

# 831

**STAFFA DI ANCORAGGIO A SALDARE A BASE SINGOLA**  
**LASHING RING WELD-ON TYPE SINGLE BASE**  
**ETRIER D'ANCRAGE À SOUDER À BASE SIMPLE**  
**LASHING RINGOSE MIT EINZELNER ANSCHWEIßBASIS**  
**ESTRIBO DE ANCLAJE A SOLDAR**  
**OLHAL COM BASE SIMPLES, SOLDÁVEL**  
**ENKELVOUDIGE LASANKERBEUGEL**



**CARCANO** ITALY

**CARTEC100**

Ed. 09 - IST831

**IT**

**MARCATURE**

[SCG/CARTEC]: Sigla costruttore [LC .. daN]: Portata di riferimento per ancoraggio (s. LC 8.000 daN) [1/W]: Lotto di rintracciabilità [NOT FOR LIFTING]: Non adatto al sollevamento [ITALY]: Made in Italy [831]: Codice prodotto [10]: Grado 100

**USO PREVISTO**

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

**VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI ANCORAGGIO ART. 831 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 nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto



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

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

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

**GB**

**MARKINGS**

[SCG/CARTEC]: Manufacturer initials [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 [831]: Product code [10]: Grade 100

**INTENDED USE**

LASHING RING WELD-ON TYPE FOR ANCHORAGE IT CANNOT BE USED FOR LIFTING

**SUITABILITY INSPECTION OF ANCHORAGE CLAMP ART. 831 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 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



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

If the anchorage 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 person

**FR**

**MARQUAGES**

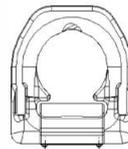
[SCG/CARTEC]: Sigle du constructeur [LC .. daN]: Porte de référence pour lashing (s. LC 8.000 daN) [1/W]: Lot de traçabilité [NOT FOR LIFTING]: Non destiné au levage [ITALY]: Fabriqué en Italie [831]: Code du produit [10]: Degré 100

**USAGE PRÉVU**

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

**VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L'ÉTRIER D'ANCRAGE ART. 831 À EXÉCUTER AVANT TOUTE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN**

Avant toute utilisation, vérifiez 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 (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 d'ancrage ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé

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

**DE**

**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 [831]: Artikelnummer [10]: Güteklasse 10

**ANWENDUNG**

ANSCHWEIßÖSE FÜR DAS ANSCHLAGEN VON LASTEN NICHT ZUM HEBEN

**FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWEIßBAREN RINGÖSE ART. 831 ALS ANSCHLAGPUNKT SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1-mal 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 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



• Die Schweißnaht unversehrt ist und keine Anzeichen für Abnutzung, Korrosion oder Rissbildung aufweist

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ring öse nicht mehr eingesetzt werden und ist auszuwechseln

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

**ES**

**MARCAS**

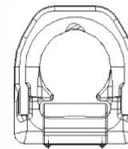
[SCG/CARTEC]: Sigla fabricante [LC .. daN]: Capacidad de referencia para lashing (s.LC 8.000 daN) [1/W]: Lote de trazabilidad [NOT FOR LIFTING]: No sirve para la elevación de cargas [ITALY]: Made in Italy [831]: Código producto [10]: Grado 100

**USO PREVISTO**

ESTRIBO DE ANCLAJE A SOLDAR DESTINADO A LA FIJACIÓN DE CARGAS NO SIRVE PARA LA ELEVACIÓN DE CARGAS

**VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA DE FIJACIÓN ART. 831 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



• la soldadura esté íntegra y no presente desgaste, corrosión ni grietas

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

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

**PT**

**MARCAÇÕES**

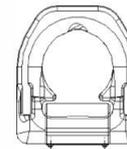
[SCG/CARTEC]: Sigla fabricante [LC .. daN]: Capacidade de referência para lashing (s.LC 8000 daN) [1/W]: Lote de rastreabilidade [NOT FOR LIFTING]: Não adequado para elevação [ITALY]: Made in Italy [831]: Código produto [10]: Grau 100

**UTILIZAÇÃO PREVISTA**

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

**VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO DE ANCORAGEM ART. 831 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



• a soldadura está íntegra e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

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

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

**NL**

**MARKERINGEN**

[SCG/CARTEC]: Parafering fabrikant [LC ... daN ]: Referentie vastsjorren capaciteit (s.LC 8.000 daN) [1/W]: Traceerbaarheid batch [NIET GESCHIKT VOOR HET HEFFEN]: Niet geschikt om op te heffen [ITALY]: Made in Italy [831]: Productcode [10]: Graad 100

**BEOOGD GEBRUIK**

LASBEUGEL IS BEDOELD VOOR HET VERANKEREN VAN LADINGEN NIET GESCHIKT OM OP TE HEFFEN

**CONTROLE OP DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VOOR HET ANKERBEUGEL ART. 831 UIT TE VOEREN VOOR ELK GEBRUIK EN MINSTENS JAARLIJKS**

Controleer voor elk gebruik of:  
 • de beugel en de onderkant vrij zijn van slijtage, corrosie, scheuren of duidelijke vervormingen  
 • de markeringen dient duidelijk leesbaar zijn  
 • de belastingen waaraan de beugels worden blootgesteld voldoen aan de belastingcapaciteiten waarvoor de verankermiddelen zijn ontworpen (de belastingcapaciteiten staan zowel op de beugel als in de gebruiksaanwijzing vermeld)  
 • de diameter van de beugel mag niet meer dan 10% t.o.v. de nominale ringdiameter afgenomen zijn als gevolg van slijtage aan een van de contactpunten



• de las intact is en geen slijtage, corrosie of scheuren vertoont

Als de controles negatief uitvallen, mag de ankerbeugel niet langer worden gebruikt en moet deze worden vervangen

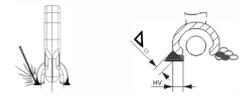
Houd er rekening mee dat:  
 - controles moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel

**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



- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso



Per staffa a saldare con molla

**ATTENZIONE:**

**Saldare la base della staffa con l'anello in posizione verticale. Per non compromettere la funzionalità della molla attendere il raffreddamento del cordone di saldatura prima di inclinare/orientare l'anello**

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

Articolo	Portata LC	Spessore saldatura HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32	C813X32	32000 daN

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

- 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

- 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
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Riferimenti normativi da prendere in considerazione per la scelta ed il posizionamento della staffa 831: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

**DIVIETI**

- Non utilizzare le staffe a saldare 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 operazioni di sollevamento di carichi e/o persone
- Non saldare mai direttamente le staffe forgate e bonificate (verniciate nere) 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 o rilascio accidentale del carico movimentato con l'accessorio)
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengano a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

**CONSERVAZIONE**

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

**SMALTIMENTO**

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

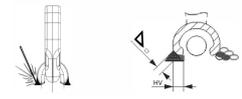
Istruzioni originali redatte in lingua italiana

**THE WELD**

- The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified person
- 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



- The weld bead must be circular and closed



For ring to be welded with spring

**ATTENTION:**

**Weld the base of the clamp with the ring in a vertical position. To avoid compromising the functionality of the spring please wait for the welding point to cool down before inclining/orientating the ring**

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

Product	LC Capacity	Welding thickness HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32	C813X32	32000 daN

- 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 anchorage, the preheated temperature must be between 130°C and 170°C
- Never weld directly forged and tempered clamps (painted in black) and avoid heating these clamps during welding
- 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

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

- Safety coefficient 2

**THE SUPPORTING WALL**

- Ensure that it is suitable for welding (ordinary steel with max carbon content of 0.40%). In guarantee of this point, demand the authorisation to 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'observation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documents normatifs à prendre en considération pour la sélection et le placement du support 831: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1

**NOT PERMITTED**

- 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 400°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 in the reference chart
- Do not use to lift loads or people
- Never weld directly the forged and tempered clamps (painted in black) and avoid heating these clamps during welding
- Avoid the sudden cooling of the weld
- Position the clamps in accordance with the load to be lifted taking care to avoid unauthorised stresses such as load twisting or overturning
- 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 to normal recycling.
- The product must be recovered as metal scrap.

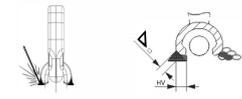
Translation of the original instructions drawn up in Italian

**LA SOUDURE**

- L'étrier d'ancrage 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



- Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé



Pour étrier à souder avec ressort

**ATTENTION:**

**Soudez la base de l'étrier avec l'anneau en position verticale. Pour ne pas compromettre la fonctionnalité du ressort veuillez attendre le refroidissement du point de soudure avant d'incliner/orienter l'anneau**

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

Article	Portée LC	Épaisseur de la soudure HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32	C813X32	32000 daN

- La soudure doit être réalisée à chanfrein continu HV. Cette soudure répond à la norme DIN 18800
- Exécutez au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
- Pour souder l'étrier d'ancrage 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 noir) et éviter de les chauffer lors de la soudure
- 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 ou les basculements de charge

- 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

- Coefficient de sécurité 2

**LA PARAI D'APPUJ**

- 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'observation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documents normatifs à prendre en considération pour la sélection et le placement du support 831: 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 et/ou des personnes
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (peints couleur noir) 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 maintenue 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 tient libéré de toute responsabilité

**CONSERVATION**

- Le dispositif doit être conservé dans une ambiance adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, usw.)

**MISE AU REBUT**

- L'emballage du produit doit être déposé dans un conteneur pour les déchets métallique.

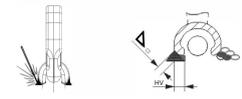
Traduction des instructions d'origine rédigées en italien

**ZUM SCHWEISSEN**

- Der schweißbare Ring öse 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



- Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein



Für lagerbock mit Feder

**VORSICHT:**

**Schweißen Sie die Basis des Bügels mit dem Ring in vertikaler Position an. Um die Zweckmäßigkeit der Feder nicht zu gefährden, warten Sie auf die Abkühlung der Anschweißpunkt bevor der Ring zu neigen/richten**

- Die Mindestdicke der Schweißnaht ist in der Tabelle angegeben

Artikel	Durchsatz LC	Dicke der Schweißnaht HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32	C813X32	32000 daN

- Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschragung 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 (schwarz lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweißvorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden

- Temperatureinsatztauglichkeit

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
De -20°C à 200°C	rien
De 200°C à 300°C	-10%
De 300°C à 400°C	-25%
Meis de 400°C	Nein 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
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
- Anschweißfüsse eine gute Auflage zu ermöglichen
- Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt
- Die Nichterfüllung der Vorschriften kann Personen- und Sachschäden verursachen
- Bezugsnormen zu berücksichtigen für die Wahl und Positionierung der Bügel art. 831: 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°C 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 (schwarze 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 Gewährleistungsgarantien und wir schließen jegliche Haftung unsererseits für Schäden 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.

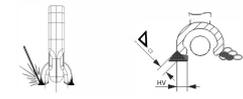
Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen

**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



- El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado



Para brida a soldar con muelle

**ATENCIÓN:**

**Soldar la base de la brida con el anillo en posición vertical. Para no comprometer la funcionalidad del muelle, esperar hasta que se enfríe el cordón de soldadura antes de inclinar/orientar el anillo**

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

Artículo	Alcance LC	Espesor de soldadura HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32	C813X32	32000 daN

- La soldadura debe ser realizada en achanfado continuo HV; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
- Ejecutar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
- Para soldar la brida de fijación 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 de negro) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
- Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura

- 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°C	No admitido

- Coeficiente de seguridad 2

**PARE DE APOYO**

- Comprobar que sea adecuada para la soldadura (acero común con contenido de carbono max. 0.40%); en garantía de ello, solicitar autorización al fabricante de la misma
- Comprobar que este extenta 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
- 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 831: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1 - EN 75410 - EN 12195/1

**PROHIBICIONES**

- No utilizar las bridas a soldar en ambientes acidos o con alta corrosión de sustancias químicas e/ou en atmosfera 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 (pintadas de negro) y evitar el calentamiento de las bridas durante la soldadura
- No detenerse en zonas peligrosas durante el uso (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída o desprendimiento de la carga desplazada 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

**CONSERVAÇÃO**

- Las bridas de fijación 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.

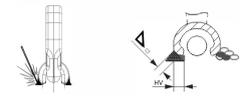
Las instrucciones originales están redactadas en italiano

**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



- O cordão de soldadura deve ser circular e fechado



Para estribo para soldar com mola

**ATENÇÃO:**

**Soldar a base do estribo com o anel na posição vertical. Para não comprometer o funcionamento da mola, aguardar que o cordão de soldadura arrefeça antes de inclinar/orientar o anel**

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

Artigo	Capacidade LC	Espessura de solda HV + Aa
C813X03	C813X03	3000 daN
C813X05	C813X05	5000 daN
C813X08	C813X08	8000 daN
C813X134	C813X134	13400 daN
C813X32</		