

Tema: Instrucciones de uso - Anilla de transporte soldable de acero inoxidable (PASI) Green Pin®

Nota: En nuestro último catálogo podrá encontrar las dimensiones principales, información general y advertencias.

### Artículo

Anilla de transporte soldable de acero inoxidable (PASI) Green Pin®

### Tema

Instrucciones de uso - Anilla de transporte soldable de acero inoxidable (PASI) Green Pin®

### Fecha

07-11-2019

### Ref.

PI-03-02 ES

### Revisión

A



PASI

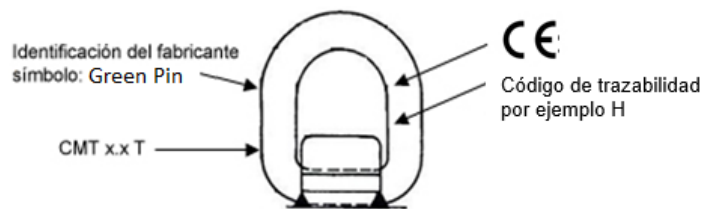
### Anilla de transporte soldable de acero inoxidable Green Pin®

- Material : AISI 316L
- Factor de seguridad : CMR = 4 x CMT

### 1) Descripción de las anillas de transporte soldables de acero inoxidable (PASI)

- Las anillas de transporte soldables de acero inoxidable (PASI) deben soldarse a las máquinas para fijarlas.
- La base y anilla PASI están realizadas con AISI 316L

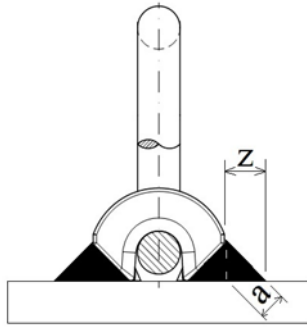
### Marcas:



### 2) Instrucciones para soldadura y mantenimiento

#### Soldadura:

- La soldadura debe realizarse con arreglo a la norma EN 3581 para soldadura al arco de metal manual y a la norma EN ISO 14343 para soldadura al arco.
- La superficie debe ser plana y permitir una resistencia óptima de la carga. La base debe ser capaz de soportar 2,5 veces la CMT sin deformación (carga de prueba) y una carga de rotura mínima de 4 veces la CMT.
- Las piezas no deben tener ningún tipo de impureza, como por ejemplo, aceite, pintura, grasa, etc.
- La superficie en la que hay que soldar el PASI tiene que ser soldable, estar desengrasada y no tener ningún tipo de herrumbre o pintura antes de la soldadura. Debe ser plana y ser capaz de transferir la carga.
- Utilice un pincel de acero inoxidable.
- El soldador debe ser personal cualificado con arreglo a la norma EN 287-1.
- Para la soldadura manual, utilice un electrodo E 318. Para la primera pasada, utilice un electrodo de Ø 2,5 mm. Para las siguientes, utilice electrodos de entre Ø 3,25 y 5 mm.
- Antes de la soldadura, angule la base, creando un pequeño espacio para obtener un paso soldable HR continuo.
- En primer lugar, se recomienda un paso de 3 mm de altura, a continuación, un paso HR continuo y, finalmente, un suplemento (proceso similar a la soldadura de un ángulo).
- Para aportar la resistencia necesaria a la anilla de transporte soldada, es necesario que las soldaduras se correspondan como mínimo con las dimensiones de la tabla.



Tamaño	Tamaño de soldadura a	Tamaño de soldadura z
PAS0.75I	8	12
PAS1.25I	9	13
PAS3.20I	11	16
PAS5I	14	20

- La soldadura debe ser continua en las superficies delanteras de la base. Las bielas deben estar limpias (sin aceite, grasa, pintura, etc.).
- Evite el contacto entre la articulación y el metal soldado depositado mientras esté caliente.
- La calidad de la soldadura deberá ser verificada por personal competente.
- Es preferible realizar una carga de prueba del PAS y soldar con una carga de 1,25 veces la capacidad de trincaje (CT) para el trincaje, o de 2,5 veces la CMT para la elevación.
- Evite el contacto entre la anilla y el metal de relleno.
- Instale los componentes de modo que no se produzca ningún tipo de interferencia entre el pivote y la manipulación.

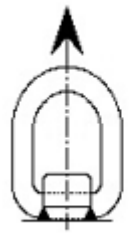
#### Mantenimiento:

- Las anillas de transporte deben comprobarse visualmente con regularidad. Como mínimo, un experto debe realizar una inspección una vez al año.
- No utilice anillas de transporte oxidadas, dobladas, que presenten desperfectos a simple vista o que se hayan sumergido en una solución ácida. Es necesario realizar una inspección visual antes del uso.

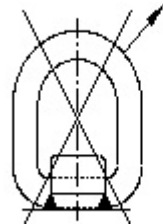
### 3) Limitaciones de uso

- Durante la ingeniería y el uso, respete las normas de carga actuales (EN 12195 – 1, 2, 3, 4).
- No supere jamás la CMT indicada en el PAS..I
- Fije las anillas de transporte para evitar cualquier tipo de desperfecto del sistema de carga.
- Fije las anillas de transporte para que la carga sea estable y no sobresalga.
- No modifique ni rectifique. Las modificaciones o reparaciones deberán ser realizadas siempre por el fabricante.
- Consulte nuestro catálogo para conocer la resistencia frente a la corrosión de determinados productos químicos.
- La temperatura reducirá la CMT con arreglo a los valores siguientes:
 

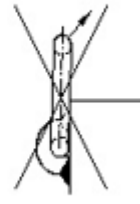
-40 °C	- +200 °C:	0%
+200 °C	- +300 °C:	-10%
+300 °C	- +400 °C:	-25%
- Las anillas de transporte no deberán utilizarse con temperaturas superiores o inferiores a estos valores.
- La elección de la anilla de transporte depende de los ángulos de las eslingas utilizadas.
- El ojo debe moverse libremente para adaptarse al ángulo de la eslinga.
- La fuerza aplicada a las anillas de transporte no puede ser superior a la CMT mencionada en el catálogo. La CMT mencionada anteriormente corresponde
- a la peor condición, esto es,  $\alpha = 90^\circ$ .



**USO CORRECTO**



**USO INCORRECTO**



Si le surge alguna pregunta, no dude en ponerse en contacto con nosotros.

Atentamente,

Gestión de productos de Van Beest