

838X

Staffa a saldare
Ring weld-on type
Etrier à souder
Ringbock zum Heben



MARCATURE

[CARTEC]: Sigla costruttore
[CE]: Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
[WLL ... t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1 t)
[1/E]: Lotto di rintracciabilità

[]: Omologazione DGUV
[838]: Codice prodotto
[10]: Grado 100
[ITALY]: Made in Italy
[M...]: Filettatura di riferimento

USO PREVISTO

STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI OPPURE ALLA SALDATURA SU ATTREZZATURE PER SOLLEVAMENTO DI CARICHI. NON UTILIZZABILE PER SOLLEVAMENTO PERSONE.

"Dichiarazione di incorporazione CE" (Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB) 2006/42/EC.

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.

CARCANO

Via per Alzate 31 - 22032 - Albese con Cassano (Como) - Italy
Telefono: +39 031 429611 - e-mail: stamperia@carcano.it

CARTEC100

Ed. 04

MARKINGS

[CARTEC]: Manufacturer label
[CE]: CE markings in compliance with the Machinery Directive 2006/42/EC
[WLL ... t]: Maximum load that can be used in tons (for example 1 t)
[1/E]: Traceability batch

[]: DGUV type-approval
[838]: Product code
[10]: Grade 100
[ITALY]: Made in Italy
[M...]: Reference thread

INTENDED USE

WELD-ON LIFTING POINT FOR LIFTING LOADS OR FOR WELDING ON LOAD-LIFTING EQUIPMENT. DO NOT USE FOR LIFTING PERSONS.

"EC declaration of incorporation CE" (Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB).

It is hereby declared that all material, 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

[CARTEC]: Sigle du constructeur
[CE]: Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
[WLL ... t]: Charge maximale de service en tonnes (par ex. 1 t)
[1/E]: Lot de traçabilité

[]: Homologation DGUV
[838]: Code du produit
[10]: Degré 100
[ITALY]: Fabriqué en Italie
[M...]: Filetage de référence

USAGE PRÉVU

ANNEAU A SOUDER EXCLUSIVEMENT DESTINE AU LEVAGE DE CHARGES OU A LA SOUDURE SUR EQUIPEMENT POUR LE LEVAGE DES CHARGES. NE PAS UTILISER POUR SOULEVER DES PERSONNES

« Déclaration de conformité CE » (Directive machines 2006/42/CE annexe IIB).

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 angle 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

[CARTEC]: Hersteller-Logo
[CE]: CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
[WLL ... t]: Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1 t)
[1/E]: Rückverfolgbarkeits-Code

[]: DGUV-Zulassung
[838]: Artikelnummer
[10]: Güteklasse 10
[ITALY]: Made in Italy
[M...]: Gewindedgröße

BESTIMMUNGSZWECK

ANSCHWEISSPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN ODER ZUM SCHWEISSEN AUF HEBWERKZEUGE.

NICHT FÜR DAS ANHEBEN VON PERSONEN GEEIGNET.

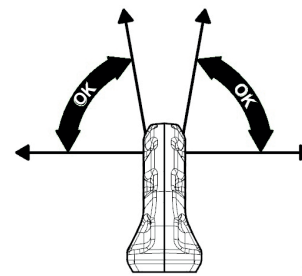
"Einbauerklärung gemäß CE" (Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B).

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 für konform erklärt wurde.

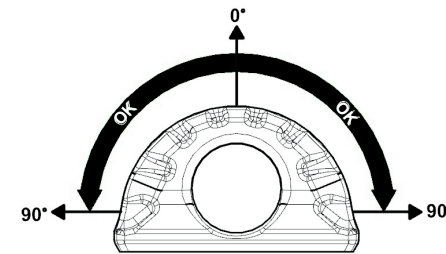
Working Load Limit W.L.L. (t)



Codice Code Code Code	W.L.L.	1 braccio	2 bracci	1 braccio	2 bracci	2 bracci			3/4 bracci		
		1 leg	2 legs	1 leg	2 legs	2 legs	2 legs	3/4 legs	3/4 legs	3/4 legs	3/4 legs
		1 brin	2 brins	1 brin	2 brins	2 brins	2 brins	3/4 brins	3/4 brins	3/4 brins	3/4 brins
		1 Strang	2 Stränge	1 Strang	2 Stränge	2 Stränge	2 Stränge	2 Stränge	2 Stränge	2 Stränge	2 Stränge
		0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimm	0°-45°	45°-60°	Asimm
C838X008	0,8	2	4	0,8 (2)	1,6 (4)	1,12 (2,8)	0,8 (2)	0,8 (2)	1,6 (4,25)	1,18 (3)	0,8 (2)
C838X016	1,6	4	8	1,6 (4)	3,2 (8)	2,2 (5,6)	1,6 (4)	1,6 (4)	3,4 (8,4)	2,4 (6)	1,6 (4)
C838X032	3,2	9	18	3,2 (9)	6,4 (18)	4,5 (12,6)	3,2 (9)	3,2 (9)	6,7 (18,9)	4,8 (13,5)	3,2 (9)
C838X050	5	12	24	5 (12)	10 (24)	7 (16,8)	5 (12)	5 (12)	10,5 (25,2)	7,5 (18)	5 (12)
C838X100	10	20	40	10 (20)	20 (40)	14 (28)	10 (20)	10 (20)	21,2 (42)	15 (30)	10 (20)



POSIZIONE 1
POSITION OF USE 1
POSITION D'UTILISATION 1
BENUTZUNGSSTELLUNG 1



POSIZIONE 2
POSITION OF USE 2
POSITION D'UTILISATION 2
BENUTZUNGSSTELLUNG 2

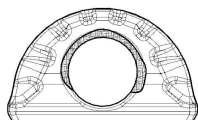
W.L.L. POSIZIONE 1/(W.L.L.) POSIZIONE 2

W.L.L. POSITION OF USE 1/(W.L.L.) POSITION OF USE 2
W.L.L. POSITION D'UTILISATION 1/(W.L.L.) POSITION D'UTILISATION 2
W.L.L. BENUTZUNGSSTELLUNG 1/(W.L.L.) BENUTZUNGSSTELLUNG 2

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA A SALDARE ART. 838X DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- 1) La staffa ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche e deformazioni evidenti
- 2) Le marcature siano ben leggibili
- 3) I carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe sono state progettate (le portate sono indicate sia sulle staffe che sulle istruzioni d'uso)
- 4) Il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura di uno dei punti di contatto
- 5) Gli accessori inseriti nella staffa a saldare 838X per l'operazione di sollevamento devono potersi muovere liberamente e senza impedimenti e devono essere di dimensioni/portate appropriate al carico da sollevare



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

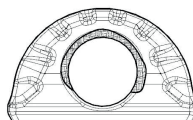
Si ricorda che:

- I controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- In quanto accessori di sollevamento le staffe a saldare serie 838X devono essere sottoposte a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti

VERIFICATION OF THE SUITABILITY FOR USE FOR WELD-ON LIFTING POINTS PART NO. 838X TO BE CARRIED OUT BEFORE CON CADENZA ANNUALE

Before use each time make sure that:

- 1) The weld-on point and the welding bead are free from defects due to wear, corrosion, cracks or evident deformations
- 2) The markings are fully legible
- 3) The lifting loads conform to the capacities for which the welding-on point have been designed (the capacities are specified both on the welding on points as well as on the instructions for use)
- 4) The accessories assembled to the weld-on lifting point 838X for the lifting operation have to move freely without obstacles and have to fit in size and capacity to the load to lift
- 5) The welding on point has not undergone a reduction of more than 10% due to wear compared to the initial measurement in one of the points of contact with lifting accessories



Should the above check, be unsuccessful, the weld-on point must not be used any more and needs replacing

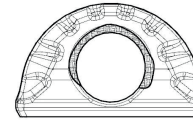
Please remember that:

- Checks have to be carried out by a qualified staff as lifting accessories
- being lifting accessories, the 838X series, must be subjected to scheduled periodic checks and recorded in a designated control register in compliance with the standards and laws in force

VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE L'ANNEAU DE LEVAGE A SOUDER ART. 838X A EXECUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que:

- 1) L'anneau et le cordon de soudure ne présentent aucune marque d'usure, de corrosion, fissure ou déformation évidentes
- 2) Les marquages sont bien lisibles
- 3) Les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux à souder, ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
- 4) Les accessoires montés à l'anneau à souder 838X pour l'opération de levage doivent être librement mobiles et sans obstacles et ils doivent avoir mesure et capacité adéquates à la charge à lever
- 5) L'anneau à souder n'a pas subi de réduction supérieure à 10% suite à l'usure par rapport à la taille initiale sur un des points de contact avec les accessoires de levage



Si les résultats des contrôles sont négatifs, les anneaux ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé

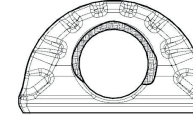
Il convient de rappeler que:

- Les contrôles doivent être exécutés par du personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les anneaux de la série 838X doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées et consignées dans un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière

VOR JEDER VERWENDUNG UND MINDESTENS JÄHRLICH DURCHFÜHRENDE GEBRAUCHSEIGNUNGSPRÜFUNG FÜR ANSCHWEISSPUNKT ART. 838X

Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstelle:

- 1) Der Anschweißpunkt und die Schweißnaht dürfen keinerlei Verschleißerscheinungen, Korrosion, Risse oder offensichtliche Verformungen aufweisen
- 2) Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
- 3) Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die der Anschweißpunkt ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Anschweißpunkt als auch in den Betriebsanleitungen angegeben)
- 4) Der Haken darf keine Verformung aufweisen, aufgrund derer sich die Sicherung aus ihrem Sitz am Anschweißpunkt gelöst hat, und das Hakenmaul darf nicht um mehr als 10% geweitet worden sein;
- 5) Der Anschweißpunkt darf keine verschleißbedingte Reduktion um mehr als 10% im Vergleich zum Ausgangsmaß an einer der Kontaktstellen mit dem Hebezubehör aufweisen



Sollte eine der genannten Voraussetzungen nicht erfüllt sein, darf der Anschweißpunkt nicht mehr verwendet werden und ist zu ersetzen

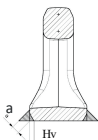
Bitte beachten:

- Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- In ihrer Eigenschaft als Hebezuge müssen die Anschweißpunkte der Serie 838X regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind

ISTRUZIONI
per la saldatura

- 1) La staffa 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
- 2) La persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare la staffa in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
- 3) In caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
- 4) La saldatura deve essere effettuato da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606-1
- 5) La staffa è prodotta in acciaio bonificato 23MnNiCrMo5-2 secondo norma DIN17115
- 6) Il materiale utilizzato per la saldatura deve essere adatto e deve essere in grado di supportare i carichi di riferimento.
- 7) Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso
- 8) Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento

Articolo	W.L.L. (t)	Spessore saldatura HV + a
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm



- 9) Il cordone di saldatura deve essere effettuato su tutti e 4 i lati, di tipo HV e deve essere d'angolo continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- 10) Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantire una corretta penetrazione
- 11) Per la staffa la temperatura di preriscaldamento deve essere compresa tra 130° e 170°
- 12) Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- 13) Posizionare la staffa in modo adeguato al carico da sollevare ed in modo tale da evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico; la staffa deve essere sempre posizionata in direzione del tiro come da schemi riportati nella tabella dei carichi di riferimento

14) FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

Temperatura ambiente	Riduzione della portata
minore di -40°C	Non consentito
da -40°C a 200°C	Nessuna
da 200°C a 300°C	-10%
da 300°C a 400°C	-25%
oltre i 400°C	Non consentito

- 15) Coefficiente di sicurezza 4

Per la parete di appoggio

- 16) Verificare che sia idonea per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%) a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
 - 17) Verificare che sia adeguatamente pulito ed esente da difetti superficiali, cricche o asperità
 - 18) Verificare che sia adeguatamente piana ed adeguatamente dimensionata in modo da consentire un buon appoggio di tutta la superficie della base da saldare della staffa (compreso il cordone di saldatura)
 - 19) Verificare che sia adeguatamente dimensionato in modo da non deformarsi o cedere sotto carico
- Generali**
- 20) La staffa può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
 - 21) In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
 - 22) Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
 - 23) Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

DIVIETI

- 1) Non utilizzare le staffe a saldare con angolature diverse da quelle indicate negli schemi allegati
- 2) Non utilizzare le staffe in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
- 3) Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di -40°C
- 4) Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- 5) Non utilizzare per il sollevamento delle persone Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
- 6) 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)
- 7) 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

Il dispositivo deve essere conservato 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.

Istruzioni originali redatte in lingua italiana

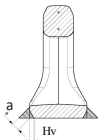
Ed. 04

INSTRUCTIONS

Pour le soudure

- 1) The weld-on point must be installed by a qualified adult since it is used in lifting operations that must be carried out in compliance with the provisions of the 2006/42/EC Machinery Directive and subsequent amendments
- 2) The qualified personnel who supervises the lifting operation must always identify the centre of gravity of the load and position the weld-on point to ensure the load itself is always balanced
- 3) In the case of an asymmetrical load, consider reducing the capacities as specified in the reference table
- 4) Welding must be carried out by qualified personnel in compliance with the provisions of standard EN ISO 9606-1
- 5) The weld-on point is made of 23MnNiCrMo5-2 tempered steel according to the DIN17115 standard
- 6) The material used for welding must be suitable and must be capable of withstanding the reference loads.
- 7) The welding bead must be round and dosed
- 8) The minimum thickness of the welding bead is specified in the reference table

Article	W.L.L. (t)	Welding thickness HV + a
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm



- 9) The welding bead must be on all 4 sides, of the HV type and must have a continuous angle. This weld complies with the DIN 18800 standard
- 10) Perform at least two overlapping welding beads to guarantee proper penetration
- 11) To weld the ring the preheating temperature should be between 130°C and 170°C
- 12) Repeated cooling of the welding is forbidden
- 13) Position the welding-on point in a manner that is appropriate for the load to be lifted and in such a way as to avoid unauthorised stresses such as twisting or tipping the load. The weld on point must always be positioned in the pull direction according to the diagrams in the pertinent load table

14) REASONS FOR CAPACITY REDUCTIONS

Ambient temperature	Load limit reduction
below -40°C	Not permitted
from -40°C to 200°C	None
from 200°C to 300°C	-10%
from 300°C to 400°C	-25%
over 400°C	Not permitted

- 15) Safety coefficient 4

For the supporting wall

- 16) Make sure that it is suitable for welding (common steel with max 0,40% carbon content) as a guarantee, request authorisation from its manufacturer
 - 17) Check whether it is adequately cleaned and free of any surface defects, cracks or gouges
 - 18) Check whether it is adequately flat and adequately sized to allow good support across the entire surface of the welding base (including the welding bead).
 - 19) Check that it is adequately sized so that it does not warp or yield under the load
- General**
- 20) The weld-on point can be used in complete safety up to a maximum of 20,000 lifts at full load
 - 21) In the event of high-risk lifting operations, conditions of safety for those persons exposed to risks must be guaranteed
 - 22) Failure to abide by these instructions could cause property damage or personal injury
 - 23) Documentation drawn up in compliance with the provisions of point 1.7.4.2 of the 2006/42/EC machinery directive

NOT ALLOWED

- 1) Do not use the weld-on point at angles that are different from those indicated in the attached diagrams
- 2) Do not use in acidic environments or those subject to high corrosion of chemicals and/or in explosive atmospheres
- 3) Do not use in settings with a temperature above 400° C or below -40° C
- 4) Do not exceed the capacities specified in the reference table Do not use for purposes other than those envisaged
- 5) Do not use for lifting persons
- 6) Do not stand underneath the suspended load during use
- 7) Do not stand in danger zones during use (danger zones include exposed zones and zones identified at risk of falling load handled with the accessory)
- 8) Should changes or repairs and/or subsequent treatments be performed on the product, the guarantee terms no longer apply and we will not be held in any way liable

STORAGE

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

DISPOSAL

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

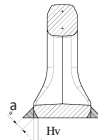
Translation of the original instructions drawn up in italian

INSTRUCTIONS

Pour la soudure

- 1) Les anneau à souder doit être installé par un personnel majeur qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- 2) L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner le anneau de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- 3) En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence.
- 4) La soudure doit être effectuée par du personnel qualifié conformément à la norme EN ISO 9606-1
- 5) Les anneau à souder est réalisé en acier bonifié 23MnNiCrMo5-2 conformément à la norme DIN17115
- 6) Le matériau utilisé pour la soudure doit être adapté et à même de supporter les charges de référence
- 7) Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé
- 8) L'épaisseur minimale du cordon de soudure figure dans le tableau de référence

Articolo	W.L.L. (t)	Epaisseur soudure HV + a
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm



- 9) Le cordon de soudure doit être sur les quatre côtés, de type HV et continu. La soudure est alors conforme à la norme DIN 18800
- 10) Réaliser au moins deux cordons de soudure superposés pour garantir une pénétration correcte
- 11) Pour souder les anneau, la température de préchauffage doit être comprise entre 130°C et 170°C
- 12) Eviter le refroidissement soudain de la soudure
- 13) Placer les anneau conformément à la charge à lever et de sorte à éviter des tensions indésirables telles que des torsions ou un renversement de la charge. Les anneau doit être toujours placé dans le sens de la traction, conformément aux schémas figurant dans le tableau des charges de référence

14) FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

Température ambiante	Réduction de la portée
moins -40°C	Non autorisé
de -40°C à 200°C	Aucune
de 200°C à 300°C	-10%
de 300°C à 400°C	-25%
plus de 400°C	Non autorisé

- 15) Coefficient de sécurité 4

Pour le mur d'appui

- 16) Vérifier qu'il soit adapté à la soudure (acier standard avec teneur en carbone de max 0,40 %). Pour l'attestation, demander une autorisation au fabricant
 - 17) Vérifier la propreté, l'absence de défauts, fissures ou aspérités superficiels
 - 18) Vérifier qu'il est plane et bien dimensionné afin que toute la surface de la base à souder du anneau (cordon de soudure compris) soit en oppui
 - 19) Vérifier qu'il est bien dimensionné pour éviter les déformations au lo rupture sous la charge.
- Généralités**
- 20) L'anneau peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
 - 21) En cas d'opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties
 - 22) Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes
 - 23) Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS

- 1) Ne pas utiliser les anneau à souder à des angles différents de ceux figurant dans les annexes
- 2) Ne pas utiliser les anneau dans des environnements acides ou très corrosifs en présence de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- 3) Ne pas utiliser à une température supérieure à 400 °C ou inférieure à -40 °C
- 4) Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
- 5) Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
- 6) Ne pas utiliser pour soulever des personnes
- 7) Ne pas rester sous la charge suspendue lors de l'utilisation
- 8) Ne pas rester dans les zones dangereuses lors de l'utilisation (les termes « zones dangereuses » désignent les zones exposées à un risque de chute de la charge levée à l'aide de l'accessoire)
- 9) Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont effectués sur le produit, les conditions de garantie sont inapplicables et le constructeur est déchargé de toute responsabilité

CONSERVATION

Le dispositif doit être conservé dans un environnement adapté (sec, non corrosif, 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

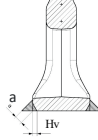
Traduction de l'italien

ANWEISUNGEN

Verschweissen

- 1) Der Anschweißpunkt darf nur von volljährigem und qualifiziertem Personal installiert werden, da er für Hebevorgänge verwendet wird, die mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, einschließlich nachfolgender Änderungen, konform sein müssen
- 2) Das qualifizierte, die Hubvorgänge überwachende Personal muss stets den Schwerpunkt der Last ermitteln und den Anschweißpunkt so positionieren, dass die Last ausgewuchtet ist
- 3) Bei asymmetrischen Lasten ist die Traglast zu verringern, wie in der nachstehenden Referenztabelle angegeben
- 4) Die Schweißarbeiten müssen von Personal durchgeführt werden, dass gemäß der Norm EN ISO 9606-1 hierfür qualifiziert ist
- 5) Der Anschweißpunkt ist aus vergütetem Stahl 23MnNiCrMo5-2 entsprechend der Norm DIN17115 hergestellt
- 6) Das verwendete Schweißmaterial muss geeignet und für die Referenzlasten ausgelegt sein
- 7) Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein.
- 8) Die Mindeststärke der Schweißnaht ist in der Referenztabelle angegeben

Artikel	W.L.L. (t)	Stärke der Schweißnaht HV + a
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm



- 9) Die Schweißnaht muss als auf allen vier Seiten HV Naht und umlaufende Kehlnaht ausgeführt werden; diese Schweißnaht entspricht der Norm DIN 18800
- 10) Mindestens zwei Schweißnähte übereinander ausführen, um ein hinreichendes Eindringen zu gewährleisten
- 11) Zum Anschweißpunkt des Hakens muss die Vorheiztemperatur zwischen 130 °C und 170° C liegen
- 12) Die Schweißnaht darf nicht schnellgekuhlt werden
- 13) Der Anschweißpunkt ist der zu hebenden Last entsprechend so zu positionieren, dass unzulässige Beanspruchungen wie Torsion oder ein Kippen der Last vermieden werden. Der Anschweißpunkt muss immer in Zugrichtung gemäß der in der Referenzlastentabelle angeführten Schemata positioniert werden.

14) FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

Umgebungstemperatur	Minderung der Traglast
weniger als -40°C	Nicht zulässig
von -40°C bis 200°C	Keine
von 200°C bis 300°C	-10%
von 300°C bis 400°C	-25%
Über 400°C	Nicht zulässig

- 15) Sicherheitskoeffizient 4

Auflagefläche

- 16) Sicherstellen, dass sie sich zum Schweißen eignet (herkömmlicher Stahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%). Um dies zu gewährleisten, die Genehmigung vom Hersteller einholen
 - 17) Sicherstellen, dass sie hinreichend sauber und frei von Oberflächenfehlern, Rissen und Unebenheiten ist
 - 18) Sicherstellen, dass sie hinreichend eben und groß genug ist, damit der gesamte Sockel des Hakens (einschließlich Schweißnaht) korrekt aufliegt
 - 19) Sicherstellen, dass der Untergrund angemessen ausgelegt ist, sodass er sich nicht verformt oder unter der Belastung nachgibt
- Allgemeines**
- 20) Der Haken kann in uneingeschränkter Sicherheit für bis zu 20.000 Hubvorgänge bei Vollaustlastung verwendet werden
 - 21) Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko muss entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die Personen getroffen werden, die diesem Risiko ausgesetzt sind
 - 22) Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben
 - 23) Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

VERBOTE

- 1) Die Anschweißpunkte nicht mit anderen Winkeln als denen verwenden, die in den beiliegenden Schemata angegeben sind
- 2) Die Anschweißpunkte nicht in Umgebungen mit saurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden
- 3) Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 400°C e oder geringer als -40°C sind
- 4) Nicht die in der Referenztabelle genannten Hochstraglasten überschreiten
- 5) Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
- 6) Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- 7) Während der Verwendung nicht unter der hingenden Last verweilen
- 8) Während der Verwendung nicht in Gefahrenzonen verweilen (als Gefahrenzonen gelten Bereiche, in denen die Gefahr besteht oder angenommen werden kann, dass die beförderten lasten mit dem Zubehör herabstürzen).
- 9) Nach Änderungen, Reparaturen und/oder nachträglichen Eingriffen am Produkt verfällt die Gewährleistung und der Hersteller ist von jeder Haftung entbunden.

LAGERUNG

Die Vorrichtung in einer geeigneten Umgebung aufbewahren (d. h. trocken, nicht korrosiv usw.).

ENTSORGUNG

Die Produktverpackung ist über die normale Mülltrennung zu entsorgen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

Originalanleitung in italienischer Sprache verfasst