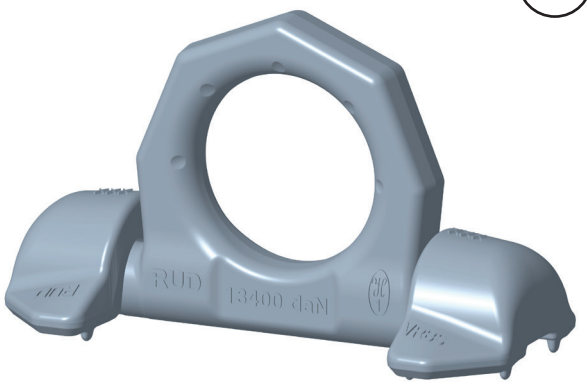
Punto di ancoraggio saldabile ad anello ribaltabile
> LRBS <

IT



Istruzioni d'uso

Le presenti istruzioni per l'uso devono essere conservate per l'intera durata di utilizzo e recapitate unitamente al prodotto.

TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI D'USO ORIGINALI

RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
73432 Aalen
Tel. +49 7361 504-5438
sling@rud.com
www.rud.com

RUD-Art.-Nr.: 8503156-IT / V05 / 04.026

Punto di ancoraggio
saldabile ad anello ribaltabile
> LRBS <

Herstellererklärung

Hiermit erklären wir (unterstützt durch die Zertifizierung nach ISO 9001), dass die nachfolgend bezeichnete Ausrüstung aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Europäischen Union entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Ausrüstung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit, wenn die Ausrüstung nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsmäßigen Fällen eingesetzt wird.

Hinweis: Beim Zurrpunkt angewendete harmonisierte Normen DIN EN ISO 12100 T1 und T2 sowie in Anlehnung an EN 1677.

Bezeichnung der Ausrüstung:
Zurrpunkt

Typ: Lashing Ringbock: LRBS

Herstellerzeichen:

Dichiarazione del costruttore

Con la presente si dichiara (in conformità alla certificazione secondo ISO 9001) che il dispositivo di seguito descritto, in base al suo progetto, al modello costruttivo e alla versione da noi commercializzata, è conforme ai requisiti essenziali dell'Unione Europea pertinenti in materia di sicurezza e salute. In caso di modifiche apportate al dispositivo senza il nostro consenso, la presente dichiarazione risulta nulla. La dichiarazione perde inoltre la sua validità se il dispositivo non viene impiegato secondo i casi conformi alle disposizioni, indicati nelle istruzioni d'uso.

Avvertenza: Per il punto di ancoraggio sono state applicate le norme armonizzate UNI EN ISO 12100-1 e -2 e UNI EN 1677.

Descrizione del dispositivo:
Punto di ancoraggio

Tipo: LRBS

Marchio del costruttore:

Prima di utilizzare i punti di ancoraggio RUD LRBS si prega di leggere attentamente le istruzioni d'uso. Assicurarsi di aver compreso tutti i dettagli riportati e le indicazioni d'uso. La mancata osservanza può portare a gravi lesioni personali e danni materiali, nonché ad annullare la validità della garanzia.

1 Istruzioni d'uso e sicurezza

ATTENZIONE
L'errato assemblaggio dei punti di ancoraggio LRBS o il loro danneggiamento, così come un uso improprio possono causare lesioni alle persone e danni materiali.
Si prega di controllare tutti i punti di ancoraggio prima di ogni uso!

- Allontanare tutte le parti del corpo (dita, mani, braccia, ecc.) dell'area pericolosa (pericolo di schiacciamento e infortunio) una volta eseguito l'ancoraggio.
- I punti di ancoraggio RUD LRBS possono essere utilizzati solo da persone autorizzate e istruite in conformità con i regolamenti DGUV 109-017 e in conformità con le normative nazionali vigenti se utilizzati al di fuori della Germania.
- Non superare la LC (Lashing Capacity - Capacità di Ancoraggio) indicata sul punto di ancoraggio.
- Attenzione - quando l'anello di sospensione ruota c'è il rischio di pizzicamento.
- I punti di ancoraggio una volta applicati e lasciati in posizione di riposo non devono sporgere oltre il livello del piano di carico.
- Non apportate modifiche tecniche sugli LRBS.
- Durante l'utilizzo nessuna persona può rimanere nella zona di pericolo e movimentazione.
- L'LRBS danneggiato o usurato non deve essere utilizzato.

2 Destinazione d'uso

Il punti per ancoraggio LRBS devono essere utilizzati solo per le seguenti finalità d'uso riportate.

I punti di ancoraggio non vanno utilizzati per il sollevamento di carichi!

L'LRBS può essere sollecitato al carico di lavoro dichiarato verso tutte le direzioni.

3 Istruzioni di montaggio e d'uso

AVVISO
Il produttore RUD garantisce la conformità complessiva dell LRBS solo dopo la completa e corretta implementazione delle specifiche di montaggio e saldatura!

3.1 Informazioni generali

- Idoneità alla temperatura:
  A partire dal 07/2019: i punti di ancoraggio RUD LRBS prodotti sono utilizzabili per temperature comprese tra -40°C e 400°C

  Fino al 07/2019: i punti di ancoraggio RUD LRBS prodotti sono adatti per temperature comprese tra -20°C e 400°C.

  Per l'utilizzo degli LBRS in presenza di elevate temperature la loro LC (Lashing Capacity) deve essere ridotta come di seguito riportato:

  Da -40°C/-20°C a 200°C nessuna riduzione

  Da 200°C a 300°C meno il 10 %

  Da 300°C a 400°C meno il 25 %

  Non sono ammesse temperature oltre 400°C!

  I punti di ancoraggio RUD LRBS possono essere sottoposti una volta a ricottura di distensione insieme al carico (p.e. costruzione in acciaio), non in trazione e a temperature < 600°C / 1100°F (massimo 1 ora).
- I punti di ancoraggio RUD LRBS non devono essere utilizzati sotto influenze chimiche come acidi, soluzioni alcaline e vapori, ad es. nei bagni di decapaggio o negli impianti di zincatura a caldo.
- Si raccomanda di colorare la zona in cui si trova il punto di ancoraggio per contrassegnarlo e renderlo facilmente riconoscibile all'utilizzatore.
- E' vietato rimuovere dalla saldatura e riutilizzare degli LRBS già precedentemente usati.
- I punti di ancoraggio RUD LRBS sono chiaramente contrassegnati sull'anello di carico con la loro massima capacità di ancoraggio consentita „LC" in daN.

3.2 Indicazioni sul montaggio

In linea di principio vale quanto segue:

- Il materiale a cui il punto di ancoraggio verrà saldato deve essere idoneo alla saldatura e privo di impurità, olio, colore, ecc. Materiale dei blocchetti saldabili: S355J2+N (1.0577+N (St52-3)).
- La posizione dei punti di ancoraggio sul carico deve essere tale da evitare sollecitazioni non consentite al carico, quali torsioni o rovesciamenti.
- Considerare la direttiva ISO 15818 "Macchine movimento terra - Punti di attacco per sollevamento e fissaggio".
- Il numero e la disposizione dei punti di ancoraggio su autoveicoli vanno stabilità ai sensi delle norme EN 12640 e DIN 75410 (per il trasporto RoRo ai sensi della norma EN 29367), a meno che gli autoveicoli non siano destinati, in base al loro modello costruttivo e alla dotazione, al trasporto di merci speciali con precisi requisiti relativi alla messa in sicurezza del carico.
- Determinare la capacità di ancoraggio consentita e richiesta sec. EN 12195-1 „Fissaggio del carico su strada" veicoli - Sicurezza - Parte 1: Calcolo delle forze necessarie per la messa in sicurezza", acc. VDI 2700-2 „Fissaggio dei carichi su veicoli stradali" e acc. ISO 15818.

NOTA
I punti di ancoraggio dovrebbero essere disposti (a seconda dell'uso) in modo ampio per poter utilizzare al meglio l'intera area di carico e non devono risultare sporgenti.

- Verificare infine il corretto montaggio (vedi capitolo *4 Ispezione / Riparazione / Smaltimento*).

3.3 Consigli per la saldatura

La saldatura deve essere effettuata solo da un saldatore qualificato e secondo la DIN EN ISO 9606-1.

L'idoneità del materiale di saldatura utilizzato deve essere certificata dal produttore del materiale stresso.

NOTA
- *Le sequenze di saldatura descritte devono essere obbligatoriamente osservate.*
- *Saldare tutti i cordoli alla stessa temperatura.*

- *Le alette distanziatrici presenti sulla base dei blocchetti di saldatura aiutano a ottenere la corretta esecuzione della saldatura (misurano circa 3 mm = 0,1 pollici). Non devono essere rimosse* (*Fig. 3*).
- *Mantenere libera l'area di passaggio sui blocchetti a saldare per permettere la fuoriuscita dell'acqua piovana.*
- *Non saldare mai sull'anello!*
- *Rimuovere eventuali errori di saldatura e sporco sulle superfici da saldatura prima di applicare nuovi cordoni di saldatura.*
- *Evitare di creare crateri o forature terminali.*

1 Saldare il primo blocchetto di saldatura 1.

Iniziare dal punto di partenza S* e saldare e coprire la base tramite i cordoli di saldatura (*Fig. 1*).
Dopo aver correttamente applicato il cordolo di saldatura HY, viene applicata una ulteriore saldatura d'angolo (misura „a") secondo la *Tabella 1*.

Scegli il tipo di cordone di saldatura e le dimensioni in base alla *Fig. 6* e alla *Tabella 1*.

Fig. 1: Saldare sul blocchetto di saldatura 1

2 Inserire l'anello nel primo blocchetto saldato 1.

3 Posizionare e fissare il blocchetto di saldatura 2 il più vicino possibile all'anello ma in modo da garantire all'anello ancora la sua piena mobilità.

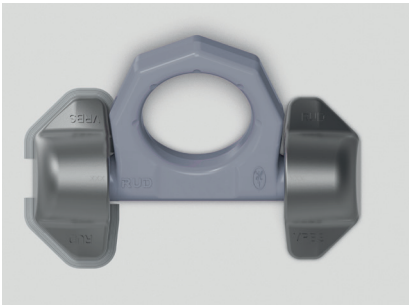


Fig. 2: Allineare l'anello e controllare la sua piena mobilità

4 Posizionare e fissare temporaneamente il blocchetto da saldare 2 nell'area delle alette distanziatrici (fissare solo provvisoriamente).

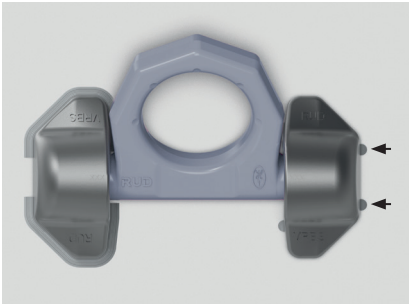


Fig. 3: Fissaggio nella zona delle alette distanziatrici

5 Controllare il funzionamento dell'anello. L'anello deve poter ruotare liberamente di 180°. Se necessario correggere il mal funzionamento.

6 Saldare definitivamente sul blocchetto di saldatura 2 secondo i procedimenti 1 e 2.

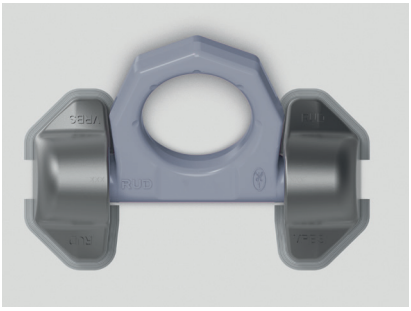


Fig. 4: Saldare il blocchetto di saldatura 2

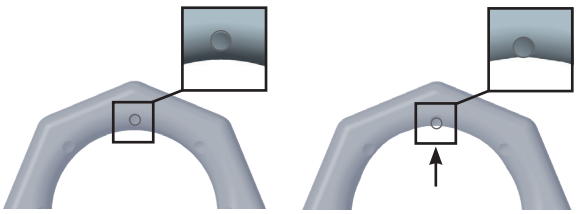
7 Si prega di far verificare da persona competente l'idoneità del punto di ancoraggio dopo averlo saldato (vedi capitolo *4 Ispezione / Riparazione / Smaltimento*).

3.4 Informazioni generali sull'uso

- Controllare frequentemente e prima di ogni operazione iniziale l'intero punto di ancoraggio per verificare la sua capacità operativa come mezzo di ancoraggio, per quanto riguarda presenza di corrosione, usura, deformazioni ecc. (vedere capitolo *4 Ispezione / Riparazione / Smaltimento*).

ATTENZIONE
L'errato assemblaggio dei punti di ancoraggio LRBS o il loro danneggiamento, così come un uso improprio possono causare lesioni alle persone e danni materiali.
Si prega di controllare tutti i punti di ancoraggio prima di ogni uso!

- Si prega di controllare attentamente i contrassegni (tacche) per la verifica dell'usura del punto di ancoraggio a saldare *Fig. 5*):



Utilizzo permesso
Nessun segno evidente di usura

Uso vietato
Raggiungimento del livello di sostituzione. Il consumo del materiale raggiunge le tacche di usura o ne determina la sparizione a causa dell'usura eccessiva

Fig. 5: Indicatori di usura

- Gli accessori di sollevamento, una volta agganciati, devono muoversi liberamente nel LRBS. Al momento dell'aggancio e dello sgancio degli accessori di sollevamento (es.: imbracatura di catena) non devono formarsi punti che comportino un rischio di schiacciamento, taglio, urto o punti che possano impigliarsi durante la manipolazione.
- Evitare ogni eventuale danneggiamento degli elementi di sollevamento, dovuto a carichi con spigoli vivi.
- I punti di ancoraggio non vanno utilizzati per il sollevamento di carichi.

4 Ispezione / Riparazione / Smaltimento

4.1 Suggerimenti per le ispezioni periodiche

L'operatore deve determinare e specificare lo scopo e la natura dei controlli come anche la loro periodicità attraverso una valutazione del rischio (vedi sezioni *4.2* e *4.3*).
L'adeguatezza ed affidabilità del punto di sollevamento deve essere verificata da una persona competente (ispettore) almeno una volta all'anno.
A seconda delle condizioni di utilizzo, ad es. uso frequente maggiore usura o corrosione, potrebbe essere necessario eseguire ispezioni a intervalli più brevi di una volta all'anno.
La verifica è richiesta anche in seguito a danni e a seguito di eventi speciali.
L'operatore deve specificare la ciclicità dei controlli.

4.2 Criteri di controllo per l'ispezione visiva dell'utente

- Integrità del punto di ancoraggio
- Indicazione della portata di ancoraggio e marchio del costruttore leggibili e integri
- deformazione su parti portanti come corpo base e anello di carico.
- danni meccanici, come intagli e cricche , in particolare nelle aree ad alto stress meccanico.

4.3 Ulteriori criteri di controllo per personale competente / riparatore

- riduzione della sezione causata da usura > 10 %
- forte corrosione (vaiolature)
- Qualsiasi ulteriore danno
- Potrebbero essere necessarie ulteriori ispezioni a seconda del risultato della valutazione del rischio (ad es. crepe incipienti su parti portanti, cordone di saldatura).

4.4 Smaltimento

Smaltire componenti / accessori o imballaggi secondo quanto previsto localmente sul trattamento dei rifiuti.

5 Tabelle / Panoramica

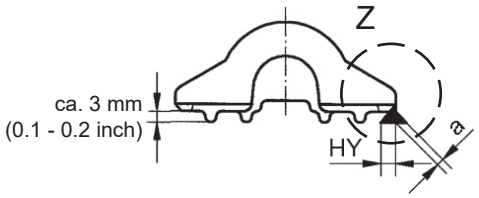


Fig. 6: Disposizione del cordone di saldatura

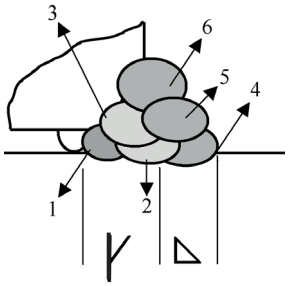


Fig. 7: Dettaglio schematico„Z" Posizione saldatura PB

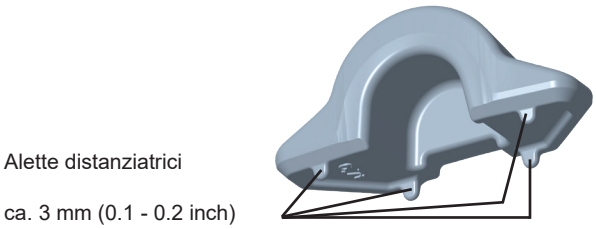


Fig. 9: Alette distanziatrici

Tipo	Dimensione	Lunghezza	Lunghezza
LRBS 8.000	HY 4 + a 3 ◺	2 x 130 mm	ca. 4.5 cm³
LRBS 13.400	HY 5.5 + a 3 ◺	2 x 170 mm	ca. 9 cm³
LRBS 20.000	HY 6 + a 4 ◺	2 x 190 mm	ca. 11 cm³
LRBS 32.000	HY 8.5 + a 4 ◺	2 x 250 mm	ca. 26 cm³

Tabella 1: Dimensione del cordone di saldatura (per ciascun blocchetto saldabile)

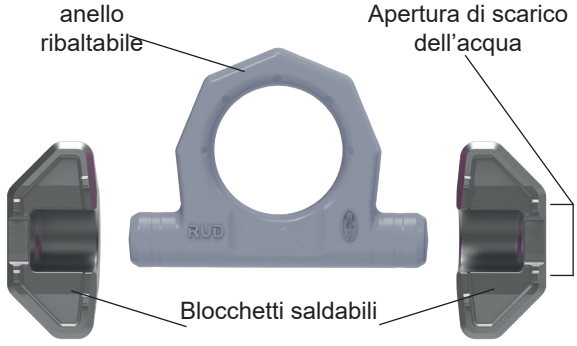


Fig. 8: Componenti LRBS

	Europe, USA, Asia, Australia, Africa Acciai da costruzione, acciai bassolegati EN 10025, mild steels, low alloyed steel EN 10025
MIG / MAG (135) **Gas shilded wire welding (135)**	DIN EN ISO 14341: G4Si1 (G3Si1) Z.B. PEGO G4Si1
E-Hand Gleichstrom (111, =) **Stick Electrode direct current** **Saldatura ad elettrodi, c.c.**	DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 3 2 H10 DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 B 1 2 H10 z.B. PEGO B Spezial*/ PEGO BR Spezial*
E-Hand (Wechselstrom 111, ~) **Stick Electrode alternating current** **Saldatura ad elettrodi, c.a. ~**	DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 1 2 DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 1 1 z.B. PEGO RC 3 / PEGO RR B 7 Alternativ: DIN EN ISO 3581: E 23 12 2 L R 3 2 z.B. PEGO 309 MoL
WIG (141) **TIG Tungsten arc welding** **Soudures au tungstène**	DIN EN ISO 636-A: W 3 Si 1 (W2 Si 1) DIN EN ISO 636-A: W 2 Ni 2 z.B. PEGO WSG 2 / PEGO WSG2Ni2

NOTA
Notare i consigli per la scelta del materiale di riempimento delle saldature e osservare le disposizioni per l'essiccatura.*

Tabella 2: Procedimento di saldatura + materiali di apporto

Tipo LRBS (completo)	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	T [mm]	Peso [kg/pc.]	Ref.No. completo	Ref.No. blocchetto a saldare	Ref.No. anello
LRBS 8.000 daN Oktagon	8.000	62	14	28	48	135	70	65	0,6	7993148	7992004	7910471
LRBS 13.400 daN Oktagon	13.400	88	19	40	60	170	90	84	1,6	7993149	7992005	7910472
LRBS 20.000 daN Oktagon	20.000	100	19,5	46	65	197	98	94	2,6	7993150	7992007	7910473
LRBS 32.000 daN Oktagon	32.000	130	30	57	90	266	134	128	6,9	7993151	7992008	7999300

Tabella 3: Dimensionamento LRBS (completo) *RUD si riserva la facoltà di modifiche tecniche senza preavviso*

Type LRBS (anello)	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	K [mm]	N [mm]	T [mm]	Peso [kg/pc.]	Ref.No. anello
LRBS 8.000 daN Oktagon	8.000	107	14	69	48	17	18	76	77	19	55	0,4	7910471
LRBS 13.400 daN Oktagon	13.400	134	19	90	60	23	24	99	100	25	71	0,94	7910472
LRBS 20.000 daN Oktagon	20.000	152	19,5	97,5	65	28	29	105	106	30	78	1,4	7910473
LRBS 32.000 daN Oktagon	32.000	204	32	134	90	35	37	146	147	37	103	3,2	7999300

Tabella 4: Dimensionamento LRBS (anello) *RUD si riserva la facoltà di modifiche tecniche senza preavviso*

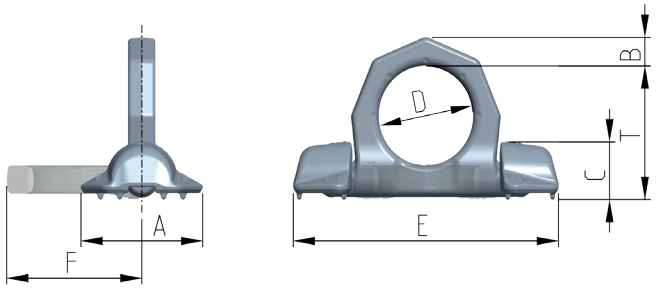


Fig. 10: Dimensionamento LRBS (completo)

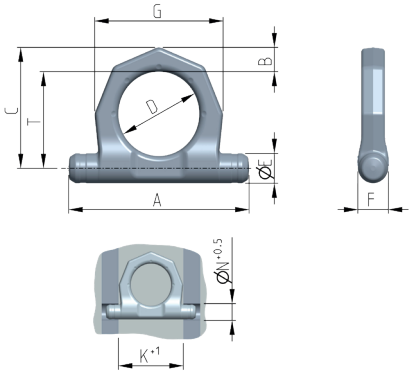


Fig. 11: Dimensionamento LRBS (solo anello)