831

STAFFA DI ANCORAGGIO A SALDARE A BASE SINGOLA
LASHING RING WELD-ON TYPE SINGLE BASE
ETRIER D'ANCRAGE À SOUDER À BASE SIMPLE
LASHING RINGOSE MIT EINZELNER ANSCHWEIBBASIS
ESTRIBO DE ANCLAJE A SOLDAR
OLHAL COM BASE SIMPLES, SOLDÁVEL
ENKELVOUDIGE LASANKERBEUGEL



CARCANO | ITALY

CARTEC100

Ed. 09 - IST831

(IT)

MARCATURE
[SCG/CARTEC]: Sigla costruttore
[LC .. daN]: Portata di riferimento per ancoraggio (s. LC 8.000 daN)
[1/W]: Lotto di rintracciabilità
[NOT FOR LIFTING]: Non adatto al sollevamento
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Codice prodotto
[10]: Grado 100

USO PREVISTO

STAFFA A SALDARE DESTINATA ALL'ANCORAGGIO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI ANCORAGGIO ART. 831 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:
• la staffa e le basi siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
• le marcature siano ben leggibili
• i carichi a cui vengono sottoposte le staffe siano conformi alle portate per i quali i dispositivi di ancoraggio sono stati progettati (le portate sono indicate sia sulla staffa che sulle istruzioni d'uso)
• il diametro della staffa non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto



• la saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche

Nel caso i controlli diano esito negativo la staffa di ancoraggio non deve più essere utilizzata e deve essere sostituita

Si ricorda che:
- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato

(GB)

MARKINGS
[SCG/CARTEC]: Manufacturer initials
[LC .. daN]: Reference capacity for lashing (s.lc 8.000 daN)
[1/W]: Traceability lot
[NOT FOR LIFTING]: Not suitablefor lifting
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Product code
[10]: Grade 100

INTENDED USE

LASHING RING WELD-ON TYPE FOR ANCHORAGE
IT CANNOT BE USED FOR LIFTING

SUITABILITY INSPECTION OF ANCHORAGE CLAMP ART. 831 BEFORE USE AND AT LEAST ONCE A YEAR

Before using each time ensure that:
• the clamp and the bases have no defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations
• markings clearly legible
• the loads to which the clamp are submitted are in compliance with the intended capacity of the lashing clamps (lashing capacity is specified both on the clamps and in the user's manual)
• the diameter of the clamp has not decreased more than 10% of the normal diameter of the ring itself due to wear in contact points



• the weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks

If the anchorage clamps do not meet standards, the clamp must not be used and must be replaced

Please remember that:
- checks must be conducted by a qualified person

(FR)

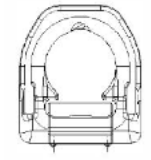
MARQUAGES
[SCG/CARTEC]: Sigle du constructeur
[LC .. daN]: Porte de référence pour lashing (s. LC 8.000 daN)
[1/W]: Lot de traçabilité
[NOT FOR LIFTING]: Non destiné au levage
[ITALY]: Fabriqué en Italie
[831]: Code du produit
[10]: Degré 100

USAGE PRÉVU

ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ À L'ANCRAGE DE CHARGES
NON DESTINÉ AU LEVAGE

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER D'ANCRAGE ART. 831 À EXÉCUTER AVANT TOUTE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que:
• l'étrier et les bases ne présentent pas de défauts d'usure et de corrosion, des criques ou des déformations évidentes
• les marquages sont bien lisibles
• les charges aux quelles les supports son utilisés, sont conformes aux le portées pour lesquels les dispositifs d'ancrage ont été conçus (les portées sont indiquées sur l'étrier et dans les instructions d'utilisation)
• le diamètre de l'étrier n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal de l'anneau, due à l'usure sur l'un des points de contact



• la soudure est en bon état et ne présente pas d'usure, de corrosion ou des criques

Si les résultats des contr6les sont négatifs, l'étrier d'ancrage ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé

Il est rappelé que:
- les contrÔles doivent être exécutés par un personnel qualifié

(DE)

STEMPELUNGEN
[SCG/CARTEC]: Herstellers-Logo
[LC .. daN]: Ringlasche mit LC in daN (s.lc 8.000 daN)
[1/W]: Rückvertolgbarkeits-Code
[NOT FOR LIFTING]: Nicht zum Heben
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Artikelnummer
[10]: Güteklasse 10

ANWENDUNG

ANSCHWEIßÖSE FÜR DAS ANSCHLAGEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWAIßBAREN RINGÖ SE ART. 831 ALS ANSCHLAGPUNKT SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1-mal JÄRLICH DURCHZUFÜHREN

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
• Der Bügel und die beiden Anschweißfüsse keine Schäden durch Abnutzung, Korrosion, Rissbildung oder deutliche Verformungen aufweisen
• Die Stempelungen gut lesbar sind
• Die Lasten, zu denen die Bügel unterbreitet werden, sind konform zu den "Lashing capacity" wofür die Teile geplant wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf dem Bügel markiert als auch in der Benutzerinformation angegeben)
• Der Durchmesser des Bügels keine Verringerung von + mehr als 10% des Nenndurchmessers infolge von Abnutzung in einem der Kontaktpunkte aufweist



• Die Schweißnaht unversehrt ist und keine Anzeichen für Abnutzung, Korrosion oder Rissbildung aufweist

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ring öse nicht mehr eingesetzt werden und ist auszuwechseln

Es ist darauf hinzuweisen, dass:
- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden dürfen

(ES)

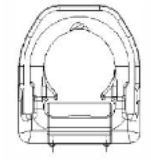
MARCAS
[SCG/CARTEC]: Sigla fabricante
[LC .. daN]: Capacidad de referencia para lashing (s.LC 8.000 daN)
[1/W]: Lote de trazabilidad
[NOT FOR LIFTING]: No sirve para la elevación de cargas
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Código producto
[10]: Grado 100

USO PREVISTO

ESTRIBO DE ANCLAJE A SOLDAR DESTINADO A LA FIJACIÓN DE CARGAS NO SIRVE PARA LA ELEVACIÓN DE CARGAS

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA DE FIJACIÓN ART. 831 A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL

Antes de cada uso comprobar que:
• la brida y las bases estén exentas de defectos de desgaste, corrosión, grietas y deformaciones visibles
• las marcas estén bien legibles
• las cargas a las que se someten las bridas sean conformes a la capacidad de los dispositivos de fijación (las capacidades están indicadas tanto en la brida como en las instrucciones de uso)
• el diámetro de la brida no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto



• la soldadura esté íntegra y no presente desgaste, corrosión ni grietas

Si los controles dan resultado negativo, no utilizar la brida de fijación: sustituirla.

Se recuerda que:
- los controles deben ser efectuados por personal cualificado

(PT)

MARCAÇÕES
[SCG/CARTEC]: Sigla fabricante
[LC .. daN]: Capacidade de referência para lashing (s.LC 8000 daN)
[1/W]: Lote de rastreabilidade
[NOT FOR LIFTING]: Não adequado para elevação
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Código produto
[10]: Grau 100

UTILIZAÇÃO PREVISTA

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO À ANCORAGEM DE CARGAS
NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVAÇÃO

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO DE ANCORAGEM ART. 831 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO

Antes de cada utilização, certifique-se de que:
• o estribo e as bases estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
• as marcas estão bem legíveis
• as cargas a que são submetidos os estribos estão em conformidade com as capacidades para as quais os dispositivos de ancoragem foram concebidos (as capacidades são indicadas quer no estribo quer nas instruções de utilização)
• o diâmetro do estribo não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto



• a soldadura está íntegra e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

Caso as verificações produzam um resultado negativo, o estribo de ancoragem não deve ser utilizado e deve ser substituído

Lembramos que:
- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado

(NL)

MARKERINGEN
[SCG/CARTEC]: Parafering fabrikant
[LC ... daN]: Referentie vastsjorren capaciteit (s.LC 8,000 daN)
[1/W]: Traceerbaarheid batch
[NIET GESCHIKT VOOR HET HEFFEN]: Niet geschikt om op te heffen
[ITALY]: Made in Italy
[831]: Productcode
[10]: Graad 100

BEOOGD GEBRUIK

LASBEUGEL IS BEDOELD VOOR HET VERANKEREN VAN LADINGEN
NIET GESCHIKT OM OP TE HEFFEN

CONTROLE OP DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VOOR HET ANKERBEUGEL ART. 831 UIT TE VOEREN VOOR ELK GEBRUIK EN MINSTENS JAARLIJKS

Controleer voor elk gebruik of:
• de beugel en de onderkant vrij zijn van slijtage, corrosie, scheuren of duidelijke vervormingen
• de markeringen dient duidelijk leesbaar zijn
• de belastingen waaraan de beugels worden blootgesteld voldoen aan de belastingscapaciteiten waarvoor de verankeringsmiddelen zijn ontworpen (de belastingscapaciteiten staan zowel op de beugel als in de gebruiksaanwijzing vermeld)
• de diameter van de beugel mag niet met meer dan 10% t.o.v. de nominale ringdiameter afgenomen zijn als gevolg van slijtage aan een van de contactpunten



• de las intact is en geen slijtage, corrosie of scheuren vertoont

Als de controles negatief uitvallen, mag de ankerbeugel niet langer worden gebruikt en moet deze worden vervangen

Houd er rekening mee dat:
- controles moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel

Ed. 09

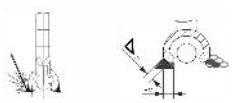
.

LA SALDATURA

• La staffa di ancoraggio a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato
• La saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606
• Il materiale delle basi da saldare è in acciaio S355J2+N



• Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso



Per staffa a saldare con molla

ATTENZIONE:

Saldare la base della staffa con l'anello in posizione verticale. Per non compromettere la funzionalità della molla attendere il raffreddamento del cordone di saldatura prima di inclinare/orientare l'anello

• Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento

Articolo		Portata LC	Spessore saldatura HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• La saldatura deve essere effettuata in smusso continuo HV; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
• Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
• Per saldare la staffa ad ancoraggio a base doppia la temperatura di preriscaldo deve essere compresa tra 130°C e 170°C
• Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate nere) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
• Evitare il raffreddamento repentino della saldatura

Tabella di riduzione di portata	
Temperatura ambiente	**Riduzione**
Da - 20°C a 200°C	Nessuna
Da 200°C a 300°C	-10%
Da 300°C a 400°C	-25%
Oltre 400°C	Non ammesso

• Coefficiente di sicurezza 2

LA PARETE DI APPOGGIO
• Verificare che sia idoneo per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%} a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
• Verificare che sia esente da difetti superficiali, cricche o asperità
• Verificare che sia adeguatamente piana in modo da consentire un buon appoggio della superficie della base da saldare
• Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico
• Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
• Riferimenti normativi da prendere in considerazione per la scelta ed il posizionamento della staffa 831: EN 12640- EN 75410 - EN 12195/1

DIVIETI
• Non utilizzare le staffe a saldare in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
• Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di -20°C
• Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
• Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
• Non utilizzare per operazioni di sollevamento di carichi e/o persone
• Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate nere} ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
• Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte/individuate a rischio di caduta o rilascio accidentale del carico movimentato con l'accessorio)
• Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE
Le staffe di ancoraggio a saldare devono essere conservate in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.)

SMALTIMENTO
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata.
Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

Istruzioni originali redatte in lingua italiana

THE WELD

• The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified person
• Welding must be done by a qualified person in accordance with standard EN ISO 9606
• The bases lo be welded are made of S355J2+N steel



• The weld bead must be circular and closed



For ring to be welded with spring

ATTENTION:

**Weld the base of the clamp with the ring in a vertical position.
To avoid compromising the functionality of the spring please wait for the welding point to cool down before inclining/o-rientating the ring**

• The minimum thickness of the weld bead is shown on the reference chart

Product		LC Capacity	Welding thickness HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• Welding must be done in an HV continuous chamfer; said weld complies with standard DIN 18800
• Create at least two overlapping weld beads to guarantee proper penetration
• To weld the anchorage, the preheated temperature must be between 130°C and 170°C
• Never weld directly forged and tempered clamps (painted in black) and avoid heating these clamps during welding
• Avoid the sudden cooling of the weld
• Position the clamp in accordance with the load to be lifted taking care to avoid unauthorised stresses such as load twisting or overturning

• Reasons for capacity reductions

Environment temperature	Reduction
From – 20°C to 200°C	None
From 200°C to 300°C	-10%
From 300°C to 400°C	-25%
Above 400°C	Not allowed

• Safety coefficient 2

THE SUPPORTING WALL
• Ensure that it is suitable for welding (ordinary steal with max carbon content of 0.40%); for safety's sake, request approval from the manufacturer
• Ensure that there are no surface defects, cracks or roughness
• Ensure that it is suitably flat in order to guarantee a good foundation for the surface of the base to be welded
• Ensure that it is large enough to prevent deformations or stress ruptures
• Failure to follow the instructions may cause injury or damage to people or objects
• Normative references to be taken into consideration for selection and placement of the clamps art. 831: EN 12640 - EN 75410 -EN 12195/1

NOT PERMITTED
• Do not use clamps in acidic or highly corrosive chemical environments or in explosive atmosphere
• Do not use in environments with a temperature higher than 400°C or lower than -20° C
• Do not exceed the capacity specified on the reference chart
• Do not use for operations which differ from the ones stipulated
• Do not use to lift loads or people
• Never weld directly the forged and tempered clamps (painted in black) and avoid heating these clamps during welding
• During use, do not stand in dangerous areas (dangerous areas are those exposed to or at risk of falling of the load being moved by the device)
• If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of the guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

STORAGE
The device must be stored in a suitable environment (e.g. dry, non-corrosive, etc.)

DISPOSAL
The product packaging must be sent to normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

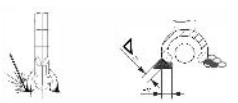
Translation of the original instructions drawn up in Italian

LA SOUDURE

• L'étrier d'ancrage à souder doit être installé par un personnel qualifié majeur
• La soudure doit être exécutée par un opérateur qualifié conformément à la norme EN ISO 9606
• La matière des bases à souder est l'acier S355J2+N



• Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé



Pour étrier à souder avec ressort

ATTENTION:

**Soudez la base de l'étrier avec l'anneau en position verticale.
Pour ne pas compromettre la fonctionnalité du ressort veuillez attendre le refroidissement du point de soudure avant d'incliner/orienter l'anneau**

• L'épaisseur minimale du cordon de soudure est indiquée dans le tableau de référence

Article		Portée LC	Épaisseur de la soudure HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

La soudure doit être réalisée à chanfrein continu HV. Cette soudure répond à la norme DIN 18800
• Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une benne pénétration
• Pour souder l'étrier d'ancrage à base double, la température de préchauffage doit être comprise entre 130°C et 170°C
• Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur noir) et éviter de les chauffer lors de la soudure
• Éviter le refroidissement soudain de la soudure
• Placer l'étrier de manière adaptée à la charge à soulever en ayant soin d'éviter toute contrainte non autorisée comme les torsions ou les basculements de charge

• Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
Da - 20°C a 200°C	Nessuna
Da 200°C a 300°C	-10%
Da 300°C a 400°C	-25%
Supérieure à 400°C	Non admise

• Coefficient de sécurité 2

LA PARAI D'APPUI
• Vérifier son adaptation à la soudure (acier commun d'un contenu max en carbone de 0,40%). En garantie de ce point, demander l'autorisation à son constructeur
• Vérifier qu'elle ne présente pas de défauts de surface, de criques ou des aspérités
• Vérifier qu'elle est assez plane de manière à permettre un bon appui de la surface de la base à souder
• Vérifier qu'elle dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
• L'inobservation des indications peut entrainer des dommages aux biens et aux personnes
• Documents normatifs à prendre en considération pour la sélection et le placement du support 831: EN 12640 -EN 75410 -EN 12195/1

INTERDICTIONS
• Ne pas utiliser les étriers dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
• Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 400°C ou inférieure à - 20° e
• Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
• Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
• Ne pas utiliser pour le levage de chargés et/ou des personnes
• Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur noir) et éviter de les chauffer lors de la soudure
• Lors de l'utilisation, ne pas stationner sur les zones dangereuses (par zones dangereuses, on entend les zones exposées ou identifiées à risque de chute de la charge manutentionnée avec l'accessoire)
• Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont exécutés sur le produit, les termes de la garantie tombent et le constructeur se retient libéré de toute responsabilité

CONSERVATION
Le dispositif doit être conservé dans une ambiance adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.)

MISE AU REBUT
L'emballage du produit doit être déposé dans un centre de tri.
Le produit doit être recyclé tel un déchet métallique.

Traduction des instructions d'origine rédigées en italien

ZUM SCHWEIBEN

• Der schweißbare Ring öse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden,
• Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN ISO 9606 qualifiziert ist
• Das Material der Anschweißfüsse besteht aus Stahl S355J2+N



• Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein



Für lagerbock mit Feder

VORSICHT:

**Schweißen Sie die Basis des Bügels mit dem Ring in vertikaler Position an.
Um die Zweckmäßigkeit der Feder nicht zu gefährden, warten Sie auf die Abkühlung der Anschweißpunkt bevor der Ring zu neigen/richten**

• Die Mindestdicke der Schweißnaht ist in der Tabelle angegeben

Artikel		Durchsatz LC	Dicke der Schweißnaht HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschrägung HV ausgeführt werden; diese Schweißung erfolgt gemäss Norm DIN 18800
• Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
• Zum Schweißen der Ringöse mit doppelter Anschweißbasis muss die Vorwärmtemperatur zwischen 130°C und 170°C liegen
• Die geschmiedeten und vergüteten Bügel (schwarz lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweiß vorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
• Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden

• Temperatureinsatztauglichkeit

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
Von - 20°C bis 200°C	keine
Von 200°C bis 300°C	-10%
Von 300°C bis 400°C	-25%
über 400°C	Nicht zulässig

• Sicherheitskoeffizient 2

BEZÜGLICH DER AUFLAGEFLÄCHE
• Es ist sicherzustellen, dass sie zum Schweißen geeignet ist (Normalstahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%), gegebenenfalls ist eine Genehmigung des Stahlherstellers einzuholen
• Es ist zu überprüfen, dass keine Oberflächenbeschädigungen, Risse oder Unebenheiten vorhanden sind
• Sie muss einwandfrei plan sein, um den Anschweißfüssen eine gute Auflage zu erm6glichen
• Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt
• Die Nichteinhaltung der Vorschritten kann Personen-und Sachschäden verursachen
• Bezugsnormen zu berück sichtigen für die Wahl und Positionierung der Bügel art. 831: EN 12640 -EN 75410 -EN 12195/1

VERBOTE
• Verwenden Sie die Ringösen mit doppelter Anschweißbasis nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen und/oder in explosiver Atmosphäre
• Der Einsatz bei Temperaturen über 400°C oder unter -20° ist unzulässig
• Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
• Nicht für andere Zwecke als die vorgesehenen einsetzen
• Nicht zum Heben von Personen und Dingen einsetzen
• Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ring Bügel (schwarze Lackierung) schweißen und während des Schweißvorgangs die Erwärmung der Bügel vermeiden
• Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
• Bei Vornahme van Veränderungen oder Reparaturen und/oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen und wir Schließen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

LAGERUNG
Der Ringöse muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z.B. trocken, nicht korrosiv, usw.)

ENTSORGUNG
Die Produktverpackung eine Sammelstelle für die Entsorgung von Abfällen zufuhren.
Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

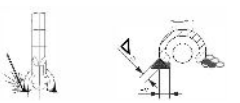
Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen

LA SOLDADURA

• La brida de fijación a soldar debe ser instalada por personal mayor de edad y cualificado
• La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606
• El material de las bases a soldar es acero S355J2+N



• El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado



Para brida a soldar con muelle

ATENCIÓN:

**Soldar la base de la brida con el anillo en posición vertical.
Para no comprometer la funcionalidad del muelle, esperar hasta que se enfríe el cordón de soldadura antes de inclinar/orientar el anillo**

• El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia

Artículo		Alcance LC	Espesor de soldadura HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• La soldadura debe ser realizada en achaflanado continuo HV; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
• Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
• Para soldar la brida de fijación de base doble, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
• No soldar nunca directamente las bridas forjadas y revenidas (pintadas de negro) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
• Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura

• Factores de reducción de capacidad

Temperatura ambiente	Reducción
De - 20°C a 200°C	ninguna
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Más de 400°C	No admitido

• Coeficiente de seguridad 2

PARED DE APOYO
• Comprobar que sea adecuada para la soldadura (acero común con contenido de carbono máx. 0,40%); en garantía de ello, solicitar autorización al fabricante de la misma
• Comprobar que esté exenta de defectos superficiales, grietas o asperezas
• Comprobar que sea adecuadamente plana para permitir un buen apoyo de la superficie de la base a soldar
• Comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga
• El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
• Referencias normativas a considerar para la elección y el posicionamiento de la brida 831: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

PROHIBICIONES
• No utilizar las bridas a soldar en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
• No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 20°C
• No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
• No destinar a funciones diferentes de aquellas previstas
• No utilizar para levantar cargas y/o personas
• No soldar nunca directamente las bridas forjadas y revenidas (pintadas de negro) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
• No detenerse en zonas peligrosas durante el uso (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída o desprendimiento de la carga desplazada con el accesorio)
• En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad

CONSERVACIÓN
Las bridas de fijación a soldar deben ser conservadas en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)

ELIMINACIÓN
El embalaje del producto debe ser objeto de recogida selectiva.
El producto debe ser recuperado como desecho metálico.

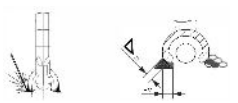
Las instrucciones originales están redactadas en italiano

A SOLDADURA

• O estribo de ancoragem para soldar deve ser instalado por pessoal adulto e qualificado
• A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606
• O material das bases a soldar é o aço S355J2+N



• O cordão de soldadura deve ser circular e fechado



Para estribo para soldar com mola

ATENÇÃO:

**Soldar a base do estribo com o anel na posição vertical.
Para não comprometer o funcionamento da mola, aguardar que o cordão de soldadura arrefeça antes de inclinar/orientar o anel**

• A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada na tabela de referência

Artigo		Capacidade LC	Espessura de solda HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• A soldadura deve ser efetuada em chanfro contínuo HV; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
• Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetraçaõ correta
• Para soldar o estribo de ancoragem de base dupla, a temperatura de pré-aquecimento deve estar entre 130°C e 170°C
• Nunca soldar diretamente os estribos forjados e temperados (pintados a preto) e evitar o aquecimento dos próprios estribos durante a soldadura
• Fatores de redução da capacidade

Temperatura ambiente	Redução
De -20°C a 200°C	nenhuma
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Mais de 400°	Não admitido

• Coeficiente de segurança 2

A PAREDE DE APOIO
• Verificar que seja adequada para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx. 0,40%); como garantia solicitar, autorização ao fabricante da mesma
• Verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
• Certificar-se de que é suficientemente plana para que a superfície da base a soldar assente bem na mesma
• Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga
• O não cumprimento das indicações pode causar lesões em pessoas e danos em objetos
• Referências normativas a ter em consideração para a escolha e o posicionamento do estribo 831: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

PROIBIÇÕES
• Não utilizar os estribos para soldar em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosfera explosiva
• Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400°C ou inferior a -20°C
• Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
• Não utilizar para fins diferentes dos previstos
• Não utilizar para operações de elevação de cargas e/ou pessoas
• Nunca soldar diretamente os estribos forjados e temperados (pintados a preto} e evitar o aquecimento dos próprios estribos durante a soldadura
• Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/consideradas de risco de queda ou de libertação acidental da carga movimentada com o acessório)
• Caso sejam efetuadas alterações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

CONSERVAÇÃO
Os estribos de ancoragem para soldar devem ser conservados em ambiente adequado (por ex. seco, não corrosivo, etc.)

ELIMINAÇÃO
A embalagem do produto deve ser eliminada com os resíduos de recolha seletiva. O produto deve ser reciclado como resíduo metálico.

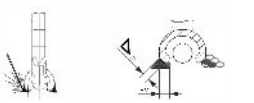
Instruções originais redigidas em italiano

LASSEN

• De aangelaste ankerbeugel moet worden geïnstalleerd door volwassen en gekwalificeerd personeel
• Lassen moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon volgens EN ISO 9606
• Het materiaal van de te lassen bodems is staal S355J2+N



• De lasnaad moet rond en gesloten zijn



Voor lasbeugel met veer

AANDACHT:

**Las de basis van de beugel met de ring in de verticale stand.
Om de werking van de veer niet te beïnvloeden, moet u wachten tot de lasnaad is afgekoeld voordat u de ring kantelt/richt**

• De minimale dikte van de lasnaad wordt gegeven in de referentietabel

Artikel		draagvermogen LC	Lasdikte HV + Δa
C831X03	C831X03	3000 daN	HV 5+3
C831X05	C831X05	5000 daN	HV 7+3
C831X08	C831X08	8000 daN	HV 8+3
C831X134	C831X134	13400 daN	HV 12+4
C831X20	C831X20	20000 daN	HV 16+4
C831X32	C831X32	32000 daN	HV 25+6

• Het lassen moet worden uitgevoerd in HV doorlopende afschuining; dit lassen voldoet aan DIN 18800
• Maak ten minste twee overlappende lasnaden voor een goede inbranding
• Om de ankerbeugel met dubbele bodem te lassen, moet de voorverwarmingstempe-ratuur tussen 130°C en 170°C liggen
• Las gesmede en geharde (zwartgelakte) beugels nooit direct en vermijd verhitting van de beugels tijdens het lassen
• Plotselinge afkoeling van de las vermijden

• Factoren voor vermindering draagvermogen

Omgevingstemperatuur	Vermindering
Van - 20°C tot 200°C	geen
Van 200°C tot 300°C	-10%
Van 300°C tot 400°C	-25%
Boven de 400°C	niet toegelaten

• Veiligheidsfactor 2

DE STEUNMUUR
• Controleer of het geschikt is voor laswerkzaamheden (normaal staal met een koolstofgehalte van max. 0,40%) en vraag hiervoor toestemming aan de fabrikant van het lasmateriaal
• Controleer of er geen oppervlaktedefecten, barsten of ruwheid zijn
• Zorg ervoor dat het voldoende vlak is, zodat het oppervlak van de te lassen basis er goed op rust
• Controleer of het voldoende gemeten is, om te voorkomen dat het vervormt of bezwijkt onder belasting
• Het niet opvolgen van de aanwijzingen kan leiden tot persoonlijk letsel en materiële schade
• Normatieve referenties waarmee rekening moet worden gehouden bij het selecteren en plaatsen van de beugel 831: EN 12640- EN 75410 - EN 12195/1

VERBODSBEPALINGEN
• Gebruik de lasbeugels niet in zure of sterk corrosieve chemische omgevingen en/of in explosieve omgevingen
• Niet gebruiken in een omgeving met een temperatuur hoger dan 400°C of lager dan -20°C
• Overschrijd het laadvermogen in de referentietabel niet
• Niet gebruiken voor andere dan de bedoelde doeleinden
• Niet gebruiken voor het tillen van lasten en/of personen
• Las gesmede en geharde (zwartgelakte) beugels nooit direct en vermijd verhitting van de beugels tijdens het lassen
• Zorg dat u tijdens het gebruik niet in gevaarlijke gebieden staat (gevaarlijke gebieden worden gedefinieerd als blootgestelde/gedetecteerde gebieden waarin het risico bestaat dat de last die met het hulpstuk wordt gehanteerd, valt of loslaat)
• Als er wijzigingen of reparaties en/of nabehandelingen aan het product worden uitgevoerd, vervalt de garantie en zijn wij vrijgesteld van elke aansprakelijkheid

OPSLAG
Lasankerbeugels moeten worden opgeslagen in een geschikte omgeving (bijv. droog, niet-corrosief enz.)

AFVOER
Productverpakkingen moeten naar een normale gescheiden inzamelplaats worden gestuurd. Het product moet als schroot worden teruggewonnen.

Originele instructies geschreven in het Italiaans

Ed. 09