

# 805

**Gancio a saldare**  
Hook weld-on type  
Chrochet à souder  
Anschweissshaken



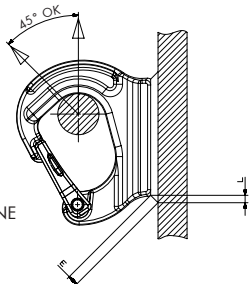
**STAMPERIA  
CARCANO  
GIUSEPPE spa**

Via per Alzate 31 - 22032 - Albese con Cassano (Como) Italy  
Telefono: +39 031 429611 - e-mail: stamperia@carcano.it

## MARCATURE

- [ SCG ] : Sigla costruttore
- [ CE ] : Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [ ... t ] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1 t)
- [ AAA ] : Lotto di rintracciabilità
- [ 8 ] : Grado 8

**USO PREVISTO**  
GANCIO A SILDARE  
DESTINATO AL  
SOLLEVAMENTO DEI CARICHI



NON UTILIZZABILE PER IL  
SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

## “Dichiarazione di incorporazione CE” (Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)

Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all. I cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della “Direttiva macchine” di riferimento.

## MARKINGS

- [ SCG ] : Manufacturer's initials
- [ CE ] : EC mark in accordance with the 2006/42/EC Machinery Directive
- [ ... t ] : Maximum load in tonnes (e.g., 1 t)
- [ AAA ] : Traceability batch
- [ 8 ] : Grade 8

**INTENDED USE**  
HOOK WELD-ON TYPE  
FOR LIFTING LOADS

DO NOT USE FOR LIFTING  
PERSONS

## “EC declaration of incorporation” (Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)

It is hereby declared that all materials concerned by the declaration herein were made in compliance with the essential requirements to prevent the risks due to lifting operations (annex I chap.4); that the materials are intended for incorporation in a machine or lifting sling; their commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared conforming to the provisions of the reference “Machinery Directive”.

## MARQUAGES

- [ SCG ] : Sigle du constructeur
- [ CE ] : Marquage CE selon la directive machines 2006/42/EC
- [ ... t ] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. : 1 t)
- [ AAA ] : Lot de traçabilité
- [ 8 ] : Degré 8

**USAGE PRÉVU**  
CHROCHET À SOUDER  
EXCLUSIVEMENT DESTINÉ  
AU LEVAGE DE CHARGES

NE PAS UTILISER POUR SOULEVER  
DES PERSONNES

## « Déclaration de conformité CE » (Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)

Tous les matériaux faisant l'objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes afin de prévenir les risques dus à des opérations de levage (annexe I chap. 4). Les matériaux sont destinés à être intégrés à une machine ou à une sangle de levage. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle ils sont incorporés n'a pas été déclarée conforme aux clauses de la « Directive machines » de référence.

## KENNZEICHNUNGEN

- [ SCG ] : Herstellerkennzeichnung
- [ CE ] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [ ... t ] : Maximale Traglast in Tonnen (z. B. 1 t)
- [ AAA ] : Chargennummer zur Rückverfolgung
- [ 8 ] : Grad 8

**BESTIMMUNGSZWECK**  
ANSCHWEISSHAKEN ZUM  
HEBEN VON LASTEN

NICHT FÜR DAS ANHEBEN  
VON PERSONEN GEEIGNET

## „Einbauerklärung gemäß CE“ (Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B)

Hiermit wird bescheinigt, dass alle in der vorliegenden Erklärung genannten Materialien in Konformität mit den wesentlichen Vorgaben bezüglich der Vorbeugung gegen durch Hebevorgänge bedingte Gefährdungen gefertigt wurden (Anhang I, Kap. 4); dass die Materialien für den Einbau in eine Maschine oder eine Hebevorrichtung ausgelegt sind. Die Inbetriebnahme ist erst gestattet, nachdem die Maschine, in die die Materialien eingebaut wurden, mit der zugrunde liegenden Maschinenrichtlinie für konform erklärt wurde.

## WORKING LOAD LIMIT W.L.L.(t)



Codice Code Code Code	90°	90°	0 - 45°	45 - 60°	assim	0 - 45°	45 - 60°	assim
	1 braccio Single leg 1 brin 1 Strang	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge		2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge			3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge	
C805112	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
C8052	2,00	4,00	2,80	2,00	2,00	4,20	3,00	2,00
C8053	3,00	6,00	4,20	3,00	3,00	6,30	4,50	3,00
C8055	5,00	10,00	7,00	5,00	5,00	10,50	7,50	5,00
C8058	8,00	16,00	11,20	8,00	8,00	16,80	12,00	8,00
C80510	10,00	20,00	14,00	10,00	10,00	21,00	15,00	10,00

## VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GANCI A SILDARE ART.805 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO ED ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che :

- il gancio ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- le marcature siano ben leggibili
- la sicura durante l'operazione di aggancio/sgancio dei carichi sia sempre funzionale e non rimanga bloccata in posizioni non corrette.
- i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali i ganci sono stati progettati (le portate sono indicate sia sui ganci che sulle istruzioni d'uso)
- il gancio non abbia subito una deformazione che abbia fatto fuoriuscire la sicura dal gancio stesso e comunque non abbia subito una apertura della bocca del gancio superiore al 10%
- il gancio non abbia subito una riduzione superiore al 10% dovuto all'usura rispetto alla misura iniziale in uno dei punti di contatto con gli accessori per il sollevamento

Nel caso i controlli diano esito negativo il gancio non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito

Si ricorda che :

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento i ganci serie 805 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti

## VERIFICATION OF THE SUITABILITY FOR USE FOR WELD-ON HOOKS PART NO. 805 TO BE CARRIED OUT BEFORE EVERY USE AND AT LEAST ANNUALLY

Before all use, check that :

- the hook and the welding bead are free from defects due to wear, corrosion, cracks or evident deformations
- the markings are fully legible
- during hook/release of the loads the latch is always functional and does not remain locked in incorrect positions.
- the lifting loads conform to the capacities for which the hooks have been designed (the capacities are specified both on the hooks as well as on the instructions for use)
- the hook has not suffered a deformation that has caused the latch to shift alignment with the hook itself and in any case has not undergone an opening of the hook's throat exceeding 10%
- the hook has not undergone a reduction of more than 10% due to wear compared to the initial measurement in one of the points of contact with lifting accessories

Should the above checks be unsuccessful, the hook must not be used any more and needs replacing.

Remember that :

- the checks must be performed by qualified personnel
- being lifting accessories, the 805 series hooks must be subjected to scheduled periodic checks and recorded in a designated control register in compliance with the standards and laws in force

## VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES CROCHETS À SOUDER ART. 805 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que :

- le crochet et le cordon de soudure ne présentent aucune marque d'usure, de corrosion, fissure ou déformation évidentes
- les marquages sont bien lisibles
- le linguet durant l'opération d'accrochage/déaccrochage des charges est toujours fonctionnel et ne reste pas bloqué en position incorrecte.
- les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les crochets ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
- le crochet n'a subi aucune déformation ayant amené le linguet à s'échapper. Le crochet n'a pas été ouvert à plus de 10 %.
- le crochet n'a pas subi de réduction supérieure à 10 % suite à l'usure par rapport à la taille initiale sur un des points de contact avec les accessoires de levage

Si les résultats des contrôles sont négatifs, le crochet ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

Il convient de rappeler que :

- les contrôles doivent être exécutés par du personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les crochets de la série 805 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées et consignées dans un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

## VOR JEDER VERWENDUNG UND MINDESTENS JÄHRLICH DURCHFÜHRENDE GEBRAUCHSEIGNUNGSPRÜFUNG FÜR ANSCHWEISSHAKEN ART.805

Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:

- Der Haken und die Schweißnaht dürfen keinerlei Verschleißerscheinungen, Korrosion, Risse oder offensichtliche Verformungen aufweisen;
- Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
- Die Sicherung muss beim Einhaken/Lösen der Lasten immer funktionstüchtig sein und darf nicht in unzulässigen Positionen blockieren;
- Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die die Haken ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Haken als auch in den Betriebsanleitungen angegeben);
- Der Haken darf keine Verformung aufweisen, aufgrund derer sich die Sicherung aus ihrem Sitz am Haken gelöst hat, und das Hakenmaul darf nicht um mehr als 10% geweitet worden sein;
- Der Haken darf keine verschleißbedingte Reduktion um mehr als 10% im Vergleich zum Ausgangsmaß an einer der Kontaktstellen mit dem Hebezubehör aufweisen;

Sollte eine der genannten Voraussetzungen nicht erfüllt sein, darf der Haken nicht mehr verwendet werden und ist zu ersetzen.

Bitte beachten:

- Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- In ihrer Eigenschaft als Hebezeug müssen die Haken der Serie 805 regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind.

## ISTRUZIONI

### Per la saldatura

- Il gancio a saldare deve essere installato da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
- la persona qualificata che deve sovrintendere l’operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare il gancio in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
- in caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
- la saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606
- il gancio a saldare è prodotto in acciaio bonificato SAE8620H-20CrNiMo
- Il materiale utilizzato per la saldatura deve essere adatto e deve essere in grado di supportare i carichi di riferimento.
- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso
- Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento

WLL	Spessore saldatura	
	E	L(min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25

Tabella di riferimento

- Il cordone di saldatura deve essere di tipo HV e deve essere d’angolo continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
- Per saldare il gancio la temperatura di preriscaldo deve essere compresa tra 130°C e 170°C .
- Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- Posizionare il gancio in modo adeguato al carico da sollevare ed in modo tale da evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico ; il gancio deve essere sempre posizionato in direzione del tiro come da schema indicato

Schema di riferimento

- Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione
Da - 20°C a 100°C	nessuna
Da 100°C a 200°C	- 15%
Da 200°C a 250°C	- 20%
Da 250°C a 350°C	- 35%
Oltre 350°C	Non ammesso

Tabella di riferimento

- Coefficiente di sicurezza 4

### Per la parete di appoggio

- verificare che sia idonea per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%) a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
- verificare che sia adeguatamente pulita ed esente da difetti superficiali, cricche o asperità
- verificare che sia adeguatamente piana ed adeguatamente dimensionata in modo da consentire un buon appoggio di tutta la superficie della base da saldare del gancio (compreso il cordone di saldatura).
- Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico

### Generali

- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

### DIVIETI

- Non utilizzare i ganci a saldare con angolature diverse da quelle indicate negli schemi allegati
- Non utilizzare i ganci in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
- Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 350°C o minore di - 20°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Non sostare durante l’utilizzo sotto il carico sospeso
- Non sostare durante l’utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte /individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l’accessorio )
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi , vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

### CONSERVAZIONE

Il gancio deve essere conservato in ambiente idoneo ( es. asciutto , non corrosivo etc. )

### SMALTIMENTO

L’imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata. Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico

Istruzioni originali

## INSTRUCTIONS

### For welding

- The weld-on hook must be installed by a qualified adult since it is used in lifting operations that must be carried out in compliance with the provisions of the 2006/42/EC Machinery Directive and subsequent amendments
- the qualified personnel who supervises the lifting operation must always identify the centre of gravity of the load and position the hook to ensure the load itself is always balanced
- in the case of an asymmetrical load, consider reducing the capacities as specified in the reference table
- welding must be carried out by qualified personnel in compliance with the provisions of standard EN ISO 9606
- the weld-on hook is made of tempered steel SAE8620H-20CrNiMo
- The material used for welding must be suitable and must be capable of withstanding the reference loads.
- The welding bead must be round and closed
- The minimum thickness of the welding bead is specified in the reference table

Tabella di riferimento

WLL	Welding thickness	
	E	L(min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25

Tabella di riferimento

- The welding bead must be of the HV type and must have a continuous angle. This weld complies with the DIN 18800 standard
- Perform at least two overlapping welding beads to guarantee proper penetration
- To weld the hook the preheating temperature should be between 130°C and 170°C .
- Repeated cooling of the welding is forbidden
- Posiitiion the hook in a manner that is appropriate for the load to be lifted and in such a way as to avoid unauthorised stresses such as twisting or tipping the load. The hook must always be positioned in the pull direction according to the indicated scheme.

Schema di riferimento

- Capacity reduction factors

Ambient temperature	Reduction
From - 20°C to 100°C	none
From 100°C to 200°C	- 15%
From 200°C to 250°C	- 20%
From 250°C to 350°C	- 35%
Over 350°C	Not permitted

Tabella di riferimento

- Safety coefficient 4

### For the supporting wall

- make sure that it is suitable for welding (common steel with max 0.40% carbon content) as a guarantee, request authorisation from its manufacturer
- check whether it is adequately cleaned and free of any surface defects, cracks or gouges
- check whether it is adequately flat and adequately sized to allow good support across the entire surface of the hook welding base (including the welding bead).
- Check that it is adequately sized so that it does not warp or yield under the load

Schema di riferimento

### General

- In the event of high-risk lifting operations, conditions of safety for those persons exposed to risks must be guaranteed
- Failure to abide by these instructions could cause property damage or personal injury
- Documentation drawn up in compliance with the provisions of point 1.7.4.2 of the 2006/42/EC MACHINERY DIRECTIVE

## PROHIBITIONS

- Do not use the weld-on hooks at angles that are different from those indicated in the attached diagrams
- Do not use the hooks in acidic environments or those subject to high corrosion of chemicals and/or in explosive atmospheres
- Do not use in settings with a temperature above 350°C or below - 20°C
- Do not exceed the capacities specified in the reference table
- Do not use for purposes other than those envisaged
- Do not use for lifting persons
- Do not stand underneath the suspended load during use
- Do not stand in danger zones during use (danger zones include exposed zones and zones identified at risk of falling load handled with the accessory)
- Should changes or repairs and/or subsequent treatments be performed on the product, the guarantee terms no longer apply and we will not be held in any way liable

### STORAGE

The hook must be stored in an adequate setting (e.g. dry, not corrosive, etc.)

### DISPOSAL

The product packaging must be sent for normal recycling. The product must be recovered as metal scrap

Istruzioni originali

Traduzione italiana

### Translation of the original instructions written in Italian

## INSTRUCTIONS

### Pour la soudure

- Le crochet à souder doit être installé par un personnel majeur qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives.
- L’opérateur qualifié qui doit superviser l’opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner le crochet de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée.
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence.
- La soudure doit être effectuée par du personnel qualifié conformément à la norme EN ISO 9606
- Le crochet à souder est réalisé en acier bonifié SAE8620H-20CrNiMo
- Le matériau utilisé pour la soudure doit être adapté et à même de supporter les charges de référence.
- Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé.
- l’épaisseur minimale du cordon de soudure figure dans le tableau de référence.

Tabella di riferimento

WLL	Epaisseur soudure	
	E	L(min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25

Tabella di riferimento

- Le cordon de soudure doit être de type HV et continu. La soudure est alors conforme à la norme DIN 18800.
- Réaliser au moins deux cordons de soudure superposés pour garantir une pénétration correcte.
- Pour souder le crochet, la température de préchauffage doit être comprise entre 130 °C et 170 °C .
- Eviter le refroidissement soudain de la soudure.
- Placer le crochet conformément à la charge à lever et de sorte à éviter des tensions indésirables telles que des torsions ou un renversement de la charge. Le crochet doit être toujours placé dans le sens de la traction, conformément aux schémas indiqués.

Schema di riferimento

- Facteurs de réduction de portée

Température ambiante	Réduction
De - 20°C à 100°C	aucune
De 100°C à 200°C	- 15%
De 200°C à 250°C	- 20%
De 200°C a 350°C	- 35%
Plus de 350°C	Non admis

Tabella di riferimento

- Coefficient de sécurité 4

### Pour le mur d'appui

- Vérifier qu’il soit adapté à la soudure (acier standard avec teneur en carbone de max 0,40 %). Pour l’attestation, demander une autorisation au fabricant
- vérifier la propreté, l’absence de défauts, fissures ou aspérités superficiels
- Vérifier qu’il est plane et bien dimensionné afin que toute la surface de la base à souder du crochet (cordon de soudure compris) soit en appui.
- Vérifier qu’il est bien dimensionné pour éviter les déformations ou la rupture sous la charge.

Schema di riferimento

### Généralités

- En cas d’opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties.
- Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes.
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

### INTERDICTIONS

- Ne pas utiliser les crochets à souder à des angles différents de ceux figurant dans les annexes
- Ne pas utiliser le crochet dans des environnements acides ou très corrosifs en présence de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- Ne pas utiliser à une température supérieure à 350 °C ou inférieure à - 20 °C
- Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
- Ne pas l’utiliser dans des buts différents de ceux prévus
- Ne pas utiliser pour soulever des personnes
- Ne pas rester sous la charge suspendue lors de l’utilisation
- Ne pas rester dans les zones dangereuses lors de l’utilisation (les termes « zones dangereuses » désignent les zones exposées à un risque de chute de la charge levée à l’aide de l’accessoire)
- Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont effectués sur le produit, les conditions de garantie sont inapplicables et le constructeur est déchargé de toute responsabilité

### CONSERVATION

Le crochet doit être conservé dans un environnement adapté (sec, non corrosif, etc.).

### MISE AU REBUT

L’emballage du produit doit être déposé dans un centre de tri. Le produit doit être recyclé tel un déchet métallique.

Istruzioni originali

### Traduction de la version originale du manuel en italien

## ANWEISUNGEN

### Verschweißen

- Der Anschweißhaken darf nur von volljährigem und qualifiziertem Personal installiert werden, da er für Hebevorgänge verwendet wird, die mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, einschließlich nachfolgender Änderungen, konform sein müssen.
- Das qualifizierte, die Hubvorgänge überwachende Personal muss stets den Schwerpunkt der Last ermitteln und den Haken so positionieren, dass die Last ausgewuchtet ist.
- Bei asymmetrischen Lasten ist die Traglast zu verringern, wie in der nachstehenden Referenztabelle angegeben.
- Die Schweißarbeiten müssen von Personal durchgeführt werden, dass gemäß der Norm EN ISO 9606 hierfür qualifiziert ist.
- Der Haken ist aus vergütetem Stahl SAE8620H-20CrNiMo.
- Das verwendete Schweißmaterial muss geeignet und für die Referenzlasten ausgelegt sein.
- Die Schweißnähte muss kreisförmig und geschlossen sein.
- Die Mindeststärke der Schweißnaht ist in der Referenztabelle angegeben.

Tabella di riferimento

WLL	Stärke der Schweißnaht	
	E	L(min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25

Tabella di riferimento

- Die Schweißnaht muss als HV-Naht und umlaufende Kehlnaht ausgeführt werden; diese Schweißnaht entspricht der Norm DIN 18800.
- Mindestens zwei Schweißnähte übereinander ausführen, um ein hinreichendes Eindringen zu gewährleisten.
- Zum Anschweißen des Hakens muss die Vorheiztemperatur zwischen 130 °C und 170°C liegen.
- Die Schweißnaht darf nicht schnellgekühlt werden.
- Der Haken ist der zu hebenden Last entsprechend so zu positionieren, dass unzulässige Beanspruchungen wie Torsion oder ein Kippen der Last vermieden werden. Der Haken muss immer in Zugrichtung gemäß des angegebenen Schema.

Schema di riferimento

- Faktoren für die Minderung der Traglast

Umgebungstemperatur	Minderung
Von - 20°C bis 100°C	keine
Von 100°C bis 200°C	- 15%
Von 200°C bis 250°C	- 20%
Von 250°C bis 350°C	- 35%
Über 350°C	Nicht zulässig

Tabella di riferimento

- Sicherheitskoeffizient 4

### Auflagefläche

- Sicherstellen, dass sie sich zum Schweißen eignet (herkömmlicher Stahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%). Um dies zu gewährleisten, die Genehmigung vom Hersteller einholen.
- Sicherstellen, dass sie hinreichend sauber und frei von Oberflächenfehlern, Rissen und Unebenheiten ist.
- Sicherstellen, dass sie hinreichend eben und groß genug ist, damit der gesamte Sockel des Hakens (einschließlich Schweißnaht) korrekt aufliegt.
- Sicherstellen, dass der Untergrund angemessen ausgelegt ist, sodass er sich nicht verformt oder unter der Belastung nachgibt.

### Allgemeines

- Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko müssen entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die Personen getroffen werden, die diesem Risiko ausgesetzt sind.
- Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben.
- Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

### VERBOTE

- Die Anschweißhaken nicht mit anderen Winkeln als denen verwenden, die in den beiliegenden Schemata angegeben sind.
- Die Anschweißhaken nicht in Umgebungen mit saurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden.
- Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 350 °C oder geringer als - 20 °C sind.
- Nicht die in der Referenztabelle genannten Höchsttraglasten überschreiten.
- Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Während der Verwendung nicht unter der hängenden Last verweilen.
- Während der Verwendung nicht in Gefahrenzonen verweilen (als Gefahrenzonen gelten Bereiche, in denen die Gefahr besteht oder angenommen werden kann, dass die beförderten Lasten mit dem Zubehör herabstürzen).
- Nach Änderungen, Reparaturen und/oder nachträglichen Eingriffen am Produkt verfällt die Gewährleistung und der Hersteller ist von jeder Haftung entbunden.

### LAGERUNG

Der Haken in einer geeigneten Umgebung aufbewahren (d.h. trocken, keine korrosive Atmosphäre usw.).

### ENTSORGUNG

Die Produktverpackung einer Sammelstellen für die Entsorgung von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

Istruzioni originali

## Übersetzung der in italienischer Sprache verfassten Originalanleitung