



Ed. 09 - IST804

**MARKING**

- [ 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

**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**

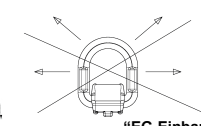
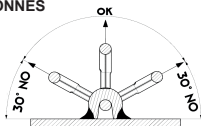
LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING  
CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

**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

**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**

ANSCHWEIßBOSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN  
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET

**MARCADOS**

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

USO PREVISTO SOPORTE PARA SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS

NO PUEDE UTILIZARSE PARA LEVANTAR PERSONAS

**ES****MARCAÇÕES**

- [ SCG ]: Sigla do fabricante
- [ CE ]: Marcação CE de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE
- [ .. t ]: Carga máxima de utilização em toneladas (ex:1.5t)
- [ AAA ]: Lote de rastreabilidade
- [ 8 ]: Grau 80

UTILIZAÇÃO PREVISTA OLHAL DE SOLDAR DESTINADO A ELEVÇÃO DE CARGAS

NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVÇÃO DE PESSOAS

**PT**

**“Dichiarazione di incorporazione CE”**  
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB )

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

**“EC declaration of incorporation”**

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

**« Déclaration de conformité CE »**

(Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)  
Il est déclaré que tous les 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.

**“EG-Einbauerklärung”**

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

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

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

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

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

**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 cricques 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 cricques

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'étrier de levage ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

**Il est rappelé que:**

- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les étriers de levage de la série 804 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, et consignées sur un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

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

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.

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

Antes de cada uso, compruebe que:  
• el soporte y la base no presentan defectos de desgaste, corrosión, grietas ni deformaciones evidentes  
• Las marcas son claramente legibles  
• las cargas para elevar se ajustan a las capacidades de carga para las que se han diseñado los soportes de elevación (las capacidades de carga se indican tanto en el soporte como en las instrucciones de uso)  
• el diámetro del soporte no se ha reducido en más del 10% del diámetro nominal del anillo debido al desgaste en uno de los puntos de contacto  
• La soldadura está intacta y no presenta desgaste, corrosión ni grietas.

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

**Tenga en cuenta que:**

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

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

Antes de cada utilização, verificar que:  
• o suporte e a base estão isentos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes  
• as marcações estão claramente legíveis  
• as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades de carga para as quais os suportes de elevação foram concebidos (as capacidades de carga estão indicadas tanto no suporte como nas instruções de utilização)  
• O diâmetro do suporte não foi reduzido em mais de 10% do diâmetro nominal do anel devido a desgaste num dos pontos de contacto  
• A soldadura está intacta e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

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

**Note que:**

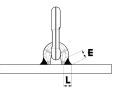
- os controlos devem ser efetuados por pessoal qualificado
- sendo acessórios de elevação, os suportes de elevação da série 804 devem ser submetidos a inspeções periódicas programadas e inscritos num registro de inspeção especial, em conformidade com as normas e a legislação em vigor

## 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/CE 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 lungo bonificato)

W.L.L. (t)	Spessore saldatura	
	E	L(mm)
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 metalico.

Istruzioni originali redatte in lingua italiana

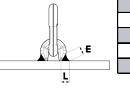
Ed. 09 - IST804

## INSTRUCTIONS

### The weld

- The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified person as it is used for lifting operations which must be conducted in compliance with machinery directive 2006/42/EC and subsequent modifications
- The qualified person supervising the lifting operations must always identify the load's centre of gravity and position the lifting clamp 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 beand 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(mm)
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	None
from 100°C to 200°C	-15%
from 200°C to 250°C	-20%
from 250°C to 350°C	-35%
over 350°C	Not permitted

Safety factor: 4

### The supporting wall

- Ensure that it is suitable for welding (ordinary 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.

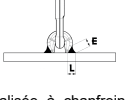
The product must be recovered as metal scrap.

## 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)	Épaisseur soudure	
	E	L(mm)
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
- Éviter le refroidissement soudain de la soudure
- Placer l'étrier de manière adaptée à la charge à soulever en ayant soin d'éviter toute contrainte non autorisée comme les torsions

### FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

Température ambiante	Réduction de la portée
moins -20°C à 100°C	aucune
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 cricques ou des aspérités
- Vérifier qu'elle est assez plane de manière à permettre un bon appui de la surface de la base à souder
- Vérifier qu'elle dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
- L'étrier de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge.
- En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées au risque devront être garanties
- L'observation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

### 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

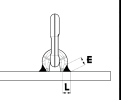
L'emballage doit être trié selon les normes en vigueur. Le produit doit être recyclé tel qu' un déchet métallique.

## BENUTZERINFORMATION

### Zum Schweißen

- Die schweißbare Ringöse muss durch volljährig-es 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 Grundstruktu-ren: 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(mm)
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 Abschragung 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	keine Reduzierung
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-35%
Über 350°C	Nicht zulässig

Sicherheitskoeffizient: 4

### Bezüglich der Auflagefläche

- Es ist sicherzustellen, dass sie zum Schweißen geeignet ist (Normalstahl mit einem Kohlenstoff-gehalt 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 werden
- 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 (pfrischfarbene 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 von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

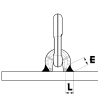
Originalanleitung in italienischer Sprache verfasst

## INSTRUCCIONES

### Para soldar

- el soporte de elevación para soldar debe ser instalado por personal adulto y cualificado, ya que se utiliza en operaciones de elevación que deben llevarse a cabo de conformidad con la Directiva sobre máquinas 2006/42/CE modificada
- la persona cualificada que supervise la operación de elevación debe identificar siempre el centro de gravedad de la carga y colocar el soporte de elevación de forma que la carga esté siempre equilibrada
- en caso de carga asimétrica, considere una reducción de las capacidades, como se indica en la tabla de referencia
- la soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606
- El material de las bases para soldar es de 16 Mn.
- El cordón de soldadura debe estar cerrado y debe realizarse en toda la longitud de la base (no suelde el anillo rojo ya que está templado)

W.L.L. (t)	Espesor de soldadura	
	E	L(mm)
1,12	10	12
2	12	15
3,15	12	15
5,3	18	22
8	20	24
15	25	28



- La soldadura debe realizarse en bisel continuo; esta soldadura cumple la norma DIN 18800
- Realice al menos dos cordones de soldadura solapados para garantizar una penetración adecuada
- Evite el enfriamiento brusco de la soldadura
- Coloque el soporte de forma adecuada a la carga que se va a elevar, teniendo cuidado de evitar tensiones inadmisibles como la torsión o el vuelco de la carga

#### FACTORES DE REDUCCIÓN DE LA CAPACIDAD

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

Coefficiente de seguridad: 4

#### Para la pared de apoyo

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

### PROHIBICIONES

- No utilice los soportes en entornos ácidos o altamente corrosivos de sustancias químicas y/o en atmósferas explosivas
- No utilizar en un entorno con una temperatura superior a 350 °C o inferior a -20 °C
- No supere las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- No utilitzar para fines distintos de los previstos
- No utilizar para levantar personas
- No permanecer bajo una carga suspendida durante su utilización
- Nunca suelde directamente los soportes forjados y templados (pintados de rojo) y evite calentar los soportes durante la soldadura
- No permanezca de pie durante el uso en las zonas peligrosas (las zonas peligrosas se definen como zonas expuestas/detectadas con riesgo de caída de la carga manipulada con el accesorio)
- En caso de que se realicen modificaciones o reparaciones y/o tratamientos posteriores en el producto, se extinguirán los términos de la garantía y quedaremos exonerados de cualquier responsabilidad

### CONSERVACIÓN

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

### ELIMINACIÓN

El embalaje del producto debe enviarse para su recogida diferenciada normal El producto debe recuperarse como chatarra

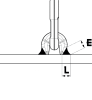
Traducción escritas en italiano

## INSTRUÇÕES

### Para soldadura

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

W.L.L. (t)	Espessura de soldadura	
	E	L(mm)
1,12	10	12
2	12	15
3,15	12	15
5,3	18	22
8	20	24
15	25	28



- a soldadura deve ser efetuada em bisel contínuo; esta soldadura está em conformidade com a norma DIN 18800
- Fazer pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração adequada
- Evitar o arrefecimento súbito da soldadura
- Posicionar o suporte de forma adequada à carga a elevar, tendo o cuidado de evitar esforços inadmissíveis, como a torção ou a inclinação da carga

#### FATORES DE REDUÇÃO DE CAPACIDADE DE CARGA

Temperatura ambiente	Redução
de -20°C a 100°C	Nenhuma
de 100°C a 200°C	-15%
de 200°C a 250°C	-20%
de 250°C a 350°C	-35%
mais 350°C	Não autorizado

Fator de segurança: 4

#### Para a parede de suporte

- verificar se é adequado para soldadura (aço comum com um teor máximo de carbono de 0,40%) para o garantir, pedir autorização ao seu fabricante
- verificar se não apresenta defeitos de superfície, fissuras ou rugosidade
- verificar se é suficientemente plana para que a superfície da base a soldar assente bem sobre ela
- Verificar se está adequadamente dimensionada para não se deformar ou colapsar sob carga
- No caso de operações de elevação de alto risco, devem ser garantidas condições de segurança para as pessoas expostas ao risco
- O incumprimento pode resultar em danos a pessoas e bens
- Documentação elaborada em conformidade com o ponto 1.7.4.2 da diretiva de máquinas 2006/42/EC

### PROIBIÇÕES

- Não utilizar os suportes em ambientes químicos ácidos ou altamente corrosivos e/ou em atmosferas explosivas
- Não utilizar num ambiente com temperatura superior a 350 °C ou inferior a - 20 °C
- Não exceder as capacidades de carga indicadas na tabela de referência
- Não utilizar para outros fins que não os previstos
- Não pode ser utilizado para elevação de pessoas
- Não permanecer sob uma carga suspensa durante a utilização
- Nunca soldar diretamente suportes forjados e temperados (pintados de vermelho) e evitar aquecer os suportes durante a soldadura.
- Não permanecer de pé durante a utilização em áreas perigosas (as áreas perigosas são definidas como áreas expostas/deteadas ao risco de queda da carga manuseada com o acessório)
- Se forem efetuadas modificações ou reparações e/ou tratamentos posteriores no produto, os termos da garantia são anulados e seremos considerados exonerados de qualquer responsabilidade

### CONSERVAÇÃO

Os suportes de elevação soldados devem ser armazenados num ambiente adequado (por exemplo, seco, não corrosivo, etc.).

#### DESCARTE

A embalagem do produto deve ser enviada para recolha seletiva normal. O produto deve ser recuperado como sucata metálica.

Istruções originais redigidas em italiano