805

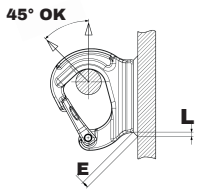
Gancio a saldare
Hook weld-on type
Chrochet à souder
Anschweisshaken
Gancho para soldar
Gancho a soldar



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

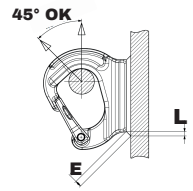
Ed. 12 - IST805

MARCATURE (IT)
• [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



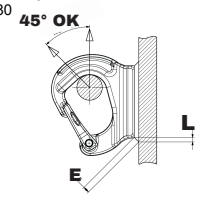
USO PREVISTO
GANCIO A SALDARE DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE
"Dichiarazione di incorporazione CE" (Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità 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 (GB)
• [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



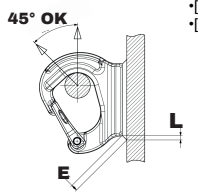
INTENDED USE
HOOK WELD-ON TYPE FOR LIFTING LOADS
CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE
"EC declaration of incorporation" (Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)
We hereby declare that all materials covered by this declarationwere manufactured in accordance with essential requirements to prevent risks due 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 (FR)
• [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



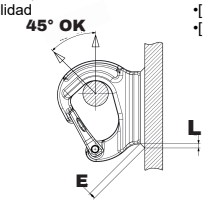
USAGE PRÉVU
CHROCHET À SOUDER EXCLUSIVEMENT DESTINE AU LEVAGE DE CHARGES
NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES
« Déclaration de conformité CE »
(Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)
Il est déclaré que tous les matériels objet de la présente déclaration ont été réalisés conformément aux exigences nécessaires 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 (DE)
• [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



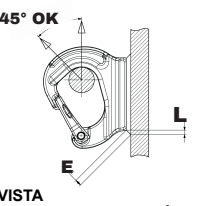
BESTIMMUNGSZWECK
ANSCHWEISSHAKEN ZUM HEBEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET
"EG-Einbauerklärung"
(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIB)
Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, entsprechend den grundlegenden Anforderungen ausgeführt wurden, um 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.

MARCADOS (ES)
•[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
GANCHO PARA SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS
NO PUEDE UTILIZARSE PARA LEVANTAR PERSONAS
«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».

MARCAÇÕES (PT)
•[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
GANCHO DE SOLDAR DESTINADO À ELEVAÇÃO DE CARGAS
NÃO PODE SER UTILIZADA PARA A ELEVAÇÃO DE PESSOAS
"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 Code	90° 1 braccio 1 leg 1 brin 1 Strang	90° 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	0°-45° 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	45°-60° 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	Asimm 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	0°-45° 3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge	45°-60° 3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge	Asimm 3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge
C805112	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C8052	2	4	2,8	2	2	4,2	3	2
C8053	3	6	4,2	3	3	6,3	4,5	3
C8055	5	10	7	5	5	10,5	7,5	5
C8058	8	16	11,2	8	8	16,8	12	8
C80510	10	20	14	10	10	21	15	10

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GANCI A SALDARE ART. 805 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO ED ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che:
1) il gancio ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
2) le marcature siano ben leggibili
3) la sicura durante l'operazione di aggancio/-sgancio dei carichi sia sempre funzionale e non rimanga bloccata in posizioni non corrette.
3) i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali i ganci sono stati progettati (le portate sono indicate sia sui ganci che sulle istruzioni d'uso)
4) il gancio non abbia subito una deformazione che abbia fatto fuoriuscire la sicura dal gancio stesso e comunque non abbia subito una apertura della bocca del gancio superiore al 10%
5) il gancio non abbia subito una riduzione superiore al 10% dovuto all'usura rispetto alla misura iniziale in uno dei punti di contatto con gli accessori per il sollevamento

Nel caso i controlli diano esito negativo il gancio non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito
Si ricorda che:
• i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
• in quanto accessori di sollevamento i ganci serie 805 devono essere sottoposti 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 HOOKS PART NO. 805 TO BE CARRIED OUT BEFOREEVERY USE AND AT LEAST ANNUALLY
Before all use, check that:
1) the hook and the welding bead are free from defects due to wear, corrosion, cracks or evident deformations
2) the markings are fully legible
3) during hook/release of the loads the latch is always functional and does not remain locked in incorrect positions.
3) the lifting loads conform to the capacities for which the hooks have been designed (the capacities are specified both on the hooks as well as on the instructions for use)
4) the hook has not suffered a deformation that has caused the latch to shift alignment with the hook itself and in any case has not undergone an opening of the hook's throat exceeding 10%
5) the hook 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 checks be unsuccessful, the hook must not be used any more and needs replacing.
Remember that:
• the checks must be performed by qualified personnel
•being lifting accessories, the 805 series hooks must be subjected to scheduled periodic checks and recorded in a designated control register in compliance with the standards and laws in force.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES CROCHETS À SOUDER ART. 805 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que:
1) le crochet et le cordon de soudure ne présentent aucune marque d'usure, de corrosion, fissure ou déformation évidentes
2) les marquages sont bien lisibles
3) le linguet durant l'opération d'accrochage-/décrochage des charges est toujours fonctionnel et ne reste pas bloqué en position incorrecte.
3) les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les crochets ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
4) le crochet n'a subi aucune déformation ayant amener le linguet à s'échapper. Le crochet n'a pas été ouvert à plus de 10 %.
5) le crochet 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, le crochet 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 crochets de la série 805 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 DURCHZUFÜHRENDE GEBRAUCH-SEIGNUNGSPRÜFUNG FÜR ANSCHWEISSHA-KEN ART. 805
Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:
1)Der Haken und die Schweißnaht dür fen keinerlei Verschleißerscheinungen, Korrosion, Risse oder offensichtliche Verformungen aufweisen;
2)Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
3)Die Sicherung muss beim Einhaken/Lösen der Lasten immer funktionstüchtig sein und darf nicht in unzulässigen Positionen blockieren;
3)Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die Haken ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Haken als auch in den Betriebsanleitungen angegeben);
4)Der Haken darf keine Verformung aufweisen, aufgrund derer sich die Sicherung aus ihrem Sitz am Haken gelöst hat, und das Hakenmaul darf nicht um mehr als 10% geweitet worden sein;
5)Der Haken 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 Haken 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 Haken der Serie 805 regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind.

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD PARA EL USO DE GANCHOS PARA SOLDAR ART. 805 QUE DEBE REALIZARSE ANTES DE CADA USO Y AL MENOS UNA VEZ AL AÑO
Antes de cada uso, compruebe que:
1)el gancho y el cordón de soldadura no presentan defectos de desgaste, corrosión, grietas ni deformaciones evidentes
2)Las marcas son claramente legibles
3)el pestillo de seguridad durante la operación de acoplamiento/desacoplamiento de las cargas funcione siempre y no permanezca bloqueado en una posición incorrecta
3)las cargas para elevar se ajustan a las capacidades para las que se han diseñado los ganchos (las capacidades se indican tanto en los ganchos como en las instrucciones de uso)
4)el gancho no se ha deformado de tal manera que el cierre de seguridad se ha salido del mismo y la boca del gancho no se ha abierto más del 10%
5)el gancho no se ha reducido en más de un 10% debido al desgaste en relación con la medición inicial en uno de los puntos de contacto con los accesorios de elevación

Si las comprobaciones resultan negativas, el gancho dejará de utilizarse y deberá sustituirse.

Tenga en cuenta que:
•Las comprobaciones deben ser realizadas por personal cualificado
•como accesorios de elevación, los ganchos de la serie 805 deben someterse a inspecciones periódicas programadas y registradas en un libro de registro de inspecciones especial, de conformidad con las normas y leyes aplicables

VERIFICAÇÃO DA APTIDÃO AO USO DOS GANCHOS DE SOLDAR ART. 805 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E, PELO MENOS, ANUALMENTE
Antes de cada utilização, verificar que:
1)o gancho e o cordão de soldadura estão isentos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
2)as marcações estão claramente legíveis
3)o dispositivo de segurança durante a operação de acoplamento/desacoplamento da carga está sempre funcional e não permanece bloqueado numa posição incorreta.
3)as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os ganchos foram concebidos (as capacidades estão indicadas tanto nos ganchos como nas instruções de utilização)
4)o gancho não foi deformado de tal modo que o fecho de segurança tenha saído do gancho e, em qualquer caso, a boca do gancho não se tenha aberto mais de 10%.
5)o gancho não foi reduzido em mais de 10% devido a desgaste em relação à medição inicial num dos pontos de contacto com os acessórios de elevação

Se os controlos tiverem resultado negativo, o gancho não pode continuar a ser utilizado e deve ser substituído
Note que:
•os controlos devem ser efetuados por pessoal qualificado
•como acessórios de elevação, os ganchos da série 805 devem ser submetidos a inspeções periódicas programadas e registados num livro de registo de inspeção especial, em conformidade com as normas e a legislação aplicáveis

ISTRUZIONI
Per la saldatura
• Il gancio a saldare deve essere installato 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 il gancio 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 gancio a saldare è prodotto in acciaio bonificato SAE8620H-20CrNiMo
• Il materiale utilizzato per la saldatura deve essere adatto e deve essere in grado di supportare i carichi di riferimento.
• Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso
• Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento

W.L.L. (t)	Spessore saldatura	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

• Il cordone di saldatura deve essere di tipo HV e deve essere d'angolo continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
• Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
• Per saldare il gancio la temperatura di preriscaldo deve essere compresa tra 130°C e 170°C .
• Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
• Posizionare il gancio in modo adeguato al carico da sollevare ed in modo tale da evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico; il gancio deve essere sempre posizionato in direzione del tiro come da schema indicato

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 idonea 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 adeguatamente pulita ed esente da difetti superficiali, cricche o asperità
• verificare che sia adeguatamente piana ed adeguatamente dimensionata in modo da consentire un buon appoggio di tutta la superficie della base da saldare del gancio (compreso il cordone di saldatura)
• Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico

Generali
1) In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
2) Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
3) Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

DIVIETI
1) Non utilizzare i ganci a saldare con angolature diverse da quelle indicate negli schemi allegati
2) Non utilizzare i ganci in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
3) Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 350°C o minore di - 20°C
4) Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
5) Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
8) Non utilizzare per il sollevamento delle persone
9) Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
10) 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)
11) Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

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

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

Istruzioni originali redatte in lingua italiana

INSTRUCTIONS
For welding
• The weld-on hook 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
• the qualified personnel who supervises the lifting operation must always identify the centre of gravity of the load and position the hook to ensure the load itself is always balanced
• in the case of an asymmetrical load, consider reducing the capacities as specified in the reference table
• welding must be carried out by qualified personnel in compliance with the provisions of standard EN ISO 9606
•the weld-on hook is made of tempered steel SAE8620H-20CrNiMo
• The material used for welding must be suitable and must be capable of withstanding the reference loads.
• The welding bead must be round and closed
• The minimum thickness of the welding bead is specified in the reference table

W.L.L. (t)	Welding thickness	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

• The welding bead must be of the HV type and must have a continuous angle. This weld complies with the DIN 18800 standard
• Perform at least two overlapping welding beads to guarantee proper penetration
• To weld the hook the preheating temperature should be between 130°C and 170°C .
• Repeated cooling of the welding is forbidden
• Position the hook 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 hook must always be positioned in the pull direction according to the indicated scheme.

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

For the supporting wall
•make sure that it is suitable for welding (common steel with max 0.40% carbon content) as a guarantee, request authorisation from its manufacturer
• check whether it is adequately cleaned and free of any surface defects, cracks or gouges
• check whether it is adequately flat and adequately sized to allow good support across the entire surface of the hook welding base (including the welding bead).
• Check that it is adequately sized so that it does not warp or yield under the load

General
1) In the event of high-risk lifting operations, conditions of safety for those persons exposed to risks must be guaranteed
2) Failure to abide by these instructions could cause property damage or personal injury
3) 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 hooks at angles that are different from those indicated in the attached diagrams
2) Do not use the hooks 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 350°C or below - 20°C
4) Do not exceed the capacities specified in the reference table
5) Do not use for purposes other than those envisaged
8) Do not use for lifting persons
9) Do not stand underneath the suspended load during use
10) 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)
11) 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 hook must be stored in an adequate setting (e.g. dry, not 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
• Le crochet à souder doit être installé par un personnel majeur qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives.
• L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner le crochet 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 effectuée par du personnel qualifié conformément à la norme EN ISO 9606
• Le crochet à souder est réalisé en acier bonifié SAE8620H-20CrNiMo
• Le matériau utilisé pour la soudure doit être adapté et à même de supporter les charges de référence.
• Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé.
• L'épaisseur minimale du cordon de soudure figure dans le tableau de référence.

W.L.L. (t)	Epaisseur soudure	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

• Le cordon de soudure doit être de type HV et continu. La soudure est alors conforme à la norme DIN 18800.
• Réaliser au moins deux cordons de soudure superposés pour garantir une pénétration correcte.
• Pour souder le crochet, la température de préchauffage doit être comprise entre 130 °C et 170 °C.
• Eviter le refroidissement soudain de la soudure.
• Placer le crochet conformément à la charge à lever et de sorte à éviter des tensions indésirables telles que des torsions ou un renversement de la charge. Le crochet doit être toujours placé dans le sens de la traction, conformément aux schémas indiqués.

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 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
• vérifier la propreté, l'absence de défauts, fissures ou aspérités superficiels
• Vérifier qu'il est plane et bien dimensionné afin que toute la surface de la base à souder du crochet (cordon de soudure compris) soit en appui.
• Vérifier qu'il est bien dimensionné pour éviter les déformations ou la rupture sous la charge.

Généralités
1) En cas d'opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties.
2) Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes.
3) Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS
1) Ne pas utiliser les crochets à souder à des angles différents de ceux figurant dans les annexes
2) Ne pas utiliser le crochet 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 350 °C ou
inférieure à - 20 °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
8) Ne pas utiliser pour soulever des personnes
9) Ne pas rester sous la charge suspendue lors de l'utilisation
10) 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)
11) 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 chrochet 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 des instructions originales rédigées en italien

BENUTZERINFORMATION
Verschweißen
• Der Anschweißhaken 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.
• Das qualifizierte, die Hubvorgänge überwachende Personal muss stets den Schwerpunkt der Last ermitteln und den Haken so positionieren, dass die Last ausgewuchtet ist.
• Bei asymmetrischen Lasten ist die Traglast zu verringern, wie in der nachstehenden Referenztabelle angegeben.
• Die Schweißarbeiten müssen von Personal durchgeführt werden, dass gemäß der Norm EN ISO 9606 hierfür qualifiziert ist.
• Der Haken ist aus vergütetem Stahl SAE8620H-20CrNiMo.
• Das verwendete Schweißmaterial muss geeignet und für die Referenzlasten ausgelegt sein.
• Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein.
• Die Mindeststärke der Schweißnaht ist in der Referenztabelle angegeben.

W.L.L. (t)	Stärke der Schweißnaht	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

•Die Schweißnaht muss als HV-Naht und umfaufende Kehlnaht ausgeführt werden; diese Schweißnaht entspricht der Norm DIN 18800
• Mindestens zwei Schweißnähte übereinander ausführen, um ein hinreichendes Eindringen zu gewährleisten.
• Zum Anschweißen des Hakens muss die Vorheiztemperatur zwischen 130 °C und 170°C liegen.
• Die Schweißnaht darf nicht schnellgekühlt werden.
• Der Haken ist der zu hebenden Last entsprechend so zu positionieren, dass unzulässige Beanspruchungen wie Torsion oder ein Kippen der Last vermieden werden. Der Haken muss immer in Zugrichtung gemäß des angegebenes Schema.

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

Auflagefläche
• Sicherstellen, dass sie sich zum Schweißen eignet (herkömmlicher Stahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%). Um dies zu gewährleisten, die Genehmigung vom Hersteller einholen.
• Sicherstellen, dass sie hinreichend sauber und frei von Oberflächenfehlern, Rissen und Unebenheiten ist.
• Sicherstellen, dass sie hinreichend eben und groß genug ist, damit der gesamte Sockel des Hakens (einschließlich Schweißnaht) korrekt aufliegt.
• Sicherstellen, dass der Untergrund angemessen ausgelegt ist, sodass er sich nicht verformt oder unter der Belastung nachgibt.

Allgemeines
1) Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko müssen entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die Personen getroffen werden, die diesem Risiko ausgesetzt sind.
2) Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben.
3) Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

VERBOTE
1) Die Anschweißhaken nicht mit anderen Winkeln als denen verwenden, die in den beiliegenden Schemata angegeben sind.
2) Die Anschweißhaken nicht in Umgebungen mit säurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden.
3) Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 350 °C oder geringer als - 20 °C sind.
4) Nicht die in der Referenztabelle genannten Höchsttraglasten überschreiten.
5) Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
8) Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
9) Während der Verwendung nicht unter der hängenden Last verweilen.
10) Während der Verwendung nicht in Gefahrenzonen verweilen (als Gefahrenzonen gelten Bereiche, in denen die Gefahr besteht oder angenommen werden kann, dass die beförderten Lasten mit dem Zubehör herabstürzen).
11) Nach Änderungen, Reparaturen und/oder nachträglichen Eingriffen am Produkt verfällt die Gewährleistung und der Hersteller ist von jeder Haftung entbunden.

LAGERUNG
Der Haken in einer geeigneten Umgebung aufbewahren (d.h. trocken, keine korrosive Atmosphäre 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 gancho 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 2006/42/CE relativa a las máquinas y sus modificaciones posteriores
•la persona cualificada que supervise la operación de elevación debe identificar siempre el centro de gravedad de la carga y colocar el gancho 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 gancho para soldar es de acero templado SAE8620H-20CrNiMo
•El material utilizado para la soldadura debe ser adecuado y capaz de soportar las cargas de referencia
•El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado
•El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia

W.L.L. (t)	Espesor de soldadura	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

•El cordón de soldadura debe ser del tipo HV y debe ser de ángulo continuo; esta soldadura cumple la norma DIN 18800
•Realice al menos dos cordones de soldadura solapados para garantizar una penetración adecuada
•Para soldar el gancho, la temperatura de precalentamiento debe estar comprendida entre 130 °C y 170 °C .
•Evite el enfriamiento brusco de la soldadura
•Coloque el gancho de forma adecuada a la carga para elevar y de manera que se eviten esfuerzos inadmisibles como la torsión o el vuelco de la carga; el gancho debe colocarse siempre en el sentido de la tracción, como se indica en el diagrama

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

Coeficiente de seguridad: 4

Para la pared de apoyo
•compruebe que es apta para la soldadura (acero común con un contenido de carbono de 0,40% como máximo); para asegurarse de ello, solicite autorización al fabricante de la misma
•compruebe que está adecuadamente limpia y que no presenta defectos superficiales, grietas o rugosidades
•compruebe que es convenientemente plana y que tiene las dimensiones adecuadas para que toda la superficie de la base para soldar del gancho (incluido el cordón de soldadura) quede bien apoyada
•Compruebe que está dimensionada adecuadamente para que no se deforme o colapse bajo carga

Generali
1)En caso de operaciones de elevación de alto riesgo, deben garantizarse las condiciones de seguridad para las personas expuestas al riesgo
2)El incumplimiento de las indicaciones puede provocar lesiones personales y daños materiales
3)Documentación elaborada de conformidad con el punto 1.7.4.2 de la Directiva 2006/42/CE relativa a las máquinas

PROHIBICIONES
1)No utilice los ganchos para soldar en ángulos distintos de los indicados en los diagramas adjuntos
2)No utilice los ganchos en entornos ácidos o muy corrosivos de sustancias químicas y/o en atmósferas explosivas
3)No utilizar en un entorno con una temperatura superior a 350 °C o inferior a - 20 °C
4)No supere las capacidades indicadas en la tabla de referencia
5)No utilizar para fines distintos de los previstos
8)No utilizar para levantar personas
9)No permanezca bajo una carga suspendida durante su utilización
10)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)
11)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
El gancho debe 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 originales escritas en italiano

INSTRUÇÕES
Para soldadura
•O gancho de soldar deve ser instalado por pessoal adulto e qualificado, uma vez que é utilizado em operações de elevação
que devem ser efetuadas de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE e alterações subsequentes
•a pessoa qualificada que supervisiona a operação de elevação deve sempre identificar o centro de gravidade da carga e posicionar o gancho de forma 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 gancho de soldar é fabricado em aço SAE8620H-20CrNiMo endurecido e temperado
•O material utilizado para a soldadura deve ser adequado e deve ser capaz de suportar as cargas de referência.
•O cordão de soldadura deve ser circular e fechado
•A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada no quadro de referência

W.L.L. (t)	Espessura de soldadura	
	E	L(min)
1,12	6	4
2	7	5
3	8,5	6
5	11,5	8
8	12,5	9
10	14	10

•O cordão de soldadura deve ser do tipo HV e deve ser de ângulo contínuo; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
•Fazer pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração adequada
•Para soldar o gancho, a temperatura de pré-aquecimento deve ser entre 130°C e 170°C .
•Evitar o arrefecimento súbito da soldadura
•Posicionar o gancho de forma adequada à carga a elevar e de modo a evitar esforços inadmissíveis, tais como a torção ou a inclinação da carga; o gancho deve ser sempre posicionado na direção da tiragem, tal como indicado no diagrama

FATORES DE REDUÇÃO

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%
super	350°C	Não autorizado

Fator de segurança: 4

Para a parede de suporte
•verificar se é adequada para soldadura (aço comum com um teor máximo de carbono de 0,40%) para o garantir, pedir autorização ao seu fabricante
•verificar se está suficientemente limpa e isenta de defeitos de superfície, fissuras ou rugosidade
•verificar se o gancho é suficientemente plano e dimensionado para que toda a superfície da base a soldar do gancho (incluindo o cordão de soldadura) fique bem apoiada
•Verificar se está adequadamente dimensionada para não se deformar ou colapsar sob carga

Gerais
1)No caso de operações de elevação de alto risco, devem ser garantidas condições de segurança para as pessoas expostas ao risco
2)O incumprimento pode resultar em danos a pessoas e bens
3)Documentação elaborada em conformidade com o ponto 1.7.4.2 da diretiva de máquinas 2006/42/EC

PROIBIÇÕES
1)Não utilizar ganchos de soldar em ângulos diferentes dos indicados nos esquemas anexos
2)Não utilizar os ganchos em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosferas explosivas
3)Não utilizar num ambiente com temperatura superior a 350°C ou inferior a - 20°C
4)Não exceder as capacidades de carga indicadas na tabela de referência
5)Não utilizar para outros fins que não os previstos
8)Não pode ser utilizado para elevação de pessoas
9)Não permanecer sob uma carga suspensa durante a utilização
10)Não permanecer de pé durante a utilização em áreas perigosas (as áreas perigosas são definidas como áreas expostas/detetadas ao risco de queda da carga manuseada com o acessório)
11)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
O gancho deve ser armazenado 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.

Instruções originais redigidas em italiano