NEW_2CORR Istruzioni 830 560x680_Layout 1 12/12/2019 11 .52 Pagina 1

CARCANO
ITALY

ART 830

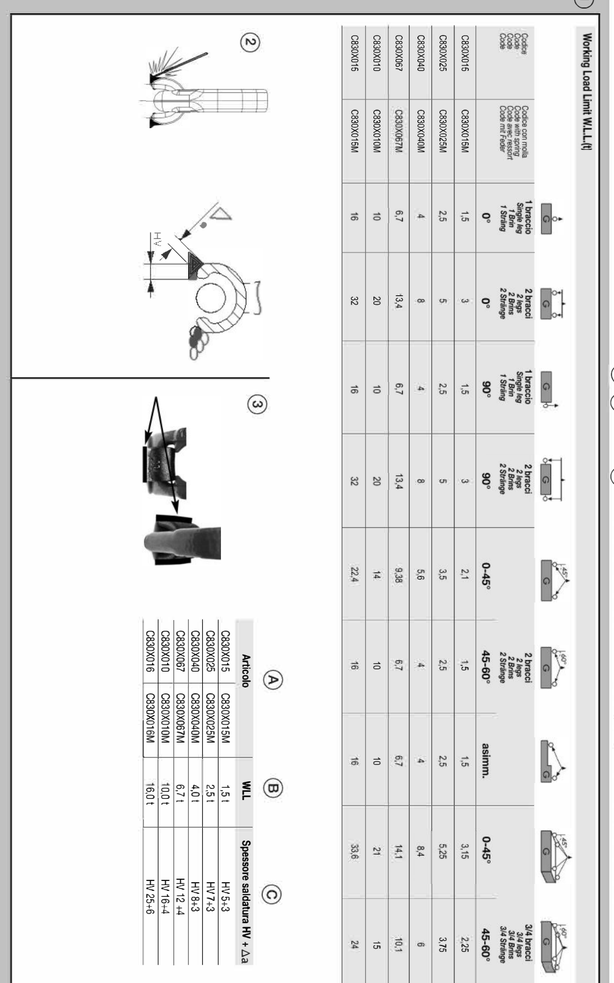
Staffa a saldare
a base singola
per sollevamento
Lifting ring
weld-on
type single
base

CARTEC100

92

IT Istruzioni originali redatte in lingua italiana
GB Translation of the original instructions drawn up in Italian
FR Traduction des instructions d'origine rédigées en italien
DE Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen
ES Traducción de las instrucciones originales redactadas en lengua italiana
TR Orijinal yönerge ve talimatların İtalyanca'ya tercümesi
NL/BE Vertaling van de oorspronkelijk in het Italiaans opgestelde instructies
SE Översättning av originalinstruktioner utfärdade på italienska språket
SI Prevod originalnih navodil v italijanskem jeziku
RS Prevod originalnih uputstava pisanih na italijanskom jeziku
BG Превод на оригиналните инструкции, изготвени на италиански език
SK Preklad pôvodného návodu vypracovaného v talianskom jazyku
RU Перевод оригинала инструкции выполнен с итальянского языка
RO Traducerea instrucțiunilor originale redactate în limba italiană
PT Tradução das instruções originais redigidas em idioma italiano
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji w języku włoskim
NO Oversettelse til norsk av den italienske bruksanvisningen
GR Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών που συντάχθηκαν σε Ιταλική γλώσσα
FI Käännös alkuperäisistä italiankielisistä ohjeista
EE Itaalia keeles koostatud originaaljuhendi tõlge
DK Oversættelse af de originale instruktioner, udfærdiget på italiensk
BA Prijevod originalnih uputstava pisanih na italijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu vypracovaného v italském jazyce

Ed. 09



IT STAFFA A SALDARE A BASE SINGOLA PER SOLLEVAMENTO

MARCATURE

- [SCG /Cartec] : Sigla costruttore
- [CE] : Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [..t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es.6.7t)
- [1/W] : Lotto di rintracciabilità
- [ ]: Omologazione DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [830] : Codice prodotto
- [10] : Grado 100

USO PREVISTO
STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI

NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

"Dichiarazione di conformità CE"
(Direttiva Macchine 2006/42/EC all. IIA)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti della Direttiva 2006/42/EC

1

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI SOLLEVAMENTO ART.830 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 da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe di sollevamento sono state progettate (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 sollevamento non deve più essere utilizzata e deve essere sostituita.

Si ricorda che:
- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento le staffe di sollevamento serie 830 devono essere sottoposte a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti.

La saldatura
- La staffa di sollevamento a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzata nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche.
- La persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare la staffa di sollevamento in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
- In caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
- La saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606-1

- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso (2)
- **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

A Articolo	B WLL	C Spessore saldatura HV+Δa (3)

- 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 di sollevamento 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 pesca) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
- Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- Posizionare la staffa in modo adeguato al carico da sollevare avendo cura di evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico

- **Fattori di riduzione di portata**

Temperatura ambiente	Riduzione
Da – 20°C a 200°C	nessuna
Da 201X°C a 300°C	- 10%
Da 300°C a 400°C	- 25%
Oltre 400°C	non ammesso

- Coefficiente di sicurezza 4

La parete di appoggio
- Verificare che sia idonea 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
- La staffa deve sempre essere allineata alla direzione di tiro (ammesso tolleranza +/-10°)

- La staffa di sollevamento può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a piero carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

DIVIETI
- Non utilizzare le staffe 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 il sollevamento delle persone
- Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
- Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate pesca) 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 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 sollevamento 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.

GB LIFTING RING WELD-ON TYPE SINGLE BASE

MARKINGS

- [SCG /Cartec] : Manufacturer initials
- [CE] : EC marking in compliance with machinery directive 2006/42/EC
- [..t] : Maximum use load in tonnes (e.g. 6.7t)
- [1/W] : Traceability lot
- [ ]: Validation DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [830] : Product code
- [10] : Grade 100

INTENDED USE
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING

IT CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

"CE conformity declaration"
(Machinery Directive 2006/42/EC all. IIA)
We declare that all the material specified in the present declaration are in compliance with all the dispositions related to the Directive 2006/42/EC

1

SUITABILITY INSPECTION OF LIFTING CLAMP AH1.830 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 be lifted are in compliance with the intended load capacity of the lifting clamps (load 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 lifting 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 personnel
- as lifting accessories, 830 series lifting clamps must be inspected regularly and scheduled and recorded in a special inspection register in compliance with the standards and laws in force.

The weld
- The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be conducted in compliance with machinery directive 2006/42/EC and subsequent modifications
- The qualified person supervising the lifting operations must always identify the load's centre of gravity and position the lifting clamp in such a way as to guarantee that the load is always balanced
- For asymmetrical loads, take into consideration a capacity decrease as shown on the reference chart
- Welding must be done by a qualified person in accordance with standard EN ISO 9606-1
- The bases to be welded are made of S355J2 +N steel

- The weld bead must be circular and closed (2)
- **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/orientating the ring

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

A Item	B WLL	C Welding thickness HV+Δa (3)

- 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 lifting 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 4

The supporting wall
- Ensure that it is suitable for welding (ordinary steel 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
- The bracket must always be aligned to the pulling direction (tolerance allowed +/-10°)

- The lifting clamp can be used safely up to a maximum of 20,000 lifts at maximum capacity
- In the event of highly risky lifting operations, the safety of those persons exposed to risk must be guaranteed
- Failure to follow the instructions may cause injury or damage to people or objects
- Documents prepared in accordance with paragraph 1.7.4.2 of machinery directive 2006/42/EC

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 people
- Do not stop with load suspended during use
- Never weld directly the forged and tempered clamps (painted in peach) 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 for normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

FR ÉTRIER DE LEVAGE À SOUDER À BASE UNIQUE

MARQUAGES

- [SCG /Cartec] : Sigle du constructeur
- [CE] : Marquage CE conformément à la directive machines 2006/42/EC
- [..t] : Charge maximale de service en tonnes (exemple: 6.7 t)
- [1/W] : Lot de traçabilité
- [ ]: Homologation DGUV
- [ITALY] : Fabriqué en Italie
- [830] : Code du produit
- [10] : Degré 100

USAGE PREVU
ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES

NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES

"Déclaration de conformité CE"
(Directive Machines 2006/42/CE Annexe IIA)
Il est déclaré que tous les matériaux objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la Directive 2006/42/CE

1

VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE L'ETRIER DE LEVAGE AH1.830 À EXECUTER 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 à soulever sont conformes aux portées pour lesquelles les étriers de levage 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 de levage ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

Il est rappelé que:
- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les étriers de levage de la série 830 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, e consignées sur un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

La soudure
- L'étrier de levage à souder doit être installé par un personnel qualifié majeur car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner l'étrier de levage de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence
- La soudure doit être exécutée par un opérateur qualifié conformément à la norme EN ISO 9606-1
- La matière des bases à souder est l'acier S355J2 + N

- Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé (2)
- **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

A Article	B WLL	C Épaisseur de la soudure HV+Δa (3)

- La soudure doit être realisée a chantrein continu HV. Cette soudure repond à la norme DIN 18800
- Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
- Pour souder l'étrier de levage à base double, la température de préchauffage doit être comprise entre 130 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 4

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
- La patte doit toujours être alignée avec la direction de tirage (tolérance de +/-10° admise)

- L'étrier de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
- En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées au risque devront être garanties
- L'inobservation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

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 des personnes
- Ne pas stationner sous la charge suspendue lors de l'utilisation
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur pêche) 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.

DE RINGÖSE MIT EINZELNER ANSCHWEISSBASIS ZUM HEBEN

STEMPELUNGEN

- [SCG /Cartec] : Herstellers-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2005/42/EG
- [..t] : Maximale Tragfähigkeit in t (z.B. 6,7 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ ]: Zulassungs-Nr. DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [830] : Artikelnummer
- [10] : Güteklasse 10

ANWENDUNG
ANSCHWEIßöSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN

NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET

"EG-Konformitätserklärung"
Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIA)
Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen

1

FOLGENDE KONTROLLEN FUR DIE EIGNUNG DER SCHWALßBAREN RINGOSE ZUM HEBEN ART. 830 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 zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die Anschweißösen ausgelegt 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 ,
- Die schweißbaren Ringösen der Serie 830 da es sich zum Heben von Lasten handelt, regelmässigen Überprüfungen entsprechend den gesetzlichen Sicherheitsverordnungen zu unterziehen sind.

Zum Schweißen
- Die schweißbare Ringöse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt wird, die entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen auszuführen sind
- Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Ringöse so positionieren, dass die Last gleichmäßig verteilt ist
- Bei einer asymmetrischen Last muss eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringöse gemäss den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden
- Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN ISO 9606-1 qualifiziert ist

- Die Schweißnaht muss kreisförmig und (2)
- **Für fügerbock 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 Tabele angegeben

A Articolo	B WLL	C Dicke der Shweißnaht HV+Δa (3)

diese Schweißung erfolgt gemäss Norm DIN 18800

- Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
- Zum Schweißen der Ringösen mit doppelter Anschweißbasis muss die Vorwärmtemperatur zwischen 130°C und 170°C liegen
- Die geschmiedeten und vergüteten Bügel (pfirsichfarbig lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweißvorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißng ist zu vermeiden
- Der Bügel ist in angemessener Weise in Bezug zur Last auszurichten, um unzulässige Beanspruchungen durch Verdrehen oder Kippen der Last zu vermeiden

- **Temperaturreinsatztauglichkeit**

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 4

Bezüglich der Auflagefläche
- Es ist sicherzustellen, dass se 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 eben sein, um den Anschweißflüssen eine gute Auflage zu ermöglichen
- Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt
- Der Bügel muss immer zur Zugrichtung ausgerichtet sein (zulässige Toleranz +/-10°)

- Die Ringöse mit Anschweißbasis kann ohne jedes Sicherheitsrisiko für bis zu maximal. 20.000 Hebevorgängen unter Voll-Last verwendet werden
- Bei Hebevorgängen unter hohem Risiko müssen die Sicherheitsbedingungen für die einer Gefahr ausgesetzten Personen garantiert werden
- Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschäden verursachen
- Diese Dokumentation wurde in Übereinstimmung mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

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 für vorgesehenen einsetzen
- Nicht zum Heben von Personen einsetzen
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
- Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ringbügel (pfirsichfarbene 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.)

ENTSORGUNG
Die Produktverpackung einer Sammelstellen für die Entsorgung von Abfällen zuführen.
Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

ES OREJETA DE ELEVACIÓN CON BASE ÚNICA DE SOLDADURA

SELLOS
- [SCG /Cartec]: Logotipo del fabricante
- [CE]: Marcado CE conforme a la Directiva de máquinas 2006/42/CE
- [..t]: Capacidad de carga máxima en toneladas (p. ej., 6,7 t)
- [1/W]: Código de trazabilidad
- [ ]: N.º de homologación de DGUV
- [ITALY]: Fabricado en Italia
- [10]: Clase de calidad 10

APLICACIÓN
Orejeta soldable para la elevación de cargas:
No se puede utilizar para elevar personas.
Compruebe que la orejeta soldable esté en buen estado antes de cada uso y sométala a pruebas al menos una vez al año.
Antes de cada uso compruebe si:
- El estribo y los dos pies de la base de soldadura presentan signos de desgaste o corrosión, grietas o deformaciones claras.
- Los sellos se pueden leer correctamente.
- Las cargas que se van a elevar se corresponden con las capacidades de carga para las que se han diseñado las orejetas soldables.
- El diámetro del estribo no presenta una reducción de más del 10 % del diámetro nominal a consecuencia del desgaste de uno de los puntos de contacto.
- El cordón de soldadura está intacto y no presenta signos de desgaste, corrosión ni fisuras.
- La superficie de apoyo de la orejeta descansa completamente sobre la superficie atornillada.

Si las comprobaciones muestran resultados negativos, se debe dejar de utilizar la orejeta soldable y debe sustituirse.
Tenga en cuenta que:
- Las comprobaciones se deben realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
- La orejeta soldable se debe comprobar conforme a la norma y las instrucciones a intervalos regulares. Las comprobaciones se deben documentar en una carpeta y estar disponibles para su presentación.
- La orejeta soldable debe montarse por personal técnico mayor de edad. El montaje se debe realizar conforme a las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/CE y las modificaciones posteriores.
- La supervisión del proceso de elevación, la determinación del centro de gravedad de la carga, así como la colocación correcta de la orejeta soldable se deben realizar por parte de personal técnico para garantizar una distribución equilibrada de la carga.
- Con cargas asimétricas se debe calcular una reducción de la capacidad de carga de la orejeta soldable según los datos de la tabla de los distintos tipos de sujeción.
- Los trabajos de soldadura solo los deben realizar soldadores certificados conforme a la norma DIN EN 9606-1.
- El material de los pies de la base de soldadura se compone de acero S355J2 + N.
- El cordón de soldadura debe ser circular.

1 Capacidad de carga (tabla)

2 Soporte de cojinete con muelle

Cordón de soldadura (a ambos lados)

- Suelde la base del cordón con la anilla en posición vertical.
- Para no afectar a la funcionalidad del muelle, espere a que los puntos de soldadura se enfríen antes de orientar la anilla.

3 Grosor mínimo del cordón de soldadura (tabla)

A Artículo	B WLL	C Grosor del cordón de soldadura HV+Δa

SOLDADURA
- La soldadura se debe realizar en ángulo continuo HV conforme a la norma DIN 18800.
- Para garantizar una unión completa se deben aplicar al menos dos cordones de soldadura uno encima del otro.
- Para soldar la orejeta la temperatura de precalentamiento debe estar entre 130 °C y 170 °C.
- Los estribos forjados y templados no se deben soldar directamente y durante el proceso de soldadura no se deben calentar.
- Se debe evitar un enfriamiento repetido de la soldadura.
- El estribo se debe ajustar convenientemente a la carga para evitar tensiones no permitidas derivadas del giro o vuelco de la carga.

IDONEIDAD DE APLICACIÓN SEGÚN LA TEMPERATURA

Temperatura ambiente		Reducción de la capacidad de carga
de	-20 °C a 200 °C	ninguna
de	201 °C a 300 °C	-10 %
de	300 °C a 400 °C	-25 %
superior a 400 °C		No permitida

- Coeficiente de seguridad 4

SUPERFICIE DE APOYO
- La superficie de apoyo debe ser apta para la soldadura (acero normal con un contenido de carbono de máx. 0,40 %), dado el caso, se debe solicitar la aprobación del fabricante del acero.
- Se debe comprobar que no haya daños en la superficie, grietas ni irregularidades.
- La superficie de apoyo debe ser completamente plana para permitir un buen apoyo de los pies de la base de soldadura.
- La superficie de apoyo debe tener el tamaño suficiente para que no se deforme ni doble bajo carga.
- El estribo siempre debe estar orientado hacia la dirección de tracción (tolerancia permitida +/-10°).
- La orejeta soldable se puede utilizar para un máximo de 20 000 procesos de elevación a plena carga.
- En los procesos de elevación con riesgo elevado se deben garantizar las condiciones de seguridad para las personas expuestas a un peligro.
- Si no se respetan las prescripciones, se pueden producir daños personales y materiales.

PROHIBICIONES
- No utilice la orejeta soldable en entornos ácidos, en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas ni en atmósferas explosivas.
- Los valores de capacidad de carga de la tabla no se deben sobrepasar.
- No se debe utilizar para otros fines distintos de los previstos.
- No se debe utilizar para elevar personas.
- Se prohíbe permanecer bajo la carga suspendida.
- Nunca suelde directamente los estribos anulares forjados y templados (pintura de color melocotón) y evite el calentamiento de estos durante el proceso de soldadura.
- No permanezca en la zona de peligro durante el uso (se entiende por zonas de peligro aquellas en las que existe peligro de caída de la carga).
- Los daños derivados de una manipulación inadecuada no están cubiertos por la garantía.

Las modificaciones y reparaciones por cuenta propia anulan la garantía.

ALMACENAMIENTO
La orejeta soldable se debe almacenar en un entorno adecuado (p. ej., seco, sin corrosión, etc.).

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

TR KAYNAKLANABİLİR TEK AYAKLI KALDIRMA MAPASI

İŞARETLER
- [SCG /Cartec]: Üretici logosu
- [CE]: CE İşareti, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
- [..t]: Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn; 6,7 t)
- [1/W]: Geriye doğru izlenilebilirlik kodu
- [ ]:
- [ ]: Ruhsat No: DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Kalite sınıfı 10

KULLANIM
Kaynaklanabilir yük kaldırma mapası
Şahısların kaldırılması amacıyla kullanılamaz!
Kaynaklanabilir kaldırma mapası, her defasında kullanılmadan önce, kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test ettirilmelidir.
Kullanmadan önce, her zaman;
- aşık ve kaynak ayaklarının üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonların olup olmadığı;
- üzerindeki işaretlerin okunabilir durumda olup olmadıkları;
- kaldırılacak yüklerin, kaynaklanabilir mapalarının tasarlandığı taşıma kapasitelerine uygun olup olmadıkları;
- aşık çapında, temas noktalarından birinin anma çapında aşınma sonucunda % 10'dan daha fazla bir azalma olup olmadığı;
- kaynak dikişinin zarar görüp görmediği ve üzerinde aşınma korozyon veya çatlakların oluşup oluşmadığı;
- mapa oturma yüzeyinin vidalandığı yere tam olarak oturup oturmadığı;

Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, kaynaklanabilir mapa kullanılmamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır.
- Kontroller, Meslekî Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) ¤0.2 önde bulundurulmalı suretiyle, konu hakkında bilgi sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
- kaynaklanabilir mapa, düzenli aralıklarla, standart ve mevzuat hükümlerine uygun olarak test edilmelidir; bu testler, bir test dosyasında belgelenmeli ve ibraz edilmek üzere hazır tutulmalıdır;
- kaynaklanabilir mapa, yerine, regit bir kalifiye eleman tarafından monte edilmelidir; montaj, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliği hükümlerine ve aşağıda yer alan değişikliklere uygun olarak yapılmalıdır;
- yükün dengeli bir şekilde dağılmasını sağlanabilmesi için, kaynaklanabilir mapanın uygun bir şekilde konumlandırılması, yük ağırlık merkezinin tespiti ve kaldırma işlemlerinin kalifiye ve tecrübeli bir eleman tarafından gerçekleştirilmelidir;
- asimetrik yüklerde, kaynaklanabilir mapanın taşıma kapasitesi, çeşitli bağlama türleri tablosuna göre düşürülmek zorundadır;
- kaynak işleri, sadece DIN EN

RU ПРОУШИНА С ОТДЕЛЬНОЙ ПРИВАРНОЙ БАЗОЙ ДЛЯ ПОДЪЕМА

МАРКИРОВКИ
- [SCG]: Логотип изготовителя
- [CE]: Знак CE в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/EC
- [..t]: Максимальная грузоподъемность в тоннах (например, 6,7 t)
- [1/W]: Код отслеживаемости
- [ ]: Возможность допуска DGUV
- [ITALY]: Сделано в Италии
- [10]: Класс качества 10

ПРИМЕНЕНИЕ
Приварная проушина для подъема грузов.
Не использовать для подъема людей!
Перед каждым применением контролировать приварную проушину на безупречное состояние и не реже одного раза в год поручать ее проверку.
Перед каждым применением проверять следующее:
- Скоба и/или приварные ножки не имеют следов износа или коррозии, трещин или видимых деформаций.
- Маркировки хорошо читаются.
- Поднимаемые грузы соответствуют грузоподъемности, для которой были рассчитаны приварные проушины.
- Диаметр скобы не уменьшился в одной из контактных точек более чем на 10 % от номинального диаметра вследствие износа.
- Сварной шов не поврежден и не имеет признаков износа, коррозии или образования трещин.
- Опорная поверхность прошивины полностью прилегает к поверхности привинчивания.

Если проверки приведут к отрицательному результату, то приварную проушину запрещается использовать и ее необходимо заменить.
Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированным квалифицированным специалистами с соблюдением BGR 500 (новый стандарт DGUV) и несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять приварную проушину в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в папке проверок и предоставлены для предъявления.
- Приварная проушина должна монтироваться совершенно/отменим квалифицированными специалистами. Монтаж должен проводиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/EC и последующих изменений.
- Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное позиционирование приварной проушины должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
- В случае асимметричной нагрузки должно быть проведено уменьшение грузоподъемности приварной проушины в соответствии с данными в таблице различных видов крепления.
- Сварку разрешается проводить только имеющим сертификат сварщикам в соответствии с DIN EN 9606-1.
- Материал приварных ножек выполнен из стали S355j2 + N.
- Сварной шов должен иметь форму круга.

1 Грузоподъемность (таблица)

2 Опорный кронштейн с пружиной
Сварной шов (с обеих сторон)
- Сварите базу скобы с кольцом в вертикальном положении.
- Для того чтобы не ухудшать целесообразность пружины, подогрейте, пока не охладятся точки сварки, прежде чем выравнивать кольцо.

3 Минимальная толщина сварного шва (таблица)

A	Артикул	B	WLL	C	Толщина сварного шва HV + Δa

ПРИВАРИВАНИЕ
- Сварка должна проводиться с непрерывным скосом HV в соответствии с нормой DIN 18800.
- Для того чтобы гарантировать по поле соединение, необходимо выполнить, как минимум, два расположенных друг над другом сварных шва.
- Для сварки прочными температура предварительного нагрева должна составлять от 130°C до 170°C.
- Кованый из закаленные скобы нельзя сваривать непосредственно и нагревать во время сварки.
- Необходимо предотвратить повторное охлаждение сварного шва.
- Необходимо соответствующим образом выполнять скобу по отношению к грузу, чтобы предотвратить недопустимую нагрузку в результате проворачивания или опрокидывания груза.

ПРИЕМЛЕМЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды		Уменьшение грузоподъемности
От	– 20°C до 200°C	Нет
От	200°C до 300°C	- 10%
От	300°C до 400°C	- 25%
Выше	400°C	Не допускается

- Коэффициент безопасности 4

ОПОРНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ
- Опорная поверхность должна быть пригодной для сварки (нормальная сталь с содержанием углерода макс. 0,40 %), при необходимости получить разрешение производителя стали.
- Поверхность не отсутствие повреждений поверхности, трещин или неровностей.
- Опорная поверхность должна быть безупречно ровной, чтобы обеспечить хорошее прилегание приварных ножек.
- Опорная поверхность должна иметь достаточные размеры, чтобы она не деформировалась под воздействием нагрузки.
- Скоба/ушко должна быть выровнена по направлению натяжения (допустимый допуск +/–10°).
- Приварную проушину можно использовать при макс. 20.000 процессов подъема при полной нагрузке.
- В случае процессов подъема с высоким риском должны быть гарантированы условия безопасности для людей, подвергаемых опасности.
- Несоблюдение предписаний может привести к травмированию людей и материальному ущербу.

ЗАПРЕТЫ
- Не используйте приварную проушину в кислотной среде или при сильной коррозии за счет химических веществ, а также во взрывоопасной атмосфере.
- Нельзя превышать значения грузоподъемности, указанные в таблице.
- Не использовать для других целей, нежели для предусмотренных.
- Не использовать для подъема людей.
- Запрещается находиться под подвешенным грузом.
- Не в коем случае не прикручивать непосредственно кованые или закаленные скобы (лакокрасочное покрытие пескового цвета) и во время сварки не допускать нагрева скобы.
- Во время применения запрещается находиться в опасной зоне (под опасными зонами подразумеваются зоны, в которых существует опасность падения груза).
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате ненадлежащего использования изделия.

В случае самостоятельных изменений или ремонтов гарантия теряет силу.

ХРАНЕНИЕ
Приварная проушина должна храниться в подходящем окружении (например, в сухом, некоррозионном месте и т.д.).

УТИЛИЗАЦИЯ
Упаковку продукту необходимо направить на переработку согласно правилам раздельного сбора отходов.
Продукт подлежит переработке как металлолом.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

RO VERIGĂ INELARĂ CU BAZĂ DE SUDARE UNICĂ PENTRU RIDICARE

POANSONĂRI
- [SCG /Cartec]: Logo producător
- [CE]: Identificator CE conform directivei privind echipamentele tehnice 2006/42/CE
- [..t]: Capacitate maximă de sarcină în tone (de ex. 6,7 t)
- [1/W]: Cod de trasabilitate
- [ ]: Nr. avizare DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Clasa de calitate 10

UTILIZARE
Verigă inelară de sudare pentru ridicarea de sarcini.
A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane!
Înainte de fiecare utilizare, controlați starea impecabilă a verigii inelare de sudare și dispuneți verificarea ei cel puțin anual.
Verificați înainte de folosire dacă:
- Jugul și cele două picioare de sudare prezintă urme de uzură sau coroziune, crăpături sau deformări semnificative.
- Poansoanele sunt bine lizibile.
- Sarcinile care sunt indicate corespund capacității de sarcină pentru care au fost configurate constructiv verigile inelare de sudare.
- Diametrul jugului nu prezintă nicio diminuare cu mai mult de 10% a diametrul nominal ca urmare a uzurii în niciunul din punctele de contact.
- Cusătura sudată este intactă și nu prezintă niciun semnalment de uzură, coroziune sau formare de fisuri.
- Suprafața de așezare a verigii inelare este așezată complet pe suprafața de însurubare.

Dacă oricare dintre condiții duce la un rezultat negativ, utilizarea verigii inelare de sudare nu mai este permisă și aceasta trebuie schimbată.
Atragem atenția că:
- Operația de control trebuie să fie executate de personalul de specialitate instruit, cu respectarea BGR 500 - în Germana (reglementările DGUV)
- Verigă inelară de sudare trebuie verificată la intervale regulare, în conformitate cu normele și prevederile în vigoare. Aceste verificări trebuie să fie documentate într-un dosar de verificare, iar un exemplar se va păstra pe acest model.
- Verigă inelară de sudare trebuie să fie montată de un personal de specialitate care a îndeplinit vârsta minimă legală. Montajul se va executa conform instrucțiunilor date de producător. Directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE și modificările ulterioare.
- Monitorizarea procedeului de ridicare, determinarea centrului de greutate al sarcini, precum și poziționarea corectă a verigii inelare de sudare trebuie să fie realizate de către personalul de specialitate, pentru a asigura distribuirea echilibrată a sarcinii.
- În cazul sarcinilor asimetrice trebuie să fie realizată reducerea capacității de sarcină a verigii inelare de sudare, conform datelor din tabelul diferitelor tipuri de prindere.
- Executarea sudurilor este permisă numai sudorilor verificați conform DIN EN 9606-1.
- Materialul picioarelor de sudare este oțel S355J2 + N.
- Cusătura sudată trebuie să fie de formă circulară.

1 Capacitatea de sarcină (tabel)

2 Etrier cu arc
Cusătura sudată (pe ambele părți)
- Sudați baza jugului cu inelul în poziție verticală.
- Pentru a nu periclita funcția arcuiui, așteptați până când punctele de sudură s-au răcit, înainte de a orienta inelul.

3 Grosimea minimă a cusăturî sudate (tabel)

A	Articol	B	WLL	C	Grosimea cusăturii sudate HV + Δa

SUDARE
- Sudura trebuie să fie executată într-un plan înclinat HV neîntrerupt, conform norme DIN 18800.
- Pentru a garanta îmbinarea completă, trebuie să fie executate cel puțin două cusături de sudură suprapuse.
- Pentru sudarea verigii inelare, temperatura de preîncălzire trebuie să fie între 130°C și 170°C.
- Jugurile forjate și tratate termic pentru îmbunătățire nu trebuie să fie sudate direct și nici încălzite pe parcursul procesului de sudură.
- Se va evita o răcirea repetată a sudurii.
- Jugul se va alinia într-un mod adecvat în raport cu sarcina, pentru a evita solicitările inadmisibile prin răsucire sau basculare.

APTITUDINEA DE UTILIZARE LA TEMPERATURI

Temperatura ambiantă	Reducerea capacității de sarcină
de la – 20°C până la 200°C	Niciuna
de la 200°C până la 300°C	- 10 %
de la 300°C până la 400°C	- 25 %
peste 400°C	Inadmisibilă

- Coeficient de siguranță 4

SUPRAFAȚA DE AȘEZARE
- Suprafața de așezare trebuie să fie adecvată pentru sudură (oțel obișnuit cu un conținut de carbon de max. 0,40 %), dacă este cazul se va procura o aprobare de la producătorul oțelului.
- Se va verifica să nu existe deteriorări ale suprafețelor, crăpături sau denivelările.
- Suprafața de așezare trebuie să fie perfect plană, pentru a permite o bună așezare a picioarelor de sudare.
- Suprafața de așezare trebuie să fie dimensionată suficient, astfel încât ea să nu se deformeze sau să cedeze în sarcină.
- Jugul trebuie să fie montat astfel încât picioarele să fie dreptunghiulare (toleranța admisibilă +/–10°).
- Verigă inelară de sudare poate fi utilizată pentru max. 20.000 procese de ridicare în plină sarcină.
- La procesele de ridicare cu risc mare, condițiile de securitate trebuie să fie garantate pentru persoanele expuse la pericol.
- Nerespectarea prescripțiilor poate cauza vătămări de persoane și prejudicii materiale.

INTERDICȚII
- Nu utilizați verigă inelară de sudare în medii acide, în condiții de coroziune puternică provocată de substanțe chimice sau în atmosfere explozive.
- Nu este permisă depășirea valorilor capacității/or de sarcină din tabel.
- A nu se utiliza pentru alte scopuri decât cele prevăzute.
- A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane.
- Staționarea sub sarcini suspendate este interzisă
- Nu sudați niciodată direct jugul inelar forjat și tratat termic pentru îmbunătățire (vopsea în culoarea piersicii) și evitați încălzirea jugului pe parcursul procesului de sudură.
- Nu staționați în zona periculoasă pe parcursul utilizării (prin zone periculoase se înțeleg zonele în care există pericolul unei căderi a sarcinii).
- Nu se oferă garanție pentru defecțiunile apărute ca urmare a unei manevrări necorespunzătoare.

În cazul unor modificări sau reparații realizate cu mijloace proprii, garanția pentru produs își pierde valabilitatea.

DEPOZITARE
Veriga inelară de sudare trebuie să fie păstrată într-un mediu adecvat (de ex. uscat, necorozitv etc).

ELIMINAREA
Ambalajul produsului trebuie să fie destinat colectării selective.
Produsul trebuie să fie recuperat ca deșeu metalic.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

PT OLHAL COM BASE SOLDÁVEL SIMPLES PARA ELEVAÇÃO

MARCAÇÕES
- [SCG /Cartec]: Logotipo do fabricante
- [CE]: Marcação CE de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE
- [..t]: Capacidade máxima de carga (CMT) em toneladas (p. ex. 6,7 t)
- [1/W]: Código de rastreabilidade
- [ ]: Nr.º de homologação DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grau 10

APLICAÇÃO
Olhal soldável para elevação de cargas.
Não utilizar para elevação de pessoas!
Antes de cada utilização, verificar se:
- a alça e as duas bases soldáveis apresentam sinais de desgaste ou corrosão, fissuras ou deformações evidentes.
- as marcações estão bem legíveis.
- as cargas a elevar estão de acordo com as capacidades de carga para que os olhais soldáveis foram concebidos.
- o diâmetro da alça não tem uma redução superior a 10 % do diâmetro nominal como consequência de desgaste num dos pontos de contacto.
- o cordão de soldadura apresenta-se intacto e sem sinais de desgaste, corrosão ou fissuras.
- a superfície de apoio do olhal assenta completamente na superfície de acoplamento.

Se o resultado dos controlos for negativo, o olhal soldável não deverá mais ser utilizado, tendo de ser substituído.
Fazer ver em consideração:
- os controlos devem ser efetuados por pessoal especializado devidamente instruído sob observação de BGR 500 (regulamentos DGUV)
- o olhal soldável deve ser verificado a intervalos regulares de acordo com as normas e disposições vigentes. Estas verificações devem ser documentadas numa pasta correspondente e disponibilizadas para apresentação.
- o olhal soldável deve ser montado por pessoal especializado e maior de idade. A montagem deve ser executada de acordo com as disposições da Diretiva Máquinas 2006/42/CE e modificações subsequentes.
- a supervisão da operação de elevação, determinação do centro de gravidade da carga bem como o posicionamento correto do olhal soldável devem ser efetuados por pessoal especializado de maneira a garantir uma distribuição equilibrada da carga.
- em cargas assimétricas, deve-se ter em consideração a redução da capacidade de carga do olhal soldável de acordo com as indicações da tabela dos vários tipos de ancoragem.
- os trabalhos de soldadura devem ser executados por soldadores certificados de acordo com a norma DIN EN 9606-1.
- o material da base soldável é em aço S355J2 + N.
- o cordão de soldadura deve ser circular.

1 Capacidade de carga (Tabela)

2 Suporte com mola
Cordão de soldadura (de ambos os lados)
- Soldar a base da alça com o anel na posição vertical.
- Para não comprometer a funcionalidade da mola, aguardar até que os pontos de soldadura tenham arrefecido antes de alinhar o anel.

3 Espessura mínima do cordão de soldadura (Tabela)

A	Artigo	B	WLL	C	Espessura do cordão de soldadura HV + Δa

SOLDADURA
- A soldadura deve ser efetuada em chanfro contínuo HV, de acordo com a norma DIN 18800.
- Para garantir uma ligação total, executar, pelo menos, dois cordões de solda sobrepostos.
- A temperatura de pré-aquecimento para a soldadura dos olhais deve situar-se entre 130°C e 170°C.
- As alças forjadas e revenidas não devem ser soldadas diretamente nem aquecidas durante a soldadura.
- Evitar um novo arrefecimento da soldadura.
- A alça deve ser alinhada à carga de modo adequado, para evitar esforços não permitidos devidos a torção ou queda da carga.

TEMPERATURA/REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente	Redução da capacidade de carga
de – 20°C a 200°C	inexistente
de 200°C a 300°C	- 10%
de 300°C a 400°C	- 25%
superior a 400°C	Não permitida

- Coeficiente de segurança 4

SUPERFÍCIE DE APOIO
- A superfície deve ser apropriada para soldadura (aço comum com um teor má ximo de carbono de 0,40 %, se necessário, obter uma autorização do fabricante).
- Verificar se não existem danos na superfície, fissuras ou irregularidades.
- A superfície de apoio deve ser totalmente plana, para permitir um bom apoio para as bases soldáveis.
- A superfície de apoio deve ser suficientemente dimensionada para não deformar ou ceder sob carga.
- A alça deve estar sempre alinhada na direção de tração (tolerância admissível +/–10°).
- O olhal soldável pode ser utilizado até 20 000 operações de elevação, no máximo, sob plena carga.
- Em caso de operações de elevação de alto risco, é necessário garantir as condições de segurança para as pessoas expostas ao perigo.
- O incumprimento das especificações pode causar danos em pessoas e materiais.

PROIBIÇÕES
- Não utilizar o olhal soldável em ambientes ácidos ou com corrosão forte causada por substâncias químicas ou em atmosferas explosivas.
- Os valores de capacidade de carga da tabela não devem ser excedidos.
- Não utilizar para outras finalidades que não as previstas.
- Não utilizar para elevação de pessoas.
- Proibida a permanência sob a carga suspensa.
- Nunca soldar diretamente as alças forjadas e revenidas (pintadas com cor pêssego) e evitar o aquecimento das alças durante o processo de soldadura.
- Não permanecer nas zonas de perigo durante a utilização (como zonas de perigo considera-se as zonas nas quais existe perigo de queda da carga).
- Danos causados como consequência de utilização incorreta do material são excluídos da garantia.

A realização de alterações ou reparações arbitrárias invalida a garantia.

ARMAZENAMENTO
O olhal soldável deve ser conservado num ambiente apropriado (p. ex., seco, não corrosivo, etc.).

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

PL UCHWYT OCZKOWY Z POJEDYNCZĄ PODSTAWĄ SPAWANĄ DO PODNOSZENIA

OZNACZENIA
- [SCG /Cartec]: logo producenta
- [CE]: znak CE wg dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
- [..t]: Nośność maksymalna w tonach (np. 6,7 t)
- [1/W]: kod identyfikacji
- [ ]: Nr dopuszczenia do eksploatacji DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Klasa jakości 10

ZASTOSOWANIE
Uchwyt oczkowy spawany do podnoszenia ładunków.
Nie nadaje się do podnoszenia ludzi!
Przed każdym użyciem sprawdzić uchwyt oczkowy spawany pod kątem prawidłowego stanu i zezwolić jego kontrolę co najmniej raz w roku.
Przed każdym użyciem sprawdzić, czy:
- płąk i obie nóżki spawane wykazują ślady zużycia lub korozji, pęknięcia lub wyraźne deformacje;
- oznaczenia są czytelne;
- podnoszone ładunki odpowiadają nośności spawanym uchwytom oczkowym;
- średnica płąka nie wykazuje – na skutek zużycia w jednym z punktów styku – zmniejszenia średnicy znamionowej o ponad 10%.
- spoina jest nienaruszona i nie wykazuje śladów zużycia, korozji lub pęknięć;
- uchwyt oczkowy przylega na całej powierzchnia przylegania do powierzchni przyłączenia.

Jeśli wynik kontroli będzie negatywny, dalsze użycie spawanego uchwytu oczkowego jest zabronione i należy go wymienić.
Zwracamy uwagę na następujące kwestie:
- Kontrole muszą być przeprowadzone przez przeszkolony, wykwalifikowany personel zgodnie z niemieckimi przepisami bezpieczeństwa BGR 500 (zasady DGUV)
- Spawany uchwyt oczkowy należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu zgodnie z odpowiednimi normami i przepisami. Wyniki kontroli muszą być udokumentowane i przechowywane w segregatorze kontroli oraz udostępniane do wglądu.
- Spawany uchwyt oczkowy może być montowany tylko przez pełnoletni, wykwalifikowany personel. Montaż należy przeprowadzić zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i późniejszymi zmianami.
- Wykwalifikowany personel musi kontrolować proces podnoszenia, określić środek ciężkości ładunku i prawidłowo ustawić spawany uchwyt oczkowy, aby zapewniony był równomierny rozkład obciążenia.
- W przypadku ładunków asymetrycznych należy zredukować nośność spawanego uchwytu oczkowego zgodnie z danymi w tabeli poszczególnych rodzajów mocowania ładunku.
- Prace spawalnicze mogą być wykonane tylko przez spawacza z uprawnieniami zgodnie z normą DIN EN 9606-1.
- Materiał nóżek spawanych musi być wykonany ze stali S355J2 + N.
- Spoina musi być okrągła.

1 Nośność (tabela)

2 Wspornik łożyskowy ze sprężyną
Spoina (po obu stronach)
- Zespawać podstawę płąka z oczkiem z położeniu pionowym
- Aby funkcjonalność sprężyny nie została zagrożona, przed ustawieniem oczka zaczekać, aż spawy ostygną.

3 Minimumstykkelse på sveisemnen (tabell)

A	Artykuł	B	WLL	C	Grubość spoiny typu 1/2 V + Δa

SPAWANIE
- Spaw musi być wykonany ze skosem jako spoina 1/2 V, zgodnie z normą DIN 18800.
- Aby zapewnić całkowite połączenie, wykonać co najmniej dwie spoiny kładące jedna nad drugą.
- Warunkiem prawidłowego zespawania uchwytu oczkowego jest temperatura wstępnego rozgrzania wynosząca od 130°C do 170°C.
- Zabronione jest bezpośrednie spawanie i nagrzewanie podczas spawania kutych i ulepszonych cieplnie płąków.
- Unikać ponownego schładzania spawu.
- Ustawić płąk odpowiednio do ładunku, aby uniknąć niedopuszczalnego obciążenia na skutek przekręcania lub przechylenia ładunku.

MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W RÓŻNYCH TEMPERATURACH

Temperatura otoczenia	Redukcja nośności
od – 20°C do 200°C	brak
od 200°C do 300°C	- 10%
od 300°C do 400°C	- 25%
ponad 400°C	Niedopuszczalne

- Współczynnik bezpieczeństwa 4

POWIERZCHNIA PRZYLEGANIA
- Powierzchnia przylegania musi nadawać się do spawania (stal zwykła o maksymalnej zawartości węgla 0,40%). W razie potrzeby uzyskać zezwolenie producenta stali.
- Sprawdzić powierzchnię pod kątem uszkodzeń, pęknięć lub nierówności.
- Powierzchnia przylegania musi być idealnie równa, aby zapewnione było prawidłowe przyleganie płąków spawanych.
- Powierzchnia przylegania musi mieć odpowiednią wielkość, aby nie ulegała odkształceniu oraz nie dochodziło pod obciążeniem.
- Płąk musi być zgrany z podstawą w kierunku ciągnięcia (dopuszczalna tolerancja +/–10°).
- Spawany uchwyt oczkowy może być użyty do max. 20 000 operacji podnoszenia pełnym ładunkiem.
- W przypadku operacji podnoszenia o wysokim ryzyku należy zapewnić bezpieczeństwo osób narażonych na zagrożenie.
- Nieprzestrzeganie tych przepisów może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

ZAKAZY
- Nie używać spawanego uchwytu oczkowego w kwaśnym otoczeniu, przy silnej korozji spowodowanej działaniem substancji chemicznych lub w atmosferze wybuchowej.
- Zabronione jest przekraczanie wartości nośności podanych w tabeli.
- Nie stosować do innych celów niż przewidziane.
- Nie używać do podnoszenia osób.
- Zabronione jest przebywanie pod zawieszonym ładunkiem.
- Zabronione jest bezpośrednie spawanie kutych i ulepszonych cieplnie płąków oczkowych (lakier w kolorze brzoskwiniowym). Podczas spawania unikać nagrzewania płąka.
- Zabronione jest przebywanie w obszarze zagrożenia (pod pojęciem „obszary zagrożenia" należy rozumieć take obszary, w których wystąpuje niebezpieczeństwo spadnięcia ładunku).
- Rękojmia nie są objęte uszkodzenia spowodowane nieprawidłową obsługą.

Dokonanie samowolnych zmian lub napraw powoduje utratę gwarancji.

PRZECHOWYWANIE
Przechowywać spawany uchwyt oczkowy w odpowiednim otoczeniu (np. suchym miejscu, które nie jest narażone na korozję itp.).

UTYLIZACJA
Opakowanie produktu należy przekazać do punktu zbiórki selektywnej.
Produkt powinien być odzyskany jako odpad metalowy.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

NO RINGØYE MED ENKELT UNDERLAG FOR PÅSVEISING TIL LØFTING

STEMPLINGER
- [SCG /Cartec]: Produsent-logo
- [CE]: CE-merking etter maskindirektivet 2006/42/EF
- [..t]: Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 6,7 t)
- [1/W]: Sporingskoden
- [ ]: Godkjenningsnummer DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Kvalitetsklasse 10

BRUK
Sveisbart ringøye til å løfte last.
Kan ikke brukes til å løfte personer!
Kontroller sveisbart ringøye før hver bruk for feilfri stand, og få kontrollert minst én gang i året.
Kontroller før hver bruk om
- bøylen og begge de påsveiste føttene har slitasje- eller korrosjonsspor, sprekker eller andre tydelige deformasjoner
- stemplingene er i god lesbar stand
- at lastene som skal løftes, tilsvarer bæreevnen som de sveisbare ringøyene er bygget for
- diameteren til bøylen ikke har en forringelse på mer enn 10 % av nominell diameter som følge av slitasje i et av kontaktpunktene
- sveisesømmen er hel og ikke har tegn på slitasje, korrosjon eller sprekkdannelse
- kontaktflaten til ringøyet ligger helt flatt på skrufloten.

Hvis kontrollene skulle føre til et negativt resultat, må det sveisbare ringøyet ikke brukes lenger og skal skiftes ut.
Det vises til at
- kontrollene må utføres av opplært fagpersonale i overensstemmelse med BGR 500 (DGUV-regler)
- det sveisbare ringøyet skal kontrolleres med jevne mellomrom i henhold til standarder og forskrifter Disse kontrollene må dokumenteres i en kontrollmappe, og være klar til å kunne fremvises.
- det sveisbare ringøyet må være merket av myndig fagpersonale Monteringen skal utføres etter bestemmelsene i maskindirektivet 2006/42/EF og etterfølgende endringer.
- overdimensjonen av letterposesen, registreringen av lastens tyngdepunkt samt riktig plassering av det sveisbare ringøyet må foretas av fagpersonale for å garantere en jevn fordeling av lasten
- ved asymmetriske laster må reduksjonen av bæreevnen til det sveisbare ringøyet beregnes i henhold til angivelsene i tabellen for de forskjellige festetypene.
- sveisearbeidene bare må utføres av autoriserte sveisere i henhold til DIN EN 9606-1
- materialet til de påsveiste festene består av stål S355J2 + N
- sveisesømmen må være sirkelformet

1 Bæreevne (tabell)

2 Lagerbukk med fjær
Sveisesærn (på begge sider)
- Sveis underlaget til bøylen med ringen på i vertikal posisjon.
- For ikke å skifte formålet med fjærene i fare vent til sveisepunktene er kjølt ned før du innretter ringen.

3 Minimumstykkelse på sveisesømmen (tabell)

A	Artikkel	B	WLL	C	Tykkelse på sveisesømmen HV + Δa

PÅSVEISING
- Sveisingen må utføres med fortløpende avfasing HV, i henhold til standarden DIN 18800.
- For å garantere en fullstendig forbindelse må det utføres minst to sveisesømmer som ligger over hverandre.
- Forvarmetemperaturen må ligge på mellom 130 °C og 170 °C til sveising av materialet.
- De smidde og herdete bøylene må ikke sveises direkte, og heller ikke varmes under sveisingen.
- En gjentatt avkjøling av sveisingen skal unngås.
- Bøylen skal innrettes i forhold til last på egnet måte for å unngå ulovlige belastninger ved fordreininger eller tipping av lasten.

BRUKSTEMPERATUR

Omgivelsestemperatur		Reduksjon av bæreevne
fra	– 20°C til 200°C	ingen
fra	200°C til 300°C	- 10%
fra	300°C til 400°C	- 25%
over	400 °C	Ikke tillatt

- Sikkerhetskoeffisient 4

KONTAKTFLATE
- Kontaktflaten må være egnet til sveising (normalstål med et karboninnhold på maks. 0,40 %), eventuelt skal det hentes inn godkjenning av stålprodusenten.
- Det skal kontrolleres at det ikke finnes overflateskader, sprekker eller ujevnheter.
- Kontaktflaten må være tilstrekkelig dimensjonert slik at den ikke deformeres eller gir etter under belastning.
- Bøylen må alltid være parallelt innrettet i strekkretningen (tillatt toleranse +/-10°).
- Det sveisbare ringøyet skal være plassert slik at den ikke kantbelastes.
- Vaara-alueella ei saa olla käytön aikana. (Vaara-alueella tarkoitetaan sitä alaetta, missä olisi kuorman pudotessa vaarallista olla.)
- Asiantuntemattomasta käsittelystä aiheutuneet vahingot eivät kuulu takuun piiriin.

Omavalmistaet muutokset tai värisevät aiheuttavat takuun raukeamisen.

VARASTOINTI
Varastoi silmukkarauvi sille sopivassa ympäristössä (kuiva, ei korroosiota muodostava jne.).

HÄVITTÄMINEN
Tuotteen pakkaus on suoritettava tavallisen erilliskerayksen kautta.
Tuote on kerättävä metalliromuna.

EU - SAMSVARSERKLÆRING

NL HIJSOOG MET ENKELVOUDIGE LASBARE BASIS

MARKERINGEN
- [SCG /Cartec]: Logo fabrikant
- [CE] - CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [..t]: Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 6,7 t)
- [1/W] : Traceringscode
- [ ]: Registratienummer DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Kwaliteitsklasse 10

TOEPASSING
Lasbaar hijsoog voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!
Voor elk gebruik de perfecte staat van het lasbare hijsoog controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op de beugel en beide lasvoetjes sporen van slijtage of corrosie, scheurtjes of duidelijk zichtbare vervormingen aanwezig zijn.
- de markeringen goed leesbaar zijn.
- de op te tillen last in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor het lasbare hijsoog is ontworpen.
- de diameter van de beugel niet met meer dan 10 % afwijkt van de nominale diameter als gevolg van slijtage aan één van de contactpunten
- de lasnaad geheeldoor dig is en geen sporen van slijtage, corrosie of scheurtjes vertoont.
- het steunvlak van het sjoroog volledig op het schroefvlak ligt.

Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag het lasbare sjoorg niet verder worden gebruikt, en moet de worden vervangen.
Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakpersoneel. Hierbij moeten de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regels) worden gerespecteerd.
- het lasbare hijsoog regelmatig volgens de normen en voorschriften moet worden gecontroleerd. Deze controles moeten in een controledossier worden opgeslagen en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- het lasbare sjoroog moet worden gemonteerd door vakpersoneel dat de wettelijke minimumleeftijd heeft bereikt. De montage moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van machinerichtlijn 2006/42/EG en de bijbehorende wijzigingen.
- de supervisie tijdens de hijswerken, het bepalen van het zwaartepunt van de last en het correct positioneren van het lasbare hijsoog moet gebeuren door vakpersoneel, om een correcte verdeling van de last te garanderen.
- bij een asymmetrische last rekening moet worden gehouden met een vermindering van de draagkracht van het lasbare sjoroog, op basis van de opgegeven waarden in de tabel van de verschillende aanslagtypes.
- lasnaden enkel mogen worden uitgevoerd door gekwalificeerde lassers volgens DIN EN 9606-1.
- het materiaal van de lasvoetjes bestaat uit staal S355J2 + N.
- de lasnaad cirkelvormig moet zijn.

1 Draagvermogen (tabel)

2 Lagerbok met veer
Lasnaad (aan beide zijden)
- Las de basis van de beugel met de ring in verticale positie vast.
- Om de optimale werking van de veer te garanderen moet u wachten tot de laspunten zijn afgekoeld vóór u de ring uitlijnt.

3 Minimale dikte van de lasnaad (tabel)

A	Artikel	B	WLL	C	Dikte van de lasnaad HV + Δa

LASSEN
- Het lassen moet met dooriopende afschuining HV worden uitgevoerd, volgens norm DIN 18800.
- Om een volledige verbinding te garanderen, moeten minimaal twee boven elkaar liggende lasnaden worden uitgevoerd.
- Voor het lassen van het sjoroog moet de voorverwarmingstemperatuur tussen 130°C en 170°C liggen.
- De gesmede en gegloeide beugel mag niet rechtstreeks worden gelast en mag tijdens het lassen niet worden verhit.
- Herhaald afkoelen van de lasnaad moet worden vermeden.
- De beugel moet steeds in trekrichting worden uitgelijnd (toegestane tolerantie +/-10°).
- Het lassen moet bij een kan tot 20.000 herbewegingen maken onder volledige belasting.
- Bij herbewegingen met hoog risico moet worden voldaan aan de veiligheidsvoorschriften voor personen die aan een gevaar zijn blootgesteld.
- Wanneer deze instructies niet worden nageleefd, kunnen persoonlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

HET IS NIET TOEGESTAAN OM:
- het lasbare hijsoog te gebruiken in een zure omgeving, bij sterke corrosie door atmosferische stoffen of in een explosieve atmosfeer.
- de draagkracht die in de tabel is vermeld, te overschrijden.
- het roterend hijsoog te gebruiken voor andere doeleinden dan het bedoeld gebruik.
- het roterend hijsoog te gebruiken voor het optillen van personen.
- onder een hangende last te gaan staan.
- rechtstreeks op de gesmede en gegloeide ringbeugel (perzikkleurige coating) te lassen; tijdens het lassen moet verhitting van de beugel worden vermeden.
- zich tijdens gebruik van het roterend hijsoog in de gevarenzone te bevinden (met gevarenzones worden die zones bedoeld waar het gevaar van een naar beneden vallende last bestaat).
- Schade, die het gevolg is van verkeerd gebruik, valt niet onder de garantie.

In geval van eigenmachtige wijzigingen of reparaties vervalt de garantie.

OPSLAG
Het lasbare hijsoog moet in een geschikte omgeving worden opgeslagen (bijv. droog, niet-corrosief, enz.)

VERWIJDERING
De verpakking van het product moet gescheiden worden ingezameld.
Het product moet als schroot worden teruggewonnen.

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

LV GREDZENVEIDA CILPA AR ATSVIŠĶU PIEMETINĀMU PAMATNI PACELŠANAI

MARĶĒJUMI
- [SCG /Cartec]: Ražotāja logotips
- [CE]: CE marķējums saskaņā ar Mašīnu direktīvu 2006/42/EK
- [..t]: Maksimāla celtspēja tonnās (piem., 6,7 t)
- [1/W]: Izsekojamības kods
- [ ]: Sertifikācijas Nr. DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Kvalitātes kategorija 10

IZMANTOŠANA
Piemetināma gredzenveida cilpa kravu pacelšanai.
Nav izmantojama personu pacelšanai!
Pirms katras lietošanas pārbaudiet piemetināmas gredzenveida cilpas nevainojamos stāvokli un izturiet uzmanību rezi gadā vektīvās pārbaudi.
Pirms katras lietošanas pārbaudiet, vai
- skāvai un abām piemetināmām kājām nav nodiluma vai korozijas pēdu, plaisu vai izteiktu deformāciju.
- marķējumi ir labi salasāmi.
- paceļamās kravas atbilst celtspējai, kurai piemetinātmas gredzenveida cilpas ir bijušas izstrādātas.
- skavas diametram nav samazinājuma par vairāk nekā 10 % no nominālā diametra, kas radies nolietojuma dēļ kādā no saskares punktiem.
- metinātā šuve ir vesela, un nav nolietojuma, korozijas vai plaisāšanas pazīmju.
- gredzenveida cilpas