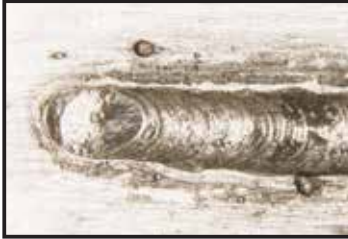


# Forney

## EASY WELD™

### WELD EXAMPLES & TROUBLESHOOTING

#### GOOD WELD



- Smooth bead
- Minimal spatter
- Good fusion

#### CURRENT/WFS TOO HIGH



- Too wide
- Bead too flat
- Visible melt through

#### CURRENT TOO LOW



- Lack of fusion

#### WELD SPEED TOO FAST



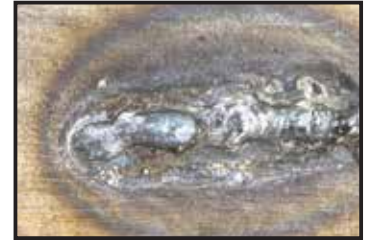
- Stringy and lack of fusion

#### WELD SPEED TOO SLOW



- Melt through or burn through

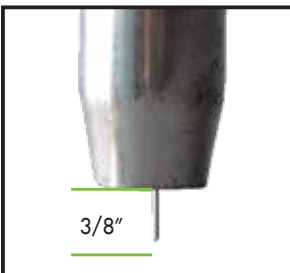
#### STICK OUT TOO LONG



- Excessive spatter

### WELDING TIPS

#### OPTIMAL STICKOUT



- Stickout 3/8" +/- 1/8"
- Short stickout = more current and more penetration

#### VOLTAGE



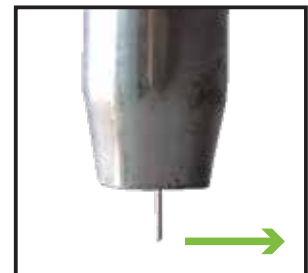
- Affects the arc shape
- Less voltage = tighter arc and potentially more spatter

#### WIRE FEED SPEED (WFS)



- Higher wire feed speed equals more amperage
- Can also affect arc shape and penetration

#### TRAVEL SPEED



- Affects bead width and height
- Can also affect penetration

**THIN MATERIAL**  
**THICK MATERIAL**

Less voltage  
More voltage

Lower wire feed speed  
Higher wire feed speed

Faster travel speed  
Slower travel speed

**WARNING:** To prevent fire and serious injury: Keep torch and wire clear of grounded objects while welder is plugged in. Be sure to follow safe welding procedures and wear proper PPE (clothes, welding helmet, safety glasses, welding gloves, boots, etc.).

# Forney EASY WELD™

**WARNING:** To prevent serious injury, read manual warnings and instructions before use.

- 1** Assemble torch wrap tabs to top handle.  
(Tool needed: screwdriver)


- 2** Install wire spool per the diagram inside the cabinet.


- 3** Plug in welder.


- 4** Turn it on, and squeeze trigger until wire comes out.


- 5** Carefully tighten wire feed tension knob and despooler knob.


- 6** Adjust wire feed speed and material thickness switch per setup chart.

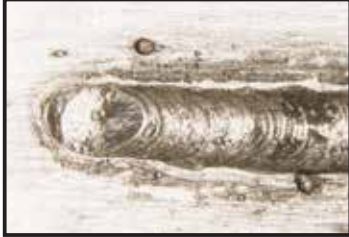

- 7** Turn machine on, pull trigger on MIG gun and weld. Adjust stickout, travel speed, wire feed speed and voltage as necessary to achieve a good weld. See reverse side for weld examples and welding tips.

# Forney

## EASY WELD™

### EXEMPLES DE SOUDAGE ET DÉPANNAGE

#### BONNE SOUDURE



- Cordon lisse
- Projection minimale
- Bonne fusion

#### COURANT/VITESSE DU FIL (WFS) TROP ÉLEVÉ



- Trop large
- Cordon trop plat
- Fusion visible

#### COURANT TROP BAS



- Fusion insuffisante

#### VITESSE DE SOUDAGE TROP RAPIDE



- Fusion filandreuse et insuffisante

#### VITESSE DE SOUDAGE TROP LENTE



- Fond ou brûle à travers

#### JEU TROP LONG



- Projection excessive

### CONSEILS DE SOUDAGE

#### JEU OPTIMAL



- Jeu de 3/8" (9,525mm) +/- 1/8" (3,2mm)
- Jeu court = plus de courant et plus de pénétration

#### TENSION



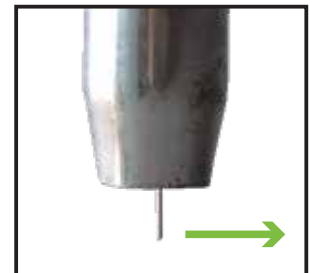
- Influence la forme de l'arc
- Moins de tension = arc plus serré et potentiellement plus de projection

#### VITESSE DU FIL (WFS)



- Une vitesse de fil plus élevée signifie une plus grande intensité du courant
- Peut aussi influencer la forme de l'arc et la pénétration

#### VITESSE DE DÉPLACEMENT



- Influence la largeur et la hauteur du cordon
- Peut aussi influencer la pénétration

**MATÉRIAU MINCE**  
**MATÉRIAU ÉPAIS**

Moins de tension  
Plus de tension

Vitesse du fil plus lente  
Vitesse du fil plus rapide

Vitesse du fil plus rapide  
Vitesse de déplacement plus lente

**AVERTISSEMENT :** Afin de prévenir les incendies et les blessures graves : Garder le chalumeau et le fil éloignés des objets mis à la terre lorsque la soudeuse est branchée. S'assurer de suivre les procédures de soudage sécuritaires et de porter l'EPI adéquat (vêtements, casque de soudeur, lunettes de sécurité, gants de soudage, bottes, etc.).

# Forney

## EASY WELD™

**AVERTISSEMENT :** Afin d'éviter les blessures graves, lire les avertissements et les instructions du manuel avant d'utiliser cet appareil.

### GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE POUR LA SOUDEUSE 125 FC

- 1** Assembler les languettes de l'enrouleur pour chalumeau à la poignée supérieure.  
(outil nécessaire : tournevis)



- 2** Installer la bobine de fil selon le diagramme à l'intérieur du boîtier.



- 3** Brancher la soudeuse.



- 4** La mettre en marche et appuyer sur la gâchette jusqu'à ce que le fil ressorte.



- 5** Serrer soigneusement le bouton de tension pour l'alimentation du fil et le bouton de déroulage.



- 6** Régler la vitesse du fil et l'interrupteur pour l'épaisseur du matériau selon le tableau des réglages

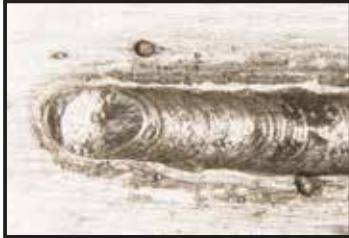


- 7** Mettre l'appareil sous tension, appuyer sur la gâchette du pistolet MIG et souder. Au besoin, régler le jeu, la vitesse de déplacement, la vitesse du fil et la tension afin de pouvoir bien souder. Consulter le verso pour des exemples de soudure et des conseils de soudage.



### EJEMPLOS DE SOLDADURAS Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

#### BUENA SOLDADURA



- Cordón parejo
- Mínimas salpicaduras
- Buena fusión

#### CORRIENTE/VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE (WFS) DEMASIADO ALTA



- Demasiado ancha
- Cordón demasiado plano
- Visible al derretirse

#### CORRIENTE DEMASIADO BAJA



- Falta de fusión

#### VELOCIDAD DE SOLDADO DEMASIADO RÁPIDA



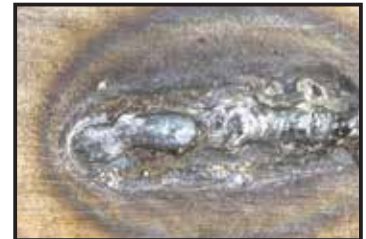
- Soldadura delgada y con falta de fusión

#### VELOCIDAD DE SOLDADO DEMASIADO LENTA



- Se derrite o se quema

#### ALAMBRE SALIENTE DEMASIADO LARGO



- Salpicaduras excesivas

### CONSEJOS PARA SOLDAR

#### LONGITUD ÓPTIMA DE ALAMBRE SALIENTE



- Alambre saliente 3/8" (9,525mm) +/- 1/8" (3,2mm)
- Alambre saliente corto = más corriente y más penetración

#### VOLTAJE



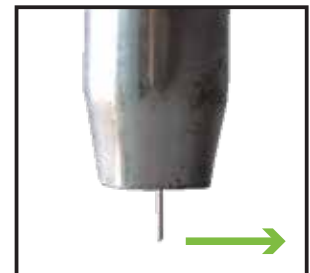
- Afecta la forma del arco
- Menos voltaje = arco más ajustado y potencialmente más salpicaduras

#### VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE (WFS)



- Una mayor velocidad de alimentación del alambre equivale a más amperaje
- También puede afectar la forma del arco y la penetración

#### VELOCIDAD DE RECORRIDO



- Afecta el ancho y la altura del cordón
- También puede afectar la penetración

#### MATERIAL DELGADO

Menos voltaje

Menor velocidad de alimentación del alambre  
Mayor velocidad de alimentación del alambre

Mayor velocidad de alimentación del alambre  
Menor velocidad de recorrido

#### MATERIAL GRUESO

Más voltaje

**ADVERTENCIA:** A fin de evitar incendios y lesiones graves: mantenga la antorcha y el alambre libres de objetos con conexión a tierra mientras la soldadora está enchufada. Cerciórese de seguir procedimientos de soldado seguro y de usar EPP adecuados (vestimenta, casco de soldar, anteojos de protección, guantes de soldar, botas, etc.).

# Forney

## EASY WELD™

**ADVERTENCIA:** Para evitar lesiones graves, lea las advertencias y las instrucciones del manual antes de usar.

### GUÍA DE INICIO RÁPIDO DE LA SOLDADORA 125 FC

- 1** Coloque las pestañas de la envoltura de la antorcha en el mango superior.  
(Herramienta necesaria: destornillador)
- 2** Instale la bobina de alambre según el diagrama dentro del gabinete.
- 3** Enchufe la soldadora.
- 4** Enciéndala y apriete el gatillo hasta que salga el alambre.
- 5** Ajuste con cuidado la perilla de tensión de alimentación y la perilla del desbobinador.
- 6** Ajuste la velocidad del alambre y el interruptor de espesor del material según el cuadro de configuraciones.
- 7** Encienda la máquina, jale el gatillo de la pistola MIG y suelde. Ajuste el alambre saliente, la velocidad de recorrido, la velocidad de alimentación del alambre y el voltaje según sea necesario para lograr una buena soldadura. Consulte el reverso para ver ejemplos de soldaduras y consejos para soldar.

