

Item # 100 695 8739
Model # ST80



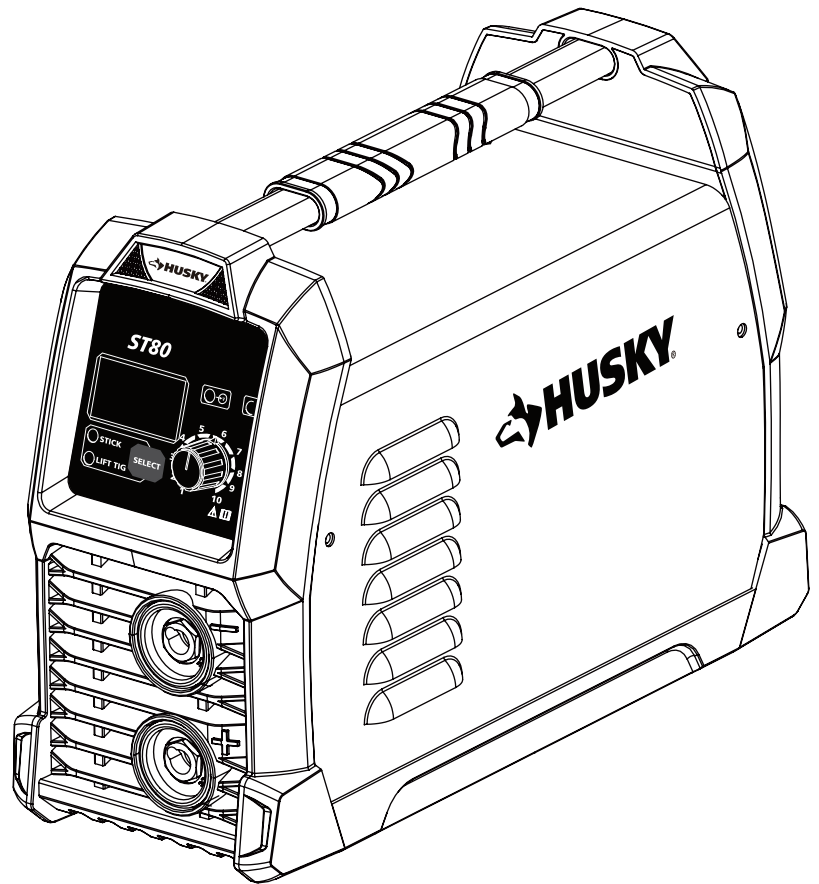
USE AND CARE GUIDE

HUSKY ST80 INVERTER WELDER

Questions, problems, missing parts?
Before returning to the store, call
Husky Customer Service
8 a.m. – 7 p.m., EST, Monday-Friday
9 a.m. – 6 p.m., EST, Saturday

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM



THANK YOU

We appreciate the trust and confidence you have placed in Husky through the purchase of this inverter welder. We strive to continually create quality products designed to enhance your home. Visit us online to see our full line of products available for your home improvement needs. Thank you for choosing Husky!


Table of Contents

Table of Contents 2
Safety Information..... 2
 Work Area Safety2
 Personal Safety2
 Electrical Safety3
 Fire Prevention3
 Use and Care.....4
 Arc Welding.....4
Warranty 5
 3 Year Limited Warranty5

Pre-operation 6
 Specifications6
 Package Contents7
Operation Instruction 8
Maintenance 9
Troubleshooting 10
Service Parts 11
 Assembly Diagram11

Safety Information


WORK AREA SAFETY


 **WARNING:** Operating the welding machine without preparation and caution can cause death, injury to yourself or bystanders. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Besides, bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

- Ensure your work area is clean and well lit.

- Keep the welder on a stable and clean surface while operating.
- Keep children, bystanders and visitors away while operating welding machine. Distractions can cause you to lose control.
- Do not operate machines in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust. Flying sparks during welding may ignite the dust or fumes.
- Do not leave energized machine unattended. Always turn off the machine before servicing parts, replacing components or when the machine is not in use.

PERSONAL SAFETY

 **WARNING:** Welding processes generate high-temperature arc, welding sparks, hot slag and hot spatters. Welding arc generates extremely intense ultraviolet and infrared light. Failure to wear protective equipment during welding can severely damage your eyes and burn your skin. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

 **WARNING:** Welding processes generate fumes, gases and vapors which can cause discomfort, illness and death. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

- Do not weld without proper protection. Flying sparks can cause burn injury. Always wear protective clothing and face shield. The intensive light of the electrical arc can also burn skin. Ensure to wear closed-toe shoes, gloves and clothing with heavy material with long sleeves and collar.
- Do not look at an electric arc without proper eye protection. An electric arc is extremely bright and intense which can burn the eye retina and cause permanent damage when equipped with inadequate or no eye protection.
- Do not weld in confined areas without adequate ventilation. Otherwise, wear an air-supplied respirator.
- Remind bystanders before striking a weld arc and make sure they are at a safe distance and aware of coming intensive welding arc.

Safety Information (continued)

- Make sure you are in a proper position while operating the welder. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times, which enables better control of the welder in unexpected situation.
- Stay alert when operating a welding machine. Do not use a machine while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication. Avoid unintentional starting.
- Make sure you read the user manual and are well prepared before welding.

ELECTRICAL SAFETY



WARNING: Improper use of welding machines will cause electric shock. Electric shock can kill. To reduce the risks, the operator should read, understand and follow the safety instructions. Bystanders in the area should also follow the safety instructions under the guidance of operator.

- Do not expose welding machine to rain or come in contact with a wet surface. Water entering a machine will increase the risk of electric shock.
- Do not make contact with any welding current circuits such as ground clamps, electrodes, welding wires, MIG/TIG guns, workpieces, any metal parts/conductive materials in contact with electrode holder/workpieces.
- Do not make contact with any grounded metal surfaces such as metal pipes, radiators and refrigerators. There will be an increased risk of electric shock when your body is grounded.
- Ensure power is disconnected before setting up any TIG torch/MIG gun/electrode holder, adjustment and services.
- Do not abuse any cords. Never carry, pull or unplug the welder by its cord. Keep any cords away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Damaged or entangled cords could increase the risk of electric shock.
- Inspect the welder before using it. Do not weld if you observe any damaged and cracked parts, including but not limited to damaged/cracked cables, electrode holders, ground clamps and so on. Replace them before using the welder.
- Use an extension cord specific for outdoor use when operating a welder outdoors.
- Do not point torches/welding guns at people when torches/welding guns are energized. Do not point MIG gun at your eyes in any situation.
- Do not weld in damp area or when welding equipment is in contact with water or wet surface.
- Do not weld when body or clothes are wet.

FIRE PREVENTION



WARNING: Failure to protect combustible materials against welding sparks, hot slag and hot spatters can cause fire and even explosion. Fire and explosion can cause death, injury and property damage. To reduce the risks, please read, understand and follow the safety instructions.

- Check the area before welding. Ensure the work area is checked and cleared of combustible and flammable materials. A minimum distance of 35 feet (10 meters) is required between work area and combustibles because 35 feet is an average distance welding sparks and slags can fly. If the minimum 35 feet distance requirement cannot be met, protect consumable/flammable materials with fire resistant covers or shields.
- Do not weld or cut on or near materials with combustible coating or combustible internal substance, such as materials in walls or ceilings, without any approved methods to eliminate the hazard.
- Do not weld or cut in areas (such as gas station) where the air may contain flammable substances such as combustible dust, gas, or liquid vapors.
- Do not dispose of hot slag in containers holding combustible materials. Keep a fire extinguisher nearby and know how to use it.

Safety Information (continued)

- Do not wear gloves, hair preparations, shoes and other clothing that contains oil, grease, or other flammable substances. Wear fire-resistant protective clothing to protect upper and lower body against fire and heat. Protective clothing includes but is not limited to leather gloves, heavy long sleeve and cuffless shirts, heavy and cuffless pants, high-topped shoes and helmet.
- Follow requirements in OSHA and NFPA for hot work and have an extinguisher nearby.
- When finished welding, do not leave without a check for evidence of potential fire. Overlooked smoke or flame have risks to cause fire hazard. Check and make sure the welding areas are free of sparks, slags, and flames before leaving the welding area.

USE AND CARE

- Ensure you choose the right welder model and welding mode recommended for your application. Use the welder and accessories in compliance with these instructions. Operating a welder under improper conditions could cause unpredictable safety issues.
- Store idle welders out of reach of children. Do not allow people who are unfamiliar with the welder and operational instructions to operate the welder. Ignorance of any safety instructions or operational guidance will result in potential safety risk.
- Replace damaged parts immediately before use. Many accidents are caused by poorly maintained welders.
- Have your welder serviced by a qualified service person if you encounter problems.

ARC WELDING



CAUTION: High frequency and electromagnetic energy generated from the welding process could cause damage to your electrical devices. To reduce the risks, please read, understand and follow the safety instructions.

- Follow manual to install and ground machine. Be sure nearby equipment is compatible with electromagnetic energy.
- Electronic products such as computer, computer-driven equipment and communication equipment can be interfered or even harmed by electromagnetic energy. Users with pacemakers should consult with their physician before using a welder because a pacemaker can be damaged by electromagnetic energy if exposed to it.
- TIG welder and TIG welding process can generate high frequency. High frequency can interfere with radio navigation, safety services, computers and communication equipment.
- It is the user's responsibility to have a qualified electrician promptly correct any interference problem resulting from installation or operation of the welder. The welder should be regularly inspected and maintained. If necessary, shield the work area or move the welding machine.
- The warnings, cautions, and instructions discussed in this instruction manual cannot cover all possible conditions and situations. It must be understood by the users that common sense and caution are factors which cannot be built into this product, but must be provided by the operator.

Warranty

3 YEAR LIMITED WARRANTY













If this Husky product ever fails due to a defect in material or workmanship, return the product to any Home Depot retail store for replacement with an item of equal or greater value. This warranty excludes incidental / inconsequential damages due to misuse, abuse, or normal wear and tear. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary from state to state. Please see store or call 1-888-43-HUSKY for details.

Pre-operation

SPECIFICATIONS

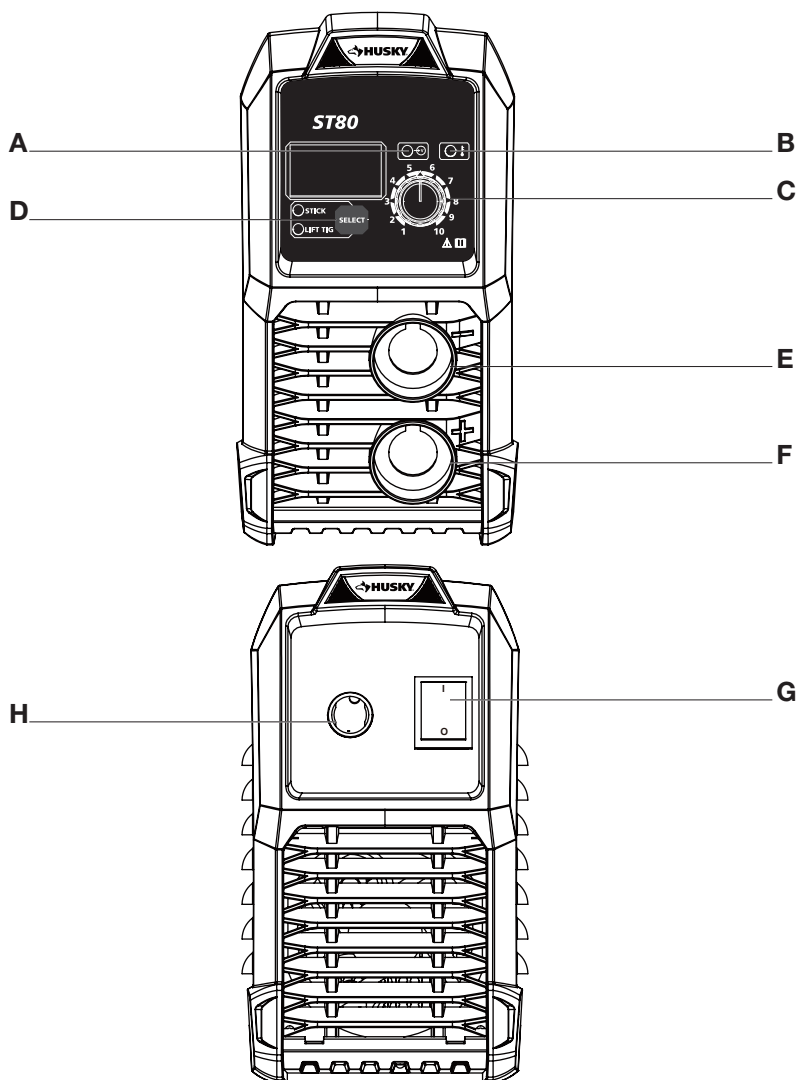
Process	Stick (SMAW - shielded metal arc welding) TIG (GTAW - gas tungsten arc welding)
Power Plug	120V/15A
Open Circuit Voltage	90V
Duty Cycles	75A @ 20% (Stick) 80A @ 20% (TIG)
Welding Current Ranges	10A - 75A (Stick) 10A - 80A (TIG)
Welds Up To	1/8 in. Steel
Weldable Metals	Steel, stainless steel, cast steel, cast iron, brass, copper, tool steel
Recommended Electrode Diameter	1/16 in. to 3/32 in.
Suggested Electrode Types	E6011, E6013, E7018, E308L

SYMBOLS

Symbol	Description	Symbol	Description
	Inverter power source DC		Warning! Please read user manual.
	STICK welding		Electric shock hazard. Do not touch energized parts.
	TIG welding.		Fire hazard. Keep flammable materials away during welding.
	Suitable for welding in an environment with increased risk of electric shock		Arc ray hazard. Wear welding mask with properly rated filter lens.
	Power supply type of electric device		Inhalation hazard. Keep ventilation.
	Input voltage indicator		Tripped protection/alert indicator

Pre-operation (continued)

PACKAGE CONTENTS



Part	Description
A	Input voltage indicator
B	Tripped protection/alert indicator
C	Amperage adjustment knob
D	Welding mode switch button
E	Negative (-) DINSE socket
F	Positive (+) DINSE socket
G	ON/OFF power switch
H	Input power cord

Operation Instruction

1 Preparing for Welding

- Designate a work area that is clean and well lit. Keep children and pets out of the work area.
- Read the user manual and safety guidelines before operating the welder.
- Ensure you understand the basic specification of your welder.
- Wear PPEs to protect your eyes and skin from hot welding sparks and intensive arc rays. Ensure same protections are provided to any bystanders nearby.
- Ensure all the combustible, flammable, hazardous substances are removed from the work area. Make sure a fire extinguisher within reach is available.
- Inspect your welder before each use and do not operate a welder with damaged cables and components. Replace all the damaged parts before use. Have a qualified technician help you if needed.
- Open the gas valve on the gas cylinder (TIG mode only).



WARNING: Welding processes generate high-temperature arc, welding sparks, hot slag and hot spatters. Welding arc generates extremely intense ultraviolet and infrared light. Failure to wear protective equipment during welding can severely damage your eyes and burn your skin.



WARNING: Failure to protect combustible materials against welding sparks, hot slag and hot spatters can cause fire and even explosion. Fire and explosion can cause death, injury and property damage.

2 Setting Up for Stick Welding

- Check the electrode packaging to determine the recommended polarity.
- For direct current electrode positive (DCEP) or direct current reverse polarity (DCRP) welding process, plug ground clamp into negative (-) DINSE socket (E) and plug electrode holder into positive (+) DINSE socket (F). Most electrodes use DCEP.
- Check whether the ground clamp has a good connection to the workpiece and ensure workpieces are clean and dry (not rusty, painted or oily).
- Clamp the welding electrode with electrode holder.
- Switch the ON/OFF Switch (G) to ON at the back of the machine.
- Push the welding mode switch button (D) until STICK mode LED turns on.
- Set the welding current by rotating the amperage adjustment knob (C).

Stick Welding Setting Chart

Material	Electrode Type	Electrode Diameter	Amp
Steel	E6011 E6013	1/16 in.	25-40A
		5/64 in.	40-60A
		3/32 in.	50-70A
	1/8 in.	75A (Difficult)	
	E7018	3/32 in.	75A
Stainless Steel	E308L	3/32 in.	40-70A
		1/8 in.	70-75A (Difficult)
Cannot weld aluminum.			

Operation Instruction

3 Setting Up for Lift TIG Welding

- Connect the ground clamp cable to the positive (+) DINSE socket (F) of the welder.
- Ensure your workpiece is clean and dry and the ground clamp has a good connection to the workpiece.
- Connect the TIG torch cable to the negative (-) DINSE socket (E) of the welder.
- Connect the TIG torch gas line to the gas regulator of a gas tank (argon gas only).
- Install the tungsten electrode into the TIG torch, and keep approximately 1/4 inch out of the torch nozzle.
- Switch the ON/OFF switch (G) to ON at the back of the machine.
- Push the welding mode switch button (D) until TIG mode LED turns on.
- Set the amperage by rotating the amperage adjustment knob (C).
- Open the gas valve on the TIG torch.
- The weld arc can be initiated by a lift arc technique.
- When finished welding, close the gas valve on the TIG torch.
- When all welding completed, close gas valve on the gas cylinder.

Lift TIG Welding Recommendation Table		
Material	Tungsten (Ce) Diameter	Amp
Steel, Stainless Steel	1/16 in. (1.6 mm)	10-80A
	5/64 in. (2.0 mm)	10-80A
Cannot weld aluminum.		
Recommended shielding gas: argon.		

Maintenance

- Before each use, inspect the general condition of the welder. Check for loose screws, cracked or broken parts, damaged circuit wiring or cables, and any other potential risks that may cause safety issues. Replace damaged or worn parts, cords/cables or gun assembly.
- After each use of the welder, clean external surfaces of the welder with clean cloth.
- Periodically clean the welder using compressed air to blow out all dust and debris from the interior.
- If the unit continuously shuts down due to thermal overload, please turn off the welder and have a qualified electrician inspect the welder and repair it.
- Store the welder and accessories in a clean and dry location out of reach of children.

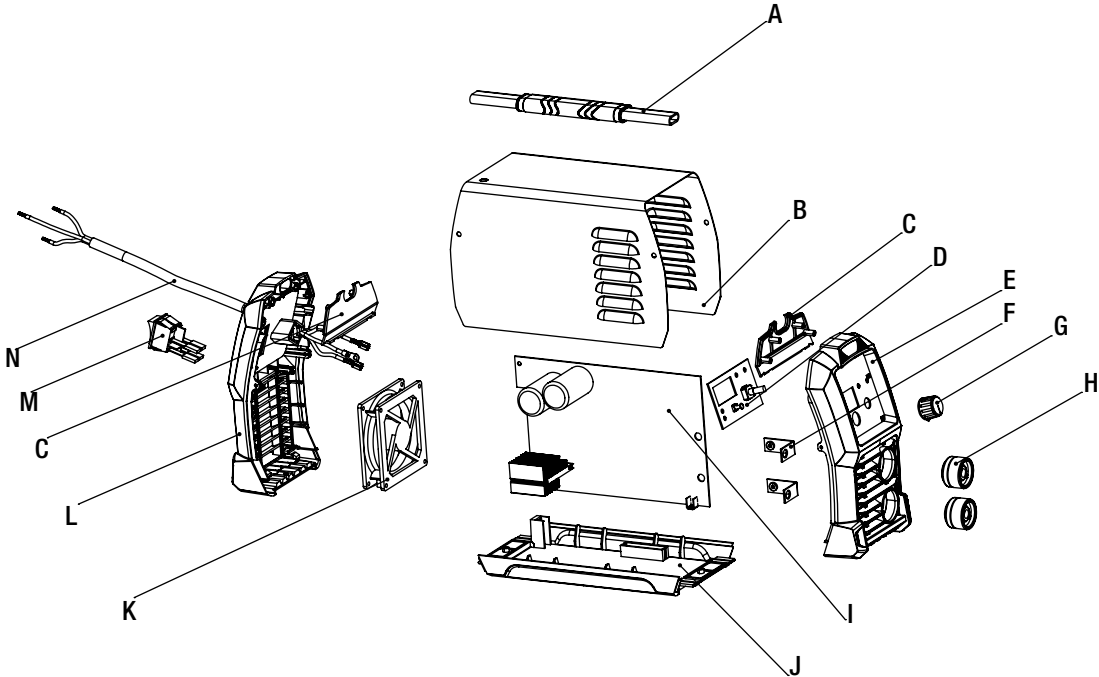
Troubleshooting

NOTE: When yellow tripped protection/alert indicator turns on, the possible causes are 1) tripped overheat protection; 2) short circuit alert; 3) tripped overvoltage protection. Please refer to a qualified electrician to check you welder.

Problem	Possible Cause	Solution
No welder output when switched on and neither indicator LED is illuminated.	<input type="checkbox"/> Loose ground clamp connection.	<input type="checkbox"/> Check and make sure the ground clamp is well attached to the workpiece.
	<input type="checkbox"/> No input power supply.	<input type="checkbox"/> Check and make sure welder is plugged in. <input type="checkbox"/> Verify outlet output power. <input type="checkbox"/> Check the circuit breaker to see whether it is tripped or not. Reset if necessary.
No welder output when switched on and indicator yellow LED/s is/are illuminated.	<input type="checkbox"/> Tripped thermal protection by overheat (tripped protection/alert indicator turns on).	<input type="checkbox"/> Cool the welder for at least 10 minutes. The tripped protection/alert indicator LED should turn off after welder cools down. <input type="checkbox"/> Reduce the duration of the welding period, or duty cycle, or duration of use. <input type="checkbox"/> Check whether the fan inside the welder is working properly.
	<input type="checkbox"/> Overheat caused by environmental factors such as high room temperature or insufficient air flow.	<input type="checkbox"/> Relocate to a cool working environment. <input type="checkbox"/> Check whether there is obstruction blocking air flow in the room. Clear the obstruction if needed.
	<input type="checkbox"/> Incorrect input voltage.	<input type="checkbox"/> Check the outlet voltage.
Weak arc strength/non-penetrating weld.	<input type="checkbox"/> Long or improper extension cord.	<input type="checkbox"/> Use a proper extension cord.
	<input type="checkbox"/> Input power is too low.	<input type="checkbox"/> Verify your welder's output voltage and current. <input type="checkbox"/> Ask a qualified electrician for help if necessary.
	<input type="checkbox"/> Poor ground clamp, torch or electrode holder connection.	<input type="checkbox"/> Check connection of ground cable, torch or electrode holder and make sure they are well connected.
Frequent circuit breaker trips.	<input type="checkbox"/> Circuit breaker is insufficient for the working current of the welder.	<input type="checkbox"/> Make sure the circuit breaker fits the working current of the welder. <input type="checkbox"/> Refer to a qualified electrician if you are not able to figure out.
Poor welds.	<input type="checkbox"/> Improper current/voltage setting.	<input type="checkbox"/> Make sure the welding current/voltage matches the recommended setting on chart.
	<input type="checkbox"/> Workpiece is not clean (rusty, painted or greasy).	<input type="checkbox"/> Ensure workpiece is clean and dry.
	<input type="checkbox"/> Poor ground clamp or torch/electrode holder connection.	<input type="checkbox"/> Check and make sure ground clamp/workpiece have good connection; torch/electrode holder and machine have good connection.
Difficult to start an arc.	<input type="checkbox"/> Welding amperage is low.	<input type="checkbox"/> Increase welding amperage.
Arc is wandering (TIG).	<input type="checkbox"/> Tungsten is too large.	<input type="checkbox"/> Use a smaller tungsten.
	<input type="checkbox"/> Current is too low.	<input type="checkbox"/> Increase welding current.

Service Parts

ASSEMBLY DIAGRAM



Part	Description	QTY
A	Handle	1
B	Housing	1
C	Rear panel	2
D	Given PCB assembly	1
E	Front panel	1
F	Angle iron (Cu)	2
G	Knob	1

Part	Description	QTY
H	Quick connector	2
I	Main PCB	1
J	Bottom housing	1
K	Fan	1
L	Rear panel	1
M	Switch	1
N	Power cable	1



Questions, problems, missing parts? Before returning to the store,
call Husky Customer Service
8 a.m. – 7 p.m., EST, Monday-Friday, 9 a.m. – 6 p.m., EST, Saturday

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM

Retain this manual for future use.

Artículo # 100 695 8739
Modelo # ST80



GUÍA DE USO Y MANTENIMIENTO

MÁQUINA DE SOLDAR INVERSORA HUSKY ST80

¿Tiene preguntas, problemas o ha perdido alguna parte?

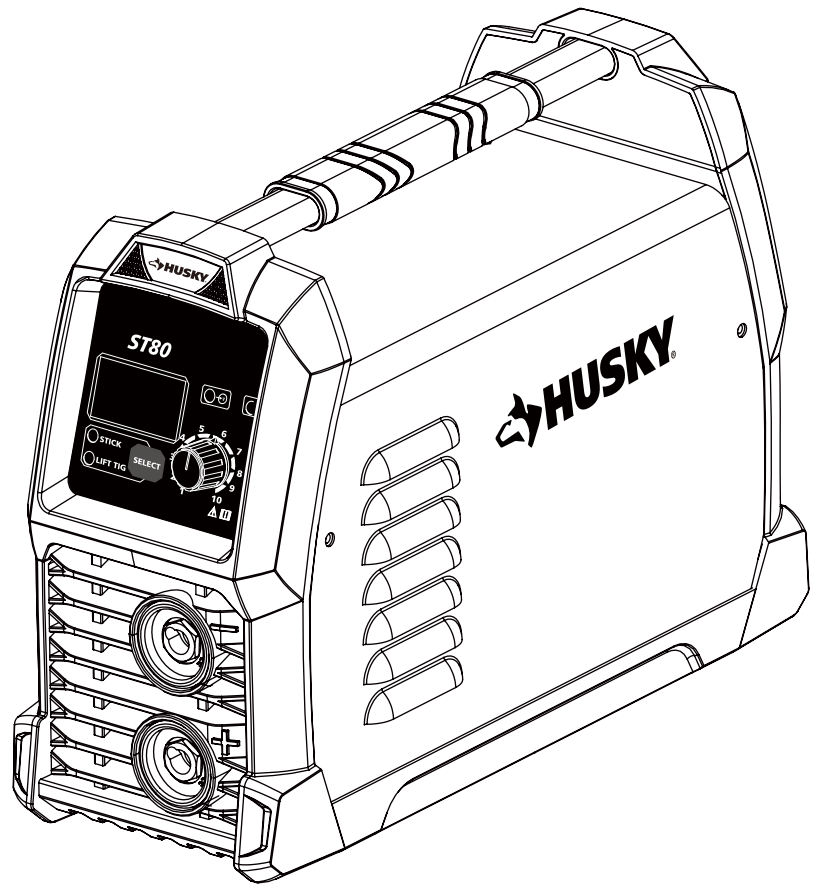
Antes de volver a la tienda, llame al servicio de atención al cliente de Husky.

8 de la mañana a 7 de la tarde, EST,
de lunes a viernes

9 de la mañana a 6 de la tarde, EST,
sábados

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM



GRACIAS

Agradecemos la confianza que ha depositado en Husky con la compra de esta soldadora inversora de plasma. Nos esforzamos por crear continuamente productos de calidad diseñados para mejorar su hogar. Visite nuestra página web donde podrá ver nuestra línea completa de productos disponibles para sus necesidades de mejora del hogar. ¡Gracias por elegir Husky!

Índice

Índice	2	Previo a la operación.....	6
Información de seguridad.....	2	Especificaciones	6
Seguridad en el área de trabajo.....	2	Contenido del embalaje	7
Seguridad personal.....	2	Instrucción de funcionamiento	8
Seguridad eléctrica.....	3	Mantenimiento	9
Prevención de incendios.....	3	Solución de problemas.....	10
Uso y cuidado.....	4	Partes de servicio	12
Soldadura por arco	4	Diagrama de montaje.....	12
Garantía	5		
Garantía limitada de 3 años	5		

Información de seguridad

SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO



ADVERTENCIA: La operación de la soldadora sin preparación y precaución puede causar la muerte, lesiones personales o a los transeúntes. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.

- Asegúrese de que el área de trabajo esté limpia y bien iluminada.
- Mantenga la soldadora sobre una superficie estable y limpia mientras hace uso de ella.

- Mantener alejados a visitantes, transeúntes y los niños mientras se opera la soldadora. Las distracciones pueden hacerle perder el control.
- No opere las máquinas en atmósferas explosivas, como en presencia de líquidos, gases o polvos inflamables. Las chispas que saltan durante la soldadura pueden encender el polvo o los humos.
- No debe abandonar el lugar donde está la máquina encendida y sin vigilancia. Apague siempre la máquina antes de realizar el mantenimiento de las piezas, la sustitución de los componentes o cuando la máquina no esté en uso.

SEGURIDAD PERSONAL



ADVERTENCIA: Los procesos de soldadura generan arcos de alta temperatura, chispas al soldar, escoria y salpicaduras calientes. La soldadura por arco genera una luz ultravioleta e infrarroja de gran intensidad. Si no se usa el equipo de protección durante la soldadura, cabe el riesgo de dañarse gravemente los ojos y quemarse la piel. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.



ADVERTENCIA: Los procesos de soldadura generan vapores, gases y humos que pueden causar la muerte, enfermedades y molestias. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.

- No se debe operar sin la protección adecuada. Las chispas que saltan pueden causar quemaduras. Lleve siempre ropa de protección y careta. La luz intensa del arco eléctrico también puede quemar la piel. Asegúrese de llevar zapatos cerrados, guantes y ropa con material grueso, mangas largas y cuello.
- No mire un arco eléctrico sin una protección ocular adecuada. Un arco eléctrico es extremadamente brillante e intenso y puede quemar la retina del ojo y causar daños permanentes cuando se lleva una protección ocular inadecuada o no se lleva.
- No trabaje en lugares cerrados sin una ventilación adecuada. De lo contrario, use un respirador con suministro de aire.
- Antes de que se produzca un arco de plasma, debe hacerlo saber a los transeúntes y debe asegurarse de que se encuentran a una distancia segura y de que son conscientes de que exponen su campo de visible a un arco de plasma intenso.

Información de seguridad (continuación)

- Asegurarse de estar en una posición adecuada mientras se opera la soldadora. No se extienda demasiado. Mantenga el equilibrio y la posición correcta en todo momento, lo que permite un mejor control de la soldadora en situaciones inesperadas.
- Manténgase alerta al operar una soldadora. No utilice la máquina cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Evite el arranque involuntario.
- Asegúrese de leer el manual del usuario y de estar bien preparado antes de soldar.

SEGURIDAD ELÉCTRICA



ADVERTENCIA: El uso inadecuado de las soldadoras puede provocar una descarga eléctrica. La descarga eléctrica puede matar. Para reducir los riesgos, el operador debe seguir, comprender y leer las instrucciones de seguridad. Las personas que se encuentren en la zona también deben seguir las instrucciones de seguridad bajo la dirección del operador.

- No exponga la soldadora a la lluvia ni entre en contacto con una superficie húmeda. La entrada de agua en la máquina aumenta el riesgo de descarga eléctrica.
- No toque ni entre en contacto con ninguna parte del circuito de corriente de la máquina de soldar; como pinzas de tierra, electrodos, alambres de soldadura, pistolas MIG/TIG, piezas de trabajo, cualquier pieza metálica o de material conductor que este en contacto con el portaelectrodos o las piezas de trabajo.
- No haga contacto con ninguna superficie metálica conectada a tierra, como tuberías metálicas refrigeradores y radiadores. Hay un mayor riesgo de descarga eléctrica cuando su cuerpo está conectado a tierra.
- Asegurarse de que la energía está desconectada antes de configurar cualquier antorcha TIG/pistola MIG/portaelectrodos, ajuste y servicios.
- No abuse de los cables. Nunca se debe transportar o desenchufar la soldadora tirando del cable. Mantenga los cables alejados del calor, el aceite, los bordes afilados o las piezas móviles. Los cables dañados o enredados podrían aumentar el riesgo de descarga eléctrica.
- Inspeccione el soldador antes de utilizarlo. No utilice la soldadora si observa alguna pieza dañada o agrietada, incluidos, entre otros, abrazaderas de tierra o cables dañados o agrietados, etc. Sustituirlas antes de utilizar la soldadora.
- Utilice un alargador (específico para uso en exteriores) cuando opere una soldadora al aire libre.
- No apunte los sopletes/pistolas de soldar hacia las personas cuando los sopletes/pistolas de soldar estén encendidos. No apunte con la pistola MIG a los ojos en ninguna situación.
- No se debe soldar en zonas húmedas o cuando la soldadora esté en contacto con agua o superficies mojadas.
- No se debe cortar cuando el cuerpo o la ropa estén mojados.

PREVENCIÓN DE INCENDIOS



ADVERTENCIA: Si no se protegen los materiales combustibles contra las chispas al soldar, la escoria y las salpicaduras calientes, se puede producir un incendio e incluso una explosión. El fuego y la explosión pueden causar lesiones, la muerte y daños materiales. Para reducir los riesgos siga, comprenda y lea las instrucciones de seguridad.

- Compruebe la zona antes de soldar. Asegúrese de que el área de trabajo esté revisada y despejada de materiales combustibles e inflamables. Se requiere una distancia mínima de 10 metros entre el área de trabajo y los combustibles ya que pueden volar las chispas al soldar hasta un promedio de 10 metros de distancia. Si no se puede cumplir el requisito de la distancia mínima de 10 metros, debe proteger los materiales consumibles o inflamables con cubiertas o apantallamiento resistentes al fuego.
- No corte sobre o cerca de materiales con revestimiento combustible o sustancia interna combustible, como materiales en paredes o techos, sin ningún método aprobado para eliminar el peligro.
- No corte en áreas (como una gasolinera) donde el aire pueda contener sustancias inflamables como polvo combustible, gas o vapores líquidos.

Información de seguridad (continuación)

- No use guantes, preparados para el cabello, zapatos y otras prendas que contengan aceite, grasa u otras sustancias inflamables. Utilizar ropa de protección resistente al fuego para proteger la parte superior e inferior del cuerpo contra el fuego y el calor. La ropa protectora incluye, entre otras cosas, guantes de cuero, camisas pesadas de manga larga y sin puños, pantalones pesados y sin puños, zapatos de punta alta y casco.
- No tire escorial caliente en recipientes que contengan materiales combustibles. Tenga cerca un extintor de incendios y sepa cómo utilizarlo.
- Siga los requisitos de OSHA y NFPA para trabajos en caliente y tenga un extintor cerca.
- Cuando termine de soldar, no debe abandonar el lugar sin comprobar los indicios de un posible incendio. Los humos o llamas que se pasan por alto tienen riesgos de causar peligro de incendio. Compruebe y asegúrese de que las zonas de soldadura están libres de chispas, escorial y llamas antes de abandonar la zona a soldar.

USO Y CUIDADO

- Asegúrese de elegir el modelo de soldador correcto y el modo de soldadura recomendado para su aplicación. Utilice el soldador y los accesorios de acuerdo con estas instrucciones. El funcionamiento de una soldadora en condiciones inadecuadas podría causar problemas de seguridad imprevisibles.
- Guardar los soldadores inactivos fuera del alcance de los niños. No deje operar la soldadora a personas que no estén familiarizadas con la soldadora y las instrucciones de funcionamiento. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad o de las orientaciones de funcionamiento supondrá un riesgo potencial para la seguridad.
- Sustituya inmediatamente las piezas dañadas antes de utilizar la máquina. Muchos accidentes son causados por soldadoras mal mantenidas.
- Lleve su soldadora a un servicio técnico calificado si encuentra problemas.

SOLDADURA POR ARCO



PRECAUCIÓN: La energía electromagnética y de alta frecuencia generada por el proceso de soldadura podría dañar sus dispositivos electrónicos. Para reducir los riesgos siga, comprenda y lea las instrucciones de seguridad.

- Siga el manual para instalar y conectar la máquina a tierra. Asegúrese de que los equipos cercanos son compatibles con la energía electromagnética.
- Los productos electrónicos como los ordenadores, los equipos informáticos y los equipos de comunicación pueden sufrir interferencias o incluso daños por la energía electromagnética. Los usuarios con marcapasos deben consultar con su médico antes de utilizar un soldador por plasma porque un marcapasos puede resultar dañado por la energía electromagnética si se expone a ella.
- La soldadora TIG y el proceso de soldadura TIG pueden generar una alta frecuencia. La alta frecuencia puede interferir con la navegación por radio, los servicios de seguridad, los ordenadores y los equipos de comunicación.
- Es responsabilidad del usuario hacer que un electricista cualificado corrija rápidamente cualquier problema de interferencia resultante de la instalación o el funcionamiento del soldador. El soldador debe ser inspeccionada y mantenida regularmente. Si es necesario, proteja el área de trabajo o traslade la soldadora.
- Las advertencias, precauciones e instrucciones comentadas en este manual de instrucciones no pueden cubrir todas las condiciones y situaciones posibles. Los usuarios deben entender que el sentido común y la precaución son factores que no pueden ser incorporados a este producto, sino que deben ser proporcionados por el operador.

Garantía

GARANTÍA LIMITADA DE 3 AÑOS



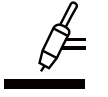



Si este producto Husky falla alguna vez debido a un defecto en los materiales o en la mano de obra, devuelva el producto a cualquier tienda minorista Home Depot para que sea reemplazado por un artículo de igual o mayor valor. Esta garantía excluye los daños incidentales / inconsecuentes debidos al mal uso, abuso o desgaste normal. Esta garantía le otorga derechos específicos y otros de sus derechos pueden que varían de un país a otro. Visite nuestra tienda o llame al 1-888-43-HUSKY para más detalles.




Previo a la operación

ESPECIFICACIONES

Proceso	STICK (SMAW - soldadura por arco con electrodo revestido) TIG (GTAW - soldadura por arco de tungsteno y gas)
Enchufe de alimentación	120V / 15A
Tensión del circuito abierto	90V
Ciclo de trabajo	75A @ 20% (Stick) 80A @ 20% (TIG)
Rangos de corriente de soldadura	10A – 75A (Stick) 10A – 80A (TIG)
Soldadura hasta	1/8 in. Acero
Metales soldables	Acero, acero inoxidable, acero fundido, hierro fundido, latón, cobre, acero para herramientas
Diámetro recomendado del electrodo	1/16 in. Hasta 3/32 in.
Tipos de electrodos sugeridos	E6011, E6013, E7018, E308 L

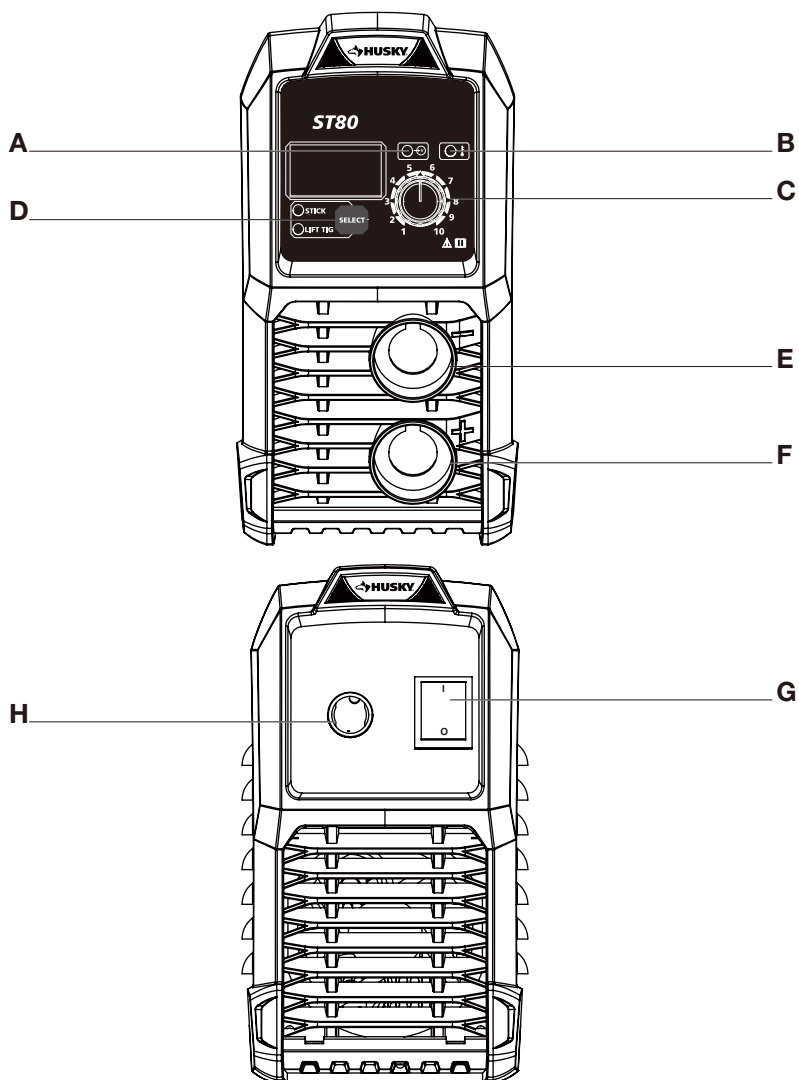
SÍMBOLOS

Símbolo	Descripción
	Fuente de alimentación del inversor DC
	Soldadura STICK
	Soldadura TIG
	Adecuado para soldar en un entorno con mayor riesgo de descarga eléctrica.
	Tipo de alimentación del dispositivo eléctrico.
	Indicador de tensión de entrada

Símbolo	Descripción
	¡Advertencia! Lea el manual del usuario.
	Peligro de descarga eléctrica. No toque las partes encendidas donde pasa corriente.
	Peligro de incendio. Mantener alejados los materiales inflamables durante la soldadura.
	Peligro de rayos de arco. Utilizar máscara de soldar con lente de filtro de clasificación adecuada.
	Peligro de inhalación. Mantener ventilado.
	Protección/indicador de alerta disparado

Antes de hacer uso (continuación)

CONTENIDO DEL EMBALAJE



Parte	Descripción
A	Indicador de tensión de entrada
B	Protección/indicador de alerta disparado
C	Regulador de ajuste del caudal
D	Botón de conmutación del modo de soldadura
E	Enchufe DINSE negativo (-)
F	Toma DINSE positiva (+)
G	Interruptor de encendido/apagado
H	Cable de alimentación de entrada

Instrucción de funcionamiento

1 Preparación para la soldadura

- Designe un área de trabajo que esté limpia y bien iluminada. Mantenga a los niños y a las mascotas fuera del área de trabajo.
- Lea el manual del usuario y las directrices de seguridad antes de utilizar la soldadora.
- Asegúrese de entender las especificaciones básicas de su soldadora.
- Use EPIs para proteger sus ojos y su piel de las chispas calientes por soldadura y de los intensos rayos de arco. Asegúrese de que cualquier persona que se encuentre en las proximidades disponga de las mismas protecciones.
- Asegúrese de que todas las sustancias peligrosas, inflamables y combustibles sean retiradas de la zona de trabajo. Asegúrese de que hay un extintor al alcance de la mano.
- Inspeccione su soldadora antes de cada uso y no utilice la máquina de soldar con cables y componentes dañados. Reemplace todas las piezas dañadas antes de usarla. Cuente con la ayuda de un técnico cualificado si es necesario.
- Abra la válvula de gas en el cilindro de gas (sólo en modo TIG).



ADVERTENCIA: Los procesos de soldadura generan arcos de alta temperatura, chispas al soldar, escoria y salpicaduras calientes. La soldadura por arco genera una luz ultravioleta e infrarroja de gran intensidad. Si no se usa el equipo de protección durante la soldadura, cabe el riesgo de dañarse gravemente los ojos y quemarse la piel.



ADVERTENCIA: Si no se protegen los materiales combustibles contra las chispas al soldar, la escoria y las salpicaduras calientes, se puede producir un incendio e incluso una explosión. El fuego y la explosión pueden causar lesiones, la muerte y daños materiales.

2 Configuración de la soldadura STICK

- Compruebe el embalaje del electrodo para determinar la polaridad recomendada.
- Para el proceso de soldadura con electrodos de corriente continua positiva (DCEP) o de corriente continua de polaridad inversa (DCRP), enchufe la pinza de masa en el enchufe negativo (-) DINSE (E) mientras que enchufe el portaelectrodos en el enchufe positivo (+) DINSE (N). La mayoría de los electrodos utilizan DCEP.
- Compruebe si la pinza de tierra tiene una buena conexión con la pieza de trabajo y asegúrese de que las piezas de trabajo están limpias y secas (no oxidadas, pintadas o aceitosas).
- Fijar el electrodo de soldadura con el portaelectrodos.
- Coloque el interruptor de encendido/apagado (G) en la posición ON en la parte posterior de la máquina.
- Pulsar el botón del interruptor de modo de soldadura (D) hasta que se encienda el LED STICK.
- Ajuste la corriente de soldadura girando la perilla de ajuste de amperaje (C).

Tabla de ajustes de soldadura STICK

Material	Electrodo Tipo	Electrodo Diametro	Amperios
Acero	E6011 E6013	1/16 in.	25-40A
		5/64 in.	40-60A
		3/32 in.	50-70A
	1/8 in.	75A (Difícil)	
	E7018	3/32 in.	75A
Inoxidable Acero	E308L	3/32 in.	40-70A
		1/8 in.	70-75A (Difícil)
No se puede soldar aluminio.			

Instrucción de funcionamiento

3 Preparación para la soldadura TIG en ascensor

- ❑ Conecte el cable de la pinza de masa al enchufe positivo (+) DINSE (F) de la soldadora.
- ❑ Asegúrese de que su pieza de trabajo esté limpia y seca y que la pinza de tierra tenga una buena conexión con la pieza de trabajo.
- ❑ Conecte el cable de la antorcha TIG al enchufe negativo (-) DINSE (E) de la soldadora.
- ❑ Conecte la línea de gas de la antorcha TIG al regulador de gas de un tanque de gas (sólo gas argón).
- ❑ Instale el electrodo de tungsteno en la antorcha TIG, y mantenga aproximadamente 1/4 inch fuera de la boquilla de la antorcha.
- ❑ Coloque el interruptor ON/OFF (G) en la posición ON en la parte trasera de la máquina.
- ❑ Pulse el botón del interruptor de modo de soldadura (D) hasta que se encienda el LED de modo TIG.
- ❑ Ajuste el amperaje girando la perilla de ajuste de amperaje (C).
- ❑ Abra la válvula de gas de la antorcha de soldadura TIG.
- ❑ El arco de soldadura puede iniciarse mediante una técnica de arco ascendente.
- ❑ Cuando termine de soldar, cierre la válvula de gas de la antorcha TIG.
- ❑ Cuando haya terminado de soldar, cierre la válvula de gas de la bomba.

Tabla de recomendaciones para la soldadura TIG		
Material	Diámetro del tungsteno (Ce)	Amperios
Acero, acero inoxidable	1/16 in. (1.6 mm)	10-80A
	5/64 in. (2.0 mm)	10-80A
No se puede soldar aluminio.		
Gas de protección recomendado: argón.		

Mantenimiento

- ❑ Antes de cada uso, inspeccione el estado general del soldador. Compruebe que no haya tornillos sueltos, piezas agrietadas o rotas, cables o circuitos dañados y cualquier otro riesgo potencial que pueda causar problemas de seguridad. Reemplace las piezas dañadas o desgastadas, los cables o el montaje de la pistola.
- ❑ Cada vez que use el soldador, limpie las superficies externas de la máquina de soldar con un paño limpio.
- ❑ Limpie periódicamente el soldador utilizando aire comprimido para soplar todo el polvo y los residuos del interior.
- ❑ Si la unidad se apaga continuamente debido a una sobrecarga térmica, apague el soldador y haga que un electricista cualificado lo inspeccione y repare.
- ❑ Almacene el soldador y los accesorios en un lugar limpio y seco, y fuera del alcance de los niños.

Solución de problemas

AVISO: Cuando la protección disparada enciende el indicador de alerta amarillo, las posibles causas son: 1) protección de sobrecalentamiento disparada; 2) alerta de cortocircuito; 3) protección de sobretensión disparada. Acuda a un electricista cualificado para que revise su soldador.

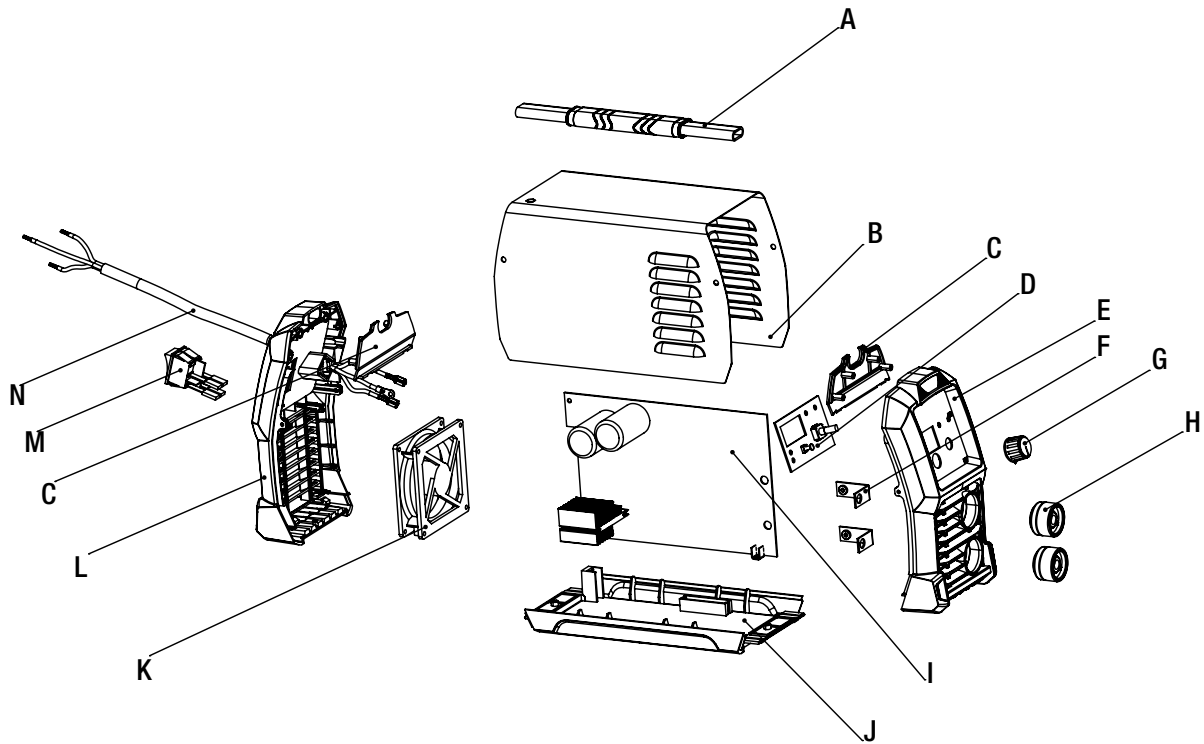
Problema	Causa posible	Solución
Al encender el soldador no hay potencia de salida ni se encienden los indicadores LEDs.	<input type="checkbox"/> Conexión de la pinza de tierra floja.	<input type="checkbox"/> Compruebe y asegúrese de que la pinza de tierra está bien sujeta a la pieza de trabajo.
	<input type="checkbox"/> No hay alimentación de entrada.	<input type="checkbox"/> Compruebe y asegúrese de que la soldadora está enchufada. <input type="checkbox"/> Verifique la potencia de salida de la toma de corriente. <input type="checkbox"/> Compruebe el disyuntor para ver si está disparado o no. Reajuste si es necesario.
Al encender el soldador no hay potencia de salida ni se encienden los indicadores LEDs.	<input type="checkbox"/> Se ha disparado el protector térmico por sobrecalentamiento (se dispara la protección y se enciende el LED indicador de alerta).	<input type="checkbox"/> Espere más de 10 minutos para dejar enfriar la soldadora. Una vez disparado el LED indicador de alerta/protección debe apagar la soldadora para que se enfríe. <input type="checkbox"/> Reducir la duración del periodo de soldado, o el ciclo de trabajo, o la duración del uso. <input type="checkbox"/> Compruebe si el ventilador del interior de la soldadora funciona correctamente.
	<input type="checkbox"/> Sobrecalentamiento causado por un factor ambiental (alta temperatura ambiente o flujo de aire insuficiente).	<input type="checkbox"/> Transládese a un entorno de trabajo fresco. <input type="checkbox"/> Compruebe si hay alguna obstrucción que bloquee el flujo de aire en la habitación. Limpie la obstrucción si es necesario.
	<input type="checkbox"/> Tensión de entrada incorrecta.	<input type="checkbox"/> Compruebe la tensión de salida.
Fuerza de arco débil/soldadura no penetrante.	<input type="checkbox"/> Alargador demasiado largo o inadecuado.	<input type="checkbox"/> Utilizar un alargador adecuado.
	<input type="checkbox"/> La potencia de entrada es demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Verifique el voltaje y la corriente de salida de su soldadora. <input type="checkbox"/> Pida ayuda a un electricista cualificado si es necesario.
	<input type="checkbox"/> Mala conexión de la pinza de tierra, de la antorcha o del portaelectrodo.	<input type="checkbox"/> Compruebe la conexión del cable de tierra, la antorcha o el portaelectrodo y asegúrese de que están bien conectados.
Frecuentes disparos de los disyuntores.	<input type="checkbox"/> El disyuntor es insuficiente para la corriente de trabajo del soldador.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que el disyuntor se ajusta a la corriente de trabajo de la soldadora. <input type="checkbox"/> Consulte a un electricista cualificado si no puede averiguarlo.

Solución de problemas (continuación)

Problema	Causa posible	Solución
Soldadura deficiente.	<input type="checkbox"/> Ajuste inadecuado de la corriente/tensión.	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que la corriente/tensión de soldadura coincide con el ajuste recomendado en la tabla.
	<input type="checkbox"/> La pieza de trabajo no está limpia (está oxidada, pintada o grasienta).	<input type="checkbox"/> Asegúrese de que la pieza de trabajo esté limpia y seca.
	<input type="checkbox"/> Conexión deficiente de la pinza de tierra o del portaelectrodo de la antorcha.	<input type="checkbox"/> Compruebe y asegúrese de que la abrazadera de tierra/pieza a cortar tiene una buena conexión; la antorcha/electrodo y la máquina tienen una buena conexión.
El arco se inicia con dificultad.	<input type="checkbox"/> El amperaje de soldadura es bajo.	<input type="checkbox"/> Aumentar el amperaje de soldadura.
El arco está en movimiento (TIG).	<input type="checkbox"/> El tungsteno es demasiado grande.	<input type="checkbox"/> Utilice un tungsteno más pequeño.
	<input type="checkbox"/> La corriente es demasiado baja.	<input type="checkbox"/> Aumentar la corriente de soldadura.

Partes de servicio

DIAGRAMA DE MONTAJE



Parte	Descripción	CANTIDAD
A	Asa	1
B	Carcasa	1
C	Panel trasero	2
D	Placa PCB de montaje dada	1
E	Panel frontal	1
F	Hierro angular (Cu)	2
G	Regulador	1

Parte	Descripción	CANTIDAD
H	Conector rápido	2
I	Placa PCB principal	1
J	Carcasa inferior	1
K	Ventilador	1
L	Panel trasero	1
M	Interruptor	1
N	Cable de alimentación	1



**¿Tiene preguntas, problemas o ha perdido alguna parte?
Antes de volver a la tienda, llame al servicio de atención al cliente de Husky.
8 de la mañana a 7 de la tarde., EST, de lunes a viernes,
de 9 de la mañana a 6 de la tarde, EST, los sábados**

1-888-43-HUSKY

HUSKYTOOLS.COM

Conserve este manual para futuras consultas.