804

Punto di ancoraggio a saldare

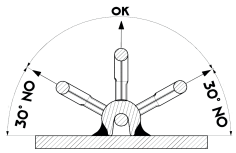
Attachment-point, weld-on type
Anneau élingues à souder
Anschlagpunkt zum Anschweißen

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

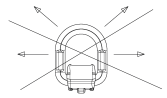
Ed. 08

MARCATURE
- [SCG]: Sigla costruttore
- [CE]: Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [.. t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es.1.5t)
- [AAA]: Lotto di rintracciabilità
- [8]: Grado 80

USO PREVISTO
STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI



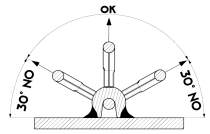
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE



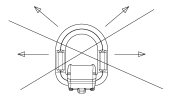
"Dichiarazione di incorporazione CE"
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all.I cap.4); che i materiali sono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

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

INTENDED USE
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING



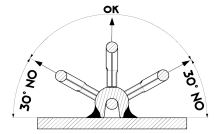
CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE



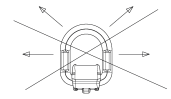
"EC declaration of incorporation"
(Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)
We hereby declare that all materials covered by this declaration were manufactured in accordance with essential requirements to prevent risks due to lifting operations (Annex I section. 4); that the materials are designed to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

MARQUAGES
- [SCG]: Sigle du constructeur
- [CE]: Marquage CE conformément à la directive machines 2006/42/EC
- [.. t]: Charge maximale de service en tonnes (exemple: 1.5 t)
- [AAA]: Lot de traçabilité
- [8]: Degré 80

USAGE PRÉVU
ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES



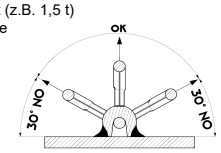
NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES



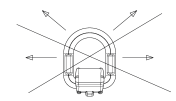
« Déclaration de conformité CE »
(Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)
Il est déclaré que tous les matériels objet de la présente déclaration ont été réalisés conformément aux exigences nécessaires pour prévenir les risques dus à des opérations de levage (Annexe I, chapitre 4); que les matériels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

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

ANWENDUNG
ANSCHWEIßÖSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN



NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET



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

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

Codice Code Code Code	Con molla With spring Avec ressort Mit Feder	0°	0°	0°-45°	45°-60°	Asimm	0°-45°	45°-60°	Asimm
		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		
C80401	C80401M	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C80402	C80402M	2	4	2,8	2	2	4,2	3	2
C80403	C80403M	3,15	6,3	4,41	3,15	3,15	6,62	4,73	3,15
C80405	C80405M	5,3	10,6	7,42	5,3	5,3	11,13	7,95	5,3
C80408	C80408M	8	16	11,2	8	8	16,8	12	8
C80415	C80415M	15	30	21	15	15	31,5	22,5	15

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

Prima di ogni utilizzo verificare che:
- la staffa e la base siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- le marcature siano ben leggibili
- i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe di sollevamento sono state progettate (le portate sono indicate sia sulla staffa che sulle istruzioni d'uso)
- il diametro della staffa non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto
- La saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche

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

Si ricorda che:
- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento le staffe di sollevamento serie 804 devono essere sottoposte a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti.

SUITABILITY INSPECTION OF LIFTING CLAMP ART. 804 BEFORE USE AND AT LEAST ONCE A YEAR

Before using each time ensure that:
- the clamp and the bases 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 a qualified personnel
- as lifting accessories, 804 series lifting clamps must be inspected regularly and scheduled and recorded in a special inspection register in compliance with the standards and laws in force.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER DE LEVAGE ART. 804 À EXÉCUTER AVANT TOUTE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que:
- l'étrier et les bases ne présentent pas de défauts d'usure et de corrosion, des 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 804 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, e consignées sur un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWAIßBAREN RINGÖSE ZUM HEBEN ART. 804 SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1MAL JÄRLICH DURCHZUFÜHREN

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Der Bügel und die beiden Anschweißfüsse keine Schäden durch Abnutzung, Korrosion, Rissbildung oder deutliche Verformungen aufweisen
- Die Stempelungen gut lesbar sind
- Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die 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 804, da es sich zum Heben von Lasten handelt, regelmässigen Überprüfungen entsprechend den gesetzlichen Sicherheitsverordnungen zu unterziehen sind.

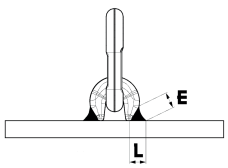
ISTRUZIONI / INSTRUCTIONS / INSTRUCTIONS / BENUTZERINFORMATION

ISTRUZIONI

Per la saldatura

• la staffa di sollevamento a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
• la persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare la staffa di sollevamento in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
• in caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
• la saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606
• Il materiale delle basi da saldare è 16 Mn.
• Il cordone di saldatura deve essere chiuso e deve essere effettuato per tutta la lunghezza della base (non saldare anello rosso in quanto bonificato)

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



• la saldatura deve essere effettuata in smusso continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
• Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
• Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
• Posizionare la staffa in modo adeguato al carico da sollevare avendo cura di evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico

FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

Temperatura ambiente		Riduzione della portata
da	-20°C a 100°C	Nessuna
da	100°C a 200°C	-15%
da	200°C a 250°C	-20%
da	250°C a 350°C	-35%
oltre i	350°C	Non consentito

Coefficiente di sicurezza: 4

Per la parete di appoggio

• verificare che sia idoneo per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%) a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
• verificare che sia esente da difetti superficiali , cricche o asperità
• verificare che sia adeguatamente piana in modo da consentire un buon appoggio della superficie della base da saldare
• Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico
• In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
• Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
• Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

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 350°C o minore di - 20°C
•Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
•Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
•Non utilizzare per il sollevamento delle persone
•Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
•Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate rosse) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse.
•Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte /individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l'accessorio)
•Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE

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

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

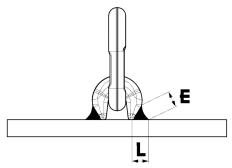
Ed. 08

INSTRUCTIONS

The weld

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

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



• Welding must be done in an continuous chamfer; said weld complies with standard DIN 18800
•Create at least two overlapping weld beads to guarantee proper penetration
•Avoid the sudden cooling of the weld
•Position the clamp in accordance with the load to be lifted taking care to avoid unauthorised stresses such as load twisting or overturning

REASONS FOR CAPACITY REDUCTIONS

Ambient temperature		Load limit reduction
below	-20°C to 100°C	Not permitted
from	100°C to 200°C	-15%
from	200°C to 250°C	-20%
from	250°C to 350°C	-35%
over	350°C	Not permitted

Safety factor: 4

The supporting wall

•Ensure that it is suitable for welding (ordinary steal with max carbon content of 0.40%); for safety's sake, request approval from the manufacturer
•Ensure that there are no surface defects, cracks or roughness
•Ensure that it is suitably flat in order to guarantee a good foundation for the surface of the base to be welded
•Ensure that it is large enough to prevent deformations or stress ruptures
•The lifting clamp can be used safely up to a maximum of 20,000 lifts at maximum capacity
•In the event of highly risky lifting operations, the safety of those persons exposed to risk must be guaranteed
•Failure to follow the instructions may cause injury or damage to people or objects
•Documents prepared in accordance with paragraph 1.7.4.2 of machinery directive 2006/42/EC

NOT ALLOWED

•Do not use clamps in acidic or highly corrosive chemical environments or in explosive atmosphere
•Do not use in environments with a temperature higher than 350°C or lower than -20° C
•Do not exceed the capacity specified on the reference chart
•Do not use for operations which differ from the ones stipulated
•Do not use to lift people
•Do not stop with load suspended during use
•Never weld directly the forged and tempered clamps (painted in peach) and avoid heating these clamps during welding
•During use, do not stand in dangerous areas (dangerous areas are those exposed to or at risk of falling of the load being moved by the device)
•If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of the guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

STORAGE

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

DISPOSAL

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

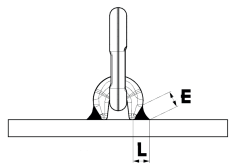
Translation of the original instructions drawn up in italian

INSTRUCTIONS

La soudure

• L'étrier de levage à souder doit être installé par un personnel qualifié majeur car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
• L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner l'étrier de levage de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
• En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence
• La soudure doit être exécutée par un opérateur qualifié conformément à la norme EN ISO 9606
• Les bases à souder sont en 16 Mn.
• Le cordon de soudure doit être fermé et doit être réalisé sur toute la longueur de la base (ne pas souder l'anneau rouge car il est trempé)

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



• La soudure doit être réalisée à chanfrein continu. Cette soudure répond à la norme DIN 18800
• Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
•Eviter le refroidissement soudain de la soudure
•Placer l'étrier de manière adaptée à la charge à soulever en ayant soin d'éviter toute contrainte non autorisée comme les torsions ou les basculements de charge

FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

Température ambiante		Réduction de la portée
moins	-20°C à 100°C	Non autorisé
de	100°C à 200°C	-15%
de	200°C à 250°C	-20%
de	250°C à 350°C	-35%
plus de	350°C	Non autorisé

Coefficient de sécurité: 4

La paroi d'appui

• Vérifier son adaptation à la soudure (acier commun d'un contenu max en carbone de 0,40%); en garantie de ce point, demander l'autorisation à son constructeur.
• Vérifier qu'elle ne présente pas de défauts de surface, de criques ou des aspérités
• Vérifier qu'elle est assez plane de manière à permettre un bon appui de la surface de la base à souder
• Vérifier qu'elle dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
• L'étrier de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
• En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées au risque devront être garanties
• L'inobservation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
• Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS

• Ne pas utiliser les étriers dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
• Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 350°C ou inférieure à -20° C
• Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
• Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
• Ne pas utiliser pour le levage des personnes
• Ne pas stationner sous la charge suspendue lors de l'utilisation
• Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
• Lors de l'utilisation, ne pas stationner sur les zones dangereuses (par zones dangereuses, on entend les zones exposées ou identifiées à risque de chute de la charge manutentionnée avec l'accessoire
• Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont exécutés sur le produit, les termes de la garantie tombent et le constructeur se retient libéré de toute responsabilité

CONSERVATION

Le dispositif doit être conservé dans une ambiance appropriée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.).

MISE AU REBUT

L'emballage doit être trié selon les normes en vigueur.
Le produit doit être recyclé tel qu' un déchet métallique.

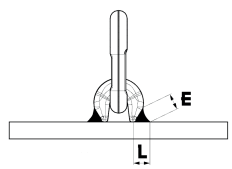
Traduction des instructions originales rédigées en italien

BENUTZERINFORMATION

Zum Schweißen

•Die schweißbare Ringöse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt wird, die entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen auszuführen sind
•Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Ringöse so positionieren, dass die Last gleichmäßig verteilt ist
•Bei einer asymmetrischen Last muss eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringöse gemäss den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden
•Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN ISO 9606 qualifiziert ist
• Material der zu verschweißenden Grundstrukturen: 16 Mn
• Die Schweißnaht schließen und auf der gesamten Länge der Basis vornehmen (ohne roten Ring, da vergütet)

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



• Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschrägung ausgeführt werden; diese Schweißung erfolgt gemäss Norm DIN 18800
• Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
•Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden
• Der Bügel ist in angemessener Weise in Bezug zur Last auszurichten, um unzulässige Beanspruchungen durch Verdrehen oder Kippen der Last zu vermeiden

FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

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

Sicherheitskoeffizient: 4

Bezüglich der Auflagefläche

• Es ist sicherzustellen, dass sie zum Schweißen geeignet ist (Normalstahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%), gegebenenfalls ist eine Genehmigung des Stahlherstellers einzuholen
• Es ist zu überprüfen, dass keine Oberflächenbeschädigungen, Risse oder Unebenheiten vorhanden sind
• Sie muss einwandfrei plan sein, um den Anschweißfüssen eine gute Auflage zu ermöglichen
• Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt
• Die Ringöse mit Anschweißbasis kann ohne jedes Sicherheitsrisiko für bis zu maximal. 20.000 Hebevorgängen unter Voll-Last verwendet warden
• Bei Hebevorgängen unter hohem Risiko müssen die Sicherheitsbedingungen für die einer Gefahr ausgesetzten Personen garantiert werden
• Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschäden verursachen
• Diese Dokumentation wurde in Übereinstimmung mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

VERBOTE

• Verwenden Sie die Ringösen mit doppelter Anschweißbasis nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen und/oder in explosiver Atmosphäre
• Der Einsatz bei Temperaturen über 350°C oder unter -20° ist unzulässig
• Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
• Nicht für andere Zwecke als fdie vorgesehenen einsetzen
• Nicht zum Heben von Personen einsetzen
• Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
• Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ringbügel (pfirsichfarbene Lackierung) schweißen und während des Schweißvorgangs die Erwärmung der Bügel vermeiden
• Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
• Bei Vornahme von Veränderungen oder Reparaturen und/ oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen und wir schliessen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

LAGERUNG

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

ENTSORGUNG

Die Produktverpackung einer Sammelstellen für die Entsorgung van Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

Originalanleitung in italienischer Sprache verfasst