

Please read and save these instructions. Read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product described. Protect yourself and others by observing all safety information. Failure to comply with instructions could result in personal injury and/or property damage! Retain instructions for future reference.



Aluminum Welding Kit

Description

Model WT2530 is an aluminum welding kit designed for use on all Campbell Hausfeld wire feed MIG welders (WG series). This kit includes: PTFE wire liner (Part Number: WC600210AV), smooth-groove drive roller (Part Number: WC500008AV) and four pieces of 0.030" (0.8 mm) aluminum contact tips (Part Number: WT501800AV). These parts, when installed in your welder, allow welding aluminum with greater success. Along with this kit, you will need a spool of 0.030" (0.8 mm) aluminum MIG wire (Part Number: WE303001AV) and a bottle of 100% Argon shielding gas (Part Number: WT601100AV).

PTFE wire liner

The PTFE wire liner reduces the drag on the soft aluminum welding wire. **DO NOT USE TO WELD STEEL.** This liner should be used for aluminum welding only to prevent contamination.

1. Verify the welder is **OFF** and **UNPLUGGED**.
2. Open wire feed door and locate drive deck. Remove torch cable cover by removing three screws (see figure 1a). WG3020: Remove four screws (see figure 1b).
3. Disassemble torch handle by

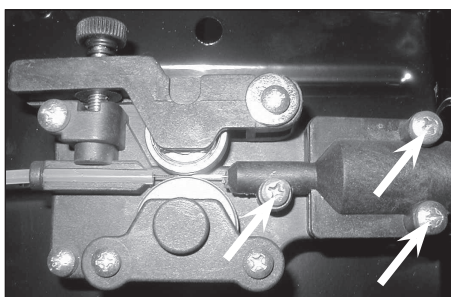


Figure 1a – Remove these three screws

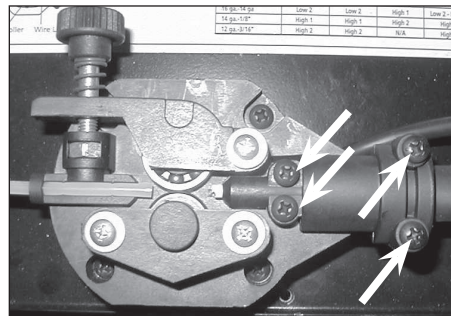


Figure 1b – Remove these four screws

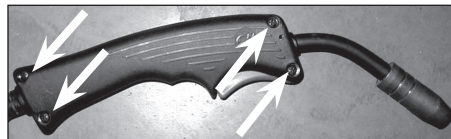


Figure 2a – Remove these four screws

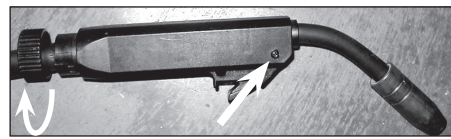


Figure 2b – Remove screw and twist nut

4. Remove swan neck/valve assembly from handle (see figure 3a). WG3020: (see figure 3b).
5. Remove the existing wire liner from



Figure 3a

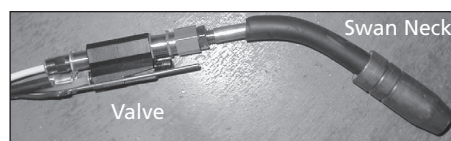


Figure 3b

the valve. Unlock by pulling up, then out from the valve (see figure 4a). WG3020: Pull liner from valve while pressing collar of liner fitting (see figure 4b).

6. Straighten the torch hose and

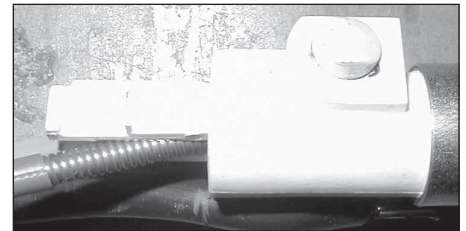


Figure 4a

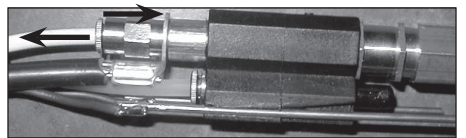


Figure 4b

remove the existing wire liner. Then, insert the PTFE wire liner into the torch hose.

7. Push new liner into the valve at an angle until seated fully and then push sideways to lock it in position (see figure 4a). WG3020: Push new liner into fitting. It locks automatically.
8. Place swan neck/valve assembly into torch handle, making sure small black wires are located correctly (see figure 5a). Reassemble torch handle with four screws. WG3020: Make sure trigger is positioned correctly (see figure 5b).

Aluminum Welding Kit

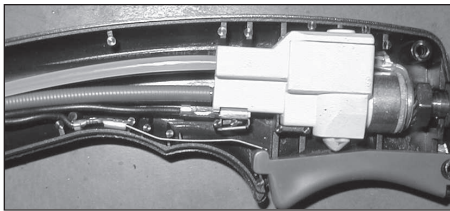


Figure 5a



Figure 5b

9. Reattach torch cable cover onto drive deck, making sure wire liner is aligned with drive roller, but not touching the roller (see figure 6).
Note: Trim the liner's length as needed.

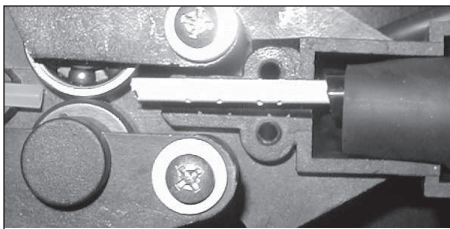


Figure 6

Smooth-Groove Drive Roller

The existing serrated-groove drive roller will cut notches in the soft aluminum welding wire. These notches increase the drag within the wire liner. The smooth-groove drive roller eliminates this problem. WG3020: Use the smooth-groove drive roller supplied with your welder.

1. Verify the welder is **OFF** and **UNPLUGGED**.
2. Open wire feed door and locate drive deck. Release tension on swing arm by removing tension screw and spring.
3. Remove roller cover by removing two screws (see figure 7).

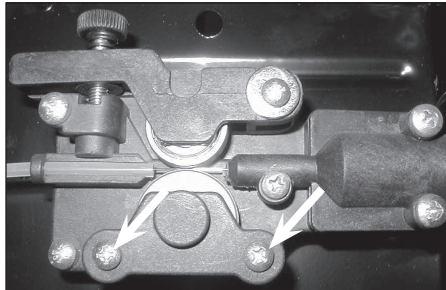


Figure 7 – Remove these two screws

4. Remove serrated-groove drive roller and replace with smooth-groove drive roller. Install drive roller with "0,8-0,9" stamping facing out. This aligns the correct groove for 0.030"-0.035" (0.8-0.9 mm) wire with the liner.
5. Reinstall roller cover, tension screw and spring.

Aluminum Contact Tip

The contact tips in this kit have been designed specifically for welding aluminum. The hole is slightly oversized to reduce drag. There is more mass to handle the extra heat associated with aluminum welding. And, the tip is tapered for use with shielding gases. These tips are to be used with 0.030" (0.8 mm) aluminum MIG wire.

1. Remove nozzle by turning counterclockwise.
2. Remove existing contact tip by turning counterclockwise.
3. Install 0.030" (0.8 mm) aluminum contact tip.
4. Reinstall nozzle.

Aluminum Welding Help

- Make sure your base metal is very clean. New aluminum will oxidize almost immediately. Thin layers of oxidation are clear and cannot be seen. Use a stainless steel brush to clean the weld area and the work clamp area. Use the stainless steel brush only on aluminum to prevent contamination.
- The center of the contact tip must be clean to transfer the current required for welding aluminum. Even new contact tips can benefit from cleaning with a tip cleaner.
- Since aluminum conducts heat so well, higher welder output is required. Also, the wire and travel speeds need to be faster.
- Work clamp connection must be thoroughly clean and as close to the weld area as possible.
- When welding thin material, it is usually easier to use a "push" technique rather than a "pull" technique.

S'il vous plaît lire et conserver ces instructions. Lire attentivement avant de monter, installer, utiliser ou de procéder à l'entretien du produit décrit. Se protéger ainsi que les autres en observant toutes les instructions de sécurité, sinon, il y a risque de blessure et/ou dégâts matériels! Conserver ces instructions comme référence.



Kit de Soudure d'Aluminium

Description

Le modèle WT2530 est un kit de soudure d'aluminium conçu pour toutes les soudeuses à l'arc sous la protection de gaz inerte avec fil électrode fusible à entraînement du fil électrode Campbell Hausfeld (série WG). Cette trousse comprend : Chemise de fil de PTFE (no de pièce : WC600210AV), rouleau d'entraînement à rainure lisse (no de pièce : WC500008AV), quatre pointes de contact de 0,8 mm (0,030 po) d'aluminium (no de pièce : WT501800AV). Ces pièces, installées sur votre soudeuse, permettent de souder l'aluminium avec plus de succès. Avec ce kit, vous aurez besoin d'une bobine de fil MIG d'aluminium de 0,030 pouce (0,8 mm) (numéro de pièce: WE303001AV) et d'une bouteille de gaz de protection d'argon à 100 % (numéro de pièce: WT601100AV).

Chemise de fil de PTFE

La chemise de fil de PTFE réduit la traînée sur le fil de soudage d'aluminium doux. **N'UTILISEZ PAS POUR SOUDER L'ACIER** Cette garniture devrait servir seulement pour la soudure d'aluminium afin de prévenir la contamination.

1. Vérifiez que l'appareil est **hors tension et DÉBRANCHÉ**.
2. Ouvrez la porte d'alimentation du fil et trouvez le plateau d'alimentation.

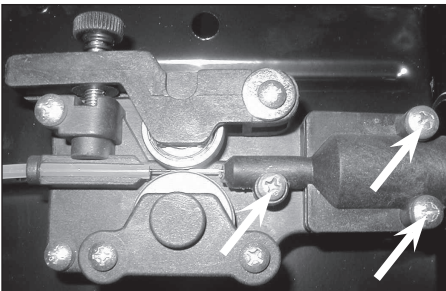


Figure 1a – Retirez ces trois vis

Retirez le couvercle du câble du chalumeau en retirant trois vis (voir la figure 1a). WG3020: Retirez les quatre vis (voir la figure 1b).

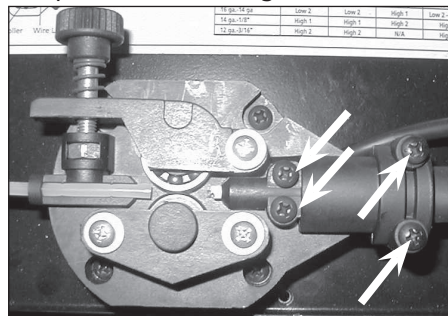


Figure 1b – Retirez ces quatre vis

3. Démontez la poignée du chalumeau en retirant les quatre vis (voir la figure 2a). WG3020: Retirez une vis et tournez l'écrou (voir la figure 2b).

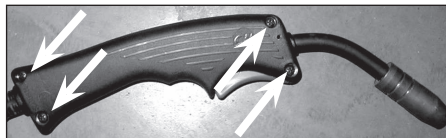


Figure 2a – Retirez ces quatre vis

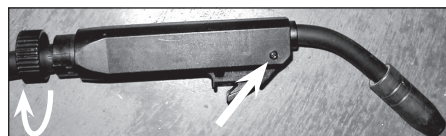


Figure 2b – Retirez la vis et tournez l'écrou

4. Retirez le montage du col de cycle/soupape de la poignée (voir la figure 3a). WG3020: (voir la figure 3b).

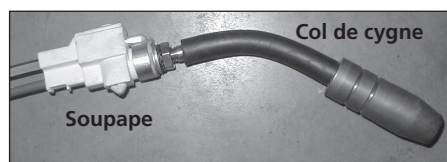


Figure 3a



Figure 3b

5. Retirez la garniture du fil actuelle de la soupape. Déverrouillez en tirant vers le haut, puis sortez de la soupape (voir la figure 4a). WG3020: Retirez la garniture de la soupape tout en pressant le collier du raccord de la garniture (voir la figure 4b).

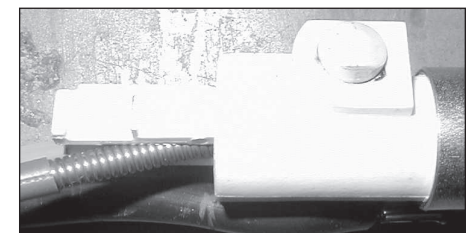


Figure 4a

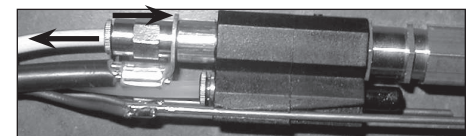


Figure 4b

6. Redressez le flexible du chalumeau et retirez la garniture du fil actuelle. Puis insérer la nouvelle chemise de fil de PTFE dans le tuyau du chalumeau.
7. Poussez la nouvelle garniture dans la soupape de biais jusqu'à ce qu'elle soit bien installée, puis poussez de côté pour verrouiller en place (voir la figure 4a). WG3020: Poussez la nouvelle garniture dans le raccord. Elle se verrouille automatiquement.
8. Placez le montage du col de cygne/soupape dans la poignée du chalumeau en vous assurant que les petits fils noirs soient bien placés (voir la figure 5a). Remontez la poignée du chalumeau avec quatre

Kit de Soudure d'Aluminium

vis. WG3020: Assurez-vous que la gâchette soit bien placée (voir la figure 5b).

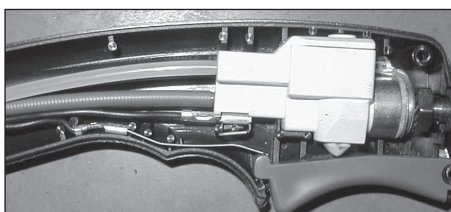


Figure 5a



Figure 5b

9. Remontez le couvercle du câble du chalumeau sur le plateau d'entraînement en vous assurant que la garniture du fil soit alignée avec le dévidoir, mais sans toucher le rouleau (voir la figure 6).
Remarque: Taillez la longueur de garniture au besoin.

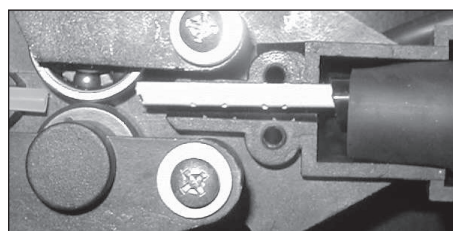


Figure 6

Dévidoir à rainure lisse

Le dévidoir à rainure dentelée fera des encoches dans le fil de soudure d'aluminium mou. Ces encoches augmentent la traînée de la garniture

de fil. Le dévidoir à rainure lisse élimine ce problème. WG3020: Utilisez le dévidoir à rainure lisse fourni avec votre soudeuse.

1. Vérifiez que l'appareil est **hors tension et DÉBRANCHÉ**.
2. Ouvrez la porte d'alimentation du fil et trouvez le plateau d'alimentation. Dégagez la tension sur le bras pivotant en retirant la vis de tension et le ressort.
3. Retirez le couvercle du rouleau en retirant deux vis (voir la figure 7).

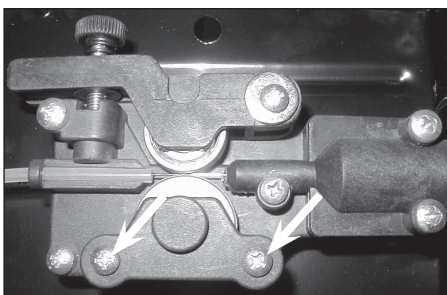


Figure 7 – Retirez ces deux vis

4. Retirez le dévidoir à rainure dentelée et remplacez-le avec un dévidoir à rainure lisse. Installez le dévidoir avec l'estampage "0,8 - 0,9 po" vers l'extérieur. Ceci aligne la bonne rainure pour le fil 0.030-0.035 pouce (0,8-0,9 mm) avec la garniture.
5. Réinstallez le dévidoir, la vis de tension et le ressort.

Tube contact d'aluminium

Les tubes contact dans ce kit ont été conçus spécifiquement pour la soudure d'aluminium. Le trou est un peu surdimensionné pour réduire la traînée. Il y a plus de masse pour traiter la chaleur supplémentaire associée à la soudure d'aluminium. Le tube est effilé pour l'utiliser avec les gaz de

protection. Ces tubes doivent être utilisés avec le fil MIG d'aluminium de 0.030 po (0,8 mm).

1. Retirez l'embout en tournant dans le sens antihoraire.
2. Retirez le tube contact actuel en tournant dans le sens antihoraire.
3. Installez le tube contact d'aluminium de 0.030 po (0,8 mm).
4. Réinstallez l'embout.

Aide pour la soudure d'aluminium

- Assurez-vous que votre base de métal soit très propre. Le nouvel aluminium s'oxydera presque immédiatement. Les minces couches d'oxydation sont transparentes et ne peuvent pas être vues. Utilisez une brosse d'acier inoxydable pour nettoyer la région de soudure et la région du dispositif de serrage. Utilisez la brosse d'acier inoxydable seulement sur l'aluminium pour éviter la contamination.
- Le centre du tube contact doit être propre pour transférer le courant requis pour la soudure d'aluminium. Même les nouveaux tubes contact peuvent tirer profit d'un nettoyage avec un nettoyeur de tube.
- Puisque l'aluminium conduit la chaleur si bien, il faut une sortie de soudure plus élevée. De même, la vitesse de déplacement et du fil doit être plus rapide.
- La connexion du dispositif de serrage doit être bien propre et aussi près que possible de la région de soudure.
- En soudant un matériau mince, il est normalement plus facile d'utiliser une technique de "pousser" plutôt qu'une technique de "tirer".

Sírvase leer y guardar estas instrucciones. Lea con cuidado antes de tratar de armar, instalar, manejar o darle servicio al producto descrito en este manual. Protéjase Ud. y a los demás observando todas las reglas de seguridad. El no seguir las instrucciones podría resultar en heridas y/o daños a su propiedad. Guarde este manual como referencia.



Juego de Soldadura de Aluminio

Descripción

El Modelo WT2530 es un juego de soldadura de aluminio diseñado para usar en todas las soldadoras MIG de alimentación de alambre de Campbell Hausfeld (serie WG). Este juego incluye: Forro del alambre en PTFE (No. de Pieza: WC403621AV), del portabobinas de ranuras suaves (No. de Pieza: WC500008AV), y cuatro puntas de contacto de aluminio de 0,8 mm (0,030 pulg.) (No. de Pieza: WT501800AV). Estas piezas, cuando se instalan en su soldadora, le permiten un éxito mayor con la soldadura de aluminio. Junto con este juego, necesitará una bobina de alambre MIG de aluminio de 0,8 mm (0,030") (Número de pieza WE303001AV) y un tanque de gas protector de Argón 100% (Número de pieza: WT601100AV).

Forro de alambre de PTFE

El forro de alambre de PTFE reduce la resistencia sobre el alambre suave para soldadura de aluminio. **NO USAR PARA SOLDAR ACERO.** Este forro debe usarse sólo para la soldadura de aluminio para evitar la contaminación.

1. Verifique que la soldadora esté **APAGADA** y **DESENCHUFADA**.
2. Abra la puerta de alimentación del alambre y ubique la placa de conducción. Quite los tres tornillos para reti-

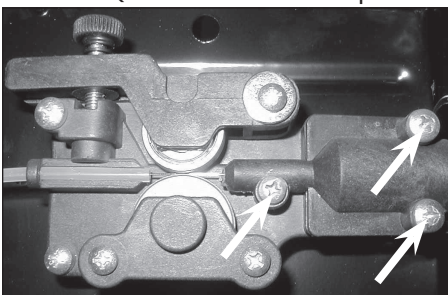


Figura 1a - Quite estos tres tornillos

rar la tapa del cable del soplete (vea la figura 1a). WG3020: Quite cuatro tornillos (vea la figura 1b).

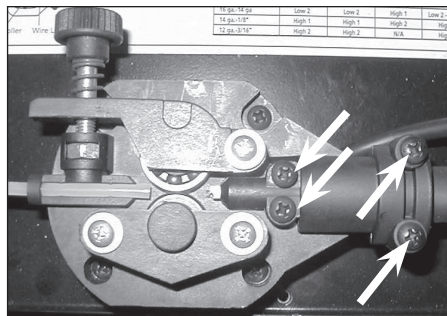


Figura 1b - Quite estos cuatro tornillos

3. Desarme el mango del soplete quitando cuatro tornillos (vea la figura 2a). WG3020: Quite un tornillo y gire la tuerca (vea la figura 2b).

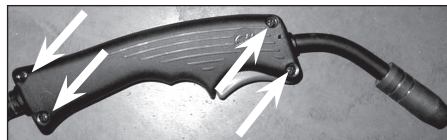


Figura 2a - Quite estos cuatro tornillos

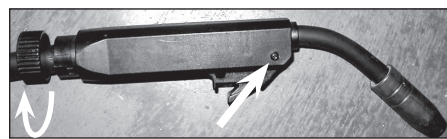


Figura 2b - Quite el tornillo y gire la tuerca

4. Quite el ensamblaje de cuello de cisne/válvula del mango (vea la figura 3a). WG3020: (vea la figura 3b).
5. Quite el forro del alambre existente de la válvula. Destrahe tirando hacia arriba y luego hacia fuera de la válvula (vea la figura 4a). WG3020: Tire

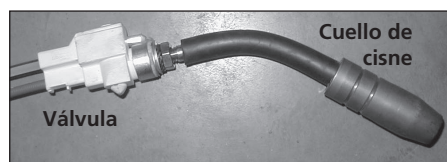


Figura 3a

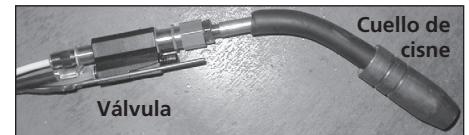


Figura 3b

del forro desde la válvula mientras presiona el casquillo del montaje del forro (vea la figura 4b).

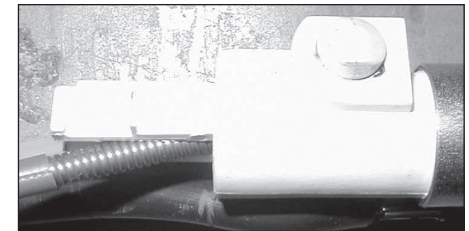


Figura 4a

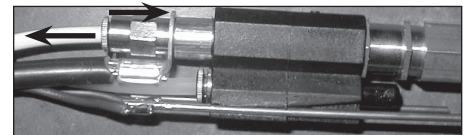


Figura 4b

6. Enderece la manguera del soplete y quite el forro del alambre existente. Luego introduzca el forro de PTFE del alambre dentro de la manguera del soplete.
7. Empuje en ángulo el forro nuevo dentro de la válvula hasta que se apoye totalmente y luego empuje hacia los lados para trabarlo en su posición (vea la figura 4a). WG3020: Empuje el forro nuevo en el casquillo. Se traba automáticamente.
8. Coloque el ensamblaje de cuello de cisne/válvula dentro del mango del soplete, asegurándose de que los alambres negros estén ubicados correctamente (vea la figura 5a). Vuelva a armar el mango del soplete con los cuatro tornillos. WG3020: Asegúrese de que el gatillo esté en la

Juego de Soldadura de Aluminio

posición adecuada (vea la figura 5b).

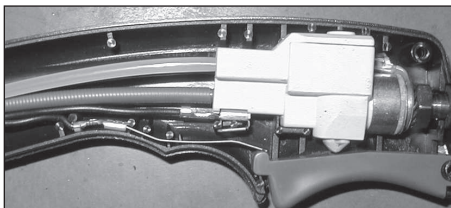


Figura 5a



Figura 5b

9. Vuelva a colocar la tapa del cable del soplete sobre la placa de conducción, asegurándose de que el forro del alambre esté alineado con la bobina, pero sin tocarla (vea la figura 6). Nota: Corte el forro del largo que sea necesario.

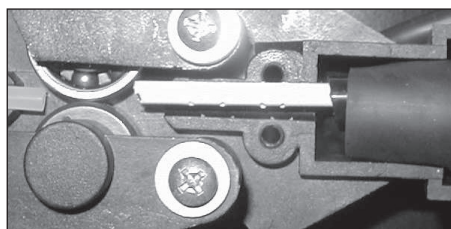


Figura 6

Guía de ranuras suaves

La guía de ranuras serradas existente corta muescas en el suave alambre de soldadura de aluminio. Estas ranuras aumentan la resistencia dentro del forro del alambre. La guía de ranuras suaves elimina este problema. WG3020: Use la guía de ranuras suaves que se

proporcionó con su soldadora.

1. Verifique que la soldadora esté **APAGADA** y **DEENCHUFADA**.
2. Abra la puerta de alimentación del alambre y ubique la placa de conducción. Libere la tensión del brazo oscilante quitando el tornillo y resorte de tensión.
3. Quite dos tornillos para retirar la tapa de la guía (vea la figura 7).

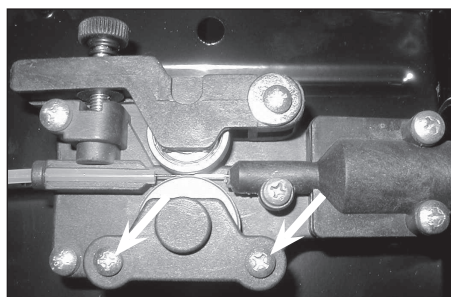


Figura 7 - Quite estos dos tornillos

4. Quite la guía de ranuras serradas y reemplácela con la de ranuras suaves. Instale la guía con el troquelado "0,8-0,9" hacia fuera. Esto alinea la ranura correcta para el alambre de 0,8-0,9 mm (0,030"-0,035") con el forro.
5. Vuelva a colocar la tapa del rodillo, el tornillo y el resorte de tensión.

Punta de contacto de aluminio

Las puntas de contacto en este juego fueron diseñadas específicamente para soldar aluminio. El orificio es apenas más grande para reducir la resistencia. Es decir más masa para manejar el calor adicional asociado con la soldadura de aluminio. Y la punta es ahusada para usar con gases de protección. Estas puntas son para usar con alambre MIG de aluminio de 0,8 mm (0,030").

1. Quite la boquilla girando hacia la izquierda.
2. Quite la punta de contacto existente girando hacia la izquierda.
3. Instale la punta de contacto de aluminio de 0,8 mm (0,030").
4. Vuelva a colocar la boquilla.

Ayuda para la soldadura de aluminio

- Asegúrese de que su metal básico esté bien limpio. El aluminio nuevo se oxida casi de inmediato. Las delgadas capas de oxidación son transparentes y no se pueden ver. Use un cepillo de acero inoxidable para limpiar el área a soldar y el área de la grapa de trabajo. Use el cepillo de acero inoxidable solamente sobre aluminio para evitar la contaminación.
- El centro de la punta de contacto debe estar limpio para transferir la corriente necesaria para la soldadura de aluminio. Incluso las puntas de contacto nuevas se pueden beneficiar si se las limpia con un limpiador de puntas.
- Como el aluminio es tan buen conductor de calor, se necesita un mayor nivel de salida de la soldadora. También la velocidad de desplazamiento y del alambre deben ser mayores.
- La conexión de la grapa de trabajo debe estar totalmente limpia y lo más cercana posible al área a soldar.
- Cuando se suelda material delgado, generalmente es más sencillo usar una técnica de "empuje" en lugar de una técnica de "tirado".

