



# MIG Kit Nécessaire MIG Juego para soldar al estilo MIG

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

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

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.

## Description - English

Model WT6004 is a MIG conversion kit designed for use only with Campbell Hausfeld Flux Core 80, model WF2000, or Flux core 85, model WF2010. These welders are normally capable of welding steel from 18 gauge to 3/16" thick. After the MIG conversion, the welders are more versatile and can be used to weld thin sheet metal, stainless steel or aluminum. The MIG kit can be removed to return to normal operation.

## General Safety

### **⚠ DANGER**

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



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

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

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

## Description - Français

Le Modèle WT6004 est un jeu de conversion MIG conçu pour l'utilisation seulement avec les modèles WF2000 Flux Core 80 ou WF2010 Flux Core 85 de Campbell Hausfeld. Ces appareils sont normalement capable de souder l'acier de calibre 18 à 4,8 mm. Après la conversion MIG, les appareils sont plus polyvalents et peuvent être utilisés pour le soudage de la tôle mince, de l'acier inoxydable ou de l'aluminium. Le jeu MIG peut être enlevé pour le fonctionnement normal.

## Généralités Sur La Sécurité

### **⚠ DANGER**

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



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

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

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

## Descripción - Español

El modelo WT6004 es un juego de conversión para soldar al estilo MIG, para usarse sólo con la soldadora Campbell Hausfeld con núcleo fundente 80, modelo WF2000 o con núcleo fundente 85 modelo WF2010. Estas soldadoras normalmente son capaces de soldar acero de 18 gauge a 3/16 de pulg. de espesor. Después de la conversión para soldar al estilo MIG, las soldadoras son más versátiles y pueden utilizarse para soldar láminas metálicas delgadas, acero inoxidable o aluminio. El juego al estilo MIG se puede quitar para volver al funcionamiento normal.

## Informaciones Generales de Seguridad

### **⚠ PELIGRO**

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



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

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

**⚠ ADVERTENCIA** *Nunca tome los cilindros por las válvulas o tapas ni use cadenas o eslingas para cargarlos.*

## Gas Types

There are 3 types of gas generally used for gas metal arc welding; 100% argon, a mixture of 75% argon and 25% carbon dioxide (C25) or 100% carbon dioxide. All can be used, but the 75/25 mixture is recommended for general welding. For aluminum welding, use 100% argon. Either type gas may be obtained at your local welding supply outlet. Secure cylinder in place on your welding machine or other support to prevent the cylinder from falling over.

## Regulator

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

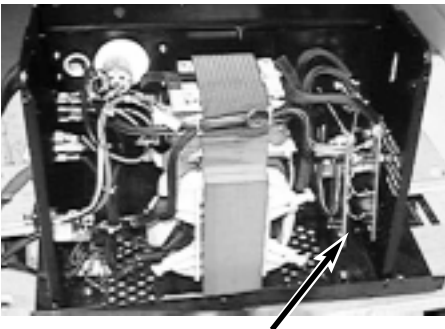
## MIG Conversion

Tools needed:

- #2 Phillips head screwdriver
- 10 and 14mm open-end wrenches

1. Verify welder is OFF and unplugged.
2. WF2000 – Remove seven (7) screws on welder case. Remove top and side panels.  
WF2010 – Remove 20 screws on welder case. Remove both side panels.
3. Locate rectifier (two metal plates, one marked Blue, one Red), behind transformer (see Fig. 1).
4. Loosen OUTER UPPER nut on each rectifier plate. Using a 10mm open end

**WF2000 shown; WF2010 similar in appearance. WF2000 illustré; WF2010 d'apparence semblable.**  
**Se muestra el modelo WF2000; el modelo WF2010 es de apariencia similar.**



**Fig. 1 – Rectifier**  
**Fig. 1 – Redresseur**  
**Fig. 1 – Rectificador**

## Types de Gaz

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

## Régulateur

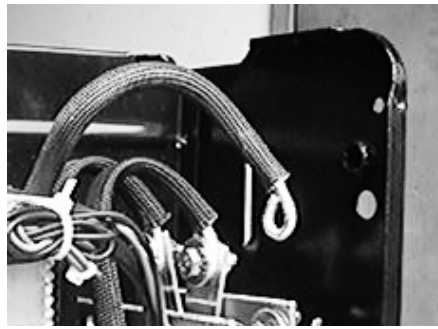
Ce régulateur a été conçu pour l'utilisation avec le gaz argon ou mélange d'argon. Un adaptateur fileté est nécessaire si le gaz carbonique est utilisé. L'adaptateur est disponible chez votre marchand de gaz pour soudage.

## Conversion MIG

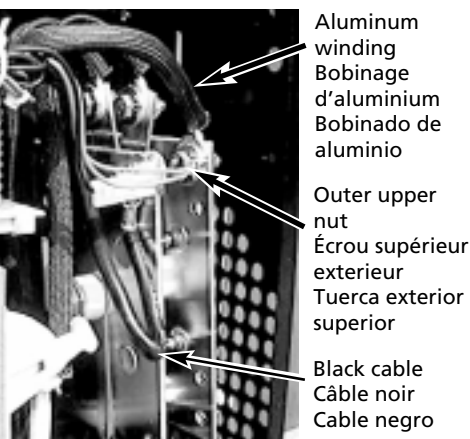
Outils nécessaires :

- Tournevis Phillips no 2
- Clés à fourche de 10 et 14 mm

1. Vérifier que le soudeur soit hors circuit (OFF) et débranché.
2. WF2000 – Retirer les sept vis sur la boîte du soudeur, enlever les panneaux supérieurs et de côté.  
WF2010 – Retirer les 20 vis sur la boîte du soudeur, enlever les deux panneaux latéraux.



**Fig. 3 – Disconnected**  
**Fig. 3 – Débranché**  
**Fig. 3 – Desconectado**



Aluminum winding  
Bobinage  
d'aluminium  
Bobinado de  
aluminio

Outer upper  
nut  
Écrou supérieur  
extérieur  
Tuerca exterior  
superior

Black cable  
Câble noir  
Cable negro

**Fig. 2**



**Fig. 4 – Reconnected**  
**Fig. 4 – Branché à nouveau**  
**Fig. 4 – Reconectado**

## Tipos de Gases

Hay 3 tipos de gases que generalmente se usan para soldar con arco; 100% argón, una mezcla de 75% argón y 25% dióxido de carbono (C25) o 100% dióxido de carbono. Todos se pueden usar, pero la mezcla 75/25 es la recomendada para todo tipo de soldaduras. Para soldadura de aluminio, utilice 100% argón. En cualquier tienda especializada en artículos para soldar puede comprar los cilindros de estos gases. Cerciórese de que el cilindro esté bien sujeto a su soldadora u otro soporte para evitar que se caiga.

## Regulador

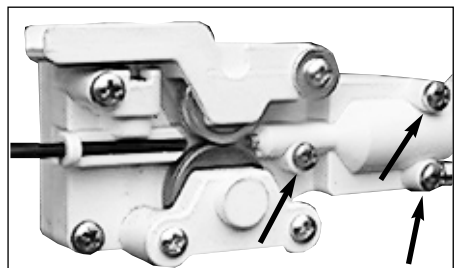
Este regulador está diseñado para usarse con argón puro o mezclas de argón. Deberá utilizar una adaptador con roscas para usar CO<sub>2</sub>. Este adaptador está disponible en tiendas especializadas en el ramo.

## Conversión para soldar al estilo MIG

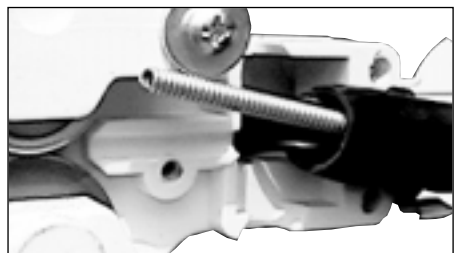
Herramientas necesarias:

- Destornillador Phillips N°2
- Llaves de extremo abierto de 10 y 14 mm

1. Compruebe que la soldadora esté APAGADA (OFF) y desenchufada.
2. WF2000 – Quite los siete (7) tornillos de la caja de la soldadora, y luego el panel superior y los laterales.  
WF2010 – Quite los 20 tornillos de la caja de la soldadora y retire ambos paneles laterales.
3. Ubique el rectificador (dos placas de metal, una marcada de azul, una de rojo) detrás del transformador (vea la figura 1).
4. Afloje la tuerca EXTERIOR SUPERIOR en cada placa del rectificador. Usando una llave de extremo abierto de 10 mm, desconecte el cable negro del soplete de la placa azul del rectificador (vea la figura 2).
5. Desconecte el alambre bobinado de aluminio (con cobertura tejida) de la placa roja del rectificador y vuelva a conectarlo a la placa azul, donde estaba



**Fig. 5a – Remove these screws**  
**Fig. 5a – Retirer ces vis**  
**Fig. 5a – Quite estos tornillos**



**Fig. 5b**

- wrench, disconnect black torch cable from blue rectifier plate (see Fig. 2).
- Disconnect solid aluminum winding wire (with woven cover) from red rectifier plate and reconnect it to blue plate, where the black torch cable was located (see Fig. 3 & 4).
  - Open wirefeed door and locate drive deck. To remove torch cable cover: WF2000 – remove three screws WF2010 – remove four screws (see Fig. 5a and 5b)
  - WF2000 – disconnect two 14 AWG wires leading from torch to rectifier and wiring harness. (If your welder has only one 14 AWG wire, disconnect it from wiring harness.) WF2010 – disconnect two 14 AWG wires leading from torch to wiring harness.
  - Remove old torch from unit.
  - Feed torch gas line, 14 AWG wires and cable of new torch through hole in drive deck into interior of welder. Reattach torch cable cover onto drive deck, making sure wire liner is in alignment with drive roller, but not touching the roller (see Fig. 6).
  - Attach heavy gauge black torch cable to red rectifier plate (point where aluminum winding wire used to be attached).
  - Plug in two 14 AWG wires: WF2000 – connect one 14 AWG wire to wiring harness leading to speed control board. Connect second 14 AWG wire to blue rectifier plate. It does not matter which wire goes to which plug. WF2010 – connect both 14 AWG wires to wiring harness leading to speed control board. It does not matter which wire goes to which plug.
  - Apply PTFE tape or thread sealant on hose barb. Insert hose barb into hole in rear panel of welder and thread into other fitting (see Fig. 7). (Note: WF2010 – hole in rear panel must be enlarged to 3/8".) Tighten fittings securely, using a 14mm open end wrench.
  - Route torch gas line to rear of welder and push into hose barb fitting (see Fig. 8).
  - Using a cable tie, secure wiring to transformer windings to keep it from touching hot transformer.
  - Reassemble welder cover and follow hookup procedure which follows.
- To use welder with flux core wire, reverse above directions so that black cable and aluminum winding are in original locations.

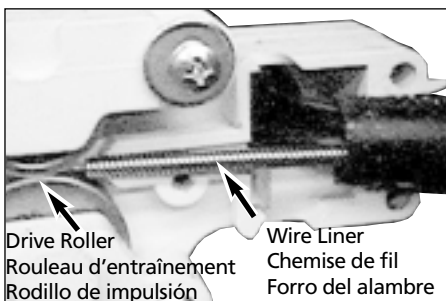


Fig. 6

- Rechercher le redresseur (deux plaques métalliques, une marquée bleue et l'autre rouge) dans le soudeur en arrière du transformateur (Voir Figure 1).
- Desserrer l'écrou SUPÉRIEUR EXTÉRIEUR de chaque plaque de redressement puis avec une clé à fourche de 10 mm, débrancher le câble noir de la plaque de redressement bleue (Voir figure 2).
- Débrancher le fil de bobinage d'aluminium massif (avec couvre-fil tissé) de la plaque de redressement rouge et le rebrancher à la plaque bleue où le câble du chalumeau noir se trouve (Voir figures 3 et 4).
- Enlever la porte d'alimentation de fil et rechercher la plate-forme d'entraînement. Pour retirer le couvercle du câble du chalumeau : WF2000 – retirer les trois vis WF2010 – retirer les quatre vis
- WF2000 – débrancher deux fils 14 AWG menant du chalumeau au redresseur et au faisceau de fils. (Si votre soudeur n'a qu'un fil 14 AWG, le débrancher du faisceau de fils.) WF2010 – débrancher deux fils 14 AWG menant du chalumeau au faisceau de fils.
- Retirer le vieux chalumeau de l'appareil.
- Acheminer la nouvelle conduite de gaz, les fils 14 AWG et le câble du nouveau chalumeau dans le trou de la plate-forme d'entraînement à l'intérieur du soudeur. Fixer à nouveau le couvercle du câble du chalumeau sur la plate-forme d'entraînement en s'assurant que la chemise du fil soit alignée avec le rouleau d'entraînement sans toucher le rouleau. (Voir figure 6).
- Fixer le câble du chalumeau noir de gros calibre à la plaque de redressement rouge (point où le fil de bobinage d'aluminium était fixé.)
- Brancher deux fils 14 AWG : WF2000 – connecter un fil 14 AWG au faisceau de fils menant du tableau de commande de vitesse. Connecter le deuxième fil 14 AWG à la plaque de redressement bleue. Peu importe quel fil va vers quelle prise. WF2010 – connecter les deux fils 14 AWG au faisceau de fils menant du tableau de commande de vitesse. Peu importe quel fil va vers quelle prise.
- Utiliser du ruban PTFE ou du composé d'étanchéité de filets sur le raccord de tuyau barbelé et ensuite installer dans le trou du panneau arrière du soudeur et fileter dans l'autre raccord (voir la figure 7). (Note : WF2010 – le trou dans le panneau

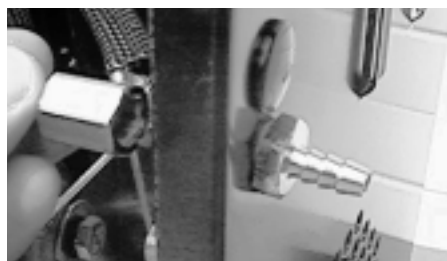


Fig. 7

- ubicado el cable negro del soplete (vea las figuras 3 y 4).
- Abra la puerta del alimentador de alambre y localice la base de impulsión. Para retirar la cubierta del cable del soplete: WF2000 – retire tres tornillos WF2010 – retire cuatro tornillos (vea las figuras 5a y 5b).
  - WF2000 – desconecte dos alambres de 14 AWG ubicados desde el soplete al rectificador y mazo de alambres. (Si su soldadora tiene sólo un alambre de 14 AWG, desconéctelo del mazo de alambres.) WF2010 – desconecte dos alambres de 14 AWG desde el soplete al mazo de alambres.
  - Retire el soplete antiguo de la unidad.
  - Pase la línea de gas del soplete, los alambres de 14 AWG y el cable del soplete nuevo a través del orificio que se encuentra en la base de impulsión en el interior de la soldadora. Vuelva a conectar el cable del soplete en la base de impulsión asegurándose de que el forro del alambre esté alineado con el rodillo de impulsión, pero sin tocar el rodillo (vea la figura 6).
  - Conecte el cable negro del soplete de calibre grueso a la placa roja del rectificador (punto en el que estaba unido el alambre bobinado de aluminio).
  - Enchufe dos alambres de 14 AWG: WF2000 – conecte un alambre de 14 AWG al mazo de alambres que se dirige hacia el tablero de control de velocidad. Conecte el segundo alambre de 14 AWG a la placa azul del rectificador. No interesa qué alambre va a qué enchufe. WF2010 – conecte ambos alambres de 14 AWG al mazo de alambres que se dirigen al tablero de control de velocidad. No interesa qué alambre va a qué enchufe.
  - Aplique cinta de PTFE o sellador de rosca al conector de la manguera. Instale el conector en el orificio del panel posterior de la soldadora y enrósquelo en la otra conexión (vea la figura 7). (Nota: WF2010 – el orificio en el panel posterior se debe agrandar a 3/8".) Ajuste bien las conexiones, usando una llave de extremo abierto de 14mm.
  - Lleve el conducto de gas del soplete a la parte posterior de la soldadora y conéctelo en el conector de la manguera (vea la figura 8).



Fig. 8

## Hookup Procedure

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

1. With cylinder securely installed, remove cylinder cap, stand to the side of the cylinder opposite outlet, and open valve slightly, turning counterclockwise. When gas is emitted from the cylinder, close valve by turning clockwise. This will blow out dust or dirt that may have accumulated around valve seat.
2. Install gas regulator onto gas cylinder and tighten stem nut securely to gas valve.
3. Install one end of gas hose to fitting on rear of welder and other end to fitting on regulator. Use hose clamps on each connection. Make sure gas hose is not kinked or twisted.
4. Once again, stand opposite cylinder outlet and slowly open cylinder valve. Inspect for leaks in connections.
5. This regulator is factory preset at 30cfh. No adjustment is necessary. A pop-out indicator in end of regulator shows amount of gas left in cylinder. When indicator is not extended, cylinder is approximately 10 minutes away from empty.
6. Remember to close gas valve when finished welding.

arrière doit être agrandi à 952 mm.) Bien resserrer les raccords avec une clé à fourche de 14 mm.

13. Acheminer la conduite de gaz du chalumeau vers l'arrière du soudeur et pousser sur le raccord de tuyau barbelé (voir la figure 8).
14. Utiliser une attache de câble pour fixer la conduite de gaz au bobinage du transformateur afin de l'empêcher de toucher le transformateur chaud.
15. Monter de nouveau le couvercle du soudeur et suivre la procédure de branchement qui suit.

Pour utiliser le soudeur avec un fil fourré, inverser les directives précédentes pour que le câble noir et le bobinage d'aluminium soient dans leurs positions originales.

## Branchement

**⚠AVERTISSEMENT****Les bouteilles de gaz sont sous haute pression. Diriger l'orifice d'échappement à l'écart de soi-même ou d'autres personnes avant de l'ouvrir.**

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

14. Utilizando un amarre de cable, asegure el mazo al bobinado del transformador para evitar que toque el transformador caliente.
15. Vuelva a armar la tapa de la soldadora y siga el procedimiento de conexión que aparece a continuación.

Para usar la soldadora con alambre de núcleo fundente, invierta las instrucciones anteriores de modo que el cable negro y el bobinado de aluminio se encuentren en sus posiciones originales.

## Para Hacer Las Conexiones

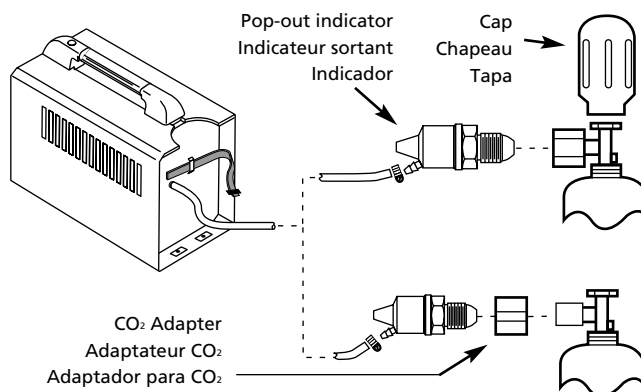
**⚠ADVERTENCIA****Los cilindros de gas están bajo alta presión. Dirija la salida del cilindro en sentido opuesto a Ud. u otras personas antes de abrirlo.**

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

WF2000 shown; WF2010 similar in appearance.

WF2000 illustré; WF2010 d'apparence semblable.

Se muestra el modelo WF2000; el modelo WF2010 es de apariencia similar.



**Argon or Argon Mix Installation**

**Installation d'Argon ou Mélange d'Argon**

**Instalación para soldar con Argón o mezcla de Argón**

**CO<sub>2</sub> Installation**

**Installation CO<sub>2</sub>**

**Instalación del CO<sub>2</sub>**

**Figure 16 - Hookup**  
**Figure 16 - Branchement**  
**Figura 16 - Conexiones**