

Betreff: Gebrauchsanweisung – Green Pin® Edelstahl Anschweiß-Transportring (PASI)

Anmerkung: Hauptabmessungen, allgemeine Informationen und Warnhinweise finden Sie in unserem aktuellen Katalog.

Artikel

Green Pin® Edelstahl
Anschweiß-Transportring
(PASI)

Betreff

Gebrauchsanweisung –
Green Pin® Edelstahl
Anschweiß-Transportring
(PASI)

Datum

07-11-2019

Ref

PI-03-02 DE

Revision

A

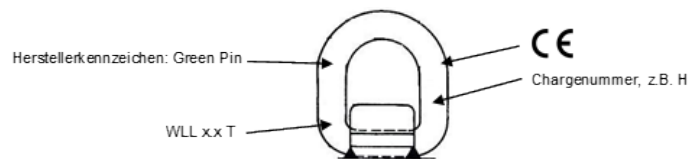
Green Pin® Edelstahl Anschweiß-Transportring

- Material : AISI 316L
- Sicherheitsfaktor : Mindestbruchlast 4fache WLL

1) Beschreibung des Edelstahl-Anschweißtransportring PASI

- Aus Edelstahl gefertigte Anschweißtransportringe (PASI) werden an Bauteile geschweißt um diese zu sichern.
- Sowohl der Sockel als auch der Ring sind aus AISI 316L gefertigt

Markierung :

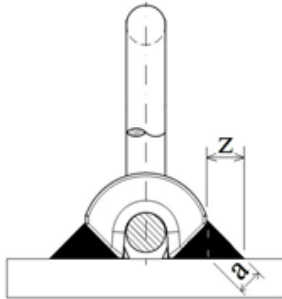


2) Anweisung zum Schweißen und der Wartung

Schweißen:

- Der Schweißvorgang muss nach den Richtlinien der EN 3581 und gemäß der EN ISO 14343 erfolgen.
- Das Bauteil muss eben sein und die Voraussetzung erfüllen die entsprechende Last tragen zu können. Das Bauteil muss in der Lage sein der 2.5 fachen Arbeitsbelastungsgrenze (WLL) ohne jegliche Deformation zu widerstehen (=Prüflast) und einem Minimumbruchbelastungstest in Höhe der 4 fachen WLL standhalten.
- Alle Teile müssen frei sein von jeglichen Verunreinigungen wie Öl, Farbe, Fette etc.
- Die Oberfläche des Bauteils mit dem der PASI verschweißt werden soll muss fettfrei sein und ist vor dem Schweißvorgang vollständig von Rost und Lackrückständen zu befreien. Das Bauteil muss eben sein und die Voraussetzung erfüllen die entsprechende Last tragen zu können
- Verwenden Sie eine Edelstahl-Drahtbürste.
- Der Schweißfachmann muss gemäß der EN 287-1 ausgebildet sein
- Für Handschweißen wird eine Schweißelektrode E 318 empfohlen. Für die Wurzelnaht wird eine Elektrode mit einem Durchmesser von 2,5mm empfohlen.
- Für alle weiteren Lagen wird eine Elektrode mit einem Durchmesser von 3,25mm bis 5mm empfohlen.
- Vor dem Schweißvorgang ist der Sockel des Anschweißrings so auf dem Bauteil zu positionieren, dass die Schweißfugen zwischen Sockel und Bauteil den gleichen Winkel aufweisen, um identische Schweißnähte auftragen zu können.

- Folgende Schweißfolge wird empfohlen: Für die Wurzelnahd wird eine Dicke von 3mm empfohlen, dann kontinuierlich die Mittellagen auftragen und final die Decknahd aufbringen (Prozess ähnlich dem Kehlnahdschweißen).
- Damit der Anschweißring den geforderten Belastungen standhält, müssen die Schweißnähte mindestens die Werte aus der folgenden Tabelle aufweisen.



Teile- nummer	Schweiß- nahtgröße a	Schweiß- nahtgröße z
PAS0.75I	8	12
PAS1.25I	9	13
PAS3.20I	11	16
PAS5I	14	20

- Die Schweißnaht muss den gesamten Sockel umrunden. Verunreinigungen jeglicher Art in diesem Bereich sind zu entfernen.
- Vermeiden Sie den direkten Kontakt zwischen dem Ring und der Schweißnaht, solange diese noch heiß ist.
- Die Schweißnaht ist stets durch eine qualifizierte Fachkraft zu begutachten.
- Es wird ausdrücklich empfohlen dem PAS für den Einsatz des Verzurrens, nach dem Schweißvorgang", eine Prüfbelastung von 1,25x Lashing Capacity (LC) zu unterziehen. Für Hebezwecke ist der Richtwert 2,5xWLL anzusetzen.
- Verhindern Sie den Kontakt zwischen dem Ring und der Schweißnaht.
- Achten Sie darauf das die Komponenten so angebracht werden, dass das Gelenk frei beweglich ist und die Handhabung des Produktes generell nicht behindert wird.

Wartung :

- Der Transportring ist regelmäßig einer visuellen Prüfung zu unterziehen. Diese Überprüfung hat mindestens einmal pro Jahr durch eine qualifizierte Person zu erfolgen.
- Transportringe, die Rost, Verformungen oder einer andere visuelle Beschädigung aufweisen oder auch einer säurehaltigen Atmosphäre ausgesetzt wurden, dürfen nicht weiter verwendet werden. Eine visuelle Überprüfung ist vor jedem Einsatz zwingend erforderlich.

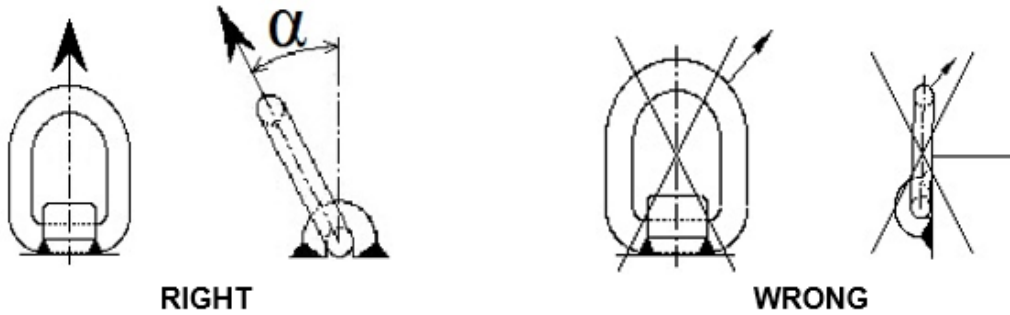
3) Gebrauchseinschränkungen

- Sowohl bei der Entwicklung als auch während des Gebrauchs sind die Richtlinien gemäß EN 12195 – 1, 2, 3, 4 einzuhalten.
- Niemals die auf dem PAS...I angegebene WLL überschreiten.
- Die Transportringe sind zu fixieren um eine Beschädigung der Last zu verhindern.
- Die Transportringe sind so anzubringen, dass die Last sicher fixiert ist und nicht über die Ladefläche ragt.
- Transportringe niemals schleifen oder anders maschinell bearbeiten. Veränderungen dürfen nur durch den Hersteller vorgenommen werden.
- Transportringe dürfen nicht in Verbindung mit Laugen oder allen Säuren eingesetzt werden. Im Zweifelsfalle ist der Produktkatalog hinzuzuziehen, in welchem die gängigsten Medien aufgelistet sind.
- Umgebungstemperaturen verringern die WLL des Transportringes um folgende Prozentzahl:

-40°C - +200°C : 0%
+200°C - +300°C: -10%
+300°C - +400°C : -25%

- Die Transportringe dürfen außerhalb der zuvor genannten Temperaturbereiche nicht eingesetzt werden.
- Die Wahl des Transportringes steht in Abhängigkeit zum Winkel des eingesetzten Gehänge-Stranges.
- Das Auge muss sich frei bewegen, um sich dem Winkel des Stranges anpassen zu können.

- Die auf die Transportringe angewandte Kraft darf die in der Katalogs Tabelle genannten Belastungen nicht überschreiten. Die in der Tabelle aufgeführten Arbeitsbelastungsgrenzen (WLL) sind auf den ungünstigsten Einsatzfall – Belastung bei einem Winkel von $\alpha 90^\circ$ - ausgelegt.



Bei weiteren Fragen wenden Sie sich jederzeit gerne an uns!
Mit freundlichen Grüßen

Van Beest Produktmanagement