

Tema: Instrucciones de uso - Gancho soldable Green Pin®, grado 8 (GH)

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

Artículo

Gancho soldable Green Pin®, grado 8 (GH)

Tema

Instrucciones de uso - Gancho soldable Green Pin®, grado 8 (GH)

Fecha

28-05-2014

Ref.

PI-03-03 ES

Revisión

0



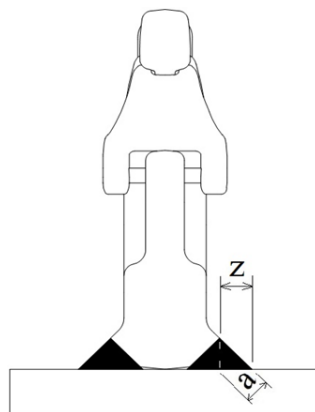
GH

Gancho soldable Green Pin®, grado 8

- Material : acero aleado, grado 8, templado y soplado
- Factor de seguridad : CMR = 4 x CMT

1) Instrucciones para soldadura

- La superficie en la que hay que soldar el gancho soldable (material de soporte) tiene que estar desengrasada, no tener ningún tipo de herrumbre o pintura antes de la soldadura. Debe ser plana y ser capaz de transferir la carga.
- El porcentaje de carbono del material de soporte debe oscilar entre 0,25 y 0,40%.
- El material de relleno de la soldadura deberá elegirse en función del material de soporte para garantizar una soldadura correcta y eficiente.
- El gancho debe colocarse de modo que la soldadura solo se cargue en distorsión. No puede darse ningún momento flector en la costura de la soldadura.
- En temperaturas ambientes iguales o inferiores a 10 °C, hay que realizar un calentamiento previo de la zona a soldar antes de llevar a cabo la soldadura.
- Las soldaduras deben ser lo suficientemente resistentes para soportar las cargas exigidas.
- Hay que mantener un ancho mínimo de la costura de la soldadura para dotar de la resistencia de soldadura adecuada (véase la tabla).
- Empiece el paso de raíz y el paso de soldadura final desde el centro del soporte que hay que soldar.
- Antes de empezar el paso de soldadura final, limpie bien el paso de raíz para evitar inclusiones.
- Hay que realizar toda la operación de soldadura sin interrupciones para que las piezas no se enfríen.
- La soldadura debe realizarse con arreglo a la norma DIN 5817 resp. 15429 por un soldador cualificado por la normativa EN 287-1.



Tamaño	Tamaño de soldadura a (mm)	Tamaño de soldadura z (mm)
GH0.75	5	7
GH1	5	7
GH2	7	9
GH3	7	9
GH4	8	11
GH5	9	13
GH8	10	14
GH10	12	16
GH15	14	20

Soldadura MIG:

Electrodo: diámetro del alambre 0,8 - 1,2 con arreglo a la norma EN 14341.

Importante: no realice la soldadura en espacios abiertos ni con condiciones climatológicas adversas.

Soldadura eléctrica manual:

Soldadura de suministro de corriente continua.

Electrodo: paso de raíz y paso de soldadura final, tipo E5154 B 10 con arreglo a la norma EN 2560, utilizado según las recomendaciones del fabricante.

Soldadura de suministro de corriente alterna:

Electrodo: como en el caso de EN 2560, modificado para el uso con corriente alterna.

Soldadura HV y paso de soldadura final, tipo E5155 B 10, por ejemplo, Thyssen SH verde K52V.

Para obtener más información:

La tensión del punto fijado del transformador debe ser de 70 V como mínimo.

2) Inspección y carga de prueba

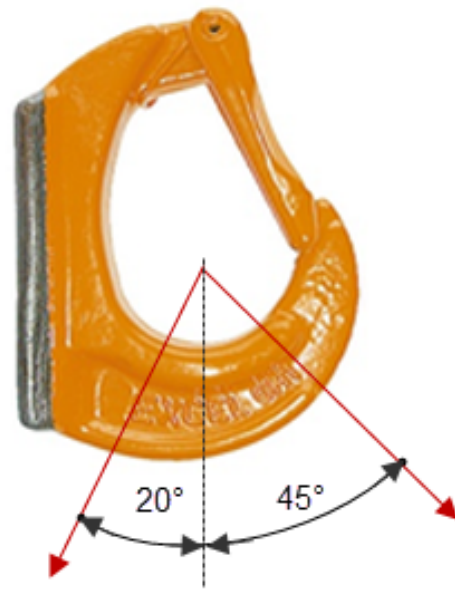
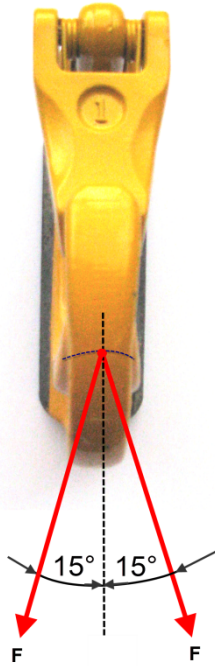
- El gancho soldable debe comprobarse visualmente con regularidad. Como mínimo, un experto debe realizar una inspección una vez al año.
- Es necesario realizar una inspección visual antes del uso.
- En función de los reglamentos locales, se recomienda realizar una carga de prueba del gancho soldado a 2,5 veces la CMT antes de su primera utilización y en las inspecciones rutinarias.

3) Limitaciones de uso

- No supere jamás la CMT indicada en el gancho soldable.
- No utilice ganchos para excavadora oxidados, doblados, que presentan desperfectos a simple vista o que se hayan sumergido en una solución ácida. Es necesario realizar una inspección visual antes del uso.
- El gancho soldable no debe utilizarse en contacto con ácidos ni bases.
- Póngase en contacto con nosotros para conocer las condiciones de uso especiales.

Carga lateral máxima: 15 grados.

Rango de funcionamiento: máximo 45 grados.



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

Gestión de productos de Van Beest