

For use with machines having Code Number: } 11595  
 Para el uso con las máquinas que tienen número de código: }  
 Pour l'usage avec des machines ayant des numéro de code :

## OPERATOR'S MANUAL

## MANUAL DE OPERACIÓN

## MANUEL DE L'OPÉRATEUR



### Safety Depends on You

Century® arc welding and cutting equipment is designed and built with safety in mind. However, your overall safety can be increased by proper installation ... and thoughtful operation on your part. **DO NOT INSTALL, OPERATE OR REPAIR THIS EQUIPMENT WITHOUT READING THIS MANUAL AND THE SAFETY PRECAUTIONS CONTAINED THROUGHOUT.** And, most importantly, think before you act and be careful.

### La Seguridad Depende de Usted

Los equipos de corte y soldadura al arco Century® han sido diseñados y construidos teniendo en cuenta su seguridad. No obstante, ésta se verá incrementada si la instalación se realiza correctamente, y si pone atención en el manejo de los mismos. **NO INSTALE, UTILICE O REPARE ESTE EQUIPO SIN ANTES HABER LEIDO ESTE MANUAL Y LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD QUE CONTIENE.** Y, lo más importante, piense antes de actuar, y tenga mucho cuidado.

### La sécurité dépend de vous

Le matériel de soudage et de coupage à l'arc Century® est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, la sécurité en général peut être accrue grâce à une bonne installation... et à la plus grande prudence de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT.** Et, par dessus tout, réfléchissez avant d'agir et exercez la plus grande prudence.

### TABLE OF CONTENTS

Safety .....	2
Technical Specifications .....	8
Installation .....	9
Operation .....	15
Accessories .....	24
Maintenance .....	27
Troubleshooting .....	33
Wiring Diagrams .....	38
Dimension Diagrams .....	39
Parts .....	40

### TABLA DE CONTENIDO

Seguridad .....	2
Especificaciones Técnicas .....	8
Instalación .....	9
Operación .....	15
Accesorios .....	24
Mantenimiento .....	27
Localización de averías .....	33
Diagramas de cableado .....	38
Diagramas de la Dimensión .....	39
Partes .....	40

### TABLE DES MATIÈRES

Sécurité.....	2
Fiche technique .....	8
Installation .....	9
Fonctionnement .....	15
Accessoires.....	24
Entretien.....	27
Dépannage .....	33
Schémas de câblage .....	38
Schémas de Dimension.....	39
Pièces .....	40



Copyright © Lincoln Global Inc.

# SAFETY

## ⚠ WARNING

**ARC WELDING CAN BE HAZARDOUS. PROTECT YOURSELF AND OTHERS FROM POSSIBLE SERIOUS INJURY OR DEATH. KEEP CHILDREN AWAY. PACEMAKER WEARERS SHOULD CONSULT WITH THEIR DOCTOR BEFORE OPERATING.**

Read and understand the following safety highlights. For additional safety information, it is strongly recommended that you purchase a copy of "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" from the American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 or CSA Standard W117.2-1974. A Free copy of "Arc Welding Safety" booklet E205 is available from the Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**BE SURE THAT ALL INSTALLATION, OPERATION, MAINTENANCE AND REPAIR PROCEDURES ARE PERFORMED ONLY BY QUALIFIED INDIVIDUALS.**



### FOR ELECTRICALLY powered equipment.

- 1.a. Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on the equipment.
- 1.b. Install equipment in accordance with the U.S. National Electrical Code, all local codes and the manufacturer's recommendations.
- 1.c. Ground the equipment in accordance with the U.S. National Electrical Code and the manufacturer's recommendations.



### ARC RAYS can burn.

- 2.a. Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing open arc welding. Headshield and filter lens should conform to ANSI Z87.1 standards.
- 2.b. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin and that of your helpers from the arc rays.
- 2.c. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and/or warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc rays or to hot spatter or metal.

MAR95

# SEGURIDAD

## ⚠ ADVERTENCIA

**La SOLDADURA POR ARCO puede ser peligrosa. PROTEJASE USTED Y A LOS DEMAS CONTRA POSIBLES LESIONES GRAVES O LA MUERTE. NO PERMITA QUE LOS NIÑOS SE ACERQUEN. LAS PERSONAS CON MARCAPASOS DEBEN CONSULTAR A SU MEDICO ANTES DE USAR ESTE EQUIPO.**

Lea y entienda los siguientes mensajes de seguridad. Para más información acerca de la seguridad, se recomienda comprar un ejemplar de "Safety in Welding & Cutting - ANIS Standard Z49.1" de la Sociedad Norteamericana de Soldadura, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ó CSA Norma W117.2-1974. Una ejemplar gratis del folleto "Arc Welding Safety" (Seguridad de la soldadura al arco) E205 está disponible de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**ASEGURESE QUE TODOS LOS TRABAJOS DE INSTALACION, OPERACION, MANTENIMIENTO Y REPARACION SEAN HECHOS POR PERSONAS CAPACITADAS PARA ELLO.**



### Para equipos ELECTRICOS.

- 1.a. Cortar la electricidad entrante usando el interruptor de desconexión en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- 1.b. Instalar el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional (EE.UU.), todos los códigos locales y las recomendaciones del fabricante.
- 1.c. Conectar a tierra el equipo de acuerdo con el Código Eléctrico Nacional (EE.UU.) y las recomendaciones del fabricante.



### Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar.

- 2.a. Colocarse una careta con el filtro y cubiertas para protegerse los ojos de las chispas y rayos del arco cuando se suelde o se observe un soldadura por arco abierta. El cristal del filtro y casco debe satisfacer las normas ANSI Z87.1.
- 2.b. Usar ropa adecuada hecha de material ignífugo durable para protegerse la piel propia y la de los ayudantes con los rayos del arco.
- 2.c. Proteger a otras personas que se encuentren cerca con un biombo adecuado no inflamable y/o advertirles que no miren directamente al arco ni que se expongan a los rayos del arco o a las salpicaduras o metal calientes.

MAR95

# SÉCURITÉ

## ⚠ AVERTISSEMENT

**LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.**

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1 de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret "Arc Welding Safety" E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

**S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.**



### Matériel ÉLECTRIQUE.

- 1.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.
- 1.b. Installer le matériel conformément au Code canadien de l'électricité, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 1.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code canadien de l'électricité et aux recommandations du fabricant.



### LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler.

- 2.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- 2.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger ainsi que les aides contre le rayonnement de l'arc.
- 2.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud.

MAR95

## SAFETY



### **ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS may be dangerous.**

- 3.a. Electric current flowing through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF). Welding current creates EMF fields around welding cables and welding machines.
- 3.b. EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker should consult their physician before welding.
- 3.c. Exposure to EMF fields in welding may have other health effects which are now not known.
- 3.d. All welders should use the following procedures in order to minimize exposure to EMF fields from the welding circuit:
- 3.d.1. Route the electrode and work cables together - Secure them with tape when possible.
  - 3.d.2. Never coil the electrode lead around your body.
  - 3.d.3. Do not place your body between the electrode and work cables. If the electrode cable is on your right side, the work cable should also be on your right side.
  - 3.d.4. Connect the work cable to the workpiece as close as possible to the area being welded.
  - 3.d.5. Do not work next to welding power source.

MAR95

## SEGURIDAD



### **LOS CAMPOS ELECTRICOS Y MAGNETICOS pueden ser peligrosos.**

- 3.a. La corriente eléctrica que circula por cualquiera de los conductores causa campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente para soldar crea campos EMF alrededor de los cables y máquinas soldadoras.
- 3.b. Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos, y los soldadores que tengan marcapaso deben consultar a su médico antes de manejar una soldadora.
- 3.c. La exposición a los campos EMF en soldadura pueden tener otros efectos sobre la salud que se desconocen.
- 3.d. Todo soldador debe emplear los procedimientos siguientes para reducir al mínimo la exposición a los campos EMF del circuito de soldadura:
- 3.d.1. Pasar los cables del electrodo y de trabajo juntos - Atarlos con cinta siempre que sea posible.
  - 3.d.2. Nunca enrollarse el cable del electrodo alrededor del cuerpo.
  - 3.d.3. No colocar el cuerpo entre los cables del electrodo y de trabajo. Si el cable del electrodo está en el lado derecho, el cable de trabajo también debe estar en el lado derecho.
  - 3.d.4. Conectar el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible del área que se va a soldar.
  - 3.d.5. No trabajar cerca del suministro eléctrico de la soldadora.

MAR95

## SÉCURITÉ



### **LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES peuvent être dangereux.**

- 3.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs électromagnétiques autour des câbles et des machines de soudage.
- 3.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage.
- 3.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.
- 3.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage :
- 3.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.
  - 3.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.
  - 3.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.
  - 3.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage.
  - 3.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.

MAR95

## SAFETY



### WELDING SPARKS can cause fire or explosion.

- 4.a. Remove fire hazards from the welding area. If this is not possible, cover them to prevent the welding sparks from starting a fire. Remember that welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Avoid welding near hydraulic lines. Have a fire extinguisher readily available.
- 4.b. Where compressed gases are to be used at the job site, special precautions should be used to prevent hazardous situations. Refer to "Safety in Welding and Cutting" (ANSI Standard Z49.1) and the operating information for the equipment being used.
- 4.c. When not welding, make certain no part of the electrode circuit is touching the work or ground. Accidental contact can cause overheating and create a fire hazard.
- 4.d. Do not heat, cut or weld tanks, drums or containers until the proper steps have been taken to insure that such procedures will not cause flammable or toxic vapors from substances inside. They can cause an explosion even though they have been "cleaned". For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society.
- 4.e. Vent hollow castings or containers before heating, cutting or welding. They may explode.
- 4.f. Sparks and spatter are thrown from the welding arc. Wear oil free protective garments such as leather gloves, heavy shirt, cuffless trousers, high shoes and a cap over your hair. Wear ear plugs when welding out of position or in confined places. Always wear safety glasses with side shields when in a welding area.
- 4.g. Connect the work cable to the work as close to the welding area as practical. Work cables connected to the building framework or other locations away from the welding area increase the possibility of the welding current passing through lifting chains, crane cables or other alternate circuits. This can create fire hazards or overheat lifting chains or cables until they fail.
- 4.h. Read and follow NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work", available from NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 4.i. Do not use a welding power source for pipe thawing.

Jan, 07

## SEGURIDAD



### Las CHISPAS DE LA SOLDADURA pueden causar incendio o explosión.

- 4.a. Quitar todas las cosas que presenten riesgo de incendio del lugar de soldadura. Si esto no es posible, cubrirlos para impedir que las chispas de la soldadura inicien un incendio. Recordar que las chispas y los materiales calientes de la soldadura puede pasar fácilmente por las grietas pequeñas y aberturas adyacentes al área. No soldar cerca de tuberías hidráulicas. Tener un extinguidor de incendios a mano.
- 4.b. En los lugares donde se van a usar gases comprimidos, se deben tomar precauciones especiales para impedir las situaciones peligrosas. Consultar la norma "Safety in Welding and Cutting" (Norma ANSI Z49.1) y la información de manejo para el equipo que se está usando.
- 4.c. No calentar, cortar o soldar tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado los pasos necesario para asegurar que tales procedimientos no van a causar vapores inflamables o tóxicos de las sustancias en su interior. Pueden causar una explosión incluso después de haberse "limpiado". Para información, comprar "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 de la American Welding Society.
- 4.e. Ventilar las piezas fundidas huecas o contenedores antes de calentar, cortar o soldar. Pueden explotar.
- 4.f. Las chispas y salpicaduras son lanzadas por el arco de la soldadura. Usar vestimenta protectora libre de aceite tales como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin bastillas, zapatos de caña alta y un gorro. Ponerse tapones en los oídos cuando se suelde fuera de posición o en lugares confinados. Siempre usar gafas protectoras con escudos laterales cuando se esté en un área de soldadura.
- 4.g. Conectar el cable de trabajo a la pieza de trabajo tan cerca del área de soldadura como sea posible. Los cables de la pieza de trabajo conectados a la estructura del edificio o a otros lugares alejados del área de soldadura aumentan la posibilidad de que la corriente para soldar pase por las cadenas de izar, cables de grúas u otros circuitos alternativos. Esto puede crear riesgos de incendio o sobrecalentar las cadenas o cables de izar hasta hacer que fallen.
- 4.h. Lea y siga el NFPA 51B "Estándar para Prevención de Incendios Durante la Soldadura, Corte y otros Trabajos Calientes", disponible de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 4.i. No utilice una fuente de poder de soldadura para descongelación de tuberías.

Jan, 07

## SÉCURITÉ



### LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- 4.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 4.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Voir la norme ANSI Z49.1 et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 4.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 4.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été "nettoyées". Pour plus d'informations, se procurer le document AWS F4.1 de l'American Welding Society.
- 4.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 4.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 4.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 4.h. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 4.i. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.

Jan, 07

## SAFETY



### ELECTRIC SHOCK can kill.

- 5.a. The electrode and work (or ground) circuits are electrically "hot" when the welder is on. Do not touch these "hot" parts with your bare skin or wet clothing. Wear dry, hole-free gloves to insulate hands.
- 5.b. Insulate yourself from work and ground using dry insulation. Make certain the insulation is large enough to cover your full area of physical contact with work and ground.
- In addition to the normal safety precautions, if welding must be performed under electrically hazardous conditions (in damp locations or while wearing wet clothing; on metal structures such as floors, gratings or scaffolds; when in cramped positions such as sitting, kneeling or lying, if there is a high risk of unavoidable or accidental contact with the workpiece or ground) use the following equipment:**
- Semiautomatic DC Constant Voltage (Wire) Welder.
  - DC Manual (Stick) Welder.
  - AC Welder with Reduced Voltage Control.
- 5.c. In semiautomatic or automatic wire welding, the electrode, electrode reel, welding head, nozzle or semi-automatic welding gun are also electrically "hot".
- 5.d. Always be sure the work cable makes a good electrical connection with the metal being welded. The connection should be as close as possible to the area being welded.
- 5.e. Ground the work or metal to be welded to a good electrical (earth) ground.
- 5.f. Maintain the electrode holder, work clamp, welding cable and welding machine in good, safe operating condition. Replace damaged insulation.
- 5.g. Never dip the electrode in water for cooling.
- 5.h. Never simultaneously touch electrically "hot" parts of electrode holders connected to two welders because voltage between the two can be the total of the open circuit voltage of both welders.
- 5.i. When working above floor level, use a safety belt to protect yourself from a fall should you get a shock.
- 5.j. Also see Items 4.c. and 1.

MAR95

## SEGURIDAD



### EI ELECTROCHOQUE puede causar la muerte.

- 5.a. Los circuitos del electrodo y pieza de trabajo (o tierra) están eléctricamente "vivos" cuando la soldadora está encendida. No tocar esas piezas "vivas" con la piel desnuda o ropa mojada. Usar guantes secos sin agujeros para aislar las manos.
- 5.b. Aislarse de la pieza de trabajo y tierra usando aislante seco. Asegurarse que el aislante sea lo suficientemente grande para cubrir toda el área de contacto físico con la pieza de trabajo y el suelo.
- Además de las medidas de seguridad normales, si es necesario soldar en condiciones eléctricamente peligrosas (en lugares húmedos o mientras se está usando ropa mojada; en las estructuras metálicas tales como suelos, emparrillados o andamios; estando en posiciones apretujadas tales como sentado, arrodillado o acostado, si existe un gran riesgo de que ocurra contacto inevitable o accidental con la pieza de trabajo o tierra, usar el equipo siguiente:**
- Soldadora (de alambre) de voltaje constante CD semiautomática.
  - Soldadora (de varilla) manual CD.
  - Soldadora CA con control de voltaje reducido.
- 5.c. En la soldadura con alambre semiautomática o automática, el electrodo, carrete del electrodo, cabezal soldador, boquilla o pistola para soldar semiautomática también están eléctricamente "vivas".
- 5.d. Siempre asegurar que el cable de trabajo tenga una buena conexión eléctrica con el metal que se está soldando. La conexión debe ser lo más cerca posible del área que se va a soldar.
- 5.e. Conectar la pieza de trabajo o metal que se va a soldar a una buena tierra eléctrica.
- 5.f. Mantener el portaelectrodo, pinza de trabajo, cable de la soldadora y la soldadora en condiciones de trabajo buenas y seguras. Cambiar el aislante si está dañado.
- 5.g. Nunca sumergir el electrodo en agua para enfriarlo.
- 5.h. Nunca tocar simultáneamente las piezas eléctricamente "vivas" de los portaelectrodos conectados a dos soldadoras porque el voltaje entre los dos puede ser el total del voltaje de circuito abierto de ambas soldadoras.
- 5.i. Cuando se trabaje sobre el nivel del suelo, usar un cinturón de seguridad para protegerse de una caída si llegara a ocurrir electrochoque.
- 5.j. Ver también las partidas 4.c. y 1.

MAR95

## SÉCURITÉ



### LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- 5.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.
- 5.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.
- En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant :**
- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique.
  - Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
  - Source de courant c.a. à tension réduite.
- 5.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.
- 5.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.
- 5.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.
- 5.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.
- 5.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.
- 5.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.
- 5.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.
- 5.j. Voir également les points 4.c. et 1.

MAR95

## SAFETY



### FUMES AND GASES can be dangerous.

- 6.a. Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. When welding, keep your head out of the fume. Use enough ventilation and/or exhaust at the arc to keep fumes and gases away from the breathing zone. **When welding with electrodes which require special ventilation such as stainless or hard facing (see instructions on container or MSDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.**
6. b. The operation of welding fume control equipment is affected by various factors including proper use and positioning of the equipment, maintenance of the equipment and the specific welding procedure and application involved. Worker exposure level should be checked upon installation and periodically thereafter to be certain it is within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits.
- 6.c. Do not weld in locations near chlorinated hydrocarbon vapors coming from degreasing, cleaning or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with solvent vapors to form phosgene, a highly toxic gas, and other irritating products.
- 6.d. Shielding gases used for arc welding can displace air and cause injury or death. Always use enough ventilation, especially in confined areas, to insure breathing air is safe.
- 6.e. Read and understand the manufacturer's instructions for this equipment and the consumables to be used, including the material safety data sheet (MSDS) and follow your employer's safety practices. MSDS forms are available from your welding distributor or from the manufacturer.

JAN 09

## SEGURIDAD



### Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.

- 6.a. La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Durante la soldadura, mantener la cabeza alejada de los humos. Utilice ventilación y/o extracción de humos junto al arco para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. **Cuando se suelda con electrodos que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda con chapa galvanizada u otros metales o revestimientos que producen humos tóxicos, evite exponerse lo más posible y dentro de los límites aplicables según OSHA PEL y ACGIH TLV utilizando un sistema de ventilación de extracción o mecánica local. En espacios confinados y a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida. Asimismo se deben tomar precauciones al soldar con acero galvanizado.**
- 6.b. La operación de equipo de control de humos de soldadura se ve afectada por diversos factores incluyendo el uso adecuado y el posicionamiento del equipo así como el procedimiento de soldadura específico y la aplicación utilizada. El nivel de exposición del trabajador deberá ser verificado durante la instalación y después periódicamente a fin de asegurar que está dentro de los límites OSHA PEL y ACGIH TLV permisibles.
- 6.c. No soldar en lugares cerca de una fuente de vapores de hidrocarburos clorados provenientes de las operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco puede reaccionar con los vapores de solventes para formar fosgeno, un gas altamente tóxico, y otros productos irritantes.
- 6.d. Los gases protectores usados para la soldadura por arco pueden desplazar el aire y causar lesiones graves, incluso la muerte. Tenga siempre suficiente ventilación, especialmente en las áreas confinadas, para tener la seguridad de que se respira aire fresco.
- 6.e. Lea atentamente las instrucciones del fabricante de este equipo y el material consumible que se va a usar, incluyendo la hoja de datos de seguridad del material (MSDS) y siga las reglas de seguridad del empleado, distribuidor de material de soldadura o del fabricante.

JAN 09

## SÉCURITÉ



### LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- 6.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Lorsqu'on soude avec des électrodes ayant besoin d'une ventilation spéciale telles que celles en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions ou le conteneur ou la MSDS) ou sur le plomb ou de l'acier cadmié ou sur d'autres métaux ou recouvrements produisant des vapeurs très toxiques, maintenir le niveau d'exposition aussi bas que possible et dans les limites OSHA-PEL et ACGIH TLV au moyen de l'échappement local ou d'une ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires doivent également être prises pour souder sur de l'acier galvanisé.**
- 6.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.
- 6.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.
- 6.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.
- 6.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.

JAN 09

## SAFETY



### CYLINDER may explode if damaged.

7.a. Use only compressed gas cylinders containing the correct shielding gas for the process used and properly operating regulators designed for the gas and pressure used. All hoses, fittings, etc. should be suitable for the application and maintained in good condition.

- 7.b. Always keep cylinders in an upright position securely chained to an undercarriage or fixed support.
- 7.c. Cylinders should be located:
- Away from areas where they may be struck or subjected to physical damage.
  - A safe distance from arc welding or cutting operations and any other source of heat, sparks, or flame.
- 7.d. Never allow the electrode, electrode holder or any other electrically "hot" parts to touch a cylinder.
- 7.e. Keep your head and face away from the cylinder valve outlet when opening the cylinder valve.
- 7.f. Valve protection caps should always be in place and hand tight except when the cylinder is in use or connected for use.
- 7.g. Read and follow the instructions on compressed gas cylinders, associated equipment, and CGA publication P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders," available from the Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

### ⚠ WARNING

This statement appears where the information **must** be followed **exactly** to avoid **serious personal injury** or **loss of life**.

### ⚠ CAUTION

This statement appears where the information **must** be followed to avoid **minor personal injury** or **damage to this equipment**.

## SEGURIDAD



### La BOTELLA de gas puede explotar si está dañada.

7.a. Emplear únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado, y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento diseñados para el tipo de gas y la presión utilizados. Todas las mangueras, rácores, etc. deben ser adecuados para la aplicación y estar en buenas condiciones.

- 7.b. Mantener siempre las botellas en posición vertical sujetas firmemente con una cadena a la parte inferior del carro o a un soporte fijo.
- 7.c. Las botellas de gas deben estar ubicadas:
- Lejos de las áreas donde puedan ser golpeados o estén sujetos a daño físico.
  - A una distancia segura de las operaciones de corte o soldadura por arco y de cualquier fuente de calor, chispas o llamas.
- 7.d. Nunca permitir que el electrodo, portaelectrodo o cualquier otra pieza con tensión toque la botella de gas.
- 7.e. Mantener la cabeza y la cara lejos de la salida de la válvula de la botella de gas cuando se abra.
- 7.f. Los capuchones de protección de la válvula siempre deben estar colocados y apretados a mano, excepto cuando la botella está en uso o conectada para uso.
- 7.g. Leer y seguir las instrucciones de manipulación en las botellas de gas y el equipamiento asociado, y la publicación P-1 de CGA, "Precauciones para un Manejo Seguro de los Gases Comprimidos en los Cilindros", publicado por Compressed Gas Association 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.

### ⚠ ADVERTENCIA

La frase aparece cuando la información se **debe** seguir **exactamente** para evitar **lesiones personales serias** o **pérdida de la vida**.

### ⚠ PRECAUCIÓN

Esta frase aparece cuando la información se **debe** seguir para evitar alguna **lesión personal menor** o **daño a este equipo**.

## SÉCURITÉ



### LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.

- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles :
- Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
  - À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.

### ⚠ AVERTISSEMENT

Cet avis apparaît quand on **doit** suivre **scrupuleusement** les informations pour éviter les **blessures graves voire mortelles**.

### ⚠ ATTENTION

Cet avis apparaît quand on **doit** suivre les informations pour éviter les **blessures légères** ou **les dommages du matériel**.

TECHNICAL SPECIFICATIONS - WIRE FEED™ 255

INPUT – SINGLE PHASE ONLY			
<u>Standard Voltage/Frequency</u> 230/60 Hz	<u>Input Current @ 150 Amp Rated Output</u> 24.2 Amps	<u>Input Current @ 255 Amp Rated Output</u> 56 Amps	
RATED OUTPUT			
<u>Duty Cycle</u>	<u>Amps</u>	<u>Volts at rated Amperes</u>	
20%	255 Amps	26.8 Volts	
60%	150 Amps	21.5 Volts	
100%	120 Amps	20.0 Volts	
OUTPUT			
<u>Welding Current Range (Continuous)</u>	<u>Maximum Open Circuit Voltage</u>	<u>Welding Voltage Range</u>	
30 - 255 Amps	47 Volts	15.5-26.8 Volts	
RECOMMENDED INPUT WIRE AND FUSE SIZES			
<u>Input Voltage / Frequency</u>	<u>Fuse or breaker Size (Super Lag)</u>		
230V / 60Hz	50A		
Type STO #12 AWG Input Cord			
PHYSICAL DIMENSIONS			
<u>Height</u>	<u>Width</u>	<u>Depth</u>	<u>Weight</u>
30.12 in 765 mm	16.81 in 427 mm	33.46 in 850 mm	183 lbs 83 kg
WIRE SPEED RANGE			
<u>Wire Speed</u>	50 - 700 IPM (1.27 - 17.8 m/min)		

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS - WIRE FEED™ 255

ENTRADA MONOFASICA UNICAMENTE			
<u>Voltaje/Frecuencia Estándar</u> 230/60 Hz	<u>Corriente de Entrada a Salida Nominal de 150 Amp</u> 24.2 Amps	<u>Corriente de Entrada a Salida Nominal de 255 Amp</u> 56 Amps	
SALIDA NOMINAL			
<u>Ciclo de Trabajo</u>	<u>Amperes</u>	<u>Voltios en Amperes Nominales</u>	
20%	255 Amps	26.8 Volts	
60%	150 Amps	21.5 Volts	
100%	120 Amps	20.0 Volts	
SALIDA			
<u>Rango de corriente de soldadura (Continuo)</u>	<u>Voltaje Máximo de Circuito Abierto</u>	<u>Rango de Voltaje de Soldadura</u>	
30 - 255 Amps	47 Volts	15.5-26.8 Volts	
CALIBRES RECOMENDADOS DE CABLE DE ENTRADA Y FUSIBLES			
<u>Voltaje de Entrada / Frecuencia</u>	<u>Tamaño de Fusible o Interruptor (Quemado lento)</u>		
230V / 60Hz	50A		
Mecanografía la cuerda de la entrada del AWG de STO #12			
DIMENSIONES FISICAS			
<u>Altura</u>	<u>Ancho</u>	<u>Profundidad</u>	<u>Peso</u>
30.12 in 765 mm	16.81 in 427 mm	33.46 in 850 mm	183 lbs 83 kg
RANGO DE VELOCIDAD DE ALAMBRE			
<u>Velocidad de alambre</u>	50 - 700 IPM (1.27 - 17.8 m/minuto)		

FICHE TECHNIQUE - WIRE FEED™ 255

ENTRÉE – MONOPHASÉ UNIQUEMENT			
<u>Tension/Fréquence Standard</u> 230/60 Hz	<u>Courant d'entrée à sortie nominale 150 A</u> 24.2 Amps	<u>Courant d'entrée à sortie nominale 255 A</u> 56 Amps	
SORTIE NOMINALE			
<u>Facteur de marche</u>	<u>A</u>	<u>Tension à intensité nominale</u>	
20%	255 Amps	26.8 Volts	
60%	150 Amps	21.5 Volts	
100%	120 Amps	20.0 Volts	
SORTIE			
<u>Plage de courant de soudage (continu)</u>	<u>Tension à vide maximale</u>	<u>Plage de tension de soudage</u>	
30 - 255 Amps	47 Volts	15.5-26.8 Volts	
FIL D'ENTRÉE ET POUVOIR DE COUPURE DES FUSIBLES RECOMMANDÉS			
<u>Tension d'entrée (V) / Fréquence</u>	<u>Pouvoir de coupure du fusible ou du disjoncteur (supertemporisé) (A)</u>		
230V / 60Hz	50A		
Dactylographiez la corde d'entrée d'A.W.G. de STO #12			
ENCOMBREMENT			
<u>Hauteur</u>	<u>Largeur</u>	<u>Profondeur</u>	<u>Poids</u>
30.12 in 765 mm	16.81 in 427 mm	33.46 in 850 mm	183 lbs 83 kg
PLAGE DE VITESSE DE DÉVIDAGE			
<u>Vitesse de dévidage</u>	50-700 po/min (1,27-17,8 m/min)		



## INSTALLATION

Read entire installation section before starting installation.

### SAFETY PRECAUTIONS

#### WARNING



- **ELECTRIC SHOCK** can kill.
- Only qualified personnel should perform this installation.
- Only personnel that have read and understood the **WIRE FEED™ 255** Operating Manual should install and operate this equipment.
- Machine must be grounded per any national, local or other applicable electrical codes.
- The **WIRE FEED™ 255** power switch is to be in the **OFF** position when installing work cable and gun and when connecting other equipment.

#### UNCRATING THE WIRE FEED™ 255

Cut banding and lift off cardboard carton. Cut banding holding the machine to the skid. Remove foam and corrugated packing material. Untape accessories from Gas Bottle Platform. Unscrew the two wood screws (at the Gas Bottle Platform) holding the machine to the skid. Roll the machine off the skid assembly.

#### LOCATION

Locate the welder in a dry location where there is free circulation of clean air into the louvers in the back and out the front. A location that minimizes the amount of smoke and dirt drawn into the rear louvers reduces the chance of dirt accumulation that can block air passages and cause overheating.

## INSTALACIÓN

Lea completamente la sección de instalación antes de iniciar.

### PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

#### ADVERTENCIA



- La **DESCARGA ELECTRICA** puede causar la muerte.
- Sólo el personal calificado podrá realizar esta instalación.
- Sólo el personal que haya leído y entendido el **Manual de Operación de la WIRE FEED™ 255** podrá instalar y operar este equipo.
- La máquina debe estar conectada a tierra de acuerdo con cualquiera de los códigos eléctricos aplicables ya sean nacionales, locales u otros.
- El interruptor de energía de la **WIRE FEED™ 255** deberá colocarse en posición de **APAGADO** al instalar el cable de trabajo y la antorcha y al conectar otro equipo.

#### DESEMBALAJE DE LA WIRE FEED™ 255

Quite las grapas del filo superior del cartón y levántelo. Corte la cinta que asegura la máquina a la plataforma de carga de madera. Retire el material de empaque. Despegue los accesorios de la Plataforma de Cilindro de Gas. Destornille los dos tornillos de madera (en la Plataforma del Cilindro de Gas) que sujetan la máquina a la plataforma. Retire la máquina del ensamble de la plataforma.

#### UBICACION

Coloque la soldadora en un lugar seco en donde pueda circular libremente aire limpio dentro de las rejillas de la parte posterior y en el frente. Un lugar que disminuya la cantidad de humo y la acumulación de impurezas dentro de las rejillas posteriores que reduzca la posibilidad de acumulación de polvo que pudiera bloquear el paso de aire y provocar sobrecalentamiento.

## INSTALLATION

Lire entièrement la section Installation avant de commencer.

### MESURES DE SÉCURITÉ.

#### AVERTISSEMENT



- **LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.
- Seul un personnel qualifié doit effectuer cette installation.
- Seul un personnel qui a pris connaissance du manuel d'utilisation de la **WIRE FEED™ 255** doit installer et faire fonctionner ce matériel.
- La machine doit être mise à la terre selon les codes nationaux, locaux ou autres applicables.
- L'interrupteur d'alimentation de la **WIRE FEED™ 255** doit être sur «**OFF**» (arrêt) quand on monte le câble de retour et le pistolet et quand on raccorde d'autres équipements.

#### DÉBALLAGE DE LA WIRE FEED™ 255

Couper le cerclage et soulever le carton. Couper le cerclage qui retient la machine à la palette. Enlever la mousse et le matériau d'emballage ondulé. Détacher le ruban adhésif qui retient les accessoires sur la plate-forme de la bouteille de gaz. Dévisser les deux vis à bois sur la plate-forme de bouteille de gaz, qui retient la machine à la palette.

#### EMPLACEMENT

Placer la machine à souder dans un endroit sec où l'air pur circule librement dans les persiennes à l'arrière et à l'avant de la machine. Si un minimum de fumée et de saleté est attiré dans les persiennes arrière, la saleté risque de moins s'accumuler et de boucher les passages d'air entraînant la surchauffe.

## INSTALLATION

### INPUT POWER, GROUNDING AND CONNECTION DIAGRAMS

#### ⚠ WARNING



**ELECTRIC SHOCK can kill.**

- Do not touch electrically live parts such as output terminals or internal wiring.
- All input power must be electrically disconnected before proceeding.

1. Before starting the installation, check with the local power company if there is any question about whether your power supply is adequate for the voltage, amperes, phase, and frequency specified on the welder nameplate. Also be sure the planned installation will meet the U.S. National Electrical Code and local code requirements. This welder may be operated from a single phase line or from one phase of a three phase line.
2. The Century® WIRE FEED™ 255 is shipped with a 10 ft. input cable and plug connected to the welder. Obtain a receptacle and mount it in a suitable location. Be sure it can be reached by the plug on the input cable attached to the welder. Mount with the grounding terminal at the top to allow the power cable to hang down without bending.
3. Using the instructions in Figure A.1, have a qualified electrician connect the receptacle or cable to the input power lines and the system ground per the U.S. National Electrical Code and any applicable local codes. For long runs over 100 feet, larger copper wires should be used. Fuse the two hot lines with super lag type fuses as shown in the following diagram. The center contact in the receptacle is for the grounding connection. A green wire in the input cable connects this contact to the frame of the welder. This ensures proper grounding of the welder frame when the welder plug is inserted into the receptacle.

## INSTALACIÓN

### DIAGRAMAS DE SUMINISTRO DE ENERGIA, ATERRIZAJE Y CONEXIONES

#### ⚠ ADVERTENCIA



**A DESCARGA ELECTRICA puede causar la muerte.**

- No toque las parte eléctricamente activas como las terminales de salida o cableado interno.
- Todo suministro de energía de entrada debe desconectarse antes de continuar.

1. Antes de comenzar la instalación, verifique con la compañía de electricidad local si hay alguna duda con respecto a si su suministro de energía es el adecuado para el voltaje, amperes, fase y frecuencia especificada en la placa de la soldadora. Asimismo, asegúrese de que la instalación planeada cumpla con los requerimientos del Código Eléctrico de los EUA y el código local. Esta soldadora puede funcionar con línea de una sola fase o con una fase de línea o trifásica.
2. El Century® WIRE FEED™ 255 se envía con un cable de alimentación de 10 pies (3 m) conectado a la soldadora. Obtenga un receptáculo y monte en una localización conveniente. Asegúrese de que la clavija en el cable de entrada unido a la soldadora pueda alcanzar el receptáculo. Colóquelo con la terminal de tierra en la parte superior para permitir que el cable de energía cuelgue sin doblarse.
3. Con ayuda de un electricista calificado y siguiendo las instrucciones de la Figura A.1., conecte el receptáculo o cable a las líneas de energía de entrada y conecte a tierra el sistema de acuerdo con el Código Eléctrico de los EUA o cualquiera de los códigos locales aplicables. Para cables más largos de 100 pies (30 m), deben utilizarse cables de cobre de mayor calibre. Coloque los fusibles tipo quemado lento tal como se muestra en el siguiente diagrama. El contacto central en el receptáculo es para conexión a tierra. El alambre verde del cable de entrada conecta este contacto al armazón de la soldadora. Esto asegura una conexión a tierra adecuada del armazón cuando la clavija de la soldadora se inserta en el receptáculo.

## INSTALLATION

### COURANT D'ENTRÉE, MISE À LA TERRE ET SCHÉMA DE CONNEXION

#### ⚠ AVERTISSEMENT



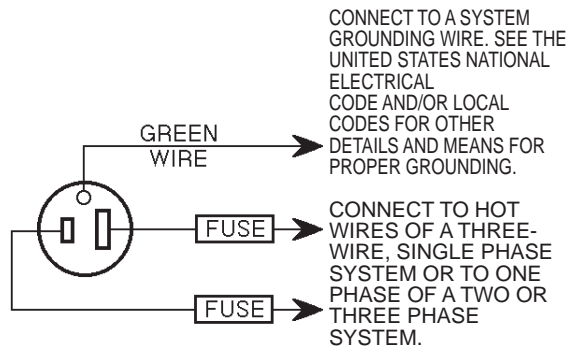
**LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.**

- Ne pas toucher les pièces sous tension comme les bornes de sortie ou le câblage interne.
- Couper l'alimentation électrique avant de commencer.

1. Avant de commencer l'installation, vérifier avec la compagnie d'électricité locale si la source de courant convient au point de vue tension, intensité, phase et fréquence inscrites sur la plaque signalétique de la machine. S'assurer également que l'installation prévue est conforme au code de l'électricité du pays ou au code local. Cette machine peut fonctionner sur secteur monophasé ou sur une phase ou secteur triphasé.
2. Le Century® WIRE FEED™ 255 est expédié avec un câble d'entrée de 10 pi et fiche connecté à la machine. Obtenez un réceptacle et montez dans un endroit approprié. Raccorder, la mise à la terre sur le haut pour permettre au câble d'alimentation de pendre sans plier.
3. En suivant les directives de la figure A.1 demander à un électricien qualifié de connecter la prise ou le câble au circuit électrique d'entrée et la mise à la terre selon le code national et tous les codes locaux applicables. Dans le cas des longs câbles de plus de 100 pi, utiliser des fils en cuivre plus gros. Munir les deux circuits du fusibles supertemporisés comme l'indique le schéma ci-après. Le contact central dans la prise est prévu pour la mise à la terre. Un fil vert dans le câble d'entrée connecte ce contact au bâti de l'appareil. Cela assure une bonne mise à la terre du bâti de l'appareil quand la fiche de la machine est enfoncée dans la prise.

## INSTALLATION

FIGURE A.1 —Receptacle Diagram



### OUTPUT POLARITY CONNECTIONS

The welder, as shipped from the factory, is connected for electrode positive (+) polarity. This is the normal polarity for GMAW process.

If negative (-) polarity is required, interchange the connection of the two cables located in the wire drive compartment near the front panel. The electrode cable, which is attached to the wire drive, is to be connected to the negative (-) labeled terminal and the work lead, which is attached to the work clamp, is to be connected to the positive (+) labeled terminal.

### GUN AND CABLE INSTALLATION

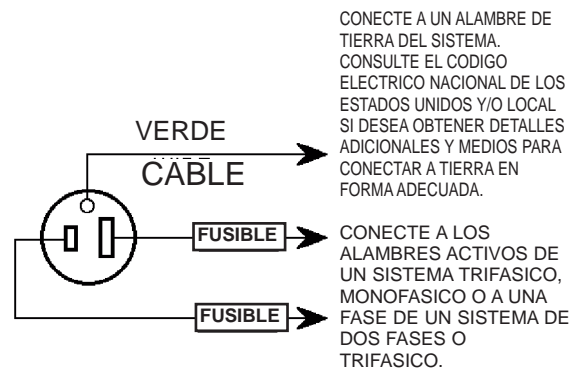
The Magnum 250L gun and cable provided with the WIRE FEED™ 255 is factory installed with a liner for .035-.045" (0.9-1.1 mm) electrode and an .035" (0.9 mm) contact tip. Install the .045" (1.1mm) tip (also provided) if this wire size is being used.

#### **⚠ WARNING**

Turn the welder power switch off before installing gun and cable.

## INSTALACIÓN

FIGURA A.1 — Diagrama del receptáculo



### CONEXIONES DE POLARIDAD DE SALIDA

La soldadora, tal y como se envió de fábrica, está conectada para polaridad positiva (+) del electrodo. Esta es la polaridad normal para la proceso GMAW.

Si se necesita polaridad negativa (-), intercambie las conexiones de los dos cables ubicados en el compartimiento de impulsión de alambre cerca del panel frontal. El cable del electrodo, que está conectado al impulsor de alambre debe conectarse a la terminal etiquetada como negativa (-) y el cable de trabajo, que se encuentra conectado a la pinza de trabajo, debe conectarse a la terminal etiquetada como positiva (+).

### INSTALACION DE LA PISTOLA Y CABLE

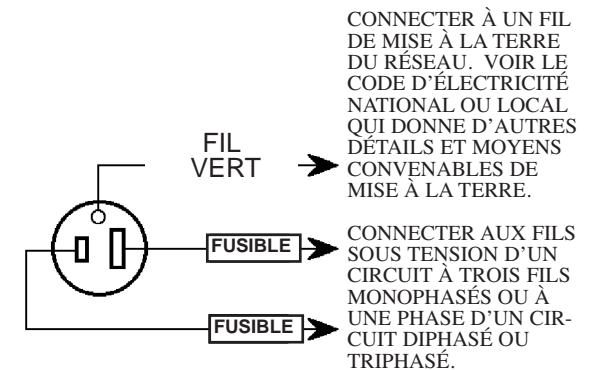
La pistola Magnum 250L y el cable que se proporciona con la WIRE FEED™ 255 se instalaron desde fábrica con una guía para el electrodo de 0.9-1.1 mm (0.35-0.45") y una punta de contacto de 0.9 mm (.035"). Instale la punta .045" (1.1mm) (que también se proporciona) si se está utilizando este calibre de alambre.

#### **⚠ ADVERTENCIA**

Apague la soldadora antes de instalar la pistola y el cable.

## INSTALLATION

FIGURE A.1 – Schéma de la prise



### CONNEXIONS DE POLARITÉ DE SORTIE

La machine à souder est connectée à l'usine pour la polarité électrode positive (+). C'est la polarité normale pour le procédé de processus GMAW.

Si la polarité négative (-) est prescrite, permuter la connexion des deux câbles qui se trouvent dans le compartiment du dévidoir près du panneau avant. On doit connecter le câble électrode, qui est fixé au dévidoir, à la borne négative (-) et le câble de retour, qui est fixé au connecteur de pièce, à la borne positive (+).

### INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CABLE

Le pistolet et le câble du magnum 250L équipés de WIRE FEED™ 255 est installé en usine avec un revêtement pour .035-.045" ; électrode (0.9-1.1 millimètre) et un .035" ; fin du contact (0.9 millimètre). Installez le .045 (1.1mm) » bout (également fourni) si cette taille de fil est employée.

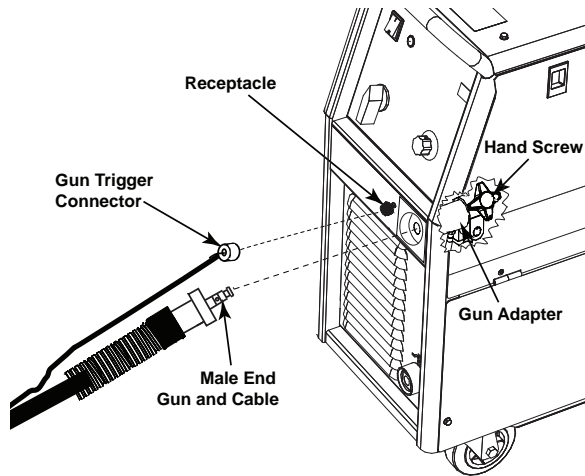
#### **⚠ AVERTISSEMENT**

Placer l'interrupteur d'alimentation de la machine sur O (off) avant d'installer le pistolet et le câble.

## INSTALLATION

1. Lay the cable out straight.
2. Unscrew the **Hand Screw** on the drive unit front end (inside wire feed compartment) until tip of screw no longer protrudes into **Gun Adapter** opening as seen from front of machine. (See Figure A.2)
3. Insert the male end of gun cable into the **Gun Adapter** through the opening in front panel. Make sure connector is fully inserted and tighten **Hand Screw**.
4. Connect the **Gun Trigger Connector** from the gun and cable to the mating **Receptacle** outside the compartment located left of the opening on the Front Panel. Make sure that the keyways are aligned, insert and tighten retaining ring.

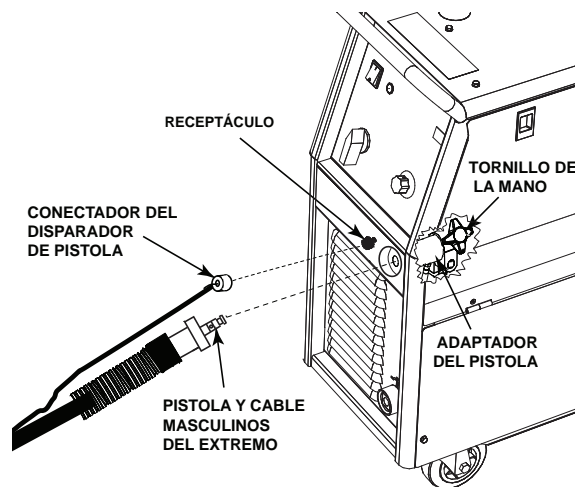
FIGURE A.2



## INSTALACIÓN

1. Étirer le câble bien droit.
2. Dévissez la **Vis de Main** sur l'embout avant d'unité d'entraînement (compartiment d'alimentation de fil d'intérieur) jusqu'à ce que le bout de la vis ne dépasse plus dans l'ouverture **Adapteur de Pistolet** comme vu de l'avant de la machine. (Voir la figure A.2)
3. Passez extrémité masculine du câble de pistolet dans **Adapteur de Pistolet** dans ouverture dans le panneau avant. Assurez-vous que le connecteur est entièrement inséré et serrez la vis de main.
4. Branchez le **Connecteur de Déclenchement de Pistolet** du pistolet et du câble au **Réceptacle** de accouplement en dehors du compartiment situé à gauche de ouverture sur le panneau avant. Assurez-vous que les rainures de clavette sont alignés, insérez et serrez le circlip.

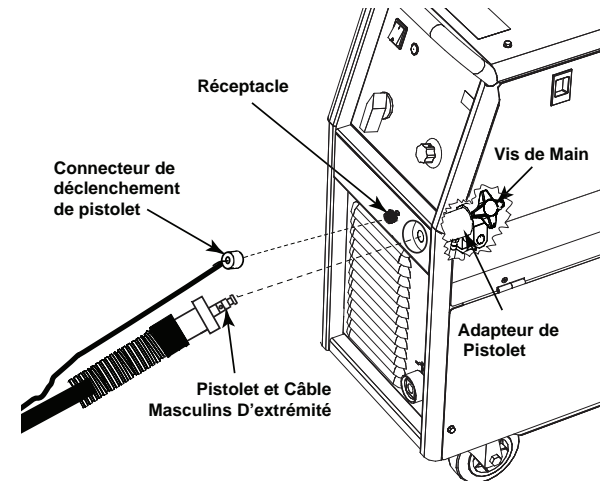
FIGURA A.2



## INSTALLATION

1. Étirer le câble bien droit.
2. Dévissez la **Vis de Main** sur l'embout avant d'unité d'entraînement (compartiment d'alimentation de fil d'intérieur) jusqu'à ce que le bout de la vis ne dépasse plus dans l'ouverture **Adapteur de Pistolet** comme vu de l'avant de la machine. (Voir la figure A.2)
3. Passez extrémité masculine du câble de pistolet dans **Adapteur de Pistolet** dans ouverture dans le panneau avant. Assurez-vous que le connecteur est entièrement inséré et serrez la vis de main.
4. Branchez le **Connecteur de Déclenchement de Pistolet** du pistolet et du câble au **Réceptacle** de accouplement en dehors du compartiment situé à gauche de ouverture sur le panneau avant. Assurez-vous que les rainures de clavette sont alignés, insérez et serrez le circlip.

FIGURE A.2



## INSTALLATION

### SHIELDING GAS

(For Gas Metal Arc Welding Processes)

Customer must provide cylinder of appropriate type shielding gas for the process being used.

A gas flow regulator, for CO<sub>2</sub> or Argon blend gas, and an inlet gas hose are factory provided with the WIRE FEED™ 255.

#### ⚠ WARNING



**CYLINDER** may explode if damaged.

- Gas under pressure is explosive. Always Keep gas cylinders in an upright position and always keep chained to undercarriage or stationary support. See American National Standard Z-49.1, "Safety in Welding and Cutting" published by the American Welding Society.

NOTE: Cylinder Height not to exceed 44"(1.1m).

Install shielding gas supply as follows:

1. Set gas cylinder on rear platform of WIRE FEED™ 255. Hook chain in place to secure cylinder to rear of welder.
2. Remove the cylinder cap. Inspect the cylinder valves and regulator for damaged threads, dirt, dust, oil or grease. Remove dust and dirt with a clean cloth. **DO NOT ATTACH THE REGULATOR IF OIL, GREASE OR DAMAGE IS PRESENT!** Inform your gas supplier of this condition. Oil or grease in the presence of high pressure oxygen is explosive.
3. Stand to one side away from the outlet and open the cylinder valve for an instant. This blows away any dust or dirt which may have accumulated in the valve outlet.

#### ⚠ WARNING

**Be sure to keep your face away from the valve outlet when "cracking" the valve.**

4. Attach the flow regulator to the cylinder valve and tighten the union nut(s) securely with a wrench.

## INSTALACIÓN

### GAS PROTECTOR

(Para los Procesos de Soldadura por Arco Metálico con Gas)  
El cliente debe proporcionar un tanque de gas protector apropiado para el proceso que se está utilizando.

Junto con la WIRE FEED™ 255 se proporciona un regulador de flujo de gas, para CO<sub>2</sub> o Argón mezclado y una manguera de entrada de gas.

#### ⚠ ADVERTENCIA



**El CILINDRO** puede explotar si se daña.

- El gas bajo presión es explosivo. Mantenga siempre los cilindros de gas en posición vertical y siempre sujetados con cadenas al carro de transporte o a un soporte fijo. Consulte el estándar Z49.1 estadounidense, "Seguridad en la Soldadura y Corte" publicado por la American Welding Society.

NOTA: Altura del cilindro para no exceder de 44" (el 1.1m).

Instale el suministro de gas protector de la siguiente manera:

1. Coloque el cilindro de gas en la plataforma trasera de la WIRE FEED™ 255. Enganche la cadena en su lugar para asegurar el cilindro a la parte trasera de la soldadora.
2. Quite la cubierta del cilindro. Inspeccione las válvulas del cilindro para verificar que las llaves no estén dañadas, que haya suciedad, polvo, aceite o grasa. Quite el polvo o la suciedad con un pedazo de tela limpia. **¡NO CONECTE EL REGULADOR SI HAY ACEITE, GRASA O ALGUN DAÑO!** Informe a su proveedor de gas lo anterior. El aceite o la grasa cuando hay oxígeno a alta presión son explosivos.
3. Párese a un lado y lo suficientemente lejos de la salida de gas y abra la válvula del cilindro un instante. Esto elimina cualquier cantidad de polvo o suciedad que se haya acumulado

#### ⚠ ADVERTENCIA

**Asegúrese de mantener su cara alejada de la salida de la válvula cuando la abra la válvula.**

4. Conecte el regulador de flujo a la válvula del cilindro y apriete la tuerca(s) de unión de manera segura con una llave de tuercas.

## INSTALLATION

### GAZ DE PROTECTION

(Pour le procédé GMAW)

Le client doit fournir une bouteille de gaz de protection de type approprié pour le procédé utilisé.

Un détendeur débitmètre pour le CO<sub>2</sub> ou un mélange d'argon et un tuyau de gaz d'entrée sont fournis avec la WIRE FEED™ 255.

#### ⚠ AVERTISSEMENT



**LES BOUTEILLES** peuvent exploser si elles sont endommagées.

- Les gaz sous pression sont explosifs. Les bouteilles de gaz doivent toujours être droites et être toujours enchaînées à un chariot ou un support fixe. Voir la norme américaine Z49.1, «Safety in Welding and Cutting» publiée par l'American Welding Society.

NOTE: Hauteur du cylindre pour ne pas dépasser 44" ( 1.1m).

Placer la bouteille de gaz de protection comme suit :

1. Placer la bouteille de gaz sur la plate-forme arrière de la WIRE FEED™ 255. Placer la chaîne pour fixer la bouteille à l'arrière de la machine.
2. Dévisser le chapeau de la bouteille. Inspecter le robinet de la bouteille ainsi que le détendeur à la recherche de filets endommagés, de poussière, de saleté, d'huile ou de graisse. Enlever la poussière et la saleté avec un chiffon propre. **NE PAS MONTER LE DÉTENDEUR EN PRÉSENCE D'HUILE OU DE GRAISSE OU EN CAS DE DOMMAGE.** En informer votre fournisseur de gaz. En présence d'oxygène à haute pression, l'huile ou la graisse est explosive.
3. Se tenir sur un côté et à l'écart de la sortie et ouvrir momentanément le robinet de la bouteille. Cela permet de chasser la poussière ou la saleté qui a pu s'accumuler dans la

#### ⚠ AVERTISSEMENT

sortie du robinet.

**Éloigner le visage de la sortie du robinet quand on ouvre momentanément le robinet.**

4. Monter le détendeur sur le robinet de la bouteille et bien serrer

## INSTALLATION

**NOTE:** If connecting to 100% CO<sub>2</sub> cylinder, insert regulator adapter between regulator and cylinder valve. If adapter is equipped with a plastic washer, be sure it is seated for connection to the CO<sub>2</sub> cylinder.

5. Attach one end of the inlet gas hose to the outlet fitting of the flow regulator, the other end to the WIRE FEED™ 255 rear fitting, and tighten the union nuts securely with a wrench.
6. Before opening the cylinder valve, turn the regulator adjusting knob counterclockwise until the adjusting spring pressure is released.
7. Standing to one side, open the cylinder valve slowly a fraction of a turn. When the cylinder pressure gauge pointer stops moving, open the valve fully.

### **WARNING**

**Never stand directly in front of or behind the flow regulator when opening the cylinder valve. Always stand to one side.**

---

8. The flow regulator is adjustable. Adjust it to the flow rate recommended for the procedure and process being used before making the weld.

## INSTALACIÓN

**NOTA:** Si va a conectar un cilindro de 100% de CO<sub>2</sub>, inserte el adaptador del regulador proporcionado entre el regulador y la válvula del cilindro. Si el adaptador se encuentra equipado con una arandela de plástico, asegúrese de que esté colocado en el lugar apropiado para la conexión con el del cilindro de CO<sub>2</sub>.

5. Conecte un extremo de la manguera de alimentación de gas al conector de salida del regulador de flujo y el otro extremo a la conexión posterior de la WIRE FEED™ 255 después, apriete las tuercas de unión de forma segura con una llave de tuercas.
6. Antes de abrir la válvula del cilindro, gire la perilla de ajuste del regulador en dirección opuesta a las manecillas del reloj hasta que se libere la tensión del resorte de ajuste.
7. Párese a un lado, abra lentamente la válvula del cilindro, solo una fracción de giro. Cuando el indicador de presión del cilindro deje de moverse, abra totalmente la válvula.

### **ADVERTENCIA**

**Nunca se pare directamente enfrente o atrás del regulador de flujo cuando abra la válvula del cilindro. Siempre párese a un lado.**

---

8. El regulador de flujo puede ajustarse. Ajústelo a la capacidad nominal de flujo recomendada para el procedimiento y el proceso que se está utilizando antes de realizar la soldadura.

## INSTALLATION

**NOTE :** Si l'on utilise une bouteille à 100 % de CO<sub>2</sub>, placer l'adaptateur du détendeur entre celui-ci et le robinet de la bouteille. Si l'adaptateur est équipé d'une rondelle en plastique, s'assurer qu'elle est bien prévue pour la bouteille de CO<sub>2</sub>.

5. Raccorder une extrémité du tuyau du gaz d'entrée au raccord de sortie du détendeur, l'autre extrémité au raccord arrière de la WIRE FEED™ 255 et bien serrer l'écrou-raccord à l'aide d'une clé.
6. Avant d'ouvrir le robinet de la bouteille, tourner le volant de réglage du détendeur vers la gauche pour relâcher la pression de détente.
7. En se tenant sur un côté, ouvrir lentement le robinet de la bouteille d'une fraction de tour. Quand l'aiguille du manomètre de la bouteille ne bouge plus, ouvrir le robinet à fond.

### **AVERTISSEMENT**

**Ne jamais se tenir devant ou derrière le détendeur quand on ouvre le robinet de la bouteille. Toujours se tenir sur le côté.**

---

8. Le détendeur est réglable. Le régler au débit recommandé pour le mode opératoire et le procédé utilisés avant d'entreprendre la soudure.

## OPERATION

Read entire Operation section before operating the WIRE FEED™ 255.

### WARNING



**ELECTRIC SHOCK** can kill.

- Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. Insulate yourself from work and ground.
- Always wear dry insulating gloves.



**FUMES AND GASES** can be dangerous.

- Keep your head out of fumes.
- Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.



**WELDING SPARKS** can cause fire or explosion.

- Keep flammable material away.
- Do not weld on closed containers.



**ARC RAYS** can burn eyes and skin.

- Wear eye, ear and body protection.

Observe all safety information throughout this manual.

## OPERACIÓN

Lea toda la sección de operación antes de operar la WIRE FEED™ 255.

### ADVERTENCIA



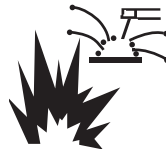
La **DESCARGA ELECTRICA** puede causar la muerte.

- No toque las partes o el electrodo eléctricamente energizado con la piel o con ropa mojada. Aíslese del área de trabajo y de la tierra.
- Siempre utilice guantes aislantes secos.



Los **HUMOS Y GASES** pueden ser peligrosos.

- Mantenga su cabeza alejada de los vapores.
- Utilice la ventilación o los tubos de escape para eliminar los vapores de la zona de respiración.



**LAS CHISPAS DE SOLDADURA** pueden provocar incendios o explosiones.

- Mantenga alejados los materiales inflamables.
- No suelde en contenedores cerrados.



**LOS RAYOS DEL ARCO** pueden provocar quemaduras en los ojos y en la piel

- Utilice protecciones para los ojos, los oídos y el cuerpo.

Consulte toda la información sobre medidas de seguridad contenida en este manual.

## FONCTIONNEMENT

Lire entièrement la section Fonctionnement avant de faire fonctionner la WIRE FEED™ 255.

### ADVERTENCIA



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. S'isoler de la pièce et de la terre
- Toujours porter des gants isolants secs.



**LES FUMÉES ET LES GAZ** peuvent être dangereux.

- Tenir la tête en dehors des fumées
- Utiliser un système de ventilation ou d'extraction pour évacuer les fumées de la zone de travail.



**LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE** peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- Tenir les matières inflammables éloignées.
- Ne pas souder sur les contenants fermés.



**LES RAYONS DE L'ARC** peuvent brûler les yeux et la peau.

- Porter un dispositif de protection des yeux, des oreilles et du corps.

Observer toutes les informations de sécurité dans tout le manuel.

**PRODUCT DESCRIPTION**

The WIRE FEED™ 255 is a complete semiautomatic constant voltage DC arc welding machine built to meet NEMA specifications. It combines a constant voltage power source and a constant speed wire feeder with a microcomputer-based controller to form a reliable high-performance welding system. A simple control scheme, consisting of tap selected voltage and continuous wire feed speed controls, provides versatility with ease of use and accuracy. The WIRE FEED™ 255 is also Spool Gun ready. Refer to Accessories Section for Applicable Spool Guns.

Other features include a 2" (51 mm) O.D. wire reel spindle with adjustable brake, an integral gas cylinder mounting undercarriage, an adjustable CO<sub>2</sub> or Argon blend flow regulator with cylinder pressure gauge and inlet hose, a 12 ft. (3.7 m) Magnum 250L GMAW gun and cable with fixed (flush) nozzle, a 10 ft. (3.1 m) power cable with plug and a 10ft. (3.1 m) work cable with clamp and reel adapters for 2" and 3" wide 8" spool.

**RECOMMENDED PROCESSES AND EQUIPMENT**

The WIRE FEED™ 255 is recommended for GMAW processes using 10 to 44 lb (4.5 to 20 kg) 2"(51mm) I.D. spools of .025" through .035" (0.6 – 0.9mm) solid steel as well as .045" (1.1mm) Innershield® self-shielding electrodes.

The WIRE FEED™ 255 is factory equipped to feed .035" (0.9 mm) and .045(1.1mm) electrode. It also includes a 200A, 60% duty cycle (or 250A, 40% duty cycle) rated, 12 ft. (3.7 m) GMAW gun and cable assembly equipped for these wire sizes. Use of GMAW processes requires a supply of shielding gas.

**DESCRIPCION DEL PRODUCTO**

La WIRE FEED™ 255 es una máquina completamente semiautomática de soldadura por arco de CD de voltaje constante que se construyó para cumplir con las especificaciones de la NEMA. Combina una fuente de alimentación de voltaje constante y un alimentador de alambre de velocidad constante con un controlador basándose en una microcomputadora, a fin de conformar un sistema de soldadura confiable, de alto rendimiento. Un esquema de control simple, consistiendo en voltaje seleccionado golpeado ligeramente y controles de velocidad de alimentación continuos del alambre, proporciona flexibilidad fácilmente del uso y de la exactitud. El WIRE FEED™ 255 es también arma del carrete listo. Refiera a la sección de los accesorios para los armas aplicables del carrete.

Otras funciones incluyen un eje de carrete de alambre O.D. de 2" (51 mm) con freno ajustable, carro de transporte para montar el eje del cilindro de gas, un regulador de flujo de CO<sub>2</sub> o Argón mezclado con calibrador de presión del cilindro y maguera de entrada, una pistola Magnum 250L GMAW y cable de 12 pies. (3.7 m) con tobera (rociado) fija, un cable de energía de 10 pies. (3.1 m) con enchufe y cable de trabajo de 10 pies. (3.1 m) con pinza y adaptadores del carrete para carrete 2" y 3" de par en par 8".

**PROCESOS RECOMENDADOS Y EQUIPO**

El WIRE FEED™ 255 se recomienda para los procesos de GMAW usando 10 a 44 libras (4.5 a 20 kilogramos) 2" (51m m) Carretes de la identificación de .025" con .035" (0.6 - 0.9mm) acero sólido así como .045" (1.1mm) Electrodo uno mismo-que blindan de Innershield®.

La WIRE FEED™ 255 es fábrica equipada para alimentar el 035"(0.9 milímetro) y el electrodo del 045(1.1mm). También incluye un 200A, ciclo de deber del 60% (o 250A, ciclo de deber del 40%) clasificó, 12 pies. (arma de 3.7 m) GMAW y montaje de cable equipado para estos tamaños del alambre. El uso de los procesos de GMAW requiere una fuente de blindar el gas.

**DESCRIPTION DU PRODUIT**

Le modèle WIRE FEED™ 255 est une machine de soudage à l'arc c.c. à tension constante semi-automatique construite pour répondre aux spécifications de la NEMA. Elle comprend à la fois une source de courant de soudage à tension constante et un dévidoir à vitesse constante avec un contrôleur sur micro-ordinateur pour former un système de soudage à hautes performances fiable. Un arrangement de commande simple, se composant de la tension choisie tapée et des commandes de vitesse d'alimentation continues de fil, fournit la polyvalence facilement de l'exactitude d'utiliser-et. Le WIRE FEED™ 255 est également pistolet de bobine prêt. Référez-vous à la section d'accessoires pour les pistolets applicables de bobine.

Parmi les autres caractéristiques, un axe de dévidoir de 2 po (51 mm) de diamètre extérieur, avec frein réglable, un chariot intégré pour une bouteille de gaz, un détendeur de mélange de CO<sub>2</sub> ou d'argon réglable avec manomètre de la bouteille et tuyau d'entrée, un pistolet Magnum 250L GMAW et câble de 12 pi (3,7 m) avec buse fixe (affleurante), des 10 pi. (m) câble électrique 3,1 avec la prise et un 10 pi. (m) câble de travail 3,1 avec la bride et adaptateurs de bobine pour bobine 2 » et 3 » au loin 8 ».

**PROCÉDÉS ET MATÉRIEL RECOMMANDÉS**

Le WIRE FEED™ 255 est recommandé pour des processus de GMAW utilisant 10 à 44 livres (4.5 à 20 kilogrammes) 2" ; (51mm) Bobines d'identification de .025" ; par .035" ; (0.6 - 0.9mm) acier plein aussi bien que .045" ; (1.1mm) Electrodes de individu-armature d'Innershield®.

La WIRE FEED™ 255 est usine équipée pour alimenter le 035"(0.9 millimètre) et l'électrode de 045(1.1mm). Elle inclut également un 200A, coefficient d'utilisation de 60% (ou 250A, coefficient d'utilisation de 40%) a évalué, 12 pi. (pistolet de 3.7 m) GMAW et câble équipé équipé pour ces tailles de fil. L'utilisation des processus de GMAW exige un approvisionnement en protéger le gaz.



## WELDING CAPABILITY

The WIRE FEED™ 255 is rated at 255 amps @ 26.8 volts and a 20% duty cycle based on a ten minute cycle time. It is capable of higher duty cycles at lower output currents and capable of up to 300 Amps at lower duty cycles.

## LIMITATIONS

The WIRE FEED™ 255 **WILL NOT operate** satisfactorily if powered with a portable or in-plant generating system.

## DESCRIPTION OF CONTROLS

**Power ON/OFF Switch** - Press the switch to "ON" position to energize the WIRE FEED™ 255.

**Voltage Control** - Twelve Voltage tap selections are provided. These are labeled "1" (minimum voltage) through "12" (maximum voltage). **It should not be adjusted when welding.** The control selection can be preset to the setting specified on the Procedure Decal on the inside of the wire compartment door.

**Wire Speed Control** - This controls the wire feed speed from 50 – 700 inches per minute (1.2 – 17.8 m/min). Wire speed will change if changes are made in the voltage control.

## WIRE DRIVE ROLL

The drive rolls installed with the WIRE FEED™ 255 have two grooves one for .035(0.9mm) wire Solid Steel electrode and the knurled groove for .045(1.1mm) wire. Drive roll size is stenciled on each side of the drive roll. If feeding problems occur, check to make sure that the wire size and the drive roll size matches. See "Procedure for Changing Drive Roll" in this section.

## CAPACIDAD DE SOLDADURA

La WIRE FEED™ 255 tiene una capacidad nominal de 255 amps a 26.8 volts, al 20% del ciclo de trabajo cada diez minutos. Es capaz de trabajar a ciclos de trabajo más altos con corrientes de entrada más bajas y capacidad de hasta 300 Amps en ciclo de trabajo más bajo.

## LIMITES

La WIRE FEED™ 255 **no funcionará** de acuerdo con la forma en que se diseñó si se energiza con un generador portátil o de la planta.

## DESCRIPCION DE CONTROLES

**Interruptor de ENCENDIDO/APAGADO** - Presione el interruptor al "ON" posición para energizar la WIRE FEED™ 255.

**Control de Voltaje** - Se proporcionan doce selecciones del golpecito del voltaje. Éstos se etiquetan "1" (voltaje mínimo) a través de "12" (voltaje máximo). **No debe ser ajustado al soldar con soldando.** La selección de control se puede restablecer en la configuración especificada en la Etiqueta de Procedimiento en el interior de la puerta del compartimiento de alambre.

**Control de Velocidad de Alambre** - Controla la velocidad de alimentación de alambre de 50 – 700 pulgadas por minuto (1.2 – 17.8 m/min). La velocidad del alambre cambiará si los cambios se realizan en el control del voltaje.

## RODILLO IMPULSOR DE ALAMBRE

Los rodillos impulsores instalados con la WIRE FEED™ 255 tienen dos surcos uno para el electrodo de acero sólido del alambre del 035(0.9mm) y el graneó el surco para el alambre del 045(1.1mm). El tamaño del rodillo impulsor es estarcido en cada lado del rodillo impulsor. Si ocurren los problemas de alimentación, compruebe para cerciorarse de que el tamaño del alambre y el rodillo impulsor clasifiquen fósforos. Vea el "procedimiento para cambiar el rodillo impulsor" en esta sección.

## CAPACITÉ DE SOUDAGE

La machine WIRE FEED™ 255 a une intensité nominale de 255 A à 26.8 V, avec facteur de marche 20 % fondé sur un cycle de 10 minutes. Elle est capable d'obtenir des facteurs de marche supérieurs à des courants de sortie inférieurs et peut délivrer jusqu'à 300 A aux facteurs de marche inférieurs.

## LIMITES

La machine WIRE FEED™ 255 **ne fonctionnera pas** de façon satisfaisante si elle est alimentée par un groupe électrogène portatif ou le groupe de l'usine

## DESCRIPTION DES COMMANDES

**Interrupteur de Puissance MARCHÉ / ARRÊT** - Appuyez sur le commutateur à « MARCHÉ » (« ON ») pour placer la WIRE FEED™ 255 sous énergie.

**Contrôle de la Tension** - Douze choix de robinet de tension sont fournis. Ceux-ci sont marqués "1" ; (tension minimum) par le "12" ; (tension maximum). **Elles ne devrait pas être ajusté en soudant.** La sélection de contrôle peut être pré-établie sur le réglage spécifié sur l'Étiquette Autocollante de Procédure qui se trouve sur la face interne de la porte du compartiment du fil.

**Contrôle de la Vitesse du Fil** - Il contrôle la vitesse d'alimentation du fil de 50 à 700 pouces par minute (1,2 – 17,8 m/min). La vitesse de fil changera si des changements sont faits de la commande de tension.

## GALET D'ENTRAÎNEMENT DU FIL

Les roulements d'entraînement installés avec la WIRE FEED™ 255 ont deux cannelures une pour l'électrode en acier pleine de fil de 035(0.9mm) et il a moleté la cannelure fil de 045(1.1mm). La taille de roulement d'entraînement est marquée au poncif de chaque côté du roulement d'entraînement. Si les problèmes d'alimentation se produisent, vérifiez pour s'assurer que la taille de fil et le roulement d'entraînement classent des allumettes. Voir l'"procédure pour changer le roulement d'entraînement" dans cette section.

## WIRE SIZE CONVERSION PARTS

The WIRE FEED™ 255 is rated to feed .025 through .045" (0.6-1.1 mm) solid or cored electrode sizes.

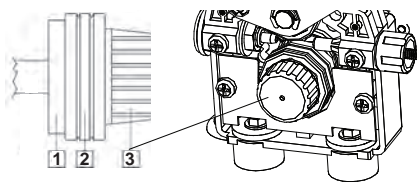
The drive roll kits and Magnum 250L gun and cable parts are available to feed different sizes and types of electrodes. See Accessories section.

## PROCEDURE FOR CHANGING DRIVE AND IDLE ROLL SETS

(See Figure B.2)

1. Turn off the power source.
2. Release the pressure on the idle roll by swinging the adjustable pressure arm down toward the back of the machine. The idle roll assembly will spring up and be pushed back to an upright position.
3. Unscrew the fastening cap (Item 3).
4. Take off the drive roll (Item 2) from the mount ring (Item 1). Replace new drive roll.  
**NOTE:** Be sure that the gun liner and contact tip are also sized to match the selected wire size.
5. Manually feed the wire from the wire reel, over the drive roll groove and through the wire guide and then into the brass bushing of the gun and cable assembly.
6. Reposition the adjustable pressure arm to its original position to apply pressure. Adjust pressure as necessary.

FIGURE B.2



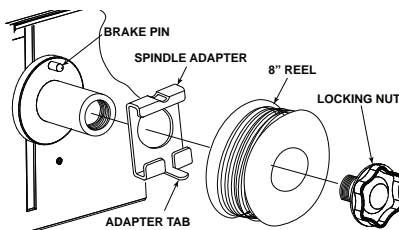
## WIRE REEL LOADING

To Mount 10 to 44 Lb. (4.5-20 kg) Spools (12"/300 mm Diameter) or 14Lb.(6 Kg) Innershield Coils:

(For 8" reel, use appropriate Adapter - shown in Figure B.3)

1. Open the Wire Drive Compartment Door
2. Unscrew the Locking Nut and remove it from the spindle.

FIGURE B.3



## PARTES PARA CAMBIAR EL CALIBRE DE ALAMBRE

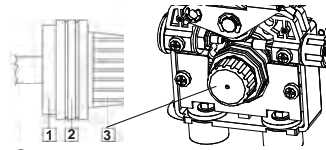
La WIRE FEED™ 255 está programada para alimentar calibres de electrodo sólido o revestido de .025 hasta .045" (0.6-1.1 mm).

Los juegos de rodillo impulsor y partes de la pistola Magnum 250L y cable están disponibles para alimentar diferentes calibres y tipos de electrodos. Ver Sección de Accesorios.

## PROCEDIMIENTO PARA CAMBIAR EL RODILLO IMPULSOR Y DE TENSION (Véase la Figura B.2)

1. Dé vuelta apagado a la fuente de energía.
2. Libre la presión en el rodillo ocioso haciendo pivotar el brazo de presión ajustable abajo hacia la parte posterior de la máquina. El montaje de rodillo ocioso originará un empuje del de nuevo a una posición vertical.
3. Desatornille el casquillo de la cerradura (punto 3).
4. Saque el rodillo impulsor (punto 2) del anillo de montaje (punto 1). Sustituya el nuevo rodillo impulsor.  
**NOTA:** Sea seguro que la extremidad del trazador de líneas y del contacto del arma también está clasificada para emparejar el tamaño seleccionado del alambre.
5. Alimente manualmente el alambre del carrete del alambre, sobre el surco del rodillo impulsor y a través de la guía de alambre y entonces en el buje de cobre amarillo del montaje del arma y de cable.
6. Coloque el brazo de presión de nuevo ajustable a su posición original para aplicar la presión. Ajuste la presión como necesaria.

FIGURA B.2



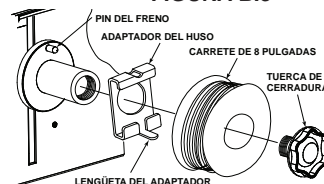
## CARGA DEL CARRETE DE ALAMBRE

Para montar bobinas de 10 a 44 Lb. (4.5-20 kg) (12"/300 mm de diámetro) o bobinas Innershield de 14Lb.(6 Kg):

(Para el 8" carrete, utiliza el adaptador del huso demostrado en la figura B.3)

1. Abra la puerta del compartimiento del mecanismo de alimentación.
2. Desatornille el tuerca de cerradura y quítelo del huso.

FIGURA B.3



## PIÈCES DE CONVERSION DE DIAMÈTRE DE FIL

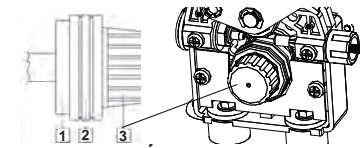
La machine WIRE FEED™ 255 est prévue pour fil-électrode plein ou fourré de 0,025 à 0,045 po (0,6 à 1,1 mm) de diamètre.

Les jeux de galets d'entraînement et les pièces de pistolet et câble Magnum 250L existent pour fils de diamètres et types différents. Voir la section Accessoires.

## MÉTHODE DE REMPLACEMENT DES JEUX DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT ET MENES (Voir la Figure B.2)

1. Arrêtez la source d'énergie.
2. Réduisez la pression sur le roulement à vide en balançant le bras de pression réglable vers le bas vers le dos de la machine. Le pain à vide prendra naissance une poussée d'être de nouveau à une position droite.
3. Dévissez le chapeau d'attache (point 3).
4. Enlevez le rouleau d'entraînement (point 2) de l'anneau de bâti (point 1). Remplacez le nouveau rouleau d'entraînement.  
**NOTE :** Soyez sûr que le bout de recouvrement et de contact de pistolet sont également classés pour assortir la taille choisie de fil.
5. Introduisez manuellement le fil de la bobine de fil, au-dessus de la cannellure de roulement d'entraînement et par le guide de câblage et puis dans la douille en laiton du pistolet et du câble équipé.
6. Remplacez le bras de pression réglable dans son position originale pour appliquer la pression. Ajustez la pression selon les besoins.

FIGURE B.2

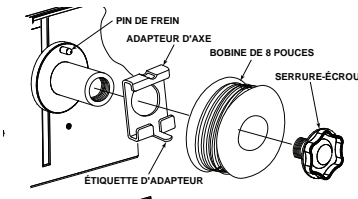


## CHARGEMENT DU DÉVIDOIR – 8" BOBINES

Montage de bobines de 10 à 44 lb (4,5-20 kg) de 12 po/300 mm de diamètre ou couronnes Innershield de 14 lb (6 kg). Pour la » bobine 8, utilisent l'adaptateur d'axe représenté sur la figure B.3

1. Ouvrir la porte du compartiment du dévidoir.
2. Desatornille le serrure-écrou et quítelo du fuseau.

FIGURE B.3



## OPERATION

- Place the spool on the spindle making certain the spindle brake pin enters one of the holes in the back side of the spool.  
(**Note:** Be certain the wire comes off the reel in a direction so as to de-reel from the bottom of the coil.
- Re-install the Locking Nut. Make sure that the Locking Nut is tightened.

### TO START THE WELDER

Turn the "Power Switch" switch to "ON". This illuminates the green on/off switch. Toggle the gun selector switch which is located inside the wire drive compartment to the main gun position. With the desired voltage tap and wire speed selected, operate the gun trigger for welder output and to energize the wire feed motor.

### WARNING

#### FEEDING WIRE ELECTRODE

When triggering, the electrode and drive mechanism are electrically "hot" relative to work and ground and remain "hot" several seconds after the gun trigger is released.

**NOTE:** Check that drive rolls, guide plates and gun parts are proper for the wire size and type being used. Refer to Table C.1 in Accessories section.

- Turn the spool until the free end of the electrode is accessible.
- While securely holding the electrode, cut off the bent end and straighten the first six inches. (If the electrode is not properly straightened, it may not feed properly through the wire drive system).
- Release the pressure on the idle roll by swinging the adjustable pressure arm down toward the back of the machine. Manually feed the wire through the incoming guide bushing and through the guide plates (over the drive roll groove). Push a sufficient wire length to assure that the wire has fed into the gun and cable assembly without restriction. Reposition the adjustable pressure arm to its original position to apply pressure to the wire.
- Press gun trigger to feed the electrode wire through the gun.

## OPERACIÓN

- Coloque el carrete en el huso que se asegura el perno del freno del huso incorpora uno de los agujeros en el lado trasero del carrete.  
(**Nota:** Esté seguro que el alambre sale el carrete en un de-carrete de la dirección para de el fondo de la bobina.
- Reinstale el tuerca de cerradura. Garantiza que l' tuerca de bloqueo es apretada.

### PARA ARRANCAR LA SOLDADORA

Coloque el interruptor "Power" en la posición "ON". Esto enciende la luz verde en el interruptor. Accione la palanca del interruptor de selector del pistola que se establece dentro del compartimiento de la impulsión del alambre a la posición principal del pistola. Con la velocidad deseada del golpecito y del alambre del voltaje seleccionada, opere el gatillo de la pistola para obtener salida de la soldadora y para energizar el motor de alimentación de alambre.

#### ALIMENTACION DEL ELECTRODO

### ADVERTENCIA

Quando se activa el gatillo, el electrodo y el mecanismo de impulsión siempre se encuentran "energizados" para trabajar y hacer tierra, y permanecen "energizados" varios segundos después de que se libera el gatillo de la pistola.

**NOTA:** Verifique que los rodillos de impulsión, las placas guía y las partes de pistola sean apropiados para el calibre y el tipo de alambre que se está utilizando. Consulte la Tabla C.1 en la sección de Accesorios.

- Gire el o el carrete hasta que esté accesible el extremo libre del electrodo.
- Al tiempo que sostiene de manera segura el electrodo, corte el extremo doblado y enderece los primeros 152 mm (6"). Corte los primeros 25 mm (1"). Si el electrodo no se encuentra adecuadamente enderezado, no podrá alimentar bien a través del mecanismo de alimentación.
- Libere presión del rodillo moviendo rápidamente el brazo de presión ajustable bajándolo hacia la parte posterior de la máquina. Alimente manualmente el alambre a través del buje guía entrante y de las placas guía (sobre la ranura del rodillo de presión). Presione una lagitud de alambre suficiente para asegurar que el alambre se ha alimentado en el ensamble de pistola y cable sin obstrucción. Vuelva a colocar el brazo de presión ajustable a su posición original para aplicar presión al alambre.
- Oprima el gatillo de la antorcha para alimentar electrodo de alambre a través de la pistola.

## FONCTIONNEMENT

- Placer la bobine sur l'axe en s'assurant que l'ergot du frein d'axe entre dans un des trous à l'arrière de la bobine.  
(**Note :** S'assurer que le fil sort du dévidoir de façon à se dévider par le fond de la couronne.
- Réinstallez le serrure-écrou. Assurez-vous que l'écrou de verrouillage est serré.

### POUR METTRE EN MARCHÉ LA MACHINE A SOUDER

Mette l'interrupteur d'alimentation sur «ON». Ceci allume la lumière verte dans l'interrupteur. Basculez le sélecteur de pistolet qui est plac à l'intérieur du compartiment d'entraînement de fil dans la position principale de pistolet. Avec la vitesse souhaitée de ce qui est et du fil du voltage choisie, appuyer sur la gâchette pour obtenir la sortie de la machine et pour mettre sous tension le moteur de dévidage.

#### DÉVIDAGE DU FIL-ÉLECTRODE

### AVERTISSEMENT

Quand on appuie sur la gâchette, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension par rapport à la pièce et à la terre et demeurent sous tension pendant plusieurs secondes après avoir relâché la gâchette du pistolet.

**NOTE :** Vérifier que les galets d'entraînement, les plaques guides et les pièces du pistolet conviennent pour le diamètre et le type de fil utilisé. Voir le tableau C.1 à la section Accessoires.

- Faire tourner le ou la bobine jusqu'à ce que l'extrémité libre du fil-électrode soit accessible.
- Tout en tenant bien le fil-électrode, couper l'extrémité tordue et redresser les 6 premiers pouces. (Si le fil n'est pas bien redressé, il peut ne pas se dévider correctement dans le système de dévidage).
- Relâcher la pression sur le galet mené en faisant pivoter le bras de pression réglable vers le bas et en direction de l'arrière de la machine. Dévider manuellement le fil dans le manchon guide d'entrée et dans les plaques guides (sur la gorge du galet d'entraînement). Faire sortir une longueur suffisante de fil pour s'assurer que celui-ci est bien entré dans le pistolet et le câble. Replacer le bras de pression réglable dans sa position initiale pour appliquer la pression sur le fil.
- Appuyer sur la gâchette du pistolet pour faire avancer le fil-électrode dans le pistolet.

**IDLE ROLL PRESSURE SETTING**

**⚠ WARNING**



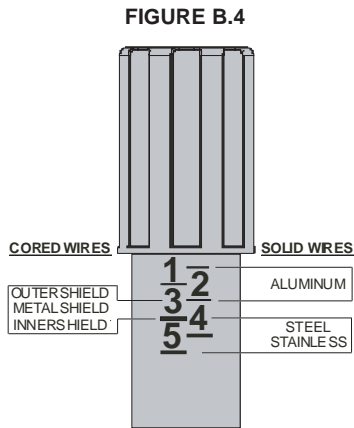
**ELECTRIC SHOCK** can kill.

- Turn the input power OFF at the welding power source before installation or changing drive rolls and/or guides.
- Do not touch electrically live parts.
- When inching with the gun trigger, electrode and drive mechanism are "hot" to work and ground and could remain energized several seconds after the gun trigger is released.
- Only qualified personnel should perform maintenance work.

The pressure arm controls the amount of force the drive rolls exert on the wire. Proper adjustment of both pressure arm gives the best welding performance.

**Set the pressure arm as follows (See Figure B.4):**

Aluminum wires	between 1 and 3
Cored wires	between 3 and 4
Steel, Stainless wires	between 4 and 5



**PROGRAMACION DE LA PRESION DEL RODILLO DE PRESION**

**⚠ ADVERTENCIA**



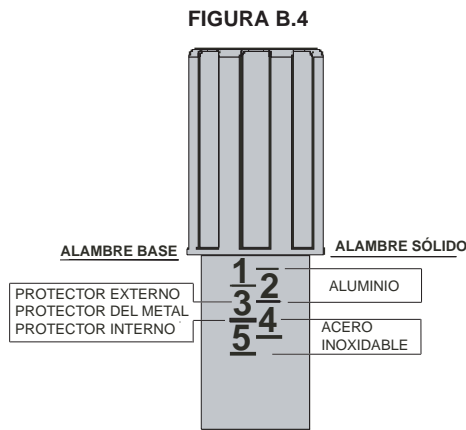
La **DESCARGA ELÉCTRICA** puede matar.

- Vuelta del la energía de entrada **APAGADO** en la fuente de energía de la soldadura antes de las guías de la instalación o el cambiar de rodillos impulsores y/o.
- El no toca eléctricamente piezas vivas.
- El al avanzar a poquitos con el disparador del arma, el electrodo y el mecanismo de arrastre son "calientes" trabajar y moler y podrían seguir energizados varios segundos después de que se lance el disparador del arma.
- **Solamente el personal cualificado debe realizar el trabajo del mantenimiento.**

Los controles de armamentos de presión la fuerza que los rodillos impulsores ejercen en el alambre. El ajuste apropiado de ambos brazo de presión da el mejor funcionamiento de la soldadura.

**Fije el brazo de presión como sigue (Véase la Figura B.4):**

Los alambres de aluminio entre	1 y 3
Quitaron el corazón a los alambres entre	3 y 4
El acero, alambres inoxidables entre	4 y 5



**RÉGLAGE DE LA PRESION DU GALET MENÉ**

**⚠ AVERTISSEMENT**



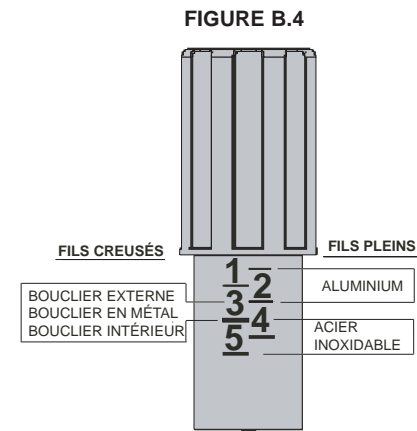
La **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE** peut tuer.

- La puissance d'entrée **AU LOIN** à la source d'énergie de soudure roulements et/ou guides avant d'installation ou de changer entraînement.
- Le ne touchent pas électriquement les pièces de phase.
- En s'avancant petit à petit avec le déclenchement de pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont "chauds" pour fonctionner et rectifier et pourraient rester activés plusieurs secondes après que le déclenchement de pistolet soit libéré.
- De seulement devrait effectuer le travail d'entretien.

Les limitations des armements de pression la force que les roulements d'entraînement exercent sur le fil. L'ajustement approprié des les deux bras de pression donne la meilleure exécution de soudure.

**Placez le bras de pression comme suit (Voir la Figure B.4):**

Les fils en aluminium entre	1 et 3
Ont creusé des fils entre	3 et 4
l'acier, fils inoxydables entre	4 et 5



**MAKING A WELD**

1. Check that the electrode polarity is correct for the process being used, then turn the power switch ON.
2. Set desired arc voltage tap setting and wire speed for the particular electrode wire, material type and thickness, and gas (for GMAW) being used. Use the Application Chart on the door inside the wire compartment as a quick reference for some common welding procedures.
3. Press the trigger to feed the wire electrode through the gun and cable and then cut the electrode within approximately 3/8" (10 mm) of the end of the contact tip.
4. If welding gas is to be used, turn on the gas supply and set the required flow rate (typically 25-35 CFH; 12-16 liters/min).
5. When using Innershield electrode, the gas nozzle may be removed from the insulation on the end of the gun and replaced with the gasless nozzle. This will give improved visibility and eliminate the possibility of the gas nozzle overheating.
6. Connect work cable to metal to be welded. Work clamp must make good electrical contact to the work. The work must also be grounded as stated in "Arc Welding Safety Precautions".

**REALIZACION DE UNA SOLDADURA**

1. Verifique que la polaridad del electrodo sea la correcta para el proceso que está siendo utilizado, posteriormente gire el interruptor de energía a la posición de ENCENDIDO.
2. Coloque la tensión d'arc deseada del voltaje de arco y la velocidad de alambre para el alambre de electrodo en particular, el tipo de material, el grosor y el gas que se utiliza para (GMAW). Utilice la tabla de aplicación que se encuentra en el interior de la puerta del compartimiento de alambres como una referencia rápida para alguno de los procesos de soldadura comunes.
3. Desplace el electrodo a través de la antorcha y el cable y posteriormente corte el electrodo a aproximadamente 10 mm (3/8") del extremo de la punta de contacto.
4. Si se va a utilizar soldadura con gas, active suministro de gas y establezca la proporción de flujo que se requiere (por lo regular es de 25-35 CFH; 12-16 litros/ min).
5. Cuando se utiliza un electrodo Innershield, la tobera de gas puede retirarse del aislamiento del extremo de la antorcha, y reemplazarse por una tobera de operación sin gas. Esta dará visibilidad y eliminará la posibilidad de un sobrecalentamiento en la tobera de gas.
6. Conecte el cable de trabajo al metal que se está soldando. La pinza de trabajo debe tener un buen contacto eléctrico con el material de trabajo. El material de trabajo también debe estar conectado a tierra como se establece en "las Precauciones de Seguridad de Soldadura por Arco".

**RÉALISATION D'UNE SOUDURE**

1. Vérifier que la polarité de l'électrode convient pour le procédé utilisé, puis placer l'interrupteur d'alimentation sur ON.
2. Placez la tension d'arc désirée voltaje de arco au fil-électrode particulier au type et à l'épaisseur du métal, et au gaz (pour GMAW) utilisé. Se reporter au tableau d'application à l'intérieur de la porte du compartiment de dévidage pour obtenir rapidement des informations sur les modes opératoires de soudage courants.
3. Appuyer sur la gâchette pour dévider le fil dans le pistolet et le câble puis couper le fil à environ 3/8 po (10 mm) de l'extrémité du tube contact.
4. Si l'on doit utiliser le gaz de soudage, ouvrir la bouteille de gaz et régler le débit nécessaire (généralement de 25 à 35 pi3/h (12-16 L/min).
5. Quand on utilise le fil Innershield, on peut enlever la buse de gaz de l'isolateur à l'extrémité du pistolet et la remplacer par la buse sans gaz. Cela améliore la visibilité et élimine la possibilité que la buse de gaz surchauffe.
6. Fixer le connecteur de pièce au métal à souder. Le connecteur de pièce doit assurer un bon contact électrique avec la pièce à souder. La pièce à souder doit également être mise à la terre comme on l'explique dans les Mesures de sécurité.

**⚠ WARNING**

When using an open arc process, it is necessary to use correct eye, head, and body protection.

8. Position electrode over joint. End of electrode may be lightly touching the work.
9. Lower welding helmet, close gun trigger, and begin welding. Hold the gun so the contact tip to work distance is about 3/8" (10 mm).
10. To stop welding, release the gun trigger and then pull the gun away from the work after the arc goes out.
11. When no more welding is to be done, close valve on gas cylinder (if used), momentarily operate gun trigger to release gas pressure, and turn off WIRE FEED™ 255.

**AVOIDING WIRE FEEDING PROBLEMS**

Wire feeding problems can be avoided by observing the following gun handling procedures:

- a. Do not kink or pull cable around sharp corners.
- b. Keep the gun cable as straight as possible when welding or loading electrode through cable.
- c. Do not allow dolly wheels or trucks to run over cables.
- d. Keep cable clean by following maintenance instructions.
- e. Use only clean, rust-free electrode.
- f. Replace contact tip when the arc starts to become unstable or the contact tip end is fused or deformed.
- g. Keep wire reel spindle brake tension to minimum required to prevent excess reel over-travel which may cause wire "loop-offs" from coil.
- h. Use proper drive rolls and wire drive idle roll pressure for wire size and type being used.

**⚠ ADVERTENCIA**

Al realizar procesos de arco abierto, es necesario utilizar la protección adecuada para los ojos, cabeza y cuerpo.

8. Coloque el electrodo sobre la unión. El extremo del electrodo puede tocar ligeramente el material de trabajo.
9. Baje la careta de soldadura, cierre el gatillo de la antorcha y comience la soldadura. Sujete la antorcha para que la distancia entre la punta de contacto y el material de trabajo sea de aproximadamente 10 mm (3/8").
10. Para detener la soldadura, libere el gatillo de la antorcha y luego aparte la antorcha del material de trabajo después que el arco haya desaparecido.
11. Cuando ya no vaya a realizar más soldaduras, cierre la válvula del tanque de gas (en caso que se haya utilizado), presione momentáneamente el gatillo de la antorcha para liberar la presión de gas y apague la WIRE FEED™ 255.

**CÓMO EVITAR PROBLEMAS DE ALIMENTACION DE ALAMBRE**

Los problemas de la alimentación de alambre pueden evitarse siguiendo los siguientes procedimientos de manejo de la antorcha:

- a. No retuerza o jale el cable sobre esquinas afiladas.
- b. Mantenga el cable del electrodo en la posición más recta posible al realizar la soldadura o carga del electrodo a través del cable.
- c. No permita que ruedas o aparatos pasen sobre los cables.
- d. Mantenga limpio el cable siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
- e. Utilice únicamente electrodos limpios y sin óxido.
- f. Reemplace la punta de contacto cuando el arco comience a ser inestable o cuando la punta de contacto se funda o se deforme.
- g) Mantenga la tensión del freno del eje del carrete de alambre al mínimo requerido, para evitar desplazamientos excedentes del carrete lo cual puede provocar desenrollamientos en la bobina.
- h) Utilice los rodillos impulsores adecuados y la presión del rodillo de tensión del impulsor de alambre para el tamaño y tipo de alambre que se utiliza.

**⚠ AVERTISSEMENT**

Quand on utilise un procédé de soudage à l'arc à l'air libre, on doit utiliser une bonne protection des yeux, de la tête et du corps.

8. Placer le fil-électrode au-dessus du joint à souder. L'extrémité du fil peut légèrement toucher la pièce.
9. Abaisser le masque, appuyer sur la gâchette du pistolet et commencer à souder. Tenir le pistolet de façon que l'écartement tube contact-pièce soit d'environ 3/8 po (10 mm).
10. Pour arrêter de souder, relâcher la gâchette du pistolet puis éloigner le pistolet de la pièce une fois que l'arc est éteint.
11. Si le travail est terminé, fermer le robinet de la bouteille de gaz (éventuelle), faire fonctionner momentanément la gâchette du pistolet pour libérer la pression de gaz et arrêter la machine WIRE FEED™ 255.

**COMMENT ÉVITER LES PROBLÈMES DE DÉVIDAGE**

On peut éviter les problèmes de dévidage en observant les méthodes suivantes de manipulation du pistolet:

- a. Ne pas tordre ou tirer le câble sur les arrêtes vives.
- b. Maintenir le câble le plus droit possible quand on soude ou fait avancer le fil dans le câble.
- c. Empêcher les chariots de passer sur les câbles.
- d. Tenir le câble propre en suivant les instructions d'entretien.
- e. N'utiliser que du fil propre et antirouille.
- f. Remplacer le tube contact quand l'arc commence à être instable ou que son extrémité est fondue ou déformée.
- g. Maintenir la tension du frein de l'axe du dévidoir au minimum prescrit pour empêcher le fil de se dévider trop rapidement et de faire des boucles.
- h. Utiliser les galets d'entraînement convenables et la bonne pression galet d'entraînement-galet mené en fonction du diamètre et du type de fil utilisé.

## WIRE FEED OVERLOAD PROTECTION

The WIRE FEED™ 255 has a circuit breaker (F2) for overload protection of the wire drive motor. If the motor becomes overloaded, the circuit breaker turns off the wire feed speed weld output and gas solenoid. Check for proper size tip, liner, and drive rolls, for any obstructions or bends in the gun cable, and any other factors that would impede the wire feeding.

To resume welding, reset the circuit breaker (F2).

## WELDING THERMAL OVERLOAD PROTECTION

The WIRE FEED™ 255 has built-in thermal LED on the front panel and protective thermostats that respond to excessive temperature. The yellow thermal LED lights up. Also the thermostats open the wire feed and welder output circuits if the machine exceeds the maximum safe operating temperature because of a frequent overload, or high ambient temperature plus overload. The thermostats automatically reset and the LED turns off when the temperature reaches a safe operating level and welding and feeding are allowed again, when gun is retriggered.

## WELDING PROCEDURE INFORMATION

**NOTE:** See inside cover of machine for additional, commonly used welding procedure.

## PROTECCION CONTRA SOBRECARGA DE ALIMENTACION DE ALAMBRE

El WIRE FEED™ 255 tiene un disyuntor (F2) para la protección de la sobrecarga del motor impulsor del alambre. Si el motor se sobrecarga, el disyuntor apaga el solenoide del output y del gas de la autógena de la velocidad de alimentación del alambre. Verifique que el tamaño de la punta de contacto sea el adecuado, que el recubrimiento y los rodillos impulsores no presenten ninguna obstrucción o dobleces en el cable de la antorcha y cualquier otro factor que pudiera impedir la alimentación de alambre.

Para reasumir el soldar, reajuste el disyuntor (F2).

## PROTECCION CONTRA SOBRECARGA TERMICA DE LA SOLDADURA

La WIRE FEED™ 255 tiene LED thermal incorporado en el panel de delante y los termóstatos protectores que responden a la temperatura excesiva. La termal amarilla LED se enciende para arriba. También los termóstatos abren los circuitos de salida de la alimentación y del soldador del alambre si la máquina excede la temperatura de funcionamiento segura máxima debido a una sobrecarga frecuente, o alta temperatura ambiente más sobrecarga. Los termóstatos reajustan automáticamente y el LED apaga cuando la temperatura alcanza un nivel de funcionamiento seguro y la soldadura y la alimentación se permiten otra vez, cuando se recomienza el pistola.

## INFORMACION DEL PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

**Nota:** Vea la cubierta interior de la máquina para el procedimiento de soldadura adicional, comúnmente usado.

## PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES DU DÉVIDOIR

Le WIRE FEED™ 255 a un disjoncteur (F2) pour la protection de surcharge du moteur d'entraînement de fil. Si le moteur devient surchargé, le disjoncteur arrête le solénoïde d'output et de gaz de soudure de vitesse d'alimentation de fil. Vérifier si le tube contact, le conduit intérieur et les galets d'entraînement sont de la bonne dimension, s'assurer que le câble du pistolet n'est pas plié ou bloqué et rechercher tout ce qui peut empêcher le dévidage du fil.

Pour reprendre souder, remettez à zéro le disjoncteur (F2).

## PROTECTION DE SURCHAUFFE AU COURS DU SOUDAGE

La WIRE FEED™ 255 a la LED thermal intégrée sur le panneau avant et les thermostats protecteurs qui répondent à la température excessive. Le courant ascendant jaune LED s'allume. Également les thermostats ouvrent les circuits de rendement d'alimentation et de soudeuse de fil si la machine dépasse la température de fonctionnement sûre maximum en raison d'une surcharge fréquente, ou la température ambiante élevée plus la surcharge. Les thermostats remettent à zéro automatiquement et la LED s'éteint quand la température atteint un niveau sûr d'opération et la soudure et l'alimentation sont permises encore, quand le pistolet est redéclenché.

## INFORMATION SUR LE MODE OPÉRAIRE DE SOUDAGE

**Note:** Voir la couverture intérieure de la machine pour le procédé de soudure additionnel et généralement utilisé.

## ACCESSORIES

### DRIVE ROLL KITS

Refer to Table C.1 for various drive roll kits that are available for the WIRE FEED™ 255. All items in **Bold** are supplied standard with the WIRE FEED™ 255.

**TABLE C.1**

Electrode Type	Wire Size	Drive Roll Kit
Solid Steel	.025"-.030" (0.6-0.8 mm)	KP2855-1
	.035" (0.9 mm)	KP2856-1
Cored	.045" (1.1 mm)	KP2856-1

### MAGNUM GMAW GUN AND CABLE ASSEMBLIES

The Magnum 250L gun and cable assembly is used with the WIRE FEED™ 255. This unit is rated at 200 amps 60% duty cycle (or 250 amps 40% duty) and is equipped with the integrated connector, twist-lock trigger connector, fixed nozzle and insulator, and includes a liner, diffuser, and contact tips for the wire sizes specified:

Length	Part No.	English Wire Size <sup>1</sup>	Metric Wire Size
12' (3.6 m)	K533-7	.035 – .045"	0.9 – 1.1 mm

## ACCESORIOS

### JUEGOS DEL RODILLO IMPULSOR

Consulte la Tabla C.1 para los diversos juegos de rodillos impulsores que están disponibles para la WIRE FEED™ 255. Todos los elementos que están en **Negritas** se suministran de manera estándar con la WIRE FEED™ 255.

**TABLA C.1**

Alambre	Tamaño	Juego del
Acero sólido	.025"-.030" (0.6-0.8 mm)	KP2855-1
	.035" (0.9 mm)	KP2856-1
Cored	.045" (1.1 mm)	KP2856-1

### ENSAMBLES DE ANTORCHA MAGNUM GMAW Y CABLES

El montaje del arma y de cable de la botella doble 250L se utiliza con el WIRE FEED™ 255. Esta unidad es clasificada a 200 amperes 60% del ciclo de trabajo (ó 250 amperes 35% de trabajo) y está equipado con un conector integrado, conector de gatillo de bloqueo giratorio, aislador y tobera deslizable ajustable e incluye una guía, difusor y puntas de contacto para los tamaños de alambre específicos:

Longitud	No. de Parte	Calibre de Alam. Med. inglesa <sup>1</sup>	Medida Métrica
12' (3.6 m)	K533-7	.035 – .045"	0.9 – 1.1 mm

## ACCESSOIRES

### JEUX DE GALETS D'ENTRAÎNEMENT

Voir au tableau C.1 les divers jeux de galets d'entraînement qui existent pour la machine WIRE FEED™ 255. Tous les articles en caractères gras sont standard avec la machine WIRE FEED™ 255.

**TABEAU C.1**

Fil	Diamètre	Jeu de galets d'entraînemen
Acier plein	.025"-.030" (0.6-0.8 mm)	KP2855-1
	.035" (0.9 mm)	KP2856-1
Fourré	.045" (1.1 mm)	KP2856-1

### ENSEMBLES PISTOLET-CBLE GMAW MAGNUM

Le pistolet du magnum 250L et le câble équipé est utilisé avec le WIRE FEED™ 255. Cette unité est classée de 200 A, au facteur de marche 60 % (ou 250 A au facteur de marche 40 %) et est équipé du connecteur intégré, du connecteur de gâchette à blocage tournant, de la buse fixe et de l'isolateur et comprend un conduit intérieur, un diffuseur, ainsi que des tubes contact pour les diamètres de fil spécifiés.

Longueur	No. Ref	Diamètre du fil (po) <sup>1</sup>	Diamètre du fil (mm)
12' (3.6 m)	K533-7	.035 – .045"	0.9 – 1.1 mm



## ACCESSORIES

### MAGNUM® 100SG

#### ⚠ WARNING

Remove all input power to the WIRE FEED™ 255 before proceeding.

The WIRE FEED™ 255 provides direct connection and use of the MAGNUM® 100SG.

It also provides gun trigger switch transfer between the machine's use with its feeder gun or the spool gun for same polarity welding with different wire and gas processes. This gun does not require external adapters and can be installed directly to the machine. (See Figure C.1)

## ACCESORIOS

### MAGNUM® 100SG

#### ⚠ ADVERTENCIA

Elimine la energía de la WIRE FEED™ 255 antes de continuar.

El WIRE FEED™ 255 proporciona conexión directa y uso de la MAGNUM® 100SG.

También proporciona un cambio con un solo interruptor entre el uso de la máquina con su alimentador y antorcha o la antorcha Spool Gun para la misma polaridad de soldadura con diferentes procesos de alambre y gas. Este pistola no requiere los adaptadores externos y se puede instalar directamente a la máquina. (Véase la Figura C.1)

## ACCESSOIRES

### MAGNUM® 100SG

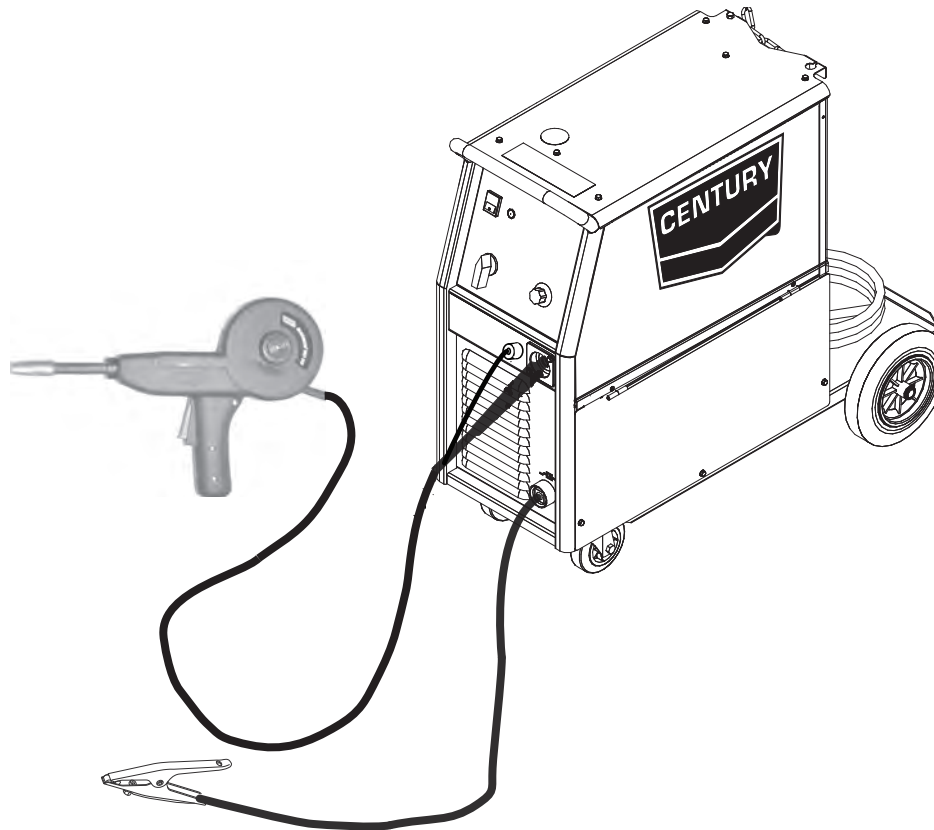
#### ⚠ AVERTISSEMENT

Couper toute alimentation d'entrée de la machine WIRE FEED™ 255 avant de commencer.

Le WIRE FEED™ 255 dévidoir permet de connecter directement et d'utiliser le MAGNUM® 100SG.

Il permet également de passer du fonctionnement de la machine avec son pistolet à l'utilisation du pistolet dévidoir pour le soudage à la même polarité mais avec fil et procédé aux gaz différent. Ce pistolet ne requiert pas les adaptateurs externes et il peut directement être installé à la machine. (Voir la Figure C.1)

FIGURA C.1, FIGURE C.1



## ACCESSORIES

### MAKING A WELD WITH THE SPOOL GUN

On toggling the gun selector switch to the spool gun position, the WIRE FEED™ 255 becomes spool gun ready.

#### CAUTION

When triggering, the electrode and drive mechanism are electrically "hot" relative to work and ground and remain "hot" several seconds after the gun trigger is released.

1. Operation with WIRE FEED™ 255:
  - a. Turn the WIRE FEED™ 255 input power ON.
  - b. Adjusting the voltage control will increase or decrease your welding voltage.
  - c. Adjusting the wire speed control on the machine will increase or decrease the spool gun wire feed speed.

## ACCESORIOS

### HACIENDO Una FABRICACIÓN De una AUTÓGENA CON EI SPOOL GUN

Al accionar la palanca del interruptor de selector del pistola al carrete haga fuego sobre la posición, el WIRE FEED™ 255 hace pistola del carrete listo.

#### PRECAUCION

Cuando se activa el gatillo, el electrodo y el mecanismo de impulsión siempre se encuentran "energizados" para trabajar y hacer tierra, y permanecen "energizados" varios segundos después de que se libera el gatillo de la pistola.

1. Operación con la WIRE FEED™ 255:
  - a. ENCIENDA la energía de alimentación de la WIRE FEED™ 255.
  - b. Al ajustar el control de voltaje se aumentará o disminuirá su voltaje de soldadura.
  - c. Al ajustar el control de velocidad de alambre en la máquina incrementará o disminuirá la velocidad de alimentación de alambre.

## ACCESSOIRES

### La FABRICACION D'une SOUDURE AVEC Le SPOOL GUN

À la sélection du sélecteur de pistolet à la bobine lancez la position, le WIRE FEED™ 255 devient pistolet de bobine prêt.

#### ATTENTION

Quand on appuie sur la gâchette, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension par rapport à la pièce et à la terre et demeurent sous tension pendant plusieurs secondes après avoir relâché la gâchette du pistolet.

1. Fonctionnement avec la WIRE FEED™ 255 :
  - a. Mettre la WIRE FEED™ 255 en marche (ON).
  - b. En réglant la commande de tension, on augmente ou on diminue la tension de soudage.
  - c. En réglant la commande de vitesse de dévidage sur le machine, on augmente ou on diminue la vitesse de dévidage du pistolet dévidoir.

**SAFETY PRECAUTIONS**

**⚠ WARNING**



**ELECTRIC SHOCK can kill.**

- Have an electrician install and service this equipment.
- Turn the input power off at the fuse box before working on equipment
- Do not touch electrically hot parts.

**GENERAL MAINTENANCE**

In extremely dusty locations, dirt may clog the air passages causing the welder to run hot. Blow dirt out of the welder with low-pressure air at regular intervals to eliminate excessive dirt and dust build-up on internal parts.

The fan motors have sealed ball bearings which require no service.

**DRIVE ROLLS AND GUIDE PLATES**

After every coil of wire, inspect the wire drive mechanism. Clean it as necessary by blowing with low pressure compressed air. Do not use solvents for cleaning the idle roll because it may wash the lubricant out of the bearing.

All drive rolls are stamped with the wire sizes they will feed. If a wire size other than that stamped on the roll is used, the drive roll must be changed.

For instructions on replacing or changing drive roll, see "Wire Drive Rolls" in Operation section.

**CONTACT TIP AND GAS NOZZLE INSTALLATION**

- a. Choose the correct size contact tip for the electrode being used (wire size is stenciled on the side of the contact tip) and screw it snugly into the gas diffuser. See table D.1 in this section for all the accessories used in the gun.

**PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

**⚠ ADVERTENCIA**



**UNA DESCARGA ELECTRICA puede causar la muerte.**

- Haga que un eléctrico especializado instale y dé servicio a este equipo.
- Interrumpa el suministro de energía de entrada en la caja de fusibles antes de trabajar en el equipo.
- No toque las partes eléctricamente activas.

**MANTENIMIENTO EN GENERAL**

En los lugares en los que existe demasiado polvo, la suciedad puede provocar que se cierren los pasajes de aire, lo que hace que la soldadora se caliente al funcionar. Sopletee la suciedad de la soldadora con aire a baja presión en intervalos regulares para eliminar la suciedad excesiva y la acumulación de polvo en las partes internas.

Los motores del ventilador cuentan con baleros sellados que no requieren servicio.

**RODILLOS IMPULSORES Y TUBOS GUIA**

Después de cada bobina de alambre, inspeccione el mecanismo del impulsor de alambre. Limpie en caso de ser necesario sopleteando con aire comprimido a baja presión. No utilice solventes para la limpieza del rodillo de tensión debido a que puede eliminar el lubricante del rodamiento.

Todos los rodillos tienen una impresión que indica los calibres de alambre que alimentarán. Si el tamaño de alambre es diferente al que se indica en la impresión del rodillo que se está utilizando se debe cambiar el rodillo.

Para instrucciones de reemplazo o cambio del rodillo impulsor, véase la sección "Rodillo impulsor de alambre" en la sección de Operación.

**PUNTA DE CONTACTO E INSTALACION DE LA TOBERA DE GAS**

- a. Elija la punta de contacto del tamaño adecuado para el electrodo que se utiliza (el tamaño de alambre está grabado a un costado lado de la punta de contacto) y atornillela dentro del difusor de gas. Vea la tabla D.1 en esta sección para todos los accesorios usados en el pistola.

**MESURES DE SÉCURITÉ**

**⚠ AVERTISSEMENT**



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.**

- Confier l'installation et l'entretien de ce matériel à un électricien.
- Couper l'alimentation à la boîte de fusibles avant de travailler sur ce matériel.
- Ne pas toucher aux pièces sous tension.

**ENTRETIEN GÉNÉRAL**

Dans les endroits où il y a beaucoup de poussière, la saleté peut obturer les passages d'air et faire chauffer la machine. Chasser la saleté à intervalles réguliers en utilisant un jet d'air à basse pression afin d'éliminer l'accumulation excessive de poussière et de saleté sur les pièces internes

Les moteurs de ventilateur ont des roulements à billes étanches qui ne demandent pas d'entretien.

**GALETS D'ENTRAÎNEMENT ET PLAQUES GUIDES**

Après avoir utilisé une couronne de fil, inspecter le mécanisme d'entraînement du fil. Le nettoyer s'il y a lieu à l'aide d'un jet d'air comprimé à basse pression. Ne pas utiliser de solvant pour nettoyer le galet mené parce qu'il peut éliminer le lubrifiant du roulement.

Le diamètre des fils à utiliser est inscrit sur tous les galets d'entraînement. Si l'on utilise un fil de diamètre autre que celui indiqué sur le galet, on doit changer le galet.

Pour remplacer les galets d'entraînement, voir la section «Galets d'entraînement» dans la section Fonctionnement.

**MONTAGE DU TUBE CONTACT ET DE LA BUSE DE GAZ**

- a. Choisir le tube contact de la bonne dimension pour l'électrode utilisée (le diamètre du fil est inscrit sur le côté du tube contact) et bien le visser dans le diffuseur de gaz. Voyez le tableau D.1 dans cette section pour tous les accessoires utilisés dans le pistolet.

## MAINTENANCE

- b. Screw the appropriate fixed gas nozzle fully onto the diffuser.
- c. If using adjustable slip-on nozzles:
  - 1. Be sure the nozzle insulator is fully screwed onto the gun tube and does not block the gas holes in the diffuser.
  - 2. Adjust the gas nozzle as appropriate for the GMAW process to be used. Typically, the contact tip end should be flush to .12" (3.2 mm) extended for the short-circuiting transfer process and .12" (3.2 mm) recessed for spray transfer.

## GUN TUBES AND NOZZLES

- a. Replace worn contact tips as required.
- b. Remove spatter from inside of gas nozzle and from tip after each 10 minutes of arc time or as required.

## GUN CABLE CLEANING

To help prevent feeding problems, clean cable liner after using approximately 300 pounds (136 kg) of electrode. Remove the cable from the wire feeder and lay it out straight on the floor. Remove the contact tip from the gun. Using an air hose and only partial pressure, gently blow out the cable liner from the gas diffuser end.

### WARNING

Excessive pressure at the start may cause the dirt to form a plug.

---

## MANTENIMIENTO

- b. Atornille la tobera de gas fija en el difusor.
- c. Si se utilizan las toberas deslizables ajustables:
  - 1. Asegúrese de que el aislador de la tobera esté completamente atornillado dentro del tubo de la antorcha y no bloquee los orificios de gas en el difusor.
  - 2. Ajuste la tobera de gas como se indique de acuerdo con los procesos GMAW que se utilicen. Por lo regular, el extremo de la punta de contacto debe estar al ras y hasta 3.2 mm (.12") extendida para procesos de transferencia de corto circuito y 3.2 mm (.12") retraídas para transferencia de spray.

## TUBOS DE ANTORCHA Y TOBERAS

- a. Reemplace las puntas de contacto gastadas según sea necesario.
- b. Elimine los residuos que se encuentran en el interior de la tobera de gas y de la punta cada 10 minutos de tiempo de arco o según se requiera.

## LIMPIEZA DE LOS CABLES

Para ayudar a evitar problemas de alimentación Limpie la guía del alambre después de aproximadamente 136 kg (300 lb) de uso de un electrodo. Retire el cable del alimentador de alambre y colóquelo en posición recta sobre el piso. Quite la punta de contacto de la antorcha. Utilizando una manguera de aire a presión, aplicando presión parcial únicamente, cuidadosamente limpie la guía del alambre desde el extremo del difusor de gas.

### ADVERTENCIA

Demasiada presión en el comienzo puede provocar que impurezas formen una obstrucción.

---

## ENTRETIEN

- b. Visser à fond la buse de gaz fixe appropriée sur le diffuseur.
- c. Si l'on utilise les buses à emmanchement réglables en option:
  - 1. S'assurer que l'isolateur de la buse est vissé à fond sur le tube du pistolet et ne bouche pas les orifices de gaz du diffuseur.
  - 2. Bien régler la buse de gaz pour le procédé GMAW à utiliser. En général, l'extrémité du tube contact doit être affleurante à 0,12 po (3,2 mm), allongée pour le transfert par courts-circuits et en retrait de 0,12 po (3,2 mm) pour le transfert par pulvérisation.

## TUBES DE PISTOLET ET BUSES

- a. Remplacer s'il y a lieu les tubes contact.
- b. Éliminer les projections de l'intérieur de la buse de gaz et du tube après toute période d'arc de 10 minutes ou selon les besoins.

## NETTOYAGE DU CBLE DU PISTOLET

Pour éviter les problèmes de dévidage, nettoyer le conduit intérieur du câble après avoir utilisé environ 300 lb (136 kg) d'électrode. Débrancher le câble du dévidoir et l'étendre sur le sol. Enlever le tube contact du pistolet. En utilisant un jet d'air à pression partielle, insuffler légèrement de l'air dans le conduit intérieur du câble depuis l'extrémité du diffuseur de gaz.

### AVERTISSEMENT

Si la pression initiale est excessive la saleté peut former un bouchon.

---

## MAINTENANCE

Flex the cable over its entire length and again blow out the cable. Repeat this procedure until no further dirt comes out. If this has been done and feed problems are experienced, try liner replacement, and refer to trouble shooting section on rough wire feeding.

### LINER REMOVAL AND REPLACEMENT

NOTE: Changing the liner for a **different** wire size requires replacement of the gas diffuser per to properly secure the different liner.

### LINER REMOVAL, INSTALLATION AND TRIMMING INSTRUCTIONS FOR MAGNUM 250L

1. Remove the gas nozzle and nozzle insulator, if used, to locate the set screw in the gas diffuser which is used to hold the old liner in place. Loosen the set screw with a 5/64" (2.0 mm) Allen wrench.
2. Remove the gas diffuser from the gun tube.
3. Lay the gun and cable out straight on a flat surface. Loosen the set screw located in the brass connector at the feeder end of the cable and pull the liner out of the cable.
4. Insert a new untrimmed liner into the connector end of the cable. Be sure the liner bushing is stencilled appropriately for the wire size being used.

## MANTENIMIENTO

Estire el cable a todo lo largo y vuelva a limpiarlo. Repita este proceso hasta que no vuelva a salir más suciedad. Si se ha presentado este tipo de problemas, trate de reemplazar la guía y consulte la sección de localización de averías en la alimentación de alambre.

### REMOCION Y REEMPLAZO DE LA GUIA

NOTA: al realizar el cambio de la guía para diferentes calibres de alambre se requiere de reemplazo de difusor de gas de acuerdo a la para asegurar adecuadamente la nueva guía.

### INSTRUCCIONES DE REMOCION, INSTALACION Y AJUSTE DE LA GUIA PARA LA MAGNUM 250L

1. Retire la tobera de gas y el aislador de gas, si se utilizan, para localizar el tornillo en el difusor de gas el cual será utilizado para sujetar la guía anterior en su lugar. Afloje el tornillo con una llave Allen de 2.0 mm (5/64").
2. Retire el difusor de gas del tubo de la antorcha.
3. Extienda la antorcha y el cable en una superficie plana. Afloje el tornillo localizado en el conector de cobre en el extremo que va al alimentador del alambre y jale la guía hacia afuera del cable.
4. Inserte una guía nueva sin recortar dentro del extremo del cable. Asegúrese que el cilindro de la guía esté marcado adecuadamente para el calibre del alambre utilizado.

## ENTRETIEN

Fléchir le câble sur toute sa longueur puis faire circuler à nouveau un jet d'air comprimé. Répéter cette marche à suivre jusqu'à ce qu'il ne sorte plus de saleté. Si malgré tout on a des problèmes de dévidage, essayer de remplacer le conduit intérieur et voir la section de dépannage relative au mauvais dévidage du fil.

### DÉMONTAGE DU CONDUIT INTÉRIEUR ET REMPLACEMENT

NOTE : Quand on remplace le conduit intérieur pour utiliser un fil de diamètre différent, on doit remplacer le diffuseur de gaz conformément .

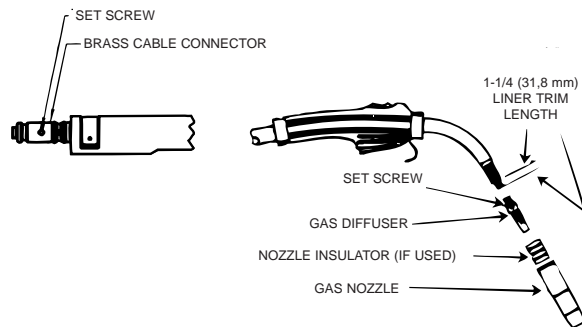
### INSTRUCTIONS POUR LE DÉMONTAGE, LE MONTAGE ET L'AJUSTEMENT DU CONDUIT INTÉRIEUR DU PISTOLET MAGNUM 250L

1. Démonter la buse de gaz et l'isolateur de la buse (éventuel) pour repérer la vis de fixation dans le diffuseur de gaz qui est utilisée pour maintenir l'ancien conduit intérieur. Desserrer la vis de fixation en utilisant une clé Allen de 5/64 po (2 mm).
2. Enlever le diffuseur de gaz du tube du pistolet.
3. Étendre le pistolet et son câble sur une surface plane. Desserrer la vis de fixation qui se trouve dans le connecteur en laiton à l'extrémité dévidoir du câble et sortir le conduit intérieur du câble en le tirant.
4. Enfoncer un nouveau conduit intérieur brut dans l'extrémité connecteur du câble. S'assurer que le diamètre du fil est bien indiqué sur le manchon du conduit intérieur.

## MAINTENANCE

5. Fully seat the liner bushing into the connector. Tighten the set screw on the brass cable connector. The gas diffuser, at this time, should not be installed onto the end of the gun tube.
6. With the gas diffuser still removed from the gun tube, be sure the cable is straight, and then trim the liner to the length. Remove any burrs from the end of the liner.
7. Screw the gas diffuser onto the end of the gun tube and securely tighten. Be sure the gas diffuser is correct for the liner being used. (See Figure D.1 and diffuser stencil.)
8. Tighten the set screw in the side of the gas diffuser against the cable liner using a 5/64" (2.0 mm) Allen wrench.

FIGURE D.1



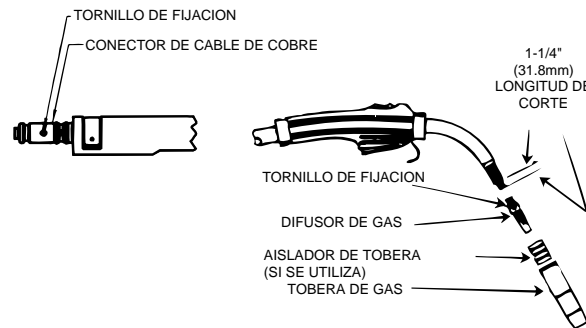
### ⚠ WARNING

This screw should only be gently tightened. Overtightening will split or collapse the liner and cause poor wire feeding.

## MANTENIMIENTO

5. Inserte completamente el cilindro de la guía dentro del conector, ajuste el tornillo en el conector de cobre del cable. En este momento, el difusor de gas, **no** debe instalarse en el extremo del tubo de la antorcha.
6. Con el difusor del gas sin instalar en el tubo de la antorcha, asegúrese que el cable esté en posición recta y luego recorte la guía a la longitud. Quite cualquier acumulación en el extremo de la guía.
7. Atornille el difusor de gas al extremo del tubo de la antorcha y ajuste de manera segura. Asegúrese que el difusor de gas sea el correcto para el tamaño de la guía que se utiliza ( véase Figura D.1 y grabado del difusor).
8. Ajuste el tornillo en el costado del difusor de gas contra la guía de alambre utilizando una llave Allen de 2.0 mm (5/64").

FIGURA D.1



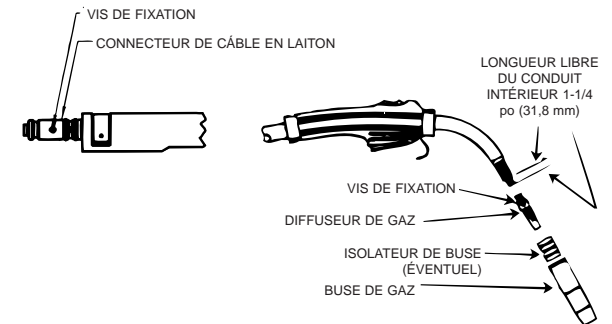
### ⚠ ADVERTENCIA

Este tornillo debe apretarse ligeramente. Al apretar con exceso partirá o romperá la guía y provocará una alimentación de alambre deficiente.

## ENTRETIEN

5. Bien enfoncer le manchon du conduit intérieur dans le connecteur. Serrer la vis de fixation sur le connecteur du câble en laiton. On ne doit pas monter encore le diffuseur sur l'extrémité du tube du pistolet.
6. Le diffuseur étant encore enlevé du tube du pistolet, s'assurer que le câble est droit, puis couper le conduit intérieur à la longueur. Ébavurer l'extrémité du conduit intérieur.
7. Visser le diffuseur de gaz sur l'extrémité du tube du pistolet et bien serrer. S'assurer que le diffuseur de gaz convient pour le conduit intérieur utilisé. (Voir le figure D.1 et le numéro du diffuseur.)
8. Serrer la vis de fixation sur le côté du diffuseur de gaz contre le conduit intérieur du câble à l'aide d'une clé Allen 5/64 po (2 mm).

FIGURE D.1



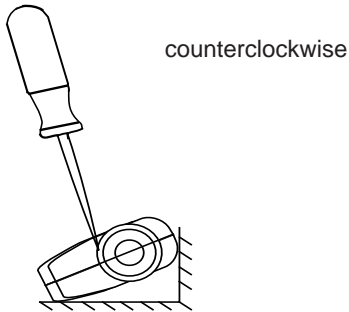
### ⚠ AVERTISSEMENT

Ne serrer cette vis que légèrement. Si on la serre trop, elle peut fendre ou déformer le conduit intérieur et provoquer un mauvais dévidage du fil.

**GUN HANDLE DISASSEMBLY**

The internal parts of the gun handle may be inspected or serviced if necessary.

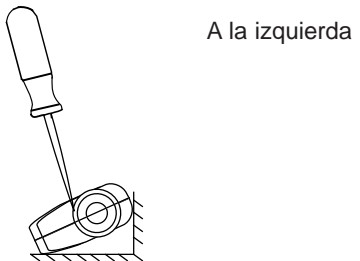
The gun handle consists of two halves that are held together with a collar on each end. To open up the handle, turn the collars approximately 60 degrees counterclockwise (the same direction as removing a right hand thread) until the collar reaches a stop. Then pull the collar off the gun handle. If the collars are difficult to turn, position the gun handle against a corner, place a screwdriver against the tab on the collar and give the screwdriver a sharp blow to turn the collar past an internal locking rib.



**DESENSAMBLE DEL MANGO DE LA ANTORCHA**

Las partes internas del mango de la antorcha deben inspeccionarse o recibir servicio en caso de ser necesario.

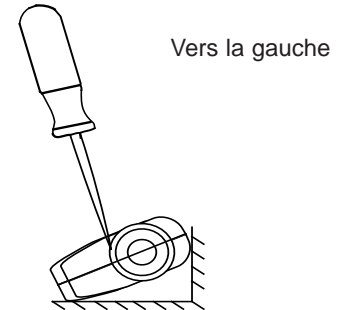
El mango de la antorcha consiste de dos mitades que están sujetas juntas con un collar en cada extremo. Para abrir el mango, gire ambos collares aproximadamente 60° en contra de las manecillas del reloj (la misma dirección para retirar una tuerca de rosca derecha) hasta que el collar se detenga. Luego jale el collar fuera del mango de la antorcha. Si los collares son difíciles de girar coloque el mango de la antorcha contra una esquina, coloque un destornillador contra la orilla del collar y de un golpe para poder girar el collar mas allá de la protuberancia que lo asegura.



**DÉMONTAGE DE LA POIGNÉE DU PISTOLET**

On peut inspecter et entretenir s'il y a lieu les pièces internes de la poignée du pistolet.

La poignée du pistolet est composée de deux parties retenues par une virole à chaque extrémité. Pour ouvrir la poignée, tourner les viroles d'environ 60° vers la gauche (comme s'il s'agissait d'un filetage à droite) jusqu'à ce qu'elles atteignent un arrêt. Puis tirer sur les viroles pour les sortir du pistolet. S'il est difficile de tourner les viroles, placer la poignée du pistolet dans un angle, placer un tournevis contre la partie en saillie de la virole et donner un bon coup sur le tournevis pour que la virole dépasse une nervure de verrouillage interne.



**MAINTENANCE**

**MANTENIMIENTO**

**ENTRETIEN**

**TABLE D.1**

**TABLA D.1**

**TABLEA D.1**

Wire Type Tipo del alambre Type de fil	Wire Size Tamaño del alambre Taille de fil (inch/mm)	Drive Roll Rodillo impulsor Pain d'entraînement	Liner Trazador de líneas Revêtement	Diffuser Difusor Diffuseur	Nozzle Inyector Bec	Contact Tip Extremidad del contacto Bout de contact	Insulator Aislador Isolateur	Gun Pistola Pistolet
Solid Steel	0.025/0.6	KP2855-1	KP42-25-15	KP52-23	KP22-50	KP14-25	KP32	Magnum 250L
Acero sólido	0.030/0.8	KP2855-1	KP42-25-15	KP52-23	KP22-50	KP14-30	KP32	
Acier plein	0.035/0.9	KP2856-1	KP42-4045-15	KP52FN	KP23-50F	KP14-35	x	
Gasless Sin gas Sans gaz (Innershield)	0.045/1.1	KP2856-1	KP42-4045-15	KP52	KP1947-1	KP14-45	x	



## HOW TO USE TROUBLESHOOTING GUIDE

### ⚠ WARNING

Service and Repair should only be performed by Factory Trained Personnel. Unauthorized repairs performed on this equipment may result in danger to the technician and machine operator and will invalidate your factory warranty. For your safety and to avoid Electrical Shock, please observe all safety notes and precautions detailed throughout this manual.

This Troubleshooting Guide is provided to help you locate and repair possible machine malfunctions.

### ⚠ CAUTION

If for any reason you do not understand the test procedures or are unable to perform the tests/repairs safely, contact your **Lincoln Authorized Service Facility (LASF)** for technical troubleshooting assistance before you proceed. For assistance in locating a LASF log on to [www.lincolnelectric.com/products/service](http://www.lincolnelectric.com/products/service) on Service shop locator. For WCTA service, contact 1-866-236-0044.

## COMO UTILIZAR LA GUIA DE LOCALIZACION DE AVERIAS

### ⚠ ADVERTENCIA

El servicio y la reparación sólo deben ser realizados por Personal Capacitado por la Fábrica. Reparaciones no autorizadas llevadas a cabo en este equipo pueden resultar peligrosas para el técnico y el operador de la máquina e invalidará su garantía de fábrica. Para su seguridad y para evitar una descarga eléctrica, por favor tome en cuenta todas las notas de seguridad y precauciones detalladas en este manual.

Esta guía de detección de problemas se proporciona para ayudarle a localizar y a reparar posibles averías de la máquina.

### ⚠ PRECAUCIÓN

Si por cualquier razón usted no entiende los procesos de prueba o no está en la posibilidad de realizar las pruebas/reparaciones con seguridad, contacte a su Taller **DE Lincoln Autorizó la Facilidad del Servicio (LASF)** para la ayuda técnica de la localización de averías antes de usted proceda. Para el ayuda en la localización de una conexión de LASF a [www.lincolnelectric.com/products/service](http://www.lincolnelectric.com/products/service) en el localizador de la tienda del servicio. Para el servicio de WCTA, contacto 1-866-236-0044.

## COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

### ⚠ AVERTISSEMENT

L'entretien et les réparations doivent être effectués par le personnel de ayant reçu une formation en usine. Les réparations non autorisées effectuées sur ce matériel peuvent entraîner un danger pour le technicien et l'opérateur de la machine et annulent la garantie d'usine. Par mesure de sécurité et pour éviter un choc électrique, veuillez observer toutes les notes de sécurité et les mises en garde données en détail dans ce manuel.

Ce guide de dépannage a pour but de vous aider à localiser et à réparer les mauvais fonctionnements éventuels de la machine.

### ⚠ ATTENTION

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avant de poursuivre avec votre **Lincoln a Autorisé la Facilité du Service (LASF)** pour l'aide technique de dépannage avant vous procédez. Pour l'aide en localisant une ouverture de LASF à [www.lincolnelectric.com/products/service](http://www.lincolnelectric.com/products/service) sur le repère de magasin de service. Pour le service de WCTA, contact 1-866-236-0044.

## TROUBLESHOOTING

### Major physical or electrical damage is evident.

1. Contact your Local Lincoln Authorized Field service facility.

There is no wire feed or open circuit voltage when the gun trigger is pulled. The machine displays are lit indicating input power to the WIRE FEED™ 255.

- 1 The gun trigger or cable may be faulty. Check or replace gun assembly.
2. The thermal protection circuit may be activated. If this is the case, it may also be an indication of a defective Gun (Trigger lead shorted to welding circuit). Allowing the machine to cool will clear this condition.
3. Make sure input voltage is correct and matches nameplate rating and reconnect panel configuration.

Machine output is low. Welds are "cold", weld bead is rounded or bumped up demonstrating poor wetting into plate.

1. Replace gun assembly. If problem is solved gun assembly is faulty. Repair or replace.
2. If problem persists with new gun then the problem is within the WIRE FEED™ 255.

### CAUTION

If for any reason you do not understand the test procedures or are unable to perform the tests/repairs safely, contact your **LINCOLN AUTHORIZED SERVICE FACILITY(LASF)** for assistance before you proceed. (See page 33 under **Caution** for field service facilities).

## LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

### Daño Eléctrico o Físico Mayor es evidente

1. Comuníquese con su Taller de Servicio Autorizado Lincoln de su localidad.

No hay alimentación de alambre o voltaje de circuito abierto cuando el gatillo de la antorcha se presiona. El foco piloto de la máquina está encendido e indica entrada de energía en la WIRE FEED™ 255.

1. El gatillo de la antorcha o el cable pueden tener falla. Verifique o reemplace el ensamble de la antorcha.
2. El circuito de protección térmica puede estar activado. Si este es el caso, lé puede estar una indicación e un arma defectuoso (plomo del disparador puesto en cortocircuito al circuito de la soldadura). (demasiado energizado). Permitir que la máquina se refresque despejará esta condición.
3. Asegúrese de que el voltaje de entrada sea el correcto y coincida con lo indicado en la placa y vuelva a conectar la configuración del panel.

Se presenta el voltaje de salida y alimentación de alambre cuando el gatillo de la antorcha no se presiona (no activado)

1. Substituya el montaje del arma. Si el problema se resuelve el ensamble de la antorcha es el que falla. Repare o reemplace.
2. Si el problema persiste con el arma nuevo entonces el problema entro de la WIRE FEED™ 255.

### ADVERTENCIA

Si por cualquier razón no entiende los procedimientos de prueba, o no puede realizar las pruebas/repares de manera segura, antes de continuar contacte **LINCOLN AUTORIZÓ LA FACILIDAD del SERVICIO (LASF)** para la ayuda antes de que usted proceda. (Véase la página 33 bajo **Precaución** para las instalaciones del servicio de campo).

## DÉPANNAGE

### Dommages physiques ou électriques importants évidents.

1. Communiquer avec le service après-vente agréé Lincoln local.

Le fil ne se dévide pas et il n'y a pas de tension à vide quand on appuie sur la gâchette du pistolet. Les affichages de la machine sont éclairés et indiquent que la WIRE FEED™ 255 est sous tension.

1. La gâchette du pistolet ou le câble peut être défectueux. Vérifier ou remplacer le pistolet.
2. Le circuit de protection thermique peut être activé. Si c'est le cas, il peut une indication d'un pistolet défectueux (fil court-circuité de soudure). Permettre à la machine de se refroidir dégagera cette condition.
3. S'assurer que la tension d'entrée convient et correspond à celle de la plaque signalétique et reconnecter la configuration du panneau.

La tension de sortie est présente et le fil se dévide quand on n'appuie pas sur la gâchette du pistolet.

1. Remplacez le pistolet. Si le problème est réglé, c'est que le pistolet est défectueux. Réparer ou remplacer.
2. Si le problème persiste avec le nouveau pistolet puis le problème est dans la WIRE FEED™ 255.

### AVERTISSEMENT

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **LINCOLN A AUTORISÉ la FACILITÉ du SERVICE (LASF)** pour l'aide avant que vous conveniez. (Voir la page 33 **Attention** pour les installations du service de domaine).

## TROUBLESHOOTING

**Machine output is low. Welds are "cold", weld bead is rounded or bumped up demonstrating poor wetting into plate.**

1. Check input voltage. Make sure input voltage matches name-plate rating and reconnect panel configuration.
2. Make sure settings for wire feed speed and voltage are correct for process being used.
3. Make sure output polarity is correct for process being used.
4. Check welding cables and gun assembly for loose or faulty connections.

**Poor arc striking with electrode sticking or blasting off.**

1. Make sure settings for wire feed speed and voltage are correct for process being used.
2. The gas shielding may be improper for process being used

### CAUTION

If for any reason you do not understand the test procedures or are unable to perform the tests/repairs safely, contact your **LINCOLN AUTHORIZED SERVICE FACILITY(LASF)** for assistance before you proceed. (See page 33 under **Caution** for field service facilities).

## LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

**La máquina no arroja toda la energía, las soldaduras son "frías". El cordón de soldadura presenta topes lo que demuestra una fundición deficiente con el metal.**

1. Verifique el voltaje de entrada. Asegúrese que el voltaje de entrada coincida con lo indicado en la placa y vuelva a conectar la configuración del panel.
2. Asegúrese de que las programaciones para la velocidad de alimentación de alambre y el voltaje sean correctas para el proceso que está siendo utilizado.
3. Asegúrese que la polaridad de salida sea la correcta para el proceso que está siendo utilizado.
4. Verifique que los cables de soldadura y ensamble de la antorcha no tenga conexiones dañadas o flojas.

**Arranque de arco deficiente y el electrodo se pega o hace explosiones.**

1. Asegúrese de que las programaciones para la velocidad de alimentación de alambre y el voltaje sean las correctas para el proceso que está siendo utilizado.
2. El gas protector puede ser inadecuado para el proceso que se está utilizando.

### ADVERTENCIA

Si por cualquier razón no entiende los procedimientos de prueba, o no puede realizar las pruebas/repaciones de manera segura, antes de continuar contacte **LINCOLN AUTORIZÓ LA FACILIDAD del SERVICIO (LASF)** para la ayuda antes de que usted proceda. (Véase la página 33 bajo **Precaución** para las instalaciones del servicio de campo).

## DÉPANNAGE

**La sortie de la machine est faible. Les soudures sont «froides», le cordon de soudure est arrondi ou bombé ou révèle un mauvais mouillage de la tôle.**

1. Vérifier la tension d'entrée. S'assurer que la tension d'entrée correspond à celle de la plaque signalétique et reconnecter la configuration du panneau.
2. S'assurer que les réglages de vitesse de dévidage du fil et de tension conviennent pour le procédé utilisé.
3. S'assurer que la polarité de sortie est bonne pour le procédé utilisé.
4. Vérifier les câbles de soudage et le pistolet pour voir s'il y a des connexions desserrées ou mauvaises.

**Mauvais amorçage de l'arc. L'électrode colle ou explose.**

1. S'assurer que les réglages de vitesse de dévidage du fil et de tension conviennent pour le procédé utilisé.
2. La protection de gaz peut être insuffisante pour le procédé utilisé.

### AVERTISSEMENT

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **LINCOLN A AUTORISÉ la FACILITÉ du SERVICE (LASF)** pour l'aide avant que vous conveniez. (Voir la page 33 **Attention** pour les installations du service de domaine).

## TROUBLESHOOTING

### Rough wire feeding or wire will not feed but drive rolls are turning.

1. The gun cable may be kinked or twisted.
2. The wire may be jammed in the gun cable, or gun cable may be dirty.
3. Check drive roll tension and position of grooves.
4. Check for worn or loose drive rolls.
5. The electrode may be rusty or dirty.
6. Check for damaged or incorrect contact tip.
7. Check wire spindle for ease of rotation and adjust break tension knob if necessary.

### The wire feed stops while welding. When trigger is released and pulled again the wire feed starts.

1. Check the wire feed drive rolls and motor for smooth operation.
2. Check for restrictions in the wire feed path. Check the gun and cable for restrictions.
3. Make sure gun liner and tip are correct for wire size being used.
4. Make sure drive rolls and guide plates are clean and are the correct size.
5. Make sure the spot timer knob is set to off.
6. Check spindle for ease of rotation.

### Gas does not flow when gun trigger is pulled.

1. Make sure gas supply is connected properly and turned "on".
2. If the gas solenoid does actuate (click) when the gun trigger is pulled there may be a restriction in the gas supply line.
3. The gun cable assembly may be faulty. Check or replace.
4. If gas solenoid does not operate when gun trigger is pulled the problem is within the WIRE FEED™ 255.
5. Make sure the gun is pushed all the way into gun mount and is properly seated.

### CAUTION

If for any reason you do not understand the test procedures or are unable to perform the tests/repairs safely, contact your **LINCOLN AUTHORIZED SERVICE FACILITY(LASF)** for assistance before you proceed. (See page 33 under **Caution** for field service facilities).

## LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

### La alimentación de alambre es difícil no alimenta alambre pero los rodillos siguen girando.

1. El cable de la antorcha puede estar enrollado o doblado.
2. El alambre puede estar atorado dentro del cable de la antorcha o el cable de la antorcha puede estar sucio.
3. Verifique la tensión del rodillo impulsor y la posición de las ranuras.
4. Verifique si el rodillo impulsor está desgastado o suelto.
5. El electrodo puede estar oxidado o sucio.
6. Verifique que la punta de contacto no presente algún daño o defecto.
7. Verifique el eje del alambre y vea que gire fácilmente y ajuste la perilla de tensión del freno si es necesario.

### El alambre se detiene mientras se suelda. Cuando el gatillo se suelta y se vuelve a presionar comienza la alimentación de alambre.

1. Verifique que los rodillos impulsores de alimentación de alambre y el motor funcionen adecuadamente.
2. Verifique las restricciones en la trayectoria de alimentación de alambre. Verifique las restricciones para la antorcha y el cable.
3. Asegúrese que la guía y punta de la antorcha sean para el tamaño de alambre que se está utilizando.
4. Asegúrese que los rodillos impulsores y los tubos guía estén limpios y sean de la medida correcta.
5. Cerciórese de que la perilla del contador de tiempo del punto esté fijada a apagado.
6. Revise que el eje gire fácilmente.

### El gas no fluye cuando se presiona el gatillo de la antorcha.

1. Asegúrese que el suministro de gas esté conectado adecuadamente y en posición de "abierto".
2. Si el solenoide de gas no actúa cuando el gatillo de la antorcha se presiona puede existir alguna obstrucción en la línea de suministro de gas.
3. El ensamble del cable de la antorcha puede fallar. Verifique o reemplace.
4. Si el solenoide de gas no funciona cuando el gatillo de la antorcha se jala el problema se encuentra dentro de la WIRE FEED™ 255.
5. Asegúrese de que la pistola entre hasta el fondo en el montaje de la antorcha y esté bien colocada.

### ADVERTENCIA

Si por cualquier razón no entiende los procedimientos de prueba, o no puede realizar las pruebas/repares de manera segura, antes de continuar contacte **LINCOLN AUTORIZÓ LA FACILIDAD del SERVICIO (LASF)** para la ayuda antes de que usted proceda. (Véase la página 33 bajo **Precaución** para las instalaciones del servicio de campo).

## DÉPANNAGE

### Mauvais dévidage ou le fil ne se dévide pas même si les galets d'entraînement tournent.

1. Le câble du pistolet peut être tordu ou plié.
2. Le fil peut être bloqué dans le câble du pistolet, ou le câble du pistolet peut être sale.
3. Vérifier la tension des galets d'entraînement et la position des gorges.
4. Vérifier si les galets d'entraînement sont desserrés ou usés.
5. L'électrode peut être rouillée ou sale.
6. Vérifier si le tube contact est endommagé ou n'est pas le bon.
7. Vérifier l'axe de dévidage pour voir s'il tourne bien et régler s'il y a lieu le bouton de tension du frein.

### Le fil arrête de se dévider au cours du soudage. Quand on relâche la gâchette et qu'on y appuie à nouveau, le fil recommence à se dévider.

1. Vérifier le bon fonctionnement des galets d'entraînement et du moteur.
2. Vérifier si quelque chose obstrue le circuit de dévidage. Vérifier si le problème provient du pistolet ou du câble.
3. S'assurer que le conduit du pistolet et le tube conviennent pour le diamètre de fil utilisé.
4. S'assurer que les galets d'entraînement et les plaques guides sont propres et sont de la bonne dimension.
5. Assurez-vous que le bouton de temporisateur de tache est placé à au loin.
6. Vérifier que l'axe tourne normalement.

### Le gaz ne s'écoule pas quand on appuie sur la gâchette.

1. S'assurer que le gaz d'alimentation est raccordé correctement et est ouvert.
2. Si l'électrovanne de gaz est actionnée (déclit) quand on appuie sur la gâchette du pistolet, il peut y avoir une obstruction dans la conduite du gaz d'alimentation.
3. Le câble du pistolet peut être défectueux. Vérifier ou remplacer.
4. Si l'électrovanne de gaz ne fonctionne pas quand on appuie sur la gâchette du pistolet, le problème provient de la WIRE FEED™ 255.
5. S'assurer que le pistolet est poussé à fond dans le support et bien en place.

### AVERTISSEMENT

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **LINCOLN A AUTORISÉ la FACILITÉ du SERVICE (LASF)** pour l'aide avant que vous conveniez. (Voir la page 33 **Attention** pour les installations du service de domaine).

**Poor arc striking with electrode sticking or blasting off.**

1. Make sure settings for wire feed speed and voltage are correct for process being used.
2. The gas shielding may be improper for process being used.
3. Check input line voltage to be within machines recommended rating range.
4. Check that the machine reconnect panel is configured properly for the applied voltage.

**Rough wire feeding or wire will not feed but drive rolls are turning.**

1. The gun cable may be kinked or twisted.
2. The wire may be jammed in the gun cable, or gun cable may be dirty.
3. Check drive roll tension and position of grooves.
4. Check for worn or loose drive rolls.
5. The electrode may be rusty or dirty.
6. Check for damaged or incorrect contact tip.
7. Check wire spindle for ease of rotation and adjust break tension knob if necessary.
8. Check that the gun is pushed all the way into gun mount and properly seated.

**⚠ CAUTION**

If for any reason you do not understand the test procedures or are unable to perform the tests/repairs safely, contact your **LINCOLN AUTHORIZED SERVICE FACILITY(LASF)** for assistance before you proceed. (See page 33 under **Caution** for field service facilities).

**Cebado pobre con el electrodo que se pega o que arruina apagado.**

1. Cerciórese de que los ajustes para la velocidad y el voltaje de alimentación del alambre estén correctos para el proceso que es utilizado.
2. El blindar del gas puede ser incorrecto para el proceso que es utilizado.
3. Compruebe la línea de entrada voltaje para estar con en las máquinas recomendadas clasificando la gama.
4. Compruebe que la máquina vuelve a conectar el panel está configurada correctamente para el voltaje aplicado.

**Hay alambre áspero que alimenta o el alambre no alimentará pero los rodillos impulsores están giro.**

1. El cable del pistola puede ser enroscado o ser torcido.
2. El alambre se puede atasc en el cable del arma, o el cable del arma puede ser sucio.
3. Compruebe la tensión del rodillo impulsor y la posición de surcos.
4. Compruebe para saber si hay rodillos impulsores gastados o flojos.
5. El electrodo puede ser oxidado o sucio.
6. Compruebe para saber si hay la extremidad dañada o incorrecta del contacto.
7. Compruebe el huso del alambre para saber si hay facilidad de la rotación y ajuste la perilla de la tensión de la rotura en caso de necesidad. 8. Compruebe que el arma está empujado hasta el final en el montaje del arma y asentado correctamente.
8. Compruebe que el pistola está empujado hasta el final en el montaje del pistola y asentado correctamente.

**⚠ ADVERTENCIA**

Si por cualquier razón no entiende los procedimientos de prueba, o no puede realizar las pruebas/repares de manera segura, antes de continuar contacte **LINCOLN AUTORIZÓ LA FACILIDAD del SERVICIO (LASF)** para la ayuda antes de que usted proceda. (Véase la página 33 bajo **Precaución** para las instalaciones del servicio de campo).

**Engraisé pauvre avec l'électrode qui est collée ou ruine éteint.**

1. Assurez-vous dont les ajustements pour la vitesse et le voltage du fil corrects pour le processus qui est utilisé.
2. Blinder du gaz il peut être incorrect pour le processus qui est utilisé.
3. Vérifiez la ligne d'entrée voltage pour être avec dans les machines recommandées classer la gamme.
4. Vérifiez que la machine relie à nouveau le panneau est formée correctement pour le voltage appliqué.

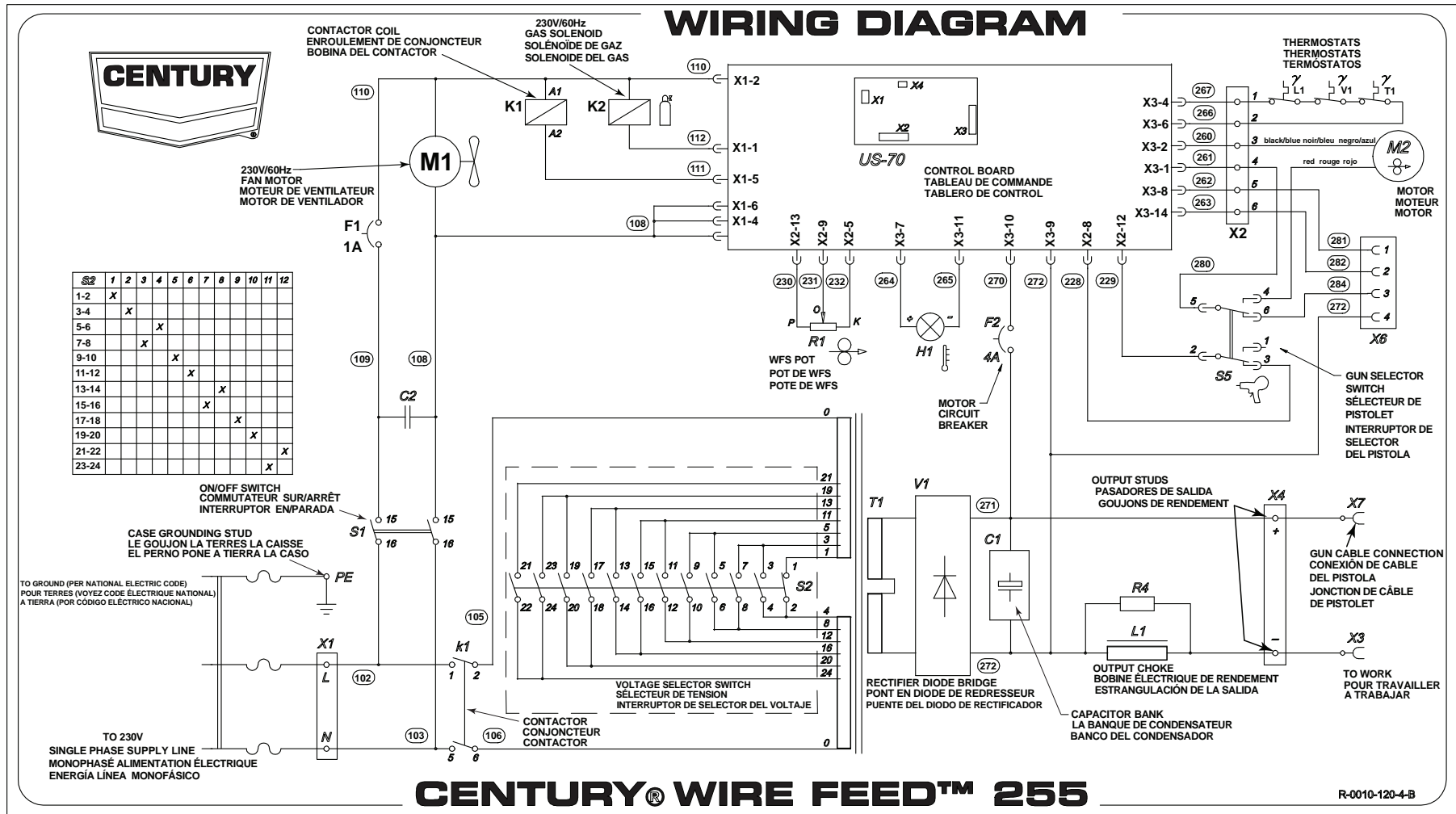
**Il y a fil rugueux se déplaçant à travers ou le fil ne se déplaçant travers arrêts les mais les rouleaux impulsifs tournent.**

1. Le câble du pistolet peut être tordu.
2. Le fil se peut collé dans le câble de pistolet, ou pistolet câble de peut être sale.
3. Vérifiez la tension du rouleau impulsif et la position de sillons.
4. Vérifiez les pains usés ou lâches d'entraînement.
5. L'électrode peut être oxydé ou sale.
6. Vérifiez a l'extrémité endommagée ou incorrecte du contact.
7. Examinez l'axe de fil pour assurer la facilité de la rotation et ajustez le bouton de tension.
8. Vérifiez que le pistolet est poussé toute la manière dans le bâti et se reposer correctement de pistolet.

**⚠ AVERTISSEMENT**

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **LINCOLN A AUTORISÉ la FACILITÉ du SERVICIO (LASF)** pour l'aide avant que vous conveniez. (Voir la page 33 **Attention** pour les installations du service de domaine).

**CENTURY® WIRE FEED™ 255 WIRING DIAGRAM**  
**CENTURY® WIRE FEED™ 255 ESQUEMA ELÉCTRICO**  
**CENTURY® WIRE FEED™ 255 DIAGRAMME DE CÂBLAGE**



**CENTURY® WIRE FEED™ 255**

R-0010-120-4-B

**S27985-25**

**NOTE:** This diagram is for reference only. It may not be accurate for all machines covered by this manual. The specific diagram for a particular code is pasted inside the machine on one of the enclosure panels.

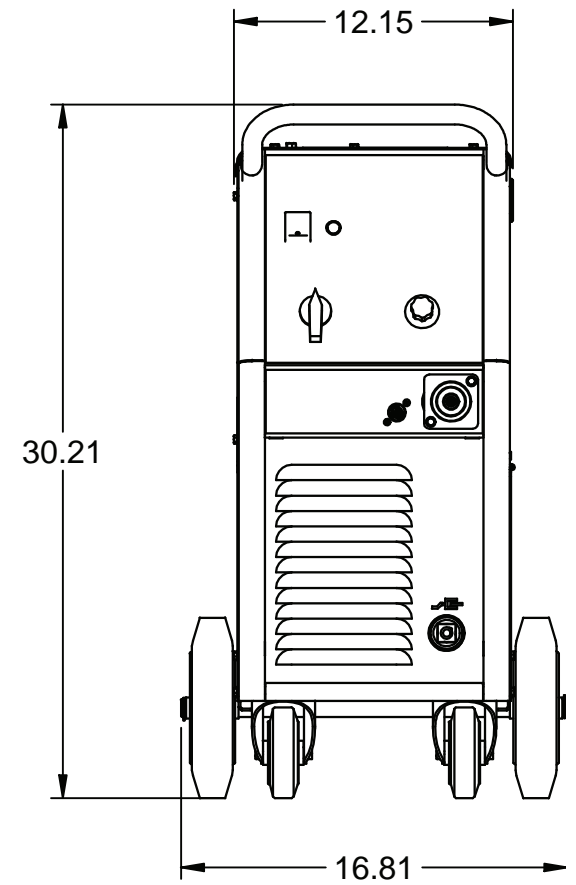
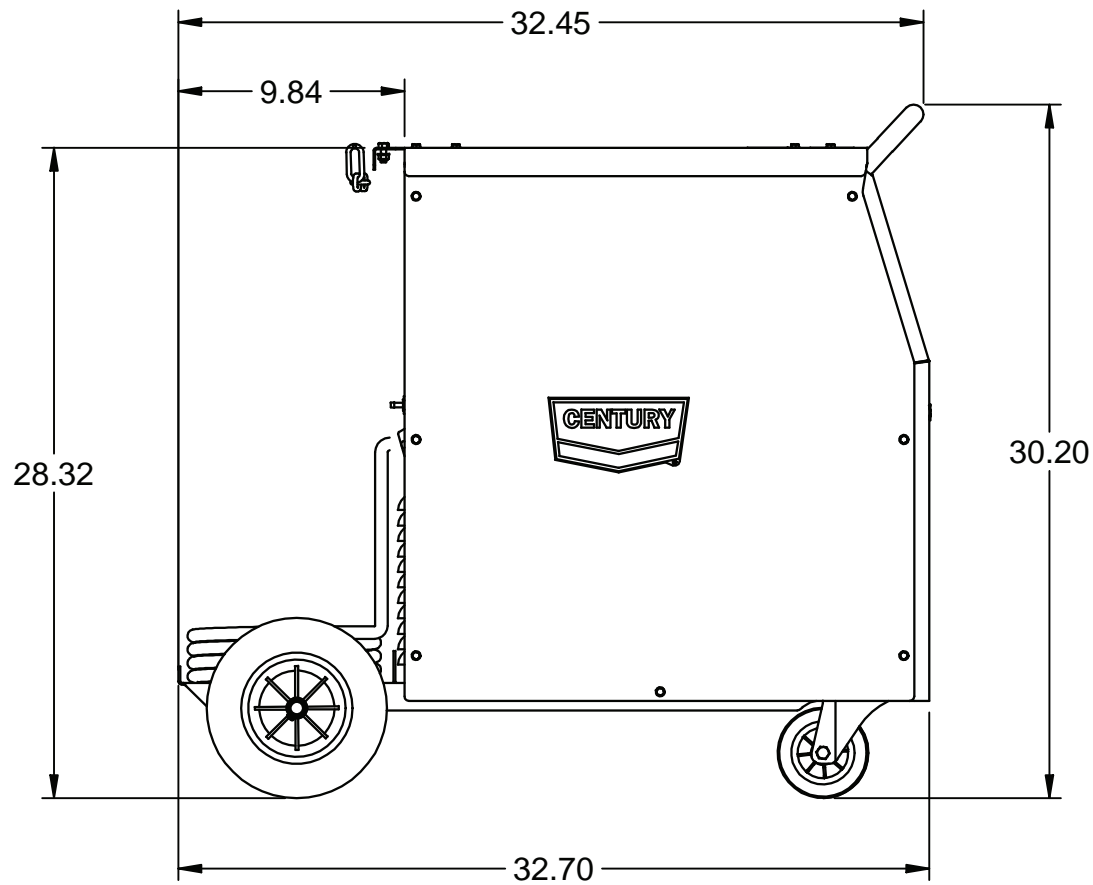
**NOTA:** Este diagrama es sólo para referencia. Es posible que no sea exacto para todas las máquinas que se mencionan en este manual. El diagrama específico para su máquina se localiza dentro de la misma, en uno de los paneles.

**NOTE:** Ce schéma n'est donné qu'à titre de référence. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines traitées dans ce manuel. Le schéma particulier pour un code spécial est collé à l'intérieur de la machine sur un des panneaux du boîtier.

**DIMENSION PRINT  
CENTURY® WIRE FEED 255**

**IMPRESION DE LAS DIMENSIONES  
CENTURY® WIRE FEED 255**

**COPIE DE DIMENSION  
CENTURY® WIRE FEED 255**



**PARTS**

Order parts from an authorized Century® Service Facility. The following replacement parts listing is for reference only. Refer to parts page listing P-614 for latest list.

**PARTES**

Ordene las partes al Taller de Servicio Autorizado de Century®. La siguiente lista de partes de repuesto es sólo una referencia. Consulte la lista de partes de la página P-614 para obtener la lista más reciente.

**PIÈCES**

Commander les pièces à un centre de service Century® autorisé. La nomenclature des pièces de rechange suivante n'est donnée qu'à titre de référence. Voir la toute dernière nomenclature P-614.

**WIRE FEED™ 255**

<b>Part Description</b>	<b>Descripción de las partes</b>	<b>Désignation des pièces</b>	<b>Part Number</b>
On/Off Switch	Interruptor encienda/Parada	Commutateur "Marche/Arrêt	S27985-1
WFS Knob	Perilla de la velocidad de alimentación del alambre	Bouton de vitesse écoulement de fil	T10491
Voltage Sensor Knob	Perilla del sensor del voltaje	Bouton de sonde de tension	S27985-2
Drive Roll Retainer	Detenedor del rodillo impulsor	Arrêteur de rouleau d'entraînement	S27985-3
Wire Drive Assembly	Conjunto impulsor del alambre	Ensemble entraînement du fil	S27985-4
Wire Reel Locking Nut	Tuerca fijación del carrete de alambre	Écrou verrouillage de bobine de fil	S27985-6
Upper Door	Puerta superior	Porte supérieure	S27985-7
Plastic Latch	Cerradura plástico	Verrou en plastique	S27985-8
Door Hinge	Bisagra de Puerta	Charnière de porte	S27985-9
Lower Side Door	Baje la puerta lateral	Abaissez la porte latérale	S27985-10
Case Side	Lado del caso	Côté de cas	S27985-11
Voltage Selector Switch	Interruptor de selector del voltaje	Sélecteur Commutateur de tension	S27985-13
Gun Selector Switch	Interruptor de selector del Pistola	Sélecteur Commutateur de pistolet	S27985-16
Control P.C. Board	De la Tarjeta de Circuito Impreso de Control	Circuit imprimé de Assemblée	S27985-17
Fan	Ventilador	Ventilateur	S27985-18
Twistlock Cable Assembly	Asamblea de cable Cerradura de la torcedura	Câble équipé de Serrure de torsion	S27985-19
Output Stud Fastening Cap	Salida del perno sujete Cubierta	Rendement de goujon Chapeau d'attache	S25351-5
Input Cord	Cuerda de la entrada	Corde d'entrée	S27985-31
Chain	Cadena	Chaîne	S27985-33
Procedure Decal	Etiqueta del procedimiento	Décalque de procédé	S27985-35
Knurled Drive Roll	Rodillo impulsor con estrías	Pain moleté d'entraînement	KP2855-1
Hand Screw for tightening gun	Tornillo de la mano para apretar el pistola	Vis de main pour serrer le pistolet	G6422-43
Gas Hose Assembly	Asamblea de manguera del gas	Ensemble de tuyau de gaz	G6422-44
Spindle Adapter	Adaptador del huso	Adapteur d'axe	K2865-1





				
<b>WARNING</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing.</li> <li>Insulate yourself from work and ground.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Keep flammable materials away.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wear eye, ear and body protection.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Keep your head out of fumes.</li> <li>Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone.</li> </ul>
Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada.</li> <li>Aislese del trabajo y de la tierra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los humos fuera de la zona de respiración.</li> <li>Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases.</li> </ul>
French <b>ATTENTION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension.</li> <li>Isolez-vous de la pièce et de la terre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gardez à l'écart de tout matériel inflammable.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gardez la tête à l'écart des fumées.</li> <li>Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail.</li> </ul>
German <b>WARNUNG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung!</li> <li>Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Entfernen Sie brennbares Material!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch!</li> <li>Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes!</li> </ul>
Portuguese <b>ATENÇÃO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada.</li> <li>Isole-se da peça e terra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha inflamáveis bem guardados.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Use proteção para a vista, ouvido e corpo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenha seu rosto da fumaça.</li> <li>Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória.</li> </ul>
Japanese <b>注意事項</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>通電中の電気部品、又は溶材にヒブやぬれた布で触れないこと。</li> <li>施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>目、耳及び身体に保護具をして下さい。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヒュームから頭を離すようにして下さい。</li> <li>換気や排煙に十分留意して下さい。</li> </ul>
Chinese <b>警告</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。</li> <li>使你自已与地面和工件绝缘。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>把一切易燃物品移离工作场所。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>头部远离烟雾。</li> <li>在呼吸区使用通风或排风器除烟。</li> </ul>
Korean <b>위험</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오.</li> <li>모재와 접지를 접촉치 마십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>인화성 물질을 접근시키지 마십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오.</li> <li>호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오.</li> </ul>
Arabic <b>تحذير</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالمعالب المبللة بالماء.</li> <li>ضع عازل على جسمك خلال العمل.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ابتعد رأسك بعيداً عن الدخان.</li> <li>استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها.</li> </ul>

		
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Turn power off before servicing.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Do not operate with panel open or guards off.</li> </ul>	<b>WARNING</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● No operar con panel abierto o guardas quitadas.</li> </ul>	Spanish <b>AVISO DE PRECAUCION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Débranchez le courant avant l'entretien.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés.</li> </ul>	French <b>ATTENTION</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen!</li> </ul>	German <b>WARNUNG</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● Não opere com as tampas removidas.</li> <li>● Desligue a corrente antes de fazer serviço.</li> <li>● Não toque as partes elétricas nuas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mantenha-se afastado das partes moventes.</li> <li>● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas.</li> </ul>	Portuguese <b>ATENÇÃO</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切ってください。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。</li> </ul>	Japanese <b>注意事項</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 維修前切斷電源。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。</li> </ul>	Chinese <b>警告</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 보수전에 전원을 차단하십시오.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 관널이 열린 상태로 작동치 마십시오.</li> </ul>	Korean <b>위험</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاعطية الحديدية الواقية ليست عليه.</li> </ul>	Arabic <b>تحذير</b>

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT SUR CET EQUIPEMENT ET LES PRODUITS A UTILISER ET SUIVEZ LES CONSIGNES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل. اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع

