

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: Rückvertolbarkeits-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 8000 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 SCHWEIÖBAREN 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

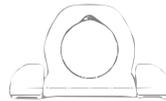
- Antes de cada utilização, certifique-se de que:
- o estribo e as bases estão isentas de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
 - as marcas estão bem legíveis
 - as cargas a que são submetidos os estribos estão em conformidade com as capacidades para as quais os dispositivos 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.

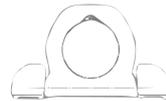
- Si ricorda che:
- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato.



- 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.

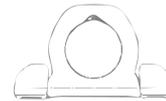
- Please remember that:
- checks must be conducted by qualified personnel.



- 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.

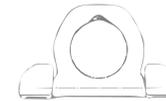
- Il est rappelé que:
- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié.



- 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.

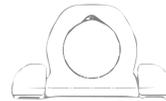
- Es ist darauf hinzuweisen, dass:
- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden dürfen.



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

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

- 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

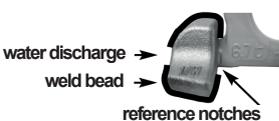
A soldadura

- 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



scarico acqua →
cordoncino di saldatura →
tacca di posizionamento



water discharge →
weld bead →
reference notches



évacuation d'eau →
cordon de soudure →
encoche de positionnement



Wasserabfluss →
Schweißnaht →
Markierung für die Ausrichtung

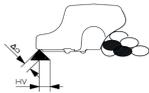


descarga del agua →
cordón de soldadura →
muesca de posicionamiento

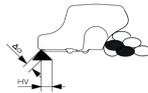


descarga de água →
cordão de soldadura →
entalhe de posicionamento

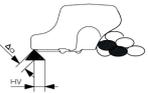
•Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso; tutto il perimetro della base deve essere saldato ad eccezione della zona per lo scarico dell'acqua



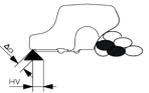
• The weld bead must be circular and closed; the entire perimeter of the base must be welded except for the water discharge area



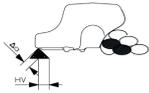
• Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé. Tout le périmètre de la base doit être soudé, à l'exception de la zone d'évacuation de l'eau



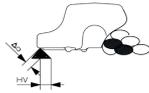
• Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein; der gesamte Rand des Fußes muss geschweißt werden mit Ausnahme des Bereiches für den Wasserabfluss



•El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado; todo el perímetro de la base debe estar soldado, menos la zona para la descarga del agua



•O cordão de soldadura deve ser circular e fechado; todo o perímetro da base deve ser soldado, com exceção da zona para descarga da água



•Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento

Articolo	Portata LC	Spessore saldatura HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+4

• The minimum thickness of the weld bead is shown on the reference chart

Item	LC Capacity	Welding thickness HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+4

• L'épaisseur minimale du cordon de soudure est indiquée dans le tableau de référence

Article	Portée LC	Épaisseur de la soudure HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

• Die Mindestdicke der Schweißnaht ist in der Tabelle angegeben

Artike	LC Capacity	Dicke der Schweißnaht HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

• El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia.

Articulo	Capacidad LC	Espesor soldadura HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

•A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada na tabela de referência

Artigo	Capacidade LC	Espessura soldadura HV + ▲ a
C821X08	8000 daN	HV 4+ 3
C821X134	13400 daN	HV 5,5+ 3
C821X20	20000 daN	HV 6+ 4
C821X32	32000 daN	HV 8,5+ 4

- La saldatura deve essere effettuata in smusso continuo HV; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
- Per saldare la staffa a base doppia la temperatura di preriscaldamento deve essere compresa tra 130°C e 170°C
- Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate, ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
- Evitare il raffreddamento repentino della saldatura

- Welding must be done in an HV continuous chamfer said weld complies with standard DIN 18800
- Create at least two overlapping weld beads to guarantee proper penetration
- To weld the clamp with a double base, the preheated temperature must be between 130°C and 170°C
- Never weld directly forged and tempered clamps (painted in peach) and avoid heating these clamps during welding
- Avoid the sudden cooling of the weld

- La soudure doit être réalisée à chanfrein continu HV. Cette soudure répond à la norme DIN 18800
- Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
- Pour souder l'étrier à base double, la température de préchauffage doit être comprise entre 130°C et 170°C
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
- Eviter le refroidissement soudain de la soudure

- Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschrägung HV ausgeführt werden; diese Schweißung erfolgt gemäß Norm DIN 18800
- Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
- Zum Schweißen der Ringöse mit doppelter Anschweißbasis muss die Vorwärmtemperatur zwischen 130°C und 170°C liegen
- Die geschmiedeten und vergüteten Bügel (pfirsichfarbig lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweißvorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden

- La soldadura debe ser realizada en achaflanado continuo HV; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
- Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
- Para soldar la brida de base doble, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
- No soldar nunca directamente las bridas forjadas y revenidas (pintadas color melocotón) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
- Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura

- A soldadura deve ser efetuada em chanfro contínuo HV; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
- Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração correta
- Para soldar o estribo de base dupla, a temperatura de pré-aquecimento deve estar entre 130°C e 170°C
- Nunca soldar diretamente os estribos forjados e temperados (pintados a cor de pêssego) e evitar o aquecimento dos próprios estribos durante a soldadura
- Evitar o arrefecimento repentino da soldadura

•Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione
Da -20°C a 200°C	nessuna
Da 200°C a 300°C	-10%
Da 300°C a 400°C	-25%
Oltre 400°C	non ammesso

•Reasons for capacity reductions

Environment temperature	Reduction
From -20°C to 200°C	none
From 200°C to 300°C	-10%
From 300°C to 400°C	-25%
Above 400°C	not allowed

• Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
De -20°C à 200°C	aucune
De 200°C à 300°C	-10%
De 300°C à 400°C	-25%
Supérieure à 400°C	non admise

• Temperatureinsatztauglichkeit

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
Von -20°C bis 200°C	keine
Von 200°C bis 300°C	-10%
Von 300°C bis 400°C	-25%
Über 400°C	Nicht zulässig

• Sicherheitskoeffizient 2

- **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
- Der Bügel muss immer zur Zugrichtung ausgerichtet sein (zulässige Toleranz +/-10°)

- Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschaden verursachen
- Bezugsnormen zu Berücksichtigen für die Wahl und Positionierung der Bügel art. 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

• 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 400°C oder unter -20° ist unzulässig
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
- Nicht für andere Zwecke als die vorgesehenen einsetzen
- Nicht zum Heben von Personen und Dingen einsetzen
- Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ring Bügel 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 Schaden aus

• LAGERUNG

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

• ENTSORGUNG

Die Produktverpackung eine Sammelstelle für die Entsorgung von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

Obersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen

•Coefficiente di sicurezza 2

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
- La staffa deve sempre essere allineata alla direzione di tiro (ammesso tolleranza +/-10°)

•Safety coefficient 2

The supporting wall

- Ensure that it is suitable for welding (ordinary steel with max carbon conten 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 bracket must always be aligned to the pulling direction (tolerance allowed +/-10°)

- Failure to follow the instructions may cause injury or damage to people or objects
- Normative references to be taken into consideration for selection and placement of the clamps art. 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

• Coefficient de sécurité 2

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
- La patte doit toujours être alignée avec la direction de tirage (tolérance de +/-10° admise)

- l'observation des indications peut entrainer des dommages aux biens et aux personnes
- Documents normatifs à prendre en considération pour la sélection et le placement du support 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

• 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 400°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 de chargés e/ou des personnes
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés 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 adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, 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 d'origine rédigées en italien

•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 400°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 di carichi e persone
- Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate 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 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

Translation of the original instructions drawn up in Italian

•Factores de reducción de capacidad

Temperatura ambiente	Reducción
De -20°C a 200°C	ninguna
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Más de 400°	no admitido

• Coeficiente de seguridad 2

• Pared de apoyo

- Comprobar que sea adecuada para la soldadura (acero común con contenido de carbono máx. 0,40%); en garantía de ello, solicitar autorización al fabricante de la misma
- Comprobar que esté exenta de defectos superficiales, grietas o asperezas
- Comprobar que sea adecuadamente plana para permitir un buen apoyo de la superficie de la base a soldar
- Comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga
- La brida siempre debe estar alineada a la dirección de tiro (tolerancia admitida +/-10°)

- El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
- Referencias normativas a considerar para la elección y el posicionamiento de la brida 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

•PROHIBICIONES

- No utilizar las bridas en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
- No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 20 °C
- No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- No destinar a funciones diferentes de aquellas previstas
- No utilizar para levantar cargas y/o personas
- No soldar nunca directamente las bridas forjadas y revenidas y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
- No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
- En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad

•CONSERVACIÓN

Las bridas a soldar deben ser conservadas en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)

•ELIMINACIÓN

El embalaje del producto debe ser objeto de recogida selectiva. El producto debe ser recuperado como desecho metálico.

Traducido del italiano

•Fatores de redução da capacidade

Temperatura ambiente	Redução
De -20°C a 200°C	nenhuma
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Mais de 400°	não admitido

• Coeficiente de segurança 2

A parede de apoio

- Verificar que seja adequada para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx. 0,40%); como garantia, solicitar autorização ao fabricante da mesma
- Verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
- Certificar-se de que é suficientemente plana para que a superfície da base a soldar assente bem na mesma
- Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga
- O estribo deve estar sempre alinhado com a direção da tração (tolerância permitida de +/-10°)

- O não cumprimento das indicações pode causar lesões em pessoas e danos em objetos
- Referências normativas a ter em consideração para a escolha e o posicionamento do estribo 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

•PROIBIÇÕES

- Não utilizar os estribos em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosfera explosiva
- Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400 °C ou inferior a - 20 °C
- Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
- Não utilizar para fins diferentes dos previstos
- Não utilizar para operações de elevação de cargas e/ou pessoas
- Nunca soldar diretamente os estribos forjados e temperados e evitar o aquecimento dos próprios estribos durante a soldadura
- Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/consideradas em risco de queda da carga movimentada com o acessório)
- Caso sejam efetuadas alterações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

•CONSERVAÇÃO

Os estribos para soldar devem ser conservados em ambiente adequado (por ex. seco, não corrosivo, etc.)

•ELIMINAÇÃO

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

Traducido do italiano