

838X

Staffa a saldare
Ring weld-on type
Etrier à souder
Ringbock zum Heben



MARCATURE

[CARTEC]: Sigla costruttore
[CE]: Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
[WLL ... t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1 t)
[1/E]: Lotto di rintracciabilità

[]: Omologazione DGUV
[838]: Codice prodotto
[10]: Grado 100
[ITALY]: Made in Italy

USO PREVISTO

**STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI OPPURE ALLA SALDATURA SU ATTREZZATURE PER SOLLEVAMENTO DI CARICHI.
NON UTILIZZABILE PER SOLLEVAMENTO PERSONE.**

"Dichiarazione di incorporazione CE" (Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB) 2006/42/EC.

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.

CARCANO

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

Ed. 04

MARKINGS

[CARTEC]: Manufacturer label
[CE]: CE markings in compliance with the Machinery Directive 2006/42/EC
[WLL ... t]: Maximum load that can be used in tons (for example 1 t)
[1/E]: Traceability batch

[]: DGUV type-approval
[838]: Product code
[10]: Grade 100
[ITALY]: Made in Italy

INTENDED USE

**WELD-ON LIFTING POINT FOR LIFTING LOADS
OR FOR WELDING ON LOAD-LIFTING EQUIPMENT.
DO NOT USE FOR LIFTING PERSONS.**

"EC declaration of incorporation CE"
(Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB).

It is hereby declared that all material, 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".

MARQUAGES

[CARTEC]: Sigle du constructeur
[CE]: Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
[WLL ... t]: Charge maximale de service en tonnes (par ex. 1 t)
[1/E]: Lot de traçabilité

[]: Homologation DGUV
[838]: Code du produit
[10]: Degré 100
[ITALY]: Fabriqué en Italie

USAGE PRÉVU

**ANNEAU A SOUDER EXCLUSIVEMENT DESTINE AU LEVAGE
DE CHARGES OU A LA SOUDURE SUR EQUIPEMENT POUR LE
LEVAGE DES CHARGES
NE PAS UTILISER POUR SOULEVER DES PERSONNES**

« 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 angle 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.

CARTEC100

STEMPELUNGEN

[CARTEC]: Hersteller-Logo
[CE]: CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
[WLL ... t]: Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1 t)
[1/E]: Rückverfolgbarkeits-Code

[]: DGUV-Zulassung
[838]: Artikelnummer
[10]: Güteklasse 10
[ITALY]: Made in Italy

BESTIMMUNGSZWECK

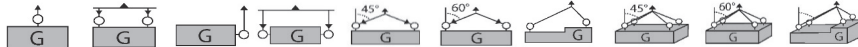
**ANSCHWEISSPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN ODER ZUM
SCHWEISSEN AUF HEBWERKZEUGE.**

NICHT FÜR DAS ANHEBEN VON PERSONEN GEEIGNET.

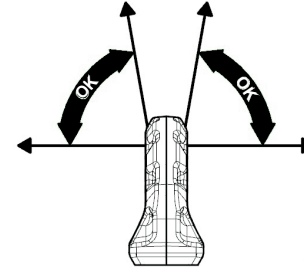
"Einbauerklärung gemäß CE" (Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B).

Hiermit wird bescheinigt, dass alle in der vorliegenden Erklärung genannten Materialien in Konformität mit den wesentlichen Vorgaben bezüglich der Vorbeugung gegen durch 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.

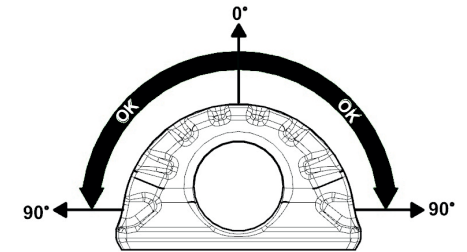
Working Load Limit W.L.L. (t)



Codice Code Code Code	W.L.L.	1 braccio 1 leg 1 brin 1 Strang		2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge		2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge			3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge		
		0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimm	0°-45°	45°-60°	Asimm
C838X008	0,8	2	4	0,8 (2)	1,6 (4)	1,12 (2,8)	0,8 (2)	0,8 (2)	1,6 (4,25)	1,18 (3)	0,8 (2)
C838X016	1,6	4	8	1,6 (4)	3,2 (8)	2,2 (5,6)	1,6 (4)	1,6 (4)	3,4 (8,4)	2,4 (6)	1,6 (4)
C838X032	3,2	9	18	3,2 (9)	6,4 (18)	4,5 (12,6)	3,2 (9)	3,2 (9)	6,7 (18,9)	4,8 (13,5)	3,2 (9)
C838X050	5	12	24	5 (12)	10 (24)	7 (16,8)	5 (12)	5 (12)	10,5 (25,2)	7,5 (18)	5 (12)
C838X100	10	20	40	10 (20)	20 (40)	14 (28)	10 (20)	10 (20)	21,2 (42)	15 (30)	10 (20)



POSIZIONE 1
POSITION OF USE 1
POSITION D'UTILISATION 1
BENUTZUNGSSTELLUNG 1



POSIZIONE 2
POSITION OF USE 2
POSITION D'UTILISATION 2
BENUTZUNGSSTELLUNG 2

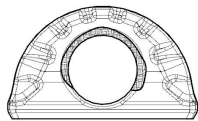
W.L.L. POSIZIONE 1/(W.L.L.) POSIZIONE 2

W.L.L. POSITION OF USE 1/(W.L.L.) POSITION OF USE 2
W.L.L. POSITION D'UTILISATION 1/(W.L.L.) POSITION D'UTILISATION 2
W.L.L. BENUTZUNGSSTELLUNG 1/(W.L.L.) BENUTZUNGSSTELLUNG 2

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA A SALDARE ART. 838X DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- 1) La staffa ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche e deformazioni evidenti
- 2) Le marcature siano ben leggibili
- 3) I carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe sono state progettate (le portate sono indicate sia sulle staffe che sulle istruzioni d'uso)
- 4) Il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura di uno dei punti di contatto
- 5) Gli accessori inseriti nella staffa a saldare 838X per l'operazione di sollevamento devono potersi muovere liberamente e senza impedimenti e devono essere di dimensioni/portate appropriate al carico da sollevare



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
- In quanto accessori di sollevamento le staffe a saldare serie 838X devono essere sottoposte 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 LIFTING POINTS PART NO. 838X TO BE CARRIED OUT BEFORE AND AT LEAST ANNUALLY

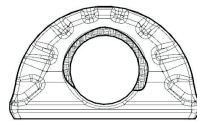
Before use each time make sure that:

- 1) The weld-on point and the welding bead are free from defects due to wear, corrosion, cracks or evident deformations
- 2) The markings are fully legible
- 3) The lifting loads conform to the capacities for which the welding-on point have been designed (the capacities are specified both on the welding on points as well as on the instructions for use)
- 4) The accessories assembled to the weld-on lifting point 838X for the lifting operation have to move freely without obstacles and have to fit in size and capacity to the load to lift
- 5) The welding on point 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 check, be unsuccessful, the weld-on point must not be used any more and needs replacing

Please remember that:

- Checks have to be carried out by a qualified staff as lifting accessories
- being lifting accessories, the 838X series, must be subjected to scheduled periodic checks and recorded in a designated control register in compliance with the standards and laws in force



VERIFICATION DE LA CONFORMITE DE L'ANNEAU DE LEVAGE A SOUDER ART. 838X A EXECUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

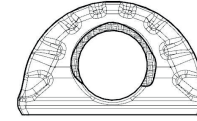
Avant toute utilisation, vérifier que:

- 1) L'anneau et le cordon de soudure ne présentent aucune marque d'usure, de corrosion, fissure ou déformation évidentes
- 2) Les marquages sont bien lisibles
- 3) Les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux à souder, ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
- 4) Les accessoires montés à l'anneau à souder 838X pour l'opération de levage doivent être librement mobiles et sans obstacles et ils doivent avoir mesure et capacité adéquates à la charge à lever
- 5) L'anneau à souder 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, les anneaux 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 anneaux de la série 838X 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 ANSCHWEISSPUNKT ART. 838X

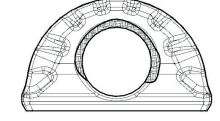
Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:

- 1) Der Anschweißpunkt und die Schweißnaht dürfen keinerlei Verschleißerscheinungen, Korrosion, Risse oder offensichtliche Verformungen aufweisen
- 2) Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
- 3) Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die der Anschweißpunkt ausgelegt ist (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Anschweißpunkt als auch in den Betriebsanleitungen angegeben)
- 4) Der Haken darf keine Verformung aufweisen, aufgrund derer sich die Sicherung aus ihrem Sitz am Anschweißpunkt gelöst hat, und das Hakenmaul darf nicht um mehr als 10% geweitet worden sein;
- 5) Der Anschweißpunkt 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 Anschweißpunkt nicht mehr verwendet werden und ist zu ersetzen

Bitte beachten:

- Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- In ihrer Eigenschaft als Hebezeug müssen die Anschweißpunkte der Serie 838X regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind





Ed. 04

MARCADOS

- [CARTEC]: Sigla fabricante
- [CE]: Marca CE según Directiva Máquinas 2006/42/CE
- [WLL... t]: Carga máxima de uso en toneladas (ej. 1 t)
- [1/E]: Lote de trazabilidad
- [838]: Código artículo
- [DGUV]: Homologación DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grado 100



MARCAÇÕES

- [CARTEC]: Sigla fabricante
- [CE]: Marcação CE conforme diretiva das máquinas 2006/42/CE
- [WLL... t]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 1 t)
- [1/E]: Lote de rastreabilidade
- [838]: Código do artigo
- [DGUV]: Homologação DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grau 100



MARKERINGEN

- [CARTEC]: Sign bouwer
- [CE]: CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [WLL... t]: Maximale gebruiksbelasting in ton (bijv. 1)
- [1/E]: Traceerbaarheid batch
- [835]: Artikelnummer
- [DGUV]: DGUV-homologatie
- [ITALIE]: Made in Italië
- [10]: Graad 100



USO PREVISTO

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS O A LA SOLDADURA EN EQUIPOS PARA LA ELEVACIÓN DE CARGAS.
NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS.

UTILIZAÇÃO PREVISTA

ESTRIBO PARA SOLDAR DESTINADO À ELEVACÃO DE CARGAS OU PARA SOLDADURA EM EQUIPAMENTOS DE ELEVACÃO DE CARGAS.
NÃO UTILIZAR PARA ELEVACÃO PESSOAS.

BEOOGD GEBRUIK

LASBEUGEL BEDOELD VOOR HET HEFFEN VAN LASTEN OF LASSEN AAN APPARATUUR OM LASTINGEN TE HEFFEN.
NIET GEBRUIKEN OM PERSONEN OP TE TILLEN.

"Declaración de incorporación CE" (Directiva máquinas 2006/42/CE anexo IIB) 2006/42/CE.

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.

"Declaração de incorporacão CE" (Diretiva máquinas 2006/42/CE an. IIB) 2006/42/CE.

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.

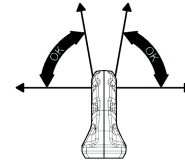
"CE-inebouwverklaring" (bijlage bij Machinerichtlijn 2006/42/EG, bijlage IIB) 2006/42/EG.

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 (ali.I hoofdstuk 4); dat de materialen zijn bedoeld om te worden ingebouwd in een machine of hijs- of hefmaschine 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".

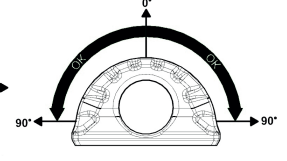
W.L.L Working load limit (t)



Código Código Code	W.L.L.	1 brazo 1 braço 1 arm		2 brazos 2 braços 2 armen		2 brazos 2 braços 2 armen			3/4 brazos 3/4 braços 3/4 armen		
		0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimm	0°-45°	45°-60°	Asimm
C838X008	0,8	2	4	0,8 (2)	1,6 (4)	1,12 (2,8)	0,8 (2)	0,8 (2)	1,6 (4,25)	1,18 (3)	0,8 (2)
C838X016	1,6	4	8	1,6 (4)	3,2 (8)	2,2 (5,6)	1,6 (4)	1,6 (4)	3,4 (8,4)	2,4 (6)	1,6 (4)
C838X032	3,2	9	18	3,2 (9)	6,4 (18)	4,5 (12,6)	3,2 (9)	3,2 (9)	6,7 (18,9)	4,8 (13,5)	3,2 (9)
C838X050	5	12	24	5 (12)	10 (24)	7 (16,8)	5 (12)	5 (12)	10,5 (25,2)	7,5 (18)	5 (12)
C838X100	10	20	40	10 (20)	20 (40)	14 (28)	10 (20)	10 (20)	21,2 (42)	15 (30)	10 (20)



POSICIÓN 1
POSIÇÃO 1
POSITIE 1



POSICIÓN 2
POSIÇÃO 2
POSITIE 2

W.L.L. POSICIÓN 1/(W.L.L.) POSICIÓN 2
W.L.L. POSIÇÃO 1/(W.L.L.) POSIÇÃO 2
W.L.L. POSITIE 1/(W.L.L.) POSITIE 2

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LA BRIDA A SOLDAR ART. 838X A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL

Antes de cada uso comprobar que:

- 1) La brida y el cordón de soldadura estén libres de defectos de desgaste, corrosión, grietas o deformaciones evidentes
- 2) Las marcas estén bien legibles
- 3) Las cargas sean conformes a la capacidad de las bridas (las capacidades están indicadas tanto en las bridas como en las instrucciones de uso)
- 4) El diámetro del anillo no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto
- 5) Los accesorios añadidos a la brida a soldar 838X para la operación de elevación puedan moverse libremente y sin impedimentos y sean de las dimensiones/capacidades adecuadas para la carga a levantar

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBO PARA SOLDAR ART. 838X A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO

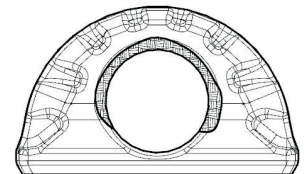
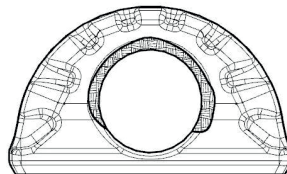
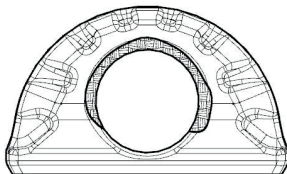
Antes de cada utilização, certifique-se de que:

- 1) o estribo e o cordão de soldadura estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
- 2) as marcas estão bem legíveis
- 3) as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os estribos foram concebidos (as capacidades são indicadas quer nos estribos quer nas instruções de utilização)
- 4) o diâmetro do anel não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto
- 5) os acessórios inseridos no estribo para soldar 838X para a operação de elevação devem poder mover-se livremente e sem impedimentos e devem ter dimensões/capacidade adequados à carga a elevar

CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VOOR LASBEUGEL ART. 838X VOOR ELK GEBRUIK EN TEN MINSTE JAARLIJKS

Controleer voor elk gebruik of:

- 1) De beugel en de lasnaad geen slijtage, corrosie, scheuren en duidelijke vervormingen vertonen
- 2) De markeringen duidelijk leesbaar zijn
- 3) De te hijsen lasten overeen komen met de draagvermogens waarvoor de beugels zijn ontworpen (de draagvermogens staan zowel op de beugels als in de gebruiksaanwijzing vermeld)
- 4) De ringdiameter niet met meer dan 10% t.o.v. de nominale ringdiameter afgenomen is als gevolg van slijtage aan een van de contactpunten
- 5) Accessoires die in de lasbeugel 838X worden gestoken voor het hijsen vrij en ongehinderd kunnen bewegen en de juiste afmetingen hebben voor de te hijsen last



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

Se recuerda que:

- Los controles deben ser efectuados por personal cualificado
- Las bridas de elevación a soldar serie 838X son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes

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
- enquanto acessórios de elevação, os estribos para soldar série 838X devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor

Als de controles negatief zijn, mag de beugel niet langer worden gebruikt en moet deze worden vervangen

Houd er rekening mee dat:

- Inspecties moeten worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel
- Als hijs- of hefgereedschap moeten de lasbeugel van de 838X-serie periodiek worden geïnspecteerd en getoetst in een speciaal inspectieregister in overeenstemming met de geldende normen en wetten

INSTRUCCIONES

La soldadura

- 1) La brida debe ser instalada 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
- 2) La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar la brida de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga
- 3) En caso de carga asimétrica, considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
- 4) La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606-1
- 5) La brida es de acero revenido 23MnNiCrMo5-2 según la norma DIN17115
- 6) El material utilizado para la soldadura debe ser adecuado y apto para soportar las cargas de referencia.
- 7) El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado
- 8) El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia

Artículo	W.L.L. (t)	Espesor soldadura	
		HV + a	
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm	
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm	
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm	
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm	
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm	

- 9) 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
- 10) Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta
- 11) Para la brida, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C
- 12) Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura
- 13) Colocar la brida en la posición adecuada para la carga que se va a levantar, con cuidado para evitar esfuerzos como torsiones o vuelcos de la carga; la brida siempre debe estar alineada a la dirección de tiro como se indica en los esquemas que figuran en la tabla de cargas de referencia.

14) 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

- 15) Coeficiente de seguridad 4

Pared de apoyo

- 16) 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
- 17) Comprobar que esté adecuadamente limpia y libre de defectos superficiales, grietas o asperezas
- 18) Comprobar que sea adecuadamente plana y de las medidas correctas para permitir un buen apoyo de toda la superficie de la base de la brida a soldar (incluido el cordón de soldadura)
- 19) Comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga

Generales

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

PROHIBICIONES

- 1) No utilizar las bridas a soldar con ángulos diferentes de aquellos indicados en los esquemas adjuntos
- 2) No utilizar las bridas 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. No utilizar con fines diferentes de aquellos previstos
- 5) No utilizar para levantar personas. No detenerse debajo de la carga suspendida
- 6) No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
- 7) 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 dispositivo 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.

Las instrucciones originales están redactadas en italiano

INSTRUÇÕES

Para a soldadura

- 1) O estribo 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
- 2) A pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deverá identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar o estribo de forma a garantir que a carga se mantém sempre equilibrada
- 3) Em caso de carga assimétrica, deve considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
- 4) A soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606-1
- 5) O estribo é fabricado em aço temperado 23MnNiCrMo5-2 de acordo com a norma DIN17115
- 6) O material utilizado na soldadura deve ser adequado e capaz de suportar as cargas de referência.
- 7) O cordão de soldadura deve ser circular e fechado
- 8) A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada na tabela de referência

Artigo	W.L.L. (t)	Espessura soldadura	
		HV + a	
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm	
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm	
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm	
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm	
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm	

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

14) 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

- 15) Coeficiente de segurança 4

Para a parede de apoio

- 16) Verificar que seja adequada para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx. 0,40%); como garantia solicitar, autorização ao fabricante da mesma
- 17) Verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
- 18) Verificar se é adequadamente plana e dimensionada de forma a permitir um bom apoio de toda a superfície da base a soldar do estribo (incluindo o cordão de soldadura)
- 19) Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga

Gerais

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

PROIBIÇÕES

- 1) Não utilizar estribos para soldar em ângulos diferentes dos indicados nos esquemas anexos
- 2) Não utilizar os estribos 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. Não utilizar para fins diferentes dos previstos
- 5) Não utilizar para elevar pessoas. Não permanecer sob a carga suspensa durante a utilização
- 6) 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)
- 7) 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 dispositivo deve ser conservado em ambiente adequado (por ex. ambiente 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.

Instruções originais redigidas em italiano

INSTRUCTIES

voor lassen

- 1) De beugel moet worden geïnstalleerd door volwassen en gekwalificeerd personeel, aangezien de beugel wordt gebruikt voor hijs- of hefverrichtingen die moeten worden uitgevoerd in overeenstemming met de Machineryrichtlijn 2006/42/EG en latere wijzigingen
- 2) De gekwalificeerde persoon die toezicht moet houden op het hijsen of heffen, moet altijd het zwaartepunt van de last bepalen en de beugel zo plaatsen dat de last altijd in evenwicht is
- 3) Overweeg in het geval van asymmetrische belasting een verlaging van de last zoals aangegeven in de tabel
- 4) Het lassen moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon volgens EN ISO 9606-1
- 5) De beugel is gemaakt van gehard staal 23MnNiCrMo5-2 volgens DIN17115
- 6) Het materiaal dat gebruikt wordt voor het lassen moet geschikt zijn en moet de referentiebelastingen kunnen dragen.
- 7) De lasnaad moet rond en gesloten zijn
- 8) De minimale dikte van de lasnaad is aangegeven in de referentietabel

Artikel	W.L.L. (t)	Dikte lasnaad	
		HV + a	
C838X008	0,8	HV 1,5 mm + 3 mm	
C838X016	1,6	HV 2,1 mm + 4 mm	
C838X032	3,2	HV 3,2 mm + 6 mm	
C838X050	5	HV 3,8 mm + 7 mm	
C838X100	10	HV 5,2 mm + 8 mm	

- 9) De lasnaad moet aan alle 4 zijden worden gemaakt, type HV en moet een doorlopende hoek hebben; deze las voldoet aan DIN 18800
- 10) Voer ten minste twee overlappende lasnaden uit om een goede inbranding te garanderen
- 11) De voorverwarmingstemperatuur voor de beugel moet tussen 130° en 170° liggen
- 12) Vermijd plotselinge afkoeling van de lasnaad
- 13) Plaats de beugel op de juiste manier voor de te hijsen last en voorkom ontoelaatbare spanningen zoals verdraaien of kantelen van de last; de beugel moet altijd in de trekrichting worden geplaatst zoals aangegeven in de diagrammen in de tabel met referentietabel

14) 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

- 15) Veiligheidsfactor 4

Voor de steunmuur

- 16) Controleer of deze geschikt is om te lassen (gewoon staal met een koolstofgehalte van max. 0,40%). Vraag hiervoor toestemming aan de fabrikant van het lasmateriaal
- 17) Controleer of deze voldoende schoon is en vrij van oppervlakte-defecten, barsten of ruwheid
- 18) Zorg ervoor dat deze voldoende vlak is en voldoende gedimensioneerd, zodat het hele oppervlak van de te lassen basis van de beugel (inclusief de lasnaad) goed ondersteund wordt
- 19) Controleer of de voldoende gedimensioneerd is zodat het niet vervormt of bezwijkt onder belasting

Algemeen

- 20) De beugel kan veilig worden gebruikt tot maximaal 20.000 heffingen onder volledige belasting
- 21) Bij hijs- of hefverrichtingen met een hoog risico moeten de veiligheidsomstandigheden voor de blootgestelde personen gewaarborgd zijn
- 22) Het niet opvolgen van de aanwijzingen kan leiden tot persoonlijk letsel en materiële schade
- 23) Documentatie opgesteld in overeenstemming met punt 1.7.4.2 van de Machineryrichtlijn 2006/42/EG

VERBODSBEPALINGEN

- 1) Gebruik geen lasbeugels met andere hoeken dan die in de bijgevoegde diagrammen
- 2) Gebruik de beugels niet in zure of sterk corrosieve chemische omgeving en/of in explosieve omgevingen
- 3) Niet gebruiken in een omgeving met een temperatuur hoger dan 400°C of lager dan -40°C
- 4) Overschrijd het lastvermogen in de referentietabel niet. Gebruik niet voor andere doeleinden dan waarvoor ze bedoeld zijn
- 5) Niet gebruiken voor het tillen van personen. Tijdens gebruik niet onder een hangende last staan
- 6) Tijdens het gebruik niet in gevaarlijke gebieden staan (gevaarlijke gebieden worden gedefinieerd als blootgestelde/gedetectede gebieden waar het risico bestaat dat de last die met het hulpstuk wordt gehanteerd, valt)
- 7) Als er wijzigingen of reparaties en/of nabehandelingen aan het product worden uitgevoerd, vervalt de garantie en zijn wij vrijgesteld van elke aansprakelijkheid

OPSLAG

Het apparaat moet worden opgeslagen in een geschikte omgeving (bijv. droog, niet corrosief, enz.).

AFVOER

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

Originele instructies geschreven in het Italiaans