

838X
Staffa a saldare
Ring weld-on type
Etrier à souder
Ringbock zum Heben



Ed. 04

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

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 lo loro messa in servizio finchè la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della "Direttiva macchine" di riferimento.

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

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

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 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

[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

BESTIMMUNGSZWECK

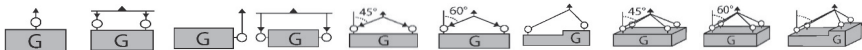
ANSCHWEISSPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN ODER ZUM
SCHWEISSEN AUF HEBEWERKZEUGE.

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 1 leg 1 brin 1 Strang	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	1 braccio 1 leg 1 brin 1 Strang	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge			3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 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)

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

W.L.L. POSITION OF USE 1(W.L.L.) POSITION OF USE 2

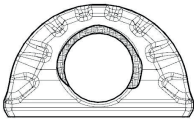
W.L.L. POSITION D'UTILISATION 1(W.L.L.) POSITION D'UTILISATION 2

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

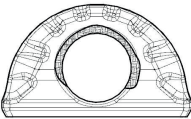
Si ricorda che:

-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

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

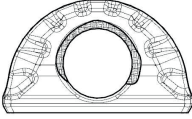
Please remember that:

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

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

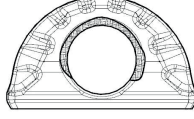
Il convient de rappeler que:

-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 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

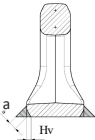
Bitte beachten:

-Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
-In ihrer Eigenschaft als Hebezeug 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 direttivo 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 uno 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 garantirne 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 ritireremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE

Il dispositivo deve essere conservato in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.).

SMALTIMENTO

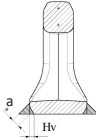
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata.
Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

INSTRUCTIONS

For welding

- 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

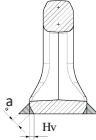
The product packaging must be sent for normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

INSTRUCTIONS

Pour la soudure

- 1) Les anneau à souder doit etre installé par un personnel majeur qualifié cor il est utilisé dans des opérations de levage devant etre conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- 2) L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opérotion 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 dons le tableau de référence.l
- 4) La soudure doit etre 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 etre adapté et à meme de supporter les charges de référence
- 7) Le cordon de soudure doit etre circulaire et fermé
- 8) L'épaisseur minimale du cordon de soudure figure dons 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 etre 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 etre 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 etre toujours placé dans le sens de la traction, conformément aux schémas figurant dons 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) Les anneau peut etre 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 etre garanties
 - 22) Le non-respect des consignes peut etre 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

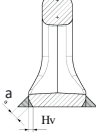
Traduction de l'italien

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

Auflageflache

- 16) Sicherstellen, dass sie sich zum Schweißen eignet (herkommlicher 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 fur bis zu 20.000 Hubvorgänge bei Vollauslastung verwendet werden
 - 21) Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko müssen 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 säurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden
- 3) Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die hoher 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 h:ingenden 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 beforderten lasten mit dem Zubehor herabsturzten).
- 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

838X

Estribo para soldar

Estribo para soldar

Lasbeugel



Ed. 04

CARCANO

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

CARTEC100

MARCADOS

- [CARTEC]: Sigla fabricante
- [CE]: Marca CE según Directiva Máquinas 2006/42/CE
- [WLL... t]: Carga máxima de uso en toneladas (ej. 1 t)
- [1/E]: Lote de trazabilidad
- [838]: Código artículo

- [DGUV]: Homologación DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grado 100

USO PREVISTO

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS O A LA SOLDADURA EN EQUIPOS PARA LA ELEVACIÓN DE CARGAS.
NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS.

"Declaración de incorporación CE" (Directiva máquinas 2006/42/CE anexo IIB) 2006/42/CE.

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

- [CARTEC]: Sigla fabricante
- [CE]: Marcação CE conforme diretiva das máquinas 2006/42/CE
- [WLL... t]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 1 t)
- [1/E]: Lote de rastreabilidade
- [838]: Código do artigo

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

UTILIZAÇÃO PREVISTA

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO À ELEVACÃO DE CARGAS OU PARA SOLDADURA EM EQUIPAMENTOS DE ELEVACÃO DE CARGAS.
NÃO UTILIZAR PARA ELEVACÃO PESSOAS.

"Declaração de incorporação CE" (Diretiva máquinas 2006/42/CE an. IIB) 2006/42/CE.

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.

MARKERINGEN

- [CARTEC]: Signa bouwver
- [CE]: CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [WLL... t]: Maximale gebruiksbelasting in ton (bijv. 1)
- [1/E]: Traceerbaarheid batch
- [835]: Artikelnummer

- [DGUV]: DGUV-homologatie
- [ITALIÉ]: Made in Italië
- [10]: Graad 100

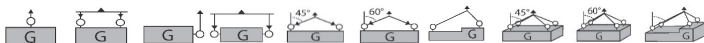
BEOOGD GEBRUIK

LASBEUGEL BEDOELD VOOR HET HEFFEN VAN LASTEN OF LASSEN AAN APPARATUUR OM LADINGEN TE HEFFEN.
NIET GEBRUIKEN OM PERSONEN OP TE TILLEN.

"CE-inbouwverklaring" (bijlage bij Machinerichtlijn 2006/42/EG, bijlage IIB) 2006/42/EG.

Hierbij wordt verklaard dat alle materialen waarop deze verklaring betrekking heeft, zijn vervaardigd in overeenstemming met de essentiële eisen ter voorkoming van risico's in verband met hijs- of hefverrichtingen (ali. I hoofdstuk 4); dat de materialen zijn bedoeld om te worden ingebouwd in een machine of hijs- of hefmachine of gereedschap; het is verboden ze in gebruik te nemen voordat de machine waarin ze worden ingebouwd in overeenstemming is verklaard met de bepalingen van de relevante "Machinerichtlijn".

W.L.L Working load limit (t)



Código Código Code	W.L.L.	1 brazo 1 braço 1 arm		2 brazos 2 braços 2 armen		2 brazos 2 braços 2 armen			3/4 brazos 3/4 braços 3/4 armen		
		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)

W.L.L. POSICIÓN 1/(W.L.L.) POSICIÓN 2

W.L.L. POSIÇÃO 1/(W.L.L.) POSIÇÃO 2

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

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA A SOLDAR ART. 838X A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL

Antes de cada uso comprobar que:

- 1) La brida y el cordón de soldadura estén libres de defectos de desgaste, corrosión, grietas o deformaciones evidentes
- 2) Las marcas estén bien legibles
- 3) Las cargas sean conformes a la capacidad de las bridas (las capacidades están indicadas tanto en las bridas como en las instrucciones de uso)
- 4) El diámetro del anillo no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto
- 5) Los accesorios añadidos a la brida a soldar 838X para la operación de elevación puedan moverse libremente y sin impedimentos y sean de las dimensiones/capacidades adecuadas para la carga a levantar

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO PARA SOLDAR ART. 838X A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO

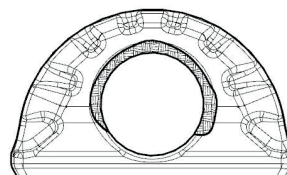
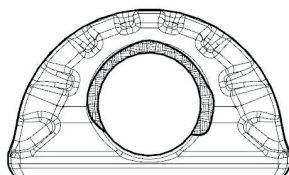
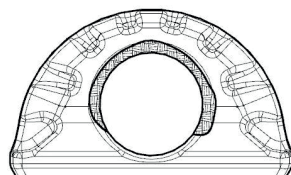
Antes de cada utilização, certifique-se de que:

- 1) o estribo e o cordão de soldadura estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
- 2) as marcas estão bem legíveis
- 3) as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os estribos foram concebidos (as capacidades são indicadas quer nos estribos quer nas instruções de utilização)
- 4) o diâmetro do anel não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto
- 5) os acessórios inseridos no estribo para soldar 838X para a operação de elevação devem poder mover-se livremente e sem impedimentos e devem ter dimensões/capacidade adequados à carga a elevar

CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VOOR LASBEUGEL ART. 838X VOOR ELK GEBRUIK EN TEN MINSTE JAARLIJKS

Controleer voor elk gebruik of:

- 1) De beugel en de lasnaad geen slijtage, corrosie, scheuren en duidelijke vervormingen vertonen
- 2) De markeringen duidelijk leesbaar zijn
- 3) De te hijsen lasten overeen komen met de draagvermogens waarvoor de beugels zijn ontworpen (de draagvermogens staan zowel op de beugels als in de gebruiksaanwijzing vermeld)
- 4) De ringdiameter niet met meer dan 10% t.o.v. de nominale ringdiameter afgenomen is als gevolg van slijtage aan een van de contactpunten
- 5) Accessoires die in de lasbeugel 838X worden gestoken voor het hijsen vrij en ongehinderd kunnen bewegen en de juiste afmetingen hebben voor de te hijsen last



Si los controles dan resultado negativo, no utilizar la brida: sustituiría.

Se recuerda que:

- Los controles deben ser efectuados por personal cualificado
- Las bridas de elevación a soldar serie 838X son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes

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

Lembramos que:

- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
- enquanto acessórios de elevação, os estribos para soldar série 838X devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor

Als de controles negatief zijn, mag de beugel niet langer worden gebruikt en moet deze worden vervangen

Houd er rekening mee dat:

- Inspecties moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel
- Als hijs- of hefgereedschap moeten de lasbeugel van de 838X-serie periodiek worden geïnspecteerd en genoteerd in een speciaal inspectieregister in overeenstemming met de geldende normen en wetten

INSTRUCCIONES

La soldadura

- 1) La brida debe ser instalada por personal mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según la directiva máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas
- 2) La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar la brida de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga
- 3) En caso de carga asimétrica, considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
- 4) La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606-1
- 5) La brida es de acero revenido 23MnNiCrMo5-2 según la norma DIN17115
- 6) El material utilizado para la soldadura debe ser adecuado y apto para soportar las cargas de referencia.
- 7) El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado
- 8) El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia

Artículo	W.L.L. (t)	Espesor soldadura
		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) El cordón de soldadura debe efectuarse en los 4 lados y debe ser de tipo HV y de ángulo continuo; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
- 10) Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
- 11) Para la brida, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
- 12) Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura
- 13) 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; la brida siempre debe estar alineada a la dirección de tiro como se indica en los esquemas que figuran en la tabla de cargas de referencia.

14) FACTORES DE REDUCCIÓN DE CAPACIDAD

Temperatura ambiente	Reducción
Inferior a -40°C	No admitido
de -40°C a 200°C	ninguna
de 200°C a 300°C	-10%
de 300°C a 400°C	-25%
Más de 400°C	No admitido

- 15) Coeficiente de seguridad 4

Pared de apoyo

- 16) 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
- 17) Comprobar que esté adecuadamente limpia y libre de defectos superficiales, grietas o asperezas
- 18) Comprobar que sea adecuadamente plana y de las medidas correctas para permitir un buen apoyo de toda la superficie de la base de la brida a soldar (incluido el cordón de soldadura)
- 19) Comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga

Generales

- 20) La brida se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga
- 21) En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo
- 22) El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
- 23) Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/CE

PROHIBICIONES

- 1) No utilizar las bridas a soldar con ángulos diferentes de aquellos indicados en los esquemas adjuntos
- 2) No utilizar las bridas en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
- 3) No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a -40°C
- 4) No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- 5) No utilizar con fines diferentes de aquellos previstos
- 6) No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
- 7) En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad

CONSERVACIÓN

El dispositivo debe ser conservado 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.

Las instrucciones originales están redactadas en italiano

INSTRUÇÕES

Para a soldadura

- 1) O estribo 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 das máquinas 2006/42/CE e posteriores alterações
- 2) A pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deverá identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar o estribo de forma a garantir que a carga se mantém sempre equilibrada
- 3) Em caso de carga assimétrica, deve considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
- 4) A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606-1
- 5) O estribo é fabricado em aço temperado 23MnNiCrMo5-2 de acordo com a norma DIN17115
- 6) O material utilizado na soldadura deve ser adequado e capaz de suportar as cargas de referência.
- 7) O cordão de soldadura deve ser circular e fechado
- 8) A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada na tabela de referência

Artigo	W.L.L. (t)	Espessura soldadura
		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) O cordão de soldadura deve ser efetuada nos quatro lados, do tipo HV, e deve ser de ângulo contínuo; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
- 10) Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração correta
- 11) Para o estribo, a temperatura de pré-aquecimento deve estar entre 130° e 170°
- 12) Evitar o arrefecimento repentino da soldadura
- 13) Posicionar o estribo de forma adequada à carga a elevar tendo o cuidado de evitar solicitações não permitidas como torções ou viragem da carga; o estribo deve ser sempre posicionado no sentido da tração, conforme indicado na tabela de cargas de referência

14) FATORES DE REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente	Redução
Inferior a -40°C	Não admitido
de -40°C a 200°C	nenhuma
de 200°C a 300°C	-10%
de 300°C a 400°C	-25%
Mais de 400°C	Não admitido

- 15) Coeficiente de segurança 4

Para a parede de apoio

- 16) Verificar que seja adequada para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx. 0,40%); como garantia solicitar, autorização ao fabricante da mesma
- 17) Verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
- 18) Verificar se é adequadamente plana e dimensionada de forma a permitir um bom apoio de toda a superfície da base a soldar do estribo (incluindo o cordão de soldadura)
- 19) Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga

Gerais

- 20) O estribo pode ser utilizado em total segurança até um máx. de 20 000 elevações em plena carga
- 21) Em caso de operação de elevação de risco elevado, devem ser garantidas as condições de segurança para as pessoas expostas ao risco
- 22) O não cumprimento das indicações pode causar lesões em pessoas e danos em objetos
- 23) Documentação redigida de acordo com o ponto 1.7.4.2 da diretiva das máquinas 2006/42/CE

PROIBIÇÕES

- 1) Não utilizar estribos para soldar em ângulos diferentes dos indicados nos esquemas anexos
- 2) Não utilizar os estribos em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosfera explosiva
- 3) Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400°C ou inferior a -40°C
- 4) Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
- 5) Não utilizar para fins diferentes dos previstos
- 6) Não utilizar para elevar pessoas
- 7) Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/consideradas em risco de queda da carga movimentada com o acessório)
- 8) Caso sejam efetuadas alterações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

CONSERVAÇÃO

O dispositivo deve ser conservado em ambiente adequado (por ex. ambiente seco, não corrosivo, etc.).

ELIMINAÇÃO

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

Instruções originais redigidas em italiano

INSTRUCTIES

voor lassen

- 1) De beugel moet worden geïnstalleerd door volwassen en gekwalificeerd personeel, aangezien de beugel wordt gebruikt voor hijs- of hefverrichtingen die moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met de Machinerichtlijn 2006/42/EG en latere wijzigingen
- 2) De gekwalificeerde persoon die toezicht moet houden op het hijsen of heffen, moet altijd het zwaartepunt van de last bepalen en de beugel zo plaatsen dat de last altijd in evenwicht is
- 3) Overweeg in het geval van asymmetrische belasting een verlaging van de last zoals aangegeven in de tabel
- 4) Het lassen moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon volgens EN ISO 9606-1
- 5) De beugel is gemaakt van gehard staal 23MnNiCrMo5-2 volgens DIN17115
- 6) Het materiaal dat gebruikt wordt voor het lassen moet geschikt zijn en moet de referentiebelastingen kunnen dragen.
- 7) De lasnaad moet rond en gesloten zijn
- 8) De minimale dikte van de lasnaad is aangegeven in de referentie-tabel

Artikel	W.L.L. (t)	Dikte lasnaad
		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) De lasnaad moet aan alle 4 zijden worden gemaakt, type HV en moet een doorlopende hoek hebben; deze las voldoet aan DIN 18800
- 10) Voer ten minste twee overlappende lasnaden uit om een goede inbranding te garanderen
- 11) De voorverwarmingstemperatuur voor de beugel moet tussen 130° en 170° liggen
- 12) Vermijd plotselinge afkoeling van de lasnaad
- 13) Plaats de beugel op de juiste manier voor de te hijsen last en voorkom ontoelaatbare spanningen zoals verdraaien of kantelen van de last; de beugel moet altijd in de trekrichting worden geplaatst zoals aangegeven in de diagrammen in de tabel met referentie-lasten

14) FACTOREN VOOR VERMINDERING DRAAGVERMOGEN

Omgevingstemperatuur	Vermindering
Minder dan -40°C	Niet toegelaten
Van -40°C tot 200°C	geen
Van 200°C tot 300°C	-10%
Van 300°C tot 400°C	-25%
Boven 400°C	Niet toegelaten

- 15) Veiligheidsfactor 4

Voor de steunmuur

- 16) Controleer of deze geschikt is om te lassen (gewoon staal met een koolstofgehalte van max. 0,40%). Vraag hiervoor toestemming aan de fabrikant van het lasmateriaal
- 17) Controleer of deze voldoende schoon is en vrij van oppervlakte-defecten, barsten of ruwheid
- 18) Zorg ervoor dat deze voldoende vlak is en voldoende gedimensioneerd, zodat het hele oppervlak van de te lassen basis van de beugel (inclusief de lasnaad) goed ondersteund wordt
- 19) Controleer of de voldoende gedimensioneerd is zodat het niet vervormt of bezwijkt onder belasting

Algemeen

- 20) De beugel kan veilig worden gebruikt tot maximaal 20.000 heffingen onder volledige belasting
- 21) Bij hijs- of hefverrichtingen met een hoog risico moeten de veiligheidsomstandigheden voor de blootgestelde personen gewaarborgd zijn
- 22) Het niet opvolgen van de aanwijzingen kan leiden tot persoonlijk letsel en materiële schade
- 23) Documentatie opgesteld in overeenstemming met punt 1.7.4.2 van de Machinerichtlijn 2006/42/EG

VERBODSBEPALINGEN

- 1) Gebruik geen lasbeugels met andere hoeken dan die in de bijgevoegde diagrammen
- 2) Gebruik de beugels niet in zure of sterk corrosieve chemische omgevingen en/of in explosieve omgevingen
- 3) Niet gebruiken in een omgeving met een temperatuur hoger dan 400°C of lager dan -40°C
- 4) Overschrijd het lastvermogen in de referentietabel niet
- 5) Niet gebruiken voor het tillen van personen
- 6) Tijdens het gebruik niet in gevaarlijke gebieden staan (gevaarlijke gebieden worden gedefinieerd als blootgestelde/gedetecteerde gebieden waar het risico bestaat dat de last die met het hulpstuk wordt gehanteerd, valt)
- 7) Als er wijzigingen of reparaties en/of nabehandelingen aan het product worden uitgevoerd, vervalt de garantie en zijn wij vrijgesteld van elke aansprakelijkheid

OPSLAG

Het apparaat moet worden opgeslagen in een geschikte omgeving (bijv. droog, niet corrosief, enz.).

AFVOER

Productverpakkingen moeten naar een normale gescheiden inzamelplaats worden gestuurd. Het product moet als schroot worden teruggewonnen.

Originele instructies geschreven in het Italiaans