

**90A**

FLUX CORE WELDER



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

SPECIFICATIONS

Input Voltage	120V AC
Duty Cycle	20% at 90A
Metal Type	Carbon Steel
Current Range	60 to 125A (peak 125A)
Max. Amperage Draw	125A
Mild Steel Weld Thickness Range	18 gauge to 3/16 in.
AC/DC Output	AC
Electrode Type	Flux core wire
Electrode Size	0.030 / 0.035 in.
Dimensions	19-3/4 x 11-1/2 x 18 in.

INTRODUCTION

Your new MIG (Metal Inert Gas) wire feed welder is designed for maintenance and sheet metal fabrication. The welding unit consists of a single-phase power transformer, stabilizer, rectifier and a wire feeder. The welding unit features a stepless wire feed speed setting and includes thermal protection.

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.

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.
2. Keep anyone not wearing the appropriate safety equipment away from the work area.
3. Store tools properly in a safe and dry location. Keep tools out of the reach of children.
4. Do not install or use in the presence of flammable gases, dust or liquids.
5. Check that the work area is free from fires, sparks or hot debris before leaving.

PERSONAL SAFETY

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

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

1. Non-skid footwear is recommended to maintain footing and balance in the work environment.
2. Steel toe footwear or steel toe caps to prevent injury from falling objects.

HEAD PROTECTION

DANGER! Never look directly at the welding arc without the proper protection. The light can cause flash burn damage and impair vision. Although treatment is possible, multiple occurrences can result in permanent eye damage.

1. Protect your eyes from welding light by wearing a welder's helmet fitted with a filter shade suitable for the type of welding you are doing. The welding process produces intense white light, infrared and ultraviolet light, these arc rays can burn both eyes and skin.
 - a. Consult the Welding Shade Guide in Appendix A for the minimum shade to protect the eyes based on the amperage and type of welding.

2. An opaque helmet will protect against the ultraviolet or infrared light. A helmet will also protect against ejected hot material and slag.
3. Wear a fire-resistant head covering like a skull cap or balaclava hood to protect your head when the faceplate is down or when using a welding hand shield.
4. Wear safety goggles beneath the welding helmet or behind the hand shield. The cooling weld bead may fragment or eject slag that can damage the eyes, when the helmet or hand shield is not in place.
5. Wear ear plugs when welding overhead to prevent spatter or slag from falling into ear.

PROTECTIVE CLOTHING

1. Wear protective clothing made from durable, flame resistant materials, leather welding gloves and full foot protection.
2. Wear a leather apron or jacket, leather welding gloves and fire-resistant footwear when welding. Wear thick clothes that do not expose the skin. Ultraviolet or infrared light can burn skin with sufficient exposure.
3. Choose clothing fabrics that resist sparks, heat and flames. Artificial fabrics may burn and melt, resulting in a more severe injury.
4. Do not wear clothing that can hold hot debris or sparks such as pant cuffs, shirt pockets or boots. Choose clothing that has flaps over pockets or wear clothing to cover the openings such as pant legs over the boots or an apron over the shirt.
5. Remove all jewelry before proceeding to weld
6. Wear protective clothing made from durable, flame resistant materials, leather welding gloves and full foot protection.
7. Use protective screens or barriers to protect others from flash and glare; warn others in the area to look away from the arc.

RESPIRATORS

1. Respiratory protection is needed when ventilation is not sufficient to remove welding fumes or when there is risk of oxygen deficiency.
 - a. Wear a NIOSH approved respirator when working on materials that produce dust or particulate matter.
2. Work in a confined space only if it is well ventilated or while wearing an air-supplied respirator. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.

3. The user can take the additional precaution of informing another person in the work area of the potential danger, so that person can watch for indications that the user is suffering from oxygen deprivation.

PERSONAL PRECAUTIONS

Control the tool, personal movement and the work environment to avoid personal injury or damage to the 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. Remove all jewelry or metal items from your person before welding. Metal items may connect to the welding unit's electrical circuit, causing an injury or death.
 4. Do not overreach when operating the tool. Proper footing and balance enable better control in unexpected situations.
 5. Support the workpiece or clamp it to a stable platform. Holding the workpiece by hand or against your body may lead to personal injury.
- General Safety Precautions
6. Do not wear any personal grooming products that are flammable, such as hair preparations or cologne with an alcohol base.
 7. Remove any combustibles, such as butane lighters or matches, from your person before doing any welding.

SPECIFIC SAFETY PRECAUTIONS

1. Arc welding requires the use a hand shield or helmets with full face protection per CSA standard Z94.3.1.
2. Protect against reflected arc rays. The rays can reflect off a shiny surfaces behind the user, into the helmet and off the filter lens into the eyes. Remove or cover any reflective surface behind the user such as a glossy painted surface, aluminum, stainless steel or glass.
3. Welding produces sparks and molten slag. A cooling bead can eject chips or fragments of slag. Any of these can cause direct harm to the eyes or skin of the user or bystanders.
4. Erect protective screens or barriers to protect bystanders from the flash and glare; warn others In the area not to watch the arc. Do not strike a welding arc until all bystanders and you (the user) have welding shields and/or helmets in place.

5. Immediately replace a cracked or broken helmet or a scratched or damaged lens filter to avoid damage to the eyes or face from arc flash or ejected molten material.
6. Do not allow the uninsulated portion of the wire feed torch to touch the ground clamp or grounded work. An arc flash will result from contact and can injury the unprepared user and bystanders.
7. Do not handle hot metal or electrode stubs with bare hands. Handling may result in a burn injury.
8. Do not use the welding unit if personal movement is confined or if there is a danger of falling.
9. Keep all panels and covers securely in place when operating the welding unit.
10. Insulate the work clamp when not connected to a workpiece to prevent contact with any metal object.
11. Do not operate the welder if the output cable, MIG gun, wire or wire feed system is wet. Do not immerse them in water. These components and the welder must be completely dry before attempting to use them.
12. Do not point the MIG gun at any body part of yourself or at anyone else.
13. Do not use a welder to thaw frozen pipes.

FIRE AND EXPLOSION PRECAUTIONS

Arc welding can produce sparks, hot slag or spatter, molten metal drops and hot metal parts that can start fires.

1. Clear the floor and walls of an area of all combustible and/or flammable materials. Hot debris ejected during welding can land at a considerable distance away. Solid floors of concrete or masonry is the preferred working surface.
 - a. Cover any combustible material with fire resistant covers or shields, if it cannot be removed.
2. Check that there are no openings or cracks that hot debris can enter.
3. Check both sides of a panel or wall for combustible material. Remove the combustible material before welding.
4. Have a fire extinguisher available for immediate use. A dry chemical fire extinguisher with Types A, B and C is suggested.
 - a. Welding a combustible metal like zinc, magnesium or titanium requires a Type D fire extinguisher.

- b. Do not use liquid based fire extinguishing methods near the electric arc welding unit, as it may cause a shock hazard.
5. Do not perform any welding work on containers that held flammable or toxic substance until they are cleaned by a person trained in removing toxic and flammable substances and vapours.
6. Open a container before performing any welding work on it. The heat generated by the welding process will cause the air and gases to expand. The internal pressure may cause a sealed or closed container to rupture, possibly causing an injury or death.

FUMES AND GASES

Welding may produce hazardous fumes and gas during the welding process. A well-ventilated work area can normally remove the fumes and gases, but sometimes the welding produces fumes and gases that are hazardous to your health.

Stop welding if your eyes, nose or throat become irritated. This indicates the ventilation is not adequate to remove the fumes. Do not resume welding until the ventilation is improved and the discomfort ceases.

1. Only work in a confined space if the area is well ventilated or while wearing an air-supplied respirator. Always have a trained watchperson nearby.
2. Avoid positions that allow welding fumes to reach your face.
3. Ventilate the work area to remove welding fumes and gases. The fumes and gases should be drawn away from the user. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.
 - a. If ventilation in the work area is poor, use an approved air-supplied respirator. All the people in the work area must also have air-supplied respirators.
4. Avoid welding in a work area that has vapours from cleaning, degreasing or any spraying operations. The heat and light from welding can react with the vapour and form irritating or potentially toxic gases. Wait for the vapours to disperse.
5. Consult the manufacturer's Material Safety Data Sheets (MSDS) for instructions and precautions about metals, consumables, coatings, cleaners and degreasers.

- a. Do not weld on coated metals such as galvanized, lead or cadmium plated steel, unless the coating is removed from the weld area. The coatings and any metals containing these elements can give off toxic fumes during the welding process.
- b. Do not weld, cut or heat lead, zinc, cadmium, mercury, beryllium or similar metals without seeking professional advice and inspection of the welding area's ventilation. These metals produce extreme toxic fumes, which can cause discomfort, illness and death.
- c. Do not weld or cut near chlorinated solvents or in areas that chlorinates solvents can enter. The heat or ultraviolet light of the arc can separate chlorinated hydrocarbons into a toxic gas (phosgene) that can poison or suffocate the user or bystanders.

ELECTROMAGNETIC FIELDS

Electromagnetic Fields (EMF) can interfere with electronic devices such as pacemakers. Anyone with a pacemaker should consult with their doctor before working with or near an arc welding unit. The following steps can minimize the effects of electromagnetic fields.

1. Twist or tape cables together and prevent coils.
2. Do not drape cables on your body.
3. Keep the welding power source and cables as far away from the user as practical. A minimum of 24 in. is recommended.
4. Connect the workpiece clamp as close to the weld as possible, but lay the electrode and workpiece cables away from the user.
5. Avoid long and regular bursts of energy while welding. Apply the electrode in short strokes and intermittently. This will prevent the pacemaker from interpreting the signal as a rapid heartbeat.
6. Do not allow the electrode to touch the metal while welding.
7. Wrap MIG gun and ground cable together whenever possible.
8. Keep MIG gun and ground cables on the same side of your body.

ELECTRICAL SAFETY

WARNING! To reduce risk of electric shock, be certain that the plug is connected to a properly grounded outlet.

1. Do not come into physical contact with the welding current circuit. The welding current circuit includes:
 - a. the workpiece 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 torch.
2. Insulate yourself from the electrical current and ground using dry insulating mats or covers big enough to prevent physical contact with the workpiece or ground.
3. Disconnect the tool from the power source before cleaning, servicing, changing parts/accessories or when not in use.
4. Protect yourself against electric shocks when working on electric equipment. Avoid body contact with grounded surfaces. There is an increased chance of electrical shock if your body is grounded.
5. Do not expose the tool to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.
6. Do not disconnect the power cord in place of using the ON/OFF switch on the tool. This will prevent an accidental startup when the power cord is plugged into the power supply.
7. Do not alter any parts of the tool or accessories. All parts and accessories are designed with built-in safety features that may be compromised if altered.
8. Make certain the power source conforms to requirements of your equipment (see Specifications).
9. When wiring an electrically driven device, follow all electrical and safety codes, as well as the most recent Canadian Electrical Code (CE) and Canadian Centre for Occupational Health and Safety (CCOHS).

WARNING! All wiring should be performed by a qualified electrician.

ELECTRIC POWER TOOL PRECAUTIONS

This equipment requires a dedicated 120 volt, 20 amp single-phase alternating current circuit equipped with a similarly rated circuit breaker or slow blow fuse. Do not run other appliances, lights, tools or equipment on the circuit while operating this welding unit.

1. Do not use a power tool with a broken or inoperative trigger/power switch or safety guard.
2. Make sure the power switch is in the OFF position before connecting the tool to the power supply.
3. Do not drape or carry coiled welding cables on your body when the cables are plugged into the welding unit.

4. Do not start the tool when the welding wire is touching the workpiece.
5. Always use both hands when operating the tool, unless the tool is designed for single hand use.
6. Hold the tool by the insulated gripping surfaces when performing an operation where it may contact hidden wiring or its own cord. Contact with a 'live' wire will electrify exposed metal parts and shock the operator.
7. Do not allow the tool to overload and/or overheat by taking work breaks.
8. When the tool is in operation, keep hands away from the welding wire and the area it is being applied to.
9. Do not connect the welding unit ground clamp to an electrical conduit. Do not weld on an electrical conduit.
10. Do not use the tool on any material containing asbestos.
11. Do not touch the welding wire or welded surface immediately after use. The surface will be hot and may cause an injury.
12. Do not allow persons who are not familiar with the tool or have not read these instructions to use the tool.

POWER CORD

1. Insert the power cord plug directly to the power supply whenever possible. Extension cords are not recommended for use with this welding unit.
2. Do not operate this tool if the power cord is frayed, damaged or poorly spliced, as an electric shock may occur, resulting in personal injury or property damage.
 - a. Inspect the tool's power cord for cracks, fraying or other faults in the insulation or plug before each use.
 - b. Discontinue use if a power cord feels more than comfortably warm while operating the tool.
 - c. Have the power cord replaced by a qualified service technician.
3. Keep all connections dry and off the ground to reduce the risk of electric shock. Do not touch plug with wet hands.
4. Prevent damage to the power cord by observing the following:
 - a. Do not pull on the cord to disconnect the plug from an outlet.
 - b. Keep the power cord clear of the tool and the tool's work path while in operation. The cord should always stay behind the tool.
 - c. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.

5. Do not allow people, mobile equipment or vehicles to pass over unprotected power cords.
 - a. Position power cords away from traffic areas.
 - b. Place cords in reinforced conduits.
 - c. Place planks on either side of the power cord to create a protective trench.
- 6 Do not wrap cord around tool, as sharp edges may cut insulation or cause cracks if wound too tight. Gently coil cord and either hang on a hook or fasten with a device to keep cord together during storage.

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:

- Welding Unit
- MIG Gun with Cable
- Ground Cable with Clamp
- 0.030 contact tip
- Brush/Chipping Hammer
- Hand-held face shield

IDENTIFICATION KEY

- A. **Handle**
- B. **Welding Unit**
- C. **Wire Speed Dial** - Use this dial to adjust the speed that the welding unit feeds wire to the torch. The number 1 is the slowest wire feed speed, 10 is the highest. You will need to adjust or 'tune in' your wire speed for different welding conditions (thickness of metals, metal type, wire size, etc.). When the wire speed is properly 'tuned-in' the welding wire will melt into the material you are welding as quickly as it is fed through the welding torch.

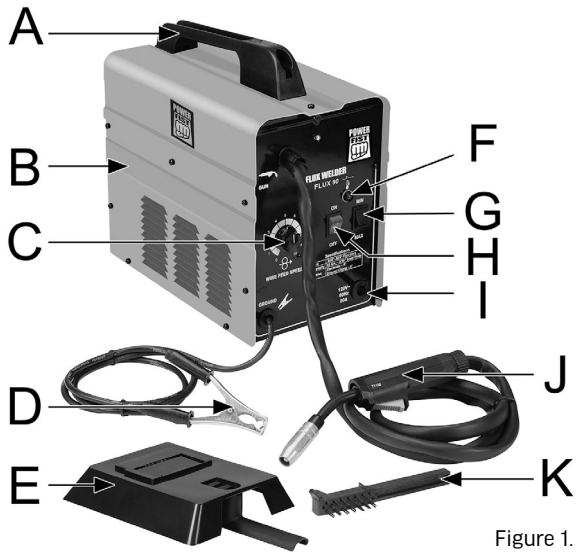


Figure 1.

IMPORTANT! The wire will feed faster without an arc. When an arc is being drawn, the wire speed will slow.

- D. **Ground Clamp** - Attaching the ground clamp to your workpiece 'completes' the welding current circuit. You must attach the ground clamp to the metal you are welding. If the ground clamp is not connected to the metal workpiece you intend to weld, the welding unit will not have a completed circuit and you will be unable to weld. A poor connection at the ground clamp will waste power and heat. Scrape away dirt, rust, scale, oil or paint from the clamping surface before attaching the ground clamp.
- E. **Hand-held face shield**
- F. **Thermal Indicator** - The thermal indicator light will glow and the welding unit will shut down when the unit overheats. Once the unit cools to the operating temperature the light will shut off. Wait another 15 minutes before resuming welding with this unit.
- G. **Min/Max Switch** - The switch is for the two main voltage choices. Refer to the "set up" chart inside the wire feed compartment for the correct voltage based on the welding operation.

- H. **Power Switch** -This switch turns the welding unit ON and OFF. Make sure the power switch is in the OFF position before performing any maintenance on the welding unit.
- I. **Power Cord**
- J. **MIG Gun with Cable** - The MIG gun controls the delivery of the welding wire to the material to be welded. the welding wire is fed through the MIG gun with cable when the MIG gun trigger is pulled. you will need to install a contact tip and welding nozzle to the end of the MIG gun, as described later in this manual, prior to welding.
- K. **Brush/Chipping Hammer**

ASSEMBLY

ASSEMBLE THE HANDLE

1. Place the rear part of the handle into the slot at the back of the cover.
2. Slide the handle forward until the front handle's bolt hole aligns with the bolt hole in the cover.
3. Insert a screw and tighten until the handle bottoms are flush with the cover.
4. Lift cautiously to make sure the handle is secure.

INSTALLATION

POWER REQUIREMENTS

NOTICE! Do not operate this welding unit if the actual power source voltage is less than 105 volts AC or greater than 132 volts AC. Improper performance and/or damage to the welding unit will result if operated on inadequate or excessive power.

This welding unit is designed to operate on a properly grounded 120 volt, 60 Hz, single-phase alternating current (AC) power source that has a 20 amp time delayed fuse or circuit breaker. The use of the proper circuit size can eliminate nuisance circuit breaker tripping when welding.

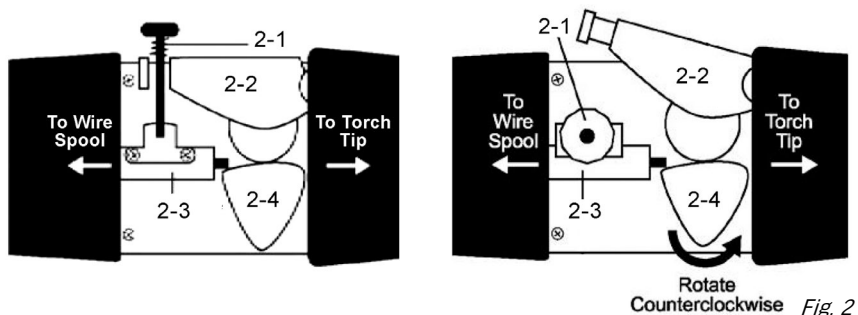
A qualified electrician should verify the actual voltage of the power outlet, confirm the outlet is grounded and that the fuse is properly installed.

The use of an extension cord is strongly discouraged because of the voltage drop it will cause. This voltage drop can affect the welding unit's performance. If an extension cord is necessary, #12 wire gauge is the thinnest allowed. The maximum length of the extension cord should not exceed 25 ft in length.

ALIGN AND SET THE DRIVE ROLLER

The correct drive roller groove must be set on the wire drive mechanism before the welding wire is installed in the unit.

1. Open the door to the welding unit's drive compartment.
2. Remove the drive tension by loosening the drive tension adjusting knob (Fig. 2-1) and lifting the drive tension adjustor away from the drive tension arm (Fig. 2-2). Pull the drive tension arm away from the drive roller.
3. If there is a wire already installed in the welding unit, roll it back onto the wire spool by hand-turning the spool counterclockwise. Be careful not to allow the wire to come out of the rear end of the inlet guide tube (Fig. 2-3) without holding onto it or it will unspool itself. Put the end of the wire into the hole on the outside edge of the wire spool and bend it over to hold the wire in place. Remove the spool of wire from the drive compartment of the welding unit.
4. Rotate the drive roller Cap (Fig. 2-4) counterclockwise and remove it from the drive roller.
5. Pull the drive roller off the drive roller shaft.



DRIVE ROLLER ADJUSTMENTS

The drive roller has two grooves built into it for different wire sizes. The correct wire size number is stamped on each side of the drive roller. The number facing you when installing the drive roller must match the wire size. Use only the proper size drive roller when using your welding unit. Table 1 indicates which drive roller groove should be used with each wire diameter size.

Wire Diameter	Drive Roller Groove
0.030 in.	0.030 in.
0.035 in.	0.035 in.
MIG Wire	No

Table 1

1. Find the side of the drive roller (Fig. 3-1) that is stamped with the same wire diameter (Fig. 3-2) as that of the wire being installed. Push the drive roller onto the drive roller motor shaft (Fig. 3-3), with the side stamped with the desired wire diameter facing you.
2. Reinstall the drive roller cap (Fig. 2-4) and lock in place by turning it clockwise.
3. Close the door to the welding unit drive compartment.

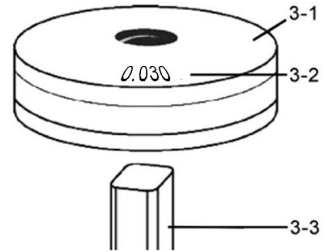


Fig. 3

SELECTING THE WELDING WIRE

The welding unit can handle different dimensions and types of welding wire.

Self-Shielding Flux-Core Wire - Four and eight-inch spools of 0.030 in. (0.8 mm) or 0.035 in. (0.9 mm).

INSTALL THE WELDING WIRE

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

Remove old wire from the torch assembly before installing new welding wire. This will help to prevent the possibility of the wire jamming inside the torch liner.

1. Remove the nozzle and contact tip from the end of the torch assembly.
 - a. Check that the power is OFF and the power cord unplugged before removing the welding nozzle. The contact tip on this welding unit is electrically hot whenever the torch trigger is pulled.

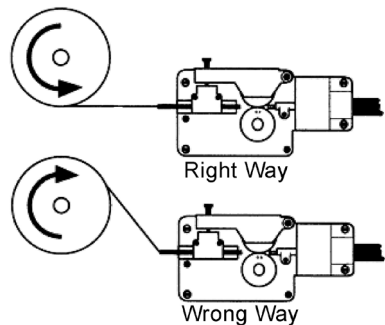


Fig. 4

2. Make sure the proper groove on the drive roller is in place for the installed wire. Change the drive roller if the proper groove is not in place (see Align and Set the Drive Roller).
3. Unwrap the spool of wire and find the leading end of the wire. Do not unhook it. The leading end goes through a hole in the outer edge of the spool and is bent over the spool edge to prevent the wire from unspooling.
4. Place the spool on the spindle so the wire is straight, not at an angle, when it enters the welding unit mechanism (Fig. 4).

5. The purpose of the drive brake is to halt the spool of wire at nearly the same moment that wire feeding stops.
- Four Inch Wire Spool** - Install the drive brake hardware on the top of the spool of wire, as shown in Fig. 5-A.
 - Eight Inch Wire Spool** - Install the spindle adapter and drive brake hardware, as shown in Fig. 5-B.
6. Set the spool tension. Too much tension and the wire will slide on the drive roller or the wire won't feed into the mechanism. Too little tension and the wire may unspool itself. Readjust the drive brake tension to correct for either problem.
- Turn the wire spool with one hand and while adjusting the tension with the other hand.
 - Tighten (turn clockwise) the drive tension adjustment knob with your free hand.
 - Stop tightening when drag is felt on the wire spool that you are turning.
 - The wire spool is ready for use.
7. Free the leading end of the wire from the spool and use wire cutters to remove the bent portion, leaving a straight 90° cut. Do not let go of the welding wire while doing this, as the wire may unspool itself.
8. Loosen the tension adjusting knob holding the drive tension arm in place and lift the tension arm away from the driver roller.
9. Insert the leading end of the wire into the inlet guide tube. Then push the wire across the drive roller and insert six inches into the torch assembly.
- Make certain that the welding wire is actually going into the torch liner and not alongside it. A misaligned wire may be deflected in another direction and could damage the internal mechanisms.
10. Line the wire in the drive roller groove, then place the drive tension arm on the drive roller.
11. Flip the quick release drive tensioner back up into position on the drive tensioner arm.
12. 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.

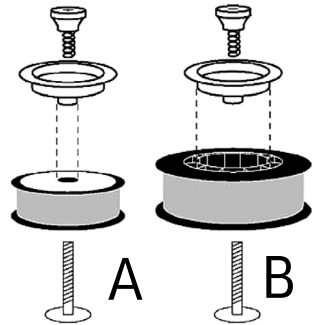


Fig. 5

13. Let go of the wire.
14. Connect the welding unit power cord to the power source.
15. Turn the welding unit ON.
16. Set the voltage switch to the voltage (heat) setting recommended for the gauge metal that is to be welded. Refer to the label mounted on the cover, inside the drive compartment, for recommended voltage (heat) settings for your welding job.
17. Set the wire speed control to the middle of the wire speed range.
18. Straighten the torch cable and pull the trigger on the welding torch to feed the wire through the torch assembly.
19. When at least an inch of wire sticks out past the end of the torch, release the trigger.
20. Turn the power switch to the OFF position.
21. Select a contact tip stamped with the same diameter as the wire being used. If stamped in metric, use Table 1.
 - a. A contact tip one size larger may be required if the wire jams due to inherent variances in flux-cored welding wire.
22. Slide the contact tip over the wire protruding from the end of the torch. Thread the contact tip into the end of the torch and hand-tighten securely.
23. Install the nozzle on the torch assembly. For best results, coat the inside of the nozzle with anti-stick spray or gel.
24. Cut off the excess wire that extends past the end of the nozzle, but leave a short stub.
25. The wire feed is ready for use.

SET THE WIRE DRIVE TENSION

Prevent an arc flash from occurring during the process of setting the drive tension, by not allowing the wire coming out of the torch to contact with the workpiece, ground clamp or any grounded material.

1. Pull the trigger on the torch.
2. Turn the drive tension adjustment knob clockwise, increasing the drive tension until the wire seems to feed smoothly without slipping.

The wire should not slip between the wire and the drive roller under normal conditions. An obstruction in the wire feed path will cause the wire to slide on the drive roller.

Once the tension is properly adjusted, the quick release drive tensioner may be unlocked and relocked without readjusting the drive tension adjustment knob. The wire drive tension will require a reset if the diameter or type of welding wire is changed.

OPERATION

IMPORTANT! Metal thinner than 18 gauge cannot be welded with this machine. Attempting to do so will cause burn through (blowing holes) in the metal you are intending to weld. The maximum steel thickness that should be attempted is 1/4 in.

CHOOSE A WELDING LOCATION

Selecting the proper location to use the welding unit can significantly increase the welding unit's performance, reliability and lifespan.

Locate the welding unit in an environment that is clean and dry. Place the welding unit to ensure free circulation of air around all sides of the welding unit. Dust and dirt can accumulate on the moving parts of the welding unit. Debris can retain moisture and that can increase wear for moving parts.

The power outlet used for the welding unit must be properly grounded and the welding unit must be the only load on the electrical circuit. See Power Requirements in the Installation section.

Turn the welding unit OFF before plugging into appropriate 120 volt 20 amp power outlet.

The use of an extension cord is discouraged for arc welding machines. Extension cord use will significantly degrade the performance of the welding unit.

PREPARING THE MIG GUN/TORCH

The MIG gun or torch will require cleaning and preparation before each use. Any previous welding will leave carbon deposits and molten bits on the nozzle and welding tip. The metal beads and carbon deposits will disrupt the shielding gas flow from the nozzle, resulting in uneven protection of the weld puddle. The debris may also cause the nozzle to overheat and melt or distort the welding wire before it reaches the weld point.

1. Remove the nozzle and inspect for molten beads inside the nozzle and on the end.
2. Insert closed welding pliers into the rear end of the nozzle and rotate the pliers to scrape off the metal beads.
3. Clean the carbon deposits on both the nozzle and welding tip with a cloth. The metal should shine. Discard and replace the nozzle or welding tip if the deposits or beads cannot be removed.

4. Treat the nozzle by dipping it in MIG Nozzle Dip. Twist the nozzle as it is inserted up to the bevel into the grease. Continue twisting as the nozzle is removed, leaving a coating of grease inside and out.
5. Wipe off the excess grease on the outside of the nozzle with a finger or towel and cover the welding tip with the grease.
6. Snip off the welding wire, leaving only a 1/4 in. at most.
7. Screw the nozzle back into place and the MIG gun/torch is ready for use.

ATTACHING THE GROUND CLAMP

1. Clean off dirt, oil, rust, scale, oxidation and paint from the workpiece where the ground clamp will be attached.
2. Attach the ground clamp to the workpiece. Connect the ground clamp directly to the workpiece and as close to the weld as possible to prevent the welding current from traveling along an unexpected path, creating an electric shock or fire hazard.

If this is not possible, connect the ground clamp to metal attached to the workpiece, but is not electrically insulated from it. The metal must be of equal or greater thickness than the workpiece when using this alternate attachment point.

TURN THE POWER ON

1. Plug the welding unit power cord into an outlet that meets the specified power requirements (see Specifications).
2. Press the power switch to turn the welding unit ON.

WARNING! The welding unit is 'live' once turned on and can cause serious electrical and burn injuries if mishandled. Take all precautions listed in this manual when handling the welding unit.

SELECT THE WELDING AMPERAGE

The voltage selector controls the welding heat. Refer to the label inside the welder side door for recommended settings for your welding job.

TUNING IN THE WIRE SPEED

WARNING! Exposure to a welding arc is extremely harmful to the eyes and skin. Prolonged exposure to the welding arc can cause blindness and burns. Never strike and arc or begin welding until you are adequately protected. Wear flameproof welding gloves, a heavy long sleeved shirt, cuffless trousers, high topped shoes and a welding helmet.

This is one of the most important parts of a MIG welding operation and must be done before starting each welding job or whenever any of the following variable are changes: heat setting, wire diameter or wire type.

1. Connect the ground clamp to a scrap piece of metal that matches the material that you are welding. It should be equal to or greater than the thickness of the actual workpiece and free of oil, paint, rust, etc.
2. Select a heat setting.
3. Hold the torch in one hand, allowing the nozzle to rest on the edge of the workpiece farthest away from you and at an angle similar to one that will be used when welding.
4. With your free hand, turn the Wire Speed Dial to maximum and continue to hold onto the knob.
5. Lower your welding helmet and pull the trigger on the torch to start an arc, then begin to drag the torch toward you while simultaneously turning the Wire Speed dial counterclockwise.
6. Listen for a high-pitch buzzing sound. This indicates the setting is correct. When decreasing the speed, the arc's sound will change from a sputtering noise to a high-pitched buzzing sound. It will begin sputtering again if you decrease the wire speed too much.

You can use the wire speed control to slightly increase or decrease the heat and penetration for a given heat setting by selecting higher or lower wire speed settings. Repeat this tune-in procedure if you select a new heat setting, a different diameter wire or a different type of welding wire.

DUTY CYCLE

The welding unit's duty cycle rating defines how long the operator can weld before allowing the welding unit to cool. The duty cycle is a percentage of a 10-minute period. The welding unit must cool for the remainder of the cycle. This welding unit has a duty cycle rating of 20% at the rated output (see Specifications). This means that the user can weld for 2 minutes and then rest the welding unit for 8 minutes before using it again.

The welding unit may stop before the 2-minute duty cycle time limit. Reduce the wire speed slightly and tune in the welding unit at the lowest wire speed setting that still produces a smooth arc. Welding with the wire speed set too high causes excessive current draw and shortens the duty cycle.

INTERNAL THERMAL PROTECTION

Constantly exceeding the duty cycle can damage the welding unit. An internal thermal protector will open when the duty cycle is exceeded, shutting OFF all

welding unit functions except the cooling fan. Leave the welding unit turned ON with the fan running. The thermal protector will automatically reset and the welding unit will function normally again once it has cooled.

Wait at least another 15 minutes after the thermal protector opens before resuming welding. Starting before this additional time may result in a shortened duty cycle.

WELDING

The welding unit is ready for use. Ensure all safety equipment and procedures are in place before proceeding. Welding outside or in a draft may require a wind break to keep the shielding gas from being blown from the weld.

SHUTTING DOWN THE WELDING UNIT

Once the welding job is complete, the welding unit and gas cylinder must be shut down. The MIG gun/torch nozzle will still be hot. Take precautions to avoid a burn injury.

1. Turn off the welding unit and unplug from power source.
2. Place the MIG gun/torch down so the hot nozzle is not touching anything flammable.
3. Disconnect the ground clamp to prevent an electrical circuit from forming.
4. Store the welding unit when it has cooled.

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 wire drive compartment lid closed at all times unless the wire needs to be changed or the drive tension needs adjusting.
6. Keep all consumables such as contact tips, nozzles and torch liner clean and replace when necessary (see Consumable Maintenance and Troubleshooting).
7. Replace ground cable, ground clamp or torch assembly when damaged or worn.
8. Periodically clean dust, dirt, grease, etc. from your welding unit. Every six months or as necessary, remove the side panels from the welding unit and air-blow any dust and dirt that may have accumulated inside the welding unit.

9. Maintain the tool's label and name plate. 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.

MAINTENANCE - CONSUMABLES

Maintain the consumables to avoid the need for premature replacement of the torch assembly.

MAINTAINING THE CONTACT TIP

The contact tip transfers the welding current to the welding wire, while allowing the wire to pass through it smoothly.

1. Always use a contact tip stamped with the same diameter, as the non-flux-cored welding wire it will be used with.
 - a. Due to inherent variances in flux-cored welding wire, it may be necessary to use a contact tip one size larger than your flux-cored wire if wire jams occur.
2. If the wire burns back into the tip, remove the tip from the torch and clean the hole running through it with an oxygen-acetylene torch tip cleaner or tip drill.
3. The opening in the contact tip will wear away over time, due to abrasion from the wire passing through it. The contact tip efficiency to transfer the welding current to the wire will diminish. The arc will break or it will be difficult to start an arc. Replace the contact tips when signs of wear become apparent.

MAINTAINING THE NOZZLE

NOTICE! Clean the nozzle of slag when needed. During the welding process, spatter and slag will build up inside the nozzle. Failure to clean and/or replace the nozzle in a timely fashion will damage the front end of the torch assembly.

The nozzle directs the shielding gas to the weld puddle, determines the size of the shielding gas area and prevents the electrically hot contact tip from contacting the workpiece.

1. Stop welding and clean any accumulated slag or spatter from the nozzle every 5 to 10 minutes of welding time.
2. Overhead welding may allow molten metal to drip from the weld puddle into the nozzle. Stop welding immediately and clean the nozzle.

3. Replace the nozzle when you can no longer clean the slag out. Failure to keep the nozzle adequately cleaned can result in the following problems:
 - a. A shorted nozzle results when spatter buildup bridges the insulation in the nozzle, allowing welding current to flow through the spatter as well as the contact tip. A shorted nozzle will steal welding current from the wire whenever it contacts the grounded workpiece. This causes erratic welds and reduced penetration. In addition, a shorted nozzle overheats and may damage the torch's front end. See Testing for a Shorted Nozzle
 - b. A restricted nozzle is created when enough slag builds up in the nozzle to affect the direction, concentration and/or flow rate of the shielding gas. This problem can cause porous, brittle welds and reduce penetration.

TESTING FOR A SHORTED NOZZLE

Arcing between the nozzle and the workpiece always means the nozzle is shorted, but this can be hard to detect through the lens of a welding helmet. The following testing method is another way to tell if a nozzle is shorted.

With the welding unit unplugged from the ac power source, touch the probes of an ohmmeter or continuity tester to the end of the contact tip and the outside of the nozzle. If there is any continuity at all, the nozzle is shorted. Clean or replace the nozzle as needed.

REPLACE A TORCH LINER

The torch liner is intended to provide an unrestricted path for the welding wire to flow through the torch assembly. Over time the liner will accumulate dust, dirt and other debris. Replacement is necessary when these accumulations begin to restrict the free flow of wire through the torch assembly.

Care must be taken not to kink or otherwise damage the torch liner during installation. See Fig. 6 for the drive assembly and Fig. 7 for the torch assembly. The torch assembly with this unit may be slightly different than the image for Fig. 7.

1. Turn OFF the welding unit's power switch and unplug the welding unit from the power supply.
2. Open the welding unit's side panel.
3. Loosen the drive tension adjustment knob and lift the Drive tension arm up off the drive roller.

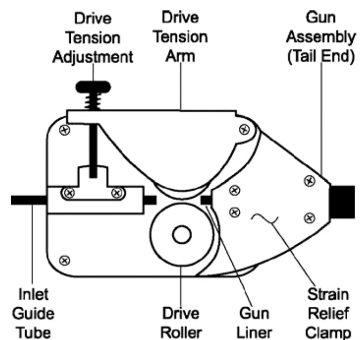


Fig. 6

4. Turn the wire spool counterclockwise. Hold onto the wire itself while turning the spool or the wire will unspool when it becomes free of the torch liner. Push wire end through the spools hole and bend to secure. Remove wire from the welding unit.
5. Lay torch cable and torch handle straight out in front of welding unit.
6. Remove the torch Strain Relief Clamp by removing the four screws.
7. Take the torch handle halves apart by removing four Phillips head screws.
8. Remove the hanging hook from the two case halves by carefully pulling it apart until it is free from the torch.
9. Remove liner from outer torch sleeve by pulling from torch end.
10. Install new liner, starting from torch end and feeding towards unit.
11. Push the new liner back into the neck of the torch until it is fully seated.
12. Return all components to the handle casing and realign them as they were originally. Be sure all o-rings are returned to their original positions.
13. Fit liner for length at feeder end by cutting liner with wire cutters.
14. Reinstall liner holding clamp at feeder.
15. With both halves of the handle case in place, tighten the four Phillips head screws.
16. Replace hanging hook.
17. Reinstall the welding wire (see Install the Welding Wire).
18. Close the side panel.
19. The torch liner replacement is complete

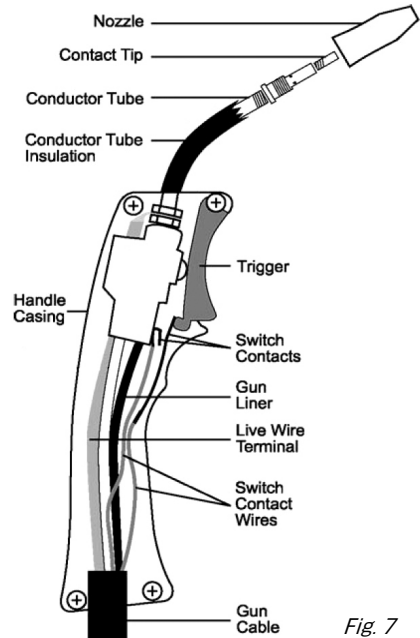


Fig. 7

PREVENTIVE MAINTENANCE

There is no periodic maintenance recommended for the welding unit, except for occasional cleaning debris from the interior and exterior, cleaning the nozzle and retightening screws.

LUBRICATION

Inspect and lubricate the tool when required.

STORAGE

When not in use for an extended period, apply a thin coat of lubricant to the steel parts to avoid rust. Remove the lubricant before using the tool again.

Store the welding unit in a clean and dry location. The storage temperature range is 10°F to 120°F (-12°C to 48°C) without a maximum humidity of 90%.

DISPOSAL

Recycle a tool damaged beyond repair at the appropriate facility.

TROUBLESHOOTING

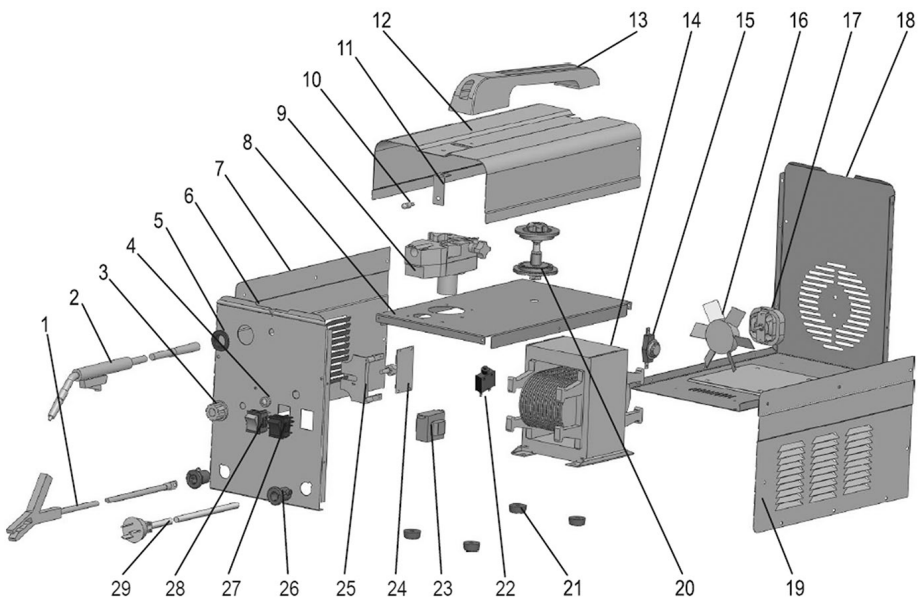
Contact Princess Auto Ltd. for a solution if the tool does not function properly or parts are missing. If unable to do so, have a qualified technician service the tool.

Problem(s)	Possible Cause(s)	Suggested Solution(s)
Welding unit does not hum when turned on.	1. No power at power outlet. 2. Broken or damaged power supply cord.	1. Check circuit fuse or circuit breaker. 2. Replace the power supply cord.
Welding unit hums but does not weld.	1. Inadequate current. 2. Poor connections with welding unit.	1. Check work clamp, cable and connection to workpiece, 2. Check all welding unit external connections.
Wire feed works but no arc.	1. Bad ground or loose connection. 2. Bad connection to torch or faulty torch.	1. Check ground and connections. Tighten as necessary. 2. Check connection to torch or replace torch.
Arc works but not feeding wire.	1. No tension on drive roller. 2. Faulty wire speed control assembly. 3. Faulty drive motor.	1. Adjust the drive tension. 2. Replace wire speed control assembly. 3. Replace drive motor.

Nothing works except fan.	1. Exceeded duty cycle; thermal protector opened. 2. Faulty trigger on torch. 3. Faulty transformer.	1. Let welding unit cool at least 15 minutes (observe and maintain proper duty cycle). 2. Replace torch trigger. 3. Replace transformer.
Welding unit overheats - blows fuses, trips circuit breaker.	1. Use of extension cord. 2. Electrode diameter too large. 3. Overloaded circuit.	1. If possible, relocate welding unit to avoid use of extension cord. If relocation is not possible, use thicker (low gauge number) extension cord. 2. Use smaller diameter electrode. 3. Welding unit requires a dedicated circuit. Remove all other electric devices on the circuit.
Low output or non- penetrating weld.	1. Loose connection inside machine 2. Too long or improper extension cord. 3. Wrong type or size wire. 4. Poor ground connection. 5. Wrong size contact tip. 6. Loose torch connection or faulty torch assembly. 7. Dirty or rusty welding wire	1. Blow inside of machine out with compressed air. Clean and tighten all connections. 2. Extension cords are discouraged. Move welding unit close to power source. 3. Use correct size wire. 4. Reposition clamp and check cable to clamp connection. 5. Use correct size contact tip. 6. Tighten torch or replace torch. 7. Replace spool of welding wire.
Arc difficult to strike.	1. Electrode diameter too large. 2. Workpiece not properly grounded. 3. Heavy loads causing low power line voltage.	1. Use smaller diameter electrode. 2. Verify proper grounding. No paint, varnish or corrosion. 3. Run welding unit on dedicated circuit.

Wire is jamming or 'bird nesting' at the drive roller.	1. Too much tension on drive roller. 2. Torch liner worn or damaged. 3. Contact tip is clogged or damaged. 4. Liner stretched or is too long.	1. Adjust drive tension. (See Install the Welding Wire). 2. Replace torch liner. 3. Replace contact tip. 4. Trim liner to proper length.
Wire burns back to contact tip.	1. Torch liner worn or damaged. 2. Liner stretched or is too long. 3. Wrong size contact tip. 4. Contact tip is clogged or damaged. 5. Wire feed speed is too slow.	1. Replace torch liner. 2. Trim liner to proper length. 3. Use correct size contact tip. 4. Replace contact tip. 5. Increase wire feed speed
Ground clamp and/or ground cable gets hot.	Bad connection from cable to clamp.	Tighten connection or replace cable.
Dirty, porous or brittle weld.	1. Plugged welding nozzle. 2. Dirty or rusty welding wire.	1. Clean or replace nozzle. 2. Replace spool of wire.
Torch nozzle arcs to work surface.	Slag buildup inside nozzle or nozzle is shorted.	Clean or replace nozzle as needed (see Maintaining Nozzle).
Welding unit gives trickle shocks.	1. Accidental contact with workpiece. 2. Current leakage caused by moist clothing or work area,	1. Avoid contact with workpiece. 2. Make sure clothing and work area are dry.

PARTS BREAKDOWN



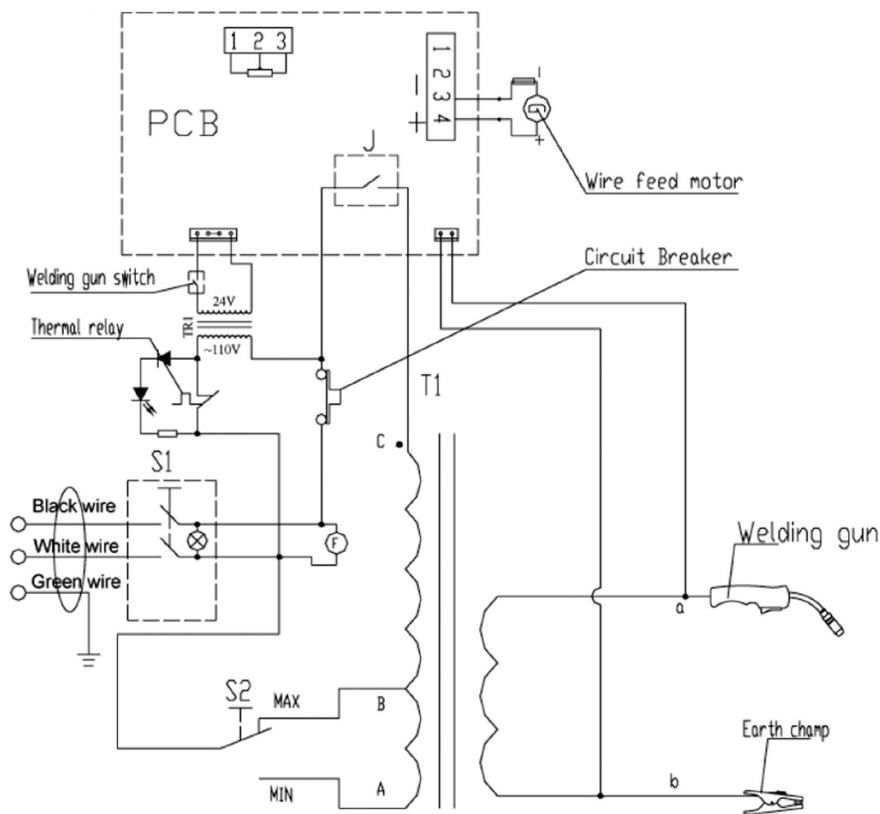
#	DESCRIPTION	QTY
1	Ground cable clamp	1
2	MIG torch	1
3	Potentiometer knob	1
4	Indicator	1
5	Torch cable protective cover	1
6	Front panel	1
7	Left panel	1
8	Middle panel	1
9	Wire feeder	1
10	Shaft pin	1
11	Angle iron	1
12	Top panel	1
13	Plastic handle	1
14	Transformer	1

15	Thermal relay	1
16	Fan blade	1
17	Fan harness	1
18	Bottom panel	1
19	Right panel	1
20	Wire spool	1
21	Machine foot	4
22	Circuit interrupter	1
23	Control transformer	1
24	Control PCB	1
25	PCB support	1
26	Cable holder	2
27	Switch	1
28	Switch 2	1
29	Power cable	1

APPENDIX A – WELDING SHADE GUIDE

WELDING SHADE GUIDE		Arc Current (Amperes)																								
Welding Process		1	1	3	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Shielded Metal Arc Welding	SMW								9		10			11					12				13			
Metal Inert Gas/Gas Metal Arc Welding	MIG/GMAW (Heavy)										10			11				12				13				
	MIG/GMAW (Light)										10			11			12				13					
Tungstun Inert Gas/Gas Tungstun Arc Welding	TIG/GTAW				9		10		11		12		13													
Plasma Arc Cutting	PAC										11		12		13											
Plasma Arc Welding	PAW	5	6	7	8	9	10		11		12		13													
Flux Cored Arc Welding	FCAW													10		11		12		13						
Metal Active Gas	MAG/CO²									10		11		12		13										
Air Carbon Arc Cutting															12											
Covered Electrode										10			11				12					13				
Arc Gouging									10					11		12		13		14		15				

APPENDIX B –WIRING DIAGRAM





SOUDEUSE À FIL FOURRÉ

90 A



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

SPÉCIFICATIONS

Tension d'entrée	120 V c.a.
Cycle de service	20 % à 90 A
Type de métal	Acier au carbone
Plage de courant	60 à 125 A (crête 125 A)
Débit en ampères max.	125 A
Plage d'épaisseur pour le soudage de l'acier doux	Calibre 18 à 3/16 po
Sortie CA/CC	CA
Type d'électrode	Fil fourré
Taille d'électrode	0,030 / 0,035 po
Dimensions	19 3/4 x 11 1/2 x 18 po

INTRODUCTION

Votre nouvel appareil de soudage à alimentation à fil MIG (gaz inerte) est conçu pour l'entretien et la fabrication de tôle. L'appareil de soudage comprend un transformateur à puissance monophasée, un stabilisateur, un redresseur et un distributeur de fil. L'appareil de soudage présente un réglage graduel de la vitesse d'alimentation en fil et comprend un dispositif de protection thermique.

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.

DÉFINITIONS DE DANGER

Veuillez-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.
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.
5. Assurez-vous que l'aire de travail ne présente pas de flammes, d'étincelles ou de débris chauds avant de partir.

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. Les chaussures antidérapantes sont recommandées pour maintenir la stabilité et l'équilibre au sein de l'environnement de travail.
2. Chaussures à embouts d'acier ou à coquilles d'acier pour éviter les blessures dues à la chute d'objets.

PROTECTION DE LA TÊTE

DANGER ! Ne regardez jamais l'arc de soudage sans protéger vos yeux de manière adéquate. La lumière peut provoquer une brûlure par flash électrique et compromettre votre vision. Même si un traitement est possible, une répétition du phénomène peut entraîner des dommages permanents aux yeux.

1. Protégez vos yeux contre la lumière provoquée lors du soudage en portant un casque de soudeur muni d'un filtre dont la teinte convient au type de soudage que vous effectuez. Le processus de soudage produit une lumière blanche intense, ainsi qu'une lumière infrarouge et ultraviolette dont les rayons peuvent causer des brûlures à la peau et aux yeux.
 - a. Consultez le Guide des teintes pour le soudage à l'annexe A afin de déterminer la teinte minimale capable de protéger les yeux en fonction de l'intensité et du type de soudage.
2. Un casque opaque vous protégera contre la lumière ultraviolette ou infrarouge. Un casque vous protégera également contre les projections de matières chaudes et de scories.
3. Portez un couvre-chef ignifuge, comme une calotte ou un passe-montagne afin de protéger votre tête lorsque la plaque avant est abaissée ou lorsque vous utilisez un écran à main pour le soudage.
4. Portez des lunettes de sécurité sous le masque de soudeur ou derrière l'écran à main. Le cordon de soudure en cours de refroidissement peut se fragmenter ou projeter des scories capables d'endommager les yeux lorsque le masque ou l'écran à main n'est pas en place.
5. Portez des bouchons dans les oreilles lors du soudage en hauteur pour empêcher les projections ou les scories de tomber dans vos oreilles.

VÊTEMENTS DE PROTECTION

1. Portez des vêtements de protection faits de matériau durable et ignifuge, des gants de soudure en cuir et une protection complète pour les pieds.
2. Portez un tablier ou une veste de cuir, des gants de soudage en cuir et des souliers ignifuges lors du soudage. Portez des vêtements épais qui ne laissent aucune surface de peau exposée. La lumière ultraviolette ou infrarouge peut brûler la peau lors d'une exposition suffisante.
3. Choisissez des vêtements fabriqués de tissus qui résistent aux étincelles, à la chaleur et aux flammes. Les tissus artificiels peuvent brûler et fondre, augmentant ainsi la gravité des blessures.

4. Ne portez pas des vêtements pouvant retenir les débris chauds ou les étincelles, comme un pantalon à revers, des poches de chemise ou des bottes. Choisissez des vêtements dont les poches présentent des rabats ou portez des vêtements qui recouvrent les ouvertures, comme un pantalon recouvrant les bottes ou un tablier au-dessus de votre chemise.
5. Retirez tous bijoux avant de procéder au soudage.
6. Portez des vêtements de protection faits de matériau durable et ignifuge, des gants de soudure en cuir et une protection complète pour les pieds.
7. Utilisez des écrans ou des barrières de sécurité pour protéger les autres des arcs et des éblouissements; avertissez les autres personnes dans le secteur de ne pas regarder l'arc.

APPAREILS RESPIRATOIRES

1. Il est nécessaire de porter un appareil respiratoire lorsque la ventilation ne suffit pas à éliminer les émanations de soudage ou lorsqu'il existe un risque de manque d'oxygène.
 - a. Portez un appareil respiratoire approuvé par la NIOSH pour travailler sur des matériaux qui produisent de la poussière ou des particules.
2. Travaillez dans un espace clos seulement si cet espace est bien aéré ou si vous portez un appareil respiratoire à adduction d'air. Les vapeurs et les gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène causant un risque de blessure ou de mort. Assurez-vous que l'air respirable est sain.
3. L'utilisateur peut prendre cette précaution additionnelle qui consiste à informer un autre individu dans l'aire de travail du risque possible, de façon à ce que celui-ci puisse ainsi surveiller les indices révélant que l'utilisateur souffre d'un manque d'oxygène.

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. Retirez tous les bijoux et articles de métal que vous portez avant de procéder au soudage. Les articles de métal peuvent venir en contact avec

le circuit électrique de l'appareil de soudage, entraînant ainsi des blessures ou même la mort.

4. 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.
5. Soutenez la pièce à travailler ou fixez-la sur une plate-forme stable. Une pièce à travailler tenue dans les mains ou appuyée contre votre corps sera instable et peut entraîner des blessures corporelles.
6. Ne portez aucun produit de maquillage inflammable, comme des produits préparés pour les cheveux ou de l'eau de Cologne à base d'alcool.
7. Enlevez tout combustible comme des briquets au butane ou des allumettes que vous pourriez transporter sur vous avant de souder.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES

1. Lors du soudage à l'arc, utilisez un écran à main ou un masque de soudage protégeant tout le visage conformément à la norme CSA Z94.3.1.
2. Protégez-vous contre le réfléchissement des rayons de l'arc de soudage. Ces rayons peuvent se réfléchir sur les surfaces lustrées qui se trouvent derrière l'utilisateur pour pénétrer à l'intérieur du masque et dévier ensuite sur la lentille filtrante afin d'atteindre les yeux. Enlevez ou recouvrez toute surface réfléchissante derrière l'utilisateur, comme une surface recouverte d'une peinture lustrée, l'aluminium, l'acier inoxydable ou le verre.
3. Le soudage produit des étincelles et du laitier en fusion. Un cordon en train de refroidir peut libérer des copeaux ou des fragments de laitier. Ces phénomènes peuvent causer des torts directs aux yeux ou à la peau des utilisateurs ou des gens à proximité.
4. Utilisez des écrans ou barrières de sécurité pour protéger les autres des arcs et des éblouissements; avertissez les autres personnes dans le secteur de ne pas regarder l'arc. Procédez au soudage à l'arc uniquement si tous les gens à proximité et vous-même (l'utilisateur) portez un écran de protection et/ou un masque.
5. Remplacez immédiatement tout masque fissuré ou brisé ou toute lentille filtrante égratigné ou endommagés afin d'éviter les dommages aux yeux ou au visage que provoquerait un arc d'étincelles ou l'éjection de matière en fusion.
6. Évitez que la partie non isolée du chalumeau soudeur ne touche la bride de mise à la masse ou la pièce mise à la masse. Un arc d'étincelles

résultera du contact et pourrait blesser l'utilisateur et les gens à proximité qui n'y sont pas préparés.

7. Ne manipulez pas le métal chaud ou les tiges des électrodes avec les mains nues. Une telle manipulation pourrait entraîner des brûlures.
8. N'utilisez pas l'appareil de soudage si vos mouvements sont limités ou s'il existe un risque de chute.
9. Assurez-vous que tous les panneaux et les couvercles sont solidement en place lorsque vous utilisez l'appareil de soudage.
10. Isolez la bride de serrage lorsqu'elle n'est pas reliée à la pièce à travailler pour empêcher tout contact avec un objet en métal.
11. N'utilisez pas l'appareil de soudage si le câble de sortie, le pistolet de soudage MIG, le fil ou le système d'alimentation en fil est humide. Ne plongez pas ces objets dans l'eau. Ces composants et l'appareil de soudage doivent être complètement secs avant que vous ne tentiez de les utiliser.
12. Ne pointez pas le pistolet de soudage MIG vers vous-même ou vers quiconque.
13. N'utilisez jamais un appareil de soudage pour dégelier des tuyaux gelés.

PRÉCAUTIONS POUR ÉVITER LES INCENDIES ET LES EXPLOSIONS

Le soudage à l'arc peut provoquer des étincelles, des scories, des projections, des gouttes de métal en fusion et une surchauffe des pièces de métal capables d'entraîner un incendie.

1. Nettoyez le plancher et les murs afin d'éliminer toute matière combustible et/ou inflammable. Les débris chauds éjectés lors du soudage peuvent atterrir à une distance considérable. Les planchers de béton ou de maçonnerie constituent des surfaces de travail préférées.
 - a. Recouvrez toute matière combustible au moyen de couvercles ou de protecteurs ignifuges s'il est impossible de l'enlever.
2. Assurez-vous qu'il n'existe aucune ouverture ou fissure permettant l'infiltration de débris chauds.
3. Vérifiez les deux côtés d'un panneau ou d'un mur afin de détecter la présence de matières combustibles. Enlevez la matière combustible avant de procéder au soudage.
4. Assurez-vous de disposer d'un extincteur à la portée de la main. On recommande d'utiliser un extincteur à poudre pour feux de type A, B et C.

- a. Utilisez un extincteur de type D lors du soudage d'un métal combustible, comme le zinc, le magnésium ou le titane.
 - b. Ne faites pas appel aux méthodes d'extinction à base de liquide près de l'appareil de soudage à l'arc électrique, puisqu'il peut en résulter un risque de choc électrique.
5. Ne procédez pas aux travaux de soudage sur des contenants qui renferment un produit inflammable ou toxique avant qu'ils n'aient été nettoyés par un individu ayant suivi une formation sur l'élimination des substances et des émanations toxiques et inflammables.
 6. Ouvrez le contenant avant d'effectuer des travaux de soudage sur celui-ci. La chaleur produite lors du soudage provoquera une expansion de l'air et des gaz. La pression interne peut provoquer la rupture d'un contenant scellé ou fermé, ce qui pourrait entraîner des blessures ou même la mort.

ÉMANATIONS ET GAZ

Le processus de soudage peut provoquer des émanations et des gaz dangereux. Une aire de travail bien aérée permet normalement d'éliminer les émanations et les gaz, mais il arrive que le processus de soudage produise des émanations et des gaz dangereux pour votre santé.

Arrêtez de souder si vous ressentez une irritation dans les yeux, le nez ou la gorge. Cela indique que la ventilation ne suffit pas afin d'éliminer les émanations. Ne reprenez pas le soudage avant que la ventilation ne soit améliorée et que votre inconfort ait disparu.

1. Travaillez dans un espace clos seulement si cet espace est bien aéré ou si vous portez un appareil respiratoire à adduction d'air. Assurez-vous qu'un surveillant formé se trouve à proximité.
2. Évitez les positions qui permettent aux émanations de soudage d'atteindre votre visage.
3. Aérez l'aire de travail afin d'éliminer les émanations et les gaz de soudage. Les émanations et les gaz devraient être entraînés loin de l'utilisateur. Les vapeurs et les gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène causant un risque de blessure ou de mort. Assurez-vous que l'air respirable est sain.
 - a. Si la ventilation dans l'aire de travail est insuffisante, utilisez un appareil respiratoire à adduction d'air approuvé. Tous les gens qui se trouvent dans l'aire de travail doivent porter un appareil respiratoire à adduction d'air.

4. Évitez de souder dans une aire de travail qui présente des émanations provoquées par des opérations de nettoyage, de dégraissage ou de vaporisation. La chaleur et la lumière produites lors du soudage peuvent réagir avec les émanations et provoquer ainsi la formation de gaz irritants ou possiblement toxiques. Attendez que les vapeurs se soient dispersées.
5. Consultez les fiches de données de sécurité (FDS) pour connaître les instructions et les précautions concernant les métaux, les matières consommables, les revêtements, les produits de nettoyage et les produits de dégraissage.
 - a. Ne soudez pas sur des métaux enrobés comme l'acier galvanisé, plaqué de plomb ou de cadmium, à moins que le revêtement soit retiré de la section à souder. Les revêtements et tout métal qui renferment ces éléments peuvent libérer des émanations toxiques lors du soudage.
 - b. Évitez de souder, couper ou chauffer le plomb, le zinc, le cadmium, le mercure, le béryllium ou des métaux semblables avant de demander l'avis d'un professionnel et de faire inspecter le système de ventilation dans la zone de soudage. Ces métaux produisent des émanations extrêmement toxiques pouvant entraîner un inconfort, des maladies ou même la mort.
 - c. N'effectuez pas d'opérations de soudage ou de coupage près des solvants chlorés ou dans les endroits où l'on peut trouver de tels solvants. La chaleur et la lumière ultraviolette produites par l'arc peuvent séparer les hydrocarbures chlorés pour former un gaz toxique (phosgène) capable de provoquer l'empoisonnement ou la suffocation de l'utilisateur ou des gens à proximité.

CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

Les champs électromagnétiques peuvent nuire aux appareils électroniques, comme les stimulateurs cardiaques. Quiconque porte un stimulateur cardiaque devrait consulter son médecin avant d'utiliser ou de travailler à proximité d'un appareil de soudage à l'arc. Les étapes suivantes permettent de minimiser les effets des champs électromagnétiques.

1. Torsadez les câbles ou regroupez-les au moyen de ruban pour les empêcher de s'enrouler.
2. N'enroulez pas de câbles autour de votre corps.
3. Assurez-vous que la source d'alimentation et les câbles de soudage sont aussi loin que possible de l'utilisateur. Une distance d'au moins 24 po est recommandée.

4. Reliez la bride de la pièce à travailler aussi près que possible de la soudure, mais placez l'électrode et les câbles de la pièce loin de l'utilisateur.
5. Évitez les salves de courant longues et régulières pendant le soudage. Appliquez l'électrode par petits coups et de manière intermittente. Vous empêcherez ainsi le stimulateur cardiaque d'interpréter le signal comme un battement de coeur rapide.
6. Évitez que l'électrode ne touche le métal pendant le soudage.
7. Enveloppez le pistolet de soudage MIG et le câble de mise à la masse ensemble dans la mesure du possible.
8. Laissez le pistolet de soudage MIG et les câbles de mise à la masse du même côté que votre corps.

SÉCURITÉ EN ÉLECTRICITÉ

AVERTISSEMENT ! Pour réduire les risques de choc électrique, assurez-vous que la fiche est branché dans une prise de courant correctement mise à la masse.

1. Évitez tout contact physique avec le circuit du courant de soudage. Ce circuit comprend :
 - a. la pièce à travailler ou tout matériau conducteur qui vient en contact avec celle-ci;
 - b. la bride de mise à la masse;
 - c. l'électrode ou le fil de soudage;
 - d. toute pièce de métal du porte-électrode ou du chalumeau soudeur d'où provient le fil de soudage.
2. Isolez-vous du courant électrique et placez-vous à la masse en installant des tapis isolants secs ou des couvertures suffisamment grandes pour empêcher tout contact physique avec la pièce à travailler ou le sol.
3. Déconnectez l'outil de la source d'énergie avant le nettoyage, l'entretien, le remplacement de pièces ou d'accessoires ou lorsqu'il n'est pas utilisé.
4. Protégez-vous contre les chocs électriques lorsque vous travaillez en présence d'équipement électrique. Évitez le contact entre votre corps et les surfaces reliées à la terre. Il y a un risque plus élevé de choc électrique si votre corps est mis à la terre.
5. Les outils ne doivent jamais être exposés à la pluie ou à une forte humidité. Si l'eau pénètre à l'intérieur d'un outil, le risque de choc électrique devient beaucoup plus grand.

6. Ne débranchez pas le cordon d'alimentation au lieu d'utiliser le commutateur de MARCHE/ARRÊT sur l'outil. Ceci permet d'éviter une mise en marche involontaire lorsque vous branchez le cordon d'alimentation dans la source d'énergie.
7. Ne modifiez aucune partie de l'outil ou des accessoires. Toutes les pièces et tous les accessoires sont conçus avec des dispositifs de sécurité intégrés qui seront compromis s'ils sont modifiés.
8. Assurez-vous que la source d'énergie est conforme aux exigences de votre équipement (consulter les spécifications).
9. Au moment de câbler un appareil électrique, respectez tous les codes en matière d'électricité et de sécurité, ainsi que les versions les plus récentes du Code canadien de l'électricité (CE) et du code du Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail (CCHST).

AVERTISSEMENT ! Tout le câblage doit être installé par un électricien qualifié.

PRÉCAUTIONS RELATIVES AUX OUTILS ÉLECTRIQUES

Cet équipement nécessite un circuit à courant alternatif monophasé dédié de 120 V, 20 A équipé d'un disjoncteur d'une puissance nominale similaire ou d'un fusible à fusion lente. N'utilisez pas d'autres appareils, lampes, outils ou équipements sur le circuit lorsque vous utilisez cet appareil de soudage.

1. N'utilisez pas d'outil électrique muni d'une gâchette/interrupteur d'alimentation ou d'une protection de sécurité brisé ou hors d'usage.
2. Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation est en position « OFF » (arrêt) avant de brancher l'outil à la source d'alimentation.
3. Ne recouvrez pas et ne transportez pas de câbles de soudage en bobine sur votre corps lorsque les câbles sont branchés dans l'appareil de soudage.
4. Ne mettez pas l'outil en marche lorsque le fil de soudage est en contact avec la pièce à travailler.
5. Servez-vous toujours des deux mains pour manier l'outil, sauf s'il est conçu pour une utilisation d'une seule main.
6. Tenez l'outil par les surfaces de prise isolées, lors d'une opération dans laquelle il risque de toucher un câblage dissimulé ou son propre cordon. Un contact avec un fil électrique « sous tension » va électrifier les pièces métalliques exposées et l'opérateur ressentira un choc.
7. Évitez la surcharge ou la surchauffe en prenant des pauses.
8. Lorsque l'outil est en marche, gardez les mains à l'écart du fil de soudage et de la surface sur laquelle il est appliqué.

9. Ne branchez pas la bride de la pièce à travailler que vous devez souder sur un conduit électrique ou ne l'y soudez pas.
10. Ne vous servez jamais de l'outil sur un matériel qui contient de l'amiante.
11. Ne touchez pas le fil de soudage ou la surface soudée immédiatement après utilisation. La surface sera chaude et pourrait causer des blessures.
12. Ne permettez pas aux personnes ne connaissant pas l'outil ou n'ayant pas lu ces instructions d'utiliser l'outil.

CORDON D'ALIMENTATION

1. Autant que possible, insérez la fiche du cordon d'alimentation directement dans la source d'énergie. L'utilisation de rallonges n'est pas recommandée avec cet appareil de soudage.
2. N'utilisez pas cet outil si le cordon d'alimentation est effilé, endommagé ou mal épissé, car un choc électrique peut se produire, ce qui pourrait causer des blessures ou des dommages matériel.
 - a. Avant chaque utilisation, inspectez le cordon d'alimentation de l'outil; vérifiez qu'il n'est ni fissuré, ni effiloché et que l'isolant et la fiche ne sont pas endommagés.
 - b. Arrêtez d'utiliser l'outil si le cordon d'alimentation est trop chaud au toucher.
 - c. Faites remplacer le cordon d'alimentation par un technicien de service compétent.
3. Pour réduire le risque de choc électrique, assurez-vous que toutes les connexions sont sèches et qu'elles ne présentent aucun contact avec le sol. Ne touchez pas la fiche avec les mains humides.
4. Pour éviter tout dommage au cordon d'alimentation, observez les précautions suivantes :
 - a. Ne tirez jamais sur le cordon d'alimentation pour déconnecter la fiche de la prise.
 - b. Maintenez le cordon d'alimentation à l'écart de l'outil et de la zone de travail de l'outil pendant son utilisation. Le cordon doit toujours se trouver derrière l'outil.
 - c. Tenez le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile, des rebords coupants ou des pièces mobiles.

5. Veillez à ce que personne, ni aucun matériel mobile ni des véhicules n'écrasent les cordons d'alimentation non protégés.
 - a. Disposez les cordons d'alimentation loin des zones de passage.
 - b. Placez les cordons d'alimentation à l'intérieur de conduits renforcés.
 - c. Placez des planches de chaque côté du cordon d'alimentation pour créer un couloir protecteur.
6. N'enroulez pas le cordon autour de l'outil car les bords tranchants risquent d'entailler l'isolant ou des fissures peuvent se former sur le cordon s'il est enroulé trop serré. Enroulez délicatement le cordon et suspendez-le à un crochet ou attachez-le sur un support pour qu'il reste enroulé pendant son rangement

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 :

- Appareil de soudage
- Pistolet de soudage MIG de 6 pi
- Câble de mise à la masse avec bride
- Embout de contact de 0,030
- Brosse/marteau burineur
- Écran facial à tenir à la main

TOUCHE D'IDENTIFICATION

- A. **Poignée**
- B. **Appareil de soudage**
- C. **Cadran de réglage de la vitesse du fil :**
Utilisez ce cadran pour régler la vitesse à laquelle le fil est alimenté par l'appareil de soudage dans le chalumeau soudeur. Le numéro 1 correspond à la vitesse la plus lente et le numéro 10, à la vitesse la plus élevée du fil. Vous devrez régler la vitesse du fil en fonction des conditions de soudage

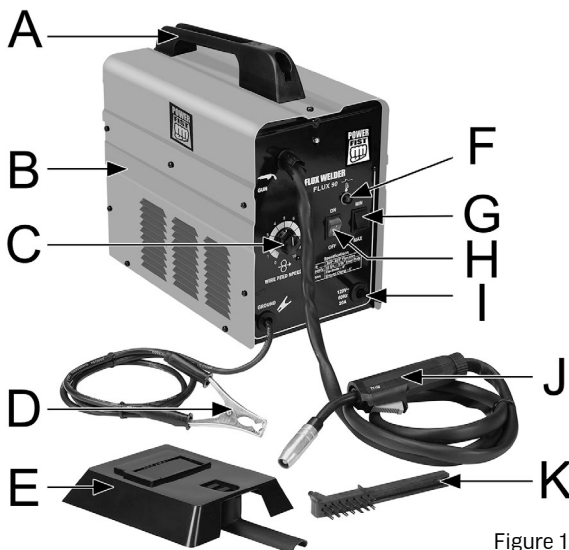


Figure 1.

variables (épaisseur du métal, type de métal, calibre du fil, etc.). Lorsque la vitesse du fil est correctement réglée, le fil de soudage se fusionnera au matériau que vous soudez aussi rapidement qu'il traverse le chalumeau soudeur.

IMPORTANT ! Le fil sera alimenté plus rapidement s'il n'y a pas d'arc. Lorsqu'un arc est produit, la vitesse du fil ralentira.

- D. **Bride de mise à la masse :** Fixez la bride de mise à la masse à la pièce à travailler afin de « compléter » le circuit du courant de soudage. Vous devez fixer la bride de mise à la masse au métal que vous soudez. Si la bride de mise à la masse n'est pas reliée à la pièce à travailler en métal que vous désirez souder, l'appareil de soudage ne pourra compter sur un circuit complet et vous ne pourrez procéder au soudage. Une connexion déficiente au niveau de la bride de mise à la masse entraînera un gaspillage de courant et de chaleur. Enlevez toute trace de rouille, de saleté, de calamine, d'huile ou de peinture de la surface de serrage avant d'y fixer la bride de mise à la masse.
- E. **Écran facial à tenir à la main**
- F. **Indicateur thermique :** Le témoin lumineux thermique s'allume et le soudage s'arrête lorsque l'appareil surchauffe. Lorsque l'appareil a refroidi

jusqu'à la température de fonctionnement, le témoin s'éteint. Attendez 15 minutes de plus avant de recommencer le soudage avec cet appareil.

- G. **Interrupteur min./max.:** L'interrupteur permet de sélectionner les deux tensions principales. Consultez le tableau des « réglages » sur l'intérieur du compartiment de dévidoir de fil pour connaître la tension appropriée en fonction de l'opération de soudage.
- H. **Interrupteur d'alimentation :** Cet interrupteur met l'appareil de soudage en fonction et hors fonction. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation se trouve à la position OFF (arrêt) avant de procéder à l'entretien de l'appareil de soudage.
- I. **Cordon d'alimentation**
- J. **Pistolet de soudage MIG de 6 pi :** Le pistolet de soudage MIG contrôle l'alimentation du fil de soudage au niveau du matériau à souder. Le fil de soudage est alimenté au travers du câble de soudage et du pistolet de soudage MIG lorsque vous appuyez sur la gâchette du pistolet de soudage MIG. Avant de procéder au soudage, vous devrez installer un embout de contact et une buse de soudage sur l'extrémité du pistolet de soudage MIG en procédant de la façon décrite dans ce manuel.
- K. **Brosse/marteau burineur**

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE DE LA POIGNÉE

1. Placez la partie arrière de la poignée dans la fente à l'arrière du couvercle.
2. Glissez la poignée vers l'avant jusqu'à ce que le trou de boulon de la poignée avant soit aligné avec le trou de boulon du couvercle.
3. Insérez une vis et serrez jusqu'à ce que les parties inférieures de la poignée soient alignées avec le couvercle.
4. Soulevez délicatement pour vous assurer que la poignée est bien fixée.

INSTALLATION

SPÉCIFICATIONS D'ALIMENTATION

AVIS ! N'utilisez pas cet appareil de soudage si la tension véritable de la source d'alimentation est inférieure à 105 V c.a. ou supérieure à 132 V c.a. Un rendement inadéquat et/ou des dommages au niveau de l'appareil de soudage se produiront si on utilise un courant inadéquat ou trop élevé.

Cet appareil de soudage a été conçu pour fonctionner au moyen d'une source

d'alimentation à courant alternatif (c.a.) monophasée à la masse de 120 V, 60 Hz munie d'un fusible à retardement de 20 A ou d'un disjoncteur. L'utilisation d'un circuit du format approprié permet d'éliminer le déclenchement nuisible du disjoncteur pendant le soudage.

Un électricien compétent devrait vérifier la tension véritable de la prise de courant, s'assurer qu'elle est à la masse et que le fusible est installé correctement.

On recommande fortement de ne pas utiliser un câble de rallonge en raison de la chute de tension qu'il entraînera. Cette chute de tension peut influencer le rendement de l'appareil de soudage. Si un cordon de rallonge est nécessaire, le fil de calibre 12 est le plus petit qu'on permet d'utiliser. La longueur maximale du cordon de rallonge ne devrait pas dépasser 25 pi.

ALIGNEMENT ET RÉGLAGE DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT

Alignement et réglage du rouleau d'entraînement La bonne rainure du rouleau d'entraînement doit être réglée sur le mécanisme d'entraînement du fil avant d'installer le fil de soudage dans l'appareil.

1. Ouvrez la porte menant au compartiment du dispositif d'entraînement de l'appareil de soudage.
2. Éliminez la tension d'entraînement en desserrant le bouton de réglage de la tension d'entraînement (fig. 2-1) et en soulevant le dispositif de réglage de la tension d'entraînement pour l'éloigner du bras de tension d'entraînement (fig. 2-2). Tirez le bras de tension d'entraînement pour l'éloigner du rouleau d'entraînement.
3. Si l'appareil de soudage présente déjà du fil, enroulez-le sur la bobine de fil en tournant celle-ci dans le sens antihoraire. Procédez avec soin pour éviter que le fil ne sorte par l'extrémité arrière du tube du guide d'admission (fig. 2-3) sans le retenir. Autrement, il se débobinera. Tirez

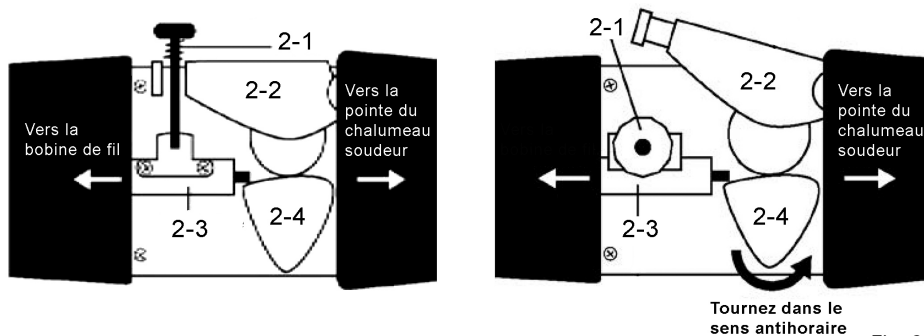


Fig. 2

l'extrémité du fil pour l'entraîner dans l'orifice sur le rebord extérieur de la bobine de fil et repliez-le pour le retenir en place. Enlevez la bobine de fil du compartiment d'entraînement de l'appareil de soudage.

4. Tournez le capuchon du rouleau d'entraînement (fig. 2-4) dans le sens antihoraire et retirez-le du rouleau.
5. Retirez le rouleau d'entraînement hors de l'arbre rouleau d'entraînement.

DISPOSITIF DE RÉGLAGES DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT

Le rouleau d'entraînement présente deux rainures destinées à recevoir des fils de formats différents. Le numéro de format recommandé du fil est estampé de chaque côté du rouleau d'entraînement. Le numéro que vous voyez lorsque vous installez le rouleau d'entraînement

doit correspondre au format du fil. Utilisez uniquement un rouleau d'entraînement de la taille prescrite avec votre appareil de soudage. Le tableau 1 indique la rainure du rouleau d'entraînement qu'on devrait utiliser avec chaque diamètre de fil.

Diamètre du fil	Rainure du rouleau d'entraînement
0,030 po	0,030 po
0,035 po	0,035 po
Fil MIG	Aucun

Table 1

1. Repérez le côté du rouleau d'entraînement (fig. 3-1) sur lequel se trouve estampé le même diamètre du fil (fig. 3-2) et celui du fil que vous installez. Enfoncez le rouleau d'entraînement sur l'arbre moteur du rouleau d'entraînement (fig. 3-3) en plaçant le côté arborant le diamètre du fil souhaité face à vous.

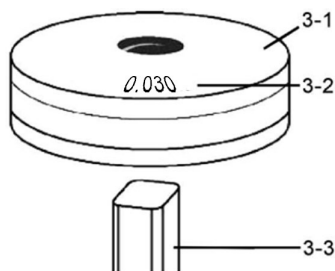


Fig. 3

2. Réinstallez le capuchon du rouleau d'entraînement (fig. 2-4) et verrouillez-le en place en le tournant dans le sens horaire.
3. Fermez la porte menant au compartiment du dispositif d'entraînement de l'appareil de soudage.

SÉLECTION DU FIL DE SOUDAGE

L'appareil de soudage peut s'utiliser avec des fils de soudage de dimensions et de types différents.

Fil fourré de blindage - Bobines de 4 et 8 po de fil de 0,8 mm (0,030 po) ou de 0,9 mm (0,035 po).

INSTALLATION DU FIL DE SOUDAGE

AVERTISSEMENT ! Un choc électrique peut provoquer la mort ! Fermez toujours l'interrupteur d'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation avant d'installer le fil de soudage.

Enlevez le vieux fil du chalumeau soudeur avant d'installer le nouveau fil de soudage. Vous contribuerez ainsi à prévenir le risque de fil coincé à l'intérieur de la chemise du chalumeau soudeur.

1. Enlevez la buse et l'embout de contact de l'extrémité du chalumeau soudeur.
 - a. Assurez-vous que le courant est fermé et que le cordon d'alimentation est débranché avant d'enlever la buse de soudage. L'embout de contact de cet appareil de soudage est sous tension lorsque la gâchette du chalumeau soudeur est enclenchée.
2. Assurez-vous que la bonne rainure du rouleau d'entraînement est en place en fonction du fil installé. Remplacez le rouleau d'entraînement si la bonne rainure n'est pas en place (voir Alignement et réglage du rouleau d'entraînement).
3. Déballez la bobine de fil et identifiez l'amorce du fil. Ne décrochez pas le fil. L'amorce s'insère dans un orifice sur le rebord extérieur de la bobine pour ensuite être repliée sur le rebord de la bobine afin d'empêcher le fil de se dérouler.
4. Placez la bobine sur la broche de façon à ce que le fil soit droit, et non pas incliné, au moment d'entrer dans le mécanisme de l'appareil de soudage (fig. 4).
5. Le frein d'entraînement a pour but d'interrompre la bobine de fil presque au même moment où cesse l'alimentation du fil.

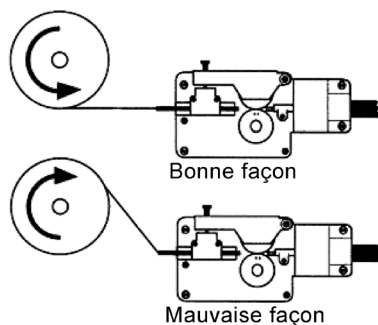


Fig. 4

- a. **Bobine de fil de 4 po** - Installez les pièces du frein d'entraînement sur le dessus de la bobine comme indiqué à la fig. 5-A.
- b. **Bobine de fil de 8 po** - Installez l'adaptateur de broche et les pièces du frein d'entraînement comme indiqué à la fig. 5-B.

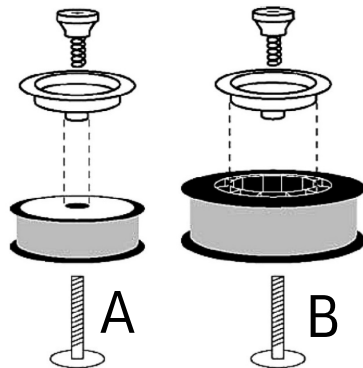


Fig. 5

6. Réglez la tension de la bobine. Une tension trop élevée provoquera le glissement du fil sur le rouleau d'entraînement ou celui-ci n'entrera pas dans le mécanisme. Une tension trop faible pourrait entraîner un débobinage du fil. Rajustez la tension du frein d'entraînement afin de prévenir ces deux problèmes.
 - a. Tournez la bobine de fil d'une main tout en ajustant la tension avec l'autre main.
 - b. Serrez (sens horaire) le bouton de réglage de la tension d'entraînement avec votre main libre.
 - c. Cessez de serrer lorsque vous sentez une résistance au niveau de la bobine de fil que vous tournez.
 - d. La bobine de fil est prête à utiliser.
7. Insérez l'amorce du fil en provenance de la bobine et enlevez la partie repliée au moyen du coupe-fil en produisant une coupe droite de 90°. Ne lâchez pas le fil de soudage au cours de cette opération, puisque celui-ci pourrait se débobiner.
8. Desserrez le bouton de réglage de la tension qui retient le bras de tension d'entraînement en place et soulevez le bras de tension pour l'éloigner du rouleau d'entraînement.
9. Insérez l'amorce du fil dans le tube de guidage d'admission. Enfoncez ensuite le fil dans le rouleau d'entraînement et insérez-le sur 6 po dans le chalumeau soudeur.
 - a. Assurez-vous que le fil de soudage entre dans la chemise du chalumeau soudeur et non le long de celle-ci. Un fil mal aligné pourrait emprunter une autre direction, risquant ainsi d'endommager les mécanismes internes.

10. Alignez le fil dans la rainure du rouleau d'entraînement et placez ensuite le bras de tension d'entraînement sur le rouleau d'entraînement.
11. Ramenez le tendeur d'entraînement à dégagement rapide en position sur le bras du tendeur d'entraînement.
12. Serrez (sens horaire) le bouton de réglage de la tension d'entraînement jusqu'à ce que le rouleau tendeur exerce une force suffisante sur le fil pour l'empêcher de glisser hors du dispositif d'entraînement.
13. Lâchez le fil.
14. Reliez le cordon d'alimentation de l'appareil de soudage à la source d'alimentation.
15. Mettez l'appareil de soudage en marche.
16. Réglez l'interrupteur de tension à la tension (chaleur) recommandée selon le calibre du métal que vous devez souder. Consultez l'étiquette apposée sur le couvercle, à l'intérieur du compartiment du dispositif d'entraînement, afin de connaître les réglages de tension (chaleur) recommandés selon la tâche.
17. Placez la commande de vitesse du fil au centre de la plage de réglage.
18. Redressez le câble du chalumeau et appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur pour entraîner le fil dans le chalumeau.
19. Relâchez la gâchette lorsqu'au moins un pouce de fil dépasse à l'extrémité du chalumeau soudeur.
20. Mettez l'interrupteur d'alimentation à la position OFF (arrêt).
21. Sélectionnez un embout de contact sur lequel apparaît le même diamètre que celui du fil utilisé. Si le diamètre estampé est métrique, consultez le tableau 1.
 - a. On pourrait devoir utiliser un embout de contact d'un format plus grand si le fil demeure coincé en raison des écarts inhérents au fil de soudage à fil fourré.
22. Glissez l'embout de contact sur le fil qui dépasse de l'extrémité du chalumeau soudeur. Enfilez l'embout de contact dans l'extrémité du chalumeau soudeur et serrez-le solidement à la main.
23. Installez la buse sur le chalumeau soudeur. Pour obtenir de meilleurs résultats, enduisez l'intérieur de la buse d'un gel ou d'un produit en aérosol qui ne colle pas.
24. Sectionnez toute extrémité de fil qui dépasse à l'extrémité du tube, mais en prenant soin de laisser un bout court.

25. Le fil est prêt à utiliser.

RÉGLAGE DE LA TENSION D'ENTRAÎNEMENT DU FIL

Empêchez la formation d'un arc d'étincelles au moment de régler la tension d'entraînement en évitant que le fil ne sorte du chalumeau soudeur pour venir toucher la pièce à travailler, la bride de mise à la masse ou tout matériau à la masse.

1. Appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur.
2. Tournez le bouton de réglage de la tension d'entraînement dans le sens horaire pour augmenter la tension jusqu'à ce que le fil semble sortir de façon régulière sans glisser.

Le fil ne devrait pas glisser entre le fil et le rouleau d'entraînement dans des conditions normales. Un trajet obstrué pour l'alimentation du fil provoquera un glissement du fil sur le rouleau d'entraînement.

Une fois la tension bien réglée, le tendeur d'entraînement à dégagement rapide peut être déverrouillé et reverrouillé sans rajuster le bouton de réglage de la tension d'entraînement. La tension d'entraînement du fil devra être initialisée si on modifie le diamètre ou le type de fil de soudage.

UTILISATION

IMPORTANT ! Cet appareil ne permet pas de souder un métal de calibre inférieur à 18. Si on tente un soudage, il en résultera une brûlure de part en part (trous) du métal que vous voulez souder. L'épaisseur d'acier maximale que vous devriez tenter de souder est de 1/4 po.

CHOISIR UN LIEU AFIN DE PROCÉDER AU SOUDAGE

En choisissant un emplacement adéquat pour utiliser l'appareil de soudage, vous augmenterez considérablement le rendement, la fiabilité et la durée de vie de l'appareil.

Placez l'appareil de soudage dans un endroit propre et sec. Placez l'appareil de soudage de façon à assurer une circulation libre de l'air tout autour de celui-ci. La poussière et la saleté peuvent s'accumuler sur les pièces mobiles de l'appareil de soudage. Les débris peuvent retenir l'humidité et accroître l'usure des pièces mobiles.

La prise de courant utilisée pour l'appareil de soudage doit être mise à la masse correctement, alors que l'appareil de soudage doit être l'unique charge reliée au circuit électrique. Voir les spécifications d'alimentation dans la section Installation.

Fermez l'appareil de soudage avant de le brancher dans une prise de courant

appropriée de 120 V, 20 A.

Il n'est pas recommandé d'utiliser une rallonge avec les appareils de soudage à l'arc. La rallonge aura pour effet de réduire considérablement le rendement de l'appareil de soudage.

PRÉPARATION DU PISTOLET DE SOUDAGE MIG/CHALUMEAU SOUDEUR

Le pistolet de soudage MIG ou le chalumeau soudeur doit être nettoyé et préparé avant chaque utilisation. Toute opération de soudage précédente laissera des dépôts de carbone et des débris fondus sur la buse et l'embout de soudage. Les cordons de métal et les dépôts de carbone perturberont le flux du gaz inerte au niveau de la buse, entraînant ainsi une protection inégale du bain de fusion. Les débris peuvent également entraîner une surchauffe et la fusion de la buse ou déformer le fil de soudage avant d'atteindre le point de soudage.

1. Enlevez la buse et vérifiez si elle présente des débris fondus à l'intérieur et sur l'extrémité.
2. Insérez une pince de soudage fermée dans l'extrémité arrière de la buse et tournez-la pour gratter tous les débris de métal.
3. Éliminez les dépôts de carbone sur la buse et le bec de soudage au moyen d'un chiffon. Le métal devrait briller. Jetez et remplacez la buse ou le bec de soudage s'il est impossible d'enlever les dépôts ou les débris.
4. Traitez la buse en la trempant dans le produit pour buse de soudage MIG. Tournez la buse en l'insérant dans la graisse jusqu'à sa partie biseautée. Continuez de tourner en retirant la buse, laissant ainsi une couche de graisse à l'intérieur et à l'extérieur.
5. Essuyez tout excès de graisse sur l'extérieur de la buse en utilisant un doigt ou un chiffon et recouvrez ensuite le bec de soudage de graisse.
6. Coupez le bout du fil de soudage pour ne laisser tout au plus que 1/4 po.
7. Revissez la buse en place. Le pistolet de soudage MIG/chalumeau soudeur est maintenant prêt à utiliser.

INSTALLATION DE LA BRIDE DE MISE À LA MASSE

1. Éliminez la saleté, l'huile, la rouille, la calamine, l'oxydation et la peinture sur la surface de la pièce à travailler où l'on doit installer la bride de mise à la masse.
2. Fixez la bride de mise à la masse sur la pièce à travailler. Reliez la bride de mise à la masse directement sur la pièce à travailler et aussi près que possible de la soudure pour empêcher le courant de soudage d'emprunter un trajet inattendu, créant ainsi un choc électrique ou un risque d'incendie.

Si cela est impossible, reliez la bride de mise à la masse à une surface de métal retenue à la pièce à travailler, mais qui n'est isolée électriquement de la pièce. Le métal doit présenter une épaisseur identique ou supérieure à celle de la pièce à travailler lorsque vous utilisez un point de fixation alternatif.

ALIMENTATION DE L'APPAREIL

1. Branchez le cordon d'alimentation de l'appareil de soudage dans une prise présentant le courant prescrit (voir Spécifications).
2. Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation pour mettre l'appareil de soudage en marche.

AVERTISSEMENT ! L'appareil de soudage est sous tension après qu'on l'ait actionné, de sorte qu'il peut provoquer un choc électrique et des brûlures graves advenant son utilisation inadéquate. Prenez toutes les précautions décrites dans ce manuel pour manipuler l'appareil de soudage.

SÉLECTION DU COURANT DE SOUDAGE

Le sélecteur de tension commande la chaleur lors du soudage. Consultez l'étiquette à l'intérieur de la porte latérale de l'appareil de soudage afin de connaître les réglages recommandés selon la tâche.

RÉGLAGE DE LA VITESSE DU FIL

AVERTISSEMENT ! L'exposition à l'arc de soudage est extrêmement nocive pour les yeux et la peau. Une exposition prolongée à l'arc de soudage peut entraîner la cécité et des brûlures. Ne produisez jamais d'arc et ne commencez jamais à souder avant de vous être protégé correctement. Portez des gants de soudage ignifuges, une chemise épaisse à manches longues, un pantalon sans revers, des souliers à haute tige et un masque de soudeur.

Il s'agit là d'un des aspects les plus importants de l'utilisation d'un appareil de soudage MIG qu'il faut respecter avant chaque opération de soudage ou dès qu'on modifie une des variables suivantes : réglage de la chaleur, diamètre ou type de fil.

1. Reliez la bride de mise à la masse à un rebut de métal correspondant au matériau que vous soudez. Celui-ci devrait présenter au moins l'épaisseur de la pièce à travailler en plus d'être exempt d'huile, de peinture, de rouille, etc.
2. Sélectionnez un réglage de chaleur.
3. Tenez le chalumeau soudeur d'une main en laissant la buse reposer sur le rebord de la pièce à travailler le plus éloigné de vous et dans un angle semblable à celui que vous utiliserez lors du soudage.
4. Avec votre main libre, tournez le cadran de réglage de la vitesse du fil au

maximum et continuez de tenir le bouton.

5. Abaissez votre masque de soudeur et appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur pour commencer un arc. Commencez ensuite à glisser le chalumeau soudeur vers vous tout en tournant le cadran de réglage de la vitesse du fil dans le sens antihoraire.
6. Écoutez si un bourdonnement aigu se fait entendre. Cela indique que le réglage est correct. Alors que la vitesse diminue, le bruit de l'arc passera d'un grésillement à un bourdonnement aigu. Le grésillement reprendra si vous réduisez trop la vitesse du fil.

Vous pouvez utiliser la commande de vitesse du fil pour augmenter ou réduire légèrement la chaleur et le degré de pénétration à un réglage donné en choisissant une vitesse de distribution du fil plus ou moins élevée. Reprenez ce réglage si vous modifiez la chaleur, si vous utilisez un fil d'un diamètre différent ou un fil de soudage d'un autre type.

CYCLE DE SERVICE

Le cycle de service de l'appareil de soudage définit la durée pendant laquelle un opérateur peut souder en permettant à l'appareil de soudage de se refroidir. Le cycle de service équivaut à une proportion d'une période de 10 minutes. L'appareil de soudage doit refroidir pendant le reste du cycle. Cet appareil de soudage présente un cycle de service de 20 % à la sortie nominale (voir Spécifications). Cela signifie que l'utilisateur peut souder pendant 2 minute pour ensuite laisser l'appareil de soudage reposer pendant 8 minutes avant de l'utiliser de nouveau.

L'appareil de soudage peut s'arrêter avant d'atteindre la limite du cycle de service de 2 minute. Réduisez légèrement la vitesse du fil et réglez l'appareil de soudage à la vitesse la moins élevée qui produit encore un arc uniforme. Le soudage alors que la vitesse du fil est trop élevée entraînera une consommation de courant trop élevée et réduira le cycle de service.

PROTECTION THERMIQUE INTERNE

Un dépassement constant du cycle de service peut endommager l'appareil de soudage. Un protecteur thermique interne s'ouvrira si on dépasse le cycle de service, interrompant ainsi toutes les fonctions de l'appareil de soudage à l'exception du ventilateur de refroidissement. Laissez l'appareil de soudage en fonction sans que le ventilateur soit en marche. Le protecteur thermique se réinitialisera automatiquement et l'appareil de soudage fonctionnera de nouveau normalement lorsqu'il se sera refroidi.

Attendez au moins 15 minutes de plus après que le protecteur thermique se soit ouvert avant de reprendre le soudage. Le cycle de service peut être raccourci si

on débute avant ce temps additionnel.

SOUDAGE

L'appareil de soudage est prêt à utiliser. Assurez-vous que tout l'équipement et toutes les mesures de sécurité sont en place avant de débiter. Le soudage à l'extérieur ou dans un courant peut devoir s'effectuer au moyen d'un coupe-vent afin d'empêcher que le gaz inerte ne soit entraîné loin de la soudure.

FERMETURE DE L'APPAREIL DE SOUDAGE

Fermez l'appareil de soudage et la bouteille de gaz après avoir complété la soudure. Le pistolet de soudage MIG et la buse du chalumeau soudeur seront encore chauds. Prenez les précautions nécessaires pour éviter les brûlures.

1. Fermez l'appareil de soudage et débranchez-le de la source d'énergie.
2. Déposez le pistolet de soudage MIG et le chalumeau soudeur de façon à ce que la buse chaude ne touche à rien qui soit inflammable.
3. Débranchez la bride de mise à la masse pour empêcher la formation d'un circuit électrique.
4. Rangez l'appareil de soudage lorsqu'il a refroidi.

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. Laissez le couvercle du compartiment d'entraînement du fil fermé en tout temps à moins que vous ne deviez remplacer le fil ou ajuster la tension d'entraînement.
6. Assurez-vous que toutes les matières consommables, comme les embouts de contact, les buses et la chemise du chalumeau soudeur sont toujours propres. Remplacez-les, au besoin (voir Entretien et diagnostic des pannes des matières consommables).
7. Remplacez le câble de mise à la masse, la bride de mise à la masse ou le chalumeau soudeur lorsqu'ils sont endommagés ou usés.
8. Éliminez périodiquement la poussière, la saleté, la graisse, etc. de votre

appareil de soudage. Tous les six mois ou au besoin, retirez les panneaux latéraux de l'appareil de soudage et expulsez au moyen d'un jet d'air toute poussière ou saleté pouvant s'être accumulée à l'intérieur.

9. 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. Un outil mal réparé peut présenter un risque pour l'utilisateur et/ou pour les autres.

ENTRETIEN - MATIÈRES CONSOMMABLES

Entretenez les matières consommables pour éviter d'avoir à remplacer le chalumeau soudeur de façon prématurée.

ENTRETIEN DE L'EMBOUT DE CONTACT

L'embout de contact transfère le courant de soudage vers le fil de soudage tout en permettant au fil de le traverser de façon régulière.

1. Utilisez toujours un embout de contact sur lequel apparaît le même diamètre que celui du fil de soudage non à fil fourré avec lequel on l'utilisera.
 - a. On pourrait devoir utiliser un embout de contact d'un format plus grand si le fil demeure coincé en raison des écarts inhérents au fil de soudage à fil fourré.
2. Si le fil brûle jusqu'à l'embout, retirez l'embout du chalumeau soudeur et nettoyez l'orifice en y insérant un cure-buse ou une mèche pour chalumeau soudeur à l'oxygène-acétylène.
3. L'ouverture de l'embout de contact s'usera toujours avec le temps en raison de l'abrasion provoquée par le fil qui passe à cet endroit. L'efficacité de l'embout de contact lorsqu'il s'agit de transférer le courant de soudage au fil diminuera. L'arc sera interrompu ou il sera difficile de commencer un arc. Remplacez les embouts de contact lorsque des signes d'usure deviennent apparents.

ENTRETIEN DE LA BUSE

AVIS ! Éliminez toute trace de scories sur la buse au besoin. Des projections et des scories s'accumuleront à l'intérieur de la buse pendant le soudage. À défaut de nettoyer et/ou de remplacer la buse au moment opportun, il en résultera des dommages sur l'extrémité avant du chalumeau soudeur.

La buse entraîne le gaz inerte dans le bain de fusion, détermine la taille de la

zone du gaz inerte et empêche l'embout de contact sous tension de venir en contact avec la pièce à travailler.

1. Arrêtez de souder et éliminez toute accumulation de scories ou de projections sur la buse toutes les 5 à 10 minutes de soudage.
2. Le soudage en hauteur peut permettre au métal en fusion de dégoutter du bain de fusion pour entrer dans la buse. Cessez de souder immédiatement et nettoyez la buse.
3. Remplacez la buse lorsqu'il devient impossible d'en retirer les scories. À défaut de maintenir la buse dans un état propre convenable, les problèmes suivants pourraient survenir :
 - a. La buse pourrait devenir plus courte si l'accumulation de projection a pour effet d'isoler la buse, permettant ainsi au courant de soudage de traverser les projections, ainsi que l'embout de contact. Une buse plus courte accaparera le courant de soudage du fil dès que celui-ci viendra en contact avec la pièce à travailler à la masse. Cela produit des soudures erratiques et une pénétration moins profonde. De plus, une buse raccourcie surchauffe et peut endommager l'extrémité avant du chalumeau soudeur. Voir Essai d'une buse raccourcie.
 - b. Une buse devient colmatée lorsqu'une quantité suffisante de scories s'accumule à l'intérieur, compromettant ainsi le sens, la concentration et/ou le débit du gaz inerte. Un tel problème peut produire des soudures poreuses et fiables, en plus de réduire la pénétration.

ESSAI D'UNE BUSE RACCOURCIE

La formation d'un arc entre la buse et la pièce à travailler signifie toujours que la buse est raccourcie, une condition qui peut être difficile à détecter au travers de la lentille d'un masque de soudeur. La méthode d'essai suivante permet également de déterminer si une buse est raccourcie.

L'appareil de soudage étant débranché de la source d'alimentation c.a. de l'arc, placez les sondes d'un ohmmètre ou d'un appareil de vérification de la continuité à l'extrémité de l'embout de contact et sur l'extérieur de la buse. S'il existe une continuité quelle qu'elle soit, la buse est court-circuitée. Nettoyez ou remplacez la buse, au besoin.

REMPACEMENT D'UNE CHEMISE DE CHALUMEAU SOUDEUR

La chemise de chalumeau soudeur a pour but d'assurer un déplacement libre du fil de soudage au travers du chalumeau soudeur. La poussière, la saleté et d'autres débris s'accumuleront sur la chemise avec le temps. Il est important de procéder au remplacement lorsque ces accumulations commencent à limiter le

déplacement libre du fil au travers du chalumeau soudeur.

Procédez avec soin pour ne pas entortiller ou endommager autrement la chemise du chalumeau soudeur lors de l'installation. Voir le dispositif d'entraînement à la Fig. 6 et le chalumeau soudeur à la Fig. 7. Le chalumeau soudeur équipant cet appareil peut être légèrement différent par rapport à celui présenté à la fig. 7.

1. Fermez l'interrupteur d'alimentation de l'appareil de soudage et débranchez l'appareil de soudage de la source d'alimentation.
2. Ouvrez le panneau latéral de l'appareil de soudage.
3. Desserrez le bouton de réglage de la tension d'entraînement et soulevez le bras de tension d'entraînement hors du rouleau d'entraînement.

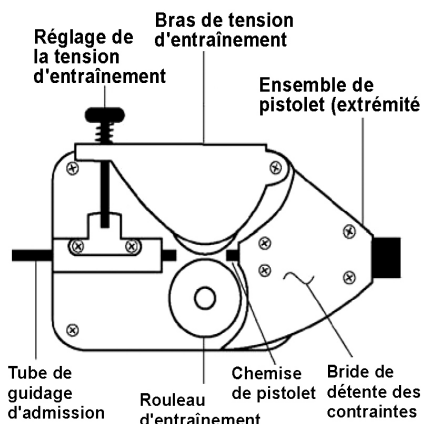


Fig. 6

4. Tournez la bobine de fil dans le sens antihoraire. Tenez le fil tout en tournant la bobine pour éviter que le fil ne se déroule au moment où il se libère de la chemise du chalumeau soudeur. Enfoncez l'extrémité du fil dans l'orifice de la bobine et pliez-le pour le retenir. Retirez le fil de l'appareil de soudage.
5. Placez le câble du chalumeau soudeur et la poignée du chalumeau soudeur bien droits devant l'appareil de soudage.
6. Enlevez la bride de détente des contraintes du chalumeau soudeur en retirant les quatre vis.
7. Séparez les deux moitiés de la poignée du chalumeau soudeur en retirant les quatre vis cruciformes.
8. Enlevez le crochet de suspension des deux moitiés du carter en le séparant doucement pour le libérer du chalumeau soudeur.
9. Enlevez la chemise du manchon extérieur du chalumeau soudeur en tirant à l'extrémité du chalumeau soudeur.
10. Installez une nouvelle chemise en commençant à l'extrémité du chalumeau soudeur pour ensuite l'entraîner en direction de celui-ci.
11. Enfoncez la nouvelle chemise dans le col du chalumeau soudeur jusqu'à ce

qu'elle soit complètement installée.

12. Remplacez tous les composants dans le logement de la poignée et réalignez-les comme ils étaient à l'origine. Assurez-vous de replacer tous les joints toriques dans leurs positions originales.
13. Ajustez une chemise de la longueur requise à l'extrémité d'alimentation en la découpant au moyen d'un coupe-fil.
14. Réinstallez la bride de retenue de la chemise au niveau du dispositif d'alimentation.
15. Serrez les quatre vis cruciformes lorsque les deux moitiés du logement de poignée sont en place.
16. Remplacez le crochet à suspendre.
17. Réinstallez le fil de soudage (voir Installation du fil de soudage).
18. Fermez le panneau latéral.
19. Le remplacement de la chemise du chalumeau soudeur est terminé.

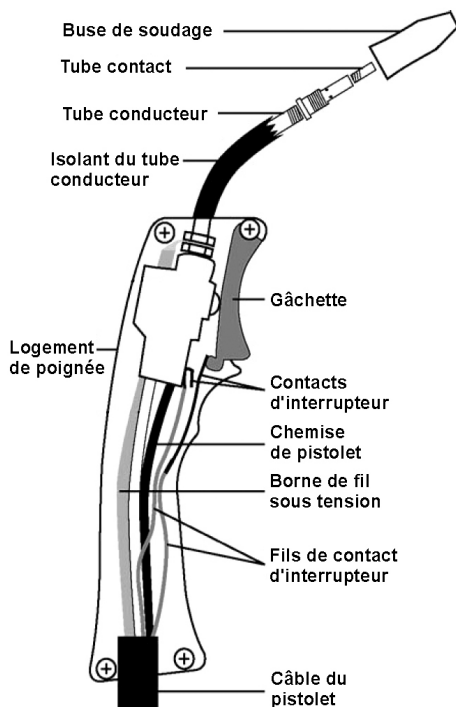


Fig. 7

ENTRETIEN PRÉVENTIF

Aucun entretien périodique de l'appareil de soudage n'est recommandé, sauf un nettoyage occasionnel des débris à l'intérieur et à l'extérieur, un nettoyage de la buse et un resserrage des vis.

LUBRIFICATION

Inspectez et lubrifiez l'outil au besoin.

ENTREPOSAGE

Si l'outil n'est pas utilisé pendant une période prolongée, appliquez une mince couche de lubrifiant sur les pièces en acier pour éviter qu'elles ne rouillent.

Enlevez le lubrifiant avant de réutiliser l'outil.

Entreposez l'appareil de soudage dans un endroit propre et sec. La plage de température de rangement est entre -12 et 48 °C (10 et 120 °F) sans humidité maximale de 90 %.

MISE AU REBUT

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

DÉPANNAGE

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

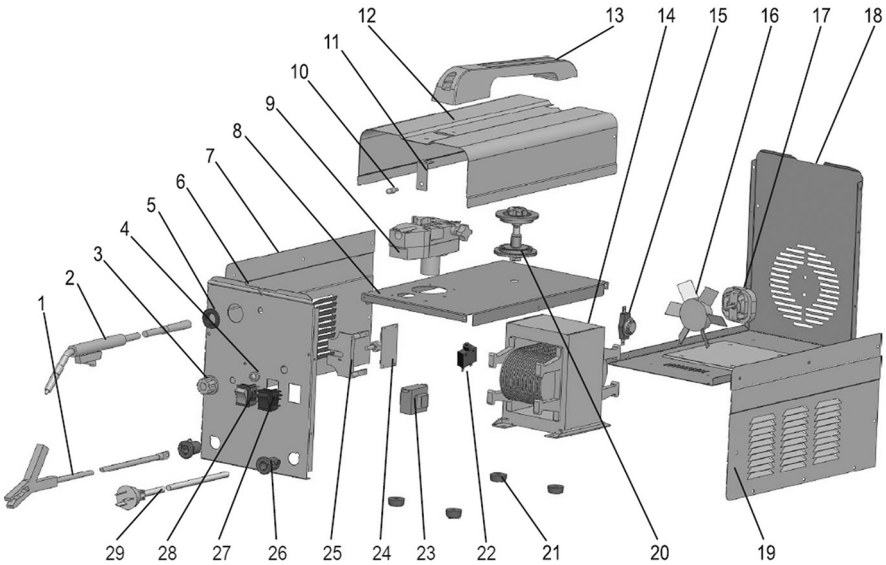
Problème(s)	Cause(s) possible(s)	Solution(s) proposée(s)
L'appareil de soudage ne fait entendre aucun vrombissement lorsqu'il est sous tension.	1. Absence de courant au niveau de la prise 2. Cordon d'alimentation brisé ou endommagé	1 Vérifiez le fusible ou le disjoncteur. 2 Remplacez le cordon d'alimentation.
L'appareil de soudage laisse entendre un vrombissement, mais ne soude pas.	1 Courant inadéquat 2 Connexions déficientes au niveau de l'appareil de soudage	1 Vérifiez la bride de serrage, le câble et le raccordement à la pièce à travailler. 2 Vérifiez toutes les connexions externes de l'appareil de soudage.
Le dispositif d'alimentation du fil fonctionne, mais aucun arc n'est visible.	1 Mise à la masse déficiente ou connexion desserrée 2 Connexion déficiente au chalumeau soudeur ou chalumeau soudeur défectueux	1 Vérifiez la mise à la masse et les connexions. Serrez au besoin. 2 Vérifiez la connexion au niveau du chalumeau soudeur ou remplacez le chalumeau soudeur.

L'arc fonctionne, mais sans alimentation du fil.	1 Aucune tension au niveau du rouleau d'entraînement 2 Défectuosité de l'ensemble de commande de la vitesse d'alimentation du fil 3 Moteur d'entraînement défectueux	1 Ajustez la tension d'entraînement. 2 Remplacez l'ensemble de commande de la vitesse d'alimentation du fil. 3 Remplacez le moteur d'entraînement.
Rien ne fonctionne à l'exception du ventilateur.	1 Dépassement du cycle de service; protecteur thermique ouvert 2 Gâchette défectueuse sur le chalumeau soudeur 3 Transformateur défectueux	1 Laissez l'appareil de soudage refroidir pendant au moins 15 minutes (observez et maintenez le cycle de service prescrit). 2 Remplacez la gâchette du chalumeau soudeur. 3 Remplacez le transformateur.
L'appareil de soudage surchauffe - fusibles grillés, disjoncteur déclenché.	1 Utilisation d'une rallonge 2 Diamètre de l'électrode trop grand 3 Circuit surchargé	1 Si possible, déplacez l'appareil de soudage pour éviter d'utiliser une rallonge. Si vous ne pouvez pas la déplacer, utilisez une rallonge plus épaisse (calibre inférieur). 2 Utilisez une électrode de diamètre inférieur. 3 L'appareil de soudage doit être relié à un circuit spécialisé. Enlevez tous les autres appareils électriques reliés au circuit.
Arc difficile à produire	1 Diamètre de l'électrode trop grand 2 La pièce à travailler n'est pas mise à la masse correctement.	1 Utilisez une électrode de diamètre inférieur. 2 Vérifiez la mise à la masse. Aucune trace de peinture, de vernis ou de corrosion.

	3 Des charges élevées entraînent une faible de tension au niveau de la ligne d'alimentation.	3 Reliez l'appareil de soudage au circuit spécialisé.
Faible puissance ou soudure non pénétrante	1 Connexion desserrée à l'intérieur de l'appareil 2 Cordon de rallonge est trop long ou de dimension inappropriée 3 Fil de type ou de format inadéquat 4 Mauvaise connexion à la masse 5 Embout de contact de format inadéquat 6 Connexion desserrée au niveau du chalumeau soudeur ou chalumeau soudeur défectueux 7 Fil de soudage sale ou rouillé	1 Nettoyez l'intérieur de l'appareil au moyen d'air comprimé. Nettoyez et serrez toutes les connexions. 2 Rallonges déconseillées Placez l'appareil de soudage près de la source d'alimentation. 3 Utilisez un fil du format recommandé. 4 Déplacez la bride et vérifiez la connexion entre le câble et la bride. 5 Utilisez un embout de contact du format recommandé. 6 Serrez le chalumeau ou remplacez le chalumeau soudeur. 7 Remplacez la bobine de fil de soudage.
Fil coincé ou enchâssé au niveau du rouleau d'entraînement	1 Tension trop élevée au niveau du rouleau d'entraînement 2 Chemise de chalumeau soudeur usée ou endommagée 3 Embout de contact obstrué ou endommagé 4 Chemise étirée ou trop longue	1 Ajustez la tension d'entraînement. (Voir Installation du fil de soudage.) 2 Remplacez la chemise du chalumeau soudeur. 3 Remplacez le tube contact. 4 Taillez la chemise à la longueur requise.

Brûlures du fil sur l'embout de contact	1 Chemise de chalumeau soudeur usée ou endommagée 2 Chemise étirée ou trop longue 3 Embout de contact de format inadéquat 4 Embout de contact obstrué ou endommagé 5 Vitesse d'alimentation du fil trop faible	1 Remplacez la chemise du chalumeau soudeur. 2 Taillez la chemise à la longueur requise. 3 Utilisez un embout de contact du format recommandé. 4 Remplacez le tube contact. 5 Augmentez la vitesse d'alimentation du fil.
La bride de mise à la masse ou le câble de mise à la masse devient chaud.	1 Connexion déficiente entre le câble et la bride	1 Serrez la connexion ou remplacez le câble.
Soudure sale, poreuse ou friable	1 Buse de soudage obstruée 2 Fil de soudage sale ou rouillé	1 Nettoyez ou remplacez la buse. 2 Remplacez la bobine de fil.
Arcs de la buse du chalumeau soudeur sur la surface de travail	1 Accumulation de scories à l'intérieur de la buse ou buse court-circuitée	1 Nettoyez ou remplacez la buse, au besoin (voir Entretien de la buse).
L'appareil de soudage produit des chocs lents.	1 Contact accidentel avec la pièce à travailler 2 Fuite de courant causée par des vêtements ou une aire de travail humides	1 Évitez tout contact avec la pièce à travailler. 2 Assurez-vous que les vêtements et l'aire de travail sont secs.

RÉPARTITION DES PIÈCES



LISTE DES PIÈCES

N°	DESCRIPTION	QTÉ
1	Pince de câble de mise à la masse	1
2	Chalumeau soudeur MIG	1
3	Bouton de potentiomètre	1
4	Indicateur	1
5	Couvercle de protection pour câble de chalumeau	1
6	Panneau avant	1
7	Panneau de gauche	1
8	Panneau central	1
9	Dévidoir de fil	1
10	Broche d'arbre	1
11	Fer d'angle	1
12	Panneau supérieur	1
13	Poignée en plastique	1
14	Transformateur	1

15	Relais thermique	1
16	Pale de ventilateur	1
17	Faisceau de câblage de ventilateur	1
18	Panneau inférieur	1
19	Panneau de droite	1
20	Bobine de fil	1
21	Pied d'appareil	4
22	Interrupteur de circuit	1
23	Transformateur de commande	1
24	Carte de circuits imprimés de commande	1
25	Support de câble	1
26	Support de câble	2
27	Interrupteur 1	1
28	Interrupteur 2	1
29	Câble d'alimentation	1

ANNEXE A - GUIDE DES TEINTES POUR LE SOUDAGE

Guide des teintes pour le soudage		Courant d'arc (ampères)																	
		Procédé de soudage																	
		1	1	3	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250
Soudage à l'arc avec élec- trode enrobée	SMAW							9	10		10		11					12	
Gaz métallique inactif/- Soudage au gaz à l'arc métallique	MIG/GMAW (robuste) MIG/GMAW (léger)									10		10	11	11			12	12	13
Gaz tungstène inactif/ soudage à l'électrode de	TIG/GTAW					9		10		11		12	12	13					
Coupage à l'arc au plasma	DAP										11					12			13
Soudage à l'arc avec fil	PAW	5	6	7	8	9	10		11		12				13				
Gaz métallique actif/ dioxyde de carbone	FCAW												10				11	12	13
Coupage à l'arc avec élec- trode de carbone et jet d'air	MAG/CO ₂									10		11	12	12					
Electrode enduite											10		11				12		13
Gougrage par soudage à l'arc												10		11		11	12	12	13

ANNEXE B - SCHÉMA

