



MARCATURE IT

- [SCG]: Sigla costruttore
- [CE]: Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [.. t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es.1,5t)
- [AAA]: Traceability lot
- [8]: Grade 80

USO PREVISTO
STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

MARKINGS GB

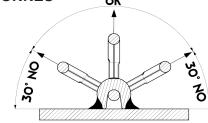
- [SCG]: Manufacturer's initials
- [CE]: EC marking in compliance with machinery directive 2006/42/EC
- [.. t]: Maximum use load in tonnes (e.g. 1.5t)
- [AAA]: Traceability lot
- [8]: Grade 80

INTENDED USE
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING
CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

MARQUAGES FR

- [SCG]: Sigle du constructeur
- [CE]: Marquage CE conformément à la directive machines 2006/42/EC
- [.. t]: Charge maximale de service en tonnes (exemple: 1,5 t)
- [AAA]: Lot de traçabilité
- [8]: Degré 80

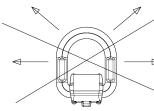
USAGE PRÉVU
ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES
NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES



STEMPELUNGEN DE

- [SCG]: Herstellers-Logo
- [CE]: CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.. t]: Maximale Tragfähigkeit in t (z.B. 1,5 t)
- [AAA]: Rückverfolgbarkeits-Code
- [8]: Gütekategorie 80

ANWENDUNG
ANSCHWEIBÖSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET



MARCADOS ES

- [SCG]: Sigla del fabricante
- [CE]: Marcado CE conforme a la Directiva sobre máquinas 2006/42/CE
- [.. t]: Carga máxima de utilización en toneladas (por ejemplo, 1,5 t)
- [AAA]: Lote de trazabilidad
- [8]: Grado 80

USO PREVISTO SOPORTE PARA SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS
NO PUEDE UTILIZARSE PARA LEVANTAR PERSONAS

MARCAÇÕES PT

- [SCG]: Sigla do fabricante
- [CE]: Marcação CE de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE
- [.. t]: Carga máxima de utilização em toneladas (ex:1,5t)
- [AAA]: Lote de rastreabilidade
- [8]: Grau 80

UTILIZAÇÃO PREVISTA OLHAL DE SOLDAR DESTINADO A ELEVAÇÃO DE CARGAS
NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVAÇÃO DE PESSOAS

"Dichiarazione di incorporazione CE"
(**Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIIB**)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti alle operazioni di sollevamento (all.I cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braccia di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della "Direttiva macchine" di riferimento.

"EC declaration of incorporation"
(**Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB**)
We hereby declare that all materials covered by this declaration were manufactured in accordance with essential requirements to prevent risks due to lifting operations (Annex I section. 4); that the materials are designed to be incorporated into a machine or loading sling; they may not be put into service until the machine into which they have been incorporated has been declared in conformity with the provisions of the reference "Machinery Directive".

« Déclaration de conformité CE »
(**Directive machines 2006/42/CE annexe IIB**)
Il est déclaré que tous les matériaux objet de la présente déclaration ont été réalisés conformément aux exigences nécessaires pour prévenir les risques dus à des opérations de levage (Annexe I, chapitre 4); que les matériaux sont destinés à être incorporés dans une machine ou une élingue de levage; leur mise en service est interdite tant que la machine sur laquelle ils sont incorporés n'a pas été déclarée conforme aux dispositions de la "directive machines" de référence.

« EG-Einbauerklärung »
(**Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIB**)
Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, entsprechend den grundlegenden Anforderungen ausgeführt wurden, um den Gefahren aufgrund von Hebeoperationen vorzubeugen (Anl. I, Kap. 4); dass die Materialien zum Einbau in eine Maschine oder ein Gehänge bestimmt sind; ihre Inbetriebnahme ist verboten, solange die Maschine, in die sie eingebaut wurden, nicht als konform gemäß den Bestimmungen der diesbezüglichen "Maschinenrichtlinie" erklärt wurde.

«Declaración CE de incorporación»
(**Directiva 2006/42/CE sobre máquinas an. IIB**)
Se declara que todos los materiales objeto de la presente declaración han sido fabricados de conformidad con los requisitos esenciales para prevenir los riesgos debidos a las operaciones de elevación (anexo I, capítulo 4); que los materiales están destinados a ser incorporados a una máquina o eslinga de elevación; se prohíbe su puesta en servicio hasta que la máquina en la que se incorporan haya sido declarada conforme con las disposiciones de la correspondiente "Directiva sobre máquinas".

«Declaração CE de incorporação» (anexo da Diretiva Máquinas 2006/42/CE, IIB)
Declara-se que todos os materiais abrangidos pela presente declaração foram fabricados em conformidade com os requisitos essenciais para prevenir os riscos devidos a operações de elevação (Anexo I, Capítulo 4); que os materiais se destinam a ser incorporados numa máquina ou numa linge de elevação; é proibido colocá-los em serviço até que a máquina em que estão incorporados tenha sido declarada em conformidade com as disposições da "Diretiva Máquinas" relevante.

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

Codice Code Code Code Código Código	Con molla With spring Avec ressort Mit Feder Con muelle Com mola	0°	0°	0°-45°	45°-60°	Asimm	0°-45°	45°-60°	Asimm
		1 braccio 1 leg 1 brin 1 Strang 1 brazo 1 braço	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge 2 brazos 2 braços	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge 2 brazos 2 braços	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge 3/4 brazos 3/4 braços				
C80401	C80401M	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C80402	C80402M	2	4	2,8	2	2	4,2	3	2
C80403	C80403M	3,15	6,3	4,41	3,15	3,15	6,62	4,73	3,15
C80405	C80405M	5,3	10,6	7,42	5,3	5,3	11,13	7,95	5,3
C80408	C80408M	8	16	11,2	8	8	16,8	12	8
C80410	C80410M	10	20	14	10	10	21,2	15	10
C80415	C80415M	15	30	21	15	15	31,5	22,5	15

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI SOLLEVAMENTO ART. 804 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- la staffa e la base siano esenti da difetti di usura, corrosione, crepiche 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 crepiche

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

Si ricorda che:

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento le staffe di sollevamento serie 804 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. 804 BEFORE USE AND AT LEAST ONCE A YEAR

Before using each time ensure that:

- the clamp and the bases ne present pas de défauts d'usure et de corrosion, des crevasses ou des déformations évidentes
- 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 crevasses

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, 804 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. 804 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 crevasses 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 crevasses

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 804 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, et consignées sur un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWAIBAREN RINGÖSE ZUM HEBEN

ART. 804 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 die Anschweißfüsse 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 Nenn Durchmessers infolge von Abnutzung in einem der Kontaktpunkte aufweist

- Die Schweißnaht unverhornt 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 schwaibaren Ringösen der Serie 804, da es sich zum Heben von Lasten handelt, regelmässigen Überprüfungen entsprechend den gesetzlichen Sicherheitsverordnungen zu unterziehen sind.

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD PARA EL USO DEL SOPORTE DE ELEVACIÓN ART. 804 PARA REALIZAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS UNA VEZ AL AÑO.

Antes de cada uso, compruebe que:

- el soporte e la base no presentan defectos de desgaste, corrosión, fisuras o deformaciones evidentes

- las marcas están claramente legibles

- las cargas para elevar se ajustan a las capacidades de carga para las que se han diseñado los soportes de elevación (las capacidades de carga se indican tanto en el soporte como en las instrucciones de uso)

- el diámetro del soporte no se ha reducido en más del 10% del diámetro nominal del anillo debido al desgaste en uno de los puntos de contacto

- La soldadura está intacta y no presenta desgaste, corrosión ni grietas.

Si las comprobaciones resultan negativas, el soporte de anclaje no debe seguir utilizándose y debe sustituirse.

Tenga en cuenta que:

- Las comprobaciones deben ser realizadas por personal cualificado

- Como accesorios de elevación, los soportes de elevación de la serie 804 deben someterse a inspecciones periódicas programadas y anotadas en un registro especial de inspecciones, de conformidad con las normas y leyes vigentes.

VERIFICAÇÃO DA APTIDÃO PARA UTILIZAÇÃO DO SUPORTE DE ELEVAÇÃO ART. 804 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E, PELO MENOS, ANUALMENTE

Antes de cada utilização, verificar que:

- o suporte e a base estão isentos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes

- as marcações estão claramente legíveis

- as cargas para elevar estão em conformidade com as capacidades de carga para as quais os suportes de elevação foram concebidos (as capacidades de carga estão indicadas tanto no suporte como nas instruções de utilização)

- O diâmetro do suporte não foi reduzido em mais de 10% do diâmetro nominal do anel devido a desgaste num dos pontos de contacto

- A soldadura está intacta e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

Se as verificações forem negativas, o suporte de ancoragem não deve continuar a ser utilizado e deve ser substituído

Note que:

- os controlos devem ser efetuados por pessoal qualificado

- sendo acessórios de elevação, os suportes de elevação da série 804 devem ser submetidos a inspeções periódicas programadas e inscritos num registo de inspeção especial, em conformidade com as normas e a legislação em vigor



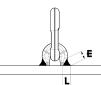
Votre distributeur et réparateur
T. 01 76 21 07 46
www.tlm77.com

ISTRUZIONI

Per la saldatura

- la staffa di sollevamento a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato 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
- Il materiale delle basi da saldare è 16 Mn.
- Il cordone di saldatura deve essere chiuso e deve essere effettuato per tutta la lunghezza della base (non saldare anello rosso in quanto bonificato)

W.L.L. (t)	Spessore saldatura L(min)	E
1,12	10	12
2	12	15
3,15	12	15
5,3	18	22
8	20	24
10	22	25
15	25	28



- la saldatura deve essere effettuata in smusso continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantire una corretta penetrazione
- 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 della portata
da -20°C a 100°C	Nessuna
da 100°C a 200°C	-15%
da 200°C a 250°C	-20%
da 250°C a 350°C	-35%
oltre i 350°C	Non consentito

Coefficiente di sicurezza: 4

Per 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
- 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

NOT ALLOWED

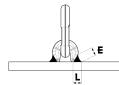
- Do not use clamps in acidic or highly corrosive chemical environments or in explosive atmosphere
- Do not use in environments with a temperature higher than 350°C or lower than -20°C
- Do not exceed the capacity specified on the reference chart
- Do not use for operations which differ from the ones 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

INSTRUCTIONS

The weld

- The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified person 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 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
- The material of the base to be welded is 16 Mn.
- The weld bead must be sealed and performed along the entire base (do not weld red ring, as it is tempered)

W.L.L. (t)	Epaisseur soudure L(min)	E	L(min)
1,12	10	12	12
2	12	15	15
3,15	12	15	15
5,3	18	22	22
8	20	24	24
10	22	25	25
15	25	28	28

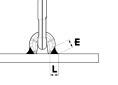


INSTRUCTIONS

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
- Les bases à souder sont en 16 Mn.
- Le cordon de soudure doit être fermé et doit être réalisé sur toute la longueur de la base (ne pas souder l'anneau rouge car il est trempé)

C.M.U. (t)	Epaisseur soudure L(min)	E	L(min)
1,12	10	12	12
2	12	15	15
3,15	12	15	15
5,3	18	22	22
8	20	24	24
10	22	25	25
15	25	28	28



- La soudure doit être réalisée à chanfrein continu. Cette soudure répond à la norme DIN 18800

- Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
- 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

Ambient temperature	Load limit reduction
below -20°C to 100°C	None
from 100°C to 200°C	-15%
from 200°C to 250°C	-20%
from 250°C to 350°C	-35%
over 350°C	Not permitted

Safety factor: 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
- Vérifier qu'elle ne présente pas de défauts de surface, de crêtes ou des aspérités
- Vérifier qu'elle est assez plane de manière à permettre un bon appui de la surface de la base à souder
- Vérifier qu'elle dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
- L'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'observation 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

INTERDCTIONS

- 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 des environnements avec une température supérieure à 350°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 (peint 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

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.

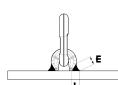
Translation of the original instructions drawn up in Italian

INSTRUCTIONS

Zum Schweißen

- Der 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 den 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 qualifiziert ist
- Material der zu verschweißenden Grundstrukturen: 16 Mn
- Der Schweißnaht schließen und auf der gesamten Länge der Basis vornehmen (ohne roten Ring, da er vergütet)

W.L.L. (t)	Stärke der Schweißnaht L(min)	E	L(min)
1,12	10	12	12
2	12	15	15
3,15	12	15	15
5,3	18	22	22
8	20	24	24
10	22	25	25
15	25	28	28



- Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschrägung ausgeführt werden; diese Schweißung erfolgt gemäß Norm DIN 18800

- Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden
- Der Bügel ist in angemessener Weise in Bezug zur Last auszurichten, um unzulässige Beanspruchungen durch Drehen oder Kippen der Last zu verhindern

FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

Umgebungstemperatur	Minderung der Traglast
weniger als -20°C bis 100°C	keine Reduzierung
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-35%
über 350°C	Nicht zulässig

Coefficient de sécurité: 4

FACTORES DE REDUCCIÓN DE LA CAPACIDAD DE CARGA

FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

Temperatura ambiente	Reducción
de -20°C a 100°C	Ninguna
de 100°C a 200°C	-15%
de 200°C a 250°C	-20%
de 250°C a 350°C	-35%
mais 350°C	No permitido

Coefficiente di sicurezza: 4

PARA LA PARED DE SOPORTE

- comprobar que es apto para la soldadura (acero común con un contenido máximo de carbono del 0,40%); para asegurarse de ello, solicite autorización al fabricante de la soldadura
- comprobar que no presenta defectos superficiales, grietas o rugosidades
- comprobar que es suficientemente plana para soldar descansar bien sobre ella
- comprobar que está dimensionada adecuadamente para que no se deforme o colapse bajo carga
- Verificar se está adecuadamente dimensionada para no se deformar o colapsar sobr cargas
- En caso de operaciones de elevación de alto riesgo, deben garantizarse las condiciones de seguridad para las personas expuestas al riesgo
- El incumplimiento de las indicaciones puede provocar lesiones personales y daños materiales
- Documentación elaborada en conformidad con el punto 1.7.4.2 de la Directiva 2006/42/CE relativa a las máquinas

PROHIBICIONES

- No utilice los soportes en entornos ácidos o altamente corrosivos de sustancias químicas y/o en atmósferas explosivas
- No exceder las capacidades de carga indicadas en la tabla de referencia
- No utilizar para otros fins que não os previstos
- No supere las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- No utilizar para fines distintos de los previstos
- No utilizar para levantar personas
- No permanecer bajo una carga suspendida durante su utilización
- Nunca suelte directamente los soportes forjados y templados (pintados de rojo) y evite calentar los soportes durante la soldadura
- No permanezca de pie durante el uso en las zonas peligrosas (las zonas peligrosas se definen como zonas expuestas/detectadas con riesgo de caída de la carga manipulada con el accesorio)
- En caso de que se realicen modificaciones o reparaciones y/o tratamientos posteriores en el producto, se extinguirán los términos de la garantía y quedaremos exonerados de cualquier responsabilidad

CONSERVACIÓN

- Los soportes de elevación para soldar deben almacenarse en un entorno adecuado (por ejemplo, seco, no corrosivo, etc.)
- ELIMINACIÓN

- El embalaje del producto debe enviarse para su recogida diferenciada normal
- El producto debe recuperarse como chatarra
- Originalleitung in italienischer Sprache verfassst

Traducción escritas en italiano

INSTRUÇÕES

Para soldadura

- o suporte de elevação para soldar deve ser instalado por pessoal adulto e qualificado, ya que se utiliza em operações de elevação que devem ser efetuadas em conformidade com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE, conforme alterada
- a pessoa qualificada que supervisa a operação de elevação deve sempre identificar o centro de gravidade da carga e posicionar o suporte de elevação de forma que a carga esteja sempre equilibrada
- em caso de carga assimétrica, considere uma redução das capacidades, como se indica na tabela de referência
- a soldadura deve ser realizada por uma pessoa qualificada de acordo com a norma EN ISO 9606
- El material das bases para soldar es de 16 Mn.
- O cordão de soldadura deve estar fechado e deve ser efetuado ao longo de todo o comprimento da base (não soldar o anel vermelho, uma vez que este é temperado)

W.L.L. (t)	Espessura de soldadura L(min)	E	L(min)

<tbl_r cells="4" ix="3" maxcspan="1" maxrspan="1" usedcols="