820

Staffa a saldare a base doppia per sollevamento
Lifting ring weld-on type double base
Étrier de levage à souder à base double
Ringöse mit doppelter zum Heben 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
- [CE] : Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [..t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es.6.7t)
- [1/W] : Lotto di rintracciabilità
- [(92)] : Omologazione BG-PRUFZERT
- [ITALY] : Made in Italy
- [820] : 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

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
- [(92)] : BG-PRUFZERT certification
- [ITALY] : Made in Italy
- [820] : Product code
- [10] : Degree 100

INTENDED USE
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING

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

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
- [(92)] : Homologation BG-PRUFZERT
- [ITALY] : Fabriqué en Italie
- [820] : Code du produit
- [10] : Degré 100

USAGE PRÉVU
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

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Herstellers-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [..t] : Maximale Tragfähigkeit in t (z.B. 6,7 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [(92)] : Zulassungs-Nr. BG
- [ITALY] : Made in Italy
- [820] : Artikelnummer
- [10] : Güteklasse 10

ANWENDUNG
ANSCHWEIßÖSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN

NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET

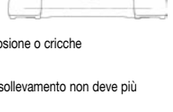
"EG-Konformitätserklärung"
Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIA)
Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen

Working Load Limit W.L.L.(t)

Codice *Code* *Code* *Code*	**1 braccio** ***Single leg*** ***1 Brin*** ***1 Strang*** **0°**	**2 bracci** ***2 legs*** ***2 Brins*** ***2 Stränge*** **0°**	**1 braccio** ***Single leg*** ***1 Brin*** ***1 Strang*** **90°**	**2 bracci** ***2 legs*** ***2 Brins*** ***2 Stränge*** **90°**	**2 bracci** ***2 legs*** ***2 Brins*** ***2 Stränge*** **0-45°**	**45-60°**	**asimm.**	**3/4 bracci** ***3/4 legs*** ***3/4 Brins*** ***3/4 Stränge*** **0-45°**	**45-60°**	**asimm.**
C820X04	4	8	4	8	5,6	4	4	8,4	6	4
C820X067	6,7	13,4	6,7	13,4	9,38	6,7	6,7	14,1	10,1	6,7
C820X10	10	20	10	20	14	10	10	21	15	10
C820X16	16	32	16	32	22,4	16	16	33,6	24	16
C820X30	30	60	30	60	42	30	30	63	45	30

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI SOLLEVAMENTO ART.820 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



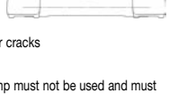
- la saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche

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 820 devono essere sottoposte a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti.

SUITABILITY INSPECTION OF LIFTING CLAMP ART.820 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.



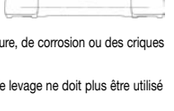
- the weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks

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 qualified personnel
- as lifting accessories, 820 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.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER DE LEVAGE ART.820 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 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



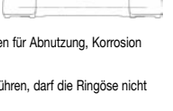
- la soudure est en bon état et ne présente pas d'usure, de corrosion ou des criques

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 820 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.

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWAIßBAREN RINGÖSE ZUM HEBEN ART. 820 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



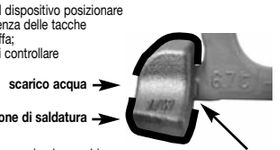
- Die Schweißnaht unversehrt ist und keine Anzeichen für Abnutzung, Korrosion oder Rissbildung aufweist

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

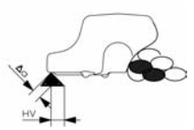
Es ist darauf hinzuweisen, dass:
- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden dürfen.
- Die schweißbaren Ringösen der Serie 820, da es sich zum Heben von Lasten handelt, regelmässigen Überprüfungen entsprechend den gesetzlichen Sicherheitsverordnungen zu unterziehen sind.

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 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	WLL	Spessore saldatura HV + Δa
C820X04	4 ton	HV 4+ 3
C820X067	6,7 ton	HV 5,5+ 3
C820X10	10 ton	HV 6+ 4
C820X16	16 ton	HV 8,5+ 4
C820X30	30 ton	HV 15+ 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 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 200°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 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
- 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 pieno 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

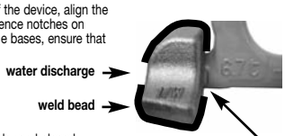
DIVIETI
- Non utilizzare le staffe in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
- Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di - 20°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi 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.)

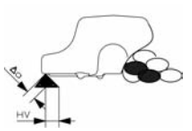
Istruzioni originali

The weld
- The lifting clamp to be welded must be fitted by qualified staff of age of majority 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 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	WLL	Welding thickness HV + Δa
C820X04	4 tonnes	HV 4+ 3
C820X067	6,7 tonnes	HV 5,5+ 3
C820X10	10 tonnes	HV 6+ 4
C820X16	16 tonnes	HV 8,5+ 4
C820X30	30 tonnes	HV 15+ 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 liting 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 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
- 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

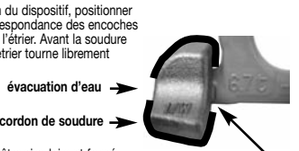
NOT PERMITTED
- Do not use clamps in acidic or highly corrosive chemical environments or in explosive atmosphere
- Do not use in environments with a temperature higher than 400°C or lower than -20° C
- Do not exceed the capacity specified on the reference chart
- Do not use for operations which differ 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 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.)

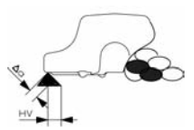
Translation of the original instructions drawn up in Italian

La soudure
- L'étrier 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 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	WLL	Épaisseur de la soudure HV + Δa
C820X04	4 t	HV 4+ 3
C820X067	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820X10	10 t	HV 6+ 4
C820X16	16 t	HV 8,5+ 4
C820X30	30 t	HV 15+ 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 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

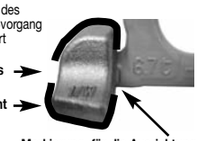
INTERDICTIONS
- Ne pas utiliser les étriers dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 400°C ou inférieure à – 20° C
- Ne pas dépasser les portées indiquées dans 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.)

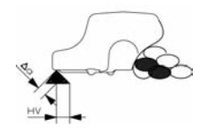
Traduction des instructions d'origine rédigées en italien

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 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	WLL	Dicke der Schweißnaht HV +Δa
C820X04	4 t	HV 4+ 3
C820X067	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820X10	10 t	HV 6+ 4
C820X16	16 t	HV 8,5+ 4
C820X30	30 t	HV 15+ 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 (pfirsichfarbig lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweißvorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung 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

• 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 4

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
- 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 fdie 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.)

Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen