



10 ft. TIG Torch for Multi-Process Welder for 8785115

User Manual



Please read and understand all instructions before use. Retain this manual for future reference.



10 ft. TIG Torch for Multi-Process Welder for 8785115

SPECIFICATIONS

Type	TIG torch for welder 8785115
Duty Cycle At Rated Amperage	35% @ 150A
Maximum Amperage	150A
Suggested Tungsten Size	0.020 to 1/16 in.
Torch Style	17V
Power Cable Length	10 ft
Material	Plastic, copper and rubber
Weight	3 lb

INTRODUCTION

This ergonomic torch is specifically designed for TIG welding with Powerfist’s 200A multi-process welder (8785115). It comes with a 10 ft power cable for convenient portability around worksites.

SAFETY

WARNING! Read and understand all instructions before using this tool. The operator must follow basic precautions to reduce the risk of personal injury and/or damage to the equipment.

Keep this manual for safety warnings, precautions, operating or inspection and maintenance instructions.

Consult the User Manual for the Multi-Process Welder before installing and using this torch.

HAZARD DEFINITIONS

Please familiarize yourself with the hazard notices found in this manual. A notice is an alert that there is a possibility of property damage, injury or death if certain instructions are not followed.

DANGER! This notice indicates an immediate and specific hazard that **will** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

WARNING! This notice indicates a specific hazard or unsafe practice that **could** result in **severe personal injury or death** if the proper precautions are not taken.

CAUTION! This notice indicates a potentially hazardous situation that may result in minor or moderate injury if proper practices are not taken.

NOTICE! This notice indicates that a specific hazard or unsafe practice will result in equipment or property damage, but not personal injury.

WORK AREA

1. Operate in a safe work environment. Keep your work area clean, well-lit and free of distractions. Place lights so you are not working in a shadow.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store unused tools properly in a safe and dry location to prevent rust or damage. Lock tools away and keep out of the reach of children.
4. Do not install or use in the presence of flammable gases, dust or liquids.

PERSONAL SAFETY

WARNING! Wear personal protective equipment approved by the Canadian Standards Association (CSA) or American National Standards Institute (ANSI).

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Always wear impact safety goggles that provide front and side protection for the eyes. Eye protection equipment should comply with CSA Z94.3-07 or ANSI Z87.1 standards based on the type of work performed.
2. Wear the appropriate type of full-face shield in addition to safety goggles, as the work can create chips, abrasive or particulate matter.

3. Wear gloves that provide protection based on the work materials or to reduce the effects of tool vibration.
4. Wear protective clothing designed for the work environment and tool.
5. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to tool.

1. Do not operate any tool when tired or under the influence of drugs, alcohol or medications.
2. Avoid wearing clothes or jewelry that can become entangled with the moving parts of a tool. Keep long hair covered or bound.
3. Do not overreach when operating a tool. Proper footing and balance enables better control in unexpected situations.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

WARNING! DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to the tool safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. Use the correct tool for the job. This tool was designed for a specific function. Do not modify or alter this tool or use it for an unintended purpose.
2. Do not use the tool if any parts are damage broken or misplaced. Repair or replace the parts.

UNPACKING

WARNING! Do not operate the tool if any part is missing. Replace the missing part before operating. Failure to do so could result in a malfunction and personal injury.

Remove the parts and accessories from the packaging and inspect for damage. Make sure that all items in the parts list are included.

Contents: • Assembled TIG Torch • 2 Extra Ceramic Nozzles • 2 Collets

IDENTIFICATION KEY

- A **Torch Cable** - The 10 ft long torch cable delivers the welding current and shielding gas to the arc.
- B **Gas Flow Valve** - This valve controls the flow of shielding gas for welding.
- C **Nozzle** - Three nozzles are supplied with this TIG torch. These nozzles direct the flow of the shielding gas from the TIG torch to the arc
- D **Collet** - The three collets supplied with the TIG Torch are sized to hold the tungsten electrode (see Specifications).
- E **Torch**
- F **Inert Gas Connection** - Connector and hose to connect to the shielding gas regulator.



ASSEMBLY & INSTALLATION

Letter references in parenthesis (A) refer to the included Identification Key.

WARNING! Be aware that the TIG torch will be electrically HOT when the Input Power Switch on the welder is turned on.

1. Remove the ground cable and the electrode holder from the weld output connections. Install the ground cable to the Positive (+) weld output connection.
2. Secure the ground clamp to the work piece
3. Connect a regulator to a bottle of ARGON gas. Then connect the gas connection from the TIG torch to the regulator.
4. Connect the TIG torch weld cable to the Negative (-) weld output connection.
5. Set desired amperage on the amperage control knob on the front panel of the welder.
6. Turn on the input power switch on the welder.
7. Turn on the regulator on the bottle of shielding gas and adjust the regulator to approximately 20 CFH. Then open the shielding gas valve on the torch to start the flow of shielding gas.

8. Touch the tungsten that is installed in the TIG torch, to the work piece and quickly pull away approximately 1/4 in. to create an arc.

OPERATION

Consult the manual for the *200A Multi-Process Welder with LCD Display* (8785115) *Operation* sub-section *DC TIG WELDING* for instructions on welding with the TIG torch.

CARE & MAINTENANCE

1. Maintain the tool with care. A tool in good condition is efficient, easier to control and will have fewer problems.
2. Inspect the tool components periodically. Repair or replace damaged or worn components. Only use identical replacement parts when servicing.
3. Follow instructions for changing accessories.
4. Only use accessories intended for use with this tool.
5. Keep the tool handles clean, dry and free from oil/grease at all times.
6. Maintain the tool's labels and name plates. These carry important information. If unreadable or missing, contact Princess Auto Ltd. for replacements.

WARNING! Only qualified service personnel should repair the tool. An improperly repaired tool may present a hazard to the user and/or others.

DISPOSAL

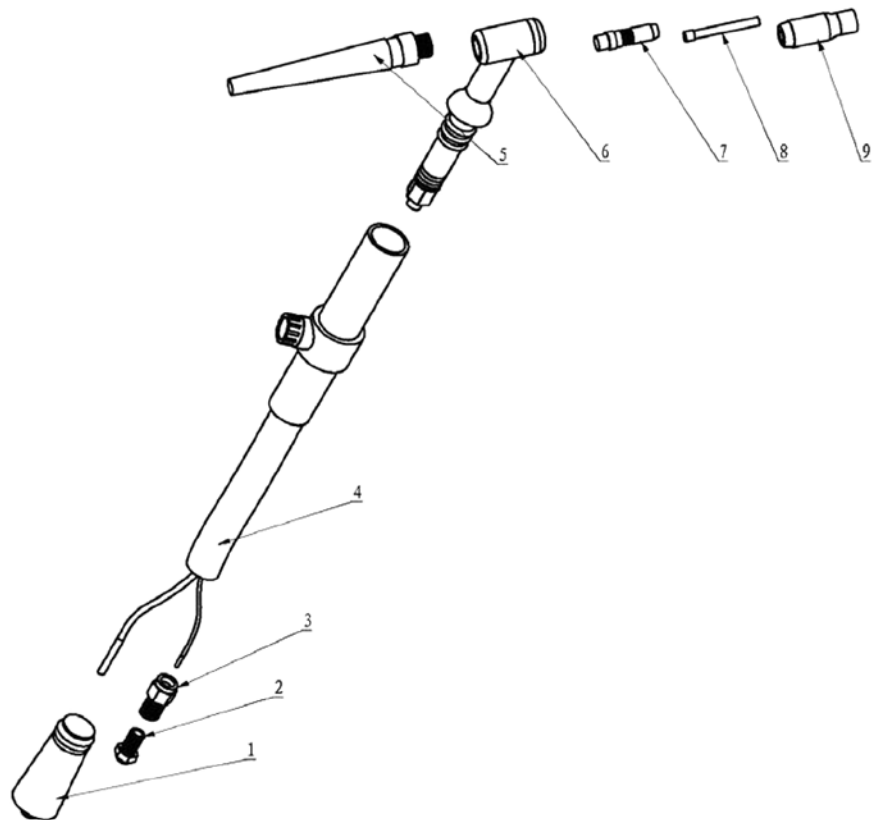
Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

Contact your local municipality for a list of disposal facilities or by-laws for electronic devices, batteries, oil or other toxic liquids.

TROUBLESHOOTING

Visit a Princess Auto Ltd. location for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

PARTS BREAKDOWN



PARTS LIST

#	DESCRIPTION	QTY
1	Dinse connector	1
2	Gas connector cap	1
3	Gas connector	1
4	Torch body	1
5-1	Long back cap	1
5-2	Short back cap	1
6	Torch stock	1

7	Collet cap	1
8-1	Collet 1.0	1
8-2	Collet 1.6	1
8-3	Collet 2.0	1
9-1	Nozzle #4Φ6	1
9-2	Nozzle #5Φ8	1
9-3	Nozzle #6Φ10	1



Chalumeau TIG de 10 pi pour soudeuse à processus multiples pour 8785115

Manuel d'utilisateur



Vous devez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil.
Conservez ce manuel afin de pouvoir le consulter plus tard.



Chalumeau TIG de 10 pi pour soudeuse à processus multiples pour 878511

SPÉCIFICATIONS

Type	Chalumeau TIG pour soudeuse 8785115
Cycle de service à l'intensité de courant nominale	35 % à 150 A
Intensité de courant maximale	150 A
Dimensions de tungstène suggérées	0,020 à 1/16 po
Type de chalumeau	17 V c.c.
Longueur du câble d'alimentation	10 pi
Matériau	Plastique, cuivre et caoutchouc
Poids	3 lb

INTRODUCTION

Ce chalumeau ergonomique est spécialement conçu pour le soudage TIG au moyen d'une soudeuse à processus multiples Powerfist de 200 A (8785115). Il comprend un câble d'alimentation de 10 pi pour plus de commodité autour des espaces de travail.

SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT ! Veuillez lire et comprendre toutes les instructions avant d'utiliser cet outil. L'utilisateur doit respecter les précautions de base lorsqu'il utilise cet outil afin de réduire le risque de blessure ou de dommage à l'équipement.

Conservez ce manuel qui contient les avertissements de sécurité, les précautions, les instructions de fonctionnement ou d'inspection et d'entretien.

Consultez le Manuel d'utilisation de la soudeuse à processus multiples avant d'installer et d'utiliser ce chalumeau.

DÉFINITIONS DE DANGER

Veillez-vous familiariser avec les avis de danger qui sont présentés dans ce manuel. Un avis est une alerte indiquant qu'il existe un risque de dommage à la propriété, de blessure ou de décès si on ne respecte pas certaines instructions.

- DANGER !** Cet avis indique un risque immédiat et particulier qui **entraînera des blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.
- AVERTISSEMENT !** Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui **pourrait** entraîner des **blessures corporelles graves ou même la mort** si on omet de prendre les précautions nécessaires.
- ATTENTION !** Cet avis indique une situation possiblement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou modérées si on ne procède pas de la façon recommandée.
- AVIS !** Cet avis indique un risque particulier ou une pratique non sécuritaire qui entraînera des dommages au niveau de l'équipement ou des biens, mais non des blessures corporelles.

AIRE DE TRAVAIL

1. Travaillez dans un environnement de travail sécuritaire. Gardez votre aire de travail propre, bien éclairée et exempte de toute distraction. Placez les lampes de façon à ne pas travailler dans l'ombre.
2. Assurez-vous que les personnes qui ne portent pas l'équipement de sécurité approprié ne se trouvent pas à proximité de l'aire de travail.
3. Rangez les outils correctement dans un lieu sécurisé et sec. Gardez les outils hors de la portée des enfants.
4. N'installez pas et n'utilisez pas d'outils électriques en présence de gaz, de poussière ou de liquides inflammables.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

AVERTISSEMENT ! Portez de l'équipement de protection personnelle homologué par l'Association canadienne de normalisation (CSA) ou l'American National Standards Institute (ANSI).

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNELLE

1. Portez toujours des lunettes antiprojections qui offrent une protection frontale et latérale pour les yeux. L'équipement de protection des yeux devrait être conforme à la norme CSA Z94.3-07 ou ANSI Z87.1 fonction du type de travail effectué.
2. Portez un écran facial panoramique de type approprié avec les lunettes de sécurité puisque cette tâche peut créer des copeaux, des matières abrasives ou des particules.
3. Portez des gants qui protègent en fonction des matériaux de travail et pour réduire les effets des vibrations de l'outil.
4. Portez des vêtements de protection conçus pour l'environnement de travail et pour l'outil.
5. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.

PRÉCAUTIONS PERSONNELLES

Gardez le contrôle de l'outil, de vos mouvements et de l'environnement de travail pour éviter les blessures ou le bris de l'outil.

1. N'utilisez pas l'outil si vous êtes fatigué ou sous l'effet de drogues, d'alcool ou de médicaments.
2. Évitez de porter des vêtements ou des bijoux pouvant se prendre dans les pièces mobiles d'un outil. Gardez les cheveux longs recouverts ou attachés.
3. N'utilisez pas l'outil si vous devez étirer les bras pour vous en servir. Une stabilité et un équilibre appropriés sont nécessaires afin d'avoir un meilleur contrôle en cas de situations inattendues.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

AVERTISSEMENT! Ne permettez PAS au confort ou à votre familiarisation avec l'outil (obtenus après un emploi répété) de se substituer à une adhésion stricte aux règles de sécurité de l'outil. Si vous utilisez cet outil de façon dangereuse ou incorrecte, vous pouvez subir des blessures corporelles graves.

1. Utilisez le bon outil pour la tâche à effectuer. Cet outil a été conçu pour une utilisation spécifique. Évitez de modifier ou d'altérer cet outil ou de l'utiliser à une fin autre que celle pour laquelle il a été conçu.
2. N'utilisez pas l'outil si des pièces présentent des dommages ou sont déplacées. Réparez ou remplacez les pièces.

DÉBALLAGE

AVERTISSEMENT ! Ne faites pas fonctionner l'outil si des pièces sont manquantes. Remplacez les pièces manquantes avant l'utilisation. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner une défectuosité et des blessures graves.

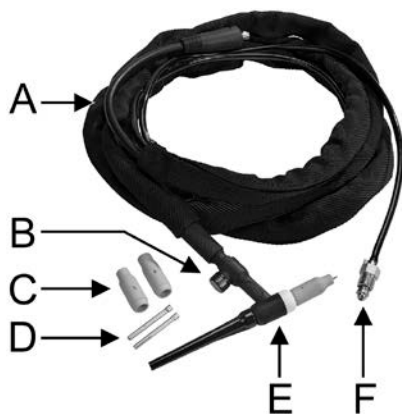
Retirez les pièces et les accessoires de l'emballage et vérifiez s'il y a des dommages. Assurez-vous que tous les articles sur la liste de pièces sont compris.

Contenu : • 2 buses de céramique supplémentaires • 2 collets

- Chalumeau soudeur TIG monté

GUIDE D'IDENTIFICATION

- A Câble de chalumeau** – Le câble de chalumeau de 10 pi procure un courant de soudage et un gaz protecteur à l'arc.
- B Soupape de réglage du gaz** – Cette soupape commande le débit de gaz protecteur pour le soudage.
- C Buse** – Trois buses sont fournies avec ce chalumeau soudeur TIG. Ces buses dirigent le débit de gaz protecteur du chalumeau soudeur TIG vers l'arc.
- D Collets** – Les trois collets fournis avec le chalumeau soudeur TIG sont dimensionnés pour retenir l'électrode de tungstène (consultez les spécifications).



E **Chalumeau**

F **Raccord de gaz inerte** – Raccord et tuyau pour le branchement au régulateur de gaz protecteur..

ASSEMBLAGE ET INSTALLATION

Les lettres de référence entre parenthèses (A) se rapportent à la clé d'identification comprise.

AVERTISSEMENT ! Prenez note que le chalumeau soudeur TIG sera CHAUD électriquement lorsque l'interrupteur d'alimentation d'entrée de la soudeuse est allumé.

1. Retirez le câble de mise à la masse et le porte-électrode des connexions de sortie de soudage. Raccordez le câble de mise à la masse sur la connexion de sortie de soudage positive (+).
2. Fixez la bride de mise à la masse sur la pièce à travailler.
3. Branchez un régulateur sur une bouteille d'argon gazeux. Puis, raccordez la connexion de gaz du chalumeau soudeur TIG au régulateur.
4. Raccordez le câble de soudage du chalumeau soudeur TIG à la connexion de sortie de soudage négative (-).
5. Réglez l'intensité de courant désirée à l'aide du bouton de commande de l'intensité situé sur le panneau avant de la soudeuse.
6. Mettez l'interrupteur d'alimentation d'entrée sur la soudeuse sous tension.
7. Ouvrez le régulateur sur la bouteille de gaz protecteur et réglez le régulateur à 20 pi cubes/h environ. Ouvrez ensuite la soupape de gaz protecteur sur le chalumeau pour activer le débit du gaz protecteur.
8. Mettez le tungstène qui est installé sur le chalumeau soudeur TIG en contact avec la pièce à travailler et retirez-le rapidement d'environ 1/4 po pour créer un arc.

UTILISATION

Consultez le Manuel de fonctionnement de la soudeuse à processus multiples de 200 A avec écran ACL (8785115), sous-section Soudage TIG avec c.c., pour obtenir les directives relatives au soudage avec un chalumeau soudeur TIG.

SOIN ET ENTRETIEN

1. Entretenez l'outil avec soin. Un outil en bon état sera efficace, plus facile à contrôler et préviendra les problèmes de fonctionnement.
2. Inspectez les composants de l'outil régulièrement. Réparez ou remplacez les composants endommagés ou usés. Employez seulement des pièces autorisées.
3. Suivez les instructions pour remplacer les accessoires.
4. Utilisez seulement des accessoires conçus pour être utilisés avec cet outil.
5. Gardez les poignées de l'outil propres, sèches et exemptes d'huile ou de graisse en tout temps.
6. Veillez à ce que l'étiquette et la plaque signalétique demeurent intactes sur l'outil. Elles comportent des renseignements importants. Si elles sont illisibles ou manquantes, communiquez avec Princess Auto Ltd. pour les remplacer.

AVERTISSEMENT ! Seul un personnel d'entretien qualifié doit effectuer la réparation de l'outil/l'appareil. Un outil/appareil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

MISE AU REBUT

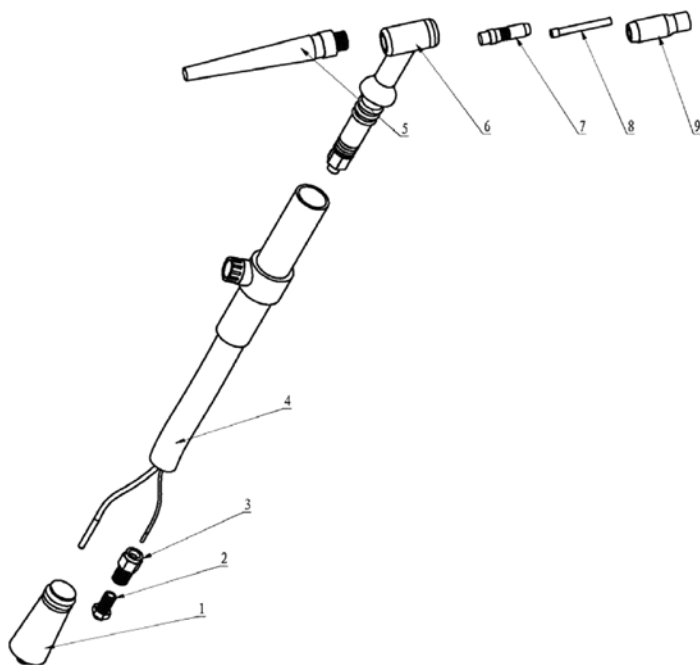
Recyclez votre outil endommagé dans une installation prévue à cet effet s'il est impossible de le réparer.

Communiquez avec votre municipalité locale afin de connaître la liste des sites de mise au rebut ou les règlements en ce qui concerne les appareils électroniques, les batteries, l'huile et les liquides toxiques.

DÉPANNAGE

Si l'outil ne fonctionne pas correctement ou si des pièces sont manquantes, visitez un magasin Princess Auto Ltd. afin de trouver une solution. Si ce n'est pas possible, demandez à un technicien qualifié de réparer l'outil.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Connecteur Dinse	1
2	Capuchon de raccord de gaz	1
3	Raccord de gaz	1
4	Corps de chalumeau	1
5-1	Capuchon arrière long	1
5-2	Capuchon arrière court	1

6	Corps du chalumeau	1
7	Capuchon de collet	1
8-1	Collet 1.0	1
8-2	Collet 1.6	1
8-3	Collet 2.0	1
9-1	Buse n° 4Φ6	1
9-2	Buse n° 5Φ8	1
9-3	Buse n° 6Φ10	1