



PIPE WELDING MACHINE



ITEM NO. 3821

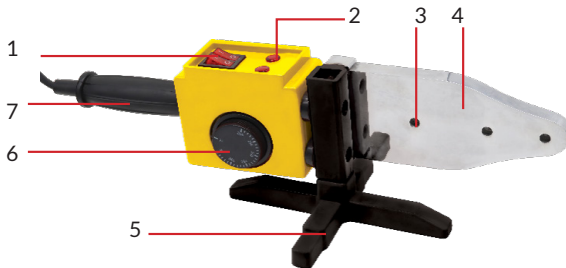
INSTRUCTION MANUAL



SPECIFICATION

Model	3821
Power	2000w
Voltage	220-230V
Frequency	50/60Hz
temperature range	50-300°C
temperature rising time	15 Min
number of element	2
heating head size	20~25
Thermostat	16 A
Net weight	1.5kgs

PART LIST



Product Elements

- | | |
|--------------------|--------------------------|
| 1. ON/OFF Switch | 5. Stand |
| 2. Indicator LED | 6. Temperature Regulator |
| 3. Socket Seat | 7. Handle |
| 4. Heating Element | |

SYMBOL

READ INSTRUCTION MANUAL



Warning !



HOT SURFACE



WEAR GLOVE

SAFETY STANDARDS

1. This equipment must only be used in full compliance with the instructions given in this manual. All other uses are to be considered improper and forbidden. Improper use may cause injury to the machine operator or third parties and/ or cause damage to the machine or other objects.
2. All standards concerning health and safety in the workplace must be implemented at all times.
3. Before using the machine personnel must be properly trained in its operation and in applicable accident-prevention regulations.
4. The components used in the construction of the machine and its operating principles are such that special care should be taken to carry out the following instructions:

4.1 Electric power supply: Make sure the mains electricity supply is suitable for the machine. Do not use an electricity supply which is subject to voltage surges or drops. Use a guaranteed mains supply or power generators fitted with voltage stabilizers. Make sure the machine's power socket is protected with a high sensitivity differential switch ($I\Delta=30$ mA) and that the machine has an earth connection.

4.2 Electricity: Even if designed and manufactured in full accordance with applicable standards and fitted with all the required safety devices, electrically powered machinery nonetheless poses a risk to safety due to the nature of this type of energy (i.e. risk of electric shock). Do not expose the machinery and its electrical cables to the rain, to chemicals, to mechanical stress (e.g. vehicles driving across the cables). Use perfectly dry pipes and connectors. Do not use the machine if your hands are wet or the workplace is moist or damp.

4.3 Avoiding burns: Do not touch the heating element, metal components or plastic parts close to the welding surface during heating, welding or cooling, since the plate reaches very high temperatures. Operate the machine with the utmost care. Wear heatproof gloves and protective clothing suitable for preventing burns.

4.4 The workplace: Make sure that unauthorized persons are unable to gain access to the workplace. The workplace must be clean, tidy, properly ventilated and well lit. There should not be any gases, fumes or flammable materials present, such as solvents, oils, paints, etc. These may constitute a fire risk if they come close to the heating element. Keep any objects or materials susceptible to heat damage well away from the machine. When working in tight, awkward places an external supervisor must be present to provide assistance to the machine operator in case of need.

4.5 Checks and repairs: Before using the machine check that no components are damaged. Replace cables or components as soon as they become worn. Repairs must be carried out only by an expert or specially trained technician using exclusively original spare parts. Dismantling the machine involves a risk of electric shock. No alterations may be made to the machine.

4.6 Presence of the operator at all times during operation: The machine operator must not leave the machine while it is welding or heating up.

4.7 Use pipes that are chemically inert: Do not carry out any welding operations on pipes containing, or which may have contained, substances which when heated generate explosive gases or other gases dangerous to the human body.

4.8 Support: Position the welding machine using only the proper fork or bench supports.

4.9 Take care with cables: Do not disconnect plugs, sockets or connectors or move the machine by pulling on the electric cables.

4.10 Finally...: After work, remember to disconnect the welding machine from the mains or supply socket.

4.11 The machine must not be used in areas where there is a risk of explosion or fire. Only specially designed and manufactured machines must be used in workplaces of this kind.

5. The manufacturer and dealer will not be liable for personal injury or damage to property arising from the improper use of the machine.
6. **WARNING** In the event of a fault of any kind during the guarantee period, send the machine to the manufacturer or an authorized repair center. Having repair work carried out by personnel not authorized by KENZAX will immediately invalidate the warranty

IMPORTANT!

1. Only use the original KENZAX welding devices and KENZAX welding tools, except devices and tools which are especially approved by KENZAX.
2. Assemble and tighten the cold-welding tools manually.
3. Before fusing the distribution block, in which two connections are fused simultaneously, the welding tools have to be placed into the respective holes that are suitable with the correct size on both sides of the heating element.
4. All welding tools must be free from impurities. Check if they are clean before assembling. If necessary clean the welding tools with a non-fibrous, coarse tissue and with methylated spirit. Place the welding tools on the welding device so that there is full surface contact between the welding tool and the heating plate. Welding tools over Ø 40 mm must always be fitted to the rear position of the heating plate.

5. Electric supply: The power supply must coincide with the data on the type plate of the welding device and must be protected according to the local regulations. To avoid high power loss, the conductor cross-section of the used extension cables must be selected according to the power input of the welding devices.
6. Plug in the welding device. Depending on the ambient temperature it takes 10 - 30 minutes to heat up the heating plate.

Operation before starting work

SOCKET'S INSTALLATION AND REPLACEMENT

Place the machine on the supporting board well install corresponding matrixes with wrench, smaller sizes in front generally.



HEATING UP PHASE

The temperature of 260° C is required for the welding of KENZAX PP-R pipes. This can be done with a fast-indicating surface thermostat.



HOW TO USE

Turn on power switch. (Caution: power supply must be earthed). red indicator shows the machine is heating. Wait up to 15 minutes for the socket to reach the desired temperature.



PREPARATION FOR THE FUSION

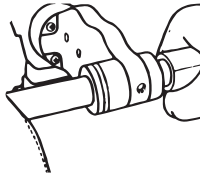
Cut the pipe at right angles to the pipe axis.

Only use KENZAX pipe cutters or other suitable cutting pliers.

Take care that the pipe axis is free from burrs or cutting debris and remove where necessary.

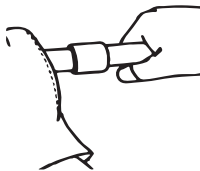
Mark the welding depth at the end of the pipe with the enclosed pencil and template.

Mark the desired position of the fitting on the pipe and / or fitting.
The markings on the fitting and the uninterrupted line on the pipe may be used as a guide.



PIPE WELDING OPERATION

After heating the pipes, without any change in the direction of the pipes, insert them by applying standard force.



Wait for the welding operation to complete according to the table below

Socket size (mm)	Heating time (s)	Melting depth (mm)	Operating (min)	Coolin time (min)
20	5	14	4	3
25	7	16	4	3
32	8	20	4	4
40	12	21	6	4
50	18	22.5	6	5
63	24	24	6	6



Avoid applying excessive force to the tubes because it will cause the tube to shrink and block it.

Maintenance

A tool change on a heated device requires another check of the welding temperature at the new tool (after its heating up).

If the device has been unplugged, e.g., during longer breaks, the heating up process, has to be restarted. After use unplug the welding device and let it cool down. Water must never be used to cool the welding device, as this would destroy the heating resistances.

Protect KENZAX - welding devices and tools against impurities. Burnt particles may lead to an incorrect fusion.

نگهداری در شرایط انبار / فصول مختلف سال / شرایط اسقاط کردن محصول

همواره تمامی قسمت‌های دستگاه به خصوص محل نصب لقمه‌ها را تمیز نگه دارید و غبار روی دستگاه را پاک کنید. این کار از ورود غبار و مواد خارجی به دستگاه جلوگیری می‌کند. هرگز برای تمیزکاری از محلول‌های خورنده استفاده نکنید، زیرا به پوسته ابزار آسیب می‌رساند.

◀ جهت نگهداری ابزار در شرایط انبار، ابزار و درون جعبه مخصوص قرار داده و دور از محیط‌های مرطوب و باران و برف قرار دهید. برای استفاده مجدد دستگاه بعد از مدت بیشتر از ۶ ماه، به خدمات پس از فروش کنزاکس مراجعه و اقدام به سرویس کاری ابزار نمایید.

◀ ابزار برقی، متعلقات و بسته بندی آن، می‌بایست مطابق با مقررات حفظ محیط زیست از رده خارج و بازیافت شود.

◀ ابزار برقی، متعلقات و بسته بندی آن، در هنگام بازیافت از هم جدا شوند.

◀ ابزار برقی، متعلقات و بسته بندی آن‌ها، در پایان عمر کاری خود، همچنان دارای مواد ارزشمند هستند که می‌تواند وارد چرخه کاری شود.



این ابزار به هنگام استفاده نشدن باید بر روی پایه خود قرار گیرد.



چنانچه از این ابزارها به دقت استفاده نشود، آتش سوزی رخ می‌دهد، بنابراین:

◀ به هنگام استفاده از این ابزارها در مکان‌های دارای مواد قابل احتراق باید دقت بیشتری گردد.

◀ در چنین مکان‌هایی، این ابزارها نباید به مدت طولانی استفاده شود.

◀ از این ابزارها نباید در فضای قابل انفجار استفاده شود.

◀ مواظب باشید که گرما ممکن است به سمت مواد قابل احتراق را که در معرض دید نیستند، هدایت شود.

◀ پس از استفاده از این ابزار قبل از اینکه آن را در جعبه مخصوص خود برگردانید باید آن را بر روی پایه قرار دهید تا خنک شود.

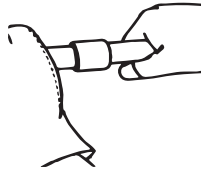
◀ در هنگام استفاده از این ابزار، آن را نباید رها کرد.

◀ پس از انجام یک عملیات جوشکاری بر روی یک قطعه اتصال دهنده نباید مجدداً همین عملیات جوشکاری را در همان نقطه تکرار نمود.

◀ دقت کنید قسمت‌هایی از دستگاه که با ولتاژ خیلی ضعیف ایمن بیش از ۱۲ ولت کار می‌کنند نیز به عنوان قسمت‌های برق دار در نظر گرفته می‌شوند.

عملیات جوش لوله

بعد از داغ شدن لوله و رابط زانویی، بدون هیچ تغییری در جهت لوله‌ها، آن‌ها را با اعمال نیرو استاندارد وارد یکدیگر نمایید.



بر اساس جدول زیر صبر کنید که عملیات جوش کامل شود.

زمان خنک شدن (ثانیه)	زمان اجرای کار (ثانیه)	عمق جوش (میلی‌متر)	زمان گرمایش (ثانیه)	قطر خارجی (میلی‌متر)
۳	۴	۱۴	۵	۲۰
۳	۴	۱۶	۷	۲۵
۴	۴	۲۰	۸	۳۲
۴	۶	۲۱	۱۲	۴۰
۵	۶	۲۲/۵	۱۸	۵۰
۶	۶	۲۴	۲۴	۶۳



اعمال نیروی بیش از حد به لوله‌ها خودداری کنید زیرا موجب جمع شدن لوله و انسداد آن می‌شود.

حمل و جابجایی ابزار

پیش از جابجایی ابزار، آن را از برق جدا نمایید. در هنگام جابجایی دستگاه، از قرار دادن انگشت بر روی سوئیچ جدا خودداری نمایید.

هرگز از کابل دستگاه، برای حمل و جابجایی استفاده نکنید. توصیه می‌شوند که جعبه ابزار را نگه دارید، زیرا به هنگام جابجایی دستگاه، وجود آن بسیار مفید خواهد بود.

تنظیم دما

جهت افزایش بازدهی، پیش از آغاز به کار، دما را متناسب با جنس لوله تنظیم کنید برای این کار کافی است که پیچ ترموستات را بچرخانید. حداقل دمای پیشنهادی ۲۶۰ درجه سانتیگراد است.



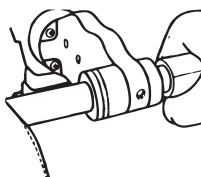
راه اندازی دستگاه

کلید دستگاه را فشار دهید تا چراغ داخل آن روشن شود. سپس با توجه به لقمه انتخابی و دمای محیط، حداکثر تا ۱۵ دقیقه صبر کنید تا لقمه ها به دمای مورد نظر برسد.



آماده سازی لوله

لوله را به وسیله قیچی لوله بُر، در اندازه دلخواه قطع کنید. سپس به صورت همزمان لوله را وارد لقمه مادگی و رابط یا زانویی را وارد لقمه نری کنید. با توجه به قطر لوله، مطابق با جدول زمان بندی، صبر کنید تا لوله کامل داغ شود.



- ◀ پیش از تنظیم دستگاه، یا بررسی وضعیت عملکرد آن، از خاموش بودن دستگاه اطمینان حاصل نمایید.
- ◀ در صورت بروز مشکلاتی اعم از قطع شدن کلید، بوی سوختگی، نوسان (قطع و وصل شدن) و ... که عملکرد عمومی دستگاه مختل نموده است، دستگاه را خاموش نموده و با خدمات پس از فروش کنزاکس تماس حاصل نمایید.
- ◀ دسته دستگاه را خشک، تمیز و عاری از روغن و گریس نگه دارید.
- ◀ طول عمر ابزار و استفاده بهینه از آن، مشروط به رعایت دستورات کاربردی استفاده از ملزومات مناسب و قطعات اصلی می‌باشد. استفاده از متعلقات غیر استاندارد و متفرقه، احتمال آسیب به کاربر و دستگاه را افزایش می‌دهند.
- ◀ در صورت نیاز به قطعات مصرفی، حتماً از قطعات اصلی و متناسب با مدل دستگاه استفاده نمایید، تجهیز ابزار با قطعات اصلی، طول عمر و ایمنی دستگاه شما را تضمین می‌کند.



- ◀ در صورتی که دستگاه شما به هر دلیلی از کار افتاده و یا نقصی مشاهده می‌کنید که نیاز به تعمیر دارد هرگز مبادرت به باز کردن و تعمیر آن ننمایید.
- ◀ دستگاه را جهت بازرینی و تعمیر به نزدیکترین مرکز خدمات پس از فروش کنزاکس یا تعمیرگاه‌های مجاز مرکزی انتقال دهید.

عملیات قبل از شروع به کار

نصب و تعویض لقمه‌ها

دستگاه را روی پایه مخصوص خود قرار دهید.

با توجه به سایز لوله لقمه مورد نظر را انتخاب کرده و بر روی راکت قرار دهید سپس به کمک آچار آلن پیچ‌های لقمه را کاملاً محکم نمایید.





از لوازم و تجهیزات ایمنی شخصی استفاده کنید. همیشه از عینک ایمنی، کفش‌های ایمنی ضد لغزش، کلاه ایمنی، دستکش مقاوم به گرما و محافظ گوش استفاده کنید و در صورتیکه کار با دستگاه باعث ایجاد گرد و غبار و ذرات معلق می‌شود از ماسک صورت یا ماسک گرد و غبار استفاده نمایید. اگر ذرات داغ و سوزاننده باشد، استفاده از پیشبند مقاوم الزامی می‌باشد.



بیش از اتصال دستگاه به جریان برق از خاموش بودن کلید مطمئن شوید.

ایمنی محیط کار

- ◀ محل کار باید تمیز و دارای نور مناسب باشد. نامرتب بودن یا کم نور بودن محیط کار احتمال بروز سوانح و حوادث را افزایش می‌دهد.
- ◀ ابزار الکتریکی را در محیط‌هایی که حاوی مایعات، گازهای یا غبارهای قابل اشتعال بوده و خطر انفجار دارند به کار نبرید.
- ◀ هنگام کار با یک ابزار الکتریکی، کودکان و سایر افراد را از دستگاه دور نگه دارید، اگر حواس شما پرت شود کنترل ابزار را از دست خواهید داد.
- ◀ هر ابزار به منظور عملکرد خاصی، طراحی و تولید می‌شود، هر ابزار وظیفه‌ای خاص به عهده داشته و نمی‌توان از یک دستگاه انتظار چند نوع کار را داشت، با توجه به ظرفیت ثابت هر دستگاه، از اعمال نیروی بیش از حد بر دستگاه خود داری کنید.
- ◀ با توجه به وجود قطعات و اجزا حساس در این ابزار، از سقوط ابزار یا وارد شدن ضربه به آن معانعت نمایید.
- ◀ هرگز اجازه استفاده از ابزار را به افراد ناآگاه و بدون تخصص ندهید.
- ◀ در صورتی که ابزار در اثر حمل و جابجایی یا کاربری نادرست آسیب دیده است، پیش از استفاده از آن به خدمات پس از فروش کنزاکس مراجعه نمایید.

نکات مهم

- ◀ قبل از آغاز کار با دستگاه، از نصب صحیح راکت، لقمه و پایه مطمئن شوید.
- ◀ این ابزار مناسب جوش و اتصال لوله‌های PEX/PE/PB/PP-R است.
- ◀ قبل از آغاز کار با دستگاه، از نصب صحیح راکت، لقمه و پایه مطمئن شوید.

نمادها

دفترچه راهنما را مطالعه نمایید



سطح داغ



هشدار



دستکش بپوشید



دستورالعمل‌های عمومی

ایمنی، نصب، استفاده، تعمیر و نگهداری

نحوه استفاده از دفترچه راهنما

هدف از تدوین این دفترچه، ارائه نکاتی برای استفاده بهینه از ابزار بوده و سعی شده است که نکات مهم ایمنی، کاربردی و نحوه نگهداری از ابزار به طور کامل توضیح داده شود. پیشنهاد می‌گردد قبل از شروع به کار، این دفترچه را به دقت مطالعه نموده و آن را در حین کار به همراه داشته باشید.

ایمنی کار با ابزار

منظور از ابزار، صرفاً ابزارهای برقی می‌باشند.

هشدارها و نکات و دستورالعمل‌های مندرج در دفترچه راهنما را به دقت مطالعه و جدی بگیرید، عدم رعایت این دستورالعمل‌ها ممکن است کاربر را دچار آسیب و صدمات جدی نماید.

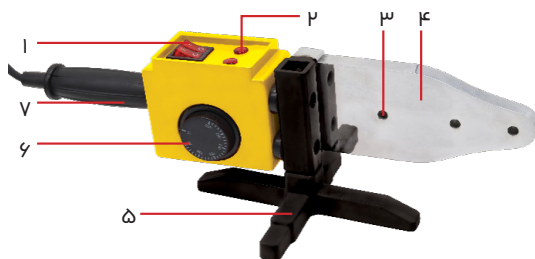
ایمنی فردی

هوشیار و دقیق باشید به کار خود دقت کنید و با حواسی جمع با ابزار کار کنید، اگر خسته هستید یا از داروهای آرامبخش و خواب آور استفاده کرده اید نباید با یک ابزار الکتریکی کار کنید، یک لحظه غفلت و بی توجهی هنگام کار می‌تواند سبب وارد آمدن آسیب‌های جبران ناپذیری شود.

مشخصات فنی

مدل	3821
توان	۲۰۰۰ وات
ولتاژ	۲۲۰ ~ ۲۳۰ ولت
فرکانس	۵۰ ~ ۶۰ هرتز
محدوده دما	۳۰۰ ~ ۵۰۰ درجه
زمان گرم شدن	۱۵ دقیقه
تعداد العنت	۲
سایز سوکت	۲۵ ~ ۲۰ میلی متر
ترموستات	۱/۶ آمپر
وزن خالص	۱/۵ کیلوگرم

نام قطعات دستگاه



اجزاء و قطعات دستگاه

۱. کلید روشن/خاموش
۲. چراغ العنت
۳. محل نصب لقمه
۴. راکت
۵. پایه
۶. ترموستات (تنظیم درجه حرارت)
۷. دسته



دستگاه جوش لوله سبز



ITEM NO. 3821

دفترچه راهنمایی فارسی

