Référence

Point d'ancrage à souder Green Pin® (PAS)

Objet

Instructions d'utilisation - Point d'ancrage à souder Green Pin® (PAS)

Date

07-11-2019

Réf

PI-03-01 FR

Révision

A

PAS

greenpin.com

A VAN BEEST BRAND

Frequently Asked Questions

Objet: Instructions d'utilisation - Point d'ancrage à souder Green Pin® (PAS)

Remarque: Les dimensions principales, les informations générales et les avertissements peuvent être trouvés dans notre catalogue.

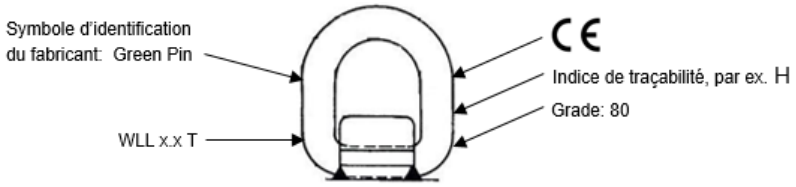
Point d'ancrage à souder Green Pin®

- Matière : Semelle: acier doux, anneau: acier allié
- Coefficient de sécurité : 4 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale

1) Description du point d'ancrage à souder PAS

- Les points d'ancrage à souder (PAS) sont destinés à être soudés sur une pièce pour sa préhension.
- Les embases du PAS sont forgées en nuance 1.0570 (St52-3) et sablées. Seul l'anneau rouge est en grade 80.

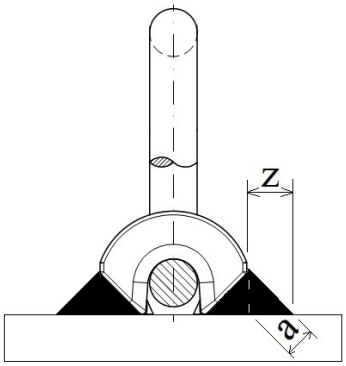
Marquage :



2) Instructions pour le soudage et maintenance

Soudage :

- La soudure doit être faite selon la DIN 5817 resp. 15429 par une personne qualifiée selon l'EN 287-1.
- La surface sur laquelle le PAS doit être soudé, doit être propre, exempte d'huile, de rouille, de peinture et dégraissée avant soudage. Elle doit être plane et permettre une absorption optimale de la charge.
- Pour un soudage selon le procédé MAG (à l'arc sous atmosphère de gaz actifs avec apport de métal), le métal d'apport est selon EN 14341, par ex. G4Si 1. (ne pas utiliser sur des chantiers et à l'extérieur lors de conditions météorologiques défavorables – vent)
- Pour un soudage manuel, effectuer un soudage à électrodes en baguette EN 2560, par ex. E5132 RR6. Pour la première passe utiliser une électrode Ø 2.5 mm et pour les passes intermédiaire et terminale, des électrodes Ø 3.25 à 5 mm.
- Avant le soudage, pointer l'embase à souder tout en ménageant un interstice suffisant pour obtenir une passe de soudure HR continue. Dans un premier temps, appliquer une première passe d'environ 3 mm d'épaisseur, puis une passe haute résistance (HR) continue et une passe terminale en surépaisseur (confection similaire à une soudure d'angle).
- Pour donner suffisamment de force au point d'ancrage à souder, il est nécessaire que les soudures soient au moins conformes aux dimensions du tableau.



Référence	Soudure a	Soudure z
PAS1	8	11
PAS3	9	13
PAS5	11	16
PAS8	14	20
PAS12	16	21
PAS15	17	23

- La soudure doit être continue sur les surfaces avant des socles. Les plans de joint doivent être exempts d'impuretés (huile, peinture, graisse, etc.).
- Eviter tout contact entre l'anneau et le métal d'apport le temps que c'est encore chaud.
- La qualité de la soudure doit être inspectée par une personne compétente.
- Il est préférable d'effectuer préalablement un test d'épreuve du montage du PAS soudé avec une charge de 1.25 x Capacité d'arrimage (LC) en cas d'arrimage ou 2.5 x CMU en cas de levage.
- Eviter tout contact entre l'anneau rouge et le métal d'apport.
- Installer les accessoires afin que leurs fonctions d'orientation et de manutention ne soient pas altérées.

Maintenance :

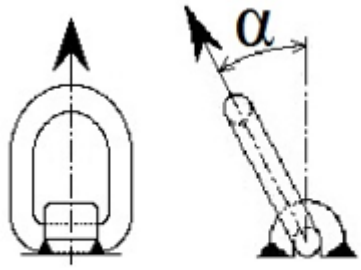
- Les points d'ancrage doivent subir régulièrement une inspection visuelle. Ils doivent être contrôlés au moins une fois par an par un expert.
- Ne pas utiliser d'anneaux matés, déformés, rouillés, pliés, présentant des traces de coups ou ayant séjourné dans un milieu acide. Un contrôle visuel est nécessaire avant utilisation.

3) Limites d'emploi

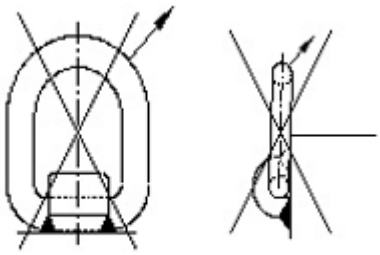
- Lors de la mise en place et de l'utilisation, respecter les règles de charge en vigueur (EN 12195 – 1, 2, 3, 4)
- Ne pas dépasser la charge maximale d'utilisation (CMU) indiquée sur le PAS.
- Monter les points d'ancrage de manière à éviter tout dommage causé par le système de charge.
- Monter les points d'ancrage afin d'éviter toute prise excentrée de la charge et veiller à sa stabilité.
- Ne jamais usiner ou meuler le PAS. Toute modification ou réparation éventuelle doit être effectuée exclusivement par le fabricant.
- Les points d'ancrage ne doivent pas être utilisés en contact avec des bases ou des acides.
- La température affecte la charge maximale d'utilisation (C.M.U.) selon le tableau suivant :

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

- Les points d'ancrage ne doivent pas être utilisés à des températures inférieures ou supérieures à ces valeurs.
- Le choix du point d'ancrage dépend des angles des élingues utilisées.
- L'œil doit s'articuler librement pour se conformer à l'angle de l'élingue.
- La force appliquée sur les points d'ancrage ne peut être supérieure la CMU dans la catalogue. La CMU mentionnée correspond à la condition la plus défavorable, à savoir α 90°.



CORRECT



INCORRECT

Nous restons à votre disposition pour toute information complémentaire.
Cordialement,

Responsable Produits Van Beest