

Staffa a saldare a base doppia per sollevamento
Lifting ring weld-on type double base
Étrier de levage à souder à base double
Ringose mit doppelter zum Heben Anschweißbasis
Brida a soldar de base doble para elevación
Estribo para soldar para elevação com base dupla

- MARCATURE**
- [SCG/CARTEC] : Sigla costruttore
 - [CE] : Marcatura CE secondo direttiva macchina 2006/42/EC
 - [...t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es.6.7t)
 - [1/W] : Lotto di rintracciabilità
 - [] : Omologazione DGUV
 - [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 incorporazione CE"
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all.I cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca 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.

- 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
 - [] : DGUV certification
 - [ITALY] : Made in Italy
 - [820] : Produci code
 - [10] : Degree 100

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

"EC declaration of incorporation"
(Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)
It is hereby declared that all materials concerned by the declaration herein were made in compliance with the essential requirements to prevent the risks due to lifting operations (annex I chap.4); that the materials are intended for incorporation in a machine or lifting sling; their commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared conforming to the provisions of the reference "Machinery Directive".

- 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
 - [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 I1B)
Tous les matériaux faisant l'objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes afin de prévenir les risques dus à des opérations de levage (annexe I chap. 4). Les matériaux sont destinés à être intégrés à une machine ou à une sangle de levage. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle ils sont incorporés n'a pas été déclarée conforme aux clauses de la « Directive machines » de référence.

- 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
 - [] : Zulassung DGUV
 - [ITALY] : Made in Italy
 - [820] : Artikelnummer
 - [10] : Güteklasse 10

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

(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B)
Hiermit wird bescheinigt, dass alle in der vorliegenden Erklärung genannten Materialien in Konformität mit den wesentlichen Vorgaben bezüglich der Vorbeugung gegen durch Hebevorgänge bedingte Gefährdungen gefertigt wurden (Anhang I, Kap. 4); dass die Materialien für den Einbau in eine Maschine oder eine Hebevorrichtung ausgelegt sind. Die Inbetriebnahme ist erst gestattet, nachdem die Maschine, in die die Materialien eingebaut wurden, mit der zugrunde liegenden Maschinenrichtlinie tor konform erklärt wurde

- MARCAS**
- [SCG/CARTEC]: Sigla fabricante
 - [CE] : Marca CE según Directiva Máquinas 2006/42/CE
 - [...t] : Carga máxima de uso en toneladas (ej. 6.7 t)
 - [1/W] : Lote de trazabilidad
 - [] : Homologación DGUV
 - [ITALY] : Made in Italy
 - [820] : Código producto
 - [10] : Grado 100

USO PREVISTO
BRIDA A SOLDAR DESTINADA A LA ELEVAÇÃO DE CARGAS
NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS

"Declaración de incorporación CE"
(Directiva máquinas 2006/42/CE anexo IIB).
Se declara que todos los materiales que son objeto de la presente declaración han sido realizados de conformidad con los requisitos esenciales para prevenir riesgos debidos a las operaciones de elevación (anexo I cap.4); que los materiales están destinados a incorporarse en una máquina o eslinga de elevación; está prohibido poner el equipo en uso mientras la máquina en la que se haya incorporado no haya sido declarada conforme a las disposiciones de la "Directiva Máquinas" de referencia.

- MARCAÇÕES**
- [SCG/CARTEC] : Sigla fabricante
 - [CE] : Marcação CE conforme diretiva das máquinas 2006/42/CE
 - [... t] : Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 6,7 t)
 - [1/W] : Lote de rastreabilidade

- [] : Homologação DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [820] : Código produto
- [10] : Grau 100

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

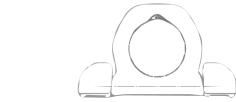
"Declaração de incorporação CE"
(Diretiva máquinas 2006/42/CE an. IIB)
Declaramos por este meio que todos os materiais objeto da presente declaração foram realizados em conformidade com os requisitos essenciais de prevenção de riscos decorrentes de operações de elevação (anexo I, capítulo 4); que os materiais se destinam a incorporação numa máquina ou numa cinta de elevação; que é proibida a sua colocação em serviço enquanto a máquina em que foram incorporados não tiver sido declarada em conformidade com as disposições da "Diretiva das máquinas" de referência.

W.L.L. Working load limit (t)

										
Codice Code Code Código Código	1 braccio 1 leg 1 brin 1 Strang 1 brazo 1 braço	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge 2 brazos 2 braços	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		
	0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimm	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



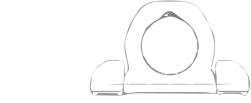
- la saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche

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 SCHWEIßBAREN RINGÖSE ZUM HEBEN ART. 820 SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1 MAL JÄRLICH DURCHZUFÜHREN

- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Der Bügel und die beiden Anschweißfüsse keine Schäden durch Abnutzung, Korrosion, Rissbildung oder deutliche Verformungen aufweisen
 - Die Stempelungen gut lesbar sind
 - Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die 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.

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA DE ELEVAÇÃO ART.820 A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL

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



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

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

Se recuerda que:

- los controles deben ser efectuados por personal cualificado
- las bridas de elevación serie 820 son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes.

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO DE ELEVAÇÃO ART.820 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO

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



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

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

Lembramos que:

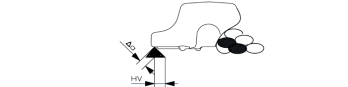
- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
- enquanto acessórios de elevação, os estribos de elevação série 820 devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor.

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 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 i a 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
C820004	4 ton	HV 4+ 3
C820007	6,7 ton	HV 5,5+ 3
C820010	10 ton	HV 6+ 4
C820016	16 ton	HV 8,5+ 4
C820030	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 preriscaldamento 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 sosstare 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 sosstare 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 riteniamo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE

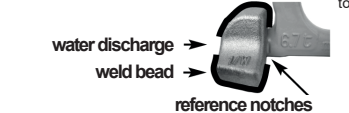
Le staffe di sollevamento a saldare devono essere conservate in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.)

SMALTIMENTO

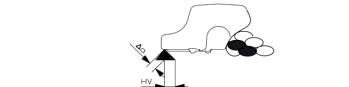
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata. Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

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 ISO 9606-1
•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
C820004	4 tonnes	HV 4+ 3
C820007	6,7 tonnes	HV 5,5+ 3
C820010	10 tonnes	HV 6+ 4
C820016	16 tonnes	HV 8,5+ 4
C820030	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 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 conten 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 sately 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 specified
•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

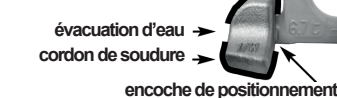
The device must be stored in a suitable environment (e.g dry, non-corrosive, etc.)

DISPOSAL

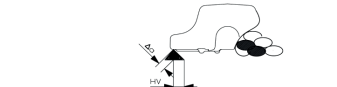
The product packaging must be sent for normal recycling. The product must be recovered as metal scrap.

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 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

•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, contrôlez 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
C820004	4 t	HV 4+ 3
C820007	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820010	10 t	HV 6+ 4
C820016	16 t	HV 8,5+ 4
C820030	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°C et 170°C
•Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
•Éviter le refroidissement soudain de la soudure
•Placer l'étrier de manière adaptée à la charge à soulever en ayant soin d'éviter toute contrainte non autorisée comme les torsions ou les basculements de charge

•Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
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 cricques ou de 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 est dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
•La paitte 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 plein 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 entrainer 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
•Ne pas utiliser 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 retirent 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.

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 geschweißten Anschlagarten vorgenommen werden
•Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm ENISO 9606-1 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
C820004	4 t	HV 4+ 3
C820007	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820010	10 t	HV 6+ 4
C820016	16 t	HV 8,5+ 4
C820030	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

Umgebungs-temperatur	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
•Der Bügel 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 des gesagten Personen garantiert werden
•Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschaden 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 die vorgesehenen einsetzen
•Nicht zum Heben von Personen einsetzen
•Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
•Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ring Bügel (pfirsichfarbene Lackierung) Schweißen und während des Schweißvorgangs die Erwärmung 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 nachträglichen Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen und wir schließen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

LAGERUNG

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

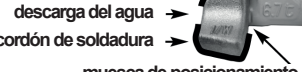
ENTSORGUNG

Die Produktverpackung eine Sammelstelle für die Entsorgung von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmittel entsorgt werden.

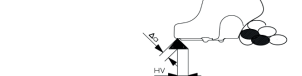
•Traduzione in italiano

La soldadura
•La brida de elevación a soldar debe ser instalada por personal con mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según l a directiva máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas.
•La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar la brida de elevación de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga.
•En caso de carga asimétrica considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
•La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606-1
•El material de las bases a soldar es acero S355J2+N

•Para la correcta instalación del dispositivo, hacer coincidir las bases con las muescas de referencia indicadas en la brida; antes de la soldadura de las bases, comprobar que la brida gire libremente



•El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado; todo el perímetro de la base debe estar soldado, menos la zona para la descarga del agua



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

Artículo	WLL	Espeor soldadura HV + Δa
C820004	4 t	HV 4+ 3
C820007	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820010	10 t	HV 6+ 4
C820016	16 t	HV 8,5+ 4
C820030	30 t	HV 15+ 4

•La soldadura debe ser realizada en achafalnado continuo HV; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
•Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
•Para soldar la brida de elevación de base doble, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
•No soldar nunca directamente las bridas forjadas y revenidas (pintadas color melocotón) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
•Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura
•Colocar la brida en la posición adecuada para la carga que se va a levantar, con cuidado para evitar esfuerzos como torsiones o vuelcos de la carga

•Factores de reducción de capacidad

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

•Coeficiente de seguridad 4

Pared de apoyo
•Comprobar que sea adecuada para la soldadura (acero común con contenido de carbono máx. 0,40%); en garantía de ello, solicitar autorización al fabricante de la misma
•Comprobar que este extenta de defectos superficiales, grietas o asperezas
•Comprobar que sea adecuadamente plana para permitir un buen apoyo de la superficie de la base a soldar
•Comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga
•La brida siempre debe estar alineada a la dirección de tiro (tolerancia admitida +/-10°)
•La brida de elevación se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga
•En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo
•El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
•Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/EC

PROHIBICIONES

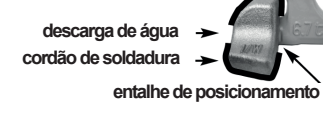
•No utilizar las bridas en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
•No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 20°C
•No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
•No destinar a funciones diferentes de aquellas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

CONSERVACIÓN

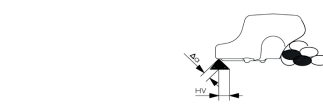
Las bridas de elevación a soldar deben ser conservadas en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)
ELIMINACIÓN
El embalaje del producto debe ser objeto de recogida selectiva. El producto debe ser recuperado como desecho metálico.

A soldadura
•O estribo de elevação para soldar deve ser instalado por pessoal com mais de 18 anos e qualificado para as operações de elevação que devem ser efetuadas de acordo com a diretiva máquinas 2006/42/CE e posteriores alterações
•A pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deve identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar os estribos de elevação de forma a garantir que a carga se mantém sempre equilibrada
•Em caso de carga assimétrica, deve considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
•A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606-1
•O material das bases a soldar é o aço S355J2+N

•Para uma instalação correta do dispositivo, posicionar as bases a soldar em correspondência com os entalhes de referência indicados no estribo; antes de soldar as bases, certificar-se de que o estribo roda livremente



•O cordão de soldadura deve ser circular e fechado; todo o perímetro da base deve ser soldado, com exceção da zona para descarga da água



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

Artigo	WLL	Espessura soldadura
C820004	4 t	HV 4+ 3
C820007	6,7 t	HV 5,5+ 3
C820010	10 t	HV 6+ 4
C820016	16 t	HV 8,5+ 4
C820030	30 t	HV 15+ 4

•A soldadura deve ser efetuada em chanfro continuo HV; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
•Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração correta
•Para soldar o estribo de elevação de base dupla, a temperatura de pré-aquecimento deve estar entre 130°C e 170°C
•Nunca soldar diretamente os estribos forjados e temperados (pintados a cor de pêssego) e evitar o aquecimento dos próprios estribos durante a soldadura
•Evitar o arrefecimento repentino da soldadura
•Posicionar o estribo de forma adequada à carga a elevar tendo o cuidado de evitar solicitações não permitidas como torções ou viragem da carga

•Fatores de redução da capacidade

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

• Coeficiente de segurança 4

A parede de apoio

•Verificar que seja adequada para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx. 0,40%); como garantia, solicitar autorização ao fabricante da mesma
•Verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
•Certificar-se de que é suficientemente plana para que a superfície da base a soldar assente bem na mesma
•Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga
•O estribo deve estar sempre alinhado com a direção da tração (tolerância permitida de +/-10°)

•O estribo de elevação pode ser utilizado em total segurança até um máx. de 20.000 elevações em plena carga
•Em caso de operação de elevação de risco elevado, devem ser garant