

Punto di ancoraggio a saldare
Attachment-point, weld-on type
Anneau élingues à souder
Anschlagpunkt zum Anschweißen



WORKING LOAD LIMIT W.L.L.(t)



Codice Code Code Code	Con molla With spring Avec ressort Mit Feder	0°		90°		0° - 45° 45° - 60° assim			0° - 45° 45° - 60° assim		
		1 braccio Single leg 1 brin 1 Strang	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	1 braccio Single 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	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge
C80401	C80401M	1,12	2,24	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C80402	C80402M	2,00	4,00	2,00	4,00	2,80	2,00	2,00	4,20	3,00	2,00
C80403	C80403M	3,15	6,30	3,15	6,30	4,41	3,15	3,15	6,62	4,73	3,15
C80405	C80405M	5,30	10,60	5,30	10,60	7,42	5,30	5,30	11,13	7,95	5,30
C80408	C80408M	8,00	16,00	8,00	16,00	11,20	8,00	8,00	16,80	12,00	8,00
C80415	C80415M	15,00	30,00	15,00	30,00	21,00	15,00	15,00	31,50	22,5	15,00

La parete d'appoggio

- verificare che sia di materiale 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 pulita da residui di vernice, ossido, lubrificanti, ecc.
- verificare che sia adeguatamente piana in modo da consentire un buon appoggio della superficie della piastra da saldare
- verificare che sia di spessore adeguato per garantire una buona tenuta (vedi tabella).

La saldatura

- far eseguire la saldatura da operatori qualificati da ente accreditato (es. Istituto Italiano della Saldatura)
- eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantire una corretta penetrazione
- verificare l'adeguatezza dello spessore del cordone di saldatura in funzione del carico da applicare: il cordone di saldatura deve almeno riempire completamente lo spazio che si forma tra la parete di appoggio e lo smusso a 45° della piastra da saldare
- indicazioni sulla tipologia di elettrodi per saldatura da utilizzare:

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- prima di procedere alla verniciatura esaminare accuratamente l'integrità della saldatura, e avvalersi eventualmente di apposito spray

Spessore Minimo della Parete d'Appoggio

Carico di lavoro WLL ton	Codice articolo	Spessore minimo Parete d'Appoggio
1,12	80401M	mm4
2	80402M	mm6
3,15	80403M	mm7
5,3	80405M	mm8
8	80408M	mm9
15	80415M	mm14

L'utilizzo

- accertarsi che il punto di ancoraggio scelto sia adeguato in funzione del carico da sollevare
- verificare sempre l'integrità della saldatura e del punto di ancoraggio: in caso di anomalie non riparare, ma sostituire
- posizionare il carico in modo che sia sempre orientato perpendicolarmente all'asse principale dell'anello del punto di ancoraggio
- I dispositivi di connessione devono essere utilizzati a temperature comprese tra -20°C e +100°C, per temperature superiori utilizzare i seguenti fattori di riduzione: da 100°C a 200°C fattore di riduzione: -15% da 200°C a 250°C fattore di riduzione: -20% da 250°C a 350°C fattore di riduzione: -35% è vietato l'utilizzo con temperature superiori a 350°C.
- non utilizzare i punti di ancoraggio in ambienti acidi o ad alta concentrazione di sostanze chimiche.

Minimum thickness of the support wall

Work load ton	Article code	Support wall Minimum thickness
1,12	80401M	mm4
2	80402M	mm6
3,15	80403M	mm7
5,3	80405M	mm8
8	80408M	mm9
15	80415M	mm14

Support wall

- check that the material is suitable for (common steel with carbon content max 0.40%) and request authorisation from the constructor as a guarantee
- check that there are no surface defects, cracks or roughness
- check that it is clean of residues of paint, oxide, lubricants etc.
- check that it is sufficiently flat to guarantee that the plate to be welded is well positioned
- check that it is thick enough to guarantee a good support (see table).

Welding

- the welding should be done by welders inscribed in the trade register (e.g. Italian welding institute)
- make at least two superimposed beads of welding to guarantee correct penetration
- check that the thickness of the welding bead is adequate for the load to be applied; the welding bead must at least fill the space that is formed between the support wall and the bevelling at 45° of the plate to be welded
- indications on the type of welding electrodes to be used:

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- avoid continual cooling of the welding
- before painting, carefully examine the integrity of the welding, using a special spray if necessary

Use

- make sure that the chosen fixing point is adequate for the load to be lifted
- always check the integrity of the welding in the fixing point; in case of anomalies, replace and do not repair,
- position the load so that it is always perpendicular to the main axis of the ring of the fixing point
- The connection devices must be used at a temperature between -20°C and +100°C, for higher temperatures, please consider following load reduction factors: from 100°C to 200°C reduction factor: -15% from 200°C to 250°C reduction factor: -20% from 250°C to 350°C reduction factor: -35% It is forbidden the use with temperature higher than 350°C.
- do not use the fixing points in acidic environments or places with a high concentration of chemical substances.

WORKING LOAD LIMIT W.L.L.(t)



Codice Code Code Code	Con molla With spring Avec ressort Mit Feder	0°	0°	90°	90°	0 - 45°	45 - 60°	assim	0 - 45°	45 - 60°	assim
		1 braccio Single leg 1 brin 1 Strang	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	1 braccio Single 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				
C80401	C80401M	1,12	2,24	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C80402	C80402M	2,00	4,00	2,00	4,00	2,80	2,00	2,00	4,20	3,00	2,00
C80403	C80403M	3,15	6,30	3,15	6,30	4,41	3,15	3,15	6,62	4,73	3,15
C80405	C80405M	5,30	10,60	5,30	10,60	7,42	5,30	5,30	11,13	7,95	5,30
C80408	C80408M	8,00	16,00	8,00	16,00	11,20	8,00	8,00	16,80	12,00	8,00
C80415	C80415M	15,00	30,00	15,00	30,00	21,00	15,00	15,00	31,50	22,5	15,00

La paroi d'appui

- Vérifier que le matériau de la paroi est adapté à la soudure (acier standard présentant un contenu maximal en carbone de 0,40%). S'en assurer en demandant l'autorisation au constructeur.
- Vérifier qu'elle ne présente pas de défauts superficiels, de criques ou d'aspérités.
- Vérifier qu'elle ne présente pas de résidus de peinture, d'oxyde, de lubrifiant, etc.
- Vérifier que sa planéité permet un bon appui de la surface de la plaque à souder.
- Vérifier que son épaisseur permet une bonne tenue (voir le tableau.)

La soudure

- Faire exécuter la soudure par des opérateurs qualifiés appartenant à un organisme accrédité (par exemple, l'Institut italien de la soudure).
- Réaliser au moins deux cordons de soudure superposés afin de garantir une pénétration parfaite.
- Vérifier l'épaisseur du cordon de soudure en fonction de la charge à appliquer: le cordon de soudure doit, pour le moins, remplir entièrement l'espace formé entre la paroi d'appui et le chanfrein à 45° de la plaque à souder.
- Indications sur la typologie des électrodes de soudure à utiliser.

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Éviter tout refroidissement brusque de la soudure.
- Avant de procéder à la peinture, examiner attentivement l'état de la soudure avec l'aide éventuelle d'un aérosol spécifique.

L'épaisseur minimale de la paroi d'appui

Charge de travail WLL tonnes	Code de l'article	Épaisseur minimale de la paroi d'appui
1,12	80401M	mm4
2	80402M	mm6
3,15	80403M	mm7
5,3	80405M	mm8
8	80408M	mm9
15	80415M	mm14

L'utilisation

- S'assurer que le point d'ancrage choisi est adapté à la charge à soulever.
- Toujours vérifier l'état de la soudure et du point d'ancrage: en cas de défaut, ne pas réparer mais remplacer.
- Positionner la charge de manière à ce qu'elle soit toujours perpendiculaire à l'axe principal de l'anneau du point d'ancrage.
- Les anneaux de levage doivent être utilisés à une température comprise entre -20°C et +100°C, pour températures supérieures, veuillez considérer les suivants facteurs de réduction du charge:
 - de 100°C à 200°C facteur de réduction:-15%
 - de 200°C à 250°C facteur de réduction:-20%
 - de 250°C à 350°C facteur de réduction:-35%
- Il est interdit l'utilisation avec température supérieure à 350°C.
- Ne pas utiliser les points d'ancrage dans une ambiance acide ou à haute concentration de substances chimiques.

Die Auflagefläche

- Sicherstellen, dass sie aus zum Schweißen geeignetem Material besteht (massenstahl mit max. Karbongehalt 0,40%). Um dies zu gewährleisten, die Genehmigung vom Hersteller einholen.
- Sicherstellen, dass sie keine Oberflächenfehler, Risse oder Unebenheiten aufweist
- Sicherstellen, dass Rückstände von Lack, Oxid, Schmiermittel usw. entfernt wurden
- Sicherstellen, dass sie entsprechend eben ist, um eine gute Auflage der Oberfläche der zu schweißenden Platte zu gewährleisten
- Sicherstellen, dass sie von geeigneter Stärke ist, um einen guten Halt zu gewährleisten (siehe Tabelle).

Das Schweißen

- Die Schweißarbeiten von Fachleuten ausführen lassen, die von einer akkreditierten Stelle (z. B. Istituto italiano della Saldatura - Italienisches Institut für Schweißarbeiten) befähigt wurden.
- Mindestens zwei überlagerte Schweißnaht ausführen, um einen korrekten Einbrand zu gewährleisten
- Die Eignung der Dicke der Schweißnaht entsprechend der anzuwendenden Last überprüfen: die Schweißnaht muss mindestens den Raum vollständig ausfüllen, der sich zwischen der Auflagefläche und der 45°-Abfasung der zu schweißenden Platte bildet.
- Angaben zur Art der zu verwendenden Schweißelektroden.

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Die plötzliche Abkühlung der Schweißnaht vermeiden
- Bevor man zur Lackierung übergeht, die Unversehrtheit der Schweißnaht sorgfältig überprüfen und gegebenenfalls spezielle Sprays verwenden.

Mindestdicke der Auflagefläche

Arbeitslast WLL ton	Artikelnummer	Mindestdicke der Auflagefläche
1,12	80401M	mm4
2	80402M	mm6
3,15	80403M	mm7
5,3	80405M	mm8
8	80408M	mm9
15	80415M	mm14

Verwendung

- Sicherstellen, dass der gewählte Anschlagpunkt für die anzuhebende Last geeignet ist.
- Immer die Unversehrtheit der Schweißnaht und des Anschlagpunkts überprüfen: sollten Anomalien auftreten, nicht reparieren sondern austauschen
- Die Last so positionieren, dass sie immer senkrecht zur Hauptachse des Rings des Anschlagpunkts ausgerichtet ist
- Die variable Ringschraube kann im Temperaturbereich zwischen -20°C und +100°C eingesetzt werden, benutzt werden, bei höheren Temperaturen bitte folgende Traglastreduktionsfaktoren berücksichtigen:
 - von 100°C bis 200°C reduktionsfaktor:-15%
 - von 200°C bis 250°C reduktionsfaktor:-20%
 - von 250°C bis 350°C reduktionsfaktor:-35%
- Es ist verboten die Verwendung bei Temperaturen höher als 350°C.
- Die Anschlagpunkts nicht in saurehaltigen Umgebungen oder mit hoher Konzentration chemischer Substanzen verwenden.