HAKEN ZUM ANSCHWEIßEN
HOOK WELD-ON TYPE

- Originalbetriebsanleitung
- Translation of the original operating instructions
- Traduzione delle istruzioni di funzionamento originali
- Traduction des instructions de service d'origine
- Traducción del manual de instrucciones de servicio original
- Tradução do original do manual de funcionamento
- Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing
- Oversættelse af den originale betjeningsvejledning
- Original driftsinstruks i oversettelse
- Alkuperäiskäyttöohjeen käännös
- Översättning av bruksanvisningens original
- Μετάφραση της γνήσιας οδηγίας λειτουργίας
- Orijinal işletim kılavuzunun çevirisi
- Tłumaczenie oryginalnej instrukcji eksploatacji

Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Straße 12 - 17
74653 Künzelsau, Germany
info@wuerth.com
www.wuerth.com

I

Code	Arbeitslast WILL [t]	Mindestdicke der Auflagefläche [mm]	Mindestdicke der Schweißnaht [mm]	Gewicht [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

DE HAKEN ZUM ANSCHWEIßEN

Auflagefläche
- Sicherstellen, dass die Auflagefläche aus zum Schweißen geeignetem Material besteht (Massenstahl mit max. Karbongehalt 0,40 %). Um dies zu gewährleisten, die Genehmigung vom Hersteller einholen.
- Sicherstellen, dass die Auflagefläche keine Oberflächenfehler, Risse oder Unebenheiten aufweist.
- Sicherstellen, dass Rückstände von Lack, Oxid, Schmiertafel usw. entfernt von der Auflagefläche wurden.
- Sicherstellen, dass die Auflagefläche entsprechend eben ist, um eine gute Auflage der Oberfläche des zu schweißenden Hakens zu gewährleisten.
- Sicherstellen, dass die Auflagefläche von geeigneter Stärke ist, um einen guten Halt zu gewährleisten (siehe Tabelle).

Schweißen
- Die Schweißarbeiten von Fachleuten ausführen lassen, die von einer akkreditierten Stelle befähigt wurden.
- Mindestens zwei überlagerte Schweißnähte ausführen, um einen korrekten Einbrand zu gewährleisten.
- Die Eignung der Dicke der Schweißnaht entsprechend der anzuwendenden Last überprüfen (siehe Tabelle).
- Angaben zur Art der verwendenden Schweißelektroden:

Angaben zum Schweißverfahren und Zusatzwerkstoffe

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Die plötzlich Abkühlung der Schweißnaht vermeiden.
- Bevor man zur Lackierung übergeht, die Unversehrtheit der Schweißnaht sorgfältig überprüfen und ggf. spezielle Sprays verwenden.

I Mindestdicke Auflagefläche und Schweißnaht (Tabelle)

Verwendung
- Sicherstellen, dass der gewählte Haken für die anzuhebende Last geeignet ist.
- Sicherstellen, dass die Haken mit Sicherheitsfedern ausgestattet sind.
- Immer die Unversehrtheit der Schweißnaht und des Hakens überprüfen. Bei Beschädigungen sofort auswechseln, nicht reparieren.
- Die Last so positionieren, dass sie immer senkrecht zur Hauptachse des Hakens ausgerichtet ist (parallel zur Auflagefläche).
- Der Haken kann in Temperaturbereichen zwischen -20 °C und +100 °C eingesetzt werden.

Bei höheren Temperaturen reduziert sich die Traglast:

Temperatur	Reduktionsfaktor
von 100 °C bis 200 °C	-15 %
von 200 °C bis 250 °C	-20 %
von 250 °C bis 350 °C	-35 %

Es ist verboten den Haken bei Temperaturen über 350 °C zu verwenden.

- Den Haken nicht in säurehaltiger Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen verwenden.

EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Produkt: Haken zum Anschweißen

Artikelnummer Würth: siehe Abb. I

Der Hersteller erklärt, dass die genannten Produkte den Bestimmungen der unten genannten Produktnormen einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entsprechen.

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen.
Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel
Leiter Produktmanagement

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurist - Leiter Qualität

Künzelsau, 08.04.2016

GB HOOK FOR WELDING

Supporting surface
- Ensure that the supporting surface consists of material suitable for welding (ordinary steel with max. carbon content of 0.4 %). To be certain, seek manufacturer approval.
- Ensure that the supporting surface does not contain any surface faults, cracks or unevenness.
- Ensure that residues of paint, oxide, lubricant, etc. have been removed from the supporting surface.
- Ensure that the supporting surface is appropriately even in order to ensure decent support for the surface of the hook to be welded.
- Ensure that the supporting surface is of appropriate thickness to guarantee decent support (see table).

Welding
- Have welding work performed by specialists who gained their qualifications from an accredited body.
- Make at least two overlapping weld seams to ensure correct weld penetration.
- Check the suitability of the thickness of weld seam for the load to be applied (see table).
- Specifications on the type of welding electrodes used:

Specifications on the welding method and additional tools

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Prevent the weld seam from cooling down quickly.
- Before transferring for painting, carefully check the integrity of the weld seam, and use special sprays if necessary.

I Minimum thickness supporting surface and weld seam (table)

Use
- Ensure that the selected hook is suitable for the load to be lifted.
- Ensure that the hooks are fitted with safety springs.
- Always check the integrity of the weld seam and the hook. In the event of any damage, replace immediately – do not repair.
- Position the load so that it is always aligned vertically to the main axis of the hook (in parallel with the supporting surface).
- The hook can be used within a temperature range of -20 °C to +100 °C.

The load capacity is reduced at higher temperatures:

Temperature	Reduction factor
from 100 °C to 200 °C	-15 %
from 200 °C to 250 °C	-20 %
from 250 °C to 350 °C	-35 %

Using the hook at temperatures of over 350°C is forbidden.

- Do not use the hook in acidic environments or where there is heavy corrosion from chemical substances.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, 74653 Künzelsau, Germany

Product: Hook for welding

Würth article number: See Fig. I

The manufacturer declares that the products named meet the provisions of the below mentioned product standards including their revisions in force at the time of declaration.

EC Machinery Directive 2006/42/EC

It is confirmed that all the materials included in this declaration comply with all applicable provisions of the directive 2006/42/EC.
This declaration is submitted responsibly by:

M. Strobel
Head of Product Management

Dr.-Ing. S. Beichter
Head of Quality, Authorised Signatory

Künzelsau, 08.04.2016

IT GANCIO DA SALDARE

Superficie di appoggio
- Assicurarsi che la superficie di appoggio sia realizzata con un materiale adatto alla saldatura (acciaio comune con tenore max. di carbonio del 0,40 %). Per garantire questa condizione, fare riferimento all'omologazione fornita dal produttore.
- Assicurarsi che la superficie di appoggio non presenti difetti superficiali, incrinature o irregolarità.
- Assicurarsi che dalla superficie di appoggio siano stati rimossi eventuali residui di vernice, ossido, lubrificanti, ecc.
- Assicurarsi che la superficie di appoggio sia piana, in modo da garantire un buon appoggio della superficie del gancio da saldare.
- Assicurarsi che la superficie di appoggio abbia uno spessore adeguato, tale da garantire una buona tenuta (vedi tabella).

Saldatura
- Far eseguire le operazioni di saldatura da personale specializzato abilitato da un ente accreditato.
- Al fine di garantire una corretta penetrazione, realizzare almeno due cordoni di saldatura sovrapposti.
- Controllare l'idoneità dello spessore del cordone di saldatura in funzione del carico da applicare (vedi tabella).
- Indicazioni sul tipo di elettrodi di saldatura da utilizzare:

Indicazioni relative al metodo di saldatura e ai metalli di apporto

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Evitare un raffreddamento repentino del cordone di saldatura.
- Prima di passare alla verniciatura, controllare attentamente che il cordone di saldatura sia integro e, se necessario, utilizzare degli spray specifici.

I Spessore minimo superficie di appoggio e cordone di saldatura (tabella)

Uso
- Assicurarsi che il gancio scelto sia adatto in funzione del carico da sollevare.
- Assicurarsi che i ganci siano dotati di molle di sicurezza.
- Controllare sempre l'integrità del cordone di saldatura e del gancio. In presenza di parti danneggiate, procedere subito alla sostituzione, non riparare.
- Posizionare il carico in modo che sia sempre perpendicolare all'asse principale del gancio (parallelo alla superficie di appoggio).
- Il gancio può essere utilizzato con temperature comprese tra -20 °C e +100 °C.

In presenza di temperature superiori, il carico massimo si riduce:

Temperatura	Fattore di riduzione
da 100 °C a 200 °C	-15 %
da 200 °C a 250 °C	-20 %
da 250 °C a 350 °C	-35 %

È vietato utilizzare il gancio a temperature superiori i 350 °C.

- Non utilizzare il gancio in ambienti acidi o in presenza di forte corrosione da parte di sostanze chimiche.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Produttore: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Prodotto: Gancio da saldare

Codice articolo Würth: vedere fig. I

Il produttore dichiara che i prodotti citati sono conformi alle disposizioni previste dalle normative sottoelencate relative ai prodotti, incluse le relative modifiche in vigore al momento della dichiarazione.

Direttiva macchine 2006/42/CE

Si conferma che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono conformi a tutte le disposizioni applicabili della Direttiva 2006/42/CE.
La presente dichiarazione viene rilasciata sotto la responsabilità di:

M. Strobel
Responsabile gestione prodotto

Dr.-Ing. S. Beichter
Procuratore - Responsabile qualità

Künzelsau, 08.04.2016

FR CROCHET À SOUDER

Surface d'appui
- S'assurer que la surface d'appui consiste en un matériau approprié pour le soudage (acier ordinaire avec une tenour en carbone de 0,40 %). Le cas échéant, demander une autorisation au fabricant.
- S'assurer que la surface d'appui ne présente pas de fissures, d'aspérités ou autres défauts extérieurs.
- S'assurer que la surface d'appui soit libre de toute trace de peinture, de résidus d'oxydation etc.
- S'assurer que la surface d'appui soit assez plane pour assurer le contact du crochet à souder.
- S'assurer que l'épaisseur de la surface d'appui soit suffisamment importante pour obtenir une fixation fiable (voir tableau).

Soudage
- Les travaux de soudage doivent être confiés à des experts et spécialistes autorisés par le service compétent.
- Exécuter au moins deux soudures superposées pour assurer une bonne pénétration du matériau.
- Contrôler l'épaisseur de la soudure pour être sûr qu'elle corresponde à la charge prévue (voir tableau)
- Indications sur le type des électrodes de soudage à utiliser :

Indications sur le procédé de soudage et sur les matériaux à appliquer

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Éviter de refroidir la soudure brusquement.
- Bien contrôler la soudure effectuée avant d'appliquer la peinture. Si nécessaire, utiliser des aérosols spéciaux.

I Épaisseur minimum Surface d'appui et soudure (tableau)

Utilisation
- S'assurer que le crochet prévu convienne à la charge à soulever.
- S'assurer que les crochets soient munis de ressorts de sécurité.
- Toujours contrôler l'intégrité de la soudure et du crochet. Ne pas réparer mais remplacer en cas d'endommagement.
- La charge doit toujours être positionnée en perpendiculaire par rapport à l'axe principal du crochet (en parallèle par rapport à la surface d'appui).
- Le crochet peut être utilisé dans une plage de température allant de -20 °C à +100 °C.

Des températures plus élevées réduisent la capacité de charge :

Température	Facteur de réduction
de100 °C à 200 °C	-15 %
de200 °C à 250 °C	-20 %
de250 °C à 350 °C	-35 %

Il est interdit d'utiliser le crochet à des températures dépassant les 350 °C.

- N'employez pas le crochet dans les environnements acides ou en présence d'une forte corrosion au contact de substances chimiques.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Fabricant : Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Produit : Crochet à souder

Numéro d'article Würth : voir fig. I

Le fabricant déclare que les produits mentionnés sont conformes aux dispositions des normes produits indiquées plus bas, y compris modifications applicables au moment de la déclaration.

Directive Machines 2006/42/CE

Nous déclarons que tous les matériaux qui font l'objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/CE.
La présente déclaration est déposée sous la responsabilité de :

M. Strobel
Responsable Gestion produits

Dr.-Ing. S. Beichter
Fondé de pouvoir – Responsable Qualité

Künzelsau, 08/04/2016

ES GANCHO PARA SOLDADURA

Superficie de apoyo
- Asegúrese de que la superficie de apoyo está compuesta de un material apto para la soldadura (acero normal con un contenido de carbono máximo del 0,40 %). Para garantizarlo se debe solicitar la aprobación del fabricante.
- Asegúrese de que la superficie de apoyo no presenta defectos en la superficie, grietas ni irregularidades.
- Asegúrese de que se hayan retirado los restos de pintura, óxido, lubricante, etc. de la superficie de apoyo.
- Asegúrese de que la superficie de apoyo sea plana para garantizar un buen apoyo de la superficie del gancho que se va a soldar.
- Asegúrese de que la superficie de apoyo tenga un grosor adecuado para garantizar un buen apoyo (véase la tabla).

Soldadura
- Permita que especialistas, habilitados por una entidad acreditada, realicen los trabajos de soldadura.
- Realice al menos dos cordones de soldadura para garantizar una penetración correcta.
- Compruebe la idoneidad del grosor del cordón de soldadura según la carga que se va a utilizar (véase la tabla).
- Datos sobre el tipo de electrodos de soldadura que se pueden utilizar:

Datos sobre el procedimiento de soldadura y los materiales de aporte

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Evite el enfriamiento repentino del cordón de soldadura.
- Antes de proceder a la pintura, compruebe con atención la integridad del cordón de soldadura y, en caso necesario, utilice aerosoles especiales.

I Grosor mínimo de la superficie de apoyo y el cordón de soldadura (tabla)

Uso
- Asegúrese de que el gancho seleccionado es adecuado para la carga que se va a elevar.
- Asegúrese de que los ganchos están equipados con resortes de seguridad.
- Compruebe siempre la integridad del cordón de soldadura y del gancho. En caso de daños, sustitúyalos de inmediato, no los repare.
- Coloque la carga de manera que siempre esté en vertical al eje principal del gancho (paralela a la superficie de apoyo).
- El gancho se puede utilizar en gamas de temperaturas de entre -20 °C y +100 °C.

A temperaturas más elevadas se reduce la capacidad de carga:

Temperatura	Factor de reducción
de 100 °C a 200 °C	-15 %
de 200 °C a 250 °C	-20 %
de 250 °C a 350 °C	-35 %

Está prohibido utilizar el gancho a temperaturas superiores a 350 °C.

- No utilice el gancho en entornos ácidos ni en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Fabricante: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Producto: Gancho para soldadura

Número de artículo Würth: Véase fig. I

El fabricante declara que los productos mencionados cumplen con las disposiciones de las normas de productos indicadas abajo, incluidas las modificaciones aplicables en el momento de la declaración.

Directiva de máquinas 2006/42/CE

Se confirma que todos los materiales, que son objeto de esta declaración, cumplen todas las disposiciones aplicables de la Directiva 2006/42/CE.
Esta declaración se emite formalmente por:

M. Strobel
Director de Gestión de productos

Dr.-Ing. S. Beichter
Apoderado, director de Calidad

Künzelsau, 08.04.2016

PT GANCHO PARA SOLDADURA

Superfície de apoio
- Certificar-se de que a superfície de apoio é composta por material adequado para a soldadura (aço normal com um teor de carbono máx. de 0,40 %). Para que tal seja garantido, obter a aprovação do fabricante.
- Certificar-se de que a superfície de apoio não apresenta falhas, fissuras ou irregularidades.
- Certificar-se de que os resíduos de tinta, óxido, lubrificante, etc. foram removidos da superfície de apoio.
- Certificar-se de que a superfície de apoio está adequadamente nivelada, a fim de garantir que a superfície do gancho a soldar está bem apoiada.
- Certificar-se de que a superfície de apoio tem a espessura adequada, a fim de garantir uma boa fixação (ver tabela).

Soldadura
- Solicitar a execução dos trabalhos de soldadura por pessoal especializado, formado por um organismo acreditado.
- Realizar, no mínimo, dois cordões de soldadura sobrepostos, para garantir uma penetração correta.
- Verificar a adequação da espessura do cordão de soldadura relativamente à carga a utilizar (ver tabela).
- Indicações sobre o tipo de elétrodos de soldadura a utilizar:

Indicações sobre o processo de soldadura e os metais de adição

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Evitar o arrefecimento repentino do cordão de soldadura.
- Antes de se passar à pintura, verificar cuidadosamente a integridade do cordão de soldadura e, se necessário, utilizar sprays específicos.

I Espessura mínima da superfície de apoio e do cordão de soldadura (tabela)

Utilização
- Certificar-se de que o gancho selecionado é adequado para a carga a elevar.
- Certificar-se de que o gancho está equipado com as molas segurança.
- Verificar sempre a integridade do cordão de soldadura e do gancho. Substituir imediatamente os danos, não reparar.
- Posicionar a carga, de modo que fique sempre alinhada perpendicularmente ao eixo principal do gancho (paralelamente à superfície de apoio).
- O gancho pode ser ajustado em intervalos de temperatura entre -20 °C e +100 °C.

Em caso de temperaturas mais elevadas, a capacidade de carga é reduzida:

Temperatura	Fator de redução
entre 100 °C e 200 °C	-15 %
entre 200 °C e 250 °C	-20 %
entre 250 °C e 350 °C	-35 %

É proibido utilizar o gancho com temperaturas superiores a 350 °C.

- Não utilizar o gancho em ambientes ácidos ou com corrosão forte devido a substâncias químicas.

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

Fabricante: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Produto: Gancho para soldadura

N.º de artigo Würth: ver fig. I

O fabricante declara que os produtos mencionados cumprem as disposições das normas relativas a produtos abaixo mencionadas, incluindo as alterações aplicáveis à data da declaração.

Diretiva Máquinas 2006/42/CE

Declara-se que todos os materiais objeto da presente declaração cumprem todas as disposições aplicáveis da Diretiva 2006/42/CE.
Esta declaração é da responsabilidade de:

M. Strobel
Diretor de Gestão de Produtos

Dr.-Ing. S. Beichter
Procurador - Diretor de Qualidade

Künzelsau, 08.04.2016

NL AANLASHAAK

Contactvlak
- Controleer of het contactvlak bestaat uit een lasbaar materiaal (standaardstaal met een max. koolstofgehalte 0,40%). Om dit te waarborgen, hiervoor toestemming vragen bij de fabrikant.
- Controleer of het contactvlak geen oppervlaktefouten, scheuren of oneffenheden heeft.
- Controleer of resten van lak, oxide, smeermiddel, etc. van het contactvlak zijn verwijderd.
- Controleer of het contactvlak voldoende vlak is, om een goed contact van het oppervlak met de te lassen haak te waarborgen.
- Controleer of het contactvlak sterk genoeg is, om een goede hechting te waarborgen

Lassen
- De laswerkzaamheden laten uitvoeren door vakmensen, die bevoegd zijn door een geaccrediteerde instantie.
- Minimaal twee lasnaden over elkaar leggen, om een correcte inbranding te waarborgen.
- De geschikte dikte van de lasnaad controleren op basis van de te gebruiken last (zie tabel).
- Gegevens m.b.t. de te gebruiken laselektroden:

Gegevens m.b.t. het lasprocedé en de hulpmaterialen

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Het plotseling afkoelen van de lasnaad voorkomen.
- Voor het lakken, de probleemloze toestand van de lasnaad zorgvuldig controleren en evt. speciale sprays gebruiken.

I Minimale dikte contactvlak en lasnaad (tabel)

Toepassing
- Controleren of de gekozen haak geschikt is voor de te hijsen last.
- Controleren of de haken zijn voorzien van veiligheidsveren.
- Altijd de probleemloze toestand van de lasnaad en de haak controleren. Bij beschadigingen direct vervangen, niet repareren.
- De last zo positioneren, dat deze altijd verticaal op de hoofdas van de ring van het aanslagpunt is uitgelijnd (parallel aan contactvlak).
- De haak kan binnen een temperatuurbereik tussen -20 °C en +100 °C worden gebruikt.

Bij hogere temperaturen wordt de draaglast gereduceerd:

Temperatuur	Reductiefactor
van 100 °C tot 200 °C	-15%
van 200 °C tot 250 °C	-20%
van 250 °C tot 350 °C	-35%

Het is verboden de haak te gebruiken bij temperaturen boven 350 °C.
- De haak niet gebruiken in een zure omgeving of bij sterke corrosie door chemische stoffen.

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

Fabrikant: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 – 17 D-74653 Künzelsau

Product: Aanlashaak

Artikelnummer Würth: zie afb. I

De fabrikant verklaart dat de genoemde producten voldoen aan de bepalingen van de hierna beschreven productnormen met inbegrip van de op het tijdstip van de verklaring geldende wijzigingen.

EG-machinerichtlijn 2006/42/EG

Wij bevestigen hiermee dat alle materialen die onder deze verklaring vallen, in overeenstemming zijn met de relevante bepalingen van richtlijn 2006/42/EG.
Deze verklaring wordt afgegeven door:

M. Strobel
Hoofd Productmanagement

Dr.-Ing. S. Beichter
Procuratiehouder - Hoofd Kwaliteit

Künzelsau, 08.04.2016

DK KROG TIL PÅSVEJSNING

Kontaktflade
- Sørg for, at kontaktfladen består af et materiale, der egner sig til svejsning (almindeligt stål med maks. karbonindhold 0,40 %). For at sikre dette, skal der indhentes en tilladelse fra producenten.
- Sørg for, at kontaktfladen ikke har nogen overfladefejl, revner eller ujævnheder.
- Sørg for, at rester af lak, oxid, smøremidler osv. er blevet fjernet fra kontaktfladen.
- Sørg for, at kontaktfladen er jævn, så den danner et godt underlag for pladen, der skal svejses på.
- Sørg for, at kontaktfladen har en egnet tykkelse, så den byder et godt hold (se tabel).

Svejsning
- Få svejserarbejderne udført af fagfolk, der er certificeret af et akkrediteret organ.
- Udfør mindst to overlejrede svejsninger for at sikre en korrekt indtrængning.
- Kontrollér svejsesømmens egnethed i henhold til den belastning den skal udsættes for (se tabel).
- Oplysninger om de anvendte svejseelektroder typer:

Oplysninger vedrørende svejsemetode og ekstramaterialer

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Undgå en pludselig afkøling af svejsesømmen.
- Kontrollér, at svejsesømmen er i orden inden der lakeres og brug om nødvendigt specielle sprays.

I Mindestdicke kontaktflade og svejsesøm (tabel)

Anvendelse
- Sørg for, at det valgte krog er egnet til lasten, der skal løftes.
- Sørg for, at krogene har sikkerhedsfjedre.
- Kontrollér altid, at svejsesømmen og krogen er i orden. Udskift straks ved beskadigelser, må ikke repareres.
- Positionér lasten således, at den altid er placeret lodret til krogens hovedakse på forankringspunktet.
- Krogen kan bruge i temperaturområder mellem -20 °C og +100 °C.

Ved højere temperaturer reduceres belastningen:

Temperatur	Reduktionsfaktor
fra 100 °C til 200 °C	-15%
fra 200 °C til 250 °C	-20%
fra 250 °C til 350 °C	-35%

Det er forbudt at bruge krogen ved temperaturer over 350 °C.
- Brug ikke krogen i sure omgivelser eller ved stærk korrosion grundet kemiske substanser.

EF - KONFORMITETSERKLÆRING

Producent: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Produkt: Krog til påsvejsning

Varenummer Würth: se Fig. I

Producenten erklærer, at de benævnte produkter henholder sig til bestemmelserne i de nedenfor nævnte produktstandarder, herunder de ændringer der er gældende på erklæringens tidspunkt.

EF-maskindirektiv 2006/42/EF

Det bekræftes, at alle materialer, som er omfattet af denne erklæring, opfylder alle relevante bestemmelse i direktiv 2006/42/EF.
Denne erklæring afgives med ansvar af:

M. Strobel
Produktmanagement chef

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurist - kvalitetschef

Künzelsau, 08.04.2016

NO KROK FOR PÅSVEISING

Kontaktflate
- Sørg for at kontaktflaten består av et materiale som egner seg til sveising (vanlig stål med et karboninnhold på maks. 0,40 %). For å være sikker på dette må du innhente tillatelse fra produsenten.
- Sørg for at kontaktflaten ikke har overflatefeil, sprekker eller ujevnheter.
- Sørg for at rester av lakk, rust, smøremidler osv. er fjernet fra kontaktflaten.
- Sørg for at kontaktflaten er plan slik at det oppnås god kontakt med kroken som skal sveises på.
- Sørg for at kontaktflaten er sterk nok til å gi godt feste (se tabell).

Sveising
- Sveisearbeidet skal utføres av fagpersoner som har fått nødvendig og dokumentert opplæring.
- Lag minst to overlappende sveisesømmer slik at sveiseforbindelsen blir sterk nok.
- Kontroller at sveisesømmen har en tykkelse som er tilpasset den forventede belastningen (lastens vekt) – se tabell.
- Opplysninger om hvilken type sveiseelektroder som skal brukes:

Opplysninger om sveisemetode og fyllmaterialer

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Unngå at sveisesømmen kjøles for raskt ned.
- Før lakkering må sveisesømmen kontrolleres nøye for feil og skader, eventuelt ved hjelp av spesielle typer spray.

I Minimumstykkelse kontaktflate og sveisesøm (tabell)

Bruk
- Sørg for at den valgte kroken egner seg til det som skal løftes.
- Sørg for at krokene er utstyrt med sikringshake.
- Kontroller alltid at sveisesømmen og kroken ikke har feil eller skader. Hvis det oppdages skader, må komponenten byttes ut med en gang, den skal ikke repareres.
- Lasten skal plasseres på en slik måte at den alltid er loddrett i forhold til krokens hovedakse (parallelt med kontaktflaten).
- Kroken kan brukes ved temperaturer mellom -20 °C og +100 °C.

Ved høyere temperaturer reduseres bæreevnen:

Temperatur	Reduksjonsfaktor
fra 100 °C til 200 °C	-15 %
fra 200 °C til 250 °C	-20 %
fra 250 °C til 350 °C	-35 %

Det er forbudt å bruke kroken ved temperaturer over 350 °C.
- Kroken skal ikke brukes i syreholdige omgivelser eller ved sterk korrosjon pga. kjemiske stoffer.

EU - SAMSVARSERKLÆRING

Produsent: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Strasse 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Krok for påsveising

Artikkelnummer Würth: se fig. I

Produsenten erklærer at de produktene som er nevnt overholder de bestemmelsene i de produktstandardene som er nevnt under inklusive de endringene som gjelder på det tidspunktet erklæringen er utstedt.

EU-maskindirektivet 2006/42/EF

Det bekreftes at alle materialer som er gjenstand for denne erklæringen, oppfyller kravene i de gjeldende bestemmelsene i direktivet 2006/42/EF.
Denne erklæringen er utstedt av:

M. Strobel
leder produktmanagement

Dr.-Ing. S. Beichter
prokurist - leder kvalitet

Künzelsau, 08.04.2016

FI KOUKKU HITSAAMISEEN

Kiinnitysalusta
- Varmista, että kiinnitysalusta koostuu hitsaamiseen sopivasta materiaalista (suurtuotantoteräs 0,40 %:n maks. hiilipitoisuudella). Tämän varmistamiseksi hae valmistajalta suostumus.
- Varmista, ettei kiinnitysalustassa ole pintavikoja, naarmuja tai epätasaisuuksia.
- Varmista, että maali-, hapettumajäämät, voiteluaineet jne. on poistettu kiinnitysalustasta.
- Varmista, että kiinnitysalusta on tasainen, jotta hitsattavalla koukulla on hyvä pinnan alusta.
- Varmista, että kiinnitysalusta on sopivan paksu, jotta pito on varmaa (katso taulukkoa).

Hitsaus
- Teetä hitsaustyöt ammattilaisella, joka on valtuutettu paikassa työskentelemään.
- Tee vähintään kaksikerroksinen hitsisauma, jotta saadaan oikea tunkeuma aikaan.
- Tarkasta hitsisauman paksuuden sopivuus hitsattavan kuormituksen mukaisesti.
- Käytettävien hitsauspuikkotyyppien tiedot:

Hitsausmenetelmää ja lisämateriaaleja koskevat ohjeet

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Vältä hitsisauman äkillistä jäähtymistä.
- Ennen kuin siirryt maalipintaan, tarkasta hitsisauman vahingoittumattomuus huolellisesti ja käytä tarvittaessa erikoissuihketta.

I Kiinnitysalustan ja hitsisauman minimipaksuus (taulukko)

Käyttö
- Tarkasta, että valittu koukku on nostettavalle kuormalle sopiva.
- Varmista, että koukku on varustettu turvajousilla.
- Tarkasta aina hitsisauman ja koukun vahingoittumattomuus. Vaihda heti vaurion tullessa, älä korjaa.
- Sijoita kuorma siten, että se on laitettu koukun pääakselin suhteen kohtisuoraan (kiinnitysalustan suhteen samansuuntaiseksi).
- Koukkua voidaan käyttää lämpötila-alueella -20 °C - +100 °C.

Suuremmissa lämpötiloissa kantokuorma pienenee:

Lämpötila	Muuntokerroin
100 - 200 °C	-15 %
200 - 250 °C	-20 %
250 - 350 °C	-35 %

Koukkua ei saa käyttää yli 350 °C:n lämpötiloissa.
- Älä käytä koukkua happamassa ympäristössä tai jos kemialliset aineet ovat aiheuttaneet voimakasta korroosiota.

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Tuote: Koukku hitsaamiseen

Würth-tuotenumero: ks. kuva I

Valmistaja vakuuttaa, että mainitut tuotteet vastaavat alla mainittujen tuotenormien määräyksiä mukaan lukien ne muutokset, jotka ovat voimassa vakuutuksen antamisen ajankohtana.

Konedirektiivi 2006/42/EY

Vahvistetaan, että kaikki tämän ilmoituksen aiheena olevat materiaalit vastaavat kaikkia direktiivin 2006/42/EY määräyksiä.
Tämän vakuutuksen antaa vastuussa olevana:

M. Strobel
Tuotehallinnan johtaja

DI S. Beichter
Prokuristi - laadunvalvonnan johtaja

Künzelsau, 08.04.2016

SE KROK FÖR FASTSVETSNING

Kontaktyta
- Säkerställ att kontaktytan är tillverkad av ett material som lämpar sig för svetsning (handelsstål med max 0,40 % karbonathalt. Inhämta tillverkarens tillstånd för att säkerställa detta.
- Säkerställ att kontaktytans ovansida inte har defekter, sprickor eller ojämnheter.
- Säkerställ att rester lack, oxider, smörjmedel o.s.v. har avlägsnats från kontaktytan.
- Säkerställ att kontaktytan är tillräckligt jämn för att garantera en god kontakt med kroken som ska svetsas fast.
- Säkerställ att kontaktytan är tillräckligt tjock för att garantera ett gott fäste (se tabell).

Svetsning
- Anlita fackmän som har godkänts av ett ackrediterat organ för att utföra svetsningen.
- Svetsa minst två överlappande svetsfogar för att säkerställa en korrekt inträngning.
- Kontrollera svetsfogens tjocklek med hänsyn tagen till lasten kroken ska användas till (se tabell).
- Information om vilken typ av svetselektroder som ska användas:

Information om svetsmetod och tillsatsmaterial

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Undvik att svetsfogen plötsligt kyls ner.
- Kontrollera noga att svetsfogen är intakt innan lackering påbörjas, använd ev. speciell spray om det behövs.

I Minsta tjocklek för kontaktyta och svetsfog (tabell)

Användning
- Säkerställ att den valda kroken lämpar sig för den last som ska lyftas.
- Säkerställ att kroken har säkerhetsfjädrar.
- Kontrollera alltid att svetsfogen och kroken är intakta. Om de är skadade ska de genast bytas ut, de ska inte repareras.
- Placera alltid lasten så att den riktas loddrätt i förhållande till krokens huvudaxel (parallellt med kontaktytan).
- Kroken kan användas i temperaturområden mellan -20 °C och +100 °C.

Vid högre temperaturer sänks bärlasten.

Temperatur	Reduktionsfaktor
Från 100 °C till 200 °C	-15 %
Från 200 °C till 250 °C	-20 %
Från 250 °C till 350 °C	-35 %

Det är förbjudet att använda kroken vid temperaturer över 350 °C.
- Kroken får inte användas i syrahaltig omgivning eller vid kraftig korrosion på grund av kemiska ämnen.

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkaren: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Strasse 12–17, D-74653 Künzelsau, Tyskland

Produkt: Krok för fastsvetsning

Artikelnummer Würth: Se bild I

Tillverkaren förklarar att angivna produkter uppfyller kraven i nedan angivna produktstandarder, inklusive de vid tidpunkten för förklaringen gällande ändringarna.

EG Maskindirektiv 2006/42/EG

Vi bekräftar att alla material som är föremål för denna försäkran uppfyller kraven i alla tillämpliga bestämmelser i 2006/42/EG.
Ansvariga för denna förklaring:

M. Strobel
Chef Produkthantering

Dr. ing. S. Beichter
Prokurist - Chef Kvalitet

Künzelsau, 08.04.2016

GR ΑΓΚΙΣΤΡΟ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Επιφάνεια επαφής
- Βεβαιωθείτε ότι η επιφάνεια επαφής αποτελείται από κατάλληλο για συγκόλληση υλικό (κοινός χάλυβας με μέγ. περιεκτικότητα σε άνθρακα 0,40 %). Προς τούτο, λάβετε έγκριση από τον κατασκευαστή.
- Βεβαιωθείτε ότι η επιφάνεια επαφής δεν παρουσιάζει ελαπώματα στην επιφάνεια, ρωγμές ή ανωμαλίες.
- Βεβαιωθείτε ότι έχουν απομακρυνθεί από την επιφάνεια επαφής υπολείμματα βερνικιού, οξειδίου, λιπαντικού, κτλ.
- Βεβαιωθείτε ότι η επιφάνεια επαφής είναι αρκετά επίπεδη, ώστε να διασφαλίζεται καλή επαφή της επιφάνειας του συγκολλούμενου άγκιστρου.
- Βεβαιωθείτε ότι η επιφάνεια επαφής έχει αρκετό πάχος, ώστε να διασφαλίζεται καλό κράτημα (βλ. Πίνακα).

Συγκόλληση
- Οι εργασίες συγκόλλησης πρέπει να διεξάγονται από ειδικούς, εγκεκριμένους από διαπιστευμένες αρχές.
- Εκτελέστε τουλάχιστον δύο επικαλυπτόμενες ραφές συγκόλλησης, ώστε να διασφαλίζεται σωστή διείσδυση.
- Ελέγχετε την καταλληλότητα του πάχους της ραφής συγκόλλησης σύμφωνα με το χρησιμοποιούμενο φορτίο (βλ. Πίνακα).
- Στοιχεία για το είδος των χρησιμοποιούμενων ηλεκτροδίων συγκόλλησης:

Στοιχεία σχετικά με τη διαδικασία συγκόλλησης και τα υλικά συγκολλήσεως

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Αποφεύγετε απότομη ψύχρανση της ραφής συγκόλλησης.
- Προτού προχωρήσετε στη βαφή, ελέγξτε προσεκτικά την ακεραιότητα της ραφής συγκόλλησης και, εάν χρειαστεί, χρησιμοποιήστε ειδικά σπρέι.

I Ελάχιστο πάχος επιφάνειας επαφής και ραφής συγκόλλησης (Πίνακας)

Χρήση
- Βεβαιωθείτε ότι το επιλεγμένο άγκιστρο είναι κατάλληλο για το ανυψούμενο φορτίο.
- Βεβαιωθείτε ότι τα άγκιστρα διαθέτουν ελατήρια ασφαλείας.
- Ελέγχετε πάντα την ακεραιότητα της ραφής συγκόλλησης και του άγκιστρου. Σε περίπτωση βλαβών, προβείτε σε άμεση αντικατάσταση και όχι σε επισκευή.
- Τοποθετείτε το φορτίο κατά τέτοιο τρόπο, ώστε να είναι ευθυγραμμισμένο πάντα κάθετα στον κεντρικό άξονα του άγκιστρου (παράλληλα προς την επιφάνεια επαφής).
- Το άγκιστρο μπορεί να χρησιμοποιηθεί σε περιοχές θερμοκρασίας μεταξύ -20 °C και +100 °C.

Σε περίπτωση υψηλότερων θερμοκρασιών, το φορτίο μειώνεται.

Θερμοκρασία	Συντελεστής μείωσης
από 100 °C έως 200 °C	-15 %
από 200 °C έως 250 °C	-20 %
από 250 °C έως 350 °C	-35 %

Απαγορεύεται η χρήση του άγκιστρου σε θερμοκρασίες άνω των 350 °C.
- Μη χρησιμοποιείτε το άγκιστρο σε όξινο περιβάλλον ή με έντονη διάβρωση λόγω χημικών ουσιών.

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

Κατασκευαστής: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Προϊόν: Άγκιστρο για συγκόλληση

Κωδικός προϊόντος Würth: βλ. Εικ. I

Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι τα περιγραφόμενα προϊόντα ανταποκρίνονται στους κανονισμούς των κάτωθι προτύπων προϊόντων, συμπεριλαμβανομένων των τροποποιήσεών τους κατά το χρονικό σημείο της δήλωσης.

Οδηγία περί Μηχανών ΕΚ 2006/42/ΕΚ

Βεβαιώνεται ότι όλα τα υλικά που αποτελούν αντικείμενο της παρούσας δήλωσης πληρούν όλους τους σχετικούς κανονισμούς της Οδηγίας 2006/42/ΕΚ.
Η παρούσα δήλωση παραδίδεται υπεύθυνα από τους:

M. Strobel
Διευθυντής διαχείρισης προϊόντων

Δρ.-Μηχ. S. Beichter
Εμπορικός πληρεξούσιος - Διευθυντής ποιότητας

Künzelsau, 08.04.2016

TR KAYNAKLANABİLİR KANCA

Oturma Yüzeyi
- Oturma yüzeyinin, kaynaklanmaya uygun bir malzemeden oluşması temin edilmelidir (karbon oranı maks. %40 olan standart çelik). Bunun sağlanabilmesi için, üreticinin izni alınmalıdır.
- Oturma yüzeyinde; yüzey kusurları, çatlaklar veya engebelerin bulunmuyor olmasından emin olunmalıdır.
- Boya, oksit ve yağlayıcı madde artıkları vb. oturma yüzeyinden uzaklaştırılması temin edilmelidir.
- Kaynaklanacak kancanın yüzeye düzgünce oturmasının sağlanması amacıyla, oturma yüzeyinin gerektiği gibi düz olması sağlanmalıdır.
- İyi derecede bir tutunmanın sağlanabilmesi amacıyla, oturma yüzeyinin uygun kalınlıkta olduğundan emin olunmalıdır (bkz. tablo).

Kaynaklama
- Kaynak çalışmaları, akredite bir kurumdan belge sahibi ustalara yaptırılmalıdır.
- Kaynağın yeterince sağlam olabilmesi için, üst üste en az iki kaynak dikişi atılmalıdır.
- Kaynak dikişi kalınlığının uygun olup olmadığı, uygulanacak yüke göre test edilmelidir (bkz. tablo).
- Kullanılacak kaynak elektrot tipi hakkında bilgiler:

Kaynak yöntemi ve ek iş parçaları hakkında bilgiler

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Kaynak dikişi aniden hızlıca soğumamalıdır.
- Boya işlemine geçmeden önce, kaynak dikişinin kusursuz olup olmadığı iyice kontrol edilmeli ve gerekmesi halinde özel spreyler kullanılmalıdır.

I Minimum oturma yüzeyi ve kaynak dikişi kalınlığı (Tablo)

Kullanım
- Tercih edilen kancanın, kaldırılacak yüke uygun olduğundan emin olunmalıdır.
- Kancanın emniyet mandalına sahip olmasına dikkat edilmelidir.
- Kaynak dikişi ve kancada herhangi bir hasarın olup olmadığı sürekli kontrol edilmelidir. Herhangi bir hasarın tespit edilmesi durumunda, kaldırma noktası hemen değiştirilmeli, tamir edilmemelidir.
- Yük, her zaman, kaldırma noktası halkasının ana eksenine dikey olacak şekilde konumlandırılmalıdır.
- Kanca, -20 °C ila +100 °C sıcaklıklar arasında kullanılabilir.

Daha yüksek sıcaklıklarda, üst sınır yükü düşer:

Sıcaklık	Redüksiyon faktörü
100 °C ila 200 °C arası	-15 %
200 °C ila 250 °C arası	-20 %
250 °C ila 350 °C arası	-35 %

Kanacanın 350 °C üzerindeki sıcaklıklarda kullanılması yasaktır.
- Kanca, asitli veya kimyasal maddeler tarafından oluşturulan güçlü korozif ortamlarda kullanılmamalıdır.

AB - UYGUNLUK BEYANI

Üretici: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Ürün: Kaynaklanabilir kanca

Würth ürün numarası: bkz. şek. I

Üretici, adı geçen ürünlerin, beyan sırasında geçerli olan değişiklikler dahil olmak üzere, aşağıda sözü edilen ürün standartlarının hükümlerine uygun olduğunu beyan eder.

2006/42/AB No'lu AB makine yönetmeliği

Bu uygunluk beyanının konusu olan tüm malzemelerin 2006/42/AB no'lu yönetmeliğin ilgili hükümlerine uygun olduğu tasdik olunur.
Bu uygunluk beyanının sorumluları:

M. Strobel
Ürün Yönetim Müdürü

Dr. Müh. S. Beichter
Tam Yetkili Ticari Mümessil - Kalite Müdürü

Künzelsau, 08.04.2016

PL HAK DO PRZYSPAWANIA

Powierzchnia przylegania
- Upewnić się, że powierzchnia przylegania jest wykonana z materiału nadającego się do spawania (stal zwykłej jakości o maks. zawartości węgla 0,40 %). W tym celu uzyskać zezwolenie od producenta.
- Upewnić się, że powierzchnia przylegania nie zawiera wad, zarysowań lub nierówności.
- Upewnić się, że z powierzchni przylegania usunięto resztki lakieru, tlenków, środków smarnych itd.
- Upewnić się, że powierzchnia przylegania jest odpowiednio płaska, aby zapewnić dobre przyleganie powierzchni przyspawywanego haka.
- Upewnić się, że powierzchnia przylegania ma odpowiednią grubość, aby zapewnić dobre trzymanie (patrz tabela).

Spawanie
- Zlecić wykonanie prac spawalniczych specjalistom posiadającym upewnienia wydane przez akredytowane instytucje.
- Wykonać co najmniej dwie nałożone spoiny, aby zapewnić prawidłowe wtopienie.
- Sprawdzić, czy grubość spoiny jest odpowiednia dla stosowanego obciążenia (patrz tabela).
- Informacje o rodzaju używanych elektrod spawalniczych:

Informacje o metodzie spawania i dodatkowych materiałach

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Unikać nagłego schładzania spoiny.
- Przed rozpoczęciem lakierowania dokładnie sprawdzić nienaruszony stan spoiny, w razie potrzeby użyć specjalnych środków w aerozolu.

I Minimalna grubość powierzchni przylegania i spoiny (tabela)

Zastosowanie
- Upewnić się, że wybrany hak jest odpowiedni dla podnoszonego ciężaru.
- Upewnić się, że haki są wyposażone w sprężyny zabezpieczające.
- Zawsze sprawdzić nienaruszony stan spoiny i haka. W przypadku uszkodzeń natychmiast wymienić, nie naprawiać.
- Ustawić obciążenie tak, aby było zawsze ustawione prostopadle do głównej osi haka (równolegle do powierzchni przylegania).
- Hak może być stosowany w temperaturze od -20 °C do +100 °C.

W wyższych temperaturach obciążenie graniczne jest niższe.

Temperatura	Współczynnik redukcji
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Zabronione jest używanie haka w temperaturach powyżej 350°C.
- Nie używać haka w kwaśnym otoczeniu lub przy silnej korozji spowodowanej działaniem substancji chemicznych.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12–17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Hak do przyspawania

Numer artykułu Würth: patrz rys. I

Producent oświadcza, że podane produkty spełniają wymagania podanych niżej norm oraz zmienionych wersji tych norm obowiązujących w chwili opracowywania niniejszej deklaracji.

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

Potwierdzamy, że wszystkie materiały stanowiące przedmiot niniejszej deklaracji są zgodne ze wszystkimi odpowiednimi wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.
Osoby odpowiedzialne za złożenie niniejszej deklaracji:

M. Strobel
Kierownik działu zarządzania produktami

Dr inż. S. Beichter
Prokurent – kierownik działu jakości

Künzelsau, 08.04.2016

HAKEN ZUM ANSCHWEIßEN
HOOK WELD-ON TYPE

HU Az eredeti üzemeltetési útmutató fordítása
CZ Překlad originálního návodu k obsluze
SK Preklad originálneho návodu na obsluhu
RO Traducerea instrucțiunilor de exploatare originale
SI Prevod originalnega Navodila za uporabo
BG Превод на оригиналното ръководство за експлоатация
LT Originalo naudojimosi instrukcijos vertimas
LV Ekspluatācijas instrukcijas oriģināla kopija
MK Перевод оригинала руководства по эксплуатации
RS Prevod originalnog uputstva za rad
HR Prijevod originalnih uputa za rad
NL Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing
MK Prijevod originalnog uputstva za rad

Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Straße 12 - 17
74653 Künzelsau, Germany
info@wuerth.com
www.wuerth.com

HU HEGESZTHETŐ HOROG

Felfekvési felület
- Győződjön meg róla, hogy a felfekvési felület hegesztésre alkalmas anyagból áll (ötvözetlen acél max. 0,40 %-os széntartalommal). Ennek szavatolása érdekében szerezze be a gyártó engedélyét.
- Győződjön meg róla, hogy nincsenek felületi hibák, repedések vagy egyenetlenségek a felfekvési felületen.
- Győződjön meg róla, hogy a felfekvési felületről eltávolították a lakk-, rozsda-, kenőanyag-maradványokat stb.
- A ráhegesztendő horog felületének megfelelő felfekvésének szavatolása érdekében győződjön meg róla, hogy a felfekvési felület megfelelően sík.
- Győződjön meg róla, hogy a felfekvési felület vastagsága megfelelő ahhoz, hogy jó tartást szavatoljon (lásd a táblázatot).

Hegesztés
- A hegesztési munkákat olyan szakemberekkel végeztesse el, akiknek képesítését akkreditált hely igazolta.
- Legalább két egymás fölötti hegesztési varratot kell készíteni a helyes beolvadás szavatolása érdekében.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztési varrat vastagsága alkalmas-e az alkalmazandó teherhez (lásd a táblázatot).
- A használandó hegesztőelektródák típusával kapcsolatos adatok:

A hegesztési eljárással és a kiegészítő alapanyagokkal kapcsolatos adatok

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Óvakodjon a hegesztési varrat hirtelen lehűlésétől.
- A lakkozás megkezdése előtt gondosan ellenőrizze a hegesztési varrat épségét, adott esetben használjon speciális sprayket.

I A felfekvési felület és a hegesztési varrat minimális vastagsága (táblázat)

Kód	Arbeitslast WILL [t]	Mindestdicke der Auflagefläche [mm]	Mindestdicke der Schweißnaht [mm]	Gewicht [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Rendeltetés
- Győződjön meg róla, hogy a kiválasztott horog alkalmas a felemelendő teherhez.
- Győződjön meg róla, hogy a horgok rendelkeznek biztonsági rugóval.
- Mindig ellenőrizze a hegesztési varrat és a horog épségét. Sérülések esetén azonnal cserélje, ne javítsa meg.
- A terhet úgy igazítsa be, hogy az mindig derékszögben álljon a horog fötengelyéhez képest (azaz párhuzamosan a felfekvési felülethez).
- A horog -20 °C és +100 °C közötti hőmérséklet-tartományban használható.

Ennél magasabb hőmérsékletek esetén csökken a terhelhetőség:

Hőmérséklet	Csökkentő tényező
100 °C – 200 °C	-15 %
200 °C – 250 °C	-20 %
250 °C – 350 °C	-35 %

A horgot 350 °C fölötti hőmérsékleten használni tilos.

- A horgot tilos használni savas környezetben vagy vegyi anyagok okozta erős korrózió esetén.

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Gyártó: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Termék: Hegeszthető horog

Würth cikkszám: lásd az I. ábrát

A gyártó kijelenti, hogy a megnevezett termékek megfelelnek a lent megadott termékszabványoknak, beleértve azoknak a nyilatkozattétel időpontjában érvényes módosításait is.

2006/42/EK gépek irányelv

Ezúton igazoljuk, hogy az ebben a nyilatkozatban tárgyalt valamennyi anyag megfelel a 2006/42/EK irányelv összes vonatkozó rendelkezésének.
Ezt a nyilatkozatot a következő felelős személyek tették:

M. Strobel
Termékmenedzsment vezető

Dr.-Ing. S. Beichter
Cégvezető - minőségügyi vezető

Künzelsau, 2016. április 8.

CZ HÁK K PŘIVAŘENÍ

Dosedací plocha
- Zajistěte, aby dosedací plocha byla z materiálu vhodného ke svařování (ocel běžné jakosti s max. obsahem karbonu 0,40 %). Chcete-li zaručit splnění tohoto požadavku, získejte svolení výrobce.
- Zajistěte, aby dosedací plocha nevykazovala povrchové vady, praskliny nebo nerovnosti.
- Zajistěte, aby z dosedací plochy byly odstraněny zbytky laku, oxidu, maziv atd.
- Zajistěte, aby dosedací plocha byla odpovídajícím způsobem rovná. Zaručte tak dobrý styk mezi povrchem a přivařovaným hákem.
- Zajistěte, aby dosedací plocha měla vhodnou tloušťku, která zaručí dobré uchycení (viz tabulku).

Svařování
- Svařování nechejte provést odborníky, jejichž způsobilost potvrdil akreditovaný subjekt.
- Zhotovte nejméně dva překrývající se svary. Zajistěte tak správný závar.
- Zkontrolujte vhodnost tloušťky svaru v souladu s aplikovaným zatížením (viz tabulku).
- Údaje o druhu používaných svařovacích elektrod:

Údaje ke svařovací metodě a doplňkovým materiálům

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Zamezte náhlému zchlazování svaru.
- Než přejdete k lakování, pečlivě ověřte neporušenost svaru, případně použijte speciální spreje.

I Minimální tloušťka dosedací plochy a svaru (tabulka)

Kód	Nosnost WILL [t]	Minimální tloušťka dosedací plochy [mm]	Minimální tloušťka svaru [mm]	Hmotnost [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Použití
- Zajistěte, aby zvolený hák byl vhodný pro zvedanou zátěž.
- Zajistěte, aby háky byly vybaveny bezpečnostními pružinami.
- Vždy zkontrolujte neporušenost svaru a háku. V případě poškození ihned proveďte výměnu, nikoli opravu.
- Zátěž umístěte tak, aby se vždy nacházela kolmo k hlavní ose háku (souběžně s dosedací plochou).
- Hák lze používat v teplotním rozsahu od –20 °C do +100 °C.

V případě vyšších teplot se snižuje nosnost:

Teplota	Redukční součinitel
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Hák je zakázáno používat v případě teplot přesahujících 350 °C.
- Hák nepoužívejte v prostředí obsahujícím kyseliny nebo silně korozivní chemické látky.

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Výrobek: Hák k přivaření

Č. položky Würth: viz obr. I

Výrobce prohlašuje, že uvedené výrobky splňují požadavky níže uvedených produktových norem včetně jejich změn platných v době vydání tohoto prohlášení.

Směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních

Potvrzujeme, že všechny materiály, které jsou předmětem tohoto prohlášení, splňují všechna příslušná ustanovení směrnice 2006/42/ES.
Toto prohlášení vydávají na svou odpovědnost:

M. Strobel
Vedoucí produktového managementu

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurista, vedoucí kvality

Künzelsau, 08.04.2016

SK HÁK NA NAVARENIE

Dosadacia plocha
- Zabezpečte, aby dosadaciu plochu tvoril materiál vhodný na zváranie (oceľ hromadnej výroby s max. obsahom uhlíka 0,40 %). Na zaručenie týchto vlastností si vyžiadajte schválenie od výrobcu.
- Zabezpečte, aby dosadacia plocha nevykazovala chyby povrchu, trhliny ani nerovnosti.
- Zabezpečte, aby sa z dosadacej plochy odstránili zvyšky laku, oxidu, maziva atď.
- Zabezpečte, aby bola dosadacia plocha príslušne rovná, aby sa zaručilo dobré dosadnutie povrchu na hák určený na prizváranie.
- Zabezpečte, aby dosadacia plocha mala vhodnú hrúbku, aby sa zaručilo dobré uchytenie (pozri tabuľku).

Zváranie
- Zváracie práce nechajte vykonať odborníkom, ktorí na to boli kvalifikovaní akreditovanou inštitúciou.
- Realizujte minimálne dva prekryté zvarové švy, aby ste zaručili správne zavarenie.
- Vhodnosť hrúbky zvarového švu prekontrolujte podľa bremena, ktoré sa má použiť (pozri tabuľku).
- Údaje k druhu použitých zváracích elektród:

Údaje k zváraciemu procesu a prídavným materiálom

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Zabráňte náhlemu ochladeniu zvarového švu.
- Skôr ako sa prejde k lakovaniu, starostlivo prekontrolujte neporušenosť zvarového švu a prípadne použite špeciálne spreje.

I Minimálna hrúbka dosadacej plochy a zvarového švu (tabuľka)

Kód	Nosnosť WILL [t]	Minimálna hrúbka dosadacej plochy [mm]	Minimálna hrúbka zvarového švu [mm]	Hmotnosť [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Použitie
- Zabezpečte, aby bol zvolený hák vhodný pre zdvíhané bremeno.
- Zabezpečte, aby boli háky vybavené poistnými perami.
- Vždy prekontrolujte neporušenosť zvarového švu a háku. Pri poškodeniach tento ihneď vymeňte, neopravujte ho.
- Bremeno polohujte tak, aby bolo vždy vyrovnané zvislo k hlavnej osi háku (paralelne k dosadacej ploche).
- Hák je možné použiť v teplotných rozsahoch medzi -20 °C a +100 °C.

Pri vyšších teplotách sa redukuje nosnosť:

Teplota	Redukčný faktor
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Hák je zakázané používať pri teplotách nad 350 °C.
- Hák nepoužívajte v prostredí s obsahom kyselín ani pri silnej korózii v dôsledku pôsobenia chemických substancií.

ES - VYHLÁSENIE O ZHODE

Výrobca: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Výrobok: Hák na navarenie

Číslo výrobku Würth: pozri obr. I

Výrobca vyhlasuje, že uvedené výrobky zodpovedajú nariadeniam dole uvedených produktových noriem vrátane ich zmien platných v čase vyhlásenia.

Smernica ES o strojoch 2006/42/ES

Potvrdzuje sa, že všetky materiály, ktoré sú predmetom tohto vyhlásenia, zodpovedajú všetkým príslušným nariadeniam smernice 2006/42/ES.
Toto vyhlásenie sa vydáva na zodpovednosť:

M. Strobel
Vedúci manažmentu produktov

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurista - vedúci kvality

Künzelsau, 08.04.2016

RO CÂRLIG PENTRU SUDARE

Suprafața de așezare
- Asigurați-vă că suprafața de așezare constă dintr-un material adecvat pentru sudură (oțel de masă cu conținut max. de carbon de 0,40 %). Pentru a asigura acest lucru, procurați aprobarea de la producător.
- Asigurați-vă că suprafața de așezare nu prezintă nicio defecțiune superficială, crăpături sau denivelări.
- Asigurați-vă că resturile de vopsea, oxid, lubrifiant etc. au fost înlăturate de pe suprafața de așezare.
- Asigurați-vă că suprafața de așezare este corespunzător de plană, pentru a putea garanta o bună așezare a suprafeței cârligului care se sudează.
- Asigurați-vă că suprafața de așezare este de o grosime adecvată, pentru a putea garanta o bună stabilitate (a se vedea tabelul).

Sudare
- Dispuneți executarea lucrărilor de sudură de către specialiști autorizați de un organism acreditat.
- Executați cel puțin două cusături sudate suprapuse, pentru a putea garanta o adâncime corectă de pătrunderea a stratului de sudură.
- Verificați aptitudinea grosimii cusăturii sudate, corespunzător sarcinii care se utilizează (a se vedea tabelul).
- Date referitoare la tipul electrozilor de sudură care se utilizează:

Date referitoare la procedeul de sudură și materialele suplimentare

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Evitați răcirea bruscă a cusăturii sudate.
- Înainte de a trece la vopsire, verificați riguros integritatea cusăturii sudate și, după caz, utilizați spray-uri speciale.

I Grosimea minimă a suprafeței de așezare și cusăturii sudate (tabelul)

Cod	Sarcina WILL [t]	Grosimea minimă a suprafeței de așezare [mm]	Grosimea minimă a cusăturii sudate [mm]	Greutate [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Utilizare
- Asigurați-vă că, pentru sarcina de ridicat, cârligul ales este adecvat.
- Asigurați-vă că la cârlige există dotarea cu arcuri de siguranță.
- Verificați întotdeauna integritatea cusăturii sudate și a cârligului. În cazul unor deteriorări schimbați imediat piesele, nu le reparați.
- Poziționați sarcina astfel încât aceasta să fie aliniată întotdeauna perpendicular pe axa principală a cârligului (paralel cu suprafața de așezare).
- Cârligul poate fi utilizat în domeniul de temperaturi cuprins între -20 °C și +100 °C.

În cazul unor temperaturi mai ridicate, sarcina maximă admisibilă se reduce:

Temperatura	Factorul de reducere
de la 100 °C până la 200 °C	-15 %
de la 200 °C până la 250 °C	-20 %
de la 250 °C până la 350 °C	-35 %

Este interzisă utilizarea cârligului la temperaturi de peste 350 °C.
- Nu utilizați cârligul în medii care conțin acizi sau în condiții de coroziune puternică provocată de substanțe chimice.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

Producător: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 - 17, D-74653 Künzelsau

Produs: Cârlig pentru sudare

Cod de articol Würth: A se vedea fig. I

Producătorul declară că produsele indicate corespund dispozițiilor normelor de produs menționate, inclusiv modificările în vigoare la data declarației.

Directiva CE privind echipamentele tehnice 2006/42/CE

Confirmăm că toate materialele care fac obiectul acestei declarații corespund tuturor dispozițiilor aplicabile din directiva 2006/42/CE.
Această declarație este dată în mod responsabil de către:

M. Strobel
Șef departament management produse

Dr.-Ing. S. Beichter
Procurist - șef departament calitate

Künzelsau, 08.04.2016

SI KAVELJ ZA VARJENJE

Naležna površina
- Preverite, ali je naležna površina izdelana iz materiala, primernega za varjenje (konstrukcijsko jeklo z najv. 0,40 % ogljika). Da bi to zagotovili, si pridobite dovoljenje proizvajalca.
- Zagotovite, da je naležna površina brez površinskih napak, razpok ali neravnosti.
- Zagotovite, da bodo z naležne površine odstranjeni ostanki laka, rje, maziv itd..
- Zagotovite, da bo naležna površina primerno ravna in da bo omogočen dober stik med površinama obeh varjencev.
- Prepričajte se, da je naležna površina primerne debeline, da bo lahko zagotavljala primerno nosilnost (glejte tabelo).

Varjenje
- Varilska dela naj izvajajo strokovnjaki, usposobljeni pri priglašenem organu.
- Da bi bil spoj dovolj trden, izvedite najmanj dva vara s prekrivanjem.
- Debelino vara preverite glede na predvideno obremenitev (glejte tabelo).
- Podatki za vrsto uporabljenih varilnih elektrod:

Podatki o postopku varjenja in dodajnih materialih

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Izogibajte se prehitremu ohlajanju vara.
- Pred lakiranjem skrbno preverite brezhibnost vara in po potrebi uporabite ustrezna pršila.

I Minimalna debelina naležne površine in vara (tabela)

Koda	Nosilnost WILL [t]	Minimalna debelina naležne površine [mm]	Minimalna debelina vara [mm]	Teža [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Uporaba
- Preverite, ali je izbrani kavelj primeren za predvideno breme.
- Preverite, ali je kavelj opremljen z varnostnimi vzmetmi.
- Vedno preverite brezhibnost vara in kavlja. V primeru poškodbe takoj zamenjajte, ne popravljajte.
- Breme pozicionirajte tako, da bo vedno poravnano v navpični osi obroča kavlja (vzporedno z naležno površino).
- Kavelj se lahko uporablja v temperaturnem območju med -20 °C in +100 °C.

Pri višjih temperaturah se nosilnost zmanjša:

Temperatura	Faktor zmanjšanja
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Pri temperaturah nad 350 °C uporaba kavlja ni dovoljena.
- Kavlja ne uporabljajte v kislem ali v zaradi kemičnih snovi močno korozivnem okolju.

ES - IZJAVA O SKLADNOSTI

Proizvajalec: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Izdelek: Kavelj za varjenje

Številka artikla Würth: glejte sl. I

Proizvajalec izjavlja, da zgoraj navedeni izdelki ustrezajo določbam spodaj navedenih standardov za izdelke, vključno s spremembami, veljavnimi v času podaje izjave.

Direktiva za stroje 2006/42/ES

Potrjujemo, da so vsi materiali, ki so predmet te izjave, izpolnjujejo vsa veljavna določila direktive 2006/42/ES.
To izjavo z odgovornostjo podajata:

M. Strobel
Vodja produktnega managementa

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurist, vodja za kakovost

Künzelsau, 08.04.2016

BG КУКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ

Опорна повърхност
- Осигурете опорната повърхност да бъде от материал, подходящ за заваряване (масово използвана стомана с макс. съдържание на въглерод 0,40 %). За да гарантирате това, трябва да набавите разрешение от производителя.
- Осигурете опорната повърхност да няма повърхностни дефекти, пукнатини или неравности.
- Осигурете остатъците от лак, окис, смазка и др. да са отстранени от опорната повърхност.
- Осигурете опорната повърхност да е съответно равна, за да се гарантира добра опора на повърхността на заваряваната кука.
- Осигурете опорната повърхност да има подходяща дебелина, за да се гарантира добро закрепване (виж таблицата).

Заваряване
- Възлагайте дейностите по заваряване на специалисти, които са получили професионална правоспособност от акредитиран орган.
- Извършвайте най-малко два наслагващи се заваръчни шева, за да гарантирате правилно провареване.
- Проверете пригодността на дебелината на заваръчния шев в съответствие с използвания товар (виж таблицата).
- Данни за вида на използваните заваръчни електроди:

Данни за метода на заваряване и допълнителни материали

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Избягвайте внезапно охлаждане на заваръчния шев.
- Преди да преминете към лакиране, грижливо проверете целостта на заваръчния шев и евентуално използвайте специални спрейове.

I Минимална дебелина опорна повърхност и заваръчен шев (таблица)

Код	Товароносимост WILL [t]	Минимална дебелина опорна повърхност [mm]	Минимална дебелина на заварения шев [mm]	Тегло [kg]
5162134595	1,12	4	3,5	0,48
516213465	2	6	5,0	0,85
516213475	3	7	6,0	1,12
516213492	5	8	8,0	2,50
516213498	8	9	10,0	3,20
5162134134	10	9	10,0	5,20

Приложение
- Осигурете избраната кука да е подходяща за повдигания товар.
- Осигурете куките да са оборудвани с предпазни пружини.
- Винаги проверявайте целостта на заваръчния шев и на куката. При повреда веднага подменяйте, не ремонтирайте.
- Позиционирайте товара така, че винаги да е подравнен вертикално към главната ос на куката (паралелно на опорната повърхност).
- Куката може да се използва в температурни диапазони между -20 °C и +100 °C.

При по-високи температури се намалява подемната сила:

Температура	Редукционен фактор
от 100 °C до 200 °C	-15%
от 200 °C до 250 °C	-20%
от 250 °C до 350 °C	-35%

Забранява се използването на куката при температури над 350°C.
- Не използвайте куката в среда, съдържаща киселина или при силна корозия, предизвикана от химически вещества.

ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Производител: Adolf Würth GmbH & Co. KG, Reinhold-Würth-Straße 12 – 17, D-74653 Künzelsau

Продукт: Кука за заваряване

Номер на артикула Würth: виж фиг. I

Производителят декларира, че споменатите продукти съответстват на предписанията на посочените по-долу производствени стандарти, включително на техните изменения, валидни към момента на Декларацията.

ЕО Директива относно машините 2006/42/ЕО

Потвърждава се, че всички материали, които са предмет на тази Декларация, отговарят на всички разпоредби на Директива 2006/42/ЕО.
Тази Декларация се подава отговорно от:

М. Щробел
Ръководител продуктов мениджмънт

Д-р инж. З. Байхтер
Прокурист - Ръководител качество

Кюнцелзау, 08.04.2016 г.

EE KONKS KÜLGE KEEVITAMISEKS

Toetuspind
- Tehke kindlaks, et toetuspind koosneb keevitamiseks sobivast materjalist (massteras max süsinikusisaldusega 0,40 %). Hankige selle tagamiseks tootjalt vastav kinnitus.
- Tehke kindlaks, et toetuspinnal ei esine pinnavigu, pragusid või ebatasasusi.
- Tehke kindlaks, et värvi, oksiidi, määrdeaine jms jäägid on toetuspinnalt eemaldatud.
- Tehke kindlaks, et toetuspind on kinnikeevitatava konksu pealispinna hea vastutoetumise tagamiseks vastavalt sile.
- Tehke kindlaks, et toetuspind on hea kinnihoidmise tagamiseks sobiva paksusega (vt tabelit).

Keevitamine
- Laske keevitustöid teostada spetsialistidel, kellel on akrediteeritud asutuse luba.
- Tehke vähemalt kaks ülestikku keevisõmblust, et tagada korrektne läbisulamine.
- Kontrollige keevisõmbluse paksuse sobivust vastavalt kohaldatavale koormusele (vt tabelit).
- Andmed kasutatavate keevituselektroodide kohta:

Andmed keevitusmeetodite ja lisaainete kohta

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Vältige keevisõmbluse järsku mahajahtumist.
- Kontrollige enne värviga katmist hoolikalt keevisõmbluse veatust ja kasutage vaj. korral spetsiaalseid pihuseid.

I Toetuspinna ja keevisõmbluse miinimumpaksus (tabel)

Kasutus
- Tehke kindlaks, et valitud konks sobib tõstetavale lastile.
- Tehke kindlaks, et konksud on varustatud turvavedrudega.
- Kontrollige alati keevisõmbluse ja konksu veatust. Vahetage kahjustuste korral kohe välja, ärge remontige.
- Positsioneerige last nii, et see on alati konksu peatelje suhtes vertikaalselt välja joondatud (paralleelselt toetuspinnale).
- Konksu saab kasutada temperatuurivahemikes -20 °C ja +100 °C vahel.

Kõrgematel temperatuuridel kandekoormus väheneb:

Temperatuur	Vähendustegur
alates 100 °C kuni 200 °C	-15 %
alates 200 °C kuni 250 °C	-20 %
alates 250 °C kuni 350 °C	-35 %

Temperatuuridel üle 350 °C on keelatud konksu kasutada.
- Ärge kasutage konksu keemilistest substantsidest tingitud happelises keskkonnas ega tugeva korrosiooni korral.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Toode: konks külge keevitamiseks

Würthi artiklinumber: vt joon. I

Tootja deklareerib, et nimetatud toode vastab allpool nimetatud tootenormidele sealhulgas deklaratsiooni esitamise hetkel kehtivatele muudatustele.

EÜ masinate direktiiv 2006/42/EÜ

Kinnitatakse, et kõik käesoleva deklaratsiooni esemeks olevad materjalid vastavad direktiivi 2006/42/EÜ kõigile asjaomastele nõuetele.
Käesoleva deklaratsiooni väljastavad vastutavatena:

M. Strobel
Tootehalduse juht

Dr-ins S. Beichter
Prokurist - kvaliteedijuht

Künzelsau, 08.04.2016

LT PRIVIRINTI SKIRTAS KABLYS

Atraminis paviršius
- Įsitikinti, kad atraminį paviršių sudaro virinti tinkama medžiaga (universalios paskirties plienas, kuriame yra maks. 0,40 % anglies). Siekiant tai užtikrinti, reikia gauti patvirtinimą iš gamintojo.
- Įsitikinti, kad ant atraminio paviršiaus nematyti paviršiaus defektų, įtrūkimų arba nelygumų.
- Įsitikinti, kad nuo atraminio paviršiaus buvo pašalinti lako, oksido, tepalų ir t. t. likučiai.
- Įsitikinti, kad atraminis paviršius yra atitinkamai lygus, kad užtikrintų gerą virintino kablio paviršiaus atramą.
- Įsitikinti, kad atraminis paviršius yra tinkamo stiprumo ir gali gerai laikyti (žr. lentelę).

Suvirinimas
- Suvirinimo darbus leidžiama atlikti tik specialistams, kuriems šią teisę suteikė akredituota įstaiga.
- Virinti ne mažiau kaip dvi suvirinimo siūles vieną virš kitos, siekiant užtikrinti tinkamą įvirinimo gylį.
- Suvirinimo siūlės storio tinkamumą patikrinti atsižvelgiant į naudojamą krovinį (žr. lentelę).
- Duomenys apie naudojamų suvirinimo elektrodų rūšį.

Duomenys apie virinimo metodą ir pagalbines medžiagas

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Reikia saugoti, kad suvirinimo siūlė staigiai neataušty.
- Prieš pradedant lakuoti, atidžiai patikrinti suvirinimo siūlės sveikumą ir, jei reikia, naudoti specialius purškalus.

I Mažiausias atraminio paviršiaus ir suvirinimo siūlės storis (lentelė)

Naudojimas
- Įsitikinti, kad pasirinktas kablys tinka kroviniui, kurį reikia pakelti.
- Įsitikinti, kad kabliai turi apsaugines spyruokles.
- Visada patikrinti suvirinimo siūlės ir kablio sveikumą. Esant pažeidimams, nedelsiant pakeisti, neremontuoti.
- Krovinį nustatykite į tokią padėtį, kad jis būtų visada nustatytas statmenai kablio pagrindinei ašiai (lygiagrečiai atraminiam paviršiui).
- Kablį galima naudoti temperatūros diapazone nuo -20 °C iki +100 °C.

Esant aukštesnei temperatūrai, keliamoji galia mažėja.

Temperatūra	Mažėjimo koeficientas
nuo 100 °C iki 200 °C	-15 %
nuo 200 °C iki 250 °C	-20 %
nuo 250 °C iki 350 °C	-35 %

Draudžiama naudoti kablį, kai temperatūra viršija 350 °C.
- Nenaudoti kablio rūgščioje aplinkoje arba cheminėms medžiagoms sukeliant stiprią koroziją.

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Gamintojas: „Adolf Würth GmbH & Co. KG" Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Gaminys: privirinti skirtas kablys

„Würth" prekės kodas: žr. I pav.

Gamintojas pareiškia, kad išvardyti gaminiai atitinka toliau išvardytų produktų standartų nuostatas, įskaitant jų atitikties paskelbimo momentu galiojančius pakeitimus.

EB Mašinų direktyva 2006/42/EB

Patvirtinama, kad visos medžiagos, kurios yra šios deklaracijos objektas, atitinka visas atitinkamas direktyvos 2006/42/EB nuostatas.
Šią deklaraciją atsakingai pateikė:

M. Strobel
Produkto vadovas

Inžinerijos mokslų daktaras S. Beichter
Įgaliotasis - kokybės vadovas

Künzelsau, 2016-04-08

LV ĀĶIS PIEMETINĀŠANAI

Balsta virsma
- Pārliecinieties, vai balsta virsma sastāv no metināšanai piemērota materiāla (parastais tērauds ar maks. oglekļa saturu 0,40 %). Lai to nodrošinātu, saņemiet ražotāja atlauju.
- Pārliecinieties, vai balsta virsmai nav virsmas defektu, plaisu vai nelīdzenu vietu.
- Pārliecinieties, vai lakas, oksāda, smērvielas utt. atlikumi bija novākti no balsta virsmas.
- Pārliecinieties, vai balsta virsma ir atbilstoši līdzena, lai nodrošinātu sametināmā āķa virsmas labu balstu.
- Pārliecinieties, vai balsta virsmai ir pietiekams biezums, lai nodrošinātu labu atbalstu (sk. tabulu).

Metināšana
- Uzticiet metināšanas darbus izpildīt speciālistiem, kurus ir pilnvarojusi akreditēta iestāde.
- Izpildiet vismaz divas pārklājošās metinātās šuves, lai nodrošinātu pareizu iededzināšanu.
- Pārbaudiet metinātās šuves biezuma piemērotību atbilstoši pielietojamai slodzei (sk. tabulu).
- Dati par izmantojamiem metināšanas elektrodiem:

Dati par metināšanas metodi un papildu materiāliem

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Nepieļaujiet metinātās šuves pēkšņu atdzišanu.
- Pirms pāriet pie krāsošanas, rūpīgi pārbaudiet metinātās šuves veselumu un, ja nepieciešams, izmantojiet īpašus aerosolus.

I Balsta virsmas un metinātās šuves minimālais biezums (tabula)

Izmantošana
- Pārliecinieties, vai izvēlētais āķis ir piemērots paceļamajai kravai.
- Pārliecinieties, vai āķi ir aprīkoti ar drošības atsperēm.
- Vienmēr pārbaudiet metinātās šuves un āķa veselumu. Bojājumu gadījumā nekavējoties nomainiet, nelabojiet.
- Pozicionējiet kravu tādā veidā, lai tā vienmēr būtu izvietota vertikāli pret āķa galveno asi (paralēli balsta virsmai).
- Āķi var izmantot temperatūru diapazonos no -20 °C līdz +100 °C.

Augstākā temperatūrā celtspēja samazinās:

Temperatūra	Samazinājuma koeficients
no 100 °C līdz 200 °C	-15 %
no 200 °C līdz 250 °C	-20 %
no 250 °C līdz 350 °C	-35 %

Ja temperatūra pārsniedz 350 °C, ir aizliegts izmantot āķi.
- Neizmantojiet āķi skābā vidē vai spēcīgas korozijas apstākļos, ko rada ķīmiskas vielas.

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Ražojums: Āķis piemetināšanai

Würth preces numurs: sk. I. att.

Ražotājs paziņo, ka minētie ražojumi atbilst zemāk minēto ražojuma standartu noteikumiem, tostarp uz deklarācijas izsniegšanas brīdi spēkā esošajām izmaiņām.

EK Mašīnu direktīva 2006/42/EK

Tiek apliecināts, ka visi materiāli, kas ir šīs deklarācijas priekšmets, atbilst visām attiecīgajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.
Šo deklarāciju atbildīgi nodod:

M. Strobel
Produktu vadītājs

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokūrists – kvalitātes vadītājs

Künzelsau, 08.04.2016

RU ПРИВАРНОЙ КРЮК

Опорная поверхность
- Убедитесь, что опорная поверхность изготовлена из материала, пригодного для сварки (сталь массовых сортов с содержанием углерода макс. 0,40 %). Чтобы обеспечить это, обратитесь к производителю за разрешением.
- Убедитесь, что на опорной поверхности отсутствуют поверхностные дефекты, трещины и неровности.
- Убедитесь, что с опорной поверхности удалены остатки краски, окисей, смазки и т.п.
- Убедитесь, что опорная поверхность достаточно ровная для того, чтобы обеспечить хорошее прилегание привариваемого крюка.
- Убедитесь, что опорная поверхность имеет достаточную толщину, чтобы обеспечить хорошую опору (см. таблицу).

Сварка
- Сварочные работы должны выполняться специалистами, сертифицированными аккредитованным органом.
- Чтобы обеспечить правильный провар, выполните не менее двух швов поверх друг друга.
- Проверьте, соответствует ли толщина сварного шва применяемой нагрузке (см. таблицу).
- Сведения от типе применяемых сварочных электродов:

Сведения о методе сварки и дополнительных материалах

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Не допускайте резкого остывания сварного шва.
- Прежде чем переходить к окраске, тщательно проверьте отсутствие повреждений сварного шва, при необходимости используйте специальные спреи.

I Минимальная толщина опорной поверхности и сварного шва (таблица)

Применение
- Убедитесь, что выбранный крюк соответствует поднимаемому весу.
- Убедитесь, что крюк имеет предохранительные пружины.
- Всегда проверяйте отсутствие повреждений сварного шва и крюка. В случае повреждений необходима немедленная замена, а не ремонт.
- Размещайте груз так, чтобы он всегда был расположен вертикально относительно главной оси кольца (параллельно опорной поверхности).
- Крюк можно использовать в диапазоне температур от -20 °C до +100 °C.

При более высокой температуре грузоподъемность уменьшается:

Температура	Коэффициент понижения
от 100 °C до 200 °C	-15 %
от 200 °C до 250 °C	-20 %
от 250 °C до 350 °C	-35 %

Использование крюка при температуре свыше 350 °C запрещено.
- Не используйте крюк в кислотной среде или при сильной коррозии, вызванной химическим воздействием.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

Изготовитель: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Продукт: Приварной крюк

Номер артикула Würth: См. рис. I

Изготовитель заявляет, что названные продукты отвечают положениям следующих стандартов на продукт, включая изменения к ним, действующие на момент выдачи Декларации.

Директива по машинам ЕС 2006/42/EC

Подтверждается, что все материалы, являющиеся предметом данной Декларации, соответствуют всем касающимся их положениям Директивы 2006/42/EC.
Настоящая Декларация подается следующими ответственными лицами:

М. Штробель
Руководитель производственного отдела

Д-р. инж. З. Байхтер
Прокурист - Руководитель отдела качества

Кюнцельзау, 08.04.2016

RS KUKE ZA ZAVARIVANJE

Površina naleganja
- Osigurajte da je površina naleganja od materijala koji može da se zavaruje (čelik sa maks. sadržajem karbona 0,40 %). Kako bi se to obezbedilo potrebno je da se dobije odobrenje proizvođača.
- Potrebno je obezbediti da površina naleganja nema greške na površini, napukotine ili neravnine.
- Potrebno je obezbediti da ostaci laka, oksidacije, sredstva za podmazivanje itd. budu uklonjeni sa površine naleganja.
- Potrebno je obezbediti da je površina naleganja ravna kako bi se obezbedilo dobro naleganje kuke koja se zavaruje.
- Treba obezbediti da je površina naleganja odgovarajuće debljine kako bi se obezbedilo dobra pričvršćenost (vidi tabelu).

Zavarivanje
- Radove na zavarivanju treba da obave stručna lica ovlašćena od akreditovane službe.
- Potrebno je postaviti najmanje dva zavarna spoja jedan iznad drugog kako bi se obezbedio siguran spoj.
- Proverite da li debljina zavarnog spoja odgovara u odnosu na opterećenje koje se javlja (vidi tabelu).
- Podaci o vrsti elektroda za zavarivanje koje se koriste:

Podaci o postupku zavarivanja i dodatni materijala

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Izbegavajte da dođe do trenutnog hlađenja zavarnog spoja.
- Pre početka lakiranja potrebno je pažljivo proveriti da li je zavarni spoj oštećen i po potrebi potrebno je koristiti specijalne sprejove.

I Minimalna debljina površine naleganja i zavarnog spoja (tabela)

Upotreba
- Potrebno je proveriti da li je izabrana kuka odgovarajuća za teret koji se podiže.
- Potrebno je obezbediti da je kuka opremljena sa sigurnosnim oprugama.
- Uvek je potrebno proveriti da li su neoštećeni zavarni spoj i kuka. U slučaju oštećenja treba odmah obaviti zamenu, ni u kom ne smeju se vršiti popravke.
- Potrebno je teret pozicionirati tako da uvek stoji vertikalno u odnosu na glavnu osu kuke (paralelno u odnosu na površinu naleganja).
- Kuka može da se koristi u temperaturnom opsegu od -20 °C do +100 °C.

Kod većih temperatura smanjuje se nosivost:

Temperatura	Faktor redukcije
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Zabranjeno je koristiti kuku na temperaturama većim od 350 °C.
- Nemojte da koristite kuku u kiselom okruženju ili u uslovima u kojima dolazi do pojačane korozije usled uticaja hemijskih supstanci.

EZ - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Proizvođač: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Proizvod: Kuke za zavarivanje

Broj artikla Würth: vidi sl. I

Proizvođač izjavljuje da su navedeni proizvodi u skladu sa odredbama navedenih proizvodnih standarda uključujući i promenama koje su važeće u trenutku davanja ove izjave.

EZ-smernica o mašinskim uređajima 2006/42/EZ

Potvrđuje se da svi materijali koji su predmet ove izjave odgovaraju odredbama smernice 2006/42/EZ.
Lica odgovorna za izdavanje ove izjave:

M. Strobel
Rukovodilac odeljenja za upravljanje proizvodima

Dr.-Ing. S. Beichter
Prokurista - upravnik odeljenja za kvalitet

Künzelsau, 08.04.2016.

HR KUKA NA ZAVARIVANJE

Dosjedna površina
- Uvjerite se da je dosjedna površina napravljena od materijala, prikladnog za zavarivanje (obični čelik s udjelom karbona od maks. 0,40 %). Kako bi to bilo zajamčeno, pribavite suglasnost od proizvođača.
- Uvjerite se da na dosjednoj površini nema površinskih nedostataka, pukotina ili neravnina.
- Uvjerite se da su s dosjedne površine uklonjeni ostaci laka, oksida, maziva itd.
- Uvjerite se da je dosjedna površina prikladno ravna kako bi se zajamčilo dobro nalijeganje površine kuke koju treba zavariti.
- Uvjerite se da je dosjedna površina dovoljno debela kako bi bilo zajamčeno dobro držanje (vidi tablicu).

Zavarivanje
- Zavarivanje moraju obaviti stručnjaci koje je za to osposobilo akreditirano tijelo.
- Izvedite barem dva zavarena šava koji se preklapaju kako bi bila zajamčena pravilna penetracija vara.
- Provjerite je li zavareni šav dovoljno debeo za teret kojem će biti izložen (vidi tablicu).
- Podaci o vrsti elektroda za zavarivanje koje treba koristiti:

Podaci o postupku zavarivanja i dodatnim materijalima

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Izbjegavajte naglo hlađenje zavarenog šava.
- Prije nego prijedete na lakiranje, uvjerite se da zavareni šav nije oštećen i po potrebi upotrijebite posebne sprejeve.

I Minimalna debljina dosjedne površine i zavarenog šava (tablica)

Uporaba
- Uvjerite se da je odabrana kuka prikladna za teret koji će se podizati.
- Uvjerite se da kuke imaju sigurnosne opruge.
- Uvijek se uvjerite da zavareni šav i kuka nisu oštećeni. U slučaju oštećenja odmah izvršite zamjenu, ne popravljajte oštećenje.
- Teret namjestite tako da uvijek bude usmjeren okomito u odnosu na glavnu os kuke (paralelno u odnosu na dosjednu površinu).
- Kuka se može upotrebljavati u temperaturnom području između -20 °C i +100 °C.

Kod viših temperatura nosivost se smanjuje:

Temperatura	Faktor smanjenja
od 100 °C do 200 °C	-15 %
od 200 °C do 250 °C	-20 %
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Zabranjeno je upotrebljavati kuku pri temperaturama iznad 350 °C.
- Ne upotrebljavajte kuku u kiseloj okolini ili u okolini izloženoj jakoj koroziji zbog djelovanja kemijskih tvari.

EZ IZJAVA O SUKLADNOSTI

Proizvođač: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Proizvod: Kuka na zavarivanje

Würthov broj artikla: vidi sl. I

Proizvođač izjavljuje da su navedeni proizvodi usklađeni s odredbama dolje navedenih normi za proizvode, kao i s izmjenama tih normi, važećima u trenutku davanja izjave.

Direktiva EZ o sigurnosti strojeva 2006/42/EZ

Potvrđuje se da svi materijali, koji su predmet ove izjave, odgovaraju svim odredbama Direktive 2006/42/EZ koje se na njih odnose.
Ovu izjavu odgovorno daju:

M. Strobel
Voditelj odjela menadžmenta proizvoda

dr. sc. S. Beichter
Prokurist - Voditelj odjela za kvalitetu

Künzelsau, 08.04.2016.

BE HAAK VOOR HET LASSEN

Contactvlak
- Controleer of het steunvlak uit materiaal bestaat dat geschikt is om te lassen (massastaal met max. koolstofgehalte van 0,40 %). Om dit te garanderen, dient u de goedkeuring van de fabrikant verkrijgen.
- Controleer of het steunvlak geen oppervlaktefouten, barsten of oneffenheden bevat.
- Controleer of er geen resten van lak, oxide, smeermiddel, enz. van het steunvlak moeten worden verwijderd.
- Controleer of het steunvlak voldoende effen is om de te lassen haak goed te kunnen ondersteunen.
- Controleer of het steunvlak voldoende dik is om een goede ondersteuning te bieden (zie tabel).

Lassen
- De laswerken dienen door vaklui uitgevoerd te worden die door een geaccrediteerd orgaan bevoegd zijn.
- Laat twee overlappende lasnaden uitvoeren om een correcte inbranding te verzekeren.
- Laat controleren of de lasnaad voldoende dik is voor de toe te passen last (zie tabel).
- Gegevens m.b.t. de soort te gebruiken laselektroden:

Gegevens m.b.t. de lasmethode en aanvullende grondstoffen

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Voorkom dat de lasnaad plots afkoelt.
- Alvorens te lakken, moet zorgvuldig gecontroleerd worden of de lasnaad beschadigd is en moeten indien nodig speciale sprays worden toegepast.

I Minimale dikte steunvlak en lasnaad (tabel)

Gebruik
- Controleer of de gekozen haak geschikt is voor de toe te passen last.
- Controleer of de haken uitgerust zijn met veiligheidsveren.
- Controleer altijd of de lasnaad en de haak beschadigd zijn. Bij schade meteen vervangen, niet repareren.
- De last zo positioneren dat deze altijd loodrecht op de hoofdas van de haak staat (evenwijdig met het steunvlak).
- De haak kan tussen -20 °C en +100 °C gebruikt worden.

Bij hogere temperaturen is de draaglast gereduceerd:

Temperatuur	Reductiefactor
van 100 °C tot 200 °C	-15%
van 200 °C tot 250 °C	-20%
van 250 °C tot 350 °C	-35%

Het is verboden om de haak bij een temperatuur van meer dan 350 °C te gebruiken.
- Gebruik de haak niet in zuurhoudende omgevingen of bij sterke corrosie door chemische substanties.

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

Fabrikant: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 – 17 D-74653 Künzelsau

Product: Haak voor het lassen

Artikelnummer Würth: zie afb. I

De fabrikant verklaart dat de genoemde producten voldoen aan de bepalingen van de hierna beschreven productnormen met inbegrip van de op het tijdstip van de verklaring geldende wijzigingen.

EG-machinerichtlijn 2006/42/EG

Wij bevestigen hiermee dat alle materialen die onder deze verklaring vallen, in overeenstemming zijn met de relevante bepalingen van richtlijn 2006/42/EG.
Deze verklaring wordt afgegeven door:

M. Strobel
Hoofd Productmanagement

Dr.-Ing. S. Beichter
Procuratiehouder - Hoofd Kwaliteit

Künzelsau, 08.04.2016

BA KUKA ZA ZAVARIVANJE

Kontaktna površina
- Osigurajte da se kontaktna površina sastoji od materijala koji je prikladan za zavarivanje (obični čelik s maks. udjelom karbona od 0,40 %). Da bi se to zagarantovalo, morate pribaviti odobrenje od proizvođača.
- Osigurajte da na kontaktnoj površini nema oštećenja, napuknuća ili neravnina.
- Osigurajte da se ostaci laka, oksida, maziva itd. odstrane s kontaktne površine.
- Osigurajte da kontaktna površina bude adekvatno ravna kako bi se osiguralo dobro nalijeganje površine kuke koju treba zavariti.
- Osigurajte da kontaktna površina ima odgovarajuću debljinu kako bi se zagantovalo dobro držanje (pogledajte tabelu).

Zavarivanje
- Radove zavarivanja moraju izvoditi stručna lica koja su kvalifikovana od strane akreditovanih ustanova.
- Izvedite najmanje dva zavarena spoja jedan preko drugog kako bi se zagarantovalo pravilno prodiranje.
- Provjerite prikladnost debljine zavarenog spoja u odnosu na teret koji treba da se zavari (pogledajte tabelu).
- Podaci o vrsti elektroda za zavarivanje koje treba koristiti:

Podaci o postupku zavarivanja i dodatnim materijalima

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

- Izbjegavajte naglo hlađenje zavarenog spoja.
- Prije prelaska na lakiranje pažljivo provjerite da li je zavareni spoj neoštećen i po potrebi upotrijebite sprejeve.

I Minimalna debljina kontaktne površine i zavarenog spoja (tabela)

Upotreba
- Osigurajte da izabrana kuka bude prikladna za teret koji treba da se podigne.
- Osigurajte da kuke budu opremljene sigurnosnim oprugama.
- Uvijek provjerite da li su zavareni spoj i kuka neoštećeni. U slučaju oštećenja odmah ih zamijenite, nemojte popravljati.
- Pozicionirajte teret tako da uvijek bude postavljen okomito u odnosu na glavnu osovinu kuke (paralelno u odnosu na kontaktnu površinu).
- Kuka se može koristiti u temeraturnim područjima između -20 °C i +100 °C.

Kod viših temperatura smanjuje se nosivo opterećenje:

Temperatura	Faktor smanjenja
od 100 °C do 200 °C	-15%
od 200 °C do 250 °C	-20%
od 250 °C do 350 °C	-35 %

Zabranjeno je koristiti kuku pri temperaturama iznad 350°C.
- Ne koristite kuku u okolini koja sadrži kiseline ili u kontaktu sa jakom korozijom nastalom uslijed primjene hemijskih tvari.

EZ IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Proizvođač: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Proizvod: Kuka za zavarivanje

Broj artikla firme Würth: pogledajte sl. I

Proizvođač izjavljuje da navedeni proizvodi odgovaraju odredbama dolje navedenih normi o proizvodu uključujući njihove izmjene koje važe u momentu sastavljanja ove izjave.

EZ Direktiva o mašinama 2006/42/EZ

Potvrđuje se da svi materijali koji su predmet ove izjave odgovaraju svim važećim odredbama Direktive 2006/42/EZ.
Ovu izjavu odgovorno izdaje:

M. Strobel
direktor odjela za upravljanje proizvodima

dr. ing. S. Beichter
ovlašteni predstavnik - direktor za kontrolu kvaliteta

Künzelsau, 08.04.2016. godine