

USER'S MANUAL



READ ALL PARTS OF USER'S MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING!



MODEL NO. 1-0140 MULTIPURPOSE

ENGLISH

MP 140 WELDER

page 3	WARNINGS
page 4	WELDING PREPERATION
page 5-6	CONTROLS/SPOOL SETUP
page 7-8	MIG WELDING
page 9	ARC WELDING
page 10	TIG WELDING
page 11-12	TROUBLE-SHOOTING
page 13	FRENCH
page 25	SPANISH

TECHNICAL SPECIFICATIONS







MP140

	MIG	STICK (MMA)	TIG
Power Input	120V/60Hz	120V/60Hz	120V/60Hz
Rated Input Current	21A	21.3A	20.5A
Output Current Range	30-140A	30-75A	20-110A
Rated Duty Cycles	30% at 90A	40% at 75A	20% at 110A
Maximum OCV	86 VDC	86 VDC	86 VDC
Max Diameter	.035	3/32" (2.38mm)	3/32" (2.38mm)

Efficiency	85%
Power Factor	.7 Cos (θ)
Insulation Class	F
Enclosure Protection	IP 21S
Cooling Type	Fan Cooled
Dimensions	21" x 9.3" x 16.9" (525 x 225 x 425mm)
Weight	34.5lbs (16kg)

SAVE THIS MANUAL

KEEP SAFETY WARNINGS & PRECAUTIONS, SETUP, OPERATION, TROUBLE-SHOOTING, AND WARRANTY. READ THE ENTIRE USER'S MANUAL INCLUDING ALL TEXT UNDER SUBHEADINGS BEFORE SETUP OR USE OF THIS PRODUCT.

-  **ELECTRIC SHOCK CAN KILL**
-  **UV AND IR ARC RAYS CAN BURN**
-  **ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS CAN BE DANGEROUS**
-  **FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS**
-  **WELDING SPARK CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION**
-  **CYLINDER MAY EXPLODE IF DAMAGED**

WARNING: READ ALL SAFETY WARNINGS AND INSTRUCTIONS

Do not remove warnings, nameplates, and labels on the machine. Never modify the plug in any way. Never remove grounding prong or use ungrounded adapter plug. Avoid electric shock. Avoid bodily contact with grounded surfaces during use. Do not expose machine to rain or wet conditions. Do not abuse the cord. Keep cord away from heat, oil, sharp edges, and/or moving parts. Keep hands and fingers away from moving parts, drive rolls, or fans. Do not drape cables over or around your body. Do not point MIG torch at any body part of yourself or others. Ensure any extension cord used is at least 12 gauge, under 25' length, and suitable for outdoor use. Do not use under the influence of drugs, alcohol, or medication. Always wear eye and body protection. Arc rays and infrared radiation may injure eyes and burn skin. Always wear safety goggles and protection featuring at least number 10 shade lens rating. Do not allow others to view without proper eye and body protection. Always wear dry, insulated, fire and heat resistant gloves. Always use apron, cap, sleeves, and bibs designed and approved for welding procedures. Leather leg protection with fire resistant shoes or boots should be worn while using machine. Do not wear pants with cuffs, shirts with open pockets, or any clothing that can catch and hold molten metal or sparks. Wear flame resistant ear plugs or muffs to keep sparks out of ears. Always wear dust mask or respirator. High pressure cylinders can explode if damaged, never expose cylinders to high heat, sparks, open flames, mechanical shocks, or arcs. Do not touch or weld cylinder with MIG torch. Keep cylinders away from welding or electrical circuits. Always use proper regulators, gas hoses, and fittings for the specific application. Keep flammable and explosive materials at least 10 meters from machine. Always keep ABC fire extinguisher within reach. Do not leave machine unattended while plugged in. Do not use if power switch does not turn on or off. Do not overreach and keep proper balance at all times. This product is not a toy, keep out of reach of children. Store securely and out of reach of children, persons unfamiliar with machine, and untrained users. Avoid fumes and gases. Always keep your head out of the fumes. Do not breathe the fumes, use ventilation or exhaust to keep fumes and gases away from your breathing zone. Exposure to fumes can increase risk of: cancer, Parkinson's Disease, heart disease, ulcers, damage to reproductive organs, inflammation of intestines or stomach, kidney damage, and/or respiratory diseases. Electromagnetic fields could cause pacemaker interference or failure. People with pacemakers should: avoid operating alone, avoid electrical shock, use Ground Fault Circuit Interrupter (GFCI), and ensure power is properly grounded. Service by qualified technician only. Disconnect from power source before making adjustments, changing accessories, or storing machine.

Use machine and accessories in accordance with these instructions and in manner intended for the machine, taking into account the working conditions and the work to be performed. Use of machine for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

 **Warning:** This product may expose you to chemicals such as lead, which is known to the State of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. For information go to www.P65Warnings.ca.gov.



PRODUCT WARRANTY

The manufacturer's sole obligation under this warranty is limited to making replacement or repairs within 90 days of purchase. This warranty does not cover product malfunctions or damages resulting from product tampering, misuse or abuse. Please follow the operating instructions carefully to maintain this warranty. Failure to do so will void the warranty. The manufacturer shall also not be held liable for any indirect or consequential damages arising out of the use of this product. We shall in no event be liable for death, injuries to persons or property, or for incidental, contingent, special or consequential damages arising from the use of our product. Please carefully maintain this warranty. This warranty is nontransferable and extends only to the original buyer purchasing the products directly from authorized dealers. This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state. A copy of the original receipt is required as proof of purchase. To replace product under warranty, please return to place of purchase for an across-the-counter exchange.

PREPARE WORK AREA



Clean & Bright
Work Area



Fire Extinguisher (ABC)
Nearby



Keep Away From Flammable
Liquids, Gases, or Dusts

PREPARE OPERATOR



Auto-Darkening
Welding Helmet



Hand & Body
Protection



Breathing Protection

PREPARE MACHINE



Check for Misalignment,
Binding, Breakage, or
Frayed Cords



Ensure Switch is
in the Off Position



Plug into 15A
Grounded Circuit

PREPARE WORK PIECE



Attach Ground Clamp to
Bare Metal as Close to
Work Piece as Possible



Select
MIG/MMA/TIG

The warnings, precautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

FRONT PANEL CONTROLS



1. Power/Alarm/Work Indicator
2. MIG/MMA/TIG Switch
3. 2T/4T Switch
4. MIG Setting: Wire Speed Knob
MMA/TIG Setting: Amperage Knob
5. Voltage Knob
6. Inductance Knob

2T Mode: Squeeze and hold the trigger to weld. When ready to stop welding release the trigger.

4T Mode: Squeeze and release trigger to weld. When ready to stop welding squeeze and release trigger again.

BACK PANEL CONTROLS

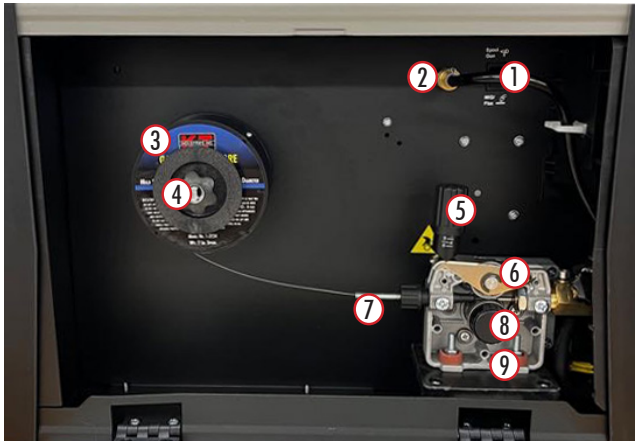


1. Power Switch
2. Gas Input
3. Main Power Cable

Machine controls may vary slightly.

Always consult a certified welding instructor and get proper training before operating.

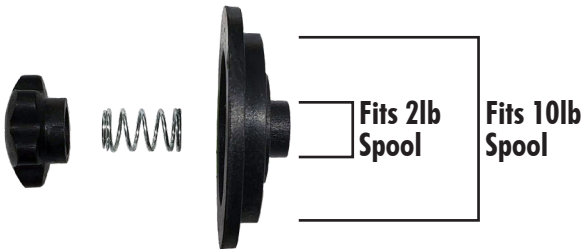
INTERIOR CONTROLS



1. MIG Flux/Spool Gun Switch
2. Gas Quick Connect
3. Wire Spool (2 or 10lb)
4. Spool Knob
5. Feed Tensioner
6. Idler Arm
7. Wire Inlet Liner
8. Feed Roller Knob
9. Wire Feed Mechanism

LOADING SPOOLS

Included spool adaptor fits 2lb and 10lb wire spools



FEED ROLLER SETUP

LOOSEN feed tensioner knob to allow idler arm to swing up

CHECK feed roller for correct size and type groove to match wire size and type (flip or replace)

CUT off bent, crimped, or rusted wire to ensure no burrs, sharp edges, or contamination are present

HOLD tension on wire while guiding into feed guide (spool will unravel without tension)

ENSURE wire is threaded into groove of feed roller

CLOSE wire idler arm and rotate feed tensioner up

TIGHTEN feed tensioner as required (2-3 flux core, 3-5 solid wire)



SETUP FOR GASLESS MIG (DCEN) PROCESS

ER71-T-GS



PLUG ground clamp cable into positive socket and twist clockwise to lock in place

PLUG wire feed cable into negative socket and twist clockwise to lock in place

CLEAN weld surfaces with brush or grinder until no rust, paint, oil, or other materials remain on weld surfaces

ATTACH ground clamp to bare metal on the workpiece or to metal work bench where workpiece is clamped

PLUG machine into properly grounded GFCI protected receptical

PRESS the switch to set the MIG welding process

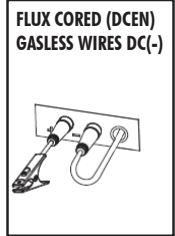
SET MIG torch down on nonconductive, nonflammable surface, away from grounded objects

TURN power switch on

ADJUST the wire speed, voltage, and inductance knobs to desired settings (see setup chart inside machine)

ENSURE correct diameter contact tip and nozzle are installed on torch

HOLD torch trigger until wire feeds through contact tip and extends 1/2" beyond nozzle



Start by setting recommended amperage and adjust as necessary.
See setup chart inside machine cover.

SETUP FOR SOLID WIRE MIG (DCEP) PROCESS

ER70S-6



OPEN the shielding gas cylinder valve briefly to blow dust and dirt from opening and then close

THREAD the regulator on to cylinder and tighten with wrench
(use 580/320 adaptor if using C100 shielding gas)

CONNECT gas hose to the regulator outlet and to the welder inlet, then tighten with wrench

CONNECT wire feed gas hose inside the welder cover to the gas quick connect (quick connect collar should click)

PLUG ground clamp cable into negative socket and twist clockwise to lock in place

PLUG wire feed cable into positive socket and twist clockwise to lock in place

CLEAN weld surfaces with brush or grinder until no rust, paint, oil, or other materials remain on weld surfaces

ATTACH ground clamp to bare metal on the workpiece or to metal work bench where workpiece is clamped

PLUG machine into properly grounded GFCI protected receptical

PRESS the switch to set the MIG welding process

SET MIG torch down on nonconductive, nonflammable surface, away from grounded objects

TURN power switch on

ADJUST the wire speed, voltage, and inductance knobs to desired settings (see setup chart inside machine)

ENSURE correct diameter gas diffuser, contact tip, and gas nozzle are installed on torch

HOLD torch trigger until wire feeds through contact tip and extends 1/2" beyond nozzle

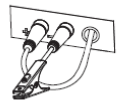
FOLLOW SAME INSTRUCTIONS FOR SS 308/312 AND AL 4043/5356 WIRE

REMEMBER TO CLOSE THE GAS CYLINDER VALVE AFTER ALL WELDING IS COMPLETED

Start by setting recommended amperage and adjust as necessary.

See setup chart inside machine cover.

MIG WELDING (DCEP)
SOLID WIRES DC(+)



SETUP FOR STICK (MMA) PROCESS



PLUG ground clamp cable into negative socket and twist clockwise to lock in place

PLUG electrode holder cable into positive socket and twist clockwise to lock in place

ENSURE the ground cable has a good connection to workpiece and is connected on clean, bare metal

CLEAN weld surfaces with brush or grinder until no rust, paint, oil, or other materials remain on weld surfaces

ATTACH ground clamp to bare metal on the workpiece or to metal work bench where workpiece is clamped

PRESS the switch to set the ARC (MMA) welding process

SET electrode holder down on nonconductive nonflammable surface away from grounded objects

TURN power switch on

ADJUST the amperage control knob to desired settings

ELECTRODE SELECTION

6010	6011	6013	7014	7018
INDUSTRIAL	DIRTY METAL	GENERAL	SPEED OF TRAVEL	LOW SPLATTER

See www.ktindustries.net for detailed specifications and guidance of electrode selection.

STICK (MMA) WELDING SET-UP CHART

Material	Electrode type	Electrode Diameter		
		1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)	3/32" (2.4mm)
Mild Steel	E6010	-	-	50-70A
	E6011 E6013 E6014	30-40A	40-60A	50-70A
	E7018	-	-	70-80A
	Stainless Steel	E308L	-	-
Aluminum	Not Suitable for Aluminum Welding			

Start by setting recommended amperage and adjust as necessary.

SETUP FOR TIG (GTAW) PROCESS



OPEN the gas cylinder valve briefly to blow dust and dirt from opening and then close

THREAD the gas regulator on to 100% argon cylinder and tighten with wrench

CONNECT TIG torch gas line to the gas regulator (only argon gas) and tighten with wrench

PLUG ground clamp cable into positive socket and twist clockwise to lock in place

PLUG TIG torch cable into negative socket and twist clockwise to lock in place

ENSURE the ground cable has a good connection to workpiece and is connected on clean, bare metal

CLEAN weld surfaces with brush or grinder until no rust, paint, oil, or other materials remain on weld surfaces

PRESS the switch to set the TIG welding process

SET TIG torch down on nonconductive nonflammable surface away from grounded objects

TURN power switch on

ADJUST the amperage control knob to desired settings

OPEN gas valve on the torch handle

START the weld arc with a lift arc technique

ADJUST the gas valve on the torch handle as needed

REMEMBER TO CLOSE THE GAS CYLINDER VALVE AFTER ALL WELDING IS COMPLETED

LIFT TIG WELDING SET-UP CHART

Material	Gas	Tungsten Electrode Diameter	Material Thickness		
			0.020" (0.5mm)	1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)
Mild Steel	100% Argon	1/16" (1.6mm)	20-35A	50-70A	60-90A

Start by setting recommended amperage and adjust as necessary.

TROUBLE SHOOTING



Be **CERTAIN** to shut off the welder, disconnect it from power, and discharge to ground before adjusting, cleaning, or repairing the unit.

COMMON PROBLEMS	POSSIBLE CAUSES	REMEDIES
YELLOW ALARM INDICATOR IS ON	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voltage is too high (>15%) or too low (<15%) 2. Bad ventilation leading to over-heat protection 3. Temperature is too high 4. Using over rated duty cycle 5. Machine is in incorrect mode 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Switch off power source; check main supply; restart welder when power recovers to normal state 2. Improve ventilation 3 & 4. Welder will recover when temperature cools 5. Ensure MIG/MMA/TIG switch is in the correct mode
POWER IS ON BUT DOES NOT LIGHT UP WHEN SWITCHED ON	<ol style="list-style-type: none"> 1. Power cable is not connected to outlet properly 2. Outlet has no power 3. Insufficient voltage or amperage 4. Plug does not have correct rating 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ensure proper connection at outlet & check voltage 2. Ensure circuit has not been tripped before resetting 3. Check that circuit is designed for required voltage and amperage according to specification 4. Ensure proper rating on plug
WIRE FEEDING MOTOR ISN'T WORKING	<ol style="list-style-type: none"> 1. Broken wire feed knob 2. Nozzle is blocked 3. Feed roller is loose 4. Incorrect wire feed roller size 5. Insufficient wire feed tension 6. Feed tensioner is too tight 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Repair/replace by qualified technician 2. Change or clean nozzle 3. Tighten bolts 4. Change roller to correct size 5. Increase wire feed tension properly 6. Loosen feed tensioner to prevent continued spinning after torch trigger is released
WIRE STOPS WHILE WELDING	<ol style="list-style-type: none"> 1. Torch cable is damaged and wire cannot feed 2. Torch liner is clogged, or too small for wire 3. Wire is tangled 4. Feed roller is not making enough contact 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Straighten or replace torch cable 2. Check for dog & correct sizing, replace if necessary 3. Check for cross winding or tangled spool 4. Check feed roller to ensure proper settings
WIRE BECOMES TANGLED ON SPOOL	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excess wire feed tension 2. Incorrect size of contact tip 3. MIG torch not connected to wire feed mechanism 4. Damaged liner 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ensure correct pressure on wire feed 2. Change to correct size contact tip according to wire 3. Reconnect MIG torch 4. Repair/replace by qualified technician
COOLING FAN NOT WORKING OR TURNING SLOW	<ol style="list-style-type: none"> 1. Switch is broken 2. Fan is broken 3. Wire is broken or falling off 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace switch by qualified technician 2. Replace or repair fan 3. Repair/replace by qualified technician
ARC IS NOT STABLE AND SPATTER IS LARGE	<ol style="list-style-type: none"> 1. Too large of contact tip makes current unsteady 2. Too thin of power cable 3. Too low of input voltage 4. Wire feeding resistance is too large 5. Incorrect wire feed speed 6. Loose connect of torch or ground cable 7. Insufficient or excess gas flow 8. Incorrect polarity 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Change to correct size contact tip 2. Change power cable 3. Enhance the input voltage 4. Untangle torch cable or replace the liner 5. Adjust wire feed speed 6. Ensure firm connections on machine 7. Set gas flow rate according to settings and ensure tight connections 8. Ensure correct polarity for operation. DCEP for MIG, DCEN for Flux Cored
WEAK ARC	<ol style="list-style-type: none"> 1. Improper gauge or length of cable 2. Not enough current 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Do not use extension cords 2. Adjust current according to metal thickness

TROUBLE SHOOTING



Be **CERTAIN** to shut off the welder, disconnect it from power, and discharge to ground before adjusting, cleaning, or repairing the unit.

NO ARC	1. Ground cable not connected properly 2. Worn, dirty, or incorrect size contact tip	1. Reconnect ground cable 2. Replace or clean contact tip
FLYING SPATTER	1. Work piece is too dirty, greasy, or rusty	1. Clean work piece
NO SHIELDING GAS	1. Torch is not connected properly 2. Gas hose is blocked or kinked 3. Interior rubber gas hose disconnected	1. Reconnect torch 2. Check gas system and gas line 3. Connect gas hose and ensure firm connection
POROSITY IN METAL	1. Shielding gas cylinder is empty 2. Insufficient or excess shielding gas 3. Work piece is dirty 4. Incorrect polarity 5. Contaminated or dirty wire	1. Check cylinder and refill if necessary 2. Check regulator for proper flow 3. Clean work piece 4. Ensure correct polarity for operation. DCEP for MIG, DCEN for Flux Cored 5. Ensure wire is clean and free of rust, replace if necessary

REPLACEMENT PARTS

MODEL NO	DESCRIPTION	MODEL NO	DESCRIPTION
2-1470	DRIVE ROLLER .023/.030	2-1482	SWAN NECK TORCH W/ DIFFUSER
2-1471	DRIVE ROLLER .030/.035	2-1483	MIG TORCH REPLACEMENT TRIGGER ASSEMBLY
2-1473	DRIVE ROLLER THREADED KNOB	2-1484	MIG TORCH HANDLE PLASTIC KNOB
2-1474	REPLACEMENT GAS HOSE	2-1485	MIG TORCH PLASTIC HANDLE
2-1475	OEM REGULATOR	2-1486	COMPLETE MIG TORCH HANDLE/LEAD
2-1476	MAIN PCB	2-1488	DOOR ASSEMBLY W/ HINGE, KNOB, SCREWS
2-1477	FRONT PANEL PCB	2-1489	TOP HANDLE ASSEMBLY
2-1478	CONTROL PCB	2-1522	FLUX CORE NOZZLE
2-1480	MALE MACHINE PLUG	2-1580	SPOOL ADAPTOR KIT (INCLUDES NUT & SPRING)
2-1481	REPLACEMENT GAS DIFFUSER	2-1581	POWER CORD ADAPTOR

THE MANUFACTURER AND/OR DISTRIBUTOR HAS PROVIDED THE PARTS LIST IN THIS MANUAL AS A REFERENCE TOOL ONLY. NEITHER THE MANUFACTURER OR DISTRIBUTOR MAKES ANY REPRESENTATION OR WARRANTY OF ANY KIND TO THE BUYER THAT THEY ARE QUALIFIED TO MAKE ANY REPAIRS TO THE PRODUCT, OR THAT THEY ARE QUALIFIED TO REPLACE ANY PARTS OF THE PRODUCT. IN FACT, THE MANUFACTURER AND/OR DISTRIBUTOR EXPRESSLY STATES THAT ALL REPAIRS AND PARTS REPLACEMENTS SHOULD BE UNDERTAKEN BY CERTIFIED AND LICENSED TECHNICIANS, AND NOT THE BUYER. THE BUYER ASSUMES ALL RISK AND LIABILITY ARISING OUT OF THEIR REPAIRS TO THE ORIGINAL PRODUCT OR REPLACEMENT PARTS THERETO, OR ARISING OUT OF THEIR INSTALLATION OF REPLACEMENT PARTS THERETO.



⚠ WARNING: Electric Shock Can Kill. Do not touch electrical live parts or electrodes with skin or wet clothing. Always wear dry insulated gloves. Insulate yourself from work and ground.



Fumes and gases can injure you. Keep your head out of fumes. Use enough ventilation and/or exhaust at the arc to keep fumes and gases from your breathing area. Welding sparks can cause fire or explosion. Keep flammable material away. Keep fire extinguisher nearby when welding. Arc rays can injure eyes and burn skin. Wear correct eye and body protection.



Select Weld

K-T Industries, Inc.
3112 NW Blvd.
Sheldon, IA 51201

www.ktindustries.net

PAGE | PAGE | PÁGINA 12

UTILISATEURS MANUEL



LISEZ TOUTES LES PARTIES DU MANUEL DE L'UTILISATEUR AVANT L'INSTALLATION OU L'UTILISATION!



MODEL NO. 1-0140 POLYVALENT

FRANÇAIS

MP140 SOUDEUR

page 1	ANGLAIS
page 15	AVERTISSEMENTS
page 16	PRÉPARATION AU SOUDAGE
page 17-18	COMMANDES/CONFIGURATION DE LA BOBINE
page 19-20	SOUDAGE MIG
page 21	SOUDAGE À L'ARC
page 22	SOUDAGE TIG
page 23-24	DÉPANNAGE
page 25	ESPAGNOL

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES







MP140

	MIG	BÂTON (MMA)	TIG
Entrée de Puissance	120V/60Hz	120V/60Hz	120V/60Hz
Courant d'Entrée Nominal	21A	21.3A	20.5A
Plage de Courant de Sortie	30-140A	30-75A	20-110A
Cycle de service nominal	30% at 90A	40% at 75A	20% at 110A
OCV Maximale	86 VDC	86 VDC	86 VDC
Diamètre Maximum	.035	3/32" (2.38mm)	3/32" (2.38mm)

Efficacité	85%
Facteur de puissance	.7 Cos (θ)
Classe d'Isolation	F
Protection de l'Enceinte	IP 21S
Type de refroidissement	Refroidi par Ventilateur
Dimensions	21" x 9.3" x 16.9" (525 x 225 x 425mm)
Lester	34.5lbs (16kg)

CONSERVEZ CE MANUEL

CONSERVEZ LES AVERTISSEMENTS ET PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ, LA CONFIGURATION, LE FONCTIONNEMENT, LE DÉPANNAGE ET LA GARANTIE. LISEZ L'INTÉGRALITÉ DU MANUEL DE L'UTILISATEUR, Y COMPRIS TOUT LE TEXTE DES SOUS-TITRES, AVANT D'INSTALLER OU D'UTILISER CE PRODUIT.

-  **UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT TUER**
-  **LES RAYONS UV ET IR ARC PEUVENT BRÛLER**
-  **LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX**
-  **LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX**
-  **L'ÉTINCELLE DE SOUDAGE PEUT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION**
-  **LE CYLINDRE PEUT EXPLOSER S'IL EST ENDOMMAGÉ**

⚠ AVERTISSEMENT : LISEZ TOUS LES AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Ne retirez pas les avertissements, les plaques signalétiques et les étiquettes de la machine. Ne modifiez jamais la fiche de quelque manière que ce soit. Ne retirez jamais la broche de mise à la terre ou n'utilisez jamais une prise d'adaptateur non mise à la terre. Évitez les chocs électriques. Évitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre pendant l'utilisation. N'exposez pas la machine à la pluie ou à des conditions humides. N'abusez pas le cordon. Gardez le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile, des arêtes vives et/ou des pièces mobiles. Maintenez les mains et les doigts à l'écart des pièces mobiles, des rouleaux d'entraînement ou des ventilateurs. Ne placez pas les câbles sur ou autour de votre corps. Ne dirigez pas la torche MIG vers une partie de votre corps ou celle d'autres personnes. Assurez-vous que toute rallonge utilisée est d'au moins un calibre 12, d'une longueur inférieure à 7 mètres et adaptée à une utilisation en extérieur. Ne pas utiliser sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Portez toujours une protection pour les yeux et le corps. Les rayons d'arc et les rayonnements infrarouges peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Portez toujours des lunettes de sécurité et une protection avec ou moins un indice de verre de teinte 10. Ne permettez pas aux autres de voir sans une protection adéquate des yeux et du corps. Portez toujours des gants secs, isolants, résistants au feu et à la chaleur. Utilisez toujours un tablier, une casquette, des manches et des bavoirs conçus et approuvés pour les procédures de soudage. Une protection des jambes en cuir avec des chaussures ou des bottes résistantes au feu doit être portée lors de l'utilisation de la machine. Ne portez pas de pantalons avec des revers, des chemises avec des poches ouvertes ou des vêtements qui peuvent attraper et retenir du métal en fusion ou des étincelles. Portez des bouchons d'oreille ou des protège-oreilles résistants aux flammes pour empêcher les étincelles d'atteindre les oreilles. Portez toujours un masque anti-poussière ou un respirateur. Les cylindres à haute pression peuvent exploser s'ils sont endommagés, ne jamais exposer les cylindres à une chaleur élevée, des étincelles, des flammes nues, des chocs mécaniques ou des arcs. Ne pas toucher ou souder le cylindre avec la torche MIG. Tenir les bouteilles éloignées des soudures ou des circuits électriques. Utilisez toujours des régulateurs, des tuyaux de gaz et des raccords appropriés pour l'application spécifique. Gardez les matériaux inflammables et explosifs à au moins 10 mètres de la machine. Gardez toujours l'extincteur ABC à portée de main. Ne laissez pas la machine sans surveillance lorsqu'elle est branchée. Ne pas utiliser si l'interrupteur d'alimentation ne s'allume pas ou ne s'éteint pas. Ne vous allongez pas trop et gardez un bon équilibre à tout moment. Ce produit n'est pas un jouet, tenir hors de portée des enfants. Stockez en toute sécurité et hors de portée des enfants, des personnes non familiarisées avec la machine et des utilisateurs non formés. Éviter les fumées et les gaz. Gardez toujours la tête hors des fumées. Ne respirez pas les fumées, utilisez la ventilation ou l'échappement pour éloigner les fumées et les gaz de votre zone respiratoire. L'exposition aux fumées peut augmenter le risque de : cancer, maladie de Parkinson, maladie cardiaque, ulcères, lésions des organes reproducteurs, inflammation des intestins ou de l'estomac, lésions rénales et/ou maladies respiratoires. Les champs électromagnétiques peuvent provoquer des interférences ou une défaillance du stimulateur cardiaque. Les personnes portant un stimulateur cardiaque doivent : éviter d'opérer seules, éviter les chocs électriques, utiliser un disjoncteur de fuite à la terre (GFCI) et s'assurer que l'alimentation est correctement mise à la terre. Entretien par un technicien qualifié uniquement. Débranchez de la source d'alimentation avant d'effectuer des réglages, de changer d'accessoires ou de ranger la machine.

Utilisez la machine et les accessoires conformément à ces instructions et de la manière prévue pour la machine, en tenant compte des conditions de travail et du travail à effectuer. L'utilisation de la machine pour des opérations différentes de celles prévues peut entraîner une situation dangereuse.

⚠ Avertissement: Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnu par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65Warnings.ca.gov.



GARANTIE DU PRODUIT

La seule obligation du fabricant en vertu de cette garantie se limite à effectuer le remplacement ou les réparations dans les 90 jours suivant l'achat. Cette garantie ne couvre pas les dysfonctionnements du produit ou les dommages résultant d'une altération, d'une mauvaise utilisation ou d'un abus du produit. Veuillez suivre attentivement les instructions d'utilisation pour conserver cette garantie. Ne pas le faire annuler la garantie. Le fabricant décline également toute responsabilité en cas de dommages indirects ou consécutifs résultant de l'utilisation de ce produit. Nous ne serons en aucun cas responsables des décès, des blessures aux personnes ou des biens, ou des dommages accessoires, contingents, spéciaux ou consécutifs résultant de l'utilisation de notre produit. Veuillez conserver soigneusement cette garantie. Cette garantie n'est pas transférable et s'étend uniquement à l'acheteur d'origine qui achète les produits directement auprès de revendeurs agréés. Cette garantie vous donne des droits légaux spécifiques et vous pouvez également avoir d'autres droits qui varient d'un état à l'autre. Une copie du reçu original est requise comme preuve d'achat. Pour remplacer un produit sous garantie, veuillez retourner au lieu d'achat pour un échange au comptoir.

PRÉPARER LA ZONE DE TRAVAIL



Espace de travail propre et lumineux



Extincteur (ABC) à proximité



Tenir à l'écart des liquides, gaz ou poussières inflammables

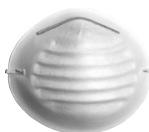
PRÉPARER L'OPÉRATEUR



Casque de Soudage



Protection des mains et du corps



Protection respiratoire

PRÉPARER LA MACHINE



Vérifiez le désalignement, la reliure, la rupture ou les cordons effilochés



Assurez-vous que l'interrupteur est en position d'arrêt



Branchez-le sur un circuit de mise à la terre de 15 A

PRÉPARER LA PIÈCE À USINER



Fixez la pince au métal nu aussi près que possible de la pièce à usiner



Sélectionnez MIG/MMA/TIG

Les avertissements, précautions et instructions abordés dans ce manuel d'instructions ne peuvent pas couvrir toutes les conditions et situations possibles qui peuvent se produire. L'opérateur doit comprendre que le bon sens et la prudence sont des facteurs qui ne peuvent être intégrés à ce produit, mais doivent être fournis par l'opérateur.

COMMANDES DU PANNEAU AVANT



1. Indicateur d'alimentation/alarme/travail
2. Commutateur MIG/MMA/TIG
3. Commutateur 2T/4T
4. Réglage MIG : Bouton de vitesse de fil
Réglage MMA/TIG : Bouton d'intensité
5. Bouton de tension
6. Bouton d'inductance

Mode 2T: Pressez et maintenez la gâchette pour souder, lorsque vous êtes prêt à arrêter de souder, relâchez la gâchette.

Mode 4T: Appuyez et relâchez la gâchette pour souder, lorsque vous êtes prêt à arrêter, appuyez et relâchez à nouveau la gâchette.

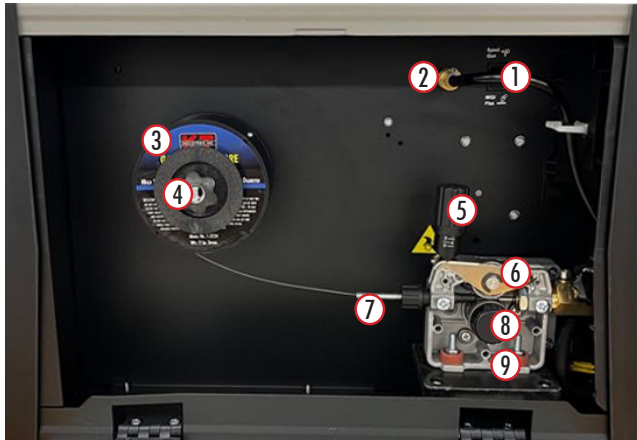
COMMANDES DU PANNEAU ARRIÈRE



1. Interrupteur
2. Entrée de gaz
3. Câble d'alimentation principal

Les commandes de la machine peuvent varier légèrement. Consultez toujours un instructeur de soudage certifié et obtenez une formation appropriée avant d'utiliser.

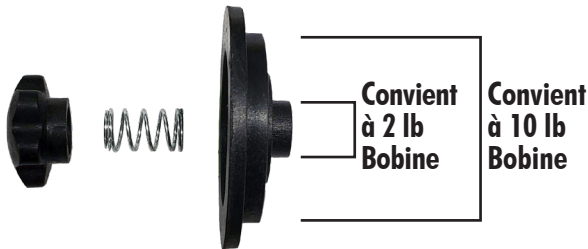
COMMANDES INTÉRIEURES



1. Commutateur de torche à flux/bobine MIG
2. Connexion rapide au gaz
3. Bobine de fil
4. Bouton de bobine
5. Tendeur d'alimentation
6. Bras de renvoi
7. Doublure d'entrée de fil
8. Bouton du rouleau d'alimentation
9. Mécanisme d'alimentation en fil

CHARGEMENT DES BOBINES

L'adaptateur de bobine inclus convient aux bobines de fil de 2 et 10 lb



CONFIGURATION DU ROULEAU D'ALIMENTATION

DESSERREZ le bouton du tendeur d'alimentation pour permettre au bras de renvoi de se relever

VÉRIFIEZ que la taille et le type de rainure du rouleau d'alimentation correspondent à la taille/au type de fil (retournez ou remplacez)

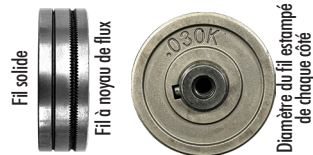
COUPEZ le fil plié, serti ou rouillé pour vous assurer qu'il n'y a pas de bavures, d'arêtes vives ou de contamination

MAINTENEZ la tension sur le fil tout en guidant dans le guide d'alimentation (la bobine se déroulera sans tension)

ASSUREZ-VOUS que le fil est enfilé dans la rainure du rouleau d'alimentation

FERMER le bras tendeur de fil et tourner le tendeur d'alimentation vers le haut

SERREZ le tendeur d'alimentation au besoin (noyau de flux 2-3, fil solide 3-5)



PROCÉDÉ MIG SANS GAZ (DCEN)

ER71-T-GS



BRANCHEZ le câble de la pince de masse dans le positif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

BRANCHEZ le câble d'alimentation du fil dans le négatif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

NETTOYEZ les surfaces de soudure jusqu'à ce qu'il ne reste plus de rouille, de peinture, d'huile ou d'autres matériaux

FIXEZ la pince de mise à la terre sur le métal nu de la pièce ou sur l'établi en métal où la pièce est serrée

BRANCHEZ la machine dans une prise correctement mise à la terre et protégée par un disjoncteur de fuite à la terre

APPUYEZ sur l'interrupteur pour régler le processus de soudage MIG

DÉPOSER la torche MIG sur une surface non conductrice ininflammable loin des objets mis à la terre

ALLUMEZ l'interrupteur d'alimentation

AJUSTEZ la vitesse du fil, la tension et l'inductance aux paramètres souhaités (voir le tableau de configuration à l'intérieur de la machine)

ASSUREZ-VOUS que la pointe de contact et la buse de diamètre correct sont installées sur la torche

MAINTENIR la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil passe à travers la pointe de contact et s'étende de 12 mm au-delà de la buse

FIL FOURRÉ (DCEN)
FILS SANS GAZ DC(-)



Commencez par régler l'ampérage recommandé et ajustez si nécessaire.
Voir le tableau de configuration à l'intérieur du capot de la machine.

PROCÉDÉ MIG À FIL PLEIN (DCEP)

ER70S-6



OUVREZ brièvement la valve de la bouteille de gaz de protection pour chasser la poussière et la saleté de l'ouverture, puis fermez-la

VISSER le régulateur sur le cylindre et serrer avec une clé
(utilisez un adaptateur 580/320 si vous utilisez un gaz de protection C100)

CONNECTER le tuyau de gaz à la sortie du régulateur et à l'entrée de la soudeuse, puis serrer avec une clé

CONNECTER le tuyau de gaz d'alimentation en fil à l'intérieur du couvercle de la soudeuse au raccord rapide de gaz

BRANCHEZ le câble de la pince de masse dans le négatif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

BRANCHEZ le câble d'alimentation du fil dans le positif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

NETTOYEZ les surfaces de soudure jusqu'à ce qu'il ne reste plus de rouille, de peinture, d'huile ou d'autres matériaux

FIXEZ la pince de mise à la terre sur le métal nu de la pièce ou sur l'établi en métal où la pièce est serrée

BRANCHEZ la machine dans une prise correctement mise à la terre et protégée par un disjoncteur de fuite à la terre

APPUYEZ sur l'interrupteur pour régler le processus de soudage MIG

DÉPOSER la torche MIG sur une surface non conductrice ininflammable loin des objets mis à la terre

ALLUMEZ l'interrupteur d'alimentation

AJUSTEZ la vitesse du fil, la tension et l'inductance aux paramètres souhaités (voir le tableau de configuration à l'intérieur de la machine)

ASSUREZ-VOUS que le diffuseur de gaz, le tube contact et la buse de gaz de diamètre correct sont installés sur la torche

MAINTENIR la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil passe à travers la pointe de contact et s'étende de 12 mm au-delà de la buse

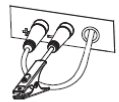
SUIVEZ LES MÊMES INSTRUCTIONS POUR LES FILS SS 308/312 ET AL 4043/5356

N'OUBLIEZ PAS DE FERMER LE ROBINET DE LA BOUTEILLE DE GAZ UNE FOIS TOUTES LES SOUDURES TERMINÉES

Commencez par régler l'ampérage recommandé et ajustez si nécessaire.

Voir le tableau de configuration à l'intérieur du capot de la machine.

MIG WELDING (DCEP)
SOLID WIRES DC(+)



CONFIGURATION POUR LE PROCESSUS STICK (MMA)



BRANCHEZ le câble de la pince de masse dans le négatif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

BRANCHEZ le câble du porte-électrode dans le positif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller

ASSUREZ-VOUS que le câble de mise à la terre est bien connecté à la pièce et qu'il est connecté sur du métal propre et nu

NETTOYEZ les surfaces de soudure jusqu'à ce qu'il ne reste plus de rouille, de peinture, d'huile ou d'autres matériaux

FIXEZ la pince de mise à la terre sur le métal nu de la pièce ou sur l'établi en métal où la pièce est serrée

APPUYEZ sur l'interrupteur pour régler le processus de soudage à l'ARC (MMA)

POSER le porte-électrode sur une surface non conductrice ininflammable loin des objets mis à la terre

ALLUMEZ l'interrupteur d'alimentation

RÉGLER le bouton de contrôle de l'ampérage aux paramètres souhaités

SÉLECTION DES ÉLECTRODES

6010	6011	6013	7014	7018
INDUSTRIAL	DIRTY METAL	GENERAL	SPEED OF TRAVEL	LOW SPLATTER

Voir www.ktindustries.net pour des spécifications détaillées et des conseils sur la sélection des électrodes.

TABLEAU DE CONFIGURATION POUR LE SOUDAGE À LA BAGUETTE (MMA)

Matériel	Type d'électrode	Diamètre de l'électrode		
		1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)	3/32" (2.4mm)
Acier doux	E6010	-	-	50-70A
	E6011 E6013 E6014	30-40A	40-60A	50-70A
	E7018	-	-	70-80A
	Acier inoxydable	E308L	-	-
Aluminium	Ne convient pas au soudage de l'aluminium			

Commencez par régler l'ampérage recommandé et ajustez si nécessaire.

CONFIGURATION POUR LE PROCÉDÉ TIG (GTAW)



- OUVREZ** brièvement le robinet de la bouteille de gaz pour chasser la poussière et la saleté de l'ouverture, puis fermez
- VISSER** le régulateur de gaz sur une bouteille 100 % d'argon et serrez avec une clé
- RACCORDEZ** la conduite de gaz de la torche TIG au régulateur de gaz (gaz argon uniquement) et serrez avec une clé
- BRANCHEZ** le câble de la pince de masse dans le positif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller
- BRANCHEZ** le câble de la torche TIG dans le négatif et tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour le verrouiller
- ASSUREZ-VOUS** que le câble de mise à la terre est bien connecté à la pièce et qu'il est connecté sur du métal propre et nu
- NETTOYEZ** les surfaces de soudure jusqu'à ce qu'il ne reste plus de rouille, de peinture, d'huile ou d'autres matériaux
- APPUYEZ** sur l'interrupteur pour régler le processus de soudage TIG
- DÉPOSER** la torche TIG sur une surface non conductrice ininflammable loin des objets mis à la terre
- ALLUMEZ** l'interrupteur d'alimentation
- RÉGLER** le bouton de contrôle de l'ampérage aux paramètres souhaités
- OUVRIR** la vanne de gaz sur la poignée de la torche
- DÉMARRER** l'arc de soudage avec une technique d'arc de levage
- RÉGLER** la soupape de gaz sur la poignée de la torche au besoin
- N'OUBLIEZ PAS DE FERMER LE ROBINET DE LA BOUTEILLE DE GAZ UNE FOIS TOUTES LES SOUDURES TERMINÉES**

TABLEAU DE CONFIGURATION POUR LE SOUDAGE TIG

Matériel	Gaz	Tungstène Électrode Diamètre	Épaisseur de matériau		
			0.020" (0.5mm)	1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)
Acier doux	100% Argon	1/16" (1.6mm)	20-35A	50-70A	60-90A

Commencez par régler l'ampérage recommandé et ajustez si nécessaire.

Assurez-vous d'éteindre la soudeuse, de la débrancher de l'alimentation et de la décharger à la terre avant de régler, de nettoyer ou de réparer l'appareil.

PROBLÈMES COMMUNS	CAUSES POSSIBLES	REMÈDES
L'INDICATEUR D'ALARME JAUNE EST ALLUMÉ	<ol style="list-style-type: none"> 1. La tension est trop élevée (> 15%) ou trop basse (< 15%) 2. Mauvaise ventilation - protection contre la surchauffe 3. La température est trop élevée 4. Utilisation d'un cycle de service surévalué 5. La machine est dans un mode incorrect 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Éteignez la source d'alimentation; vérifier l'alimentation principale; redémarrer le soudeur lorsque le courant revient 2. Améliorer la ventilation 3 & 4. Récupérera lorsque la température se refroidira 5. Assurez-vous que le mode MIG/MMA/TIG est correct
L'ALIMENTATION EST ALLUMÉE MAIS NE S'ALLUME PAS À LA MISE SOUS TENSION	<ol style="list-style-type: none"> 1. Câble d'alimentation non connecté à la prise 2. La prise n'a pas de courant 3. Tension ou ampérage insuffisant 4. La prise n'a pas la bonne note 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assurer la connexion à la prise et à la tension 2. Assurez-vous que le circuit n'a pas été déclenché avant de réinitialiser 3. Le circuit de vérification est conçu pour la tension et l'ampérage conformément aux spécifications 4. Assurez-vous que la note sur la prise
LE MOTEUR D'ALIMENTATION DU FIL NE FONCTIONNE PAS	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bouton d'alimentation en fil cassé 2. La buse est bloquée 3. Le rouleau d'alimentation est desserré 4. Taille de rouleau d'alimentation en fil incorrecte 5. Tension d'alimentation du fil insuffisante 6. Le tendeur d'alimentation est trop serré 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réparation/remplacement par un technicien qualifié 2. Changer ou nettoyer la buse 3. Serrer les boulons 4. Changer le rouleau à la bonne taille 5. Augmenter correctement la tension d'alimentation du fil 6. Desserrez le tendeur d'alimentation pour éviter de tourner après le relâchement de la gâchette de la torche
LE FIL S'ARRÊTE PENDANT LE SOUDAGE	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câble de torche endommagé et le fil ne peuvent pas alimenter 2. La gaine de la torche est obstruée ou trop petite pour le fil 3. Le fil est emmêlé 4. Le rouleau d'alimentation ne fait pas assez de contact 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Redresser ou remplacer le câble de la torche 2. Vérifier le sabot et la taille correcte 3. Vérifiez l'enroulement croisé ou la bobine emmêlée 4. Vérifier les paramètres du rouleau d'alimentation
LE FIL S'EMMÊLE SUR LA BOBINE	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excès de tension d'alimentation du fil 2. Taille incorrecte de la pointe de contact 3. Torche MIG non connectée au dévidoir 4. Doublure endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assurer une pression correcte sur le dévidoir 2. Changer la pointe de contact de la bonne taille 3. Reconnecter la torche MIG 4. Réparation/remplacement par un technicien qualifié
LE VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT NE FONCTIONNE PAS OU TOURNE LENTEMENT	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'interrupteur est cassé 2. Le ventilateur est cassé 3. Le fil est cassé ou tombe 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer l'interrupteur par un technicien qualifié 2. Remplacer ou réparer le ventilateur 3. Réparation/remplacement par un technicien qualifié
L'ARC N'EST PAS STABLE ET LES PROJECTIONS SONT IMPORTANTES	<ol style="list-style-type: none"> 1. Une pointe de contact trop grande rend le courant instable 2. Câble d'alimentation trop fin 3. Tension d'entrée trop faible 4. La résistance à l'alimentation du fil est trop grande 5. Vitesse d'alimentation du fil incorrecte 6. Connexion lâche de la torche ou du câble de masse 7. Débit de gaz insuffisant ou excessif 8. Polarité incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Changer pour la pointe de contact de taille correcte 2. Changer le câble d'alimentation 3. Améliorer la tension d'entrée 4. Démêler le câble de la torche ou remplacer la ligner 5. Ajuster la vitesse d'alimentation du fil 6. Assurer des connexions solides sur la machine 7. Réglez le débit de gaz en fonction des paramètres et assurez-vous que les connexions sont étanches 8. Assurez-vous que la polarité est correcte pour le fonctionnement. DCEP pour MIG, DCEN pour flux fourré
ARC FAIBLE	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvais calibre ou longueur de câble 2. Pas assez de courant 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ne pas utiliser de rallonges 2. Ajuster le courant en fonction de l'épaisseur du métal

Assurez-vous d'éteindre la soudeuse, de la débrancher de l'alimentation et de la décharger à la terre avant de régler, de nettoyer ou de réparer l'appareil.

PAS D'ARC	<ol style="list-style-type: none"> 1. Câble de masse non connecté 2. Pointe de contact usée, sale ou de taille incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rebrancher le câble de masse 2. Remplacer ou nettoyer la pointe de contact
ÉCLABOUSSURES VOLANTES	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pièce à usiner est trop sale, grasse ou rouillée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nettoyer la pièce à usiner
PAS DE GAZ DE PROTECTION	<ol style="list-style-type: none"> 1. La torche n'est pas correctement connectée 2. Le tuyau de gaz est bloqué ou plié 3. Tuyau de gaz en caoutchouc intérieur déconnecté 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reconnecter la torche 2. Vérifiez le système de gaz et la conduite de gaz 3. Connecter le tuyau de gaz et assurer une connexion ferme
POROSITÉ DANS LE MÉTAL	<ol style="list-style-type: none"> 1. La bouteille de gaz de protection est vide 2. Gaz de protection insuffisant ou excessif 3. La pièce à usiner est sale 4. Polarité incorrecte 5. Fil contaminé ou sale 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la bouteille et remplissez-la si nécessaire 2. Vérifier le régulateur pour un bon débit 3. Nettoyer la pièce à usiner 4. Assurez-vous que la polarité est correcte pour le fonctionnement. DCEP pour MIG, DCEN pour flux fourré 5. Assurez-vous que le fil est propre, remplacez-le si nécessaire

PIÈCES DE RECHANGE

MODEL NO	DESCRIPTION	MODEL NO	DESCRIPTION
2-1470	DRIVE ROLLER .023/.030	2-1482	SWAN NECK TORCH W/ DIFFUSER
2-1471	DRIVE ROLLER .030/.035	2-1483	MIG TORCH REPLACEMENT TRIGGER ASSEMBLY
2-1473	DRIVE ROLLER THREADED KNOB	2-1484	MIG TORCH HANDLE PLASTIC KNOB
2-1474	REPLACEMENT GAS HOSE	2-1485	MIG TORCH PLASTIC HANDLE
2-1475	OEM REGULATOR	2-1486	COMPLETE MIG TORCH HANDLE/LEAD
2-1476	MAIN PCB	2-1488	DOOR ASSEMBLY W/ HINGE, KNOB, SCREWS
2-1477	FRONT PANEL PCB	2-1489	TOP HANDLE ASSEMBLY
2-1478	CONTROL PCB	2-1522	FLUX CORE NOZZLE
2-1480	MALE MACHINE PLUG	2-1580	SPOOL ADAPTOR KIT (INCLUDES NUT & SPRING)
2-1481	REPLACEMENT GAS DIFFUSER	2-1581	POWER CORD ADAPTOR

LE FABRICANT ET/OU LE DISTRIBUTEUR A FOURNI LA LISTE DES PIÈCES DANS CE MANUEL À TITRE D'OUTIL DE RÉFÉRENCE UNIQUEMENT. NI LE FABRICANT NI LE DISTRIBUTEUR NE FAIT AUCUNE REPRÉSENTATION OU GARANTIE D'AUCUNE SORTIE À L'ACHETEUR QU'IL SOIT QUALIFIÉ POUR EFFECTUER DES RÉPARATIONS SUR LE PRODUIT, OU QU'IL SOIT QUALIFIÉ POUR REMPLACER TOUTE PIÈCE DU PRODUIT. EN FAIT, LE FABRICANT ET/OU LE DISTRIBUTEUR DÉCLARENT EXPRESSÉMENT QUE TOUTES LES RÉPARATIONS ET REMPLACEMENTS DE PIÈCES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS PAR DES TECHNICIENS CERTIFIÉS ET AGRÉÉS, ET NON PAR L'ACHETEUR. L'ACHETEUR ASSUME TOUS LES RISQUES ET RESPONSABILITÉS DÉCOULANT DE LEURS RÉPARATIONS SUR LE PRODUIT D'ORIGINE OU LES PIÈCES DE RECHANGE DE CELUI-CI, OU DÉCOULANT DE L'INSTALLATION DE PIÈCES DE RECHANGE SUR CELUI-CI.



⚠ ATTENTION: Un choc électrique peut tuer. Ne touchez pas les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau ou des vêtements mouillés. Portez toujours des gants isolants secs. Isolez-vous du travail et du sol. Les fumées et les gaz peuvent vous blesser. Gardez la tête à l'abri des fumées. Utilisez une ventilation et/ou une évacuation suffisante au niveau de l'arc pour empêcher les fumées et les gaz de votre zone respiratoire. Les étincelles de soudage peuvent provoquer un incendie ou une explosion. Éloignez les matériaux inflammables. Gardez un extincteur à proximité lors du soudage. Les rayons de l'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Portez une protection adéquate pour les yeux et le corps.



Select Weld

K-T Industries, Inc.
3112 NW Blvd.
Sheldon, IA 51201

www.ktindustries.net

PAGE | PAGE | PÁGINA 24

DEL USUARIO MANUAL



¡LEA TODAS LAS PARTES DEL MANUAL DEL USUARIO ANTES DE INSTALARLO U OPERARLO!



MODEL NO. 1-0140 DE MÚLTIPLES FINES

ESPAÑOL

MP140 SOLADOR

página 1	INGLÉS
página 13	FRANCÉS
página 27	ADVERTENCIAS
página 28	PREPARACIÓN DE SOLDADURA
página 29-30	CONFIGURACIÓN DE CONTROLES/CARRETE
página 31-32	SOLDADURA MIG
página 33	SOLDADURA POR ARCO
página 34	SOLDADURA TIG
página 35-36	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

MP140

	MIG	PALO (MMA)	TIG
Entrada de Alimentación	120V/60Hz	120V/60Hz	120V/60Hz
Corriente Nominal de Entrada	21A	21.3A	20.5A
Rango de Corriente de Salida	30-140A	30-75A	20-110A
Ciclo de Trabajo Nominal	30% at 90A	40% at 75A	20% at 110A
OCV Máximo	86 VDC	86 VDC	86 VDC
Diámetro Máximo	.035	3/32" (2.38mm)	3/32" (2.38mm)

Eficiencia	85%
Factor de Potencia	.7 Cos (θ)
Clase de Aislamiento	F
Protección del Recinto	IP 21S
Tipo de enfriamiento	Refrigerado por ventilador
Dimensiones	21" x 9.3" x 16.9" (525 x 225 x 425mm)
Peso	34.5lbs (16kg)

GUARDE ESTE MANUAL

MANTENGA LAS ADVERTENCIAS Y PRECAUCIONES DE SEGURIDAD, CONFIGURACIÓN, FUNCIONAMIENTO, SOLUCIÓN DE PROBLEMAS Y GARANTÍA. LEA TODO EL MANUAL DEL USUARIO, INCLUIDO TODO EL TEXTO DEBAJO DE LOS SUBTÍTULOS, ANTES DE CONFIGURAR O USAR ESTE PRODUCTO.



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR



LOS RAYOS UV E IR ARC PUEDEN QUEMAR



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS



LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS



LA CHISPA DE SOLDADURA PUEDE PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN



EL CILINDRO PUEDE EXPLOTAR SI ESTÁ DAÑADO

⚠️ ADVERTENCIA: LEA TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

No quite las advertencias, las placas de identificación y las etiquetas de la máquina. Nunca modifique el enchufe de ninguna manera. Nunca retire la clavija de conexión a tierra ni use un enchufe adaptador sin conexión a tierra. Evite descargas eléctricas. Evite el contacto corporal con superficies conectadas a tierra durante el uso. No exponga la máquina a la lluvia ni a condiciones húmedas. No maltrate el cable. Mantenga el cable alejado del calor, el aceite, los bordes afilados y/o las piezas móviles. Mantenga las manos y los dedos alejados de las piezas móviles, los rodillos impulsores o los ventiladores. No cuelgue los cables sobre o alrededor de su cuerpo. No apunte el soplete MIG a ninguna parte de su cuerpo o de otras personas. Asegúrese de que cualquier cable de extensión utilizado sea de al menos calibre 12, menos de 7 metros de largo y adecuado para uso en exteriores. No lo use bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Siempre use protección para los ojos y el cuerpo. Los rayos del arco y la radiación infrarroja pueden dañar los ojos y quemar la piel. Siempre use gafas de seguridad y protección que tenga al menos una clasificación de lentes de sombra número 10. No permita que otros vean sin la protección adecuada para los ojos y el cuerpo. Utilice siempre guantes secos, aislantes, resistentes al fuego y al calor. Utilice siempre mandiles, gorras, mangas y petos diseñados y aprobados para procedimientos de soldadura. Se debe usar protección de cuero para las piernas con zapatos o botas resistentes al fuego mientras se usa la máquina. No use pantalones con dobladillos, camisas con bolsillos abiertos ni ropa que pueda atrapar y retener metal fundido o chispas. Use tapones para los oídos u orejeras resistentes al fuego para evitar que las chispas entren en los oídos. Siempre use una máscara contra el polvo o un respirador. Los cilindros de alta presión pueden explotar si se dañan, nunca exponga los cilindros a altas temperaturas, chispas, llamas abiertas, golpes mecánicos o arcos. No toque ni sudele el cilindro con la antorcha MIG. Mantenga los cilindros alejados de soldaduras o circuitos eléctricos. Utilice siempre los reguladores, las mangueras de gas y los accesorios adecuados para la aplicación específica. Mantenga los materiales inflamables y explosivos a una distancia mínima de 10 metros de la máquina. Mantenga siempre el extintor de incendios ABC al alcance de la mano. No deje la máquina desatendida mientras esté enchufada. No lo use si el interruptor de alimentación no se enciende o apaga. No se exceda y mantenga el equilibrio adecuado en todo momento. Este producto no es un juguete, manténgalo fuera del alcance de los niños. Almacénelo de forma segura y fuera del alcance de los niños, personas que no estén familiarizadas con la máquina y usuarios no capacitados. Evitar humos y gases. Mantenga siempre la cabeza alejada de los humos. No respire los humos, use ventilación o escape para mantener los humos y gases alejados de su zona de respiración. La exposición a los vapores puede aumentar el riesgo de: cáncer, enfermedad de Parkinson, enfermedades cardíacas, úlceras, daño a los órganos reproductivos, inflamación de los intestinos o el estómago, daño renal y/o enfermedades respiratorias. Los campos electromagnéticos pueden causar interferencias o fallas en el marcapasos. Las personas con marcapasos deben: evitar operar solos, evitar descargas eléctricas, usar un interruptor de circuito de falla a tierra (GFCI) y asegurarse de que la energía esté conectada a tierra correctamente. Servicio únicamente por un técnico calificado. Desconecte de la fuente de alimentación antes de realizar ajustes, cambiar accesorios o almacenar la máquina.

Utilice la máquina y los accesorios de acuerdo con estas instrucciones y de la manera prevista para la máquina, teniendo en cuenta las condiciones de trabajo y el trabajo a realizar. El uso de la máquina para operaciones diferentes a las previstas podría resultar en una situación peligrosa.

⚠️ Advertencia: este producto puede exponerlo a productos químicos como el plomo, que el estado de California reconoce como causante de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Para obtener información, visite www.P65Warnings.ca.gov.



LA GARANTÍA DEL PRODUCTO

La única obligación del fabricante bajo esta garantía se limita a realizar reemplazos o reparaciones dentro de los 90 días posteriores a la compra. Esta garantía no cubre el mal funcionamiento del producto o los daños que resulten de la manipulación, mal uso o abuso del producto. Siga atentamente las instrucciones de funcionamiento para mantener esta garantía. El no hacerlo anulará la garantía. El fabricante tampoco será responsable de ningún daño indirecto o consecuente que surja del uso de este producto. En ningún caso seremos responsables por muerte, lesiones a personas o propiedad, o por daños incidentales, contingentes, especiales o consecuentes que surjan del uso de nuestro producto. Por favor mantenga cuidadosamente esta garantía. Esta garantía no es transferible y se extiende únicamente al comprador original que compra los productos directamente a los distribuidores autorizados. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían de un estado a otro. Se requiere una copia del recibo original como prueba de compra. Para reemplazar el producto bajo garantía, devuélvalo al lugar de compra para un cambio en el mostrador.

PREPARAR ÁREA DE TRABAJO



Área de trabajo
limpia y brillante



Extintor de incendios
(ABC) cerca



Mantener alejado de líquidos,
gases o polvos inflamables

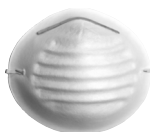
PREPARAR OPERADOR



Casco de
soldadura



Protección de manos
y cuerpo



Protección respiratoria

PREPARAR LA MÁQUINA



Compruebe si hay cables
desalineados, atascados,
rotos o deshilachados



Asegúrese de que
el interruptor esté
en la posición de apagado



Conéctelo a un circuito
con conexión a tierra de
15 A

PREPARAR PIEZA DE TRABAJO



Fije la abrazadera de
tierra lo más cerca posible
de la pieza de trabajo



Seleccione
MIG/MMA/TIG

Las advertencias, precauciones e instrucciones discutidas en este manual de instrucciones no pueden cubrir todas las condiciones y situaciones posibles que pueden ocurrir. El operador debe entender que el sentido común y la precaución son factores que no pueden estar integrados en este producto, pero deben ser suministrados por el operador.

CONTROLES DEL PANEL FRONTAL



1. Indicador de encendido/alarma/trabajo
2. Interruptor MIG/MMA/TIG
3. Interruptor 2T/4T
4. Configuración MIG: perilla de velocidad de alambre
Configuración MMA/TIG: perilla de amperaje
5. Perilla de voltaje
6. Perilla de inductancia

Modo 2T: Apriete y sostenga el gatillo para soldar, cuando esté listo para dejar de soldar, suelte el gatillo.

Modo 4T: Apriete y suelte el gatillo para soldar, cuando esté listo para dejar de soldar, apriete y suelte el gatillo nuevamente.

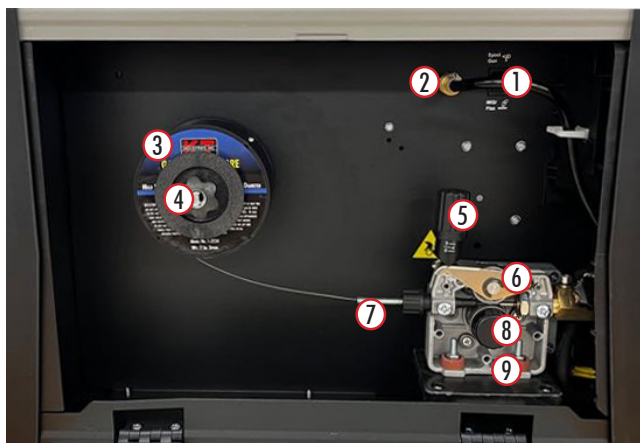
CONTROLES DEL PANEL TRASERO



1. Interruptor de alimentación
2. Entrada de gas
3. Cable de alimentación principal

Los controles de la máquina pueden variar ligeramente. Siempre consulte a un instructor de soldadura certificado y obtenga la capacitación adecuada antes de operar.

CONTROLES INTERIORES



1. Interruptor de pistola MIG fundente/carrete
2. Conexión rápida de gas
3. Carrete de alambre
4. Perilla de carrete
5. Tensor de alimentación
6. Brazo tensor
7. Revestimiento de entrada de alambre
8. Perilla del rodillo de alimentación
9. Mecanismo de alimentación de alambre

BOBINAS DE CARGA

El adaptador de carrete incluido se adapta a carretes de alambre de 2 y 10 lb



CONFIGURACIÓN DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN

AFLOJAR la perilla del tensor de alimentación para permitir que el brazo libre oscile hacia arriba

VERIFIQUE el tamaño y el tipo de ranura del rodillo de alimentación para que coincida con el tamaño/tipo del cable (dar la vuelta o reemplazar)

CORTE el cable doblado, engarzado u oxidado para asegurarse de que no haya rebabas, bordes afilados o contaminación

MANTENGA la tensión en el alambre mientras lo guía en la guía de alimentación (el carrete se desenredará sin tensión)

ASEGÚRESE de que el cable esté enroscado en la ranura del rodillo de alimentación

CIERRE el brazo tensor de alambre y gire el tensor de alimentación hacia arriba

APRIETE el tensor de alimentación según sea necesario (2-3 núcleo fundente, 3-5 alambre sólido)



PROCESO MIG SIN GAS (DCEN)

ER71-T-GS



ENCHUFE el cable de la abrazadera de tierra en el positivo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo

ENCHUFE el cable de alimentación de alambre en el negativo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo

LIMPIE las superficies soldadas hasta que no queden restos de óxido, pintura, aceite u otros materiales

CONECTE la abrazadera de conexión a tierra al metal desnudo de la pieza de trabajo o al banco de trabajo de metal donde se sujeta la pieza de trabajo

ENCHUFE la máquina en un receptáculo protegido por GFCI correctamente conectado a tierra

PRESIONE el interruptor para configurar el proceso de soldadura MIG

PONGA la antorcha MIG sobre una superficie no conductora no inflamable lejos de objetos conectados a tierras

ENCIENDA el interruptor de encendido

AJUSTE la velocidad del cable, el voltaje y la inductancia a la configuración deseada (vea la tabla de configuración dentro de la máquina)

ASEGÚRESE de que la boquilla y la punta de contacto del diámetro correcto estén instaladas en la antorcha

SOSTENGA el gatillo del soplete hasta que el alambre pase a través de la punta de contacto y se extienda 12 mm más allá de la boquilla

NÚCLEO FUNDENTE (DCEN)
CABLES SIN GAS CC(-)



Comience configurando el amperaje recomendado y ajústelo según sea necesario.
Consulte la tabla de configuración dentro de la cubierta de la máquina.

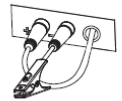
PROCESO MIG DE ALAMBRE SÓLIDO (DCEP)

ER70S-6



- ABRA** brevemente la válvula del cilindro de gas de protección para expulsar el polvo y la suciedad de la abertura y luego ciérrala.
- ENROSQUE** el regulador en el cilindro y apriete con una llave (use un adaptador 580/320 si usa gas de protección C100)
- CONECTE** la manguera de gas a la salida del regulador y a la entrada de la soldadora, luego apriete con una llave
- CONECTE** la manguera de gas de alimentación de alambre dentro de la cubierta de la soldadora a la conexión rápida de gas
- ENCHUFE** el cable de la abrazadera de tierra en el negativo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- ENCHUFE** el cable de alimentación de alambre en el positivo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- LIMPIE** las superficies soldadas hasta que no queden restos de óxido, pintura, aceite u otros materiales
- CONECTE** la abrazadera de conexión a tierra al metal desnudo de la pieza de trabajo o al banco de trabajo de metal donde se sujeta la pieza de trabajo
- ENCHUFE** la máquina en un receptáculo protegido por GFCI correctamente conectado a tierra
- PRESIONE** el interruptor para configurar el proceso de soldadura MIG
- PONGA** la antorcha MIG sobre una superficie no conductora no inflamable lejos de objetos conectados a tierra
- ENCIENDA** el interruptor de encendido
- AJUSTE** las perillas de velocidad, voltaje e inductancia del cable a la configuración deseada (vea la tabla de configuración dentro de la máquina)
- ASEGÚRESE** de que el difusor de gas, la punta de contacto y la boquilla de gas del diámetro correcto estén instalados en la antorcha
- SOSTENGA** el gatillo del soplete hasta que el alambre pase a través de la punta de contacto y se extienda 12 mm más allá de la boquilla
- SIGA LAS MISMAS INSTRUCCIONES PARA EL CABLE SS 308/312 Y AL 4043/5356**

SOLDADURA MIG (DCEP)
CABLES SÓLIDOS DE
DC (+)



RECUERDE CERRAR LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE GAS DESPUÉS DE COMPLETAR TODAS LAS SOLDADURAS.

Comience configurando el amperaje recomendado y ajústelo según sea necesario.

Consulte la tabla de configuración dentro de la cubierta de la máquina.

CONFIGURACIÓN PARA EL PROCESO STICK (MMA)



- ENCHUFE** el cable de la abrazadera de tierra en el negativo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- ENCHUFE** el cable del portaelectrodos en el positivo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- ASEGÚRESE** de que el cable de tierra tenga una buena conexión con la pieza de trabajo y que esté conectado sobre metal desnudo y limpio
- LIMPIE** las superficies soldadas hasta que no queden restos de óxido, pintura, aceite u otros materiales
- CONECTE** la abrazadera de conexión a tierra al metal desnudo de la pieza de trabajo o al banco de trabajo de metal donde se sujeta la pieza de trabajo
- PRESIONE** el interruptor para configurar el proceso de soldadura ARC (MMA)
- PONGA** el portaelectrodos sobre una superficie no conductora no inflamable lejos de objetos conectados a tierra
- ENCIENDA** el interruptor de encendido
- AJUSTE** la perilla de control de amperaje a la configuración deseada

SELECCIÓN DE ELECTRODOS

6010	6011	6013	7014	7018
INDUSTRIAL	DIRTY METAL	GENERAL	SPEED OF TRAVEL	LOW SPLATTER

Visite www.ktindustries.net para obtener especificaciones detalladas y orientación sobre la selección de electrodos.

TABLA DE CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA CON VARILLA (MMA)

Material	Tipo de electrodo	Diámetro del electrodo		
		1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)	3/32" (2.4mm)
Acero Dulce	E6010	-	-	50-70A
	E6011	30-40A	40-60A	50-70A
	E6013			
	E6014			
E7018	-	-	70-80A	
Acero inoxidable	E308L	-	-	40-70A
Aluminio	No apto para soldadura de aluminio			

Comience configurando el amperaje recomendado y ajústelo según sea necesario.



CONFIGURACIÓN PARA EL PROCESO TIG (GTAW)

- ABRA** la válvula del cilindro de gas brevemente para soplar el polvo y la suciedad de la apertura y luego cierre
- ENROSQUE** el regulador de gas en el cilindro de argón al 100 % y apriételo con una llave
- CONECTE** la línea de gas de la antorcha TIG al regulador de gas (solo gas argón) y apriete con una llave
- ENCHUFE** el cable de la abrazadera de tierra en el positivo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- ENCHUFE** el cable de la antorcha TIG en el negativo y gírelo en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo
- ASEGÚRESE** de que el cable de tierra tenga una buena conexión con la pieza de trabajo y que esté conectado sobre metal desnudo y limpio
- LIMPIE** las superficies soldadas hasta que no queden restos de óxido, pintura, aceite u otros materiales
- PRESIONE** el interruptor para configurar el proceso de soldadura TIG
- PONGA** la antorcha TIG sobre una superficie no conductora no inflamable lejos de objetos conectados a tierra
- ENCIENDA** el interruptor de encendido
- AJUSTE** la perilla de control de amperaje a la configuración deseada
- ABRA** la válvula de gas en el mango del soplete
- INICIAR** el arco de soldadura con una técnica de arco de elevación
- AJUSTE** la válvula de gas en el mango del soplete según sea necesario

RECUERDE CERRAR LA VÁLVULA DEL CILINDRO DE GAS DESPUÉS DE COMPLETAR TODAS LAS SOLDADURAS.

TABLA DE CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA TIG

Material	Gas	Tungsteno Electrodo Diámetro	Espesor del material		
			0.020" (0.5mm)	1/16" (1.6mm)	5/64" (2mm)
Acero dulce	100% Argón	1/16" (1.6mm)	20-35A	50-70A	60-90A

Comience configurando el amperaje recomendado y ajústelo según sea necesario.

Asegúrese de apagar la soldadora, desconectarla de la energía y descargarla a tierra antes de ajustar, limpiar o reparar la unidad.

PROBLEMAS COMUNES	POSIBLES CAUSAS	REMEDIOS
EL INDICADOR DE ALARMA AMARILLO ESTÁ ENCENDIDO	<ol style="list-style-type: none"> 1. El voltaje es demasiado alto (> 15%) o bajo (< 15%) 2. Mala ventilación - protección contra sobrecalentamiento 3. La temperatura es demasiado alta 4. Uso de un ciclo de trabajo sobrevalorado 5. La máquina está en modo incorrecto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apague la fuente de alimentación; compruebe el suministro principal; reinicie la soldadora cuando se recupere la energía 2. Mejorar la ventilación 3 & 4. Se recuperará cuando la temperatura se enfríe 5. Asegurar el modo correcto MIG/MMA/TIG
ESTÁ ENCENDIDO PERO NO SE ENCIENDE CUANDO SE ENCIENDE	<ol style="list-style-type: none"> 1. El cable de alimentación no está conectado correctamente 2. El tomacorriente no tiene energía 3. Voltaje o amperaje insuficiente 4. El enchufe no tiene la clasificación correcta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegure la conexión en el tomacorriente y verifique el voltaje 2. Asegúrese de que el circuito no se haya disparado antes de reiniciar 3. El circuito de verificación con esta diseñado para voltaje y amperaje de acuerdo con las especificaciones 4. Asegure la calificación adecuada en el enchufe
EL MOTOR DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE NO FUNCIONA	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perilla de alimentación de alambre rota 2. La boquilla está bloqueada 3. El rodillo de alimentación está suelto 4. Tamaño incorrecto del rodillo de alimentación 5. Tensión de alimentación de alambre insuficiente 6. El tensor de alimentación está demasiado apretado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reparar/reemplazar por técnico calificado 2. Cambiar o limpiar boquilla 3. Apriete los pernos 4. Cambie el rodillo al tamaño correcto 5. Aumente la tensión de alimentación de alambre 6. Afloje el tensor de alimentación para evitar que gire después de soltar el gatillo de la antorcha
EL ALAMBRE SE DETIENE MIENTRAS SE SUELDA	<ol style="list-style-type: none"> 1. El cable y el alambre de la antorcha dañados no pueden alimentar 2. El revestimiento de la antorcha está obstruido o es demasiado pequeño 3. El alambre está enredado 4. El rodillo de alimentación no hace suficiente contacto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Enderece o reemplace el cable de la antorcha 2. Compruebe si hay obstrucciones y tamaño correcto 3. Compruebe si hay enrollamiento cruzado o carrete enredado 4. Verifique el rodillo de alimentación para garantizar la configuración adecuada
EL ALAMBRE SE ENREDA EN EL CARRETE	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exceso de tensión de alimentación de alambre 2. Tamaño incorrecto de la punta de contacto 3. Antorcha MIG no conectada al alimentador de alambre 4. Forro dañado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegurar la presión correcta en la alimentación de alambre 2. Cambie a la punta de contacto del tamaño correcto 3. Vuelva a conectar la antorcha MIG 4. Reparar / reemplazar por técnico calificado
EL VENTILADOR DE REFRIGERACIÓN NO FUNCIONA O GIRA LENTAMENTE	<ol style="list-style-type: none"> 1. El interruptor está roto 2. El ventilador esta roto 3. El cable está roto o se cae 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reparar / reemplazar por técnico calificado 2. Reemplace o repare el ventilador 3. Reparar / reemplazar por técnico calificado
EL ARCO NO ES ESTABLE Y LAS SALPICADURAS SON GRANDES	<ol style="list-style-type: none"> 1. Punta de contacto demasiado grande - corriente inestable 2. Demasiado delgado de cable de alimentación 3. Demasiado bajo de voltaje de entrada 4. Resistencia de alimentación de alambre demasiado grande 5. Velocidad de alimentación de alambre incorrecta 6. Conexión suelta de la antorcha o cable de tierra 7. Flujo de gas insuficiente o excesivo 8. Polaridad incorrecta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambiar punta de contacto 2. Cambiar cable de alimentación 3. Mejorar el voltaje de entrada 4. Desenrede el cable de la antorcha o reemplace el forro 5. Ajustar la velocidad de alimentación de alambre 6. Asegure conexiones firmes en la máquina 7. Establezca el caudal de gas de acuerdo con los ajustes y asegúrese de que las conexiones sean herméticas 8. Asegure la polaridad correcta para la operación. DCEP para MIG, DCEN para núcleo fundente
ARCO DÉBIL	<ol style="list-style-type: none"> 1. Calibre o longitud de cable inadecuados 2. No hay suficiente corriente 	<ol style="list-style-type: none"> 1. No use cables de extensión 2. Ajuste la corriente según el espesor del metal

Asegúrese de apagar la soldadora, desconectarla de la energía y descargarla a tierra antes de ajustar, limpiar o reparar la unidad.

SIN ARCO	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cable de tierra no conectado 2. Punta de contacto desgastada, sucia o de tamaño incorrecto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a conectar el cable de tierra 2. Reemplace o limpie la punta de contacto
SALPICADURA VOLADORA	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pieza de trabajo está demasiado sucia, grasosa u oxidada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pieza de trabajo limpia
SIN GAS DE PROTECCIÓN	<ol style="list-style-type: none"> 1. La antorcha no está conectada 2. La manguera de gas está bloqueada o torcida 3. Manguera de gas de goma interior desconectada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reconectar antorcha 2. Revise el sistema de gas y la línea de gas 3. Conectar la manguera de gas y asegurar la conexión
POROSIDAD EN METAL	<ol style="list-style-type: none"> 1. El cilindro de gas de protección está vacío 2. Gas de protección insuficiente o excesivo 3. La pieza de trabajo está sucia 4. Polaridad incorrecta 5. Cable contaminado o sucio 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise el cilindro y rellénelo si es necesario 2. Verifique el regulador para el flujo adecuado 3. Pieza de trabajo limpia 4. Asegure la polaridad correcta para la operación. DCEP para MIG, DCEN para núcleo fundente 5. Asegúrese de que el cable esté limpio, reemplácelo si es necesario

PIEZAS DE REPUESTO

MODEL NO	DESCRIPTION	MODEL NO	DESCRIPTION
2-1470	DRIVE ROLLER .023/.030	2-1482	SWAN NECK TORCH W/ DIFFUSER
2-1471	DRIVE ROLLER .030/.035	2-1483	MIG TORCH REPLACEMENT TRIGGER ASSEMBLY
2-1473	DRIVE ROLLER THREADED KNOB	2-1484	MIG TORCH HANDLE PLASTIC KNOB
2-1474	REPLACEMENT GAS HOSE	2-1485	MIG TORCH PLASTIC HANDLE
2-1475	OEM REGULATOR	2-1486	COMPLETE MIG TORCH HANDLE/LEAD
2-1476	MAIN PCB	2-1488	DOOR ASSEMBLY W/ HINGE, KNOB, SCREWS
2-1477	FRONT PANEL PCB	2-1489	TOP HANDLE ASSEMBLY
2-1478	CONTROL PCB	2-1522	FLUX CORE NOZZLE
2-1480	MALE MACHINE PLUG	2-1580	SPOOL ADAPTOR KIT (INCLUDES NUT & SPRING)
2-1481	REPLACEMENT GAS DIFFUSER	2-1581	POWER CORD ADAPTOR

EL FABRICANTE Y/O DISTRIBUIDOR HA PROPORCIONADO LA LISTA DE PIEZAS EN ESTE MANUAL SOLAMENTE COMO HERRAMIENTA DE REFERENCIA. NI EL FABRICANTE NI EL DISTRIBUIDOR OFRECEN NINGUNA REPRESENTACIÓN O GARANTÍA DE NINGÚN TIPO AL COMPRADOR DE QUE ESTÉ CUALIFICADO PARA REPARAR EL PRODUCTO O QUE ESTÉ CUALIFICADO PARA REEMPLAZAR CUALQUIER PIEZA DEL PRODUCTO. DE HECHO, EL FABRICANTE Y/O DISTRIBUIDOR DECLARA EXPRESAMENTE QUE TODAS LAS REPARACIONES Y REEMPLAZO DE PIEZAS DEBEN SER REALIZADAS POR TÉCNICOS CERTIFICADOS Y AUTORIZADOS, Y NO POR EL COMPRADOR. EL COMPRADOR ASUME TODOS LOS RIESGOS Y RESPONSABILIDADES QUE SURJAN DE SUS REPARACIONES AL PRODUCTO ORIGINAL O SUS PIEZAS DE REPUESTO, O DERIVADAS DE SU INSTALACIÓN DE PIEZAS DE REPUESTO.



⚠️ ADVERTENCIA: Una descarga eléctrica puede matar. No toque las piezas eléctricas vivas ni los electrodos con la piel o la ropa mojada. Utilice siempre guantes aislantes secos. Aíslese del trabajo y de la tierra. Los humos y gases pueden causar lesiones. Mantenga su cabeza fuera de los humos. Use suficiente ventilación y/o escape en el arco para mantener los humos y gases fuera de su área de respiración. Las chispas de soldadura pueden provocar un incendio o una explosión. Mantenga alejado el material inflamable. Mantenga el extintor cerca cuando suelde. Los rayos del arco pueden dañar los ojos y quemar la piel. Use protección adecuada para los ojos y el cuerpo.



Select Weld

K-T Industries, Inc.
3112 NW Blvd.
Sheldon, IA 51201