CAT# 298

TIG QUICK START GUIDE

100 ST WELDER *(NOT RECOMMENDED FOR ALUMINUM)*

Forney EASY WELD™

1.

Read user manual

2.

Select process

** TIG Torch sold separately*

3.

Connect TIG torch and ground clamp

4.

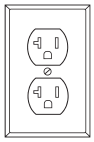
Connect TIG torch lead to gas (100% Argon)

5.

Adjust amperage per material thickness

6.

Connect to Input Power



120VAC, 20A outlet, *30A breaker recommended*

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

7.

Initiate the arc with a scratch or lift technique when in contact with the metal

ELECTRODE IS ALWAYS ELECTRICALLY HOT WHILE IN TIG MODE

FIND TIG WELDING TIPS AT WWW.ASKFORNEY.COM

TIG TROUBLESHOOTING TIPS

Both LED lights off

Verify machine is plugged in and on. See manual.

Both LED lights on

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

Aluminum welding

DC ONLY

- Not recommended for this machine.
- Output is DC only which is not recommended for TIG welding aluminum.

Workpiece grounding

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

Frequently tripping circuit breaker or exceeding duty cycle

Welder should be the only thing plugged into the circuit.

Low weld output or poor fusion

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

Ask Forney®

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

CAT# 298

STICK QUICK START GUIDE

100 ST WELDER *(NOT RECOMMENDED FOR ALUMINUM)*

Forney EASY WELD™

1.

Read user manual

2.

Select process

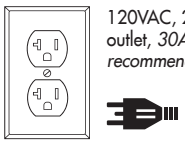
3.

Connect electrode holder and ground clamp according to desired polarity

Usually DCEP - Electrode Positive

4.

Connect to Input Power



120VAC, 20A outlet, *30A breaker recommended*

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

5.

Adjust amperage per settings chart on the welder

6.

Recommended electrodes

Electrode	Diameter		
	5/64″	3/32″	1/8″
E6010	✓	✓	x
E6011	✓	✓	✓
E6013	✓	✓	✓
E7014	✓	✓	✓
E7018	✓	✓	x
E308L	✓	✓	✓
Ni55	✓	✓	✓

*Performance may vary by brand

FIND STICK WELDING TIPS AT WWW.ASKFORNEY.COM

STICK TROUBLESHOOTING TIPS

Both LED lights off

Verify machine is plugged in and on. See manual.

Both LED lights on

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

Aluminum welding

- Not recommended for this machine.
- Requires more amperage on Stick than this machine is designed to output.

Workpiece grounding

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

Frequently tripping circuit breaker or exceeding duty cycle

Ø Use 1/8″ diameter electrodes or smaller. Some 1/8″ may draw too much amperage.

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

Welder should be the only thing plugged into the circuit.

Low weld output or poor fusion

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

AskForney®

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

CAT# 298

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE TIG
SOUDEUSE 100 ST *(DÉCONSEILLÉE POUR L'ALUMINIUM)*

Forney EASY WELD™

1.

Lire le guide de l'utilisation

2.

Sélectionnez le procédé

**Chalumeau TIG vendu séparément*

3.

Connectez le chalumeau TIG et la prise de masse

4.

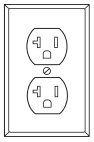
Connectez le câble du chalumeau TIG au gaz (100 % argon)

5.

Réglez l'intensité du courant selon l'épaisseur du matériau

6.

Connecter à la puissance d'entrée



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

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

7.

Amorcez l'arc par frottage ou contact lors du contact avec le métal

L'ÉLECTRODE EST TOUJOURS ÉLECTRIQUEMENT CHAUDE EN MODE TIG

TROUVEZ DES CONSEILS DE SOUDAGE TIG SUR WWW.ASKFORNEY.COM

DÉPANNAGE DE TIG

Deux voyants DEL éteints

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

Deux voyants DEL allumés

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

Soudage à l'aluminium

DC ONLY

- Déconseillé avec cette machine.
- Sortie en CC uniquement, ce qui est déconseillé pour l'aluminium de soudage TIG.

Mise à la terre de la pièce à souder

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

Déclenchements fréquents du disjoncteur ou dépassement du facteur d'utilisation

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

Faible sortie de soudure ou fusion insuffisante

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

AskForney®

DES QUESTIONS OU DIFFICULTÉS? Communiquez avec Forney Industries au 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com • askforney.com • forneyind.com

CAT# 298

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE EN MODE STICK

SOUDEUSE 100 ST *(DÉCONSEILLÉE POUR L'ALUMINIUM)*

Forney EASY WELD™

1.

Lire le guide de l'utilisation

2.

Sélectionnez le procédé

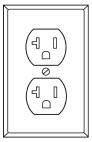
3.

Connectez le porte-électrode et la prise de masse selon la polarité désirée

Généralement courant continu-électr ode positive

4.

Connecter à la puissance d'entrée



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

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

5.

Réglez l'intensité en fonction du tableau des réglages se trouvant sur la soudeuse.

6.

Électrodes recommandées

Électrode	Diamètre		
	5/64"	3/32"	1/8"
E6010	✓	✓	×
E6011	✓	✓	✓
E6013	✓	✓	✓
E7014	✓	✓	✓
E7018	✓	✓	×
E308L	✓	✓	✓
Ni55	✓	✓	✓

*Performance variable selon la marque

TROUVEZ DES CONSEILS DE SOUDAGE À L'ARC (STICK) SUR WWW.ASKFORNEY.COM

DÉPANNAGE DE MODE STICK

Deux voyants DEL éteints

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

Deux voyants DEL allumés

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

Soudage à l'aluminium

- Déconseillé avec cette machine.
- Nécessite une plus grande intensité de courant en mode STICK que ne le permet cette machine.

Mise à la terre de la pièce à souder

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

Déclenchements fréquents du disjoncteur ou dépassement du facteur d'utilisation

Ø Utilisez un électrode de 1/8" (3,2 mm) de diamètre au maximum. Certains électrodes 1/8" (3,2mm) peuvent consommer trop d'intensité de courant

Cette machine ne permet pas de souder en un seul passage des matériaux de plus de ¼" (6 mm) d'épaisseur. Plusieurs passes recommandées pour les matériaux plus épais.

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

Faible sortie de soudure ou fusion insuffisante

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

AskForney®

DES QUESTIONS OU DIFFICULTÉS? Communiquez avec Forney Industries au 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com • askforney.com • forneyind.com

CAT# 298

GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE TIG
SOSOLDADORA 100 ST *(NO SE RECOMIENDA USAR CON ALUMINIO)*

Forney EASY WELD™

1.

Lea el manual para el usuario

2.

Seleccione el proceso

**La antorcha TIG se vende por separado*

3.

Conecte la antorcha TIG y la abrazadera de descarga a tierra

4.

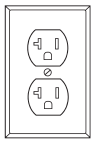
Conecte el cable de la antorcha TIG al gas (100 % argón)

5.

Ajuste el amperaje según el espesor del material

6.

Conecte a la entrada de energía



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

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

7.

Inicie el arco con una técnica de raspado o elevación cuando entre en contacto con el metal

EL ELECTRODO SIEMPRE ESTÁ ELÉCTRICAMENTE CALIENTE EN EL MODO TIG

ENCUENTRE PUNTAS PARA SOLDADURAS TIG EN WWW.ASKFORNEY.COM

TIG LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Ambas luces ledes apagadas

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

Ambas luces ledes encendidas

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

Soldadura de aluminio

DC ONLY

- No se recomienda para esta máquina.
- La corriente de salida es CC solamente, la cual no se recomienda para la soldadura TIG de aluminio.

Conexión a tierra de la pieza de trabajo

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

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

La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.

Salida de corriente de soldadura baja o fusión deficiente

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

AskForney®

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA? Contacte a Forney Industries al 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com • askforney.com • forneyind.com

CAT# 298

GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE SOLDADURA CON VARILLA

SOSOLDADORA 100 ST *(NO SE RECOMIENDA USAR CON ALUMINIO)*

Forney EASY WELD™

1.

Lea el manual para el usuario

2.

Seleccione el proceso

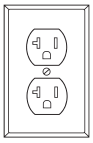
3.

Conecte el portaelectrodos y la abrazadera de descarga a tierra de conformidad con la polaridad deseada

Normalmente corriente directa electrodo positivo (CDEP); electrodo positivo

4.

Conecte a la entrada de energía



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

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

5.

Ajustar el amperaje según el cuadro de configuración de la soldadora

6.

Electrodos recomendados

Electrodo	Diámetro		
	5/64″	3/32″	1/8″
E6010	✓	✓	x
E6011	✓	✓	✓
E6013	✓	✓	✓
E7014	✓	✓	✓
E7018	✓	✓	x
E308L	✓	✓	✓
Ni55	✓	✓	✓

*El rendimiento puede variar según la marca

ENCUENTRE PUNTAS PARA SOLDADURAS CON VARILLA EN WWW.ASKFORNEY.COM

SOLDADURA CON VARILLA LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Ambas luces ledes apagadas

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

Ambas luces ledes encendidas

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

Soldadura de aluminio

- No se recomienda para esta máquina.
- Requiere mayor amperaje en las soldaduras con varilla que la corriente de salida diseñada para esta máquina.

Conexión a tierra de la pieza de trabajo

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

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

Use electrodos de 1/8" (3.2mm) de diámetro o más pequeños. Algunos electrodos 1/8" (3.2mm) puede consumir demasiado amperaje.

Con esta máquina, no es posible intentar soldar con paso simple sobre un material de más de ¼″ (6 mm) de espesor. Se recomienda la soldadura de pasos múltiples para los materiales de mayor espesor.

La soldadora debe ser lo único enchufado en el circuito.

Salida de corriente de soldadura baja o fusión deficiente

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

Ask Forney®

¿TIENE ALGUNA PREGUNTA O PROBLEMA? Contacte a Forney Industries al 1-800-521-6038 customerservice@forneyind.com • askforney.com • forneyind.com

SP_v3