

Artikel

Green Pin® Anschweiß-  
Transportring (PAS)

Betreff

Gebrauchsanweisung -  
Green Pin® Anschweiß-  
Transportring (PAS)

Datum

07-11-2019

Ref

PI-03-01 DE

Revision

A



PAS

## Frequently Asked Questions

Betreff: Gebrauchsanweisung - Green Pin® Anschweiß-  
Transportring (PAS)

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

### Green Pin® Anschweiß-Transportring (PAS)

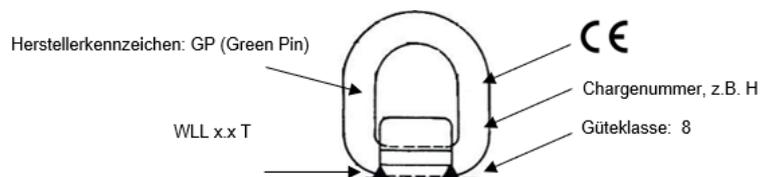
- Material: Sockel: unlegierter Stahl, Ring: hochlegierter Stahl
- Sicherheitsfaktor : Mindestbruchlast 4-fache WLL

### 1) Beschreibung des Anschweiß-Transportring PAS

Anschweißtransportringe (PAS) werden an Bauteile geschweißt um diese zu sichern.

Der PAS Sockel besteht aus geschmiedetem Stahl 1.0570 (St52-3) und ist sandgestrahlt. Der Ring entspricht der Güteklasse 8.

#### Markierung :

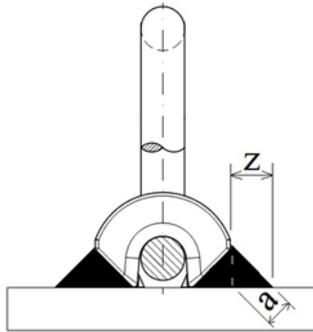


### 2) Anweisung zum Schweißen und der Wartung

#### Schweißen:

- Der Schweißvorgang muss nach den Richtlinien der DIN 5817 bzw. 15429 erfolgen und ist durch einen qualifizierten Fachmann gemäß EN 287-1 durchzuführen.
- Die Oberfläche des Bauteils mit dem der PAS 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.
- Beim MIG Schweißen, ist eine abschmelzende Lichtbogenschweißelektrode einzusetzen, durch die ein Schweißgut gemäß EN 14341, z.B. G4Si-1, erzeugt wird. Vermeiden Sie das Schweißen unter freiem Himmel und schlechten Wetterbedingungen (Wind...).
- Beim Lichtbogenschweißen ist eine Elektrode gemäß EN 2560, z.B. E5132 RR6 einzusetzen.
- Verwenden Sie für die Wurzellage eine Elektrode  $\varnothing$  2.5mm, für alle weiteren Lagen eine Elektrode mit einem Durchmesser von 3.25mm.
- Vor dem Schweißvorgang ist der Sockel des Anschweißringes 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 Wurzelnaht wird eine Dicke von 3mm empfohlen, dann kontinuierlich die Mittellagen auftragen und final das Aufbringen der Decknaht (Prozess ähnlich dem Kehlnahtschweißen).

- Um den erforderlichen Kraftschluss auf den verschweißten Transportring zu geben, ist es notwendig, dass die Schweißnähte mindestens die Abmessungen in der Tabelle aufweisen.



Teile- nummer	Schweiß- nahtgröße a	Schweiß- nahtgröße z
PAS1	8	11
PAS3	9	13
PAS5	11	16
PAS8	14	20
PAS12	16	21
PAS15	17	23

- Die Schweißqualität muß immer durch eine fachkundige, kompetente Person begutachtet werden.
- Eine Überprüfung des angeschweißten PAS sollte immer vorgenommen werden. Empfohlen wird eine Prüflast von 1.25 x Lashing Capacity (LC) für Zurrwendungen, oder 2.5 x WLL für Hebeeinsätze.
- Die Schweißnaht muss den gesamten Sockel umrunden. Verunreinigungen jeglicher Art in diesem Bereich, sind zu entfernen.
- 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 :

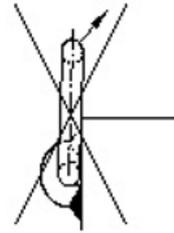
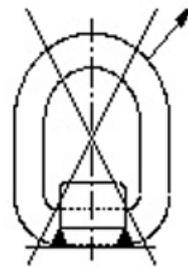
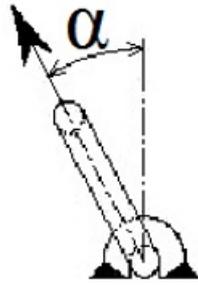
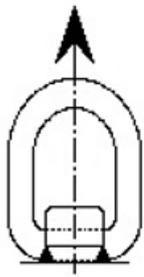
- Der Transportring ist regelmäßig einer visuellen Prüfung zu unterziehen. Diese Überprüfung hat mindestens einmal pro Jahr durch eine qualifizierte Person zu erfolgen.
- Transportringe, die Rost, Verformungen oder einer andere visuelle Beschädigung aufweisen oder auch einer säurehaltigen Atmosphäre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

### 3) Gebrauchseinschränkungen

- Während der Installation und des Gebrauchs sind die Richtlinien gemäß EN 12195 – 1, 2, 3, 4 einzuhalten.
- Niemals die auf dem PAS 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 Säuren eingesetzt werden.
- 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 zu den Winkeln der eingesetzten Gehänge.
- Das Auge muss frei beweglich sein, um sich den Anschlagwinkeln der Gehänge 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.



**Richtig**

**Falsch**

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

Van Beest Produktmanagement