

Betriebs- und Schweißanleitung für Anschlagpunkte (Stand 22.10.2007)

ALLGEMEINE GRUNDSÄTZE ZUR BENUTZUNG

Das Herabfallen von Lasten, verursacht durch das Versagen und/oder die falsche Benutzung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteilen, birgt eine indirekte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten. Diese Betriebsanleitung enthält diejenigen Gesichtspunkte in Bezug auf die sichere Benutzung verbunden mit bewährter Handhabung der Anschlagpunkte. Vor Anwendung der Anschlagpunkte müssen die beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden. Anschlagpunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden. Es sollte beachtet werden, dass gewisse Produktionsprozesse Säuren bzw. Dämpfe freisetzen.

MONTAGEANWEISUNG

Die Position der Anschlagpunkte an der Last sind so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Krafteinleitung geeignet ist.

Die Anschlagpunkte sind so an der Last anzubringen:

- Dass Sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen des Anschlagmittels erreicht werden können.
- Dass keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport gefährden oder behindern.
- Dass unzulässige Beanspruchungen z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßige Lastverteilung unter Berücksichtigung des Schwerpunktes (EN 818-6) vermieden wird
- Dass durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird oder eine Beschädigung, z.B. durch scharfe Kanten, ausgeschlossen wird

Die Anzahl und Anordnung muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport Ihre Lage nicht unvorhergesehen verändern kann.

Der Anschlagpunkt darf unter Last nicht gedreht, bzw. nicht zum Wenden der Last eingesetzt werden.

Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein und darf sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

SCHWEIßUNGEN

- Die Konstruktion des Ösenhalters gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von nach DIN EN 2871 geprüften Handschweißern vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Ösenhalters ist S 355 JR nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschlagpunktes ist nicht erforderlich.

Über 80 Jahre Erfahrung, Sicherheit und Kompetenz für unsere Kunden

- Bei Schutzgasschweißung nach ISO 4063-135 (MAG) reicht die Drahtelektrode 1,0 nach EN 440-G 46 2 M G4Sil als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Bei Lichtbogenschweißung nach ISO 4063-111 reicht für die Wurzellage EN 499-E 38 2 RR 12 Ø2,5 und für die Decklage EN 499-E 42 0 RR 12Ø3,25 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.
- Vor Auftragung der Decknaht sind Schlacke oder Verunreinigungen zu entfernen
- Nach dem Reinigen der Schweißnaht muss eine Kontrolle der Schweißnaht bzgl. Rissen, Kerben und Einschlüssen durchgeführt werden. Im Zweifelsfall muss ein Spray verwendet werden, welche Risse sichtbar macht.

TRAGFÄHIGKEIT BEI TEMPERATUREINSATZ

Die angegebenen Tragfähigkeiten der Anschlagpunkte gelten bei Einsatztemperaturen von minus 20 bis plus 100 Grad Celsius ohne Abzug. Bei der Verwendung in anderen Temperaturbereichen sind zuvor entsprechende Tests zur entsprechenden Raum-Betriebstemperatur vorzunehmen. Die Tragfähigkeit muss somit neu berechnet werden.

PRÜFUNG UND WARTUNG

Anschlagpunkte sind nach der Montage sowie mindestens zweimal jährlich durch einen Sachkundigen zu prüfen. Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Anschlagwirbel auf Anrisse, Verformungen, starke Korrosion in Augenschein genommen werden. Auflistung möglicher Prüfkriterien:

- Vollständigkeit des Anschlagpunktes
- Tragfähigkeitsangabe beachten
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Bügelgliedes oder des Anschlagpunktes. Es gelten die aktuellen Prüfvorschriften
- Sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion

Über 80 Jahre Erfahrung, Sicherheit und Kompetenz für unsere Kunden