez le fil et le guide-fil propres. N'utilisez pas de fil rouillé.
- Évitez les plis ou les torsions sévères dans le métal.
- Évitez autant que possible que les particules de métal entrent dans la machine, car elles pourraient provoquer des courts-circuits ou l'endommager.
- Si possible, utilisez de l'air comprimé pour nettoyer régulièrement le guide-fil, surtout lorsque vous changez les bobines de fil. **REMARQUE** : Débranchez l'alimentation de courant lorsque vous effectuez cette opération.

- À l'aide d'air comprimé à basse pression (3/5 Bar = 20-30 psi), soufflez régulièrement la poussière à l'intérieur de la soudeuse. Cela réduit le risque de surchauffe de la machine.
REMARQUE : Ne soufflez pas d'air sur la carte des circuits imprimés et les composants électroniques.
- Le dévidoir s'usera lors de l'utilisation normale. Avec la tension adéquate, le dévidoir doit alimenter le fil sans glisser. Si la poulie de pression et le dévidoir entrent en contact lorsque le fil est en place entre les deux, le dévidoir doit être remplacé.
- Vérifiez tous les câbles régulièrement. Ils doivent être en bon état et ne présenter aucune fissure.

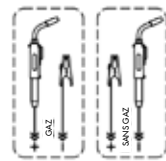
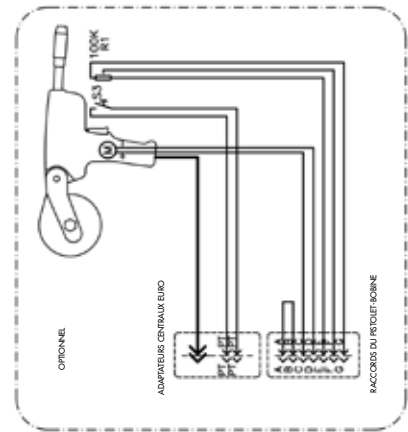
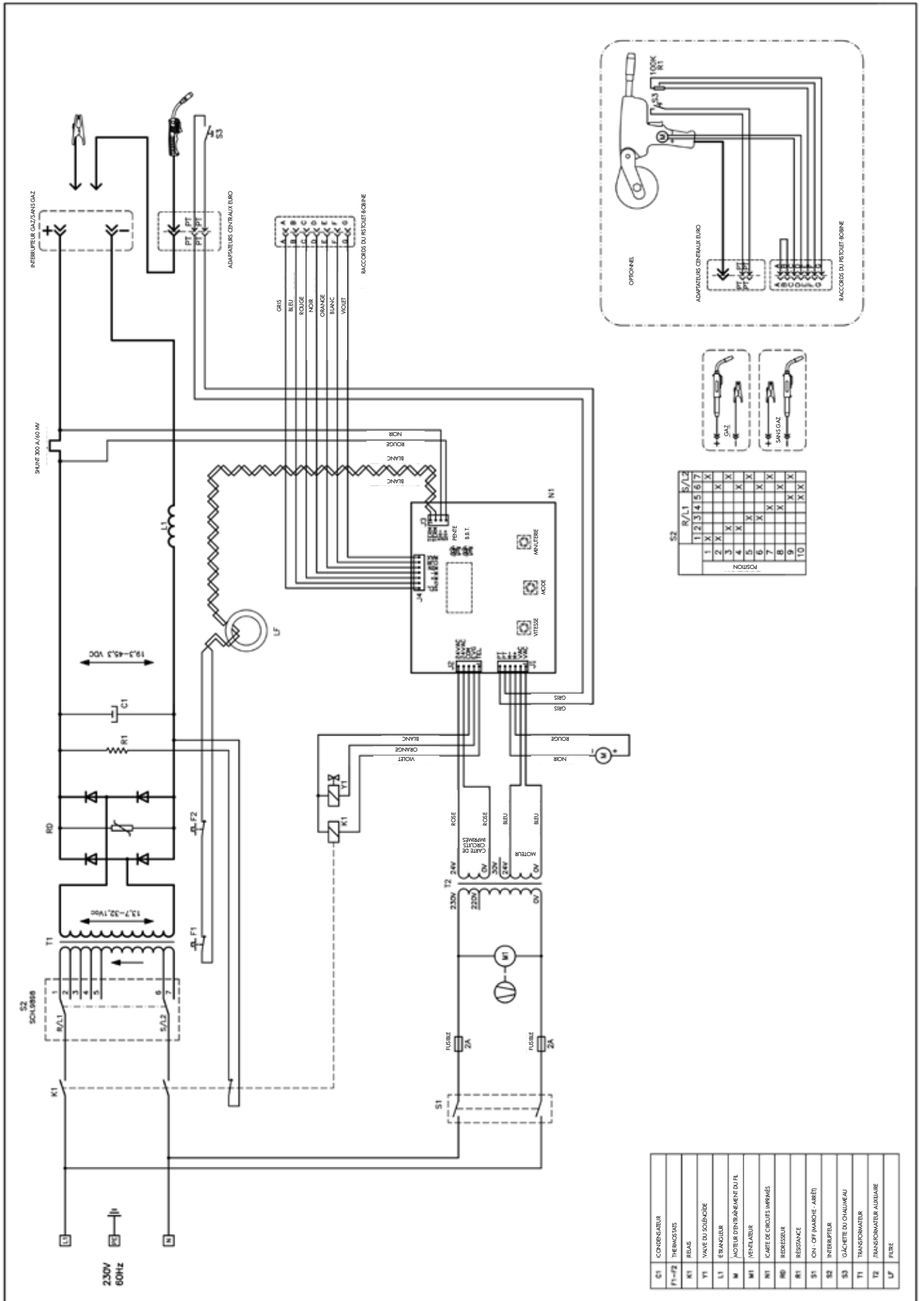
Dépannage

Le tableau suivant vous aidera à résoudre des problèmes fréquents que vous pourriez rencontrer. Ce ne sont pas là toutes les solutions possibles.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION POSSIBLE
La soudeuse ne reçoit pas de courant.	Mauvais fonctionnement du câble d'entrée ou de la prise. Fusible de mauvaise taille.	Vérifiez la connexion du câble. Vérifiez le fusible et remplacez-le au besoin.
Le ventilateur fonctionne normalement, mais lorsque la gâchette est enfoncée, il n'y a pas d'alimentation du fil, de sortie de soudure ou de circulation de gaz.	Chalumeau à gâchette défectueux. Intervention du thermostat.	Remplacez la gâchette du chalumeau. Laissez la soudeuse refroidir. Lorsque la lampe témoin/l'interrupteur sur le panneau avant s'éteint, il est indiqué que le thermostat s'est fermé.
Le moteur de l'alimentation fonctionne, mais le fil ne sort pas.	Moteur d'alimentation du fil défectueux (rare). Pression du dévidoir insuffisante. Bavure sur le bout du fil. Guide-fil bloqué ou endommagé.	Remplacez le moteur d'alimentation du fil. Augmentez la pression du dévidoir. Coupez à nouveau le fil bien nettement sans bavure. Nettoyez à l'aide d'air comprimé ou remplacez le guide-fil.
Pénétration faible.	Tension ou alimentation du fil trop basse. Connexion lâche à l'intérieur de la machine (rare). Point de contact usé ou de mauvaise capacité. Connexion du pistolet lâche ou pistolet défectueux. Mauvais diamètre de fil. Le chalumeau s'est déplacé trop rapidement.	Rajustez les paramètres de soudage. Nettoyez à l'aide d'air comprimé et resserrez toutes les connexions. Remplacez le point de contact. Resserrez ou remplacez le chalumeau. Utilisez un fil à souder de diamètre adéquat. Déplacez le pistolet doucement et lentement.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION POSSIBLE
Le fil produit une agglutination de leurres dans le dévidoir.	Pression excessive sur le dévidoir. Guide de pistolet usé ou endommagé. Point de contact bouché ou endommagé. Guide étiré ou trop long.	Ajustez la pression du dévidoir. Remplacez le guide-fil. Remplacez le point de contact. Coupez le guide-fil à la bonne longueur.
Le fil retourne vers le point de contact.	Point de contact bouché ou endommagé. Vitesse d'alimentation trop lente. Point de contact de mauvaise capacité. Mauvaise connexion entre le câble et la prise de masse. Accumulation de laitier à l'intérieur de la buse ou buse raccourcie.	Remplacez le point de contact. Augmentez la vitesse d'alimentation du fil. Utilisez un point de contact de capacité adéquate. Resserrez la connexion de la prise de masse ou remplacez le câble. Nettoyez ou remplacez la buse.
La prise de masse ou le câble de la pièce à souder devient chaud.	Vitesse d'alimentation du fil trop rapide.	Réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
La buse du pistolet forme un arc sur la surface de travail.	Buse bouchée.	Nettoyez ou remplacez la buse
Le fil repousse le chalumeau de la pièce à souder.	Le chalumeau est maintenu trop loin de la pièce à souder.	Tenez le chalumeau à la bonne distance.
Soudures de mauvaise qualité.	Gaz insuffisant à la zone de soudage. Pièce à souder rouillée, peinte, huileuse ou graisseuse. Fil rouillé ou sale. Mauvais contact de mise à la terre. Mauvaise combinaison gaz/fil	Vérifiez que le gaz n'est pas soufflé ailleurs par un courant d'air et, si c'est le cas, déplacez-vous vers un endroit mieux protégé pour souder. Si ce n'est pas le cas, vérifiez le contenu de la bouteille de gaz, le manomètre, les réglages du détendeur et la valve de gaz. Assurez-vous que la pièce à souder est propre et sèche. Assurez-vous que le fil à souder est propre et sec. Vérifiez la connexion de la prise de masse à la pièce à souder. Consultez le manuel pour la combinaison adéquate.
Dépôt de soudure filandreux et incomplet.	Le chalumeau s'est déplacé trop rapidement sur la pièce à souder. Mauvais mélange de gaz.	Déplacez le chalumeau plus lentement. Consultez le tableau des gaz protecteurs.
Dépôt de soudure trop épais.	Le chalumeau s'est déplacé trop lentement sur la pièce à souder. La tension de soudage est trop basse.	Déplacez le chalumeau plus rapidement. Augmentez la tension de soudage.

Schéma de câblage



S2	R/L1	S/L2
1	X	X
2	X	X
3	X	X
4	X	X
5	X	X
6	X	X
7	X	X
8	X	X
9	X	X
10	X	X

POSITION

C1	CONDENSATEUR
F1-F2	THERMOSTATS
K1	RELAS
V1	VAPE DE SOLENOÏDE
L1	ÉTRANGIER
M	MOTEUR D'entraînement DU FL
M1	VENTILATEUR
N1	CARTE DE CIRCUITS IMPRIMÉS
R1	RÉSISTANCE
S1	ON - OFF (MARCHÉ - ARRÊT)
S2	INTERMUTATEUR
S3	GÂCHÈTE DU CHAUFFE-EAU
T1	TRANSFORMATEUR
T2	TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE
UF	FILTRE

Liste des outils et des pièces de rechange

NO	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION DE L'ARTICLE	QTÉ
1	85528	CARDE DE CIRCUITS IMPRIMÉS DE COMMANDE HE-IND30V	1
02	85563	MOTEUR MP48 + PIGNON	1
03	85081	CONDENSATEUR 63V	5
04	44140102	TRANSFORMATEUR SECONDAIRE MIG MA 220-240 V 50/60 HZ	1
05	22305004	RÉSISTANCE 3 OHM D.16 L=90	1
06	85042	CONTACTS AUXILIAIRES	1
07	85023	CONTACTEUR 24 V 16 A CN-16 4NA	1
08	21605040	PRISE DE MASSE	1
09	85578	POIGNÉE GAUCHE	1
10	85570	MANCHE	1
11	85579	CADRE SUPÉRIEUR	1
12	77650133	PLAQUE POUR CARTE DE CIRCUITS IMPRIMÉS	1
13	84028	CADRE DE LA CARTE DE CIRCUIT IMPRIMÉ	1
14	85577	POIGNÉE DROITE	1
15	84066	CÂBLE D'ALIMENTATION 3X12 AWG 4,5M + PRISE 6-50P	1
16	04600205	CHAÎNE EN ZINC NR 17 NM 3,1	1
17	33705735 376C	COUVERCLE DE PANNEAU VERT	1
18	30905054	TAPIS POUR OUTILS 3X203X581	1
19	85695	TABLEAU DE CONVERSION GAZ-SANS GAZ	1
20	85551	VOLANT MOLETÉ	2
21	33720268 9005	PANNEAU INTERNE	1
22	85559	DÉVIDOIR À 2 POULIES	1
23	85052	VALVE DU SOLÉNOÏDE DE GAZ 4 W 24 V 50 HZ 1/8"FF	1
24	22910110	MAMELON MÂLE POUR LE GAZ 1/8"	1
25	40210424	CONNEXION DU CHALUMEAU DU PISTOLET-BOBINE - 7 BROCHES	1
26	85693	BRANCHEM ^T EURO PROTECTION EN PLASTIQUE M8(676)	1
27	85564	ADAPTATEUR DE CHALUMEAU L=52	1
28	84032	CADRE DE GAUCHE	1
29	85555	MANCHE AVEC COUVERCLE GRIS	2
30	05000258	PANNEAU DE DROITE	1
31	85527	INTERRUPTEUR BIPOLAIRE	1
32	85574	BOUTON NOIR POUR INTERRUPTEUR	1
33	85130	PORTE-FUSIBLE PTF/70 6,3A 250 V	2
34	85129	FUSIBLE 5X20 T 2 A 250 V	2
35	85530	INTERRUPTEUR 25 A 10 POS.1PH	1
36	84077	REDRESSEUR PMS 24/4/2	1

NO	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION DE L'ARTICLE	QTÉ
37	85203	THERMOSTAT COMPLET 100° + SUPPORT	1
38	84038	SHUNT POUR AMPÈREMÈTRE 300 A 60 MV	1
39	84084	ÉTRANGLEMENT ø 8 40X85AL	1
40	84046	TRANSFORMATEUR 60 HZ 230 V 60X130 AL	1
41	85560	VENTILATEUR 220-240 V 50/60 HZ	1
42	33640463	CONVOYEUR PNEUMATIQUE	1
43	05000264	PANNEAU ARRIÈRE	1
44	84030	CADRE INFÉRIEUR	1
45	85546	ROUE PIVOTANTE EN CAOUTCHOUC D.100	2
46	05000257	PANNEAU AVANT AVEC ÉTIQUETTES	1
47	84071	DOUILLE DINSE 50 mm ² TBE35-50CX58	1
48	55200036	FUSÉE DE ROUES ø 20 L=492	1
49	84031	CADRE DE DROITE	1
50	85545	ROUE D230 MOYEU EN CAOUTCHOUC D.20	2
51	05000259	PANNEAU D'ACCÈS DE GAUCHE	1
52	84990	PORTE-BOBINE COMPLET D.50	1
53	85005	LOQUET	1
54	33700399 9005	PANNEAU DU BAS	1
55	33705738 376C	PANNEAU DE GAUCHE	1
56	85513	CHARNIÈRE EN PLASTIQUE POUR LA PORTE 40X40	2
57	85509	POULIE D'ALIMENTATION DU FIL 1,0-1,2 MM AL. MOTEUR 2R	1
57	85511	POULIE D'ALIMENTATION DU FIL D.30 0,6-0,9MM	1
58	85510	POULIE BLOQUANTE DU FIL D.17X30 H=9	1
59	22110026	PRISE DE MASSE 500 A	1
60	43210155	CÂBLE DE MISE À LA TERRE 25 mm ² m3	1
61	84070	PRISE DINSE 50SQMM CX22	1
62	85507	CHALUMEAU TW200 3M AVEC COL DE CYGNE TW2 ET CONNECTEUR EURO	1
63	85662	DÉTENDEUR D'ARGON CALIBRE 2 CGA580-5/8"UNF-2B	1
64	30900034	TUYAU NOIR	1
65	22910099	CONNECTEUR MÂLE 5/8"UNF	2
66	22910117	CONNECTEUR SLING MÂLE POUR LE GAZ 5/8" UN	1
67	85503	CLÉ SÉCURISÉE POUR POULIE	1
68	85515	BOUTON SÉCURISÉ DU DÉVIDOIR	1

Schéma des pièces

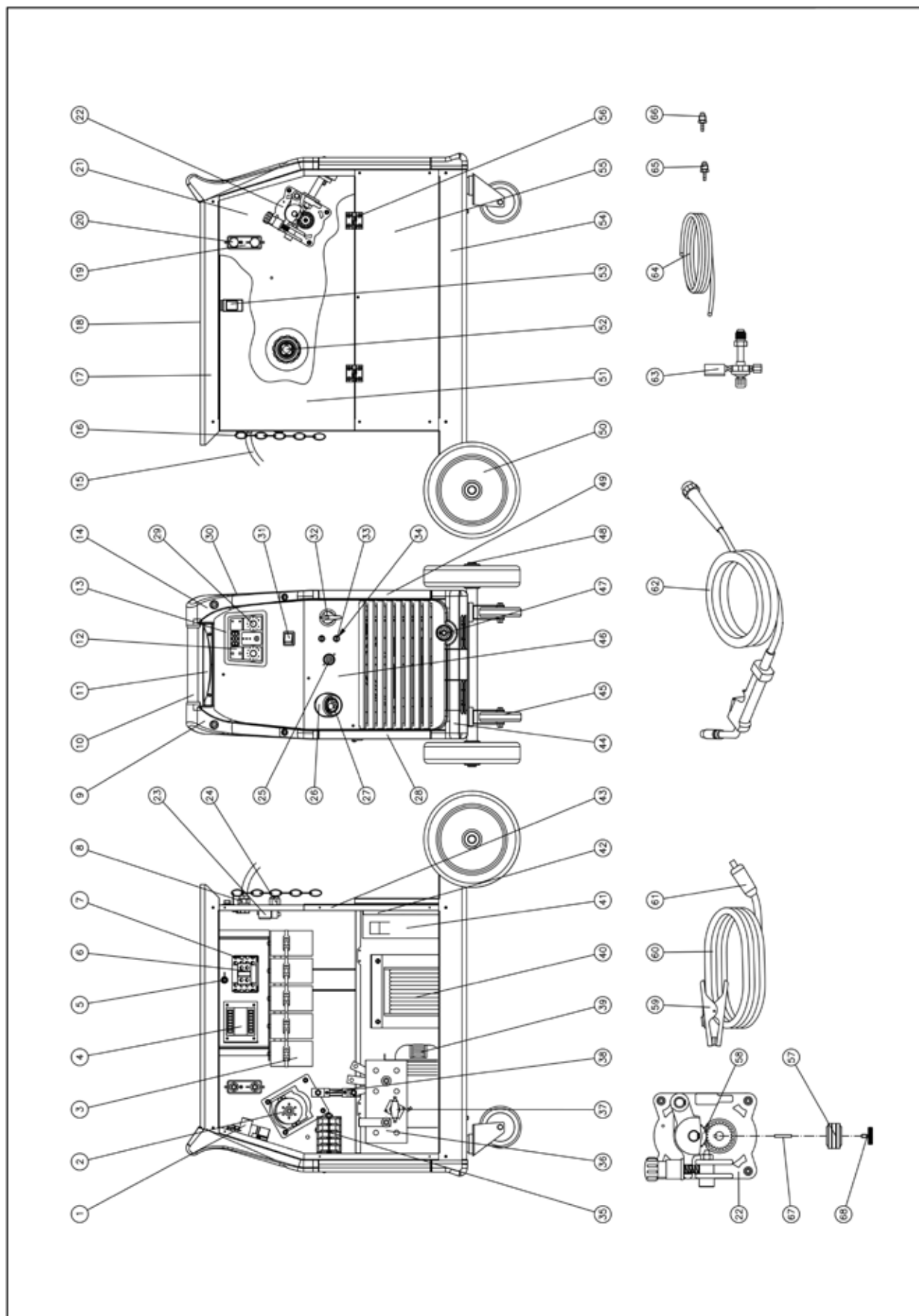
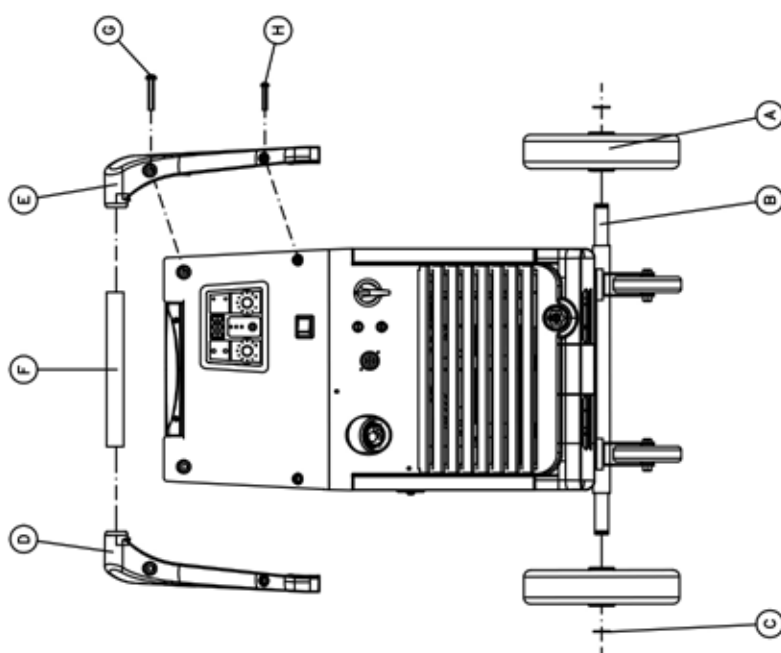
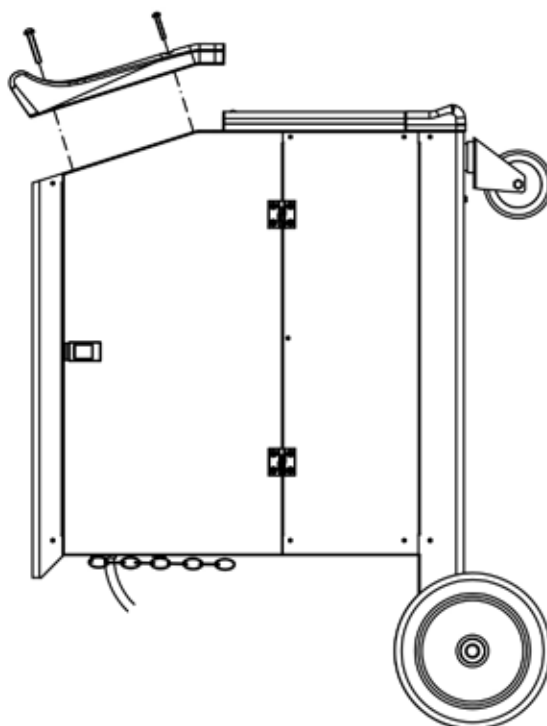
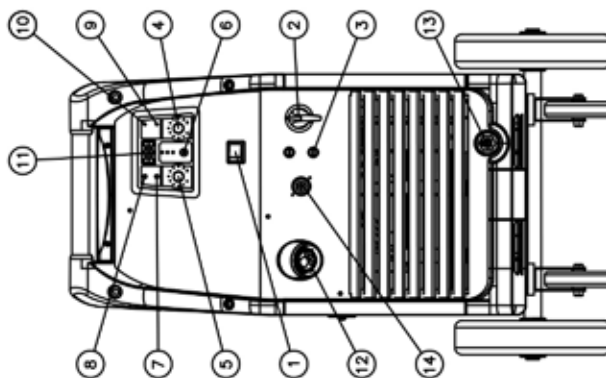


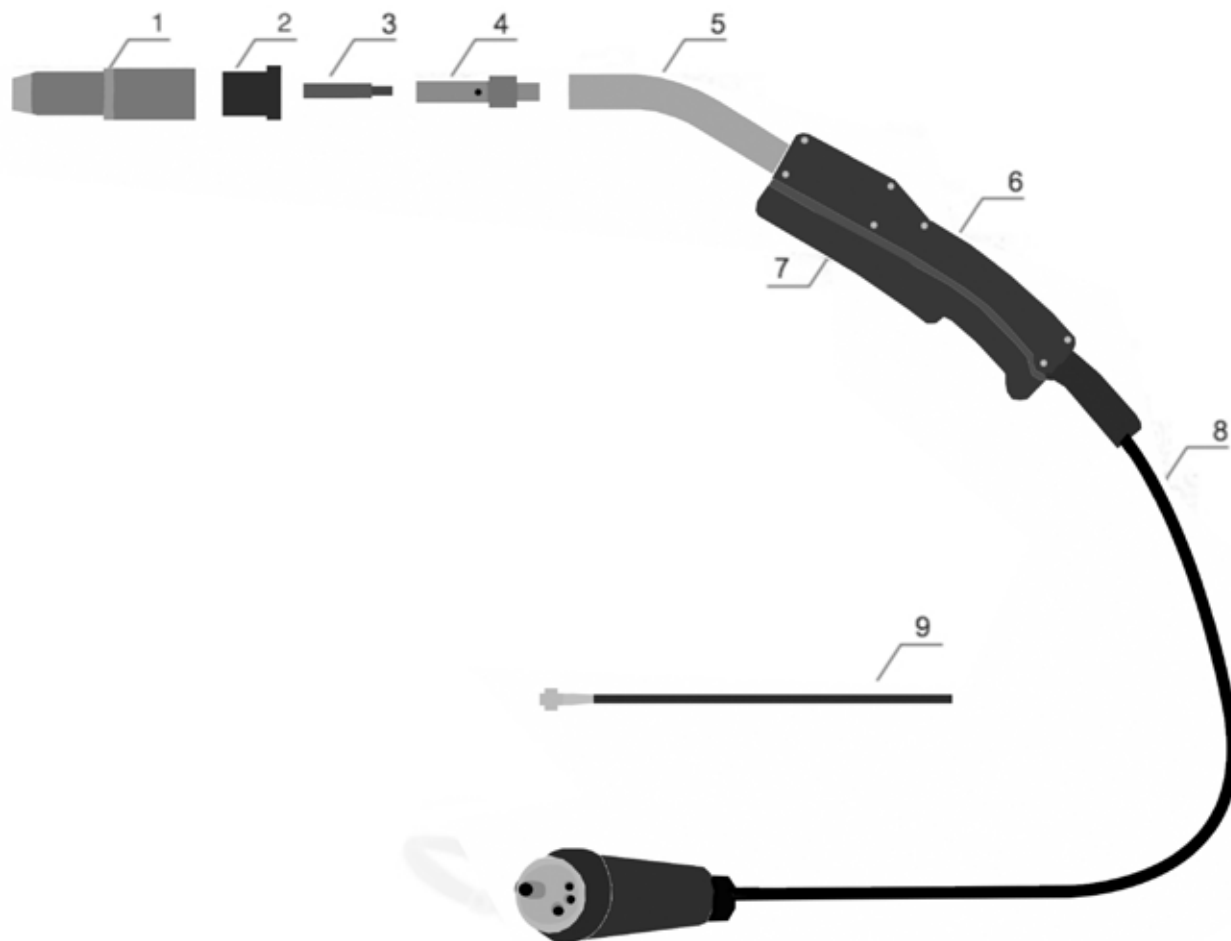
Schéma des pièces



Liste des pièces de rechange du chalumeau du pistolet MIG

NO	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION DE L'ARTICLE	QTÉ
1	23005524K	BUSE DE CHALUMEAU TWECO 22-50 PAQUET DE 1	1
02	23005525K	ISOLATEUR PAQUET DE 1	1
03	23005526K	POINT DE CONTACT DE 0,9 MM POUR TW2 14-35 PAQUET DE 10 PIÈCES	10
03	23005521K	POINT DE CONTACT DE 0,8 MM POUR TW2 14-30 PAQUET DE 10 PIÈCES	10
03	23005522K	POINT DE CONTACT DE 1,2 MM POUR TW2 14-45 PAQUET DE 10 PIÈCES	10
04	23005527K	DIFFUSEUR DE GAZ TWECO TW2 PAQUET DE 1	1

NO	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION DE L'ARTICLE	QTÉ
05	23005528k	COL DE CYGNE TW2 62A-45 PAQUET DE 1	1
06	23005529K	POIGNÉE NOIRE POUR CHALUMEAU TW200 PAQUET DE 1	1
07	23005530K	GÂCHETTE DE CHALUMEAU PAQUET DE 1	1
08	23005531K	CÂBLE COAXIAL DE 25 MM ² 3M POUR TW200 PAQUET DE 1	1
09	23005532K	GUIDE-FIL EN ACIER 0,030-0,035 PAQUET DE 1	1





MANUAL DE INSTRUCCIONES DE LA SOLDADORA MIG 270



CARACTERÍSTICAS:

- Salida 270 A/Entrada 230 V
- Para soldar acero, acero inoxidable y aluminio
- Antorcha de alto rendimiento
- Sistema impulsor de aluminio
- Fácil de usar, maleable, aumenta la productividad
- Lectura digital de amperes reales
- Tres modos de gatillo con temporizador de soldadura por puntos
- La pistola de bobina opcional aumenta la flexibilidad
- Control de inclinación y retroceso de alambre

ESPAÑOL

IDEAL PARA:

Fabricaciones generales, carrocerías de automóviles, granjas y ranchos, chapas de metal, contratistas y mucho más...

INCLUYE:

Antorcha, cable y abrazadera de descarga a tierra, cable de entrada de energía, regulador y manguera de gas



WELDING IN AMERICA.
SINCE THE BEGINNING.

 5/3/1
WARRANTY
CAT# 319

REV 04.14.2017



CINCO MANERAS DE HACER SU PEDIDO

Página web:

www.forneyind.com

Teléfono: +1-800-521-6038

Fax: +1-970-498-9505

Correo postal:

Forney Industries
2057 Vermont Drive
Fort Collins, CO 80525

Correo electrónico:

sales@forneyind.com

Depósitos en los EE. UU.:

- Fort Collins, CO
- Tipp City, OH

Copyright© 2014 Forney Industries,
Inc. Todos los derechos reservados.
La reproducción y/o distribución no
autorizada está sujeta a las leyes de
propiedad intelectual de los EE. UU.

Compromiso de Forney

Estamos comprometidos con su éxito sin importar la ubicación, el tamaño o las necesidades. Sabemos que su meta es hacer un buen trabajo y estamos listos para ayudarlo a que lo logre.

Mensaje del presidente

Nuestra empresa comercializa herramientas, equipos y accesorios de la más alta calidad para aficionados y profesionales. Nuestra pasión y dedicación para ofrecer nuevos productos al mercado industrial y minorista, combinadas con nuestro servicio personal, son inigualables en nuestra industria. Nuestra capacidad de escuchar las necesidades de nuestros clientes nos permite crear soluciones a sus problemas.

Nuestra dedicación a la atención al cliente de la más alta calidad dentro de nuestras oficinas corporativas y el servicio que prestamos en este campo es incomparable. Nos comprometemos a crear las mejores soluciones para las necesidades de nuestros clientes. Sobre todo, nuestros empleados brindarán la misma actitud respetuosa y atenta dentro de la organización y se espera que la compartan con cada cliente de Forney. Nuestra meta es superar las expectativas de nuestros clientes a través de personas capacitadas, guiadas por valores y compromisos compartidos.

Trabajamos duro para que nuestros clientes confíen en nosotros por nuestra integridad, trabajo en equipo e innovación de los productos Forney, y la calidad inigualable de los productos de Forney a lo largo de 80 años y un compromiso irrenunciable con nuestros clientes.

Cuando a nuestros clientes les va bien, a nosotros nos va bien.

STEVEN G. ANDERSON, Presidente y Director Ejecutivo

¡DETÉNGASE! NO LA DEVUELVA A LA TIENDA

Si tiene preguntas o problemas con su nueva cortadora de plasma, llame a Atención al Cliente al **+1-800-521-6038**, de lunes a viernes de 7.00 a 17.00, hora estándar de la montaña (MST) o ingrese a www.forneyind.com/about-us/contact-us.

Tómese un momento para registrar su producto en www.forneyind.com/support/product-registration.

Gracias y disfrute de su nueva soldadora.

Para conocer la versión más reciente de la garantía, visite www.forneyind.com

¡PRECAUCIÓN!

ANTES DE INSTALAR, UTILIZAR O REALIZAR EL MANTENIMIENTO EN LA MÁQUINA, LEA EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL DETENIDAMENTE, PRESTANDO ESPECIAL ATENCIÓN A LAS REGLAS DE SEGURIDAD Y PELIGROS.

En el caso de que estas instrucciones no le resulten claras, comuníquese con su vendedor de Forney autorizado o con Atención al cliente de Forney al +1-800-521-6038

Información de seguridad

Normas de seguridad principales

- Seguridad en soldaduras y cortes, Norma ANSI Z49.1, de la Asociación Americana de Soldadura (American Welding Society), 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166, Normas de Seguridad y Salud, OSHA 29, CFR 1910, del Superintendente de Documentos, Oficina de Imprenta del Gobierno de los EE. UU., Washington, D.C. 20402.
- Prácticas de seguridad recomendadas para la preparación para el soldado y corte de recipientes que contienen sustancias peligrosas, Asociación Americana de Soldadura (American Welding Society) AWS F4.1, de American Welding Society, 8669 Doral Boulevard, Suite 130, Doral, FL 33166.
- Código de Electricidad Nacional, Norma NFPA 70, de la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (National Fire Protection Association), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
- Manejo seguro de Gases comprimidos en cilindros, CGA, Panfleto P-1, de la Asociación de Gases Comprimidos (Compressed Gas Association), 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501, Arlington, VA 22202.
- Código de seguridad en soldaduras y cortes, Norma CSA W117.2, de la Asociación Canadiense de Estándares (Canadian Standards Association), Estándares de venta, 178 Rexdale Boulevard, Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3.
- Prácticas seguras para la protección ocupacional y educativa de ojos y rostro, Norma ANSI Z87.1, del Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (American National Standards Institute), 1430 Broadway, New York, NY 10018.
- Procesos de corte y soldadura, Norma NFPA 51B, de la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (National Fire Protection Association), Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.

Advertencia de la Proposición 65 de California

⚠ **ADVERTENCIA:** Este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluido el plomo, identificadas por el estado de California como causantes de cáncer, defectos congénitos u otro tipo de daños en la función reproductora. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov. P65 detalles en forneyind.com. Lávese las manos después de su uso.

Información sobre EMF (Campos electromagnéticos)

La corriente de soldado o corte, a medida que fluye a través de los cables de soldado o corte, generará campos electromagnéticos. Ha habido, y aún existe, cierto grado de preocupación acerca de dichos campos. Sin embargo, luego de un análisis, el comité del Consejo Nacional de Investigación (National Research Council) concluyó que: "El cuerpo de la evidencia, a juicio del comité, no ha demostrado que la exposición a un campo de frecuencia eléctrica y magnética constituya una amenaza para la salud humana". No obstante, los estudios aún se están realizando y se continúa estudiando la evidencia. Hasta arribar a las conclusiones finales de la investigación, sería conveniente que minimice su exposición a campos electromagnéticos al soldar o cortar.

Para reducir los campos magnéticos en el lugar de trabajo, ponga en práctica los siguientes procedimientos:

1. Mantenga los cables juntos trenzándolos o encintándolos.
2. Coloque los cables hacia un lado y lejos del operador.
3. No enrolle los cables ni cubra su cuerpo con ellos.
4. Mantenga la fuente de energía y los cables de soldado o corte tan lejos del operador como resulte práctico.
5. Conecte la abrazadera de trabajo a la pieza tan cerca del corte o la soldadura como sea posible.

ACERCA DE LOS MARCAPASOS Y AUDÍFONOS:

Las personas con marcapasos y audífonos deben consultar primero al médico. Si el médico lo autoriza, se recomienda seguir los procedimientos detallados anteriormente.

Protección personal

Los procesos de soldadura de cualquier tipo pueden ser peligrosos no solo para el operador sino también para las personas situadas cerca del equipo si no se cumplen con las reglas de operación y seguridad de manera estricta.



EL ARCO DE SOLDADURA PRODUCE LUZ ULTRAVIOLETA E INFRARROJA MUY BRILLANTE. ESTOS RAYOS DEL ARCO DAÑAN LOS OJOS Y QUEMAN LA PIEL SI USTED NO ESTÁ DEBIDAMENTE PROTEGIDO.

Para reducir el riesgo de lesiones causadas por los rayos del arco, lea, comprenda y siga las instrucciones de seguridad. Además, asegúrese de que cualquier persona que utiliza este equipo para soldar, o la persona que está presente en el área de soldado, también comprenda y siga estas instrucciones de seguridad. Los cascos y el filtro deben cumplir con las normas ANSI Z87.1.

- No mire un arco eléctrico sin la protección adecuada. Un arco de soldadura es extremadamente brillante e intenso y, con protección ocular inadecuada o sin ella, la retina puede quemarse, dejando un punto oscuro permanente en el campo visual. Debe usarse un protector o casco y lentes con filtro de sombra n.º 10 (como mínimo).
- No encienda un arco de soldadura hasta que todas las personas presentes y usted (el soldador) tengan puestos los protectores de soldadura y/o cascos.
- No use un casco roto o quebrado y reemplace de inmediato las lentes con filtro quebradas o rotas.
- No permita que la parte sin aislante de la pistola de alimentación de alambre toque la abrazadera de descarga a tierra o el trabajo conectado a tierra para evitar que se cree un destello de arco al entrar en contacto.
- Proporcione a las personas presentes protectores o cascos que tengan lentes con filtro de sombra adecuados.
- Use ropa de protección. La luz intensa del arco de soldadura puede quemar la piel del mismo modo que el sol, incluso a través de ropa liviana. Utilice ropa oscura de material grueso. La camisa que use debe ser de manga larga, con el cuello abotonado para proteger el pecho y el cuello.
- Protéjase del reflejo de los rayos del arco. Los rayos del arco pueden reflejarse en superficies brillantes, como una superficie con pintura brillante, aluminio, acero inoxidable y vidrio. El reflejo de los rayos del arco pueden causar lesiones oculares, incluso cuando se usa un casco protector u otro tipo de protección. Si realiza una soldadura con una superficie reflectante detrás de usted, los rayos del arco pueden rebotar en la superficie y en las lentes con filtro. Pueden ingresar a su casco o protector y a los ojos. Si existe un fondo reflectante en el área de soldado, quítelo o cúbralo con algo que no sea inflamable ni reflectante. Los rayos reflectantes del arco también pueden causar quemaduras en la piel, además de lesiones oculares.

- Las chispas despedidas pueden causar lesiones. Use el equipo de seguridad adecuado para protegerse los ojos y el rostro. Dé forma al electrodo de tungsteno con la amoladora en un lugar seguro y usando la protección adecuada. Mantenga alejado de los materiales inflamables y evite incendios causados por chispas despedidas.



¡LOS HUMOS, GASES Y VAPORES PUEDEN CAUSAR MALESTAR, ENFERMEDAD Y LA MUERTE!

Para reducir los riesgos, lea, comprenda y siga las instrucciones de seguridad. Además, asegúrese de que cualquier persona que utiliza este equipo para soldar, o la persona que está presente en el área de soldado, también comprenda y siga estas instrucciones de seguridad.

- Lea y comprenda la hoja de datos de seguridad (SDS) y la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) del fabricante.
- No suelde en un área hasta que se verifique si existe una ventilación adecuada, como se describe en la norma ANSI Z49.1. Si la ventilación no es adecuada para el intercambio de todos los humos y gases generados durante el proceso de soldadura con aire fresco, no suelde, salvo que usted (el soldador) y todas las personas presentes estén usando respiradores con suministro de aire.
- No caliente metales que contengan o estén recubiertos con materiales que produzcan humos tóxicos (como acero galvanizado), salvo que se retire el revestimiento. Asegúrese de que el área esté bien ventilada, y que el operador y todas las personas presentes estén usando respiradores con suministro de aire.
- No suelde, corte ni caliente plomo, zinc, cadmio, mercurio, berilio, antimonio, cobalto, manganeso, selenio, arsénico, cobre, plata, bario, cromo, vanadio, níquel o metales similares sin asesoramiento profesional y una inspección de la ventilación del área de soldado. Estos metales producen humos extremadamente tóxicos que pueden causar malestar, enfermedad o la muerte.
- No suelde ni corte en áreas cercanas a solventes clorados. Los vapores de hidrocarburos clorados, como el tricloroetileno y percloroetileno, se pueden descomponer por acción del calor de un arco eléctrico o su radiación ultravioleta. Estas acciones pueden causar fosgeno, un gas altamente tóxico, además de otros gases que irritan los pulmones y los ojos. No suelde ni corte en lugares donde los vapores solventes puedan llegar al área de trabajo, o en donde la radiación ultravioleta pueda penetrar áreas que contengan incluso pequeñas cantidades de esos vapores.
- No suelde en un espacio cerrado, salvo que esté ventilado o el operador (y cualquier otra persona en el área) esté usando un respirador con suministro de aire.
- Deje de soldar si presenta irritación momentánea en los ojos, nariz o garganta, ya que es una señal de ventilación inadecuada. Detenga la tarea y tome las medidas necesarias para mejorar la ventilación en el área de soldado. No continúe con las tareas de soldado si persiste el malestar físico.

Prevención de incendios



¡LOS INCENDIOS O EXPLOSIONES PUEDEN CAUSAR LA MUERTE, LESIONES Y DAÑOS MATERIALES!

Para reducir estos riesgos, lea, comprenda y siga las instrucciones de seguridad. Además, asegúrese de que cualquier persona que utiliza este equipo para soldar, o la persona que está presente en el área de soldado, también comprenda y siga estas instrucciones de seguridad. Recuerde: por naturaleza, la soldadura por arco produce chispas, salpicaduras calientes, gotas de metal fundido, escorias calientes y partes metálicas calientes que pueden iniciar incendios, quemar la piel y dañar los ojos.

- No use guantes ni prendas que contengan aceite, grasa u otras sustancias inflamables.
- No use productos inflamables en el cabello.
- No toque el cordón de soldadura o charco de fusión de soldadura caliente hasta que esté completamente frío.

- No suelde en un área hasta que se verifique y se quiten los materiales combustibles y/o inflamables. Tenga en cuenta que las chispas y la escoria pueden volar 35 pies (10,7 m) y pueden pasar a través de pequeñas grietas y aberturas. Si el trabajo de soldado y los materiales combustibles no pueden estar a una distancia de separación de un mínimo de 35 pies (10,7 m), protéjase de la ignición con cubiertas o protectores adecuados de ajuste ceñido y resistentes al fuego.
- No suelde en paredes hasta verificar y eliminar los materiales combustibles apoyados sobre el otro lado de las paredes.
- No suelde, corte ni realice otro tipo de trabajo en barriles, tambores, tanques u otros recipientes usados que hayan tenido una sustancia inflamable o tóxica. Las técnicas para la eliminación de sustancias y vapores inflamables, a fin de hacer que un recipiente usado sea seguro para soldadura o corte, son muy complejas y requieren de capacitación y entrenamiento especial.
- No encienda un arco sobre un cilindro de gas o de aire comprimido. Si lo hace, creará un área frágil que puede dar lugar a una ruptura violenta de inmediato o en un momento posterior, como consecuencia de un mal manejo.
- No suelde ni corte en un área donde el aire puede contener polvo inflamable (como polvo de granos), gas o vapores de líquidos (como gasolina). No manipule el metal caliente, como la pieza de trabajo o las colillas de electrodos, con las manos sin protección.
- Use guantes de cuero, camisa gruesa de manga larga, pantalones sin dobladillo, calzado de caña alta, casco y gorra. Si es necesario, use ropa de protección adicional, como chalecos o mangas de cuero, polainas o delantales resistentes al fuego. Las chispas y las salpicaduras de metal caliente se pueden alojar en las mangas arremangadas, los pantalones con dobladillo o los bolsillos. Las mangas y el cuello deben mantenerse abotonados y se deben quitar los bolsillos del frente de la camisa.
- Tenga a mano el equipo extintor de incendios para que pueda utilizarlo de inmediato. Se recomienda un extintor de incendios de polvo químico portátil de tipo ABC.
- Use tapones para los oídos al realizar soldaduras en elevación a fin de evitar que las salpicaduras o escorias le caigan en los oídos.
- Asegúrese de que el área de soldado tenga un piso bueno, firme y seguro, de preferencia de concreto o mampostería, sin mosaicos, alfombras o materiales inflamables.
- Proteja las paredes, los techos y los pisos inflamables con cubiertas o protectores resistentes al calor.
- Verifique el área de soldado, antes de abandonarla, para asegurarse de que no hayan quedado chispas, metal ardiente o escoria ni llamas.
- Use prendas sin derivados del petróleo u otras sustancias inflamables, como guantes de cuero, camisas gruesas de algodón sin materiales sintéticos, pantalones sin dobladillo, calzado cerrado. Mantenga el cabello largo recogido hacia atrás.
- Quite los materiales combustibles como encendedores y fósforos antes de soldar.
- Siga los requisitos de la OSHA y NFPA para trabajos en caliente y tenga un extintor cerca.

Radiación de alta frecuencia

- La alta frecuencia (HF) puede interferir con la radionavegación, servicios de seguridad, computadoras y equipos de comunicación.
- Es responsabilidad del usuario hacer que un electricista calificado resuelva rápidamente cualquier problema de interferencia que pueda derivar de la instalación. El electricista debe verificar regularmente y realizar tareas de mantenimiento en la instalación.
- Deje de usar el equipo si la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC) le notifica sobre interferencias.
- Mantenga las puertas y paneles de las fuentes de HF completamente cerrados y mantenga la distancia entre electrodos en el ajuste correcto.

Soldadura por arco

- Las computadoras y los equipos controlados por computadora pueden dañarse con la energía electromagnética.
- Asegúrese de que todo el equipo sea compatible con la energía electromagnética.
- Mantenga los cables de soldar cortos para reducir la interferencia.
- Siga el manual para instalar y conectar a tierra la máquina.
- Si la interferencia continúa, proteja el área de trabajo o traslade la máquina soldadora.

Descarga eléctrica



ADVERTENCIA: ¡LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN CAUSAR LA MUERTE!

Para reducir el riesgo de muerte o lesiones graves causadas por descarga eléctrica, lea, comprenda y siga las instrucciones de seguridad. Además, asegúrese de que cualquier persona que utiliza este equipo para soldar, o la persona que está presente en el área de soldado, también comprenda y siga estas instrucciones de seguridad.

¡IMPORTANTE! PARA REDUCIR EL RIESGO DE MUERTE, LESIONES O DAÑOS MATERIALES, NO INTENTE UTILIZAR este equipo para soldar hasta que haya leído y comprendido el siguiente resumen de seguridad.

- De ninguna manera, entre en contacto físico con alguna pieza del circuito de corriente de soldado. El circuito de corriente de soldado incluye lo siguiente:
 - a. la pieza de trabajo o cualquier material conductor que hace contacto con este,
 - b. la abrazadera de descarga a tierra,
 - c. el electrodo o alambre para soldar,
 - d. cualquier pieza de metal en el portaelectrodo, o una pistola de alimentación de alambre.
- No suelde en un lugar húmedo ni entre en contacto con una superficie húmeda o mojada.
- No intente soldar si alguna parte de la ropa o el cuerpo está mojado.
- No permita que el equipo para soldar entre en contacto con agua o humedad.
- No arrastre los cables de soldar, la pistola de alimentación de alambre o el cable eléctrico de la soldadora por agua o humedad ni permita que entren en contacto con tales elementos.
- No toque la soldadora ni intente encenderla o apagarla si alguna parte del cuerpo o la ropa está húmeda o si usted está en contacto físico con agua o humedad.
- No intente enchufar la soldadora en la fuente de energía si alguna parte del cuerpo o la ropa está húmeda o si usted está en contacto físico con agua o humedad.
- No conecte la abrazadera de la pieza de trabajo de la soldadora a conductos eléctricos ni suelde en estos.
- No modifique el cable eléctrico ni el enchufe de este de ninguna manera.
- No intente conectar la soldadora en la fuente de energía si el terminal de conexión a tierra en el enchufe del cable eléctrico se dobló, está roto o falta.
- No permita que la soldadora esté conectada a la fuente de energía ni intente soldar si la soldadora, los cables de soldar, el sitio para soldar o el cable eléctrico de la soldadora están expuestos a cualquier forma de precipitación atmosférica, o si están rociados con agua salada.
- No transporte los cables de soldar enrollados alrededor de los hombros ni en ninguna otra parte del cuerpo, cuando están conectados a la soldadora.
- No modifique el cableado, las conexiones a tierra, los interruptores ni los fusibles en este equipo para soldar.
- Use guantes de soldadura para ayudar a proteger las manos del circuito de soldadura.

- Mantenga todos los recipientes con líquido lo suficientemente lejos de la soldadora y del área de trabajo para que en caso de derrame, el líquido no entre en contacto con alguna pieza de la soldadora o el circuito de soldadura eléctrica.
- Reemplace de inmediato las piezas agrietadas o rotas que tienen aislamiento o actúan como aislantes, como los cables de soldar, el cable eléctrico o el portaelectrodo.
- Cuando no esté soldando, corte el alambre a la altura de la pieza de contacto o quite el electrodo del portaelectrodo.

Ruido



El ruido puede causar la pérdida permanente de audición. Los procesos de soldadura pueden causar niveles de ruido que exceden los límites de seguridad. Debe proteger sus oídos del ruido alto a fin de evitar la pérdida permanente de audición.

- Para proteger su audición del ruido alto, use tapones de protección para los oídos y/u orejeras.
- Los niveles de ruido se deben medir para asegurarse de que los decibeles (ruido) no excedan los niveles de seguridad.

Información de seguridad adicional

Para obtener más información sobre las medidas de seguridad para soldar, consulte las siguientes normas y cumpla con ellas, según corresponda.

- Norma ANSI Z49.1 - SEGURIDAD EN SOLDADURAS Y CORTES: se puede obtener en la Asociación Americana de Soldadura (American Welding Society), 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Teléfono +1(800) 443-9353, Fax +1(305) 443-7559 - www.amweld.org o www.aws.org
- Norma ANSI Z87.1 - PRÁCTICAS SEGURAS PARA LA PROTECCIÓN OCUPACIONAL Y EDUCATIVA DE OJOS Y ROSTRO: se puede obtener en el Instituto Nacional Estadounidense de Estándares (American National Standards Institute), 11 West 42nd St., New York, NY 10036 Teléfono +1(212) 642-4900, Fax +1(212) 398-0023 - www.ansi.org
- Norma NFPA 518 - PROCESO DE CORTE Y SOLDADURA: se puede obtener en la Asociación Nacional de Protección contra Incendios (National Fire Protection Association), 1 Batterymarch Park, P.O. Box 9101, Quincy, MA 02269-9101 Teléfono +1(617) 770-3000 Fax +1(617) 770-0700 - www.nfpa.org
- Norma de la OSHA 29 CFR, Parte 1910, Subparte Q., SOLDADURA, CORTE Y SOLDADURA FUERTE: se puede obtener en la oficina estatal de la OSHA o en el Departamento de trabajo de EE. UU. OSHA, Oficina de Asuntos Públicos, Sala N3647, 200 Constitution Ave., Washington, DC 20210 - www.osha.gov
- Norma CSA W117.2 - Código de SEGURIDAD EN SOLDADURAS Y CORTES: se puede obtener en la Asociación Canadiense de Estándares (Canadian Standards Association), 178 Rexdale Blvd., Etobicoke, Ontario M9W 1R3 - www.csa.ca
- Norma A6.0 de la Asociación Americana de Soldadura (American Welding Society). RECIPIENTES PARA SOLDAR Y CORTAR QUE HAYAN CONTENIDO MATERIALES COMBUSTIBLES: se puede obtener en la Asociación Americana de Soldadura (American Welding Society), 550 NW Le Jeune Road, Miami, FL 33126 Teléfono +1(800) 443-9353, Fax +1(305) 443-7559 - www.amweld.org o www.aws.org

GARANTÍA	63
INFORMACIÓN DE SEGURIDAD	64
NORMAS DE SEGURIDAD PRINCIPALES.....	64
ADVERTENCIA DE LA PROPOSICIÓN 65 DE CALIFORNIA	64
INFORMACIÓN SOBRE EMF (CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS).....	64
PROTECCIÓN PERSONAL	65
PREVENCIÓN DE INCENDIOS.....	66
RADIACIÓN DE ALTA FRECUENCIA	67
SOLDADURA POR ARCO	68
DESCARGA ELÉCTRICA.....	68
RUIDO.....	69
INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ADICIONAL	69
ÍNDICE	70
INSTALACIÓN	71
ESPECIFICACIONES DE LA SOLDADORA	71
SELECCIÓN DEL LUGAR.....	71
CONEXIÓN A LA FUENTE DE ENERGÍA.....	71
VENTILACIÓN	72
ADVERTENCIAS ADICIONALES	72
ENSAMBLAJE	72
ENSAMBLAJE DEL CABLE DE LA ANTORCHA Y LA PISTOLA DE BOBINA.....	72
CONEXIÓN DEL CILINDRO DE GAS Y DEL REGULADOR	73
GUÍA DE GASES DE PROTECCIÓN	74
CARGA DE ALAMBRE	74
REEMPLAZO DEL REVESTIMIENTO DE ALAMBRE	75
CÓMO ELEGIR EL REVESTIMIENTO DE ALAMBRE PARA ANTORCHAS CON CONEXIÓN DIRECTA Y EUROPEA.....	76
DISPOSICIONES PARA SOLDAR CON PISTOLA DE BOBINA	76
AJUSTE DEL SISTEMA IMPULSOR DEL ALAMBRE	77
AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA BOBINA	77
FUNCIONAMIENTO	78
DESCRIPCIÓN.....	78
CONTROLES DE LA SOLDADORA.....	79
PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA TÉRMICA.....	79
GUÍA INFORMATIVA DE LA HOJA DE DATOS	80
PREPARACIÓN DE LA SOLDADURA	80
FACTORES A CONSIDERAR PARA OBTENER LOS MEJORES RESULTADOS DE LA SOLDADURA.....	80
SOLDADURA DE ALUMINIO.....	81
MANTENIMIENTO Y SERVICIO TÉCNICO	82
MANTENIMIENTO GENERAL.....	82
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	83
DIAGRAMA DE CABLEADO	85
LISTA DE HERRAMIENTAS Y PIEZAS DE REPUESTO	86
DIAGRAMA DE PIEZAS	87
LISTA DE REPUESTOS DE ANTORCHA CON PISTOLA MIG	89
NOTAS DEL USUARIO	90

Instalación

Especificaciones de la soldadora

Tabla 1. Especificaciones de la soldadora

Voltios primarios (de entrada)	230 V CA
Salida de corriente de soldadura	270 A como máximo
Fase	Monofásica
Frecuencia	60 Hz
Ciclo de tarea nominal	60 %
Rango de diámetro del alambre	Hasta 0,045" (1,1 mm)

Selección del lugar



ASEGÚRESE DE UBICAR LA SOLDADORA DE ACUERDO CON LAS SIGUIENTES PAUTAS:

- En áreas libres de humedad y polvo.
- En áreas con temperatura ambiente entre 30 y 90 °F (-1 a 32 °C).
- En áreas libres de aceite, vapor y gases corrosivos.
- En áreas no expuestas a vibraciones o descargas anormales.
- En áreas no expuestas a la luz directa del sol o la lluvia.
- Colóquela a una distancia de 12" (30,5 cm) o más de las paredes u obstrucciones similares que podrían limitar el flujo de aire natural para el enfriamiento.

Conexión a la fuente de energía

Esta soldadora está diseñada para funcionar con una fuente de energía de corriente alterna (CA) monofásica de 230 V, 60 Hz, debidamente conectada a tierra con fusible de retardo o disyuntor de 50 A. Se recomienda que un electricista calificado verifique el voltaje real en el receptáculo en el que se enchufa la soldadora y confirme que el receptáculo cuenta con fusibles adecuados y está debidamente conectado a tierra. El uso del tamaño de circuito correcto puede eliminar molestas activaciones del disyuntor durante las soldaduras.

No use esta soldadora si la fuente de energía real es inferior a 105 V CA. En caso de existir este problema, póngase en contacto con un electricista calificado. Si emplea energía inadecuada o excesiva con esta soldadora, la consecuencia será un funcionamiento incorrecto y/o daño de la máquina.

Antes de hacer cualquier conexión eléctrica, asegúrese de que el voltaje de entrada y la frecuencia disponible en el lugar sean los estipulados en la etiqueta de clasificación de su soldadora.

El voltaje de entrada principal debe encontrarse dentro de $\pm 10\%$ del voltaje nominal de entrada principal. Un voltaje demasiado bajo puede causar un rendimiento de soldadura deficiente. Un voltaje de entrada demasiado alto puede hacer que los componentes se sobrecalienten y posiblemente fallen.

El tomacorriente de la soldadora debe:

- estar instalado correctamente, de ser necesario, por un electricista calificado;
- tener la conexión a tierra (eléctrica) correcta de acuerdo con las reglamentaciones locales;
- estar conectado al circuito eléctrico del tamaño correcto.

NOTA:

- Revise el cable de suministro de forma periódica para ver si presenta grietas o alambres expuestos. Si no se encuentra en buenas condiciones, hágalo reparar en un centro de servicio técnico.
- No jale del cable de entrada de energía de forma violenta para desconectarlo del tomacorriente.
- No coloque materiales o herramientas sobre el cable de suministro de energía. Este puede estar dañado y producir una descarga eléctrica.
- Mantenga el cable de suministro alejado de fuentes de calor, aceites, solventes o bordes filosos.
- Si usa un cable de extensión, manténgalo lo más recto posible. Para longitudes de hasta 50 pies (15,2 m), use 12 AWG. Para longitudes de hasta 100 pies (30,5 m), use 10 AWG.

Ventilación

Dado que la inhalación de vapores de soldadura puede resultar nociva, asegúrese de que el área de soldadura esté correctamente ventilada.

Advertencias adicionales

PARA SU SEGURIDAD, ANTES DE CONECTAR LA FUENTE DE ENERGÍA A LA LÍNEA, SIGA ESTAS INSTRUCCIONES CUIDADOSAMENTE:

- Se debe insertar un interruptor de dos polos adecuado antes del tomacorriente principal. El interruptor debe contar con fusibles de retardo.
- La conexión a tierra debe hacerse con un enchufe de dos polos compatible con el toma mencionado anteriormente.
- Cuando se trabaja en un espacio cerrado, la soldadora debe mantenerse fuera del área de soldadura y el cable con conexión a tierra debe estar sujeto a la pieza de trabajo. Nunca trabaje en espacios confinados húmedos o mojados.
- No use cables de entrada o de soldar dañados.
- La antorcha para soldar nunca debe apuntar hacia el operador u otras personas.
- La soldadora nunca debe operarse sin sus paneles adosados. Esto podría causar lesiones graves al operador y podría dañar el equipo.

Ensamblaje

- Desempaque la soldadora.
- Ensamble el asa superior de plástico usando los tornillos provistos.
- Conecte el cable de la antorcha para soldar a la conexión roscada del frente de la soldadora.
- Conecte la manguera de gas y el conector eléctrico.

Ensamblaje del asa y las ruedas

- Atornille las dos ruedecillas (Fig. 2)(D) a la máquina.
- Inserte el eje (A) a través de los orificios que se encuentran en la parte trasera de la soldadora y deslice una rueda (B) en cada extremo seguida por las arandelas de sujeción (C).
- Coloque el asa de plástico (E) usando los tornillos provistos (F).

Ensamblaje del cable de la antorcha y la pistola de bobina

- Inserte la manguera de la antorcha en el toma que se encuentra en la parte frontal de la soldadora; tenga cuidado de no dañar los contactos. Ajuste a mano girando la conexión roscada (Fig. 3).
- Para conectar la pistola de bobina, es necesario también instalar las terminales al conector de 7 polos en el frente de la soldadora.

FIGURA 2

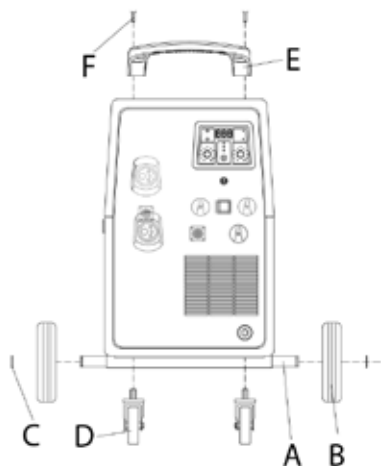
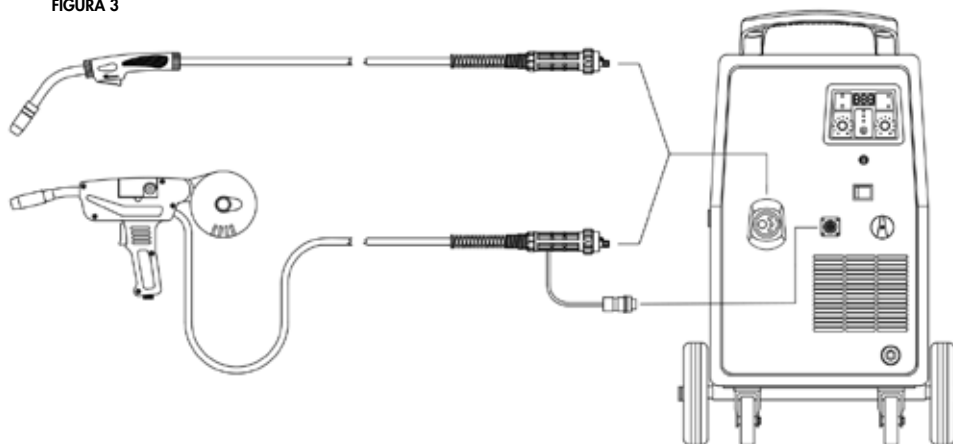


FIGURA 3



Conexión del cilindro de gas y del regulador

El cilindro de gas (no provisto) debe estar ubicado en la parte trasera de la soldadora, en un área bien ventilada y sujeto con firmeza al banco de trabajo o la pared para asegurarse de que no se caiga. Por razones de seguridad y economía, asegúrese de que el regulador esté completamente cerrado (girado en sentido antihorario) cuando no esté soldando y cuando coloque o quite el cilindro de gas.

- Gire la perilla de ajuste del regulador en sentido antihorario para asegurarse de que la válvula esté completamente cerrada.
- Atornille el regulador de gas hacia abajo en la válvula de la botella de gas y ajústelo.
- Conecte la manguera de gas al regulador asegurándola con la abrazadera/tuerca provista.
- Abra la válvula del cilindro y luego fije el flujo de gas en aproximadamente 20 a 35 pies cúbicos por hora (0,6 a 1 metro cúbico por hora) en el regulador.
- Ponga en funcionamiento el gatillo de la antorcha para asegurarse de que el gas fluya por ella.



ADVERTENCIA: Los cilindros están altamente presurizados. Manipúlelos con cuidado. La manipulación inapropiada o el uso indebido de los cilindros de gas comprimido puede causar accidentes graves. No deje caer, tire ni exponga el cilindro al calor excesivo, llamas o chispas. No lo golpee contra otros cilindros.

METAL	CON GAS	NOTA
Acero suave	CO2 Argón + CO2 Argón + CO2 + Oxígeno	El argón controla las salpicaduras. El oxígeno mejora la estabilidad del arco.
Aluminio	Argón Argón + Helio	Estabilidad del arco, buena fusión y salpicaduras mínimas. Entrada de mayor calor apropiada para secciones gruesas. Mínima porosidad.
Acero inoxidable	Argón + CO2 + Oxígeno Argón + Oxígeno	Estabilidad del arco. Salpicaduras mínimas.
Cobre, níquel y aleaciones	Argón Argón + Helio	Apropiado para calibres bajos debido a la baja fluidez del baño de fusión de soldadura. Entrada de mayor calor apropiada para secciones gruesas.

Carga de alambre

Su soldadora MIG está diseñada para aceptar bobinas de alambre de 8" u 12" (20,3 o 30,5 cm) de acero suave, acero inoxidable o aluminio, según el tipo de metal que desee soldar. Las bobinas de alambre no se suministran con la unidad y deben adquirirse por separado.



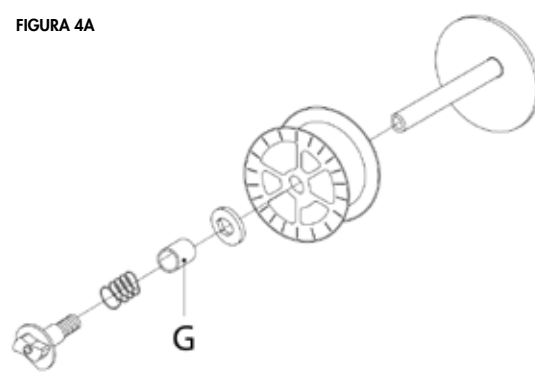
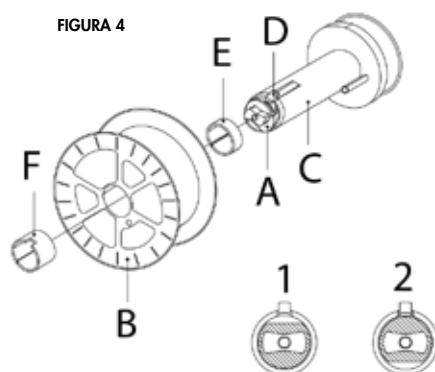
CERCIÓRESE DE QUE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO Y EL SUMINISTRO DE GAS ESTÉN DESCONECTADOS.

Antes de proceder, quite la boquilla y la pieza de contacto de la antorcha.

- Abra el panel lateral. Afloje la tuerca (Fig. 4) (A) del soporte de bobina (posición 1) (tambor de freno). Quite el espaciador (E). Si desea reemplazar la bobina de alambre, extráigala empujando la lengüeta de inserción (D).
- Quite la protección de plástico de la bobina. Coloque la bobina en el soporte de bobina. Monte el espaciador nuevamente (solo para bobinas de 8" [20,3 cm]) y ajuste la tuerca de bloqueo.

Su soldadora MIG también admite bobinas de alambre de 4" (10,2 cm). Para montar bobinas de 4" (10,2 cm):

- Quite la bobina de alambre del soporte de bobina.
- Afloje la tuerca, quite el resorte y la arandela; quite el soporte de bobina del pivote.
- Inserte la bobina de alambre de 4" (10,2 cm) en el pivote; monte la arandela, el espaciador y el resorte.
- Ajuste la tuerca de bloqueo.

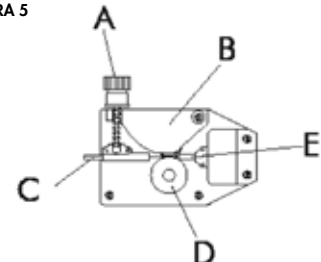




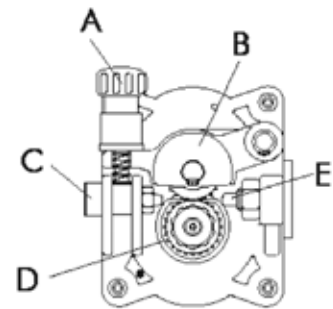
AJUSTE LA TUERCA. LA PRESIÓN EXCESIVA FUERZA AL MOTOR DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE. CUANDO LA PRESIÓN ES MUY POCA, NO PERMITE QUE LA BOBINA DE ALAMBRE SE DETENGA INMEDIATAMENTE.

- Afloje y baje la perilla de plástico (Fig. 5) (A). Suelte el rodillo superior (B) del alimentador. Extraiga el alambre del revestimiento de la antorcha.
- Cuando el alambre esté desconectado, tómelo con alicates de modo que no pueda salirse de la bobina. De ser necesario, enderézelo antes de insertarlo en la guía de entrada del alambre (C). Inserte el alambre en el rodillo inferior (D) y en el revestimiento de la antorcha (E).

FIGURA 5



ALIMENTADOR DE ALAMBRE DE PLÁSTICO



ALIMENTADOR DE ALAMBRE DE ALUMINIO



ADVERTENCIA: Mantenga la antorcha derecha mientras inserta un nuevo alambre a través del revestimiento. Asegúrese de que el alambre tenga un corte limpio (sin rebabas ni ángulos) y que al menos 1/2" (12,7 mm) del extremo esté recto (sin curvas). No seguir estas instrucciones puede causar daños en el revestimiento.

- Baje el rodillo superior (B) y coloque la perilla (A). Ajuste levemente. Si ajusta demasiado, el alambre se traba y podría causar daños al motor. Si no se ajusta lo suficiente, los rodillos no alimentarán el alambre.
- NOTA:** Al cambiar el diámetro de alambre usado, o reemplazar el rodillo de alimentación de alambre, asegúrese de que en el interior, en la parte más cercana a la máquina, esté la ranura correcta para el diámetro de alambre seleccionado. El alambre es impulsado por la ranura interior. Los rodillos de alimentación están marcados en el costado con la identificación de la ranura más próxima de ese lado.
- Cierre el panel lateral de la máquina. Conecte el cable de suministro de energía al tomacorriente. Encienda el interruptor. Presione el interruptor de la antorcha. El alambre alimentado por el motor de alimentación de alambre a velocidad variable debe deslizarse por el revestimiento. Cuando este salga del cuello de la antorcha, suelte el interruptor de la antorcha. Apague la máquina. Coloque la pieza de contacto y la boquilla. **NOTA:** Mientras verifica que el alambre salga correctamente de la antorcha, no acerque la cara a esta. Puede correr el riesgo de sufrir lesiones debido al alambre saliente. ¡No acerque los dedos al mecanismo de alimentación mientras trabaja! Los rodillos en movimiento pueden aplastar los dedos. Revise los rodillos de forma periódica. Reemplácelos cuando estén gastados y comprometan la alimentación normal del alambre.

Reemplazo del revestimiento de alambre



ANTES DE LLEVAR A CABO ESTE PROCEDIMIENTO, ASEGÚRESE DE QUE LA LÍNEA DE SUMINISTRO DE GAS Y EL CABLE DE ENTRADA DE ENERGÍA ESTÉN DESCONECTADOS

- Desconecte la antorcha de la máquina.
- Colóquela sobre una superficie plana y quite la tuerca de bronce cuidadosamente (1).

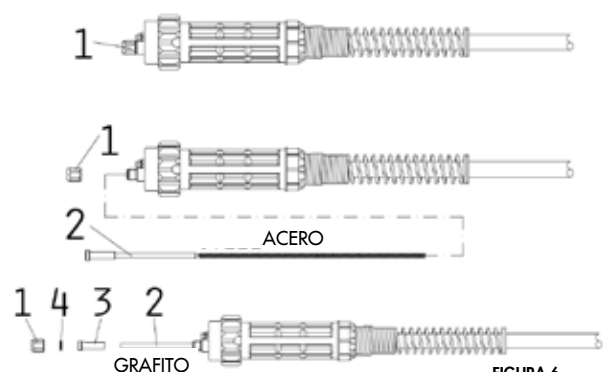


FIGURA 6

- Jale del revestimiento para quitarlo de la manguera.
- Instale el nuevo revestimiento y coloque nuevamente la tuerca de bronce (1).

En caso de reemplazar un revestimiento de alambre de teflón o grafito, siga estas instrucciones:

- Instale el nuevo revestimiento e inserte el anillo metálico del revestimiento de alambre (3) y la junta tórica (4).
- Coloque la tuerca de bronce (1).
- Corte el revestimiento de alambre cerca de la tuerca de bronce. **NOTA:** La longitud del nuevo revestimiento de alambre debe ser la misma que la del revestimiento que acaba de quitar de la manguera.
- Conecte la antorcha a la máquina e instale el alambre en el sistema de alimentación.

Cómo elegir el revestimiento de alambre para antorchas con conexión directa y europea

Básicamente, existen dos tipos de revestimientos de alambre: Acero y teflón. Los revestimientos de alambre de acero pueden estar recubiertos o no recubiertos. Los revestimientos de alambre recubiertos se utilizan para antorchas refrigeradas por aire. Los revestimientos de alambre de teflón se recomiendan para soldaduras de aluminio dado que permiten la alimentación continua de alambre.

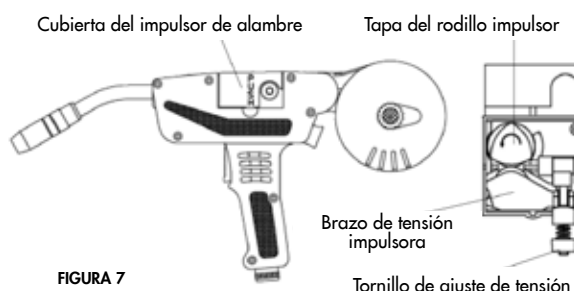
Disposiciones para soldar con pistola de bobina



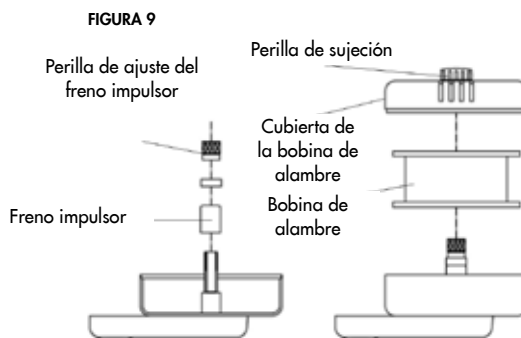
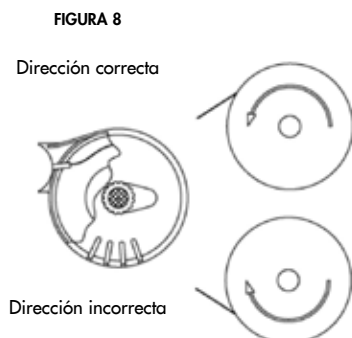
ADVERTENCIA: ¡Las descargas eléctricas pueden causar la muerte! Siempre APAGUE el interruptor de ENERGÍA y desenchufe el cable eléctrico de la fuente de energía de CA antes de colocar el alambre.

Antes de instalar cualquier alambre para soldar en la unidad, se debe colocar el rodillo impulsor adecuado en su posición en el mecanismo impulsor del alambre. Asegúrese de que la ranura tenga la forma y el tamaño apropiados para el alambre que se usa. Ajuste el rodillo impulsor de acuerdo con los siguientes pasos:

1. Abra la cubierta del impulsor de alambre en la pistola de bobina.
2. Quite la tensión impulsora aflojando el tornillo de ajuste de tensión y levantando el ajustador de tensión impulsora, alejándolo del brazo de tensión impulsora. Jale del brazo de tensión impulsora hacia afuera del rodillo impulsor.
3. Si es necesario, afloje el tornillo de ajuste de tensión en el brazo de tensión impulsora. Jale del brazo de tensión impulsora hacia arriba para permitir el acceso al rodillo impulsor dentro del sistema impulsor de alambre. Gire la tapa negra del rodillo impulsor en sentido antihorario y quítela, de modo que quede a la vista el rodillo impulsor metálico. Quite el rodillo impulsor de su eje. **NOTA:** El rodillo impulsor tiene ranuras integradas para dos tamaños de alambres (0,030" y 0,035" [0,8 y 0,9 mm]). Asegúrese de que se usen los tamaños de ranura y alambre correspondientes. Coloque nuevamente el rodillo impulsor en su eje y la tapa de dicho rodillo sobre este.
4. Busque el lado del rodillo impulsor que está estampado con el mismo diámetro de alambre que el alambre que está instalando. Presione el rodillo impulsor en el vástago de este, con el lado estampado con el diámetro de alambre deseado mirando hacia usted.
5. Vuelva a instalar la tapa del rodillo impulsor y trábela en su lugar girándola en sentido horario.
6. Quite la boquilla y la pieza de contacto del extremo del ensamblaje de la pistola.
7. Abra la cubierta de la bobina de alambre, ubicada en la parte trasera de la pistola de bobina girando la perilla de sujeción en sentido antihorario.



8. Desenvuelva la bobina de alambre y busque el extremo del alambre.
9. Luego de asegurarse de que su soldadora esté desconectada de la fuente de energía de CA, libere el extremo del alambre de la bobina, pero no lo suelte hasta que se le indique hacerlo; de lo contrario el alambre se desenrollará solo.
10. Con un cortador de alambre, corte la porción doblada en el extremo del alambre de modo de dejar una sección recta de alambre.
11. Desenrolle alrededor de 6" (15,2 cm) de alambre para soldar de la bobina de alambre.
12. Inserte el extremo del alambre en el tubo de la guía de entrada (ubicado en la cubierta de la bobina de alambre). Luego empújelo por el rodillo impulsor, insertándolo en el ensamblaje de la pistola alrededor de 6" (15,2 cm).
13. Alinee el alambre en la ranura superior correspondiente del rodillo impulsor, luego empuje el brazo de tensión impulsora contra el rodillo impulsor.



14. Voltee el tensor impulsor de liberación rápida a su posición en el brazo tensor impulsor.
15. Ajuste (gire en sentido horario) la tensión impulsora ajustando la perilla hasta que el rodillo de tensión aplique suficiente fuerza en el alambre para evitar que se salga del ensamblaje impulsor.
16. Suelte el alambre.
17. El alambre para soldar siempre debe salir de la parte superior de la bobina hacia el mecanismo impulsor. **NOTA:** La función del freno impulsor es hacer que la bobina de alambre deje de girar casi al mismo momento que se detiene la alimentación del alambre.
18. Fije la tensión del freno impulsor. **NOTA:** Es necesario soltar el brazo tensor impulsor mientras fija la tensión del freno impulsor. Asegúrese de volver a poner el brazo de tensión impulsora en la posición de bloqueo luego de ajustar la tensión del freno impulsor.
 - a) Con una mano, gire la bobina de alambre en sentido antihorario. Esto hará que el alambre que se alimenta a través del ensamblaje de la pistola siga girando mientras ajusta la tensión de la bobina.
 - b) Con su mano libre, ajuste (gire en sentido horario) la perilla de ajuste del freno impulsor.
 - c) Deje de ajustar cuando sienta resistencia en la bobina de alambre que está girando. Luego deje de girar a mano la bobina de alambre. **NOTA:** Si se aplica demasiada tensión a la bobina de alambre, el alambre se saldrá del rodillo impulsor o no podrá alimentarse de ningún modo. Si se aplica muy poca tensión, la bobina de alambre tenderá a desenrollarse. Vuelva a ajustar la tensión del freno impulsor de ser necesario para corregir cualquiera de estos problemas.
19. Corte el alambre que sobresale del extremo de la pistola de bobina a una distancia de aproximadamente 1/2" (12,7 mm).
20. Seleccione una pieza de contacto estampada con el mismo diámetro que el alambre que está usando.
21. Deslice la pieza de contacto sobre el alambre sobresaliente desde el extremo de la pistola. Coloque la pieza de contacto en el extremo de la pistola y ajústela a mano con firmeza.
22. Instale la boquilla en el ensamblaje de la pistola. Para obtener resultados ideales, recubra el interior de la boquilla con aerosol o gel antiadherente.
23. Corte el exceso de alambre que sobresale del extremo de la boquilla.

24. Vuelva a colocar la cubierta de la bobina de alambre y apriete la perilla de ajuste girándola en sentido horario.
25. Conecte el cable eléctrico de la soldadora a una fuente de energía de CA. ENCIENDA la soldadora. Fije el interruptor de VOLTAJE.

Ajuste del sistema impulsor del alambre



ADVERTENCIA: ¡Los destellos del arco pueden dañar los ojos! Para reducir el riesgo de destellos de arco, asegúrese de que el alambre que sale del extremo de la pistola no entre en contacto con la pieza de trabajo, la abrazadera de descarga a tierra o cualquier material con conexión a tierra durante el proceso de fijación de la tensión impulsora o se producirán arcos eléctricos.

1. Abra la cubierta del impulsor de alambre en la pistola de bobina.
2. Jale el gatillo de la pistola.
3. Gire la perilla de ajuste de tensión impulsora en sentido horario, aumentando la tensión impulsora hasta que el alambre parezca entrar suavemente sin salirse de lugar.
4. Cierre la cubierta del impulsor de alambre en la pistola de bobina.
5. Cuando se fija de manera correcta, no debe haber deslizamientos entre el alambre y el rodillo impulsor en condiciones normales.

Ajuste de la posición de la bobina

Antes de comenzar a soldar, es preferible ajustar la posición de la bobina de modo que quede en una posición cómoda para usted. Hay tres posiciones para elegir. Para cambiar la posición de la bobina:

1. Con un destornillador de punta plana, afloje el tornillo que conecta la cubierta de la bobina con la pistola.
2. Separe la cubierta de la pistola tanto como sea necesario para permitir que la cubierta gire.
3. Gire la cubierta a una de las tres posiciones disponibles, asegurándose de que las ranuras de la pistola estén alineadas con las ranuras de la cubierta.
4. Empuje la cubierta y la pistola juntas para regresarlas a su posición.
5. Con un destornillador de punta plana, ajuste el tornillo que conecta la cubierta de la bobina con la pistola.

Funcionamiento

Descripción

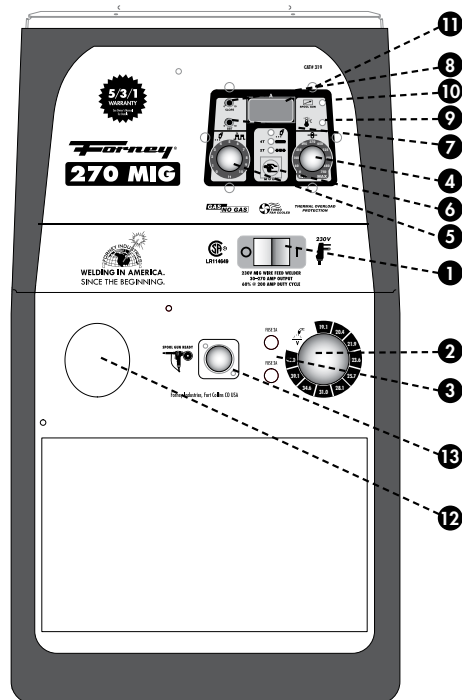
La soldadora MIG 270 de Forney está diseñada para usarse en trabajos que incluyan mantenimiento y fabricación. Es ideal para aplicaciones tales como las agrícolas, automotrices y de reparaciones. Esta máquina con transformador se alimenta con corriente de 230 V y produce una salida de 270 A. Entre los diámetros de alambre aceptables para usarse en esta máquina, se incluyen los de 0,024" (0,6 mm), 0,030" (0,8 mm), 0,035" (0,9 mm) y 0,045" (1,1 mm). Los tamaños de bobinas compatibles con esta máquina son 4" (10,2 cm), 8" (20,3 cm) o 12" (30,5 cm) y deben cargarse en sentido horario, para que se alimente el alambre desde la parte superior hacia el interior del sistema de alimentación del alambre. Esta máquina puede soldar materiales de hasta 1/2" (12,7 mm) de espesor.

En las soldadoras de la serie digital, gracias a una tarjeta digital especial, es posible ajustar los parámetros de soldado principales en forma externa. La principal función de estas unidades es ajustar estos parámetros de manera fácil. El control del microprocesador maneja las funciones de la

tarjeta de circuito impreso que se visualizan por medio del indicador de led a la vez que una pantalla digital muestra los parámetros fijados y la corriente de soldadura. Las unidades pueden usarse con la antorcha estándar (provista con ellas) o con una pistola de bobina.

Controles de la soldadora

1. Interruptor principal ON/OFF (ENCENDIDO/APAGADO) (verde): Se ilumina cuando se pone la soldadora en ON (ENCENDIDO).
2. Perilla de ajuste del voltaje de soldado
3. Fusible de 1 A de protección del circuito auxiliar: No lo reemplace con fusibles de corrientes diferentes.
4. Perilla de ajuste de alimentación de alambre: Para aumentar la velocidad del alambre, gire el potenciómetro en sentido horario; para reducirla, gírelo en sentido antihorario. El mismo procedimiento disminuye los valores de los parámetros de soldadura. Gire la perilla lentamente.
5. Perilla de regulación del tiempo de soldadura por puntos:
MÍN. 0,4 segundos - MÁX. 10 segundos
6. Tecla de selección "MODE" (MODO) de soldadura: Use estas teclas para seleccionar los siguientes tipos de soldadura:
 - 2T: Soldadura de 2 tiempos = manual
 - 4T: Soldadura de 4 tiempos = automático
 - Soldadura por puntos automática con temporizador
7. B.B.T. (tiempo de retroceso de alambre): Al liberar el gatillo de la antorcha, la máquina funcionará por muy poco tiempo. Esta función evita que el alambre se queme y que, en consecuencia, se pegue a la pieza de contacto. Al girar el potenciómetro de B.B.T. (Tiempo de retroceso de alambre) en sentido horario/antihorario con un destornillador, el alambre saliente de la antorcha en el extremo de la soldadura se acortará o alargará.
8. INCLINACIÓN: Girar el compensador con un destornillador para ajustar el tiempo necesario para que el motor de alimentación de alambre alcance la velocidad ajustada a través del potenciómetro. Incl. MÍN. 0,25 segundos - Incl. MÁX. 1,6 segundos
9. Indicador de sobrecalentamiento (amarillo): Este indicador de LED parpadea cuando la unidad se está sobrecalentando. Se encenderá cuando la protección termostática apague la máquina y dejará de parpadear una vez que la máquina se haya enfriado lo suficiente para continuar soldando.
10. Indicador de LED verde de la antorcha de la pistola de bobina: se ilumina cuando la antorcha de la pistola de bobina está conectada.
11. Pantalla: Permite al operador ver la corriente de soldado en tiempo real. Luego de soldar, la pantalla mostrará el valor final de la corriente de soldadura por un máximo de 3 segundos.
12. Conexión de la antorcha
13. Conexión de 7 polos para pistola de bobina (opcional)



Protección contra sobrecarga térmica



ADVERTENCIA: Si se excede el ciclo de tarea de la soldadora, un termostato corta la energía de forma automática para evitar el sobrecalentamiento de la máquina. Si sucede esto, no desenchufe la máquina mientras se esté enfriando. El termostato se restablecerá de forma automática y usted podrá continuar soldando. El termostato es un dispositivo de seguridad para protección y normalmente la soldadora no sufre ningún daño, salvo que se sobrecargue con frecuencia; en ese caso se producirán daños con el tiempo.

Guía informativa de la hoja de datos

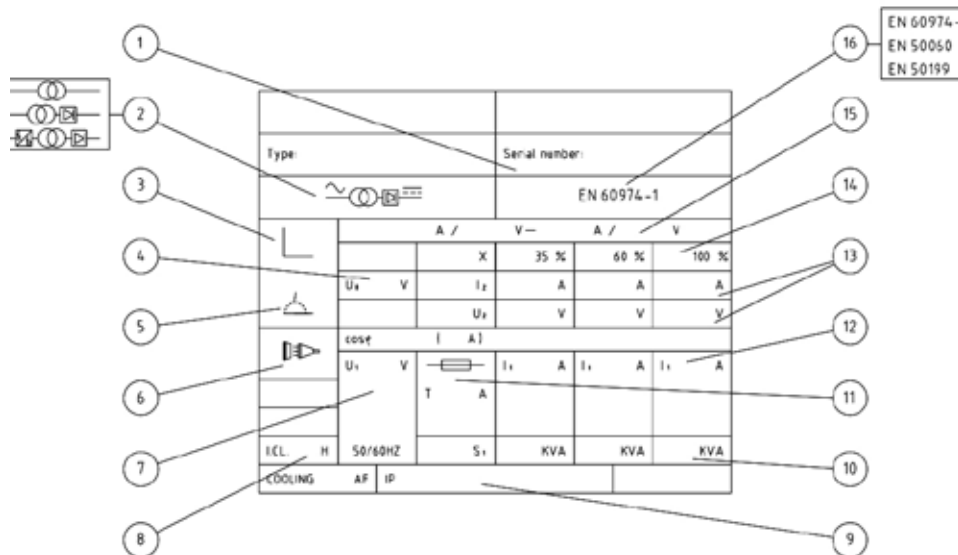


FIG. 15

1. Número de serie de la unidad
2. Modelo de soldadora
3. Tipo de característica
4. Voltaje sin carga clasificado Mín. - Máx.
5. Tipo de soldadura
6. Símbolo del suministro principal y nro. de fases
7. Valor clasificado del voltaje de entrada
8. Letra del código para el grado de aislamiento
9. Grado de protección
10. Potencia
11. Tamaño del fusible principal necesario
12. Corriente de suministro eléctrico
13. Suministro y voltaje de soldado
14. Factor de potencia
15. Rango de control (corriente/voltaje)
16. Norma de referencia

Preparación de la soldadura

- Coloque la abrazadera de descarga a tierra en el metal desnudo a soldar, asegurándose de que haga buen contacto;
- Cerciérese de que la ranura del rodillo de alambre en el rodillo se corresponda con el diámetro del alambre que va a usar.
- Enchufe la máquina a un tomacorriente adecuado.
- Abra por completo la válvula del cilindro de gas. Ajuste el regulador de presión de gas a la velocidad de flujo correcta.

Factores a considerar para obtener los mejores resultados de la soldadura

Se debe contar con algo de experiencia para ajustar y usar una soldadora MIG. Para soldar con una MIG, hay dos parámetros fundamentales: el voltaje de soldadura y la velocidad del alambre. La corriente de soldadura es el resultado de estos dos ajustes.

- Fije los controles de voltaje y alimentación de alambre en posiciones apropiadas para el espesor del material a soldar. La corriente de soldadura varía en función de la velocidad de alimentación del alambre. Para una salida de corriente de soldadura baja, el potenciómetro de la velocidad de alimentación del alambre debe fijarse en el extremo inferior de la escala de velocidad de alimentación del alambre. Si se gira el potenciómetro del control de velocidad de alimentación del alambre en sentido horario, esto aumentará la velocidad de alimentación del alambre y la corriente de soldadura. El voltaje de soldado se ajusta

para que coincida con la velocidad de alimentación del alambre (corriente de soldadura). Progresivamente seleccione posiciones de voltaje más alto a medida que incrementa la velocidad del alambre.

El aumento del voltaje de soldado conduce a un arco más largo (sin afectar la corriente significativamente). Por el contrario, un voltaje de soldado menor produce un arco más corto (nuevamente, la corriente no cambia significativamente). Un cambio en el diámetro del alambre deriva en parámetros distintos. Un alambre de un diámetro menor requiere un aumento en la velocidad de alimentación del alambre para alcanzar la misma corriente. Si se exceden determinados límites, no se podrá obtener una soldadura satisfactoria. Estos son:

- A) Alimentar el cable demasiado rápido (demasiado alto con respecto al voltaje de soldado) ocasiona vibraciones en la antorcha. Esto se debe a que el electrodo de alambre se sumerge en el charco de fusión y no puede derretirse lo suficientemente rápido.
- B) Fijar el voltaje demasiado alto (demasiado alto con respecto a la velocidad de alimentación del alambre) provocará un arco excesivo e inestable. Si aumenta el voltaje aún más, la pieza de contacto se quemará.
- C) La velocidad excesiva del alambre puede corregirse por medio del aumento del voltaje del arco. El límite de este ajuste depende del espesor del material que se va a soldar (sobrepasar determinado límite hará que se queme).

Coloque la antorcha en la junta que desea soldar: el ángulo entre la antorcha y la boquilla debe ser de aproximadamente 45°. La distancia entre la antorcha y la pieza de trabajo debe ser de 5 1/2" (14 cm). Baje la máscara protectora y presione el gatillo de la antorcha para iniciar el arco. Una vez logrado el arco, mueva la boquilla lentamente de izquierda a derecha a lo largo de la junta. Ajuste la velocidad de alimentación del alambre hasta que el arco emita un sonido "crujiente" (la experiencia le ayudará a reconocer el sonido correcto).

- A) Ajuste usando la tecla "MODE" (MODO) de gatillo para fijar el modo de gatillo deseado. Presione la tecla "MODE" (MODO) hasta que el indicador de LED rojo se ilumine.
 - 2T: soldadura de dos tiempos (manual). El proceso de soldadura comienza cuando se presiona el gatillo de la antorcha y se detiene cuando se suelta.
 - 4T: soldadura de cuatro tiempos (automático). El proceso de soldado comienza cuando se presiona el gatillo de la antorcha (luego de un tiempo de pre-gás), continúa incluso si el gatillo de la antorcha se libera y se detiene cuando se presiona y suelta una vez más luego del tiempo de pos-gás.
 - Soldadura por puntos con temporizador: soldadora por puntos automática con temporizador. Este proceso permite realizar cordones de soldadura en forma repetida. La duración se fija por medio de la perilla de ajuste nro. 66.
- B) Ajuste la perilla de velocidad del alambre nro. 5.

En la pantalla, se pueden ver los números del 1 al 99 (siendo 1 el valor mínimo y 99, el valor máximo). La pantalla muestra la corriente de soldadura real y el valor del parámetro seleccionado y ajustado durante la fase de regulación. Luego de soldar, la pantalla mostrará el valor de la corriente de soldadura por un máximo de 5 segundos.

Soldadura de aluminio

La máquina debe estar fijada para acero suave, excepto para los siguientes cambios:

- 100 % ARGÓN como gas protector de soldadura.
- Asegúrese de que la antorcha esté fijada para soldaduras de aluminio:
- La longitud del cable de la antorcha no debe exceder 10' (3,1 m) (se recomienda no usar antorchas más largas).
- Instale un revestimiento de alambre de teflón. Siga las instrucciones a continuación para cambiar la renovación del revestimiento de alambre.

- Cerciórese de que los rodillos impulsores sean los adecuados para alambre de aluminio.
- Use piezas de contacto apropiadas para alambre de aluminio y asegúrese de que el diámetro del orificio de la pieza de contacto coincida con el diámetro del alambre que va a utilizar.

Para soldaduras de aluminio o para soldar materiales tales como CuSi y para aplicaciones donde la fuente de energía debe colocarse lejos del área de trabajo, la pistola de bobina es particularmente adecuada. Esta antorcha contiene un motor de alimentación de alambre y la bobina de alambre para soldar. El potenciómetro integrado en el mango permite regular de manera constante la velocidad del alambre mientras un dispositivo interno en la soldadora reconoce y muestra la conexión de la pistola de bobina cuando el indicador de LED verde en el frente de la soldadora se enciende.

Mantenimiento y servicio técnico

Mantenimiento general

- Siempre suelde material limpio, seco y bien preparado.
- Sostenga la pistola en un ángulo de 45° con respecto a la pieza de trabajo con la boquilla a aproximadamente 1/2" (12,7 mm) de la superficie.
- Mueva la pistola en forma pareja y constante a medida que suelda.
- Evite soldar en áreas muy expuestas a corrientes de aire. Si el aire sopla el gas protector para soldar, se obtendrá una soldadura débil, picada y porosa.
- Mantenga el alambre y el revestimiento de alambre limpios. No use alambre oxidado.
- Se debe evitar que el cable de soldar se doble o tuerza mientras suelda.
- Siempre intente evitar que ingresen partículas de metal a la máquina dado que ello podría ocasionar cortocircuitos u otros tipos de daño.
- De ser posible, utilice aire comprimido para limpiar el revestimiento de la manguera en forma periódica, en especial al cambiar las bobinas de alambre. **NOTA:** Desconecte la fuente de energía cuando lleva a cabo esta operación.
- Usando aire de baja presión (3/5 Bar=20 a 30 PSI), sople de vez en cuando el polvo que se encuentra dentro de la soldadora. Esto hace que la máquina funcione a una temperatura más fría. **NOTA:** No sople aire sobre la tarjeta de circuito impreso y los componentes electrónicos.
- El rodillo de alimentación de alambre eventualmente se desgastará durante el uso normal. Con la tensión correcta, el rodillo de presión debe alimentar el cable sin salirse de lugar. Si el rodillo de presión y el rodillo de alimentación de alambre hacen contacto cuando el alambre se encuentra entre ellos, el rodillo de alimentación de alambre deberá reemplazarse.
- Revise todos los cables en forma periódica. Estos deben estar en buenas condiciones y sin quebraduras.

Solución de problemas

Este cuadro le ayudará a resolver problemas comunes que podría encontrar. Estas no son todas las soluciones posibles.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
No hay "energía" en la soldadora.	Mal funcionamiento del cable de entrada o enchufe.	Verifique que la conexión del cable de entrada sea correcta.
	Fusible del tamaño incorrecto.	Verifique el fusible y reemplácelo si es necesario.
El ventilador funciona normalmente, pero cuando se jala del gatillo de la pistola, no hay alimentación de alambre, salida de soldadura o flujo de gas.	Gatillo de la pistola defectuoso. Intervención del termostato.	Reemplace el gatillo de la antorcha. Deje enfriar la soldadora. Cuando la lámpara/el interruptor del piloto en el panel frontal se oscurece, indica que el termostato se ha cerrado.
El motor de alimentación funciona, pero no hay alimentación de alambre.	Motor de alimentación de alambre defectuoso (poco común).	Reemplace el motor de alimentación de alambre.
	Presión insuficiente en el rodillo de alimentación.	Aumente la presión del rodillo.
	Rebaba en el extremo del alambre.	Vuelva a cortar el alambre en ángulo recto sin dejar rebabas.
Falta de penetración.	Revestimiento bloqueado o dañado.	Limpie con aire comprimido o reemplace el revestimiento.
	Voltaje o velocidad de alimentación del alambre demasiado baja.	Reajuste los parámetros de soldadura.
	Conexión suelta dentro de la máquina (poco común).	Limpie con aire comprimido y ajuste todas las conexiones.
	Pieza de contacto desgastada o de tamaño incorrecto.	Reemplace la pieza de contacto.
Falta de penetración.	Conexión de la pistola suelta o ensamblaje defectuoso de la pistola.	Ajuste o reemplace la antorcha.
	Alambre de tamaño incorrecto.	Use el alambre para soldar del tamaño correcto.
	La antorcha se mueve demasiado rápido.	Mueva la pistola en forma pareja y no demasiado rápido.
El alambre se anida en el rodillo impulsor.	Presión excesiva en el rodillo impulsor.	Ajuste la presión en el rodillo impulsor.
	Revestimiento de la pistola desgastado o dañado.	Reemplace el revestimiento de alambre.
	Pieza de contacto obstruida o dañada.	Reemplace la pieza de contacto.
	Revestimiento estirado o demasiado largo.	Corte el revestimiento de alambre en la longitud correcta.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN POSIBLE
Retroceso del alambre hacia la pieza de contacto.	<p>Pieza de contacto obstruida o dañada.</p> <p>Velocidad de alimentación del alambre demasiado baja.</p> <p>Pieza de contacto de tamaño incorrecto.</p> <p>Conexión defectuosa entre el cable y la abrazadera.</p> <p>Acumulación de escoria dentro de la boquilla o la boquilla está acortada.</p>	<p>Reemplace la pieza de contacto.</p> <p>Aumente la velocidad del alambre.</p> <p>Use la pieza de contacto del tamaño correcto.</p> <p>Ajuste la conexión de la abrazadera o reemplace el cable.</p> <p>Limpie o reemplace la boquilla.</p>
La abrazadera de la pieza de trabajo y/o el cable se calientan.	Velocidad de alimentación del alambre demasiado alta.	Disminuya la velocidad de alimentación del alambre.
La boquilla de la pistola se arquea en la superficie de trabajo.	Boquilla obstruida.	Limpie o reemplace la boquilla.
El alambre hace que la antorcha se retraiga de la pieza de trabajo.	Está sosteniendo la antorcha demasiado lejos de la pieza de trabajo.	Sostenga la antorcha a la distancia correcta.
Soldaduras de baja calidad.	<p>Gas insuficiente en el área de soldado.</p> <p>Pieza de trabajo oxidada, pintada, con aceite o grasa.</p> <p>Alambre oxidado o sucio.</p> <p>Contacto a tierra deficiente.</p> <p>Combinación gas/alambre incorrecta.</p>	<p>Verifique que no haya corrientes de aire que estén soplando el gas y, de ser el caso, trasládese a un área de soldado más resguardada. De otro modo, verifique el medidor de contenidos del cilindro de gas, la configuración del regulador y el funcionamiento de la válvula de gas.</p> <p>Cerciórese de que la pieza de trabajo esté limpia y seca.</p> <p>Cerciórese de que el alambre esté limpio y seco.</p> <p>Verifique la conexión abrazadera con descarga a tierra/pieza de trabajo.</p> <p>Revise el manual para ver la combinación correcta.</p>
Depósito de soldadura "delgado" e incompleto.	<p>Se movió la antorcha sobre la pieza de trabajo demasiado rápido.</p> <p>Mezcla de gases incorrecta.</p>	<p>Mueva la antorcha más despacio.</p> <p>Vea la tabla de gases de protección.</p>
Depósito de soldadura demasiado espeso.	<p>Se movió la antorcha sobre la pieza de trabajo demasiado despacio.</p> <p>Voltaje de soldado demasiado bajo.</p>	<p>Mueva la antorcha más rápido.</p> <p>Aumente el voltaje de soldado.</p>

Lista de herramientas y piezas de repuesto

Nro.	NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN DEL ARTÍCULO	CANT.
1	85528	TARJETA DE CIRCUITO IMPRESO DE CONTROL HE-IND30V	1
02	85563	MOTOR MP48 + PIÑÓN	1
03	85081	CAPACITOR 63V	5
04	44140102	TRANSFORMADOR AUX. MIG MA 220-240 V 50/60 HZ	1
05	22305004	RESISTENCIA 3 OHM D.16 L=90	1
06	85042	CONTACTOS AUXILIARES	1
07	85023	CONTACTOR CN-16 4NA DE 24 V 16 A	1
08	21605040	ABRAZADERA DE CABLE	1
09	85578	ASA IZQUIERDA	1
10	85570	ASA	1
11	85579	MARCO SUPERIOR	1
12	77650133	PLACA PARA TARJETA DE CIRCUITO IMPRESO	1
13	84028	MARCO DE LA TARJETA DE CIRCUITO IMPRESO	1
14	85577	ASA DERECHA	1
15	84066	CABLE DE ENTRADA DE ENERGÍA AWG 3X12 4,5 M + ENCHUFE 6-50P	1
16	04600205	CADENA DE ZINC NR 17 NM 3.1	1
17	33705735 376C	PANEL DE LA CUBIERTA VERDE	1
18	30905054	TAPETE PARA HERRAMIENTAS 3X203X581	1
19	85695	PANEL DE CONVERSIÓN CON GAS-SIN GAS	1
20	85551	VOLANTE MOLETEADO	2
21	33720268 9005	PANEL INTERNO	1
22	85559	ALIMENTADOR DE ALAMBRE DE 2 RODILLOS	1
23	85052	VÁLVULA SOLENOIDE PARA GAS 4 W 24 V 50HZ 1/8" (3,18 MM) FF	1
24	22910110	EMPALME DE GAS MACHO DE 1/8" (3,18 MM)	1
25	40210424	CONEXIÓN DE LA ANTORCHA DE LA PISTOLA DE BOBINA - 7 CLAVIJAS	1
26	85693	PROTECCIÓN PLÁSTICA DE CONEXIÓN EUROPEA M8(676)	1
27	85564	ADAPTADOR DE ANTORCHA L=52	1
28	84032	MARCO IZQUIERDO	1
29	85555	ASA CON TAPA GRIS	2
30	05000258	PANEL LATERAL DERECHO	1
31	85527	INTERRUPTOR DE DOS POLOS	1
32	85574	PERILLA NEGRA PARA INTERRUPTOR	1
33	85130	SOPORTE DE FUSIBLE PTF/70 6,3 A 250 V	2
34	85129	FUSIBLE 5X20 T 2 A 250 V	2
35	85530	INTERRUPTOR 25 A 10 POS.1PH	1
36	84077	RECTIFICADOR PMS 24/4/2	1

Nro.	NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN DEL ARTÍCULO	CANT.
37	85203	TERMOSTATO COMPLETO 100° + SOPORTE	1
38	84038	DERIVADOR AMPERIMÉTRICO 300 A 60 MV	1
39	84084	TRANSFORMADOR REDUCTOR ø8 40X85 AL	1
40	84046	TRANSFORMADOR 60 HZ 230 V 60X130 AL	1
41	85560	VENTILADOR 220-240 V 50/60 HZ	1
42	33640463	TRANSPORTADOR DE AIRE	1
43	05000264	PANEL POSTERIOR	1
44	84030	MARCO INFERIOR	1
45	85546	RUEDA PIVOTANTE DE CAUCHO D.100	2
46	05000257	PANEL FRONTAL C/ ETIQUETAS	1
47	84071	TOMA TIPO DINSE TBE35-50 CX58 DE 50 mm ²	1
48	55200036	EJE DE RUEDAS ø 20 L=492	1
49	84031	MARCO DERECHO	1
50	85545	CUBO DE CAUCHO D.20 PARA RUEDA D.230	2
51	05000259	PANEL DE ACCESO LATERAL IZQUIERDO	1
52	84990	SOPORTE DE BOBINA COMPLETO D.50	1
53	85005	PESTILLO DE LA PUERTA	1
54	33700399 9005	PANEL INFERIOR	1
55	33705738 376C	PANEL LATERAL IZQUIERDO	1
56	85513	BISAGRA DE PLÁSTICO PARA PUERTA 40X40	2
57	85509	MOTOR DE 2R PARA RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE 1,0-1,2 MM AL.	1
57	85511	RODILLO DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE D.30 0,6-0,9 MM	1
58	85510	RODILLO DE BLOQUEO DE ALAMBRE D.17X30 H=9	1
59	22110026	ABRAZADERA DE DESCARGA A TIERRA 500 A	1
60	43210155	CABLE CON CONEXIÓN A TIERRA DE 25 mm ² m3	1
61	84070	ENCHUFE DINSE 50 MM ² CX22	1
62	85507	CUELLO W/TW2 DE ANTORCHA TW200 3M Y CONECTOR EUROPEO	1
63	85662	REGULADOR DE ARGÓN CON 2 MEDIDORES CGA580-5/8"UNF-2B	1
64	30900034	MANGUERA NEGRA	1
65	22910099	CONECTOR MACHO UNF DE 5/8" (15,9 MM)	2
66	22910117	CONECTOR MACHO DE ESLINGA DE GAS 5/8" (15,9 MM) UN	1
67	85503	LLAVE DE SEGURIDAD DE RODILLO	1
68	85515	PERILLA DE SEGURIDAD DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN	1

Diagrama de piezas

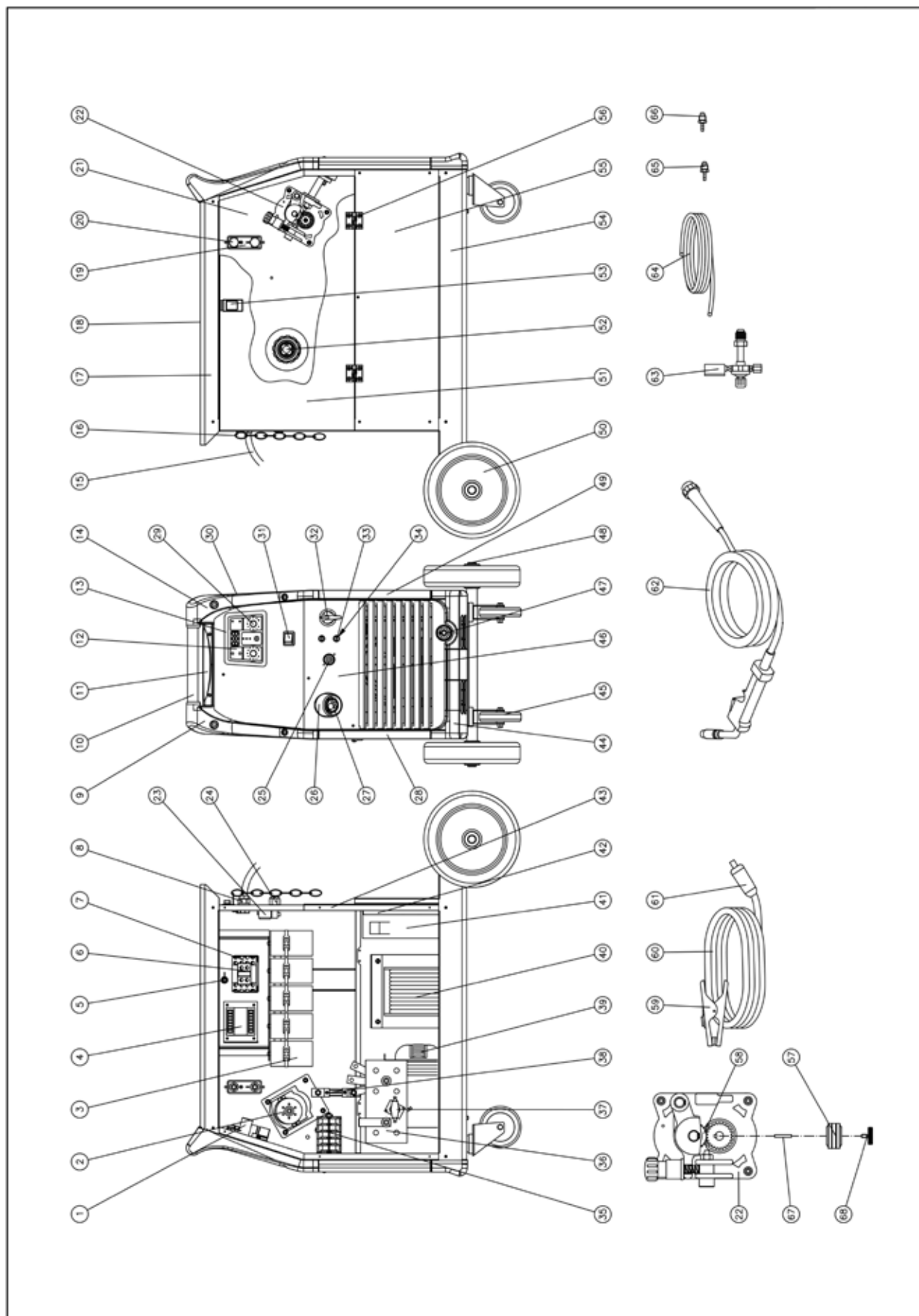
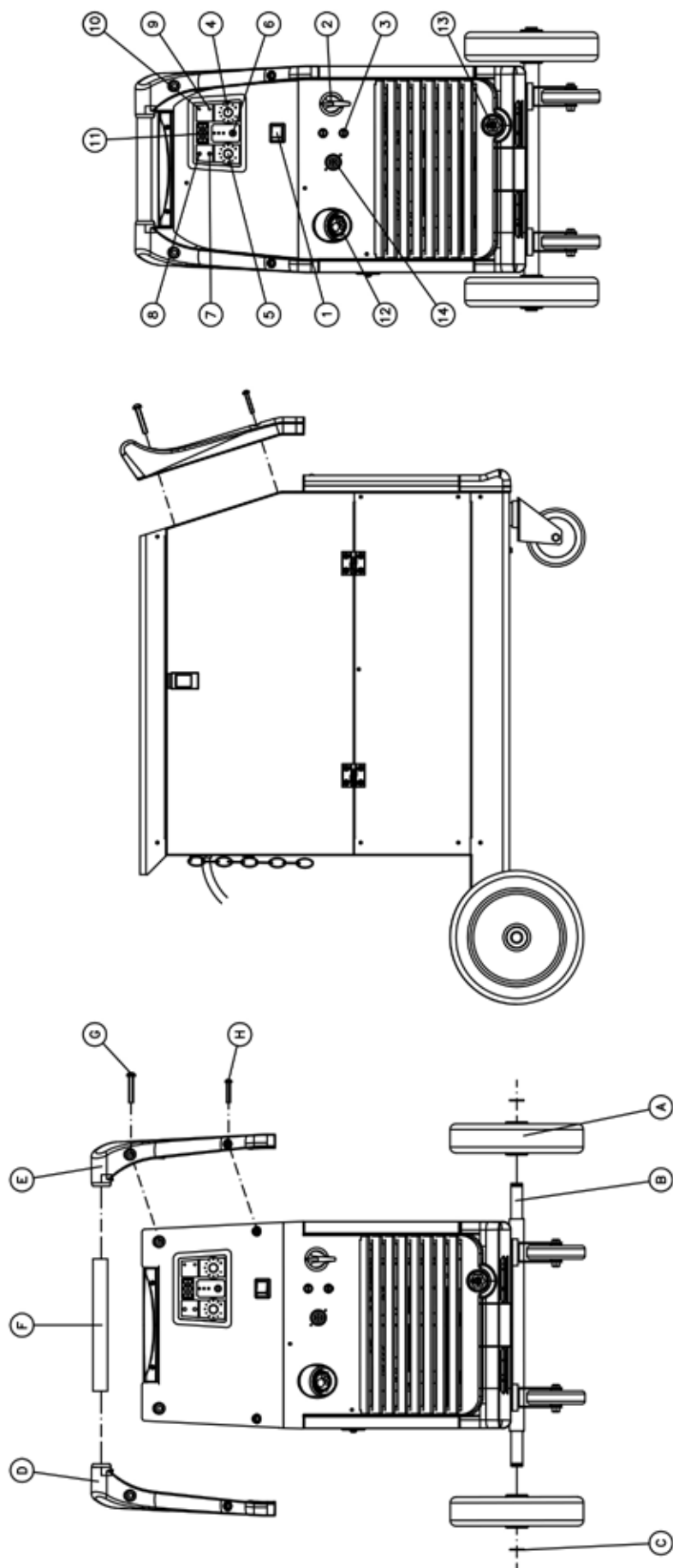


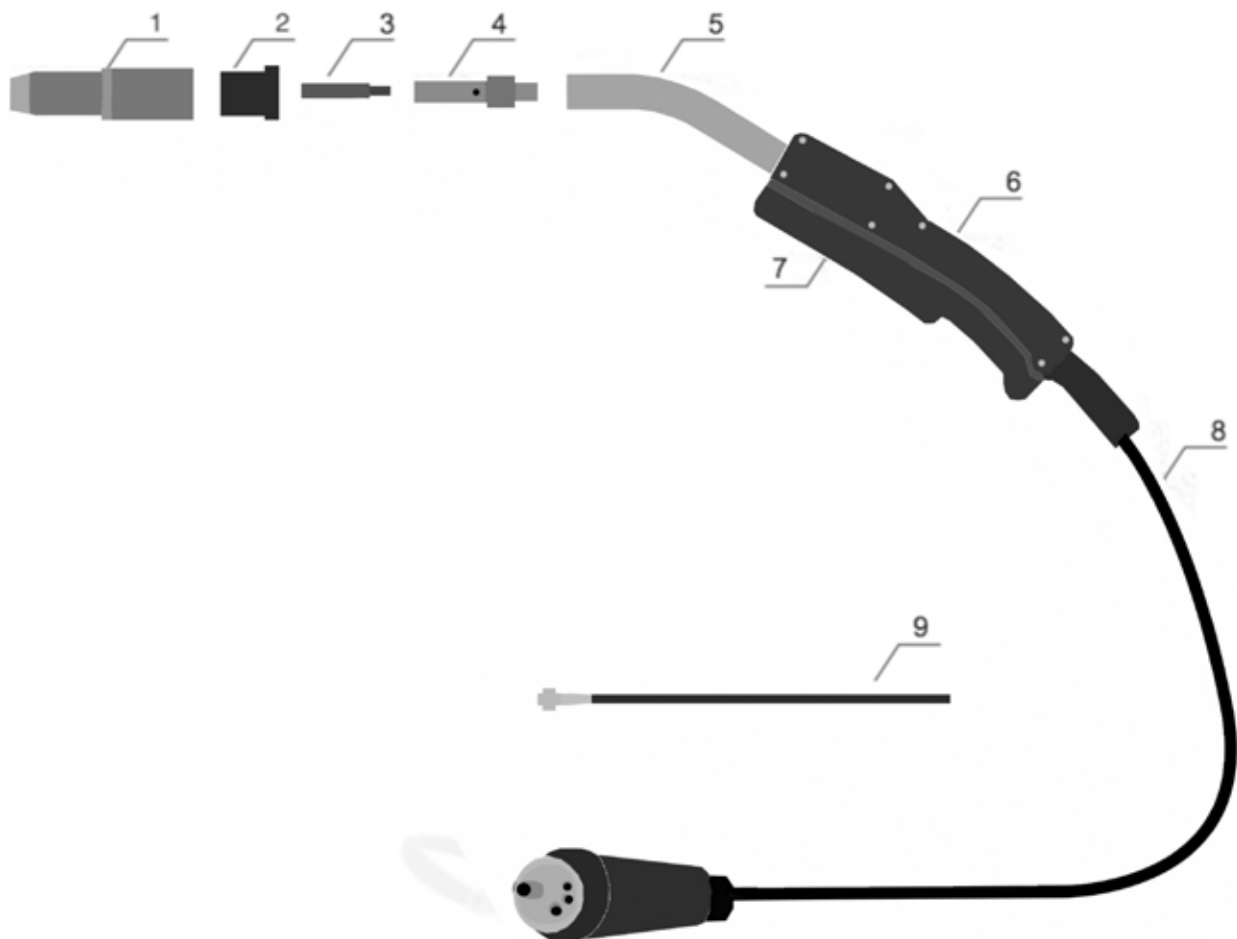
Diagrama de piezas



Lista de repuestos de antorcha con pistola MIG

Nro.	NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN DEL ARTÍCULO	CANT.
1	23005524K	BOQUILLA DE ANTORCHA TWECO 22-50 PAQUETE DE 1 PIEZA	1
02	23005525K	AISLANTE PAQUETE DE 1 PIEZA	1
03	23005526K	PIEZA DE CONTACTO DE 0,9 MM PARA TW2 14-35 PAQUETE DE 10 PIEZAS	10
03	23005521K	PIEZA DE CONTACTO DE 0,8 MM PARA TW2 14-30 PAQUETE DE 10 PIEZAS	10
03	23005522K	PIEZA DE CONTACTO DE 1,2 MM PARA TW2 14-45 PAQUETE DE 10 PIEZAS	10
04	23005527K	DIFUSOR DE GAS TWECO TW2 PAQUETE DE 1 PIEZA	1

Nro.	NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN DEL ARTÍCULO	CANT.
05	23005528k	CUELLO DE ANTORCHA TW2 62A-45 PAQUETE DE 1 PIEZA	1
06	23005529K	MANGO NEGRO PARA ANTORCHA TW200 PAQUETE DE 1 PIEZA	1
07	23005530K	GATILLO DE ANTORCHA PAQUETE DE 1 PIEZA	1
08	23005531K	CABLE COAXIAL 25 MM2 3M PARA TW200 PAQUETE DE 1 PIEZA	1
09	23005532K	REVESTIMIENTO DE ALAMBRE DE ACERO 0,030-0,035 PAQUETE DE 1 PIEZA	1





Forney Industries, Inc.

2057 Vermont Drive
Fort Collins, CO 80525
800-521-6038
www.forneyind.com