

MODE D'EMPLOI

Modèle 18-122

Anneau de levage articulé à souder,
acier ou inox



Description

Les anneaux à souder 18-122 sont destinés à être soudés sur une pièce pour sa préhension. L'embase du modèle est en acier forgé en nuance 1.0570 (St52-3) et sablée. Seul les anneaux de couleur rouge ou blanche sont en grade 80. La version inox possède une embase et un anneau en inox AISI 316L.

Instructions de soudage

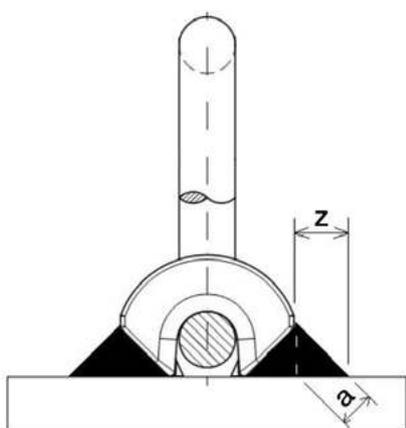
- Pour la version acier: la soudure doit être faite selon la DIN 5817 resp. 15429 par une personne qualifiée selon l'EN 287-1.
- Pour la version inox : la soudure doit être faite selon la norme EN 3581 pour une soudure manuelle à l'arc et selon la norme EN ISO 14343 pour une soudure à l'arc.
- La surface sur laquelle l'anneau 18-122 doit être soudé, doit être propre, exempte d'huile, de rouille, de peinture et dégraissée avant soudage. Elle doit être plane et permettre une absorption optimale de la charge.
- Pour un soudage selon le procédé MAG (à l'arc sous atmosphère de gaz actifs avec apport de métal), le métal d'apport est selon EN 14341, par ex. G4Si 1 (ne pas utiliser sur des chantiers et à l'extérieur lors de conditions météorologiques défavorables, ex: vent).
- Pour un soudage manuel, effectuer un soudage à électrodes en baguette EN 2560 pour la version acier, par ex. E5132 RR6 ou en baguette E 318 pour la version inox. Pour la première passe utiliser une électrode Ø 2.5 mm et pour les passes intermédiaire et terminale, des électrodes Ø 3.25 à 5 mm.

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.

Instructions de soudage (suite)

- Avant le soudage, pointer l'embase à souder tout en ménageant un interstice suffisant pour obtenir une passe de soudure HR continue. Dans un premier temps, appliquer une première passe d'environ 3 mm d'épaisseur, puis une passe haute résistance (HR) continue et une passe terminale en surépaisseur (confection similaire à une soudure d'angle).

- Pour donner suffisamment de force au point d'ancrage à souder, il est nécessaire que les soudures soient au moins conformes aux dimensions du tableau.



Références Acier	Soudure a	Soudure z	Références Inox
18-1223-1	8	11 (12 inox)	18-1225-07
18-1223-3	9	13	18-1225-1
18-1223-5	11	16	18-1225-3
18-1223-8	14	20	18-1225-5
18-1223-12	16	21	
18-1223-15	17	23	

La soudure doit être continue sur les surfaces avant des socles. Les plans de joint doivent être exempts d'impuretés (huile, peinture, graisse...).

Eviter tout contact entre l'anneau et le métal d'apport le temps que c'est encore chaud.

- La qualité de la soudure doit être inspectée par une personne compétente.
- Il est préférable d'effectuer préalablement un test d'épreuve du montage de l'anneau 18-122 soudé avec une charge de 1.25 x Capacité d'arrimage (LC) en cas d'arrimage ou 2.5 x CMU en cas de levage.
- Eviter tout contact entre l'anneau rouge et le métal d'apport.
- Installer les accessoires afin que leurs fonctions d'orientation et de manutentionne soient pas altérées.

Maintenance

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

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.

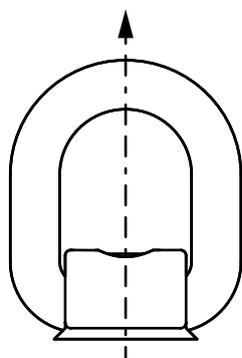
Limite d'emploi

- Lors de la mise en place et de l'utilisation, respecter les règles de charge envigueur (EN 12195 – 1, 2, 3, 4).
- Ne pas dépasser la charge maximale d'utilisation (CMU) indiquée sur l'anneau 18-122.
- Monter les points d'ancrage de manière à éviter tout dommage causé par le système de charge.
- Monter les points d'ancrage afin d'éviter toute prise excentrée de la charge et veiller à sa stabilité.
- Ne jamais usiner ou meuler l'anneau 18-122. Toute modification ou réparation éventuelle doit être effectuée exclusivement par le fabricant.
- Les points d'ancrage ne doivent pas être utilisés en contact avec des bases ou des acides.
- La température affecte la charge maximale d'utilisation (C.M.U.) selon le tableau suivant :
 - 20°C - +200°C : 0%
 - +200°C - +300°C : -10%
 - +300°C - +400°C : -25%

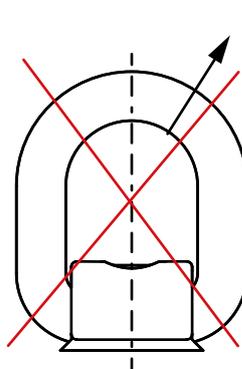
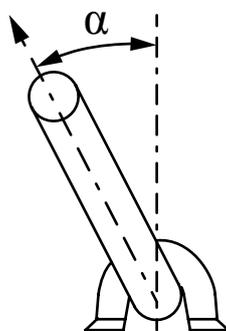
Les points d'ancrage ne doivent pas être utilisés à des températures inférieures ou supérieures à ces valeurs.



- Le choix du point d'ancrage dépend des angles des élingues utilisées.
- L'oeil doit s'articuler librement pour se conformer à l'angle de l'élingue.
- La force appliquée sur les points d'ancrage ne peut être supérieure. La CMU mentionnée correspond à la condition la plus défavorable, à savoir α 90°.



CORRECT



INCORRECT

