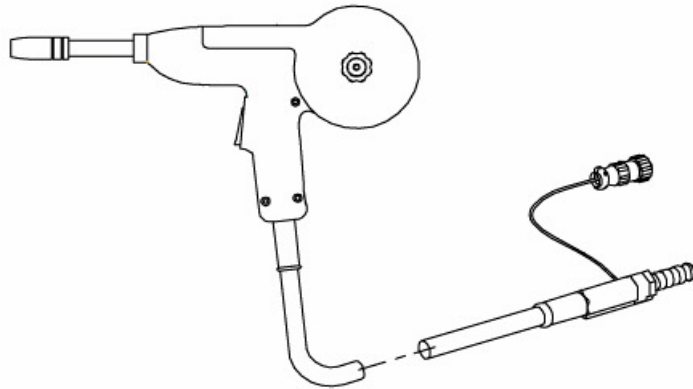


# Weldmark WEM Spool Gun

## Owner's Manual



Congratulations on purchasing the Weldmark WEM Spool Gun!

This Owner's Manual is designed to help you get the most out of your WEM Spool Gun. Carefully review all Safety precautions. Adherence to proper safety practices protects you from potential hazards on the worksite. Installation and operation are quick and easy. The parts list will help you to locate the exact part(s) when you need to fix a problem. Warranty and service information are also provided. Keep this manual in a secure place for future reference. Write your invoice number and purchase date below:

Invoice Number: \_\_\_\_\_ Purchase Date: \_\_\_\_\_

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)

**English (EN)**  
Français (FR)  
Español (ES)

WMSG-EN rev. Sep-6-2012

# TABLE OF CONTENTS

SECTION 1	– SAFETY INFORMATION .....	3
SECTION 2	– SPECIFICATIONS .....	6
SECTION 3	– CONTENTS .....	7
SECTION 4	– COMPONENTS & CONTROLS .....	8
SECTION 5	– INSTALLATION .....	9
	5.1 Installing the Spool Gun.....	9
	5.2 P6 Connector Pin-out .....	9
	5.3 Drive Roll Replacement .....	10
	5.4 Installing the Wire Spool and Threading the Welding Wire .....	10
	5.5 Loading the Welding Wire .....	11
SECTION 6	– WELDING OPERATION.....	11
SECTION 7	– PARTS LIST FOR WEM SPOOL GUN .....	12
SECTION 8	– WARRANTY INFORMATION .....	14

## SECTION 1 – SAFETY INFORMATION

### **WARNING** ARC WELDING can be hazardous

Basic safety precautions must be followed to reduce the risk of personal injury and damage to the equipment. Only qualified persons should install, operate, maintain, and repair this equipment. Read all instructions before using this equipment !

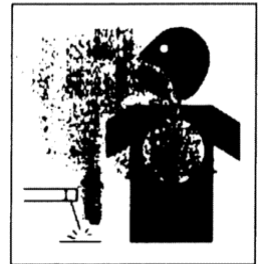
#### **ELECTRIC SHOCK can KILL**

- Improper use of electric arc welders can cause electric shock, injury, and death! Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of electric shock.



#### **FUMES AND GASES can be hazardous**

- Do not breathe fumes that are produced by the arc welding operation. These fumes are dangerous.
- Keep the head and face out of the welding fumes.
- Shielding gases used for arc welding can displace air and cause injury or death. Always use enough ventilation, especially in confined areas, to ensure breathing air is safe.



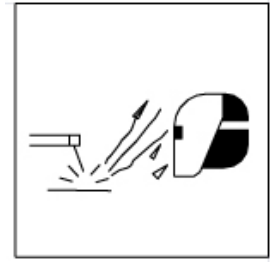
#### **WELDING SPARKS can cause fire or explosion**

- Do not operate any electric arc welder in areas where flammable or explosive vapors may be present.
- Take precautions to be sure that flying sparks and heat do not cause flames in hidden areas, cracks, etc. Always keep a fire extinguisher accessible while performing arc welding operations.
- Before starting or servicing any electric arc welder, read and understand all instructions. Failure to follow safety precautions or instructions can cause equipment damage and/or serious personal injury or death.
- All installation, maintenance, repair and operation of this equipment should be performed by qualified persons only in accordance with national, state, and local codes.



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

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



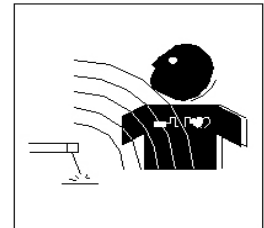
### **HOT METAL can cause severe burns**

- DO NOT touch hot parts without approved safety gloves.
- Allow gun to cool before repair or exchange of consumables.
- Wear heavy, insulated welding gloves and clothing to prevent burns.



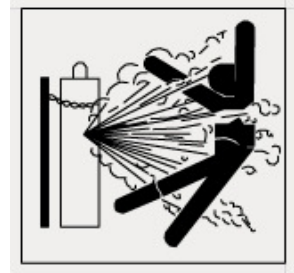
### **ELECTRO-MAGNETIC FIELDS may be dangerous**

- The electro-magnetic field that is generated during arc welding may interfere with the operation of various electrical and electronic devices such as cardiac pacemakers. Persons using such devices should consult with their physician prior to performing any electric arc welding operations.
- Route the wire gun and work cables together and secure with tape when possible.
- Never wrap arc welder cables around the body.
- Always position the wire gun and work leads so that they are on the same side of the body.
- Exposure to electro-magnetic fields during welding may have other health effects which are not known.



## **CYLINDERS can explode if damaged**

- Shielding gas cylinders contain gas under high pressure. Inspect the cylinder for dents, gouges or other types of damage. A damaged cylinder can explode.
- Protect gas cylinders from excessive heat, mechanical shock, physical damage, slag, open flames, sparks and welding arcs.
- Maintain cylinders in an upright position. Secure cylinders to stationary support. DO NOT allow cylinder to fall.
- Cylinders must be kept away from the welding process and electrical circuits.
- NEVER drape a welding torch over a gas cylinder.
- NEVER touch a gas cylinder with an electrode, welding wire, nozzle, or tip.
- NEVER weld on a pressurized cylinder.
- Identify your application and only use correct shielding gas cylinders, regulators, hoses and fittings. Keep all well maintained and replace as needed.
- NEVER face valve outlet when opening.
- ALWAYS keep protective cap over the valve when cylinder is not in use.
- Cylinders are heavy and may require specialized equipment or multiple people to move and position safely.
- Read and comply with instructions from Compressed Gas Association (CGA) publication P-1.



## **CALIFORNIA PROPOSITION 65 WARNINGS**

- Welding or cutting equipment produces fumes or gases which contain chemicals known to the State of California to cause birth defect and, in some cases, cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.).
- Battery posts, terminals and related accessories contain lead and lead compounds, chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. Wash hands after handling.

## SECTION 2 – SPECIFICATIONS

Model	WEM Spool Gun
Welding Process	GMAW – for Aluminum, Steel, Stainless Steel FCAW – for Flux Cored
Wire Sizes	.030" - .035" (0.8 - 0.9mm)
Spool Size	4" (100mm) diameter
Cable Length	10' (3m)
Weight	7lbs (3kg)
Rated Input Voltage	12VDC
Rated Welding Current **	130amps @30% duty cycle ***
Max Wire Feed Speed	511" /min (13m/min)

**NOTE:**

\*\* - See your Welder Specifications.

\*\*\* - Duty Cycle is defined as "The amount of time in a ten-minute period that an electrical device can perform work without overheating". This equipment can maximum run for 3 minutes and must rest for 7 minutes within any consecutive 10 minute period to prevent overheating.

## SECTION 3 – CONTENTS

Carefully unpack the Spool Gun and Components. Ensure that the package contains the following (See Figure 1).

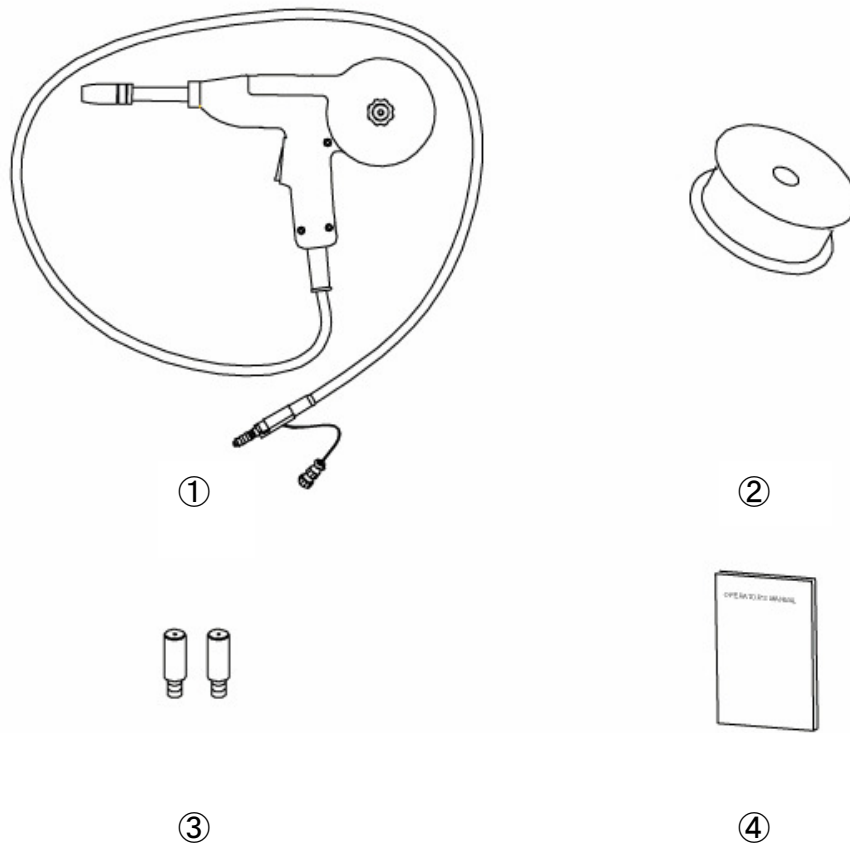


Figure 1

1. WEM Spool Gun
2. 1LB Spool .035" (0.9mm) Aluminum Wire
3. .030" & .035" (0.8 & 0.9mm) Contact tips
4. Owner's Manual

## SECTION 4 – COMPONENTS & CONTROLS (See Figure 2 )

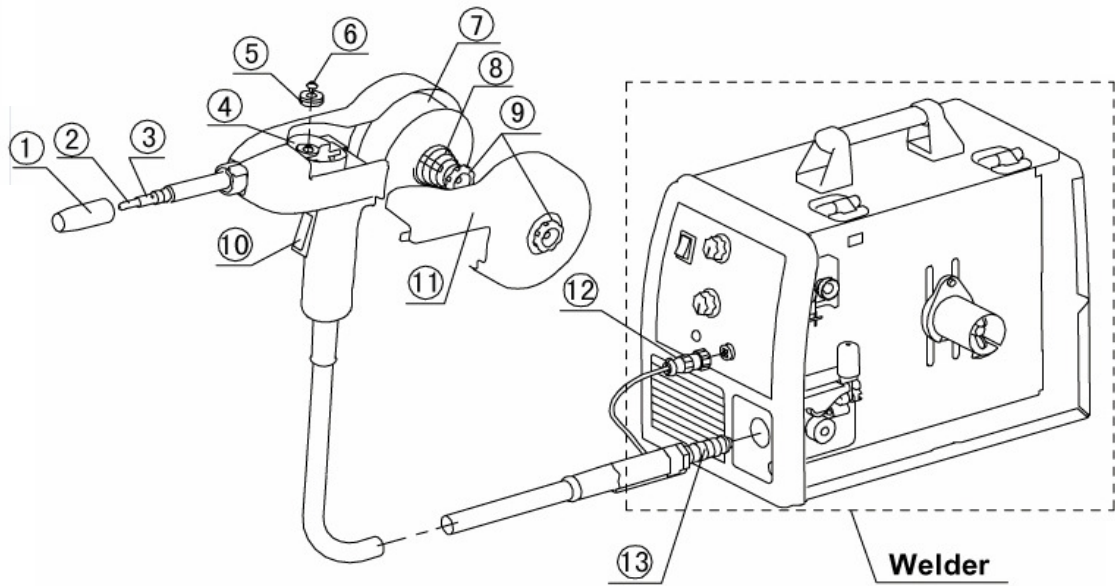


Figure 2

1. Nozzle
2. Contact Tip
3. Diffuser
4. Wire Driver Assembly
5. Drive Roll
6. Screw
7. Spool of Wire
8. Spool Tension Spring
9. Nut
10. Trigger
11. Left Cover
12. Amphenol Connector
13. Tweco® style Back End Connector



## SECTION 5 – INSTALLATION

### 5.1 Installing the Spool Gun

Connect the gun to the welding machine. (See Figure 2)

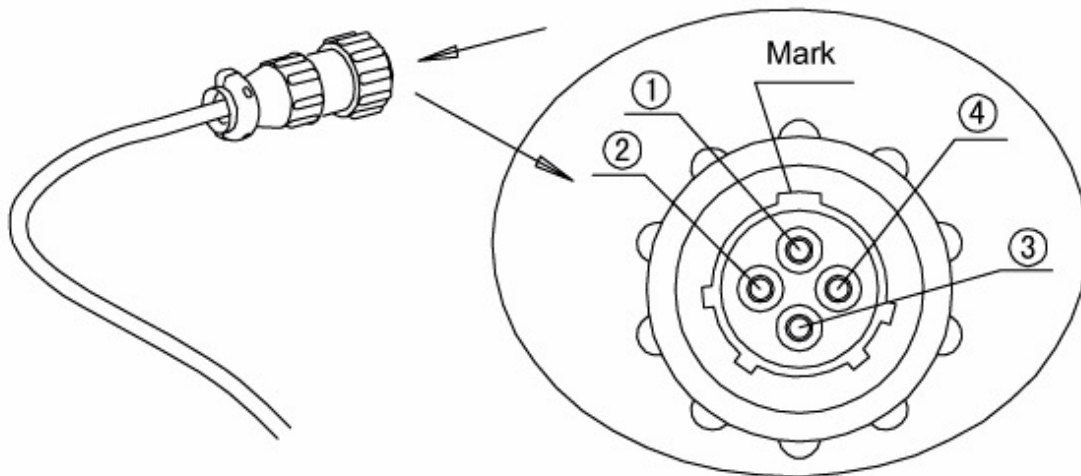
1. Power "OFF" the welder.
2. Fully insert gun cable back end connection (welding power and gas supply).
3. Plug P6 amphenol connector leads (male connection) into the P6 amphenol connector (female receiver) on the machine and turning until it is located in the position.
4. Switch the gun selector inside the welder to Spool Gun option.

### 5.2 P6 Connector Pin-out

(See Table 3 and Figure 4)

Pin No.	Function	Gun Cable Lead Color
1	Trigger	Yellow
2	Trigger	Green
3	+ Motor	Red
4	- Motor	White

**Table 3**



**Figure 4**

### 5.3 Drive Roll Replacement

(See Figure 2)

The Weldmark Spool Gun comes with a .030" - .035" (0.8 - 0.9mm) drive roll.

If replacing the drive roll (if necessary), the procedure of replacement is as follows:

1. Unscrew the screw ⑥.
2. Take out the drive roll ⑤.
3. Put the drive roll in position and screw ⑥ to secure it to the wire driver.

### 5.4 Installing the Wire Spool and Threading the Welding Wire

(See Figure 5)

1. Remove cover ⑩, nut ⑨, and spool tension spring ⑧ in sequence. Load 4" (100mm) wire ⑦ on the spindle, the direction of the wire running is counterclockwise. Reinstall tension spring ⑧ & nut ⑨.
2. Extend approximately 12" (300mm) of wire ② from spool. Straighten it out by back-bending it. Use care to prevent the wire from unraveling.
3. Cut off bent end of wire, leaving 4" (100mm) long straight section.
4. Gently pull open the idle roll assembly to expose the drive roll groove. Guide straightened wire through inlet wire guide ④ to drive roll groove ③. While holding open the idle roll ⑤, slide end of wire into the gun tube liner ①, continue to push the wire through until it extends 2" past the gas diffuser.
5. Release the idle roll assembly and the straightened wire.
6. Tighten the wire feed tension knob ⑥ to a desired drive roll pressure to feed wire.
7. Screw on contact tip and nozzle.
8. Reinstall cover ⑩ & tighten nut ⑪.
9. The gun is ready for operation.

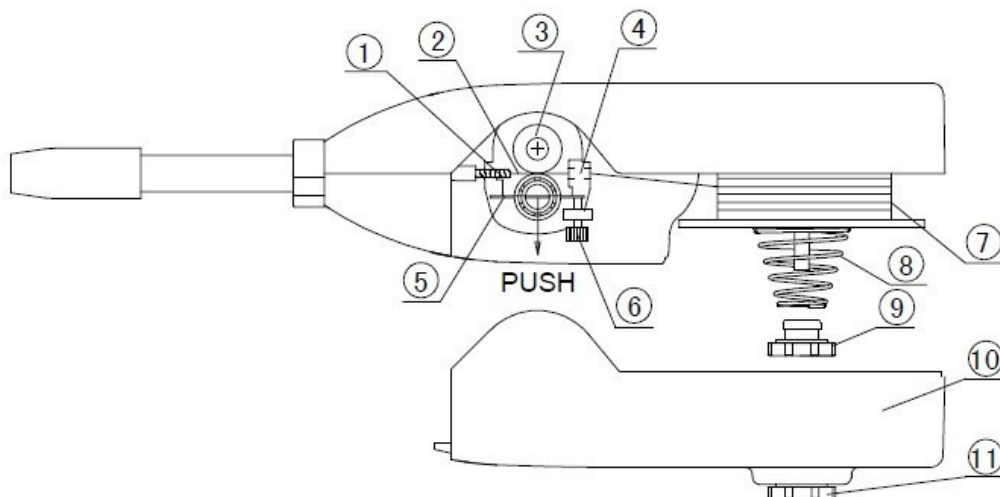


Figure 5

### 5.5 Loading the Welding Wire

1. Power "OFF" the welder.
2. Screw off the nozzle and contact tip, then turn power "ON".
3. Press the trigger, then the driver feeds the wire into the gun. Release the trigger when welding wire exceeds past the mouth of the gun, then turn power "OFF".
4. Screw on the contact tip and nozzle.
5. Cut off the welding wire so that it extends about 1/4" (6-10mm) from the contact tip.
6. Now the gun is ready for operation.

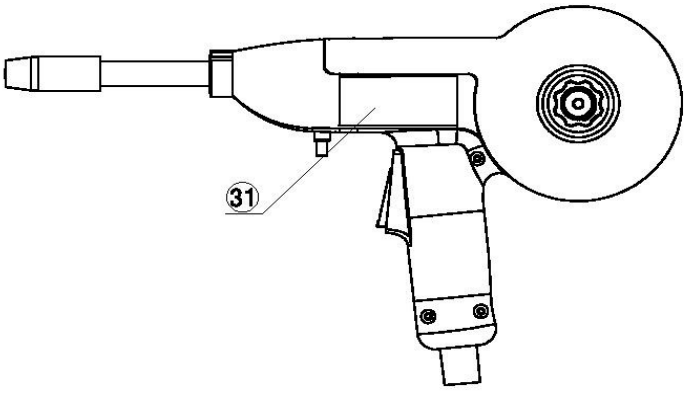
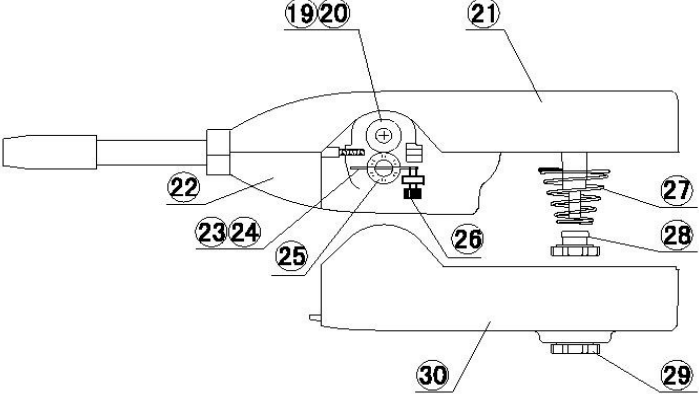
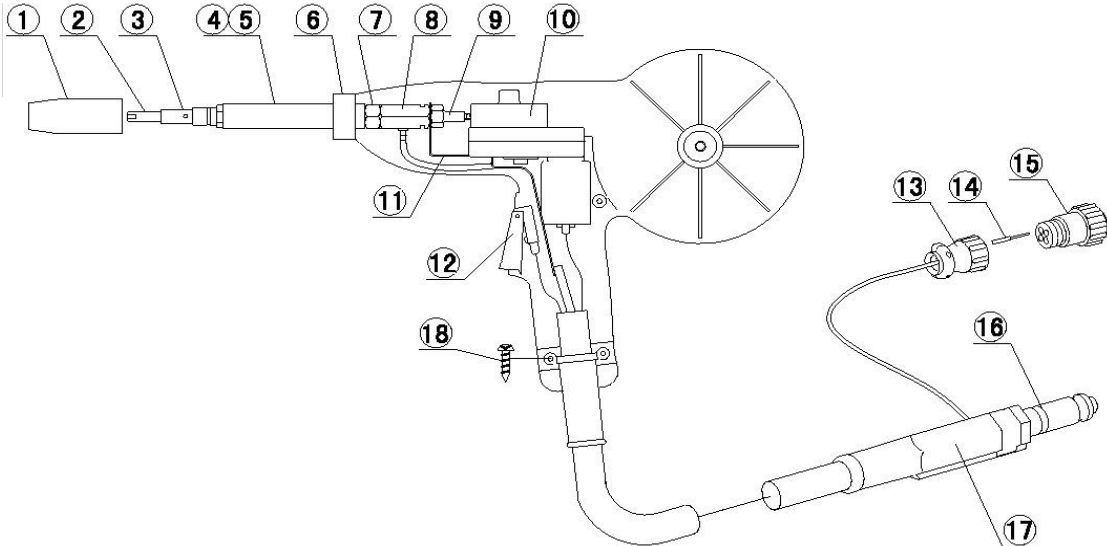
## SECTION 6 – WELDING OPERATION

1. Select suitable wire and shielding gas according to the type and thickness of the work piece (refer to related Welding Manual).
2. For Wire Speed and Voltage settings, refer to Table 6 (for MIG25-140) according to wire type and thickness of the work piece.
3. Check the wire and then choose the polarity and decide if shielding gas should be used.
4. Connect ground clamp to the work piece and be sure the connection is in good condition and in correct polarity.
5. With your welding helmet in position to protect your eyes, press the trigger to weld. Keep the contact tip and the work piece in a distance of 3/16" – 3/8" (5-10mm).
6. To stop welding, release the trigger.
7. Close the valve of the gas cylinder (if the gas is used) when the welding work is finished. Press the trigger to discharge the shielding gas inside the hose. Turn "OFF" the power last.

**Reference parameters for Aluminum welding (Table 6)**

Methods of Welding	Welding Wire Specification	Shielding GAS	Voltage/Wire Feed Rate Regulation			
			20 gauge (0.8mm)	1/16" (1.6mm)	3/32" (2.5mm)	1/8" (3mm)
MIG DC+	Aluminum Welding Wire With diameter .030" - .035" (0.8-0.9mm)	100% Argon	C-5	E-8	H-10	J-10

# SECTION 7 – PARTS LIST FOR WEM SPOOL GUN



ITEM	DESCRIPTION (PART NO.)	QTY
1	Nozzle (WMK21-50F)	1
2	Contact tip (WMK11-35)	1
3	Diffuser (WMK51)	1
4	Neck Pipe	1
5	Shielding Pipe	1
6	Body Nut	1
7	Tight Nut	1
8	Hexagon Connector	1
9	Liner Assembly	1
10	Driver Assembly	1
11	Copper Tag	1
12	Trigger Assembly	1
13	Amphenol Male Connector	1
14	Pin	4
15	Amphenol Female Connector	1
16	O Ring	2
17	Back End Cable Assembly	1
18	Screw ST3.5*16	3
19	Drive Roll	1
20	Screw M4*5	1
21	Right Body	1
22	Left Body	1
23	Upper Spring	1
24	Lower Spring	1
25	Bearing 61800-2RS	1
26	Wire Feed Tension Knob	1
27	Spool Tension Spring	1
28	Spool Tension Nut	1
29	Spool Cover Nut	1
30	Spool Cover	1
31	Warning Label	1

## SECTION 8 – WARRANTY INFORMATION

### LIMITED WARRANTY

**Statement of Limited Warranty :** "Weldmark" makes every effort to ensure that its products meet high quality standards and warrants to the original end user (Purchaser). This warranty is void if "Weldmark" or its authorized distributors find that the equipment has been subjected to improper installation, care, unauthorized modification, tampering, inadequate maintenance, improper storage or abnormal use. This limited warranty is not transferable from the original purchaser to a second owner. In no event is "Weldmark" liable or responsible for any injury, damage, or loss resulting either directly or indirectly from the use or misuse of this product. **This warranty is expressly in lieu of all other warranties, expressed or implied, including the warranties of merchantability and fitness.**

### WEM SPOOL GUN - Limited 90 day warranty

**Ninety (90) Days**, from the date of purchase, that the gun, liner and wire feed mechanism are free of defects in material and workmanship. This does not apply to consumable parts, tips, nozzles and welding wire.

To take advantage of this warranty, the product or part must be returned to the authorized Weldmark Distributor with transportation charges prepaid. Proof of purchase, with an explanation of the complaint, must accompany the merchandise. If our inspection verifies a defect, we will either repair or replace the product at our election or we may elect to refund the purchase price if we cannot readily or quickly provide the Purchaser with a replacement. Weldmark and Weldmark distributors will return repaired products at our expense, but if Weldmark and Weldmark distributors determine there is no defect, or that the defect resulted from causes not within the scope of our warranty, then the Purchaser must pay the cost for the return of the product.

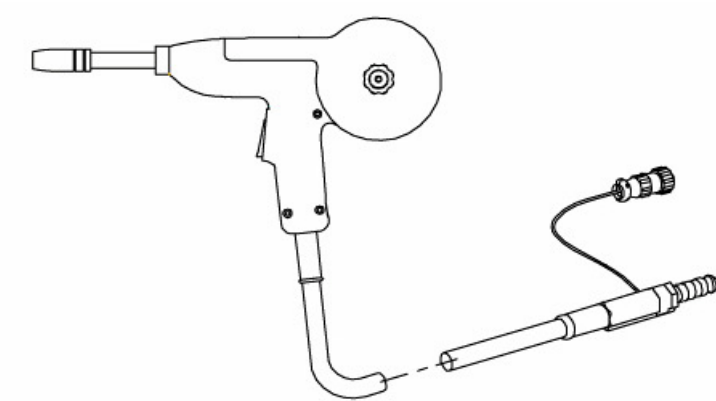
This warranty gives the Purchaser specific legal rights and they may also have other rights, which vary from state to state.

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)

# **Weldmark WEM**

## **LE PISTOLET A SOUDER**

### Mode d'emploi



Félicitations pour l'achat du Weldmark WEM Pistolet à souder.

Ce manuel d'utilisation est conçu pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre WEM pistolet à souder. Examinez attentivement toutes les précautions de sécurité. Le respect des bonnes règles de sécurité vous protège des dangers potentiels sur le lieu de travail. L'installation et le fonctionnement sont rapides et faciles. La liste des pièces vous aidera à trouver la pièce exacte lorsque vous en avez besoin pour résoudre un problème. Des informations de garantie de service sont également fournies. Conservez ce manuel dans un endroit sûr pour référence ultérieure. Écrivez votre numéro de facture et la date d'achat ci-dessous :

Numéro de facture: \_\_\_\_\_ Date d'achat: \_\_\_\_\_

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)

English (EN)  
**Français (FR)**  
Español (ES)

WMSG-FR rev. Sep-6-2012

## TABLE DES MATIÈRES

SECTION 1	– INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ .....	3
SECTION 2	– CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES .....	6
SECTION 3	– CONTENU .....	7
SECTION 4	– COMPOSANTS ET COMMANDES .....	8
SECTION 5	INSTALLATION .....	9
	5.1 Installation du Pistolet à Bobine .....	9
	5.2 Connecteur P6 Brochage .....	9
	5.3 Remplacement du rouleau d'entraînement .....	10
	5.4 Installation de la bobine de fil et Enfilage du fil de soudage .....	10
	5.5 Chargement du fil de soudage .....	11
SECTION 6	– FONCTIONNEMENT DE SOUDURE .....	11
SECTION 7	– LISTE DES PIÈCES pour pistolet à bobine WEM .....	12
SECTION 8	– INFORMATION SUR LA GARANTIE .....	14



## SECTION 1 - INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ



### **SOUDEAGE À L'ARC peut être dangereux**

Les précautions de sécurité de base doivent être suivies pour réduire le risque de blessures et de dommages à l'équipement. Seules des personnes qualifiées doivent installer, exploiter, entretenir et réparer cet équipement. Lisez toutes les instructions avant d'utiliser cet équipement!

#### **LE CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer**

- Une mauvaise utilisation du chalumeau électrique peut causer des chocs électriques des blessures et la mort ! Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire le risque de chocs électriques.



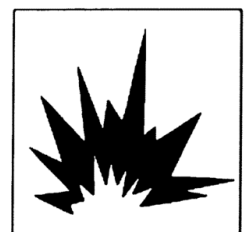
#### **LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux**

- Ne pas respirer les fumées qui sont produites par le chalumeau en fonction. Ces fumées sont dangereuses.
- Garder la tête et le visage hors des fumées de soudage.
- Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et causer des blessures ou la mort. Toujours utiliser une ventilation suffisante, surtout dans les endroits clos, afin d'assurer un air respirable est sain.



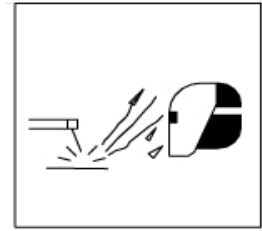
#### **LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer un incendie ou une explosion**

- Ne pas utiliser un soudeur à l'arc électrique dans des zones inflammable où des vapeurs explosives peuvent être présentes.
- Prendre des précautions pour s'assurer que les étincelles et la chaleur ne vont pas provoquer des flammes dans les endroits cachés, les fissures, etc...Toujours garder un extincteur à incendie accessible en effectuant des opérations de soudage à l'arc.
- Avant le démarrage et l'entretien d'un soudeur à l'arc électrique, lire et comprendre toutes les instructions. Le non-respect des mesures de sécurité ou des instructions peut entraîner des dommages matériels et / ou de graves blessures ou la mort.
- Toute installation, entretien, la réparation et le fonctionnement de cet équipement doit être effectuée par des personnels qualifiées conformément aux codes nationaux et locaux.



## **LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler les yeux et la peau**

- Utiliser un bouclier avec le filtre adéquat pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons de l'arc lors du soudage ou observant l'arc de soudage. Chef de blindage et filtre d'objectif doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- Porter des vêtements adéquats en matières résistantes à la flamme, vous et votre entourage, pour protéger votre peau des rayons de l'arc.
- Protéger les autres employés à proximité par un matériel ininflammable et / ou les avertir de ne pas regarder l'arc ni s'exposer aux rayons de l'arc, aux projections ou au métal chaud.



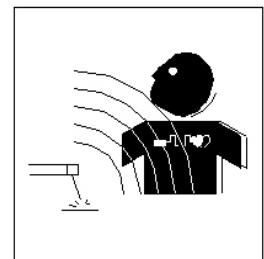
## **LE METAL CHAUD peut causer des brûlures graves**

- NE PAS toucher les pièces chaudes sans gants de sécurité appropriés
- Laisser refroidir le pistolet avant la réparation ou l'échange des consommables.
- Porter des gants de soudage et des vêtements pour éviter les brûlures.



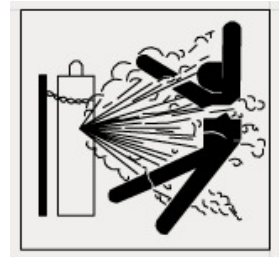
## **LES CHAMPS ELECTROMAGNETIQUES peuvent être dangereux**

- Le champ électromagnétique qui est généré au cours du soudage à l'arc peut interférer avec le fonctionnement de diverses électriques et appareils électroniques tels que les stimulateurs cardiaques. Les personnes utilisant ces appareils doivent consulter leur médecin avant d'effectuer toute opération de soudage à l'arc électrique.
- Mettre ensemble les fils du pistolet et les câbles de travail et les fixer avec un ruban lorsque cela est possible.
- Ne pas enrouler les câbles soudeur à l'arc autour du corps.
- Toujours positionner les fils du pistolet et les câbles de sorte qu'ils soient du même côté du corps.
- L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres problèmes de santé qui ne sont pas connus.



## **LES CYLINDRES peuvent exploser s'ils sont endommagés**

- Les bouteilles de gaz protecteur contiennent du gaz sous haute pression. Inspecter le cylindre pour les bosses, entailles ou autres types de dommages. Un cylindre endommagé peut exploser.
- Protéger les bouteilles de gaz de la chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, de la saleté, des flammes nues, des étincelles et des arcs de soudage.
- Maintenir les cylindres en position verticale. Attacher les bouteilles à un support fixe. NE PAS laisser tomber le cylindre.
- Les bouteilles doivent être tenues à l'écart du processus de soudage et des circuits électriques.
- NE JAMAIS placer une torche de soudage sur une bouteille de gaz.
- NE JAMAIS toucher une bouteille de gaz avec une électrode, fil de soudage, buse, ou pointe.
- Ne jamais souder une bouteille pressurisée.
- Identifier votre application et utiliser uniquement des bouteilles de gaz protecteur, régulateurs, tuyaux et raccords. Gardez tout bien entretenus et les remplacer si nécessaire.
- NE JAMAIS laisser la vanne de sortie près du visage lors de l'ouverture.
- TOUJOURS garder le capuchon de protection sur la soupape lorsque le cylindre n'est pas en cours d'utilisation.
- Les bouteilles sont lourdes et peuvent nécessiter un équipement spécialisé ou plusieurs personnes pour les déplacer et les positionner en toute sécurité.
- Lire et respecter les instructions de la Compressed Gas Association (CGA) la publication P-1.



## **PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE MISES EN GARDE**

- Le soudage ou le coupage produit des vapeurs ou des gaz qui contiennent des produits chimiques reconnus par l'État de Californie pour causer une anomalie congénitale et, dans certains cas, le cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et suiv.)
- Les batteries, les bornes et autres accessoires contiennent du plomb, des produits chimiques reconnus par l'État de Californie pour provoquer des cancers et des malformations congénitales ou d'autres problèmes de reproduction. Se laver les mains après les manipulations.

## SECTION 2 - CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	WEM Pistolet à souder
Procédé de soudage	GMAW - pour aluminium, acier, acier inoxydable FCAW - pour fourré
Dimensions des fils	.030" - .035" (0,8 - 0,9mm)
Taille de la bobine	4" (100mm) de diamètre
Longueur du câble	10' (3m)
Poids	7lbs (3kg)
Nominale de la tension d'entrée	12VDC
Nominale du courant de soudage **	130 ampères @30% cycle de travail ***
Vitesse Max du fil	511 "/ min (13m/min)

### NOTE:

\*\* - Voir les spécifications de votre soudeur.

\*\*\* - Le cycle de travail est défini comme «La quantité de temps dans une période de dix minutes des travaux que l'appareil électrique peut effectuer sans être surchauffé». Cet équipement peut fonctionner au maximum pendant 3 minutes et doit se reposer pendant 7 minutes dans une période consécutive de 10 minutes pour éviter la surchauffe.

## SECTION 3 - CONTENU

Déballer soigneusement le pistolet à bobine et les composants. Assurez-vous que l'emballage contient les éléments suivants (voir la figure 1).

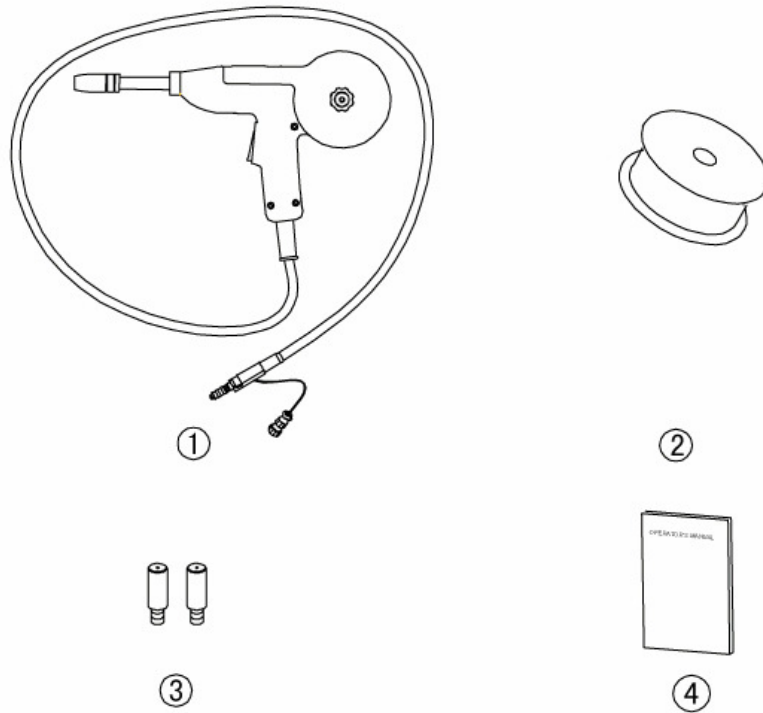


Figure 1

1. WEM Pistolet à bobine
2. Bobine 1LB .035" (0,9mm) Fil Aluminium
3. .030" Et .035" (0,8 et 0,9mm) Tube Contact
4. Mode d'emploi

## SECTION 4 - COMPOSANTS ET COMMANDES (voir la figure 2)

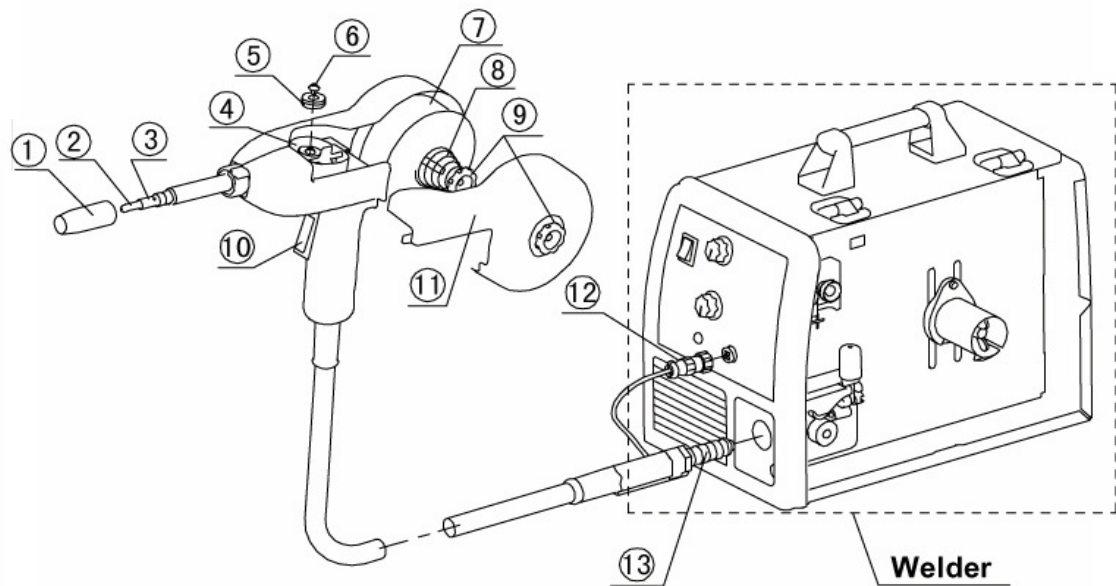


Figure 2

1. Buse de Gaz
2. Tube Contact
3. Diffuseur
4. Montage du fil conducteur
5. Rouleur conducteur
6. Vis
7. Bobine de fil
8. Ressort de tension de bobine
9. Écrou
10. Déclencheur
11. Couvercle gauche
12. Connecteur Amphenol
13. Tweco® de style extrémité du connecteur de retour

## SECTION 5 - INSTALLATION

### 5.1 INSTALLATION DU PISTOLET A BOBINE

Raccordez le pistolet à la machine à souder. (Voir la figure 2)

1. Alimentation sur "OFF" de la soudeuse.
2. Insérez complètement le câble du pistolet à l'extrémité arrière de connexion (puissance de soudage et de gaz).
3. Branchez P6 Amphenol , connecteur principal, (connexion mâle) dans le connecteur P6 Amphenol (récepteur femelle) sur la machine et tournez jusqu'à ce qu'il se trouve dans la position.
4. Commutez le sélecteur du pistolet à l'intérieur de la soudeuse à l'option Pistolet à Bobine.

### 5.2 Connecteur P6 Pin-out

(Voir le tableau 3 et la figure 4)

N° de broche	Fonction	Couleur du câble conducteur du pistolet
1	Déclencheur	Jaune
2	Déclencheur	Vert
3	+ Moteur	Rouge
4	- Moteur	Blanc

Tableau 3

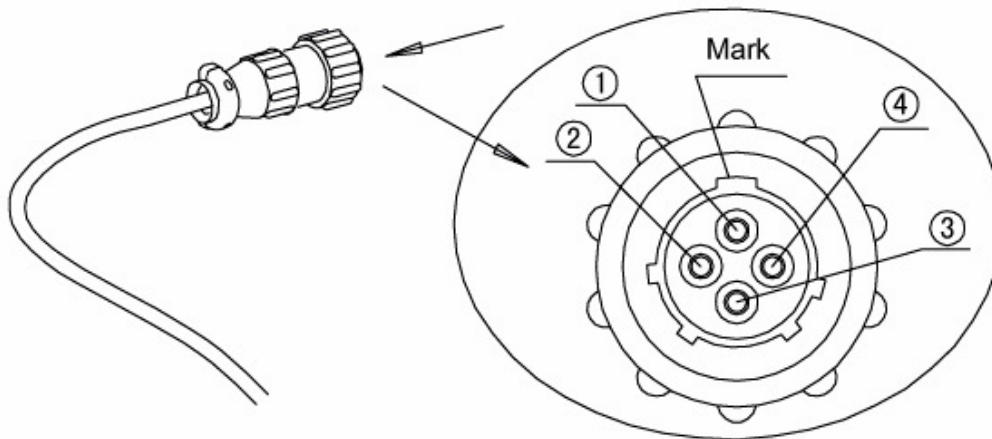


Figure 4

### 5.3 REMPLACEMENT DU ROULEAU D'ENTRAÎNEMENT

(Voir la figure 2)

Le pistolet Weldmark est livré avec un .030" - .035" (0,8 - 0,9 mm) rouleau d'entraînement. Si vous remplacez le rouleau d'entraînement (le cas échéant), la procédure de remplacement est la suivante :

1. Dévissez la vis ⑥.
2. Sortez le rouleau d'entraînement ⑤.
3. Mettez le rouleau d'entraînement en position et le vissez pour le fixer sur le fil conducteur.

### 5.4 INSTALLATION DE LA BOBINE DE FIL ET ENFILAGE DU FIL DE SOUDAGE

(Voir Figure 5)

1. Retirez le couvercle ⑩, l'écrou ⑨ et le ressort de tension de la bobine ⑧ dans l'ordre. Chargez 4" (100mm) de fil ⑦ sur la broche, la direction de la course du fil est dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Réinstallez le ressort de tension ⑧ et l'écrou ⑨.
2. Étendez approximativement 12" (300mm) de fil de la bobine ②. Redressez le par l'arrière-flexion. Prenez soin d'empêcher le fil de s'effiloche.
3. Coupez l'extrémité coudée du fil, en laissant 4" (100mm) de long de section droite.
4. Ouvrez doucement l'assemblage du cylindre d'appui afin d'exposer la rainure du rouleau d'entraînement. Guidez le fil tendu à travers la valve du fil conducteur ④ jusqu'à la rainure du rouleau ③. Tout en maintenant ouvert le cylindre d'appui ⑤ faites glisser le bout du fil dans la gaine du tube du pistolet ①. Continuez à pousser le fil jusqu'à ce qu'il dépasse de 2 " le diffuseur de gaz.
5. Libérer l'ensemble du cylindre d'appui et le fil tendu.
6. Serrez le bouton de tension du fil d'alimentation ⑥ à une pression de rouleau d'entraînement souhaité pour nourrir le fil.
7. Vissez le tube-contact et la buse.
8. Réinstallez le couvercle ⑩ et serrez l'écrou ⑪.
9. Le pistolet est prêt à fonctionner.

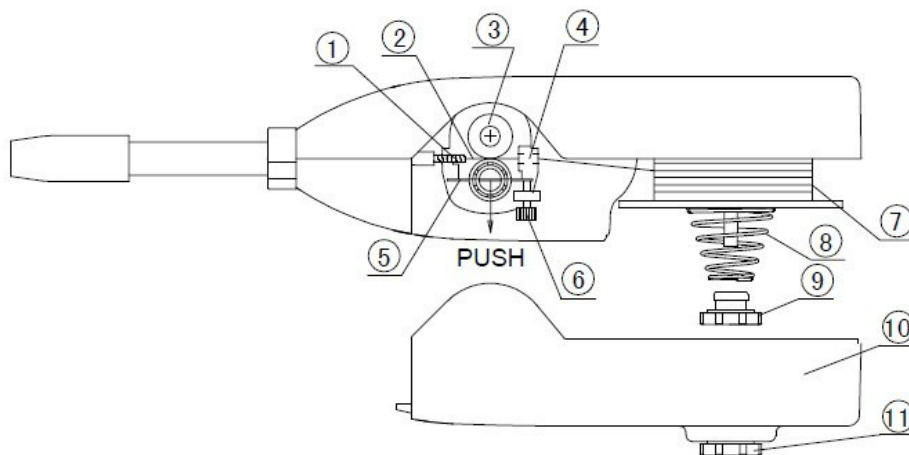


Figure 5



## 5.5 CHARGEMENT DU FIL DE SOUDAGE

1. Alimentation sur "OFF" de la soudeuse.
2. Dévissez la buse et le tube de contact, puis mettez sur "ON".
3. Appuyez sur la gâchette, alors le conducteur alimente le fil dans le pistolet. Relâchez la gâchette lorsque le fil de soudure dépasse de la bouche du pistolet, puis mettez sur "OFF".
4. Vissez le tube-contact et la buse.
5. Coupez le fil de soudure de manière à s'étendre d'environ 1/4" (6-10mm) à partir de la tube de contact.
6. Maintenant, le pistolet est prêt à fonctionner.

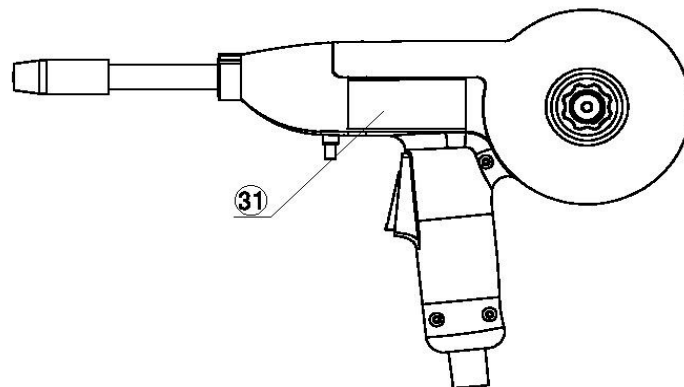
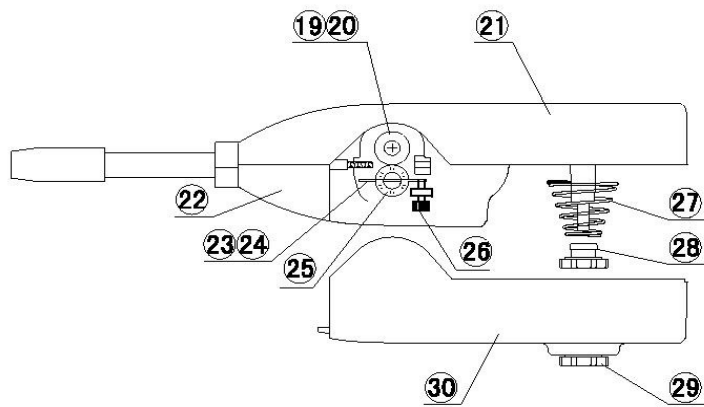
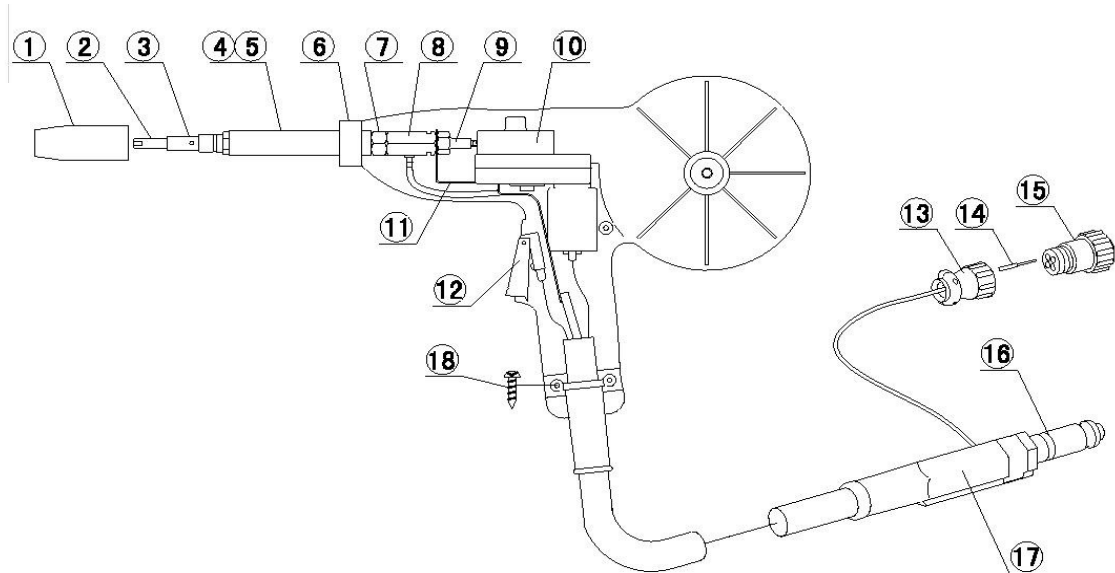
## SECTION 6 - FONCTIONNEMENT DE SOUDURE

1. Sélectionnez le fil approprié et le gaz de protection en fonction du type et de l'épaisseur de la pièce (voir le Manuel de soudage en rapport).
2. Pour la vitesse de fil et les paramètres de tension, se reporter au tableau 6 (pour MIG25-140) en fonction du type de fil et l'épaisseur de la pièce à usiner.
3. Vérifiez le fil, puis choisissez la polarité et décidez si le gaz de protection doit être utilisé.
4. Branchez la pince de terre à la pièce et assurez-vous que la connexion est en bon état en respectant la polarité.
5. Avec votre casque de soudage en position pour protéger vos yeux, appuyez sur la gâchette pour souder. Gardez la tube de contact et la pièce à une distance de 3/16" - 3/8" (5-10mm).
6. Pour arrêter de souder, relâchez la gâchette.
7. Fermez la vanne de la bouteille de gaz (si le gaz est utilisé) lorsque le travail de soudage est terminé. Appuyez sur la gâchette pour évacuer le gaz de protection à l'intérieur du tuyau. Tournez à "OFF" en dernier.

### Paramètres de référence pour soudage de l'aluminium (tableau 6)

Méthodes de soudage	Spécification des fils de soudage	Gaz de protection	Voltage du fil d'alimentation Taux de régulation			
			Calibre 20 (0.8mm)	1/16" (1.6mm)	3/32" (2.5mm)	1/8" (3mm)
MIG DC+	Aluminium fil de soudure avec un diamètre .030"-.035" (0,8-0,9mm)	100% Argon	C-5	E-8	H-10	J-10

## SECTION 7 – Liste de pièces pour pistolet à bobine WEM



ARTICLE	DESCRIPTION	QTY
1	Buse (WMK21-50F)	1
2	Tube de Contact (WMK11-35)	1
3	Diffuseur (WMK51)	1
4	Col du tube	1
5	Tube de protection	1
6	Corps de l'écrou	1
7	Ecrou hermétique	1
8	Connecteur hexagone	1
9	Gaine de montage	1
10	Conducteur du montage	1
11	Plaque de cuivre	1
12	Gâchette de montage	1
13	Connecteur Amphenol mâle	1
14	Broche	4
15	Connecteur Amphenol femelle	1
16	Bague O	2
17	Câble de retour de montage	1
18	Vis ST3.5 * 16	3
19	Rouleau d'entraînement	1
20	Vis M4*5	1
21	Corps droit	1
22	Corps gauche	1
23	Ressort en haut	1
24	Ressort en bas	1
25	Roulement 61800-2RS	1
26	Bouton de tension du fil conducteur	1
27	Ressort de la bobine de tension	1
28	Ecrou de la bobine de tension	1
29	Ecrou du couvercle de la bobine	1
30	Couvercle de la bobine	1
31	Étiquette d'avertissement	1

## SECTION 8 - INFORMATION SUR LA GARANTIE

### GARANTIE LIMITÉE

Spécification de Garantie : "Weldmark" fait tous ses efforts pour s'assurer que ses produits répondent aux normes de qualité élevées et à la garantie, pour l'utilisateur initial (l'Acheteur). Cette garantie est nulle si "Weldmark" ou ses distributeurs agréés constatent que l'équipement a été soumis à une mauvaise installation, soins, modification non autorisée, altération, entretien inadéquat, mauvais entreposage ou utilisation anormale. Cette garantie limitée n'est pas transférable de l'acquéreur initial à un second propriétaire. En aucun cas "Weldmark" n'est responsable pour toute blessure, perte ou dommage résultant directement ou indirectement de l'utilisation ou de la mauvaise utilisation de ce produit. Cette garantie remplace expressément toutes les autres garanties, explicites ou implicites, y compris les garanties de qualité marchande adéquates.

### WEM PISTOLET A SOUDER - Garantie limitée à 90 jours

**Quatre-vingt-dix (90) jours**, à compter de la date d'achat, que le pistolet, le revêtement et le mécanisme d'alimentation du fil sont exempts de défauts matériels et de fabrication. Ceci ne s'applique pas aux pièces consommables, pointes, buses et fils de soudure.

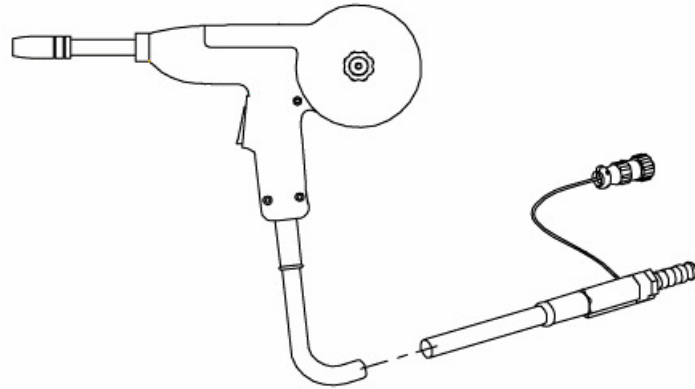
Pour profiter de cette garantie, le produit ou la pièce doit être retourné au distributeur agréé Weldmark avec les frais de transport prépayés. La preuve d'achat, avec une explication de la plainte, doit accompagner la marchandise. Si notre inspection confirme un défaut, nous allons soit réparer soit remplacer le produit, à notre choix, ou nous pouvons choisir de rembourser le prix d'achat si nous ne pouvons pas facilement ou rapidement fournir à l'acheteur un remplacement. Les distributeurs de Weldmark et Weldmark retourneront le produit réparé à nos frais, mais si les distributeurs de Weldmark et Weldmark déterminent qu'il n'y a aucun défaut, ou que le défaut résulte de causes qui ne relèvent pas du champ d'application de notre garantie, l'acheteur doit payer le coût de retour du produit.

Cette garantie confère à l'acheteur des droits juridiques spécifiques et ils peuvent aussi avoir d'autres droits, qui varient d'un état à l'autre.

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)

# Pistola de Carrete Weldmark WEM

## Manual de Operación



¡Felicidades por su compra de la Pistola de Carrete Weldmark WEM!

Este Manual de Operación es diseñado para ayudarle aprovechar al máximo su Pistola de Carrete WEM. Revisar cuidadosamente todas las Precauciones de Seguridad. Adherencia a las prácticas apropiadas de seguridad le protege de peligros potenciales en el lugar de trabajo. Instalación y operación son rápidas y fáciles. La lista de piezas le ayudará ubicar la(s) pieza(s) exacta(s) cuando necesita arreglar un problema. La garantía e información de servicio técnico también están proveídas. Mantener este manual en un lugar seguro para referencia en el futuro. Anotar el número de su factura y la fecha de compra abajo:

Número de Factura: \_\_\_\_\_

Fecha de Compra: \_\_\_\_\_

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)

English (EN)  
Français (FR)  
**Español (ES)**

WMSG-ES rev. Sep-24-2012

## TABLA DE CONTENIDOS

SECCIÓN 1	– INFORMACIÓN DE SEGURIDAD .....	3
SECCIÓN 2	– ESPECIFICACIONES .....	6
SECCIÓN 3	– CONTENIDOS .....	7
SECCIÓN 4	– COMPONENTES & CONTROLES .....	8
SECCIÓN 5	– INSTALACIÓN .....	9
	5.1 Instalando la Pistola de Carrete .....	9
	5.2 Enchufe Conector P6 .....	9
	5.3 Reemplazo del Rollo de Guía .....	10
	5.4 Instalando el Carrete de Alambre y Enhebrando el Alambre de Soldadura .....	10
	5.5 Cargando el Alambre de Soldadura .....	11
SECCIÓN 6	– OPERACIÓN DE SOLDADURA .....	11
SECCIÓN 7	– LISTA DE PIEZAS PARA LA PISTOLA DE CARRETE WEM .....	12
SECCIÓN 8	– INFORMACIÓN DE GARANTÍA .....	14

## SECCIÓN 1 –INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

### **WARNING** SOLDADURA POR ARCO puede ser peligrosa

Precauciones básicas de seguridad siempre deben estar seguidas para reducir el riesgo de lesiones corporales y daño al equipo. Solamente personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar este equipo. ¡Leer todas las instrucciones antes de usar esta herramienta!

#### **CHOQUE ELÉCTRICO puede MATAR**

- ¡El uso indebido de soldadoras eléctricas por arco puede causar choque eléctrico, lesión, y muerte! Tomar todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de choque eléctrico.



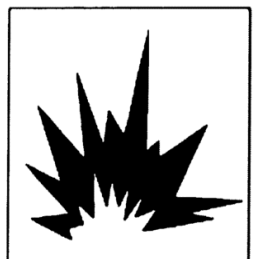
#### **HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos**

- No respirar humos producidos por la operación de soldadura por arco. Estos humos son peligrosos.
- Mantener la cabeza y cara afuera de los humos de soldadura.
- Gases de blindaje usados en soldadura por arco puede desplazar aire y causar lesión o muerte. Siempre usar suficiente ventilación, especialmente en áreas reducidos, para asegurar que el aire para respirar está inocuo.



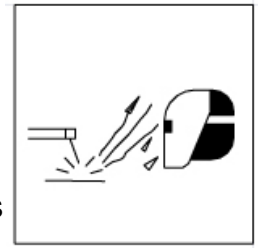
#### **CHISPAS DE SOLDADURA pueden causar incendio o explosión**

- No operar ninguna soldadora eléctrica de arco en áreas donde vapores inflamables o explosivos puedan estar presente.
- Tomar precauciones para asegurar que chispas voladoras y calor no causan llames en áreas escondidas, grietas, etc. Siempre mantener a fácil acceso un extintor de incendios durante operaciones de soldadura por arco.
- Antes de operar o dar servicio a cualquiera soldadora eléctrica de arco, leer y entender todas las instrucciones. La falla de seguir precauciones de seguridad o instrucciones puede causar daño al equipo y/o lesiones corporales serias o muerte.
- Toda instalación, mantención, reparación y operación de este equipo debe ser realizado por personas calificadas de acuerdo con los códigos nacionales, estatales, y locales.



### **RAYOS DE ARCO pueden quemar los ojos y la piel**

- Usar pantalla protectora con filtro y placas apropiados para proteger sus ojos de chispas y rayos del arco cuando soldando u observando soldadura por arco abierto. El casco y lente de filtro deben conformarse a las normas ANSI Z87.1.
- Usar ropa apropiada hecho de material durable y resistente a las llamas proteger su piel y la del personal que estén cercas de los rayos de arco.
- Proteger otros personales cercanos con pantalla resistente a las llamas apropiada y/o avisarles no mirar el arco ni exponerse a los rayos de arco o a la salpicadura o metal caliente.



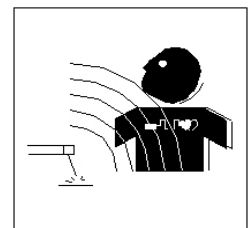
### **METAL CALIENTE puede causar quemaduras severas**

- NO tocar piezas calientes sin guantes aprobados de seguridad.
- Permitir enfriar la pistola antes de reparación o cambio de consumibles.
- Ponerse guantes y ropa de soldadura durable y aislado para prevenir quemaduras.



### **CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos**

- El campo electromagnético que se genera durante la soldadura por arco puede interferir con la operación de varios aparatos eléctricos y electrónicos tales como marcapasos cardiacos. Personas que usan dichos aparatos deben consultar con su medico antes de realizar cualquiera operación eléctrica de soldadura por arco.
- Fijar los cables de trabajo y de la pistola de alambre juntos y asegurarlos con cinta adhesiva cuando sea posible.
- Nunca envolver los cables del soldador por arco alrededor del cuerpo.
- Siempre colocar la pistola de alambre y los cables de trabajo de modo que están en el mismo lado del cuerpo.
- Exposición a los campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos en la salud que no se conocen.





## **LOS CILINDROS se pueden explotar si están dañados**

- Cilindros de gas de blindaje contienen gas bajo alta presión. Inspeccionar el cilindro por abolladuras, gubias u otros tipos de daño. Un cilindro dañado se puede explotar.
- Proteger los cilindros de gas del calor excesivo, choque mecánico, daño físico, escoria, llamas abiertas, chispas y arcos de soldadura.
- Mantener cilindros en una posición vertical. Asegurar los cilindros a un soporte fijo. NO permitir caer el cilindro.
- Se debe mantener los cilindros lejos del proceso de soldadura y de circuitos eléctricos.
- NUNCA colgar el soplete de soldadura sobre un cilindro de gas.
- NUNCA tocar un cilindro de gas con un electrodo, alambre de soldadura, boquilla, o punta.
- NUNCA soldar sobre un cilindro presurizado.
- Identificar su aplicación y usar solamente los cilindros correctos de gas de blindaje, reguladores, mangueras y montajes. Mantener todo en buenas condiciones y reemplazar en la medida que sea necesario.
- NUNCA ponerse frente de la válvula de salida al abrirla.
- SIEMPRE mantener la tapa de protección sobre la válvula cuando el cilindro no está en uso.
- Los cilindros son pesados y puedan requerir un equipo especializado o varias personas para moverlos y posicionarlos de manera segura.
- Leer y conformarse con las instrucciones de la publicación P-1 de la Asociación de Gas Comprimido (CGA).



## **ADVERTENCIAS DE LA PROPOSICION 65 DE CALIFORNIA**

- Equipos de soldadura o corte producen humos o gases los cuales contienen químicos conocidos por el Estado de California a causar defectos de nacimiento y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California SECCION 25249.5 et seq.)
- Postes de baterías, terminales y accesorios relacionados contienen plomo y compuestos de plomo, químicos conocidos por el Estado de California a causar cáncer y defectos de nacimiento u otro daño reproductivo. Lavarse las manos después del manejo.

## SECCIÓN 2 – ESPECIFICACIONES

Modelo	Pistola de Carrete WEM
Proceso de Soldadura	GMAW – para Aluminio, Acero, Acero Inoxidable FCAW – para Núcleo de Fundente
Tamaños de Alambres	.030" - .035" (0.8 - 0.9mm)
Tamaño de Carrete	4" (100mm) diámetro
Largo de Cable	10' (3m)
Peso	7libras (3kg)
Cantidad Voltaje de Entrada	12VDC
Cantidad Corriente de Soldadura **	130amps @30% ciclo de trabajo ***
Velocidad Max de Carga de Alambre	511" /min (13mt/min)

### NOTA:

\*\* - Ver Especificaciones de su Soldador.

\*\*\* - Ciclo de Trabajo se define como "La cantidad de tiempo en un periodo de diez minutos que un aparato eléctrico puede realizar su función sin sobre calentamiento". Este equipo puede funcionar por un máximo de 3 minutos y debe descansar por 7 minutos dentro un periodo de 10 minutos consecutivos para prevenir sobre calentura.

## SECCIÓN 3 – CONTENIDOS

Cuidadosamente desempacar la Pistola de Carrete y sus Componentes. Asegurarse que el paquete contiene lo siguiente (Ver Figura 1).

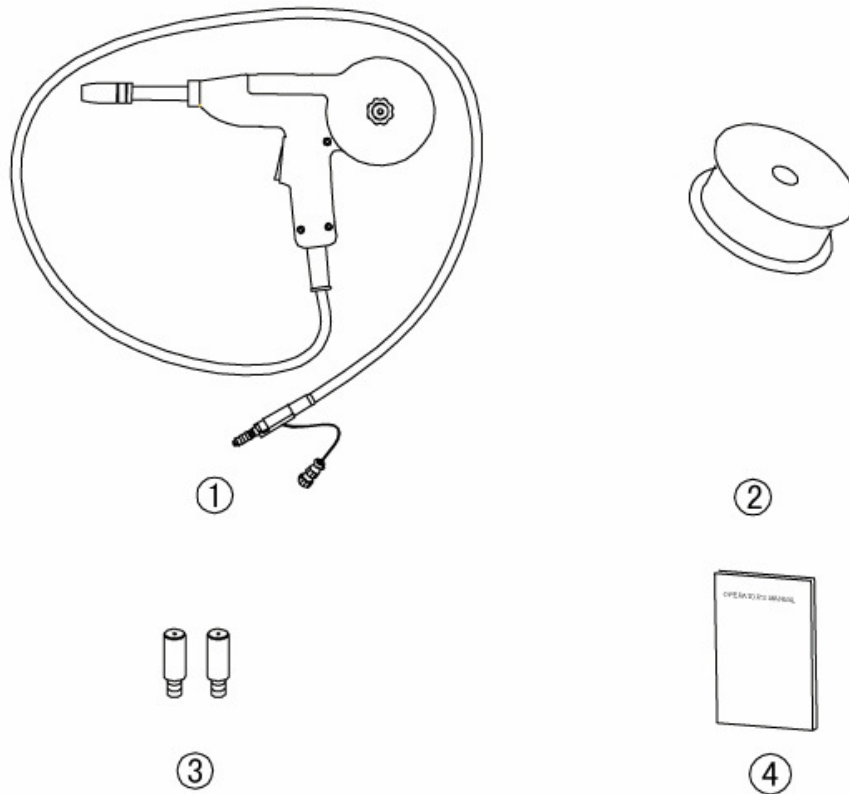


Figura 1

1. Pistola de Carrete WEM
2. 1LB Carrete de Alambre de Aluminio .035" (0.9mm)
3. .030" & .035" (0.8 & 0.9mm) Puntas de Contacto
4. Manual de Operación

## SECCIÓN 4 – COMPONENTES & CONTROLES (Ver Figura 2)

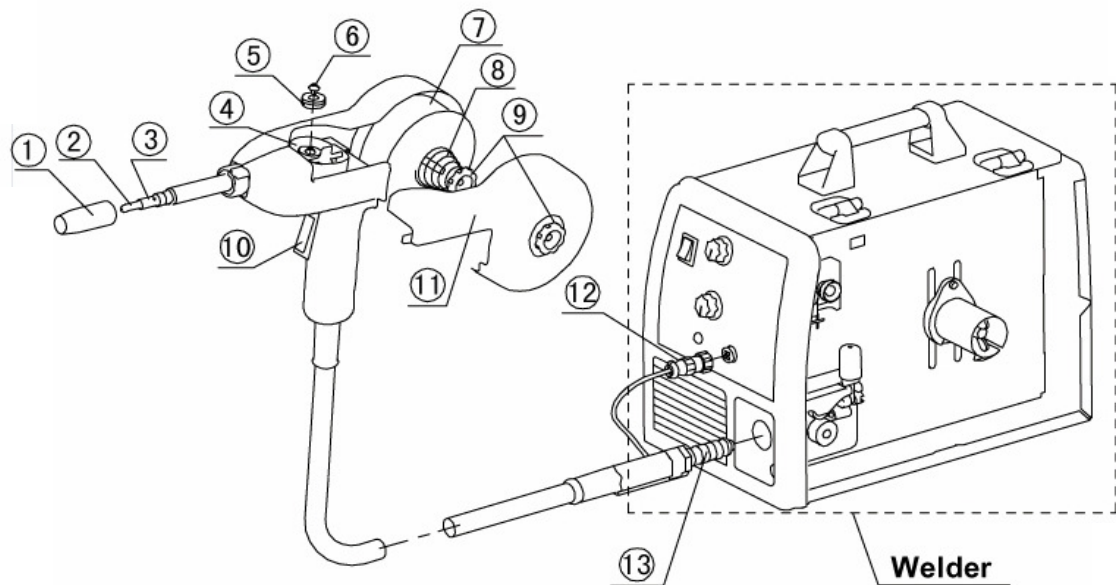


Figura 2

1. Boquilla
2. Punta de Contacto
3. Difusor
4. Montaje de Guía de Alambre
5. Rollo de Guía
6. Tornillo
7. Carrete de Alambre
8. Resorte de Tensión del Carrete
9. Tuerca
10. Gatillo
11. Cubierta Izquierda
12. Conector Amphenol
13. Conector Posterior Estilo Tweco®

## SECCIÓN 5 – INSTALACIÓN

### 5.1 Instalando la Pistola de Carrete

Conectar la pistola a la maquina de soldadura. (Ver Figura 2)

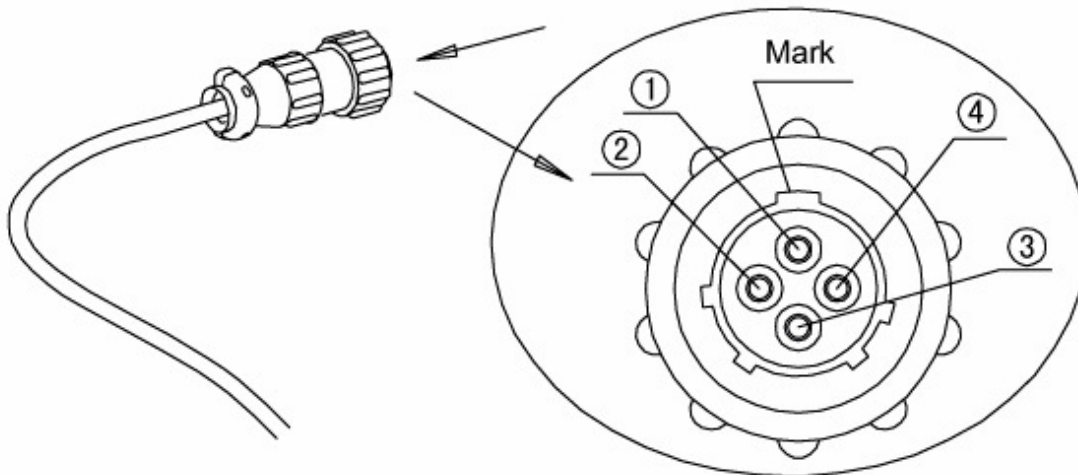
1. Apagar la maquina de soldadura (“OFF”).
2. Insertar completamente el cable de la pistola en la conexión posterior (fuente electricidad para soldadura y suministro de gas).
3. Enchufar los cables del conector P6 amphenol (conexión macho) en el conector P6 amphenol (recibidor hembra) en la maquina girándolo hasta que se ubica en la posición.
4. Dentro de la maquina de soldadura, poner el selector de pistola en la opción Pistola de Carrete (Spool Gun).

### 5.2 Enchufe Conector P6

(Ver Tabla 3 y Figura 4)

Nro. Enchufe	Función	Color de Cable de la Pistola
1	Gatillar	Amarillo
2	Gatillar	Verde
3	+ Motor	Rojo
4	- Motor	Blanco

**Tabla 3**



**Figura 4**

### 5.3 Reemplazo del Rollo de Guía

(Ver Figura 2)

La Pistola de Carrete Weldmark viene con un rollo de guía .030" - .035" (0.8 - 0.9mm). En caso de reemplazar el rollo de guía (cuando sea necesario), el procedimiento del reemplazo es lo siguiente:

1. Destornillar el tornillo ⑥.
2. Sacar el rollo de guía ⑤.
3. Poner el rollo de guía en posición y atornillarlo ⑥ para asegurarlo a la guía de alambre.

### 5.4 Instalando el Carrete de Alambre y Enhebrando el Alambre de Soldadura

(Ver Figura 5)

1. Sacar el cubierto ⑩, la tuerca ⑨, y resorte de tensión del carrete ⑧ en secuencia. Cargar 4" (100mm) de alambre ⑦ en el eje, insertando el alambre en sentido contrario al de las agujas del reloj. Reinstalar el resorte de tensión ⑧ & la tuerca ⑨.
2. Extender aproximadamente 12" (300mm) de alambre ② del carrete. Enderezarlo doblándolo para atrás. Tomar cuidado para prevenir que el alambre desenrolle.
3. Cortar la punta doblada del alambre, dejando una SECCIÓN largo y derecho de 4" (100mm).
4. Con cuidado abrir el montaje del rollo en descanso para exponer la ranura de la guía del rollo. Guiar el alambre enderezado por la guía de la entrada de alambre ④ hacia la ranura del rollo de guía ③. Manteniendo abierto el rollo en descanso ⑤, meter la punta del alambre dentro del alineador del tubo de la pistola ①, continuar empujando el alambre adentro hasta que se extiende 2" pasado del difusor del gas.
5. Soltar el montaje del rollo en descanso y el alambre enderezado.
6. Apretar el botón de tensión para el suministro de alambre ⑥ a una presión deseado para el rollo de guía para suministrar el alambre.
7. Atornillar la punta de contacto y la boquilla.
8. Reinstalar el cubierto ⑩ & apretar la tuerca ⑪.
9. La pistola está lista para operación.

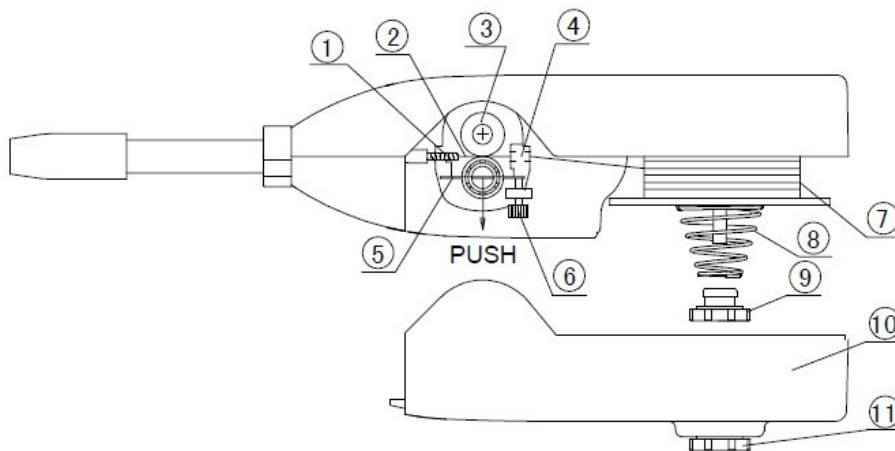


Figura 5

### 5.5 Cargando el Alambre de Soldadura

1. Apagar la maquina de soldadura ("OFF").
2. Destornillar y sacar la boquilla y punta de contacto, y encender la maquina ("ON").
3. Apretar el gatillo, entonces la guía suministra el alambre hacia adentro de la pistola. Soltar el gatillo cuando el alambre de soldadura extiende pasado de la boca de la pistola, y apagar la maquina ("OFF").
4. Atornillar la punta de contacto y la boquilla.
5. Cortar el alambre de soldadura para que se extiende aproximadamente ¼" (6-10mm) de la punta de contacto.
6. Ahora la pistola está lista para operación.

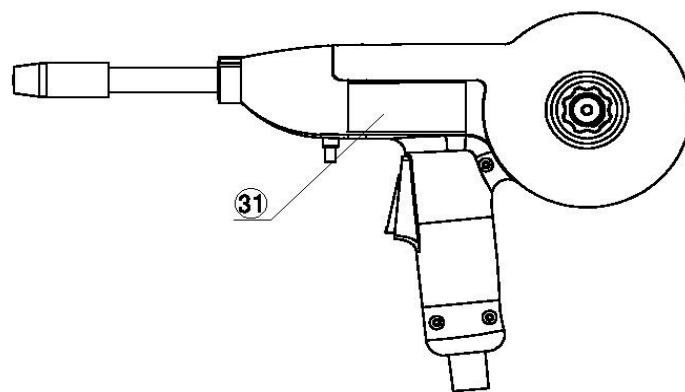
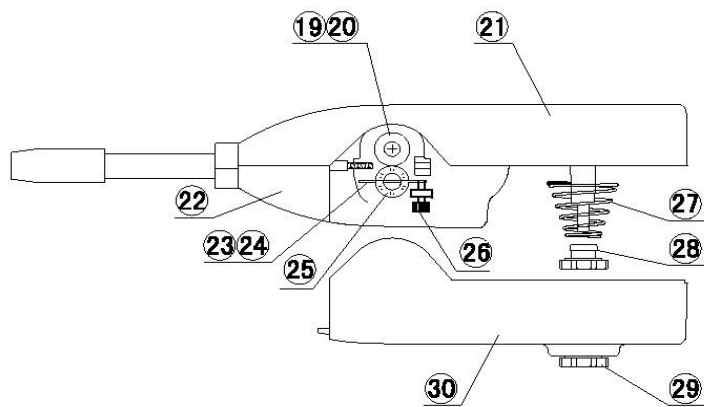
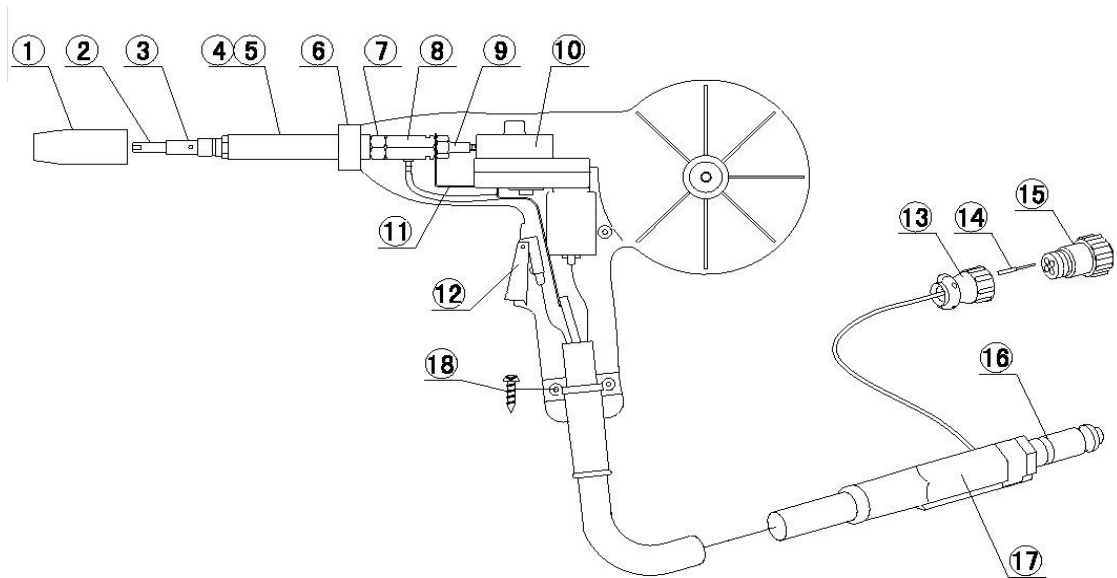
## SECCIÓN 6 –OPERACIÓN DE SOLDADURA

1. Elegir alambre y gas de blindaje apropiado según el tipo y el grosor de la pieza de trabajo (refiérase al Manual de Soldadora relacionado).
2. Para ajustes de Velocidad del Alambre y Voltaje, refiérase a la Tabla 6 (para MIG25-140) según el tipo de alambre y el grosor de la pieza de trabajo.
3. Revisar el alambre y entonces elegir la polaridad y decidir si gas de blindaje debe ser utilizado.
4. Conectar abrazadera de tierra a la pieza de trabajo y asegurarse que la conexión está en buena condición y en la polaridad correcta.
5. Con su casco de soldadura en posición para proteger sus ojos, apretar el gatillo para soldar. Mantener la punta de contacto y la pieza de trabajo en una distancia de 3/16" – 3/8" (5-10mm).
6. Soltar el gatillo para parar de soldar.
7. Cerrar la válvula del cilindro de gas (si el gas está utilizado) al terminar el trabajo de soldadura. Apretar el gatillo para descargar el gas de blindaje que está dentro de la manguera. Al último apagar la maquina ("OFF").

**Parámetros de Referencia para Soldadura de Aluminio (Tabla 6)**

Métodos de Soldadura	Especificación de Alambre de Soldadura	GAS de Blindaje	Voltaje/Suministro de Alambre Regulación de Cantidad			
			Calibre 20 (0.8mm)	1/16" (1.6mm)	3/32" (2.5mm)	1/8" (3mm)
MIG DC+	Alambre de Soldadura de Aluminio con Diámetro .030" - .035" (0.8-0.9mm)	100% Argón	C-5	E-8	H-10	J-10

# SECCIÓN 7 – LISTA DE PIEZAS PARA LA PISTOLA DE CARRETE WEM





ITEM	DESCRIPCIÓN (NRO. REPUESTO)	CANTIDAD
1	Boquilla (WMK21-50F)	1
2	Punta de contacto (WMK11-35)	1
3	Difusor (WMK51)	1
4	Tubo de Cuello	1
5	Tubo de Blindaje	1
6	Tuerca de Cuerpo	1
7	Tuerca de Ajuste	1
8	Conector Hexagonal	1
9	Montaje de Alineador	1
10	Montaje de Guía	1
11	Etiqueta de Cobre	1
12	Montaje de Gatillo	1
13	Amphenol Conexión Macho	1
14	Clavija	4
15	Amphenol Conexión Hembra	1
16	Anillo O	2
17	Montaje de Cable Posterior	1
18	Tornillo ST3.5*16	3
19	Rollo de Guía	1
20	Tornillo M4*5	1
21	Cuerpo Derecho	1
22	Cuerpo Izquierdo	1
23	Resorte Superior	1
24	Resorte Inferior	1
25	Cojinete 61800-2RS	1
26	Botón de Tensión para el Suministro de Alambre	1
27	Resorte de Tensión del Carrete	1
28	Tuerca de Tensión del Carrete	1
29	Tuerca de Cubierta del Carrete	1
30	Cubierta del Carrete	1
31	Etiqueta de Advertencia	1

## SECCIÓN 8 – INFORMACIÓN DE GARANTÍA

### GARANTÍA LIMITADA

**Declaración de Garantía Limitada:** "Weldmark" hace todo lo posible para asegurar que sus productos cumplen con los estándares de alta calidad y garantías al usuario final original (el Comprador). Esta garantía será nula si "Weldmark" o sus centros autorizados de servicio encuentran que el equipo ha sido sometido a una instalación o cuidado indebida/o, modificación no autorizada, manipulación, mantención inadecuada, almacenamiento incorrecto o uso anormal. Esta garantía limitada no es transferible del comprador original a un segundo propietario. En ningún caso "Weldmark" estará bajo obligación legal o responsabilidad por cualquier lesión, daño o pérdida resultando del uso o mal uso, directo o indirecto, de este producto. **Esta garantía será exclusiva y expresamente en lugar de todas otras garantías, expresas o implícitas, incluyendo cualquier garantía de comercialización o idoneidad para un propósito específico.**

### PISTOLA DE CARRETE WEM – Garantía limitada de 90 días

**Noventa (90) Días**, desde la fecha de compra, que la pistola, el alineador y el mecanismo de suministro de alambre estarán libres de defectos en material y hechura. Esto no es aplicable a las piezas consumibles, las puntas, las boquillas y el alambre de soldadura.

Para aprovechar de esta garantía, el producto o pieza debe ser devuelto al Distribuidor Autorizado de Weldmark con cargos de transporte pre-pagados. Prueba de compra, juntos con una explicación del reclamo, deben acompañar la mercancía. Si nuestra inspección verifica un defecto, repararemos o reemplazaríamos el producto a nuestra elección, o podemos elegir reembolsar el valor de compra si no podemos proveer fácilmente o rápidamente un reemplazo al Comprador. Weldmark y Distribuidores de Weldmark devolverán productos reparados a nuestro gasto, pero si Weldmark determina que no hay defecto, o que el defecto resultó por causas no cubiertas dentro de nuestra garantía, entonces el Comprador tendrá que pagar el gasto de reenvío del producto.

Esta garantía otorga derechos legales específicos al Comprador y él también puede tener otros derechos, los cuales varían de estado a estado.

[www.weldmark.com](http://www.weldmark.com)