

Please read and save these instructions. Read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product described. Protect yourself and others by observing all safety information. Failure to comply with instructions could result in personal injury and/or property damage! Retain instructions for future reference.  
S'il vous plaît lire et conserver ces instructions. Lire attentivement avant de monter, installer, utiliser ou de procéder à l'entretien du produit décrit. Se protéger ainsi que les autres en observant toutes les instructions de sécurité, sinon, il y a risque de blessure et/ou dégâts matériels! Conserver ces instructions comme référence.  
Sírvese leer y guardar estas instrucciones. Lea con cuidado antes de tratar de armar, instalar, manejar o darle servicio al producto descrito en este manual. Protégase Ud. y a los demás observando todas las reglas de seguridad. El no seguir las instrucciones podría resultar en heridas y/o daños a su propiedad. Guarde este manual como referencia.



# Mig Kit

## Nécessaire Mig

### Juego para soldar al estilo Mig

#### General Safety



#### **⚠ DANGER**

**Cylinders can explode if damaged. Shielding gas cylinders contain gas under high pressure.**

- Protect compressed gas cylinders from excessive heat, mechanical shocks, and arcs.
- Install and secure cylinders in an upright position by chaining them to stationary support or equipment cylinder rack to prevent falling or tipping.
- Never allow a welding electrode to touch any cylinder.
- Turn face away from valve outlet when opening cylinder valve.
- Keep protective cap in place over valve except when cylinder is in use or connected for use.
- Read and follow instructions on compressed gas cylinders, associated equipment, and CGA publication P-1.

**⚠ DANGER** Never use flammable gases with MIG welders. Only inert or non-flammable gases are suitable for MIG welding. Examples are carbon dioxide, argon, helium, or mixtures of one or more of these gases.

**⚠ WARNING** Never lift cylinders off the ground by their valves, caps, or with chains or slings.

#### POLARITY

For gas shielded welding, plug the cable coming out of the torch into the (+) socket and the ground clamp cable into the (-) socket on the welder.

#### GAS TYPES

There are 3 types of gas generally used for gas metal arc welding; 100% argon, a mixture of 75% argon and 25% carbon dioxide (C<sub>25</sub>) or 100% carbon dioxide. All can be used, but the 75/25 mixture is recommended for general welding. For aluminum welding, use 100% Argon. Either type gas may be obtained at your local welding supply outlet. Secure cylinder in

place on your welding machine or other support to prevent the cylinder from falling over.

#### REGULATOR

This regulator is designed to be used with straight Argon or Argon mix gas. A threaded adapter is needed if CO<sub>2</sub> is used. An adapter is available at your local welding gas supplier to change between the two.

#### HOOKUP PROCEDURE

**⚠ WARNING** Cylinder gas is under high pressure. Point cylinder outlet away from yourself and any bystanders before opening.

1. With the cylinder securely installed, remove the cylinder cap, stand to the side of the cylinder opposite the outlet, and open the valve slightly, turning counterclockwise. When gas is emitted from the cylinder, close the valve by turning clockwise. This will blow out dust or dirt that may have accumulated around the valve seat.
2. Install the gas regulator onto the gas cylinder and tighten the stem nut securely to the gas valve.
3. Install one end of the gas hose to the

fitting on the rear of the welder and the other end to the fitting on the regulator using hose clamps on each connection. Make sure the gas hose is not kinked or twisted.

4. Once again, stand opposite the cylinder outlet and slowly open the cylinder valve. Inspect for leaks in the connections.
5. This regulator is factory preset at 30cfh. No adjustment is necessary. Also, a pop-out indicator in the end of the regulator shows the amount of gas left in the cylinder. When not extended, the cylinder is approximately 10 minutes away from empty.
6. Remember to close the gas valve when finished welding.

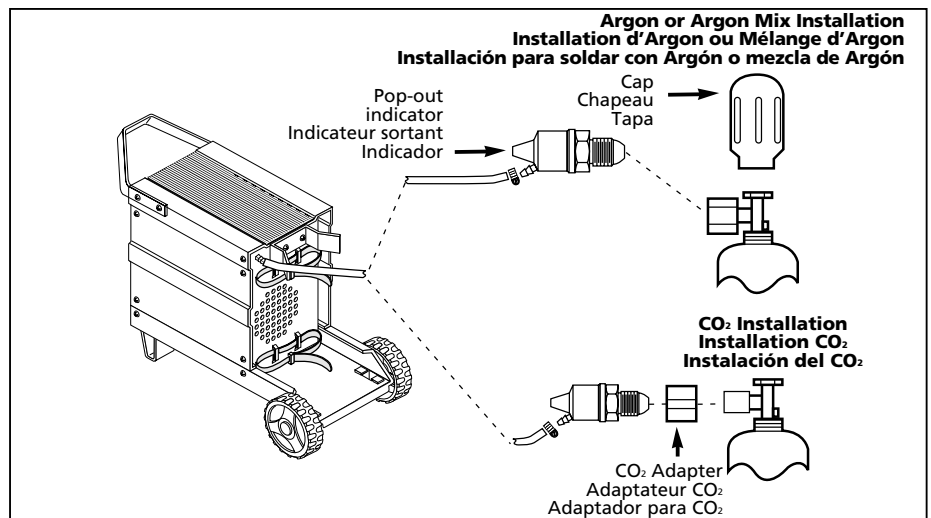


Figure 1 Hookup – Branchement – Conexiones

## Généralités Sur La Sécurité

**⚠ DANGER** *Les bouteilles peuvent exploser si endommagées. Les bouteilles de gaz contiennent du gaz sous haute pression.*

- Protéger les bouteilles de gaz comprimé contre la chaleur excessive, les chocs mécaniques et les arcs.
- Installer et fixer les bouteilles dans une position verticale en utilisant une chaîne sur un support stationnaire ou un support de bouteille pour éviter le renversement ou le basculement.
- Ne jamais permettre que l'électrode de soudage touche une bouteille.
- Tourner le visage à l'écart de la sortie de la soupape pendant l'ouverture de la soupape de bouteille.
- Garder le chapeau protecteur en place sur la soupape sauf si la bouteille est soi en service ou branchée pour service.
- Lire et suivre les instructions pour les bouteilles de gaz et autre équipement ainsi que la publication CGA P-1.

**⚠ DANGER** *Ne jamais utiliser les gaz inflammables avec les soudeurs MIG. Seuls les gaz inertes ou non-inflammables sont convenables pour le soudage MIG. Exemples: bioxyde de carbone, argon, hélium ou un mélange d'un ou plus de ces gaz.*

**⚠ AVERTISSEMENT** *Ne jamais soulever les bouteilles par leurs soupapes, chapeaux ou avec les chaînes ou élingues.*

### POLARITÉ

Pour le soudage à gaz, brancher le câble du chalumeau dans la prise (+) et le câble du collier de mise à la terre dans la prise (-) du soudeur.

### TYPES DE GAZ

Il y a 3 types de gaz populaires pour le soudage à l'arc avec gaz; 100% argon, un mélange de 75% argon et 25% gaz carbonique (C25) ou 100% gaz carbonique. Le mélange 75/25 est recommandé pour le soudage général (mais tous types peuvent être utilisés). Pour le soudage d'aluminium, utiliser 100% argon. Fixer la bouteille en place sur votre soudeur ou sur un autre support pour éviter le basculement de la bouteille.

### RÉGULATEUR

Ce régulateur a été conçu pour l'utilisation avec le gaz Argon ou mélange d'Argon. Un adaptateur fileté est nécessaire si le gaz carbonique est utilisé. L'adaptateur est disponible chez votre marchand de gaz pour soudage.

### BRANCHEMENT

**⚠ AVERTISSEMENT** *Les bouteilles de gaz sont sous haute*

*pression. Diriger l'orifice d'échappement à l'écart de soi-même ou d'autres personnes avant de l'ouvrir.*

1. Une fois que la bouteille est bien installée, enlever le chapeau de la bouteille, se tenir au bord opposé de l'orifice d'échappement et ouvrir la soupape un peu en tournant à la gauche. Quand le gaz sort de la bouteille, fermer la soupape en tournant à la droite. Ceci sert à purger la poussière qui peut s'accumuler autour de la siège de soupape.
2. Installer le régulateur de gaz sur la soupape de la bouteille de gaz et serrer l'écrou avec sûreté à la soupape de gaz.
3. Installer un bout du tuyau de gaz au raccord situé en arrière du soudeur et l'autre bout du tuyau au raccord du régulateur en utilisant des colliers de serrage sur chaque raccordement. Assurer que le tuyau n'est pas tortillé.
4. Se positionner au bord opposé de l'orifice d'échappement de la bouteille et ouvrir la soupape lentement. Inspecter pour des fuites dans l'endroit des raccordements.
5. Ce régulateur est réglé d'avance à 30cfh. Aucun ajustement est nécessaire. Un indicateur sortant situé au bout du régulateur indique la quantité de gaz restant dans la bouteille. Si l'indicateur n'est pas étendu, il rest approximativement 10 minutes dans la bouteille.
6. Fermer la soupape de gaz à la fin du travail.

### Informaciones Generales de Seguridad

**⚠ PELIGRO** *Los cilindros dañados pueden explotar. Estos cilindros contienen gas a alta presión. Si está dañado el cilindro puede explotar.*

- Proteja los cilindros de gas comprimido contra calor excesivo, golpes y arcs eléctricos.
- Instale los cilindros en posición vertical y asegúrelos con una cadena a alguna pieza fija o a la base para evitar que se caigan o volteen.
- Nunca permita el contacto entre el electrodo de soldar y los cilindros.
- Nunca mire directamente hacia la válvula de salida cuando vaya a abrir la válvula del cilindro.
- Mantenga la tapa de protección en la válvula excepto cuando esté usando el cilindro o esté conectado.
- Lea y siga las instrucciones sobre cilindros de gas comprimido y equipos relacionados disponibles en su país.

**⚠ PELIGRO** *Nunca use gases inflamables para soldar con soldadoras tipo MIG. Sólo debe usar gases inertes o no inflamables con las soldadoras MIG. Por ejemplo puede usar argón, helio o mezclas de algunos de estos gases.*

**⚠ ADVERTENCIA** *Nunca tome los cilindros por las válvulas o tapas ni*

*use cadenas o eslingas para cargarlos.*

### POLARIDAD

Para soldar con gas, conecte el cable que sale del soplete al tomacorrientes (+) y el cable de la pinza para conexión a tierra al tomacorrientes (-). Para soldar con fundente revestido (sin-gas), conecte el soplete al (-) y la conexión a tierra al (+) de la soldadora.

### TIPOS DE GASES

Hay 3 tipos de gases que generalmente se usan para soldar con arco; 100% argón, una mezcla de 75% argón y 25% dióxido de carbono (C<sub>25</sub>) o 100% dióxido de carbono. Todos se pueden usar, pero la mezcla 75/25 es la recomendada para todo tipo de soldaduras. Para soldadura de aluminio, utilice 100% de argón. En cualquier tienda especializada en artículos para soldar puede comparar los cilindros de estos gases. Cerciórese de que el cilindro esté bien sujeto para evitar que se caiga.

### REGULADOR/MEDIDOR DE FLUJO

Este regulador está diseñado para usarse con Argón puro o mezclas de Argón. Deberá utilizar una adaptador con roscas para usar CO<sub>2</sub>. Este adaptador está disponible en tiendas especializadas en el ramo.

### PARA HACER LAS CONEXIONES

**⚠ ADVERTENCIA** *Los cilindros de gas están bajo alta presión. Dirija la salida del cilindro en sentido opuesto a Ud. u otras personas antes de abrirlo.*

1. Una vez que el cilindro esté bien instalado, destápelo, párese al otro lado de la salida y abra la válvula un poco (gírela en sentido contrario a las agujas del reloj). Cuando comience a salir gas del cilindro, gire la válvula en el mismo sentido de las agujas del reloj para cerrarla. Esto eliminará cualquier acumulación de polvo o basura que haya en los alrededores de la válvula.
2. Instale el regulador/medidor de flujo de gas en la válvula del cilindro y apriete la tuerca del vástago para conectarlo a la válvula del gas.
3. Instale uno de los extremos de la manguera de gas al conector ubicado en la parte posterior de la soldadora y el otro extremo al conector del regulador (use abrazaderas en cada extremo). Cerciórese de que la manguera de gas no esté enrollada o torcida.
4. Una vez más, párese al otro lado de la salida y abra la válvula un poco. Revise a ver si hay fugas.
5. Este regulador/medidor de flujo viene fijado de fábrica a 30 pies cúbicos por hora. No necesita ajustarlo. Igualmente, un indicador incorporado al extremo del regulador le permite leer la cantidad de gas que hay en el cilindro. Cuando este indicador no está extendido, todavía tendrá suficiente gas en el cilindro para trabajar unos 10 minutos más.
6. Recuerde cerrar la válvula del gas cuando termine de soldar.

## Free Manuals Download Website

<http://myh66.com>

<http://usermanuals.us>

<http://www.somanuals.com>

<http://www.4manuals.cc>

<http://www.manual-lib.com>

<http://www.404manual.com>

<http://www.luxmanual.com>

<http://aubethermostatmanual.com>

Golf course search by state

<http://golfingnear.com>

Email search by domain

<http://emailbydomain.com>

Auto manuals search

<http://auto.somanuals.com>

TV manuals search

<http://tv.somanuals.com>