



CAT# 271

MIG QUICK START GUIDE

140 MP WELDER (NOT RECOMMENDED FOR ALUMINUM)

Forney EASY WELD™

1.



Read user manual

2.



Select process

3.

Set polarity for MIG (Solid wire) or Flux-cored



Solid wire



Flux-cored



4.

Connect MIG gun and ground clamp



5.

Install wire spool

0.023" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) diameter

8" (200mm) wire spool



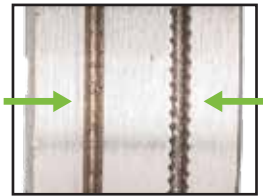
4" (100mm) wire spool



6.

Set drive roll

Solid wire



Flux-cored

* Face the appropriate groove towards the inside of machine

7.

Feed wire and set pressure

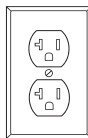


Pressure knob

Knob set ~2-3 marks

8.

Connect to Input Power



120VAC, 20A outlet, 30A breaker recommended



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

NOTE: If using gas:



1. Attach gas hose to machine.



2. Attach hose to regulator and regulator to gas bottle.

9.

Remove consumables and depress trigger until wire comes out. Replace consumables.



10.

Adjust wire feed speed (-) and voltage (+)

See chart on welder for correct settings



11.

With contact tip 1/4" from metal, depress trigger completely to initiate arc



FIND MIG WELDING TIPS AT WWW.ASKFORNEY.COM



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

MIG 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 MIG 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



Use wire with a diameter between 0.023" (0.6mm) and 0.030" (0.8mm). Larger diameters draw too much amperage.



Trying to weld single pass on material larger than 1/4" (6mm) thick is not possible with this machine. Multi-pass recommended for thicker materials.



Welder should be the only thing plugged into the circuit.

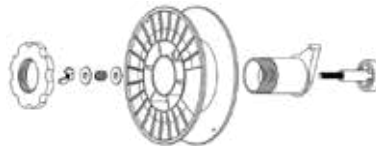
Low weld output or poor fusion

- 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).

Improper wire spool installation

- Can cause feed issues and inconsistent weld quality.
- Verify all parts are in the proper place. Refer to manual.

8" (200mm) wire spool



4" (100mm) wire spool



Too much spool tension

Wire from spool to drive should relax with a slight curve after feeding.



Incorrect drive roll pressure

Too little pressure = Roll can slip and feed can be erratic

Too much pressure = can crush wire, causing wire feeding problems and welder damage



Knob set ~2-3 marks

No arc start on contact



Trigger must be pulled to initiate the arc. This will initiate the arc and begin feeding the wire.

DEPRESS THE TRIGGER COMPLETELY

Mismatched drive roll, liner, or contact tip size

- Can cause feed and weld issues and arc instability.
- Each component must be sized for wire diameter used.





CAT# 271

TIG QUICK START GUIDE

140 MP 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)



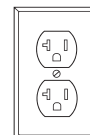
5.

Adjust amperage per material thickness



6.

 Connect to Input Power



120VAC, 20A outlet, 30A breaker recommended

- Generator OK with continuous output \geq 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**



- 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).



CAT# 271

STICK QUICK START GUIDE

140 MP WELDER (NOT RECOMMENDED FOR ALUMINUM)

Forney EASY WELD™

1.



Read user manual

2.



Select process



3.

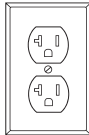
Connect electrode holder and ground clamp according to desired polarity



Usually DCEP - Electrode Positive

4.

Connect to Input Power



120VAC, 20A outlet, 30A breaker recommended

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

5.

Adjust amperage per chart on the inside of the welder



6.

Recommended electrodes

Electrode	Diameter		
	5/64"	3/32"	1/8"
E6010	✓	✓	✗
E6011	✓	✓	✓
E6013	✓	✓	✓
E7014	✓	✓	✓
E7018	✓	✓	✗
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



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



Trying to weld single pass on material larger than 1/4" 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).

ASK Forney®

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

EN_V1-4



CAT# 271

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE MIG

SOUDEUSE 140 MP (DÉCONSEILLÉE POUR L'ALUMINIUM)

Forney

EASY WELD™

1.



Lire le guide de l'utilisation

2.



Sélectionnez le procédé

3.

Réglez la polarité pour un soudage MIG (fil massif) ou à fil fourré



Fil massif



Fil fourré



Pistolet MIG

Prise de masse

4.

Connectez le pistolet MIG et la prise de masse



5.

Installez la bobine de fil

Diamètre de 0,023" (0,6 mm) – 0,030" (0,8 mm)

Bobine de fil de 8" (200 mm)



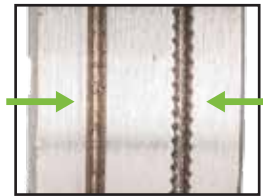
Bobine de fil de 4" (100 mm)



6.

Réglez le dévidoir

Fil massif



Fil fourré

Orientez la cannelure appropriée vers l'intérieur de la machine

7.

Chargez le fil et réglez la pression

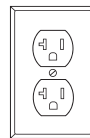


Bouton de réglage de pression

Réglage du bouton sur ~ 2-3 marques

8.

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

REMARQUE : Si du gaz est utilisé :



1. Fixez le tuyau de gaz à la machine.



2. Fixez le tuyau au détendeur et le détendeur à la bouteille de gaz.

9.

Retirez les consommables et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que le fil ressorte. Remettez les consommables.



10.

Réglez la vitesse (←8→) et la tension d'alimentation (Ⓢ) du fil

Consultez le tableau sur la soudeuse pour obtenir les bons réglages



11.

En maintenant le point de contact à 1/4" (6,35 mm) du métal, appuyez à fond sur la gâchette pour amorcer l'arc



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

ASK Forney®

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

FR_v1-5

DÉPANNAGE DE MIG



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 MIG 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



Utilisez un fil de 0,030" (0,8 mm) de diamètre au maximum. Les fils de 0,035" (0,9 mm) consomment trop d'intensité de courant.



Cette machine ne permet pas de souder en un seul passage des matériaux de plus de 1/4" (6 mm) d'épaisseur. Plusieurs passes recommandées pour les matériaux plus épais.



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

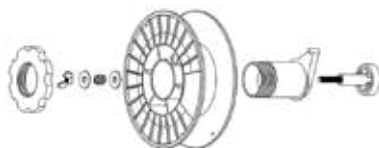
Faible sortie de soudure ou fusion insuffisante

- 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).

Installation incorrecte de la bobine de fil

- Peut causer des problèmes d'alimentation et une qualité de soudure inégale.
- Vérifiez que toutes les pièces sont correctement positionnées. Consultez le manuel.

Bobine de fil de 8" (200 mm)



Bobine de fil de 4" (100 mm)



Tension excessive de la bobine

Une fois chargé, le fil doit être détendu et légèrement incurvé entre la bobine et le dévidoir.



Pression incorrecte du dévidoir

Pression insuffisante = le dévidoir peut glisser et causer une alimentation irrégulière

Pression excessive = peut écraser le fil et entraîner des problèmes d'alimentation qui risqueraient d'endommager la soudeuse



Réglage du bouton sur ~ 2-3 marques

Aucun amorçage d'arc au contact



L'amorçage de l'arc nécessite une pression de la gâchette. Ceci amorcera l'arc et fera avancer le fil.

APPUYER À FOND SUR LA GÂCHETTE

Tailles de dévidoir, guide-fil ou point de contact différentes

- Peut causer des problèmes d'alimentation et de soudure et l'instabilité de l'arc.
- Chaque composant doit être dimensionné pour le diamètre de fil utilisé.





CAT# 271

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE TIG

SOUDEUSE 140 MP (DÉCONSEILLÉE POUR L'ALUMINIUM)

Forney
EASY WELD™

1.



Lire le guide de l'utilisation

2.



Sélectionnez le procédé



3.

Connectez le chalumeau TIG et la prise de masse



4.

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



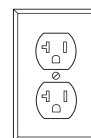
5.

Régalez 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 frottement 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



- 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).

ASK Forney

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

FR_v1-5



CAT# 271

GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE EN MODE STICK

SOUDEUSE 140 MP (DÉCONSEILLÉE POUR L'ALUMINIUM)

Forney EASY WELD™

1.



Lire le guide de l'utilisation

2.



Sélectionnez le procédé



3.

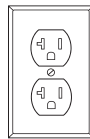
Connectez le porte-électrode et la prise de masse selon la polarité désirée



Généralement courant continu-électrode 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 du courant selon le tableau à l'intérieur de 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 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



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 1/4" (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).

ASK Forney

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

FR_v1-5



CAT# 271

GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE MIG

SOSOLDADORA 140 MP (NO SE RECOMIENDA USAR CON ALUMINIO)

Forney

EASY WELD™

1.



Lea el manual para el usuario

2.



Seleccione el proceso

3.

Configure la polaridad para MIG (Alambre sólido) o núcleo de fundente



Alambre sólido



Núcleo de fundente



Pistola MIG

Abrazadera de descarga a tierra

4.

Conecte la pistola MIG y la abrazadera de descarga a tierra



5.

Instale la bobina de alambre

Díámetro de 0.023" (0.6 mm) a 0.030" (0.8 mm).

Bobina de alambre de 8" (200 mm)



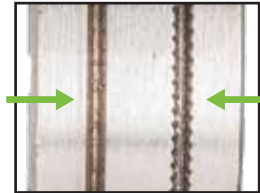
Bobina de alambre de 4" (100 mm)



6.

Coloque el rodillo impulsor

Alambre sólido



Núcleo de fundente

*Ubique la ranura adecuada frente a la parte interna de la máquina

7.

Coloque el alambre y configure la presión

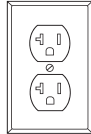


Perilla de presión

Configuración de la perilla ~ 2 a 3 marcas

8.

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

NOTA: Si usa gas:



1. Conecte la manguera de gas a la máquina.



2. Conecte la manguera al regulador, y el regulador a la botella de gas.

9.

Retire las piezas consumibles y presione el gatillo hasta que salga el alambre. Vuelva a colocar las piezas consumibles



10.

Ajuste la velocidad de alimentación del alambre (→) y el voltaje (V)

Consulte la tabla en la soldadora para conocer los ajustes correctos



11.

Con la pieza de contacto a 1/4" (6 mm) del metal, presione el gatillo por completo para iniciar el arco



ENCUENTRE PUNTAS PARA SOLDADURAS MIG EN WWW.ASKFORNEY.COM



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

MIG 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 MIG 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 un cable de 0,030" (0,8 mm) de diámetro o más pequeño. 0,035" (0,9 mm) consume demasiado amperaje.



Con esta máquina, no es posible intentar soldar con paso simple sobre un material de más de 1/4" (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.

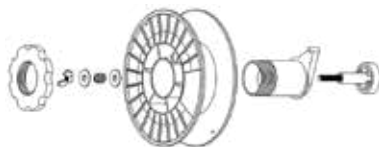
Salida de corriente de soldadura baja o fusión deficiente

- 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).

Instalación incorrecta de la bobina de alambre

- Puede causar problemas con la alimentación y una calidad de soldadura discontinua.
- Verifique que todas las piezas estén en el lugar correcto. Consulte el manual.

Bobina de alambre de 8" (200 mm)



Bobina de alambre de 4" (100 mm)



Demasiada tensión en la bobina

El alambre desde la bobina al impulsor debe estar relajado, con una leve curva después de la alimentación.



Presión incorrecta del rodillo impulsor

Presión demasiado baja = el rodillo puede deslizarse y la alimentación puede ser errática

Demasiada presión = puede aplastar el alambre, lo que causa problemas con la alimentación de alambre y daños en la soldadora



Configuración de la perilla ~ 2 a 3 marcas

No se inicia el arco al contacto



Se debe jalar del gatillo para iniciar el arco. Esto iniciará el arco y comenzará la alimentación del alambre.

PRESIONE EL GATILLO POR COMPLETO

El tamaño del rodillo impulsor, el revestimiento o la pieza de contacto no coinciden

- Puede causar problemas con la alimentación y la soldadura, e inestabilidad en el arco.
- Cada componente debe tener el tamaño adecuado para el diámetro de alambre utilizado.





CAT# 271

GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE TIG

SOSOLDADORA 140 MP (NO SE RECOMIENDA USAR CON ALUMINIO)

Forney
EASY WELD™

1.



Lea el manual para el usuario

2.



Seleccione el proceso



3.

Conecte la antorcha TIG y la abrazadera de descarga a tierra



4.

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



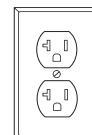
5.

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



- 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).

ASK Forney

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

SP_v1-5



CAT# 271

GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE SOLDADURA CON VARILLA

SOSOLDADORA 140 MP (NO SE RECOMIENDA USAR CON ALUMINIO)

Forney EASY WELD™

1.



Lea el manual para el usuario

2.



Seleccione el proceso



Portaelectrodos

Abrazadera de descarga a tierra

3.

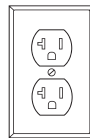
Conecte el portaelectrodos y la abrazadera de descarga a tierra de conformidad con la polaridad deseada



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.

Ajuste el amperaje según la tabla en la parte interna de la soldadora



6.

Electrodos recomendados

Electrodo	Diámetro		
	5/64"	3/32"	1/8"
E6010	✓	✓	✗
E6011	✓	✓	✓
E6013	✓	✓	✓
E7014	✓	✓	✓
E7018	✓	✓	✗
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.

Frequently tripping circuit breaker or exceeding duty cycle



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 1/4" (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_v1-5