

Artikel

Green Pin®  
Anschweißhaken,  
Güteklasse 8 (GH)

Betreff

Gebrauchsanweisung –  
Green Pin®  
Anschweißhaken,  
Güteklasse 8 (GH)

Datum

28-05-2014

Ref

PI-03-03 DE

Revision

0



GH

## Häufig gestellte Fragen

Betreff: Gebrauchsanweisung – Green Pin® Anschweißhaken, Güteklasse 8 (GH)

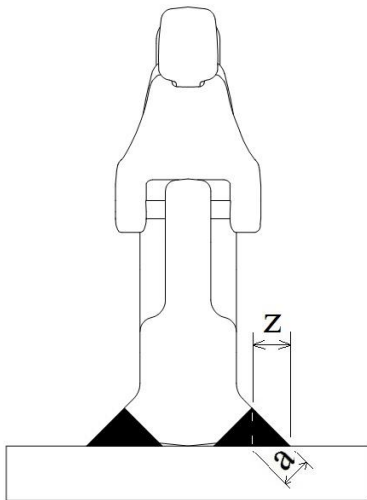
Anmerkung: Hauptabmessungen, allgemeine Informationen und Warnhinweise finden Sie in unserem aktuellen Katalog.

### Green Pin® Anschweißhaken, Güteklasse 8

- Material : legierter Stahl, Güteklasse 8, vergütet
- Sicherheitsfaktor : Mindestbruchlast 4-fache WLL

### 1) Anleitung zum Schweißen und zur Instandhaltung

- Die Oberfläche des Bauteils mit der der Haken verschweißt werden soll (Trägermaterial), muss fettfrei sein und ist vor dem Schweißvorgang anzuschleifen. Lackrückstände und Roststellen sind im Schweißbereich vollständig zu entfernen.
- Das Bauteil muss eben sein und die Voraussetzung erfüllen die entsprechende Last tragen zu können.
- Das Trägermaterial (Bauteil), an dem der Haken angeschweißt wird, muss einen Kohlenstoffanteil aufweisen der nicht unter 0,25% und nicht über 0,40% liegt.
- Die Art des erforderlichen Zusatzwerkstoffes steht in direkter Abhängigkeit zu dem Trägermaterial und ist dementsprechend auszuwählen. Nur dadurch kann ein erfolgreiches und effizientes Ergebnis erzielt werden.
- Der Haken ist so zu positionieren das die Schweißnaht unter Belastung lediglich auf Abscherung, niemals jedoch auf Biegung beansprucht wird.
- Soll der Schweißvorgang in einer Umgebungstemperatur von 10°C oder darunter durchgeführt werden, sind die Bauteile vorzuwärmen.
- Die Schweißstellen müssen stark genug sein den erforderlichen Belastungen standhalten zu können.
- Eine Mindestbreite der Schweißnaht ist absolut erforderlich um eine adäquate Festigkeit der Schweißstelle zu gewährleisten (siehe Tabelle)
- Das Ziehen der Wurzel-, (Mittel-,) und Decklage muss von der Mitte aus begonnen werden.
- Vor dem Auftragen der Decklage ist die Wurzelnaht zu reinigen, um Einschlüsse zu vermeiden.
- Der gesamte Schweißvorgang ist kontinuierlich und zügig durchzuführen um ein Abkühlen der Bauteile zu vermeiden.
- Der Schweißvorgang muss nach den Richtlinien der DIN 5817 resp. 15429 erfolgen und ist durch einen qualifizierten Fachmann gemäß EN 287-1 durchzuführen.



Teile- nummer	Schweiß- nahtgröße a (mm)	Schweiß- nahtgröße 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

#### MIG-Schweißen:

Schutzgasschweißdraht: Durchmesser 0,8 - 1,2mm, nach EN 14341.

Wichtig: Bei schlechten Wetterkonditionen ist das Schweißen im Freien unbedingt zu unterlassen.

#### Lichtbogenschweißen :

Elektrode : Wurzellage und Decknaht, Typ E5154 B 10 nach EN 2560, gemäß der Empfehlung des Herstellers.

#### Wechselstromschweißen:

Elektrode : gemäß EN 2560, modifiziert für den Einsatz von Wechselstrom.

Das Hochspannungsschweißen inklusive der Decknaht; Typ E5155 B 10, zum Beispiel Thyssen SH green K52V

#### Information :

Die erforderliche Spannung des Transformators muss mindestens 70 Volt betragen.

### 2) Inspektion und Prüfung Belastung

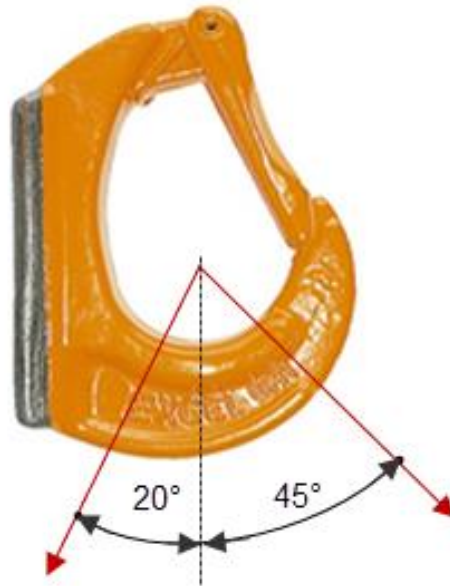
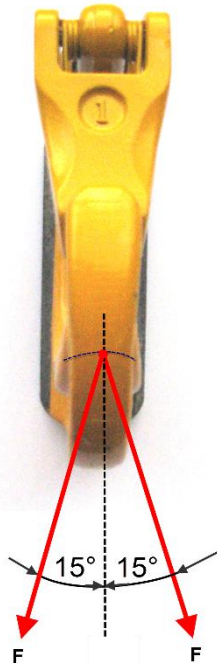
- Der Anschweißhaken GH ist regelmäßig einer visuellen Prüfung zu unterziehen. Diese Überprüfung hat durch eine qualifizierte Person zu erfolgen.
- Eine visuelle Überprüfung ist vor jedem Gebrauch durchzuführen.
- Je nach örtlichen Vorschriften ist es empfehlenswert, die geschweißten Haken an 2x WLL zu Testen vor dem ersten Gebrauch und während der regelmäßigen Inspektionen.

### 3) Gebrauchseinschränkungen

- Niemals die auf dem Anschweißhaken GH angegebene WLL überschreiten.
- Haken, 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.
- Haken dürfen nicht in Verbindung mit Laugen oder Säuren eingesetzt werden.
- Im Zweifelsfall ist der Hersteller zu kontaktieren.

seitliche Belastung: max. 15 Grad.

Einsatzbereich: max. 45 Grad.



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

Van Beest Produktmanagement