

Staffa di ancoraggio a saldare a base doppia
Lashing ring weld-on type double base
Étrier d'ancrage à souder à base double
Lashing Ringöse mit doppelter Anschweißbasis
Brida de fijación para soldar de base doble
Estribo de ancoragem para soldar com base dupla



Ed. 06

MARCATURE

- SCG/CARTEC: Sigla costruttore
- LC...daN: Portata di riferimento per lashing (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Lotto di rintracciabilità
- NOT FOR LIFTING: Non adatto al sollevamento
- ITALY: Made in Italy
- 821: Codice prodotto
- 10: Grado 100

MARKINGS

- SCG/CARTEC: Manufacturer label
- LC...daN: Reference capacity for lashing (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Traceability lot
- NOT FOR LIFTING: Not suitable for lifting
- ITALY: Made in Italy
- 821: Product code
- 10: Degree 100

MARQUAGES

- SCG/CARTEC: Sigle du constructeur
- LC...daN: Porte de référence pour lashing (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Lot de traçabilité
- NOT FOR LIFTING: Non destiné au levage
- ITALY: Fabriqué en Italie
- 821: Code du produit
- 10: Degré 100

STEMPELUNGEN

- SCG/CARTEC: Herstellers-Logo
- LC...daN: Ringlasche mit LC in daN (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Rückverfolgbarkeits-Code
- NOT FOR LIFTING: Nicht zum Heben
- ITALY: Made in Italy
- 821: Artikelnummer
- 10: Güteklasse 10

MARCAS

- SCG/CARTEC: Sigla fabricante
- LC...daN: Capacidad de referencia para lashing (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Lote de trazabilidad
- NOT FOR LIFTING: No sirve para la elevación de cargas
- ITALY: Made in Italy
- 821: Código producto
- 10: Grado 100

MARCAÇÕES

- SCG/CARTEC: Sigla fabricante
- LC...daN: Capacidade de referência para lashing (s. LC 8.000 daN)
- 1/W: Lote de rastreabilidade
- NOT FOR LIFTING: Não adequado para elevação
- ITALY: Made in Italy
- 821: Código produto
- 10: Grau 100

USO PREVISTO

STAFFA A SALDARE DESTINATA ALL' ANCORAGGIO DEI CARICHI NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO

INTENDED USE

LASHING RING WELD-ON TYPE FOR ANCHORAGE CANNOT BE USED TO LIFT

USAGE PRÉVU

ÉTRIER À SOUDER DESTINÉ À L'ANCRAGE DE CHARGES NON DESTINÉ AU LEVAGE

ANWENDUNG

ANSCHWEIÖSE FOR DAS ANSCHLAGEN VON LASTEN NICHT ZUM HEBEN

USO PREVISTO

BRIDA A SOLDAR DESTINADA A LA FIJACIÓN DE CARGAS NO SIRVE PARA LA ELEVACIÓN DE CARGAS

UTILIZAÇÃO PREVISTA

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO À ANCORAGEM DE CARGAS NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVÇÃO DE CARGAS

VERIFICA DELL' IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI ANCORAGGIO ART. 821 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

- Prima di ogni utilizzo verificare che:
- la staffa e le basi siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
 - le marcature siano ben leggibili
 - i carichi a cui vengono sottoposte le staffe siano conformi alle portate per i quali i dispositivi di ancoraggio sono stati progettati (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 del diametro nominale dell'anello stesso

SUITABILITY INSPECTION OF ANCHORAGE CLAMP ART. 821 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 which the clamp are submitted are in compliance with the intended capacity of the lashing clamps (lashing 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

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER D'ANCRAGE ART. 821 A 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 aux quelles les supports sont utilisés, sont conformes aux le portées pour lesquels les dispositifs d'ancrage ont été conçus
 - 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

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWEIßBAREN RINGÖSE ART. 821 ALS ANSCHLAGPUNKT SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1 MAL 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 Lasten zu denen die Bügel unterbreitet werden, sind konform zu den "Lashing capacity" wofür die Teile geplant 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

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA DE FIJACIÓN ART. 821 A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL

- Antes de cada uso comprobar que:
- la brida y las bases estén exentas de defectos de desgaste, corrosión, grietas y deformaciones visibles
 - las marcas estén bien legibles
 - las cargas a las que se sometan las bridas sean conformes a la capacidad de los dispositivos de fijación (las capacidades están indicadas tanto en la brida como en las instrucciones de uso)
 - el diámetro de la brida no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO DE ANCORAGEM ART. 821 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO

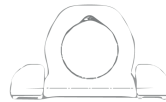
- Antes de cada utilização, certifique-se de que:
- o estribo e as bases estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
 - as marcas estão bem legíveis
 - as cargas a que são submetidos os estribos estão em conformidade com as capacidades para as quais os dispositivos de ancoragem foram concebidos (as capacidades são indicadas quer no estribo quer nas instruções de utilização)
 - o diâmetro do estribo não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto



- la saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche

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

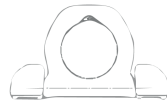
- Si ricorda che:
- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato.



- the weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks

If the clamps do not meet standards, the clamp must not be used and must be replaced.

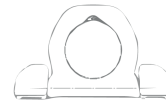
- Please remember that:
- checks must be conducted by qualified personnel.



- 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 ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

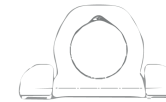
- Il est rappelé que:
- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié.



- 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.

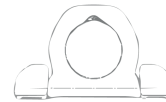
- Es ist darauf hinzuweisen, dass:
- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden dürfen.



- la soldadura esté integra y no presente desgaste, corrosión ni grietas

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

- Se recuerda que:
- los controles deben ser efectuados por personal cualificado.



- a soldadura está integra e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

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

- Lembramos que:
- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado.

ISTRUZIONI / INSTRUCTIONS / INSTRUCTIONS / BENUTZERINFORMATION / INSTRUCCIONES / INSTRUÇÕES

La saldatura

- La staffa di ancoraggio a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato
- La saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606
- Il materiale delle basi da saldare è in acciaio S355J2+N

• Per la corretta installazione del dispositivo posizionare le basi a saldare in corrispondenza delle tacche di riferimento indicate sulla staffa; prima della saldatura delle basi controllare che la staffa ruoti liberamente

The weld

- The clamp to be welded must be fitted by qualified staff of age of majority
- Welding must be done by a qualified person in accordance with standard EN ISO 9606
- The bases to be welded are made of S355J2+N steel

• For the correct installation of the device, align the welding bases with the reference notches on the clamp; before welding the bases, ensure that the clamp rotates freely

La soudure

- L'étrier à souder doit être installé par un personnel qualifié majeur
- La soudure doit être exécutée par un opérateur qualifié conformément à la norme EN ISO 9606
- La matière des bases à souder est l'acier S355J2+N

• Pour une bonne installation du dispositif, positionner les bases à souder en correspondance des encoches de référence indiquées sur l'étrier. Avant la soudure des bases, contrôlez que l'étrier tourne librement

Zum Schweißen

- Die schweißbare Ringöse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden
- Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN ISO 9606 qualifiziert ist
- Das Material der Anschweißfüsse besteht aus Stahl S355J2+N

• Zur korrekten Montage des Teils müssen die Anschweißfüsse an den Bezugsmarkierungen des Bügels ausgerichtet werden vor dem Schweißvorgang ist zu kontrollieren, dass der Bügel ungehindert drehbar ist

La soldadura

- La brida de fijación a soldar debe ser instalada por personal mayor de edad y cualificado
- La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606
- El material de las bases a soldar es acero S355J2+N

• Para la correcta instalación del dispositivo, hacer coincidir las bases con las muescas de referencia indicadas en la brida; antes de la soldadura de las bases, comprobar que la brida gire libremente

A soldadura

- O estribo de ancoragem para soldar deve ser instalado por pessoal adulto e qualificado
- A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606
- O material das bases a soldar é o aço S355J2+N

• Para uma instalação correta do dispositivo, posicionar as bases a soldar em correspondência com os entalhes de referência indicados no estribo; antes de soldar as bases, certificar-se de que o estribo roda livremente

