2011 -Istr. 821:Istruz. montaggio 805 3-03-2011 17:01 Pagina 1

821

Staffa di ancoraggio a saldare a base doppia
Lashing ring weld-on type double base
Étrier d'ancrage à souder à base double
Lashing Ringöse mit doppelter Anschweißbasis



STAMPERIA CARCANO GIUSEPPE spa
Via per Alzate, 31 - 22032 Albese con Cassano (Como) Italy
Telefono +39 031 429611 - Fax +39 031 426151
E-mail: stamperia@carcano.it

CARTEC100

MARCATURE

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

USO PREVISTO
STAFFA A SALDARE DESTINATA ALL'ANCORAGGIO DEI CARICHI

NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO

MARKINGS

- [SCG/CARTEC] : Manufacturer initials
- [LC .. da N] : Reference capacity for lashing (s.lc 8.000 daN)
- [1/W] : Traceability lot
- [NOT FOR LIFTING]: Not suitable for lifting
- [ITALY] : Made in Italy
- [821] : Product code
- [10] : Degree 100

INTENDED USE
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR ANCHORAGE

CANNOT BE USED FOR LIFTING

MARQUAGES

- [SCG/CARTEC] : Sigle du constructeur
- [LC da N] : 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
- [821] : Code du produit
- [10] : Degré 100

USAGE PRÉVU
ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ À L'ANCRAGE DE CHARGES

NON DESTINÉ AU LEVAGE

STEMPELUNGEN

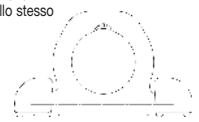
- [SCG/CARTEC] : Herstellers-Logo
- [LC..da N] : Ringlasche mit Lc in Dan (s.lc 8.000 daN)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [NOT FOR LIFTING] : Nicht zum Heben
- [ITALY] : Made in Italy
- [821] : Artikelnummer
- [10] : Güteklasse 10

ANWENDUNG
ANSCHWEIßÖSE FÜR DAS ANSCHLAGEN VON LASTEN

NICHT ZUM HEBEN

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI ANCORAGGIO ART. 821 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



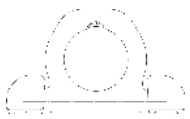
- la saldatura sia integra e non presenti usura ,corrosione o cricche

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

SUITABILITY INSPECTION OF ANCHORAGE CLAMP ART. 821 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 have to be 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



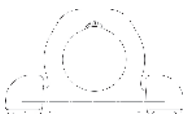
- the weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks

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 qualified personnel

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER D'ANCRAGE ART. 821 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



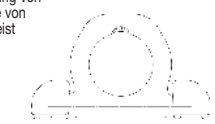
- la soudure est en bon état et ne présente pas d'usure, de corrosion ou des criques

Si les résultats des contrôles 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

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWAIßBAREN RINGÖSE ART. 821 ALS ANSCHLAGPUNKT SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1MAL 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 Ringöse nicht mehr eingesetzt werden und ist auszuwechseln

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

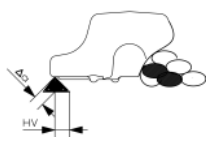
ed. 03

2011 -Istr. 821:Istruz. montaggio 805 3-03-2011 17:01 Pagina 2

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 287-1
- Il materiale delle basi da saldare è in acciaio S355J2 +N
- Per la corretta installazione del dispositivo posizionare le basi a saldare in corrispondenza delle tacche di riferimento indicate sulla staffa; prima della saldatura delle basi controllare che la staffa ruoti liberamente



- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso; tutto il perimetro della base deve essere saldato ad eccezione della zona per lo scarico dell'acqua



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

Articolo	Portata LC	Spessore saldatura HV + Δa
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

- 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

• Fattori 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

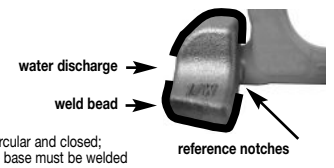
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Riferimenti normativi da prendere in considerazione per la scelta ed il posizionamento della staffa 821: EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1

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

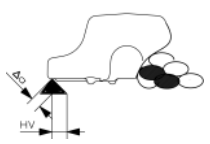
CONSERVAZIONE
Le staffe di ancoraggio a saldare devono essere conservate in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.)

Istruzioni originali

The weld
- The anchorage clamp to be welded must be fitted by qualified staff of age of majority
- Welding must be done by a qualified person in accordance with standard EN 287-1
- The bases to be welded are made of S355J2 +N steel
- For the correct installation of the device, align the welding bases with the reference notches on the clamp; before welding the bases, ensure that the clamp rotates freely



- The weld bead must be circular and closed; the entire perimeter of the base must be welded except for the water discharge area



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

Item	LC capacity	Welding thickness HV + Δa
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

- 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 clamp with a double base, the preheated temperature must be between 130°C and 170°C
- Never weld directly forged and tempered clamps (painted in peach) 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. 821: 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 not longer applicable and the manufacturer declines all liability

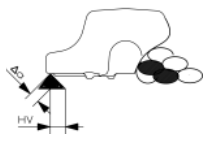
STORAGE
The device must be stored in a suitable environment (e.g. dry, non-corrosive, etc.)

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 287-1
- La matière des bases à souder est l'acier S355J2 + N
- Pour une bonne installation du dispositif, positionner les bases à souder en correspondance des encoches de référence indiquées sur l'étrier. Avant la soudure des bases, contrôle que l'étrier tourne librement



- Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé. Tout le périmètre de la base doit être soudé, à l'exception de la zone d'évacuation de l'eau



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

Article	Portée LC	Épaisseur de la soudure HV +Δa
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

- 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 bonne 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 pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
- Eviter 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
De – 20°C à 200°C	aucune
De 200°C à 300°C	- 10%
De 300°C à 400°C	- 25%
Supérieure à 400°C	non admise

- Coefficient de sécurité 2

La paroi 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 entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documents normatifs à prendre en considération pour la sélection et le placement du support 821: 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° C
- 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

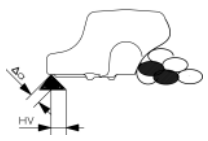
CONSERVATION
Le dispositif doit être conservé dans une ambiance adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.)

Traduction des instructions d'origine rédigées en italien

Zum Schweißen
- Die schweißbare Ringöse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden,
- Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN 287-1 qualifiziert ist
- Das Material der Anschweißfüsse besteht aus Stahl S355J2+N
- Zur korrekten Montage des Teils müssen die Anschweißfüsse an den Bezugsmarkierungen des Bügels ausgerichtet werden Vor dem Schweißvorgang ist zu kontrollieren, dass der Bügel ungehindert drehbar ist



- Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein; der gesamte Rand des Fußes muss geschweißt werden mit Ausnahme des Bereiches für den Wasserabfluss



- Die Mindestdicke der Schweißnaht ist in der Tabelle angegeben

Artikel	LC capacity	Dicke der Schweißnaht HV + Δa
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

- 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 Schweißvorgang 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 ermöglichen
- Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt

- Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschäden verursachen
- Bezugsnormen zu Berück sichtigen für die Wahl und Positionierung der Bügel art. 821: 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 einsetzen
- Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ringbügel (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 von 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.)

Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen