

# 832X

Gancio a saldare  
Hook weld-on type  
Chrochet à souder  
Anschweißshaken




# CARCANO

Via per Alzate, 31 - 22032 Albese con Cassano (Como) - ITALY  
Telefono (+39) 031 429611 - Fax (+39) 031 426151  
E-mail: stamperia@carcano.it

# CARTEC100

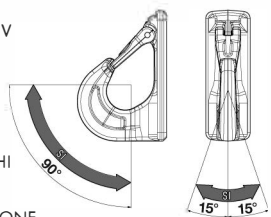
### MARCATURE

- [ CARTEC ] : Sigla costruttore
- [ 832X ] : Codice articolo
- [ CE ] : Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [ .. t ] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1 t)
- [ 1/E ] : Lotto di rintracciabilità
- [  ] : Omologazione DGUV
- [ ITALY ] : Made in Italy
- [ 10 ] : Grado 100


### USO PREVISTO

GANCIO A SALDARE  
DESTINATO AL  
SOLLEVAMENTO DEI CARICHI

NON UTILIZZABILE PER IL  
SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

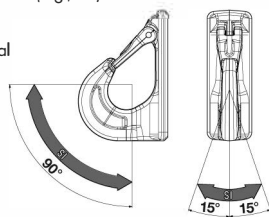


### MARKINGS


- [ CARTEC ] : Manufacturer's initials
- [ 832X ] : Part number
- [ CE ] : EC mark in accordance with the 2006/42/EC Machinery Directive
- [ .. t ] : Maximum load in tonnes (e.g., 1 t)
- [ 1/E ] : Traceability batch
- [  ] : DGUV type-approval
- [ ITALY ] : Made in Italy
- [ 10 ] : Grade 100

INTENDED USE  
HOOK WELD-ON TYPE  
FOR LIFTING LOADS

DO NOT USE FOR LIFTING  
PERSONS

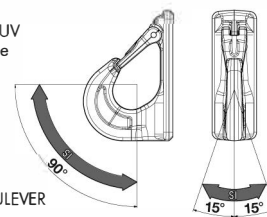


### MARQUAGES


- [ CARTEC ] : Sigle du constructeur
- [ 832X ] : Référence article
- [ CE ] : Marquage CE selon la directive machines 2006/42/EC
- [ .. t ] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. : 1,5 t)
- [ 1/E ] : Lot de traçabilité
- [  ] : Homologation DGUV
- [ ITALIE ] : Fabriqué en Italie
- [ 10 ] : Degré 100

USAGE PREVU  
CHROCHET À SOUDER  
EXCLUSIVEMENT DESTINE  
AU LEVAGE DE CHARGES

NE PAS UTILISER POUR SOULEVER  
DES PERSONNES

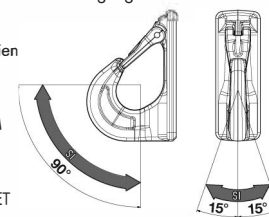


### KENNZEICHNUNGEN

- [ CARTEC ] : Herstellerkennzeichnung
- [ 832X ] : Artikelnummer
- [ CE ] : CE Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [ .. t ] : Maximale Traglast in Tonnen (z. B. 1 t)
- [ 1/E ] : Chargennummer zur Rückverfolgung
- [  ] : DGUV Zulassung
- [ ITALY ] : Hergestellt in Italien
- [ 10 ] : Grad 100

BESTIMMUNGSZWECK  
ANSCHWEISSHAKEN ZUM  
HEBEN VON LASTEN

NICHT FÜR DAS ANHEBEN  
VON PERSONEN GEEIGNET



### "Dichiarazione di incorporazione CE"

(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)  
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all. I cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della "Direttiva macchine" di riferimento.

### "EC declaration of incorporation"

(Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)  
It is hereby declared that all materials concerned by the declaration herein were made in compliance with the essential requirements to prevent the risks due to lifting operations (annex I chap.4); that the materials are intended for incorporation in a machine or lifting sling; their commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared conforming to the provisions of the reference "Machinery Directive".

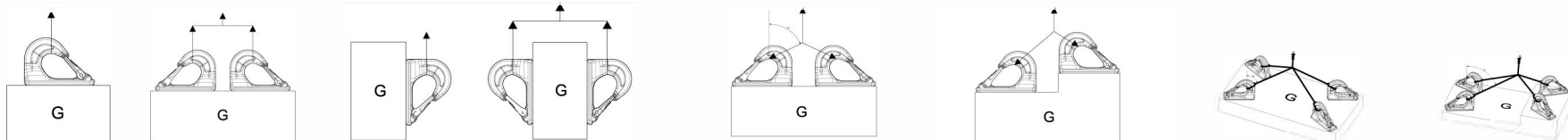
### « Déclaration de conformité CE »

(Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)  
Tous les matériaux faisant l'objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes afin de prévenir les risques dus à des opérations de levage (annexe I chap. 4). Les matériaux sont destinés à être intégrés à une machine ou à une sangle de levage. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle ils sont incorporés n'a pas été déclarée conforme aux clauses de la « Directive machines » de référence.

### „Einbauerklärung gemäß CE“

(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B)  
Hiermit wird bescheinigt, dass alle in der vorliegenden Erklärung genannten Materialien in Konformität mit den wesentlichen Vorgaben bezüglich der Vorbeugung gegen Hebevorgänge bedingte Gefährdungen gefertigt wurden (Anhang I, Kap. 4); dass die Materialien für den Einbau in eine Maschine oder eine Hebevorrichtung ausgelegt sind. Die Inbetriebnahme ist erst gestattet, nachdem die Maschine, in die die Materialien eingebaut wurden, mit der zugrunde liegenden Maschinenrichtlinie für konform erklärt wurde.

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

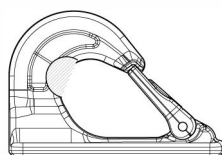


Codice	WLL Ton	0°		90°		0-45°		45-60°		assim	
		1 braccio	2 bracci	1 braccio	2 bracci						
C832X015	1,5	1,5	3	1,5	3	2,1	1,5	1,5	3,15	2,25	1,5
C832X025	2,5	2,5	5	2,5	5	3,5	2,5	2,5	5,25	3,75	2,5
C832X040	4	4	8	4	8	5,6	4	4	8,4	6,0	4
C832X067	6,7	6,7	13,4	6,7	13,4	9,4	6,7	6,7	14	10	6,7

### VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GANCI A SALDARE ART. 832X DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO ED ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che :

- il gancio ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- le marcature siano ben leggibili
- la sicura durante l'operazione di aggancio/sgancio dei carichi sia sempre funzionale e non rimanga bloccata in posizioni non corrette.
- 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)
- 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%
- 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

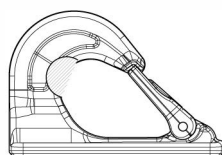
Si ricorda che :

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento i ganci serie 832X 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. 832X TO BE CARRIED OUT BEFORE EVERY USE AND AT LEAST ANNUALLY

Before all use, check that:

- the hook and the welding bead are free from defects due to wear, corrosion, cracks or evident deformations
- the markings are fully legible
- during hook/release of the loads the latch is always functional and does not remain locked in incorrect positions.
- 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)
- 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%
- 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.

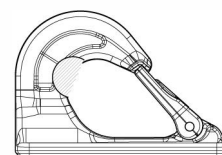
Remember that:

- the checks must be performed by qualified personnel
- being lifting accessories, the 832X 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. 832X À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que :

- le crochet et le cordon de soudure ne présentent aucune marque d'usure, de corrosion, fissure ou déformation évidentes
- les marquages sont bien lisibles
- le linguet durant l'opération d'accrochage/déaccrochage des charges est toujours fonctionnel et ne reste pas bloqué en position incorrecte.
- 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)
- le crochet n'a subi aucune déformation ayant amené le linguet à s'échapper. Le crochet n'a pas été ouvert à plus de 10 %.
- 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.

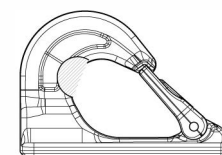
Il convient de rappeler que :

- les contrôles doivent être exécutés par du personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les crochets de la série 832X 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 DURCHFÜHRENDE GEBRAUCHSEIGNUNGSPRÜFUNG FÜR ANSCHWEISSHAKEN ART.832X

Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:

- Der Haken und die Schweißnaht dürfen keinerlei Verschleißerscheinungen, Korrosion, Risse oder offensichtliche Verformungen aufweisen;
- Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
- Die Sicherung muss beim Einhängen/Lösen der Lasten immer funktionstüchtig sein und darf nicht in unzulässigen Positionen blockieren;
- Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die die Haken ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Haken als auch in den Betriebsanleitungen angegeben);
- 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;
- 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:

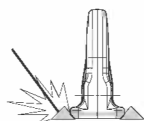
- Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- In ihrer Eigenschaft als Hebezug müssen die Haken der Serie 832X regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind.

**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 9606-1
- il gancio a saldare è prodotto in acciaio bonificato 23MnNiCrMo5-2 secondo norma DIN17115
- 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

Articolo	WLL	Spessore saldatura HV + a
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm



- Il cordone di saldatura deve essere effettuato su tutti e 4 i lati, 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 preriscaldamento 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 schemi riportati nella tabella dei carichi di riferimento.

**Fattori di riduzione di portata**

Temperatura ambiente	Riduzione
Da - 40°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 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**

- Il gancio può essere utilizzato in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

**DIVIETI**

- Non utilizzare i ganci a saldare con angolature diverse da quelle indicate negli schemi allegati
- Non utilizzare i ganci 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 - 40°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
- 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**

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.

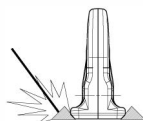
Istruzioni originali redatte in lingua italiana

**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 around 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 9606-1
- the weld-on hook is made of 23MnNiCrMo5-2 tempered steel according to the DIN17115 standard
- 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

Article	WLL	Welding thickness HV + a
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm



- The welding bead must be on all 4 sides, 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 diagrams in the pertinent load table.

**Capacity reduction factors**

Ambient temperature	Reduction
From - 40°C to 200°C	none
From 200°C to 300°C	- 10%
From 300°C to 400°C	-25%
Over 400°C	Not permitted

**Safety coefficient 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**

- The hook can be used in complete safety up to a maximum of 20,000 lifts at full load
- In the event of high-risk lifting operations, conditions of safety for those persons exposed to risks must be guaranteed
- Failure to abide by these instructions could cause property damage or personal injury
- Documentation drawn up in compliance with the provisions of point 1.7.4.2 of the 2006/42/EC MACHINERY DIRECTIVE

**PROHIBITIONS**

- Do not use the weld-on hooks at angles that are different from those indicated in the attached diagrams
- Do not use the hooks in acidic environments or those subject to high corrosion of chemicals and/or in explosive atmospheres
- Do not use in settings with a temperature above 400°C or below - 40°C
- Do not exceed the capacities specified in the reference table
- Do not use for purposes other than those envisaged
- Do not use for lifting persons
- Do not stand underneath the suspended load during use
- 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)
- 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, non corrosive, etc.)

**DISPOSAL**

The product packaging must be sent for normal recycling. The product must be recovered as metal scrap.

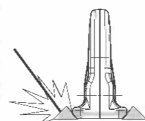
Translation of the original instructions written in Italian

**INSTRUCTIONS**

**Pour 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 9606-1.
- Le crochet à souder est réalisé en acier bonifié 23MnNiCrMo5-2 conformément à la norme DIN17115
- Le matériau utilisé pour la soudure doit être adapté et à même de supporter les charges de référence.
- The cordon de soudure doit être circulaire et fermé.
- l'épaisseur minimale du cordon de soudure figure dans le tableau de référence.

Article	WLL	Epaisseur soudure HV + a
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm



- Le cordon de soudure doit être sur les quatre côtés, 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 figurant dans le tableau des charges de référence.

**Facteurs de réduction de portée**

Température ambiante	Réduction
De - 40°C à 200°C	aucune
De 200°C à 300°C	- 10%
De 300°C à 400°C	-25%
Plus de 400°C	Non admis

**Coefficient de sécurité 4**

**Pour le mur 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**

- Le crochet peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge.
- En cas d'opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties.
- Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes.
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

**INTERDICTIONS**

- Ne pas utiliser les crochets à souder à des angles différents de ceux figurant dans les annexes
- Ne pas utiliser le crochet dans des environnements acides ou très corrosifs en présence de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- Ne pas utiliser à une température supérieure à 400 °C ou inférieure à - 40 °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 soulever des personnes
- Ne pas rester sous la charge suspendue lors de l'utilisation
- 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)
- 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 crochet 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.

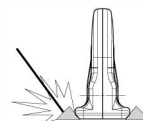
Traduction de la version originale du manuel en italien

**ANWEISUNGEN**

**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, das gemäß der Norm EN ISO 9606-1 hierfür qualifiziert ist.
- Der Haken ist aus vergütetem Stahl 23MnNiCrMo5-2 entsprechend der Norm DIN17115 hergestellt.
- 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.

Artikel	WLL	Stärke der Schweißnaht HV + a
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm



- Die Schweißnaht muss als auf allen vier Seiten HVNaht und umlaufende 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 schnellgeköhlt 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 der in der Referenzlastentabelle angeführten Schemata positioniert werden.

**Faktoren für die Minderung der Traglast**

Umgebungstemperatur	Minderung
Von - 40°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 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**

- Der Haken kann in uneingeschränkter Sicherheit für bis zu 20.000 Hubvorgänge bei Vollauslastung verwendet werden.
- Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko müssen entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die Personen getroffen werden, die diesem Risiko ausgesetzt sind.
- Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben.
- Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

**VERBOTE**

- Die Anschweißhaken nicht mit anderen Winkeln als denen verwenden, die in den beiliegenden Schemata angegeben sind.
- Die Anschweißhaken nicht in Umgebungen mit saurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden.
- Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 400 °C oder geringer als - 40 °C sind.
- Nicht die in der Referenztabelle genannten Höchsttraglasten überschreiten.
- Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Während der Verwendung nicht unter der hängenden Last verweilen.
- 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).
- 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 Altmittel entsorgt werden.


Übersetzung der in italienischer Sprache verfassten Originalanleitung

**Gancho a soldar**  
**Gancho de soldar**  
**Aangelaste haak**


Ed. 06

**MARCADOS**

- [ CARTEC ]: Sigla fabricante
- [ 832X ]: Código artículo
- [ CE ]: Marca CE según Directiva Máquinas 2006/42/CE
- [ ... t ]: Carga máxima de uso en toneladas (ej. 1 t)
- [ 1 / E ]: Lote de trazabilidad

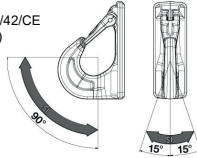
- : Homologación DGUV
- [ ITALY ]: Made in Italy
- [ 10 ]: Grado 100

**USO PREVISTO**
**GANCHO A SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS**
**NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS**


"Declaración de incorporación CE"

(Directiva Máquinas 2006/42/CE anexo IIB).

Se declara que todos los materiales que son objeto de la presente declaración han sido realizados de conformidad con los requisitos esenciales para prevenir riesgos debidos a las operaciones de elevación (anexo I cap.4); que los materiales están destinados a incorporarse en una máquina o eslinga de elevación; está prohibido poner el equipo en uso mientras la máquina en la que se haya incorporado no haya sido declarada conforme a las disposiciones de la "Directiva Máquinas" de referencia.

**(ES)****MARCAÇÕES**

- [ CARTEC ]: Sigla fabricante
- [ 832X ]: Código do artigo
- [ CE ]: Marcação CE conforme diretiva das máquinas 2006/42/CE
- [ ... t ]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 1 t)
- [ 1 / E ]: Lote de rastreabilidade

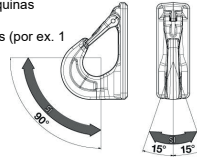
- : Homologação DGUV
- [ ITALY ]: Made in Italy
- [ 10 ]: Grau 100

**UTILIZAÇÃO PREVISTA**
**GANCHO PARA SOLDAR DESTINADO À ELEVACÃO DE CARGAS**
**NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVACÃO DE PESSOAS**


"Declaração de incorporação CE"

(Diretiva das máquinas 2006/42/CE an. IIB)

Declaramos por este meio que todos os materiais objeto da presente declaração foram realizados em conformidade com os requisitos essenciais de prevenção de riscos decorrentes de operações de elevação (anexo I, capítulo 4); que os materiais se destinam a incorporação numa máquina ou numa cinta de elevação; que é proibida a sua colocação em serviço enquanto a máquina em que foram incorporados não tiver sido declarada em conformidade com as disposições da "Diretiva das máquinas" de referência.

**(PT)****MARKERINGEN**

- [ CARTEC ]: Sign bouwer
- [ 832X ]: Artikelnummer
- [ CE ]: CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [ ... t ]: Maximale gebruiksbelasting in ton (bijv. 1 t)
- [ 1 / E ]: Traceerbaarheid batch

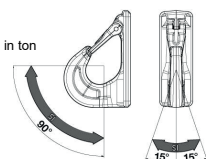
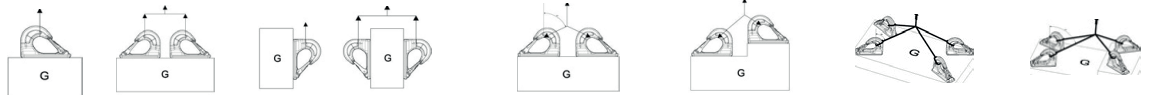
- : DGUV homologatie
- [ ITALIE ]: Made in Italië
- [ 10 ]: Graad 100

**BEOOGD GEBRUIK**
**AANGELASTE HAAK BEDOELD VOOR HET HIJSEN VAN LASTEN NIET GEBRUIKEN OM PERSONEN OP TE TILLEN**

"CE-oprichtingsverklaring"

(Machinerichtlijn 2006/42/EG bijlage IIB )

Hierbij wordt verklaard dat alle materialen waarop deze verklaring betrekking heeft, zijn vervaardigd in overeenstemming met de essentiële eisen ter voorkoming van risico's in verband met hijs- of hefverrichtingen (bijlage I hoofdstuk 4); dat de materialen zijn bedoeld om te worden ingebouwd in een machine of hijs- of hefmachine of -gereedschap; het is verboden ze in gebruik te nemen voordat de machine waarin ze worden ingebouwd in overeenstemming is verklaard met de bepalingen van de relevante "Machinerichtlijn".

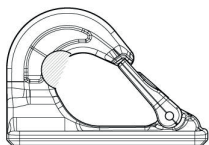
**(NL)****W.L.L Working load limit (t)**

Código Código Code	W.L.L. t	0°		90°		0°-45°		Asimm	0°-45°		Asimm
		1 brazo 1 braço 1 arm	2 brazos 2 braços 2 arms	1 brazo 1 braço 1 arm	2 brazos 2 braços 2 arms	2 brazos 2 braços 2 arms	3/4 brazos 3/4 braços 3/4 arms				
C832X015	1,5	1,5	3	1,5	3	2,1	1,5	1,5	3,15	2,25	1,5
C832X025	2,5	2,5	5	2,5	5	3,5	2,5	2,5	5,25	3,75	2,5
C832X040	4	4	8	4	8	5,6	4	4	8,4	6,0	4
C832X067	6,7	6,7	13,4	6,7	13,4	9,4	6,7	6,7	14	10	6,7

**VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LOS GANCHOS A SOLDAR ART. 832X A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL**

Antes de cada uso comprobar que:

- 1) el gancho y el cordón de soldadura estén libres de defectos de desgaste, corrosión, grietas o deformaciones evidentes
- 2) las marcas estén bien legibles
- 3) el seguro funcione siempre durante la operación de enganche/desenganche y no quede bloqueado en posiciones no correctas.
- 3) las cargas sean conformes a la capacidad de los ganchos (las capacidades están indicadas tanto en los ganchos como en las instrucciones de uso)
- 4) el gancho no haya sufrido una deformación que haya hecho salir el seguro del gancho, ni una apertura de la boca del gancho superior al 10%
- 5) el gancho no haya sufrido una reducción superior al 10% de su medida inicial debido al desgaste en uno de los puntos de contacto con los accesorios de elevación



Si los controles dan resultado negativo, no utilizar el gancho: sustituirlo

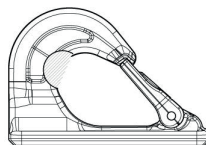
Se recuerda que:

- los controles deben ser efectuados por personal cualificado
- los ganchos serie 832X son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes.

**VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA GANCHO PARA SOLDAR ART. 832X A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO**

Antes de cada utilização, certifique-se de que:

- 1) o gancho e o cordão de soldadura estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
- 2) as marcas estão bem legíveis
- 3) durante a operação de engate/desengate das cargas, o dispositivo de segurança está sempre funcional e não permanece bloqueado em posições erradas
- 3) as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os ganchos foram concebidos (as capacidades são indicadas quer nos ganchos quer nas instruções de utilização)
- 4) o gancho não sofreu uma deformação que fizesse com que o dispositivo de segurança saísse do próprio gancho e não sofreu uma abertura da boca do gancho superior a 10%
- 5) o gancho não sofreu uma redução de mais de 10% devido ao desgaste em relação à dimensão inicial em nenhum dos pontos de contacto com os acessórios de elevação



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

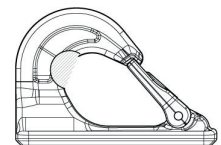
Relembremos que:

- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
- enquanto acessórios de elevação, os ganchos série 832X devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor.

**CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR HET GEBRUIK VAN DE LASHAKEN ART. 832X UIT TE VOEREN VOOR ELK GEBRUIK EN TEN MINSTE JAARLIJKS UIT TE VOEREN**

Voordat het gebruik, controleer eerst of:

- 1) de haak en de lasnaad vrij zijn van slijtage, corrosie, scheuren of duidelijke vervormingen
- 2) de markeringen duidelijk leesbaar zijn
- 3) de veiligheidspal tijdens het aan- en afkoppelen van de lading altijd goed werkt en niet vergrendeld blijft in onjuiste posities.
- 3) de belastingen komen overeen met de capaciteiten waarvoor de haken zijn ontworpen (de capaciteiten staan zowel op de haken als in de gebruiksaanwijzing vermeld)
- 4) wanneer de haak niet zodanig is vervormd dat de veiligheidspal uit de haak is gegleden en de haakmond in geen geval meer dan 10% is geopend
- 5) wanneer de haak op geen van de contactpunten met de hijs- of hefhelpstukken meer dan 10% kleiner is geworden door slijtage ten opzichte van de oorspronkelijke grootte/vermindering



Indien de controles negatief uitvallen, mag de haak niet meer gebruikt worden en moet hij vervangen worden

Let op:

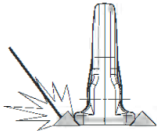
- inspecties uitgevoerd worden door gekwalificeerd personeel
- als hijs- en hefgereedschap de ankerbeugels van de 832X-serie periodieke geplande inspecties ondergaan en opgenomen worden in een speciaal inspectieregister in overeenstemming met de geldende normen en wetten.

## INSTRUCCIONES

### La soldadura

- El gancho a soldar debe ser instalado por personal mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según la Directiva Máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas
- La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar el gancho de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga
- En caso de carga asimétrica considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
- La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606-1
- El gancho a soldar es de acero revenido 23MnNiCrMo5-2 según la norma DIN17115
- El material utilizado para la soldadura debe ser adecuado y apto para 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

Artículo	W.L.L. (t)	Espesor soldadura	
		HV + a	
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm	
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm	
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm	
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm	

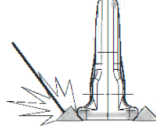


## INSTRUÇÕES

### Para a soldadura

- O gancho para soldar deve ser instalado por pessoal com mais de 18 anos e qualificado para as operações de elevação, que devem ser efetuadas de acordo com a diretiva das máquinas 2006/42/CE e posteriores alterações
- A pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deverá identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar o gancho de forma a garantir que a carga se mantém sempre equilibrada
- Em caso de carga assimétrica, deve considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
- A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606-1
- O gancho para soldar é fabricado em aço temperado 23MnNiCrMo5-2 de acordo com a norma DIN17115
- O material utilizado na soldadura deve ser adequado e 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 na tabela de referência

Artigo	W.L.L. (t)	Espessura soldadura	
		HV + a	
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm	
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm	
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm	
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm	



- El cordón de soldadura debe efectuarse en los 4 lados y debe ser de tipo HV y de ángulo continuo; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800
- Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
- Para soldar el gancho, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
- Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura
- Colocar el gancho en la posición adecuada para la carga que se va a levantar, con cuidado para evitar esfuerzos como torsiones o vuelcos de la carga; el gancho siempre debe estar alineado a la dirección de tiro como se indica en los esquemas que figuran en la tabla de cargas de referencia.

### Factores de reducción de capacidad

Temperatura ambiente	Reducción
Inferior a -40°C	No admitido
de -40°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 4

#### 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 adecuadamente limpia y libre de defectos superficiales, grietas o asperezas
- comprobar que sea adecuadamente plana y de las medidas correctas para permitir un buen apoyo de toda la superficie de la base de gancho a soldar (incluido el cordón de soldadura).
- comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga

#### Generales

- 1) El gancho se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga
- 2) En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo
- 3) El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
- 4) Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/CE

### PROHIBICIONES

- 1) No utilizar los ganchos a soldar con ángulos diferentes de aquellos indicados en los esquemas adjuntos
- 2) No utilizar los ganchos en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
- 3) No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a -40°C
- 4) No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- 5) No utilizar con fines diferentes de aquellos previstos
- 6) No utilizar para levantar personas
- 7) No detenerse debajo de la carga suspendida
- 8) No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
- 9) 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

El gancho debe ser conservado 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.

- O cordão de soldadura deve ser efetuado nos quatro lados, do tipo HV, e deve ser de ângulo contínuo; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
- Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração correta
- Para soldar o gancho, a temperatura de pré-aquecimento deve estar entre 130° e 170°
- Evitar o arrefecimento repentino da soldadura
- Posicionar o gancho de forma adequada à carga a elevar tendo o cuidado de evitar solicitações não permitidas como torções ou viragem da carga; o gancho deve ser sempre posicionado no sentido da tração, conforme indicado na tabela de cargas de referência

### Fatores de redução da capacidade

Temperatura ambiente	Redução
Inferior a -40°C	Não admitido
de -40°C a 200°C	nenhuma
de 200°C a 300°C	-10%
de 300°C a 400°C	-25%
Mais de 400°C	Não admitido

### • Coeficiente de segurança 4

#### Para 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
- Verificar se é adequadamente plana e dimensionada de forma a permitir um bom apoio de toda a superfície da base a soldar do gancho (incluindo o cordão de soldadura).
- Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga

#### Gerais

- 1) O gancho pode ser utilizado em total segurança até um máx. de 20 000 elevações em plena carga
- 2) Em caso de operação de elevação de risco elevado, devem ser garantidas as condições de segurança para as pessoas expostas ao risco
- 3) O não cumprimento das indicações pode causar lesões em pessoas e danos em objetos
- 4) Documentação redigida de acordo com o ponto 1.7.4.2 da diretiva das máquinas 2006/42/CE

### PROIBIÇÕES

- 1) Não utilizar ganchos para 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 atmosfera explosiva
- 3) Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400°C ou inferior a -40°C
- 4) Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
- 5) Não utilizar para fins diferentes dos previstos
- 6) Não utilizar para elevar pessoas
- 7) Não permanecer sob a carga suspensa durante a utilização
- 8) 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)
- 9) 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

O gancho deve ser conservado em ambiente adequado (por ex. ambiente seco, não corrosivo, etc.)

### ELIMINAÇÃO

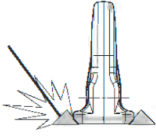
O produto deve ser eliminado como resíduo metálico.

## INSTRUCTIES

### Voor lassen

- De aanlashaak dient te worden geïnstalleerd door volwassen en gekwalificeerd personeel, aangezien deze wordt gebruikt voor hijs- of heffverrichtingen die moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met de Machineryrichtlijn 2006/42/EG, zoals gewijzigd
- de bevoegde toezichhoudende persoon dient altijd het zwaartepunt van de last te bepalen en de haak zo te plaatsen dat de last altijd in evenwicht is
- overweeg in het geval van asymmetrische belasting een verlaging van de last zoals aangegeven in de tabel
- het lassen dient uitgevoerd te worden door een bevoegde persoon op basis van EN ISO 9606-1
- de lashaak is vervaardigd van gehard en getemperd staal 23MnNiCrMo5-2 volgens DIN 171 15
- Het materiaal waarmee gelast wordt, dient geschikt te zijn en bestand tegen de referentiebelastingen.
- De lasnaad moet rond en gesloten zijn
- De minimale dikte van de lasnaad wordt gegeven in de referentietabel

Artikel	W.L.L. (t)	Lasdikte	
		HV + a	
C832X015	1,5	HV 4,5 mm + 5 mm	
C832X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm	
C832X040	4	HV 7 mm + 6 mm	
C832X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm	



- De lasnaad moet worden gemaakt aan alle 4 zijden, type HV en moet een doorlopende hoek hebben; deze las voldoet aan DIN 18800
- Maak ten minste twee overlappende lasnaden voor een goede inbranding
- Bij het lassen van de haak moet de voorverwarmingstemperatuur tussen 130°C en 170°C liggen.
- Plotselinge afkoeling van de las vermijden
- Plaats de haak op een manier die geschikt is voor de te hijsen last en voorkom ontoelaatbare belastingen zoals verdraaien of kantelen van de last; de haak dient altijd in de trekrichting te worden geplaatst zoals weergegeven in de diagrammen in de lastreferentietabel.

### Factoren voor vermindering draagvermogen

Omgevingstemperatuur	Vermindering
Minder dan -40°C	Niet toegelaten
Van -40°C tot 200°C	geen
Van 200°C tot 300°C	-10%
Van 300°C tot 400°C	-25%
Boven 400°C	Niet toegelaten

### • Veiligheidsfactor 4

#### Voor de steunmuur

- controleer of het geschikt is voor laswerkzaamheden (normaal staal met een koolstofgehalte van max. 0,40%) en vraag hiervoor toestemming aan de fabrikant van het lasmateriaal
- controleer of deze voldoende schoon is en of deze vrij is van oppervlaktedefecten, barsten of ruwheid
- controleer of het voldoende vlak is en voldoende gemeten, dusdanig dat het gehele oppervlak van de te lassen basis van de haak (inclusief de lasnaad) goed ondersteund wordt.
- Controleer of het voldoende gemeten is, om te voorkomen dat het vervormt of bezwijkt onder belasting

#### Algemeen

- 1) De haak kan tot maximaal 20.000 takels onder volledige belasting veilig worden gebruikt
- 2) Bij risicovolle hijs- of heffverrichtingen moeten de veiligheidsomstandigheden voor de blootgestelde personen gewaarborgd zijn
- 3) Het niet naleven van de voorschriften kan leiden tot persoonlijk letsel en schade aan eigendommen
- 4) Documentatie opgesteld in overeenstemming met punt 1.7.4.2 van de Machineryrichtlijn 2006/42/EG

### VERBODSBEPALINGEN

- 1) Gebruik geen lashaken met een andere hoek dan aangegeven in de bijgevoegde diagrammen
- 2) Gebruik de haken niet in zure of sterk corrosieve chemische omgevingen en/of in explosieve atmosferen
- 3) Niet gebruiken in een omgeving met een temperatuur hoger dan 400°C of lager dan -40°C
- 4) Zorg dat u het draagvermogen in de referentietabel niet overschrijft
- 5) Gebruik deze niet voor andere doeleinden dan waarvoor ze bedoeld zijn
- 6) Gebruik dit apparaat niet voor het tillen van personen
- 7) Zorg dat u tijdens het gebruik niet onder een hangende last staat
- 8) Zorg dat u tijdens het gebruik niet in gevaarlijke gebieden staat (gevaarlijke gebieden worden gedefinieerd als blootgestelde/gedetecteerde gebieden waarin het risico bestaat dat de last die met het hulpstuk wordt gehanteerd, valt)
- 9) Indien er wijzigingen of reparaties en/of nabehandelingen aan het product worden uitgevoerd, dan vervalt de garantie en zijn wij van elke aansprakelijkheid ontheven

### OPSLAG

De haak dient te worden opgeborgen in een geschikte omgeving (bijv. droog, niet corrosief, enz.)

### AFVOER

Productverpakkingen moeten naar een normale gescheiden inzamelplaats worden gestuurd. Het product moet als schroot worden teruggewonnen.