

Référence

Crochet à godet Green
Pin®, grade 80 (GH)

Objet

Instructions d'utilisation -
Crochet à godet Green
Pin®, grade 80 (GH)

Date

30-07-2014

Réf

PI-03-03 FR

Révision

0



GH

Foire Aux Questions

Objet: Instructions d'utilisation - Crochet à godet Green Pin®, grade 80 (GH)

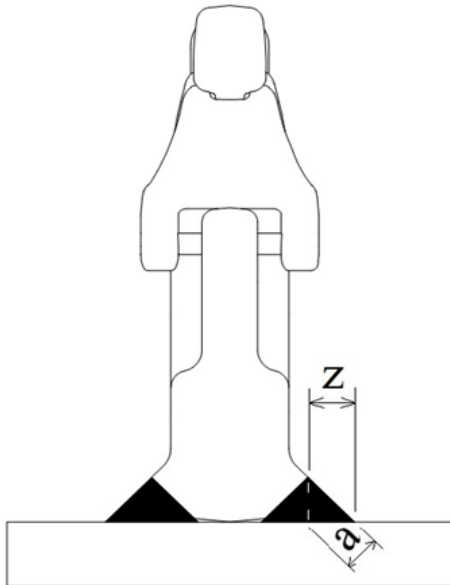
Remarque: Les dimensions principales, les informations générales et les avertissements peuvent être trouvés dans notre catalogue.

Crochet à godet Green Pin®, grade 80

- Matière : acier haute résistance, grade 80, trempé et revenu
- Coefficient de sécurité : 4 fois la C.M.U. = charge de rupture minimale

1) Instructions pour le soudage

- La surface sur laquelle le crochet à godet doit être soudé (matière du support), 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.
- Le pourcentage en carbone du matériau du support doit être de 0,25 à 0,40%.
- La matière de la soudure d'apport doit être choisie selon la matière du support afin d'assurer une soudure parfaite et efficace.
- Le crochet doit être positionné de telle sorte que la soudure soit chargée sur la tranche. Aucun moment n'est autorisé sur le cordon de soudure.
- A une température ambiante inférieure ou égale à 10°C, un pré-chauffage de la zone de soudure avant soudage est à effectuer.
- Les soudures doivent être suffisamment résistantes pour supporter les charges demandées.
- Une largeur de cordon de soudure minimum doit être maintenue pour donner une force de soudure adéquate (voir tableau)
- Débuter les deux, la passe de fond et la passe finale, à partir du centre du support à souder.
- Avant de commencer la passe finale, nettoyer correctement la passe de fond pour éviter toute inclusion.
- L'opération de soudure complète doit être effectuée en continu afin d'éviter tout refroidissement des pièces.
- La soudure doit être faite selon la DIN 5817 resp. 15429 par une personne qualifiée selon l'EN 287-1.



Référence	Soudure a (mm)	Soudure 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

Soudure MIG :

Electrode : Fil de diamètre 0,8 - 1,2 selon la norme EN 14341.

Remarque importante : Ne pas souder en plein air lors de conditions météorologiques défavorables.

Soudure électrique manuelle :

Poste de soudure à courant continu.

Electrode : Passe de fond et passe finale, type E5154 B 10 selon l'EN 2560, utilisées selon les instructions des fabricants

Soudure par poste à courant alternatif :

Electrode : selon EN 2560, adaptée pour le courant alternatif.

Soudure HV et soudure de passe finale type E5155 B 10, par exemple Thyssen SH vertes K52V.

Information :

Le voltage à vide du transformateur doit être au moins égal à 70 V.

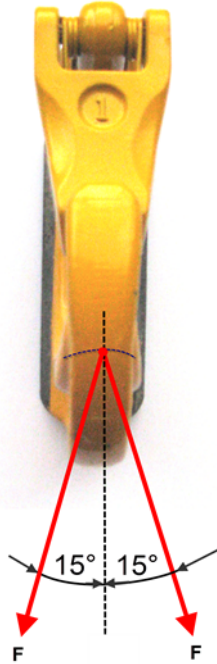
2) Inspection et charge d'épreuve

- Les crochets à godet doivent subir régulièrement une inspection visuelle. Ils doivent être contrôlés au moins une fois par an par un expert.
- Un contrôle visuel est nécessaire avant utilisation.
- En fonction des réglementations locales, il est préférable d'effectuer un test d'épreuve à 2.5x CMU avant la première utilisation et lors des inspections régulières.

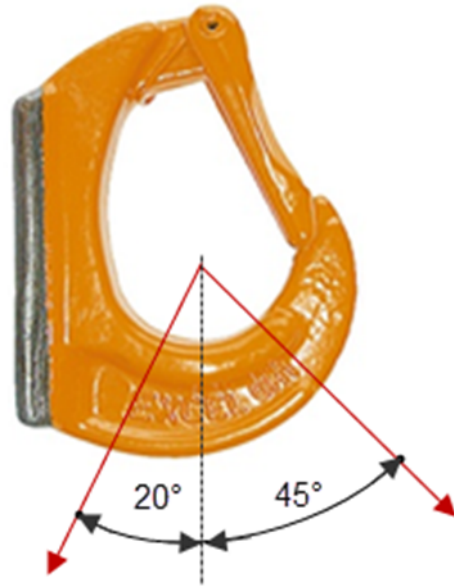
3) Limites d'emploi

- Ne pas dépasser la charge maximale d'utilisation (CMU) indiquée sur le crochet à godet.
- Ne pas utiliser de crochets matés, déformés, rouillés, pliés, présentant des traces de coups ou ayant séjourné dans un milieu acide. Un contrôle visuel est nécessaire avant utilisation.
- Les crochets à godet ne doivent pas être utilisés en contact avec des bases ou des acides.
- Nous contacter pour des conditions d'utilisation particulières.

Angle maxi d'utilisation latérale : 15°.



Angle d'utilisation : 45 ° maxi.



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

Responsable Produits Van Beest