

Allseitig belastbarer An- schweißpunkt zum Zurren >L-ABA <



Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung/Herstellererklärung muss über die gesamte Nutzzeit aufbewahrt werden.
ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG



RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
73428 Aalen
Tel. +49 7361 504-1351-1370-1262
Fax +49 7361 504-1460
info@rud.com
www.rud.com

RUD-Art.-Nr.: 7901725-DE / 04.013

> L-ABA <
Lashing-ABA

Herstellererklärung

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

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

Bezeichnung der Ausrüstung:
Zurrpunkt

Type: Lashing Point Welding - L-ABA

Herstellerzeichen:

Declaration of the manufacturer

We hereby declare (supported by ISO 9001 certification), that the following described equipment based on the concept and design as well as the by us manufactured type corresponds to the current valid Health- and Safety Requirements of the EC. This declarations becomes invalid in case of any modifications not agreed upon with us. Furthermore this declaration becomes invalid if the equipment is not used according to this prescription.

Hint: Utilized harmonized standards for this Lashing Point DIN EN 12 100 T1 and T2 as well as EN 1677.

Designation of the equipment:
Lashing point

Type: Lashing Point Welding - L-ABA

Manufacturer's sign:



Lesen Sie vor dem Gebrauch der RUD-Zurpunkte L-ABA die Betriebsanleitung gründlich durch. Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Inhalte verstanden haben. Eine Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu personellen und materiellen Schäden führen und schließt die Gewährleistung aus.

1 Sicherheitshinweise



VORSICHT

Falsch montierte oder beschädigte Anschweiß- bzw. Zurpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen. Kontrollieren Sie alle Anschweiß- bzw. Zurpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Die RUD-Zurpunkte L-ABA dürfen nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500, Kapitel 2.8, und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften, verwendet werden.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

RUD-Zurpunkte L-ABA dürfen nur zur zum Einhängen von Zurrmitteln verwendet werden.

Die RUD-Zurpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden.

Eine allseitige Belastung ist erlaubt.

Die RUD-Zurpunkte dürfen nur für die hier beschriebenen Einsatzzwecke verwendet werden.

3 Montage- und Gebrauchsanweisung

3.1 Allgemeine Informationen

- Temperatureinsatztauglichkeit:
Bei Einsatz mit höheren Temperaturen müssen bei den Zurpunkten die Tragfähigkeiten wie folgt reduziert werden:
 - 40°C bis 200°C keine Reduktion
 - 200°C bis 300°C minus 10 %
 - 300°C bis 400°C minus 25 %
 - Temperaturen über 400°C sind nicht zulässig!
- RUD-Zurpunkte L-ABA dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren und deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.
- Machen Sie den Anbringungsort der Zurpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.

3.2 Hinweise zur Montage

Grundsätzlich gilt:

- Legen Sie den Anbringungsort konstruktiv so fest, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden. Das Anschweißmaterial muss für die Schweißung geeignet und frei von Verunreinigungen, Öl, Farbe usw. sein.
Material des Anschweißpunktes: 1.6541 (23MnNiCrMo52)
- Führen Sie die Lage der Zurpunkte an dem Zurrurt (Last) so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.
- Ermitteln Sie die Anzahl und Anordnung der Zurpunkte auf Fahrzeugen entsprechend EN 12640 bzw. DIN 75410 (für RoRo-Verkehr entsprechend EN 29376), sofern die Fahrzeuge nicht nach ihrer Bauart und Einrichtung für die Beförderung spezieller Güter mit besonderen Anforderungen an die Ladungssicherung bestimmt sind.
- Ordnen Sie die Zurpunkte so weit außen wie möglich auf der Ladeflächenbreite an.



HINWEIS

Die Zurpunkte dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.

- Ermitteln Sie die erforderliche zulässige Zurrkraft des einzelnen Zurpunktes entsprechend der EN 12195-1 „Ladungssicherungseinrichtungen auf Straßenfahrzeugen - Berechnung von Zurrkräften“ und der VDI 2700 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“.
- Bringen Sie die Zurpunkte L-ABA in Zugrichtung an (vgl. Abb. 1 zulässige Belastungsrichtungen).



Abb. 1: Zulässige Belastungsrichtungen

- Überprüfen Sie abschließend die ordnungsgemäße Montage (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).

3.3 Hinweise zur Schweißung

Die Schweißung muss von einem geprüfem Schweißer nach EN 287-1 durchgeführt werden.

1. Heften Sie bzw. beginnen Sie die Schweißung in der Mitte des Platte.
2. Schweißen Sie die Kehlnaht durchgehend an der Grundplatte des Anschweißpunktes.



HINWEIS

Schweißen Sie die gesamten Schweißnähte in einer Wärme.



HINWEIS

Bedingt durch die Kontur des L-ABA (Größen 3.200 - 20.000 daN) ergibt sich im markierten Bereich ein Schweißnahtübergang (vgl. Abb. 2 und 3). Dieser hat keinen Einfluss auf die Bauteilfestigkeit!



L-ABA

Schweißnaht



Abb. 2: Schweißnaht Abb. 3: Bereich des Schweißnahtübergangs

3. Prüfen Sie abschließend nach der Schweißung durch einen Sachkundigen die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).



HINWEIS

Durch die Schweißnahtanordnung (Kehlnaht-durchgehend) werden folgende Forderungen beachtet: DIN 18800 Stahlbauten schreibt vor: an Bauwerken im Freien oder bei besonderer Korrosionsgefährdung sollen Nähte nur als umlaufende, geschlossene Kehlnähte ausgeführt werden.

3.4 Hinweise zum Gebrauch

- Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme den gesamten Zurrpunkt auf die fortbestehende Eignung als Zurrmittel, auf starke Korrosion, Verformungen etc. (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).



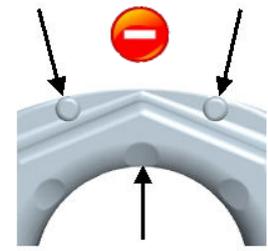
VORSICHT

Falsch montierte oder beschädigte Zurrpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.
Kontrollieren Sie alle Zurrpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Kontrollieren Sie sorgfältig die Verschleißmarkierungen des Zurrpunktes (siehe Abb. 4):



Gebrauch erlaubt
keine
Verschleißspuren



Gebrauch verboten
Ablegekriterien erreicht:
Material bis zu den
Verschleißblinsen
abgerieben.

Abb. 4: Verschleißmarkierungen

- Beachten Sie, dass das Zurrmittel im Zurrpunkt L-ABA frei beweglich sein muss. Beim An- und Aushängen der Zurrmittel (Zurrkette) dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Fang-, Scher- und Stoßstellen entstehen.
- Schließen Sie Beschädigungen der Zurrmittel durch scharfkantige Belastung aus.
- Zurrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden.

3.5 Hinweise zur regelmäßigen Überprüfung

Prüfen Sie durch einen Sachkundigen in Zeitabständen, die sich nach ihrer Beanspruchung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes. Die Überprüfung ist auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen notwendig.

4 Prüfkriterien

Beachten und kontrollieren Sie folgende Punkte vor jeder Inbetriebnahme, in regelmäßigen Abständen, nach der Montage und nach besonderen Vorkommnissen:

- Vollständigkeit des Zurrpunktes
- vollständige, lesbare Zurrkraftangabe sowie vorhandenes Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 % (siehe Abb. 4 Verschleißmarkierungen)
- starke Korrosion (Lochfraß)
- Anrisse an tragenden Teilen
- Anrisse oder sonstige Beschädigungen an der Schweißnaht

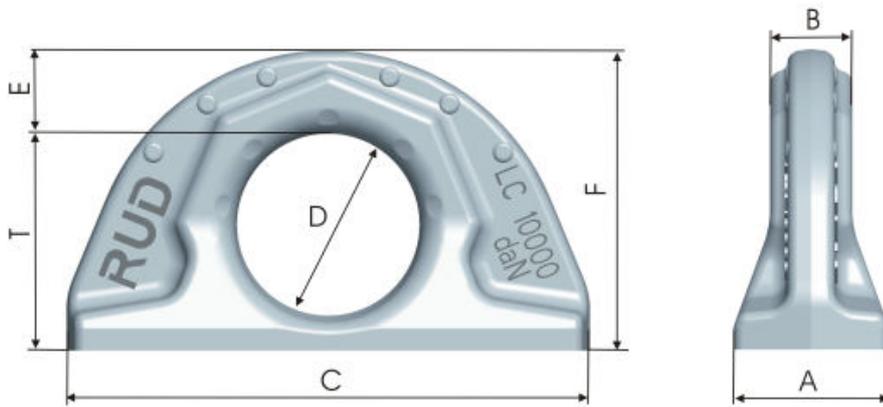


Abb. 5: Bemaßung

Benennung	Zurren LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	T [mm]	Gewicht [kg/St]	Art.-Nr.
L-ABA 3.200 daN	3.200	30	16	100	35	16	57	41,5	0,44	7902667
L-ABA 6.400 daN	6.400	41	23	137	50	21	80	59	1,1	7902668
L-ABA 10.000 daN	10.000	51	27	172	60	27,5	99	71,5	2,3	7901722
L-ABA 20.000 daN	20.000	70	38	228	80	35	130	95	5,3	7901723

Tabelle 1: Bemaßung

Technische Änderungen vorbehalten

Type	Größe Kehlnaht	Länge	Volumen
L-ABA 3.200 daN	a = 4	251 mm	4,016 cm ³
L-ABA 6.400 daN	a = 6	344 mm	12,38 cm ³
L-ABA 10.000 daN	a = 7	431 mm	21,1 cm ³
L-ABA 20.000 daN	a = 8	576 mm	36,86 cm ³

Tabelle 2: Schweißnaht

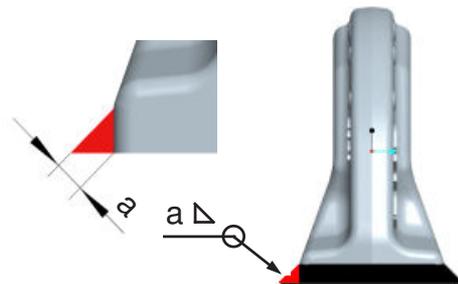


Abb. 6: Schweißnahtanordnung

	Europa (DE, GB, FR,) Baustähle, niedrig legierte Stähle	USA, Canada
MAG / MIG (135)	ISO 14341: G4 Si 1 z.B. Castolin 45250	ISO 14341: G4 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 z.B. Eutectic MIG-Tec A88
E-Hand Gleichstrom = (111)	EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 z.B. Castolin 6666 * Castolin 6666N *	AWS A 5.5 : E 8018-G * AWS A 5.1 : E 7016 * z.B. Eutectic Castolin 6666 / 6666N / 35066
E-Hand Wechselstrom (111)	ISO 14343 A: G 18.8.Mn DIN 8555: E- 8-UM-200-400 CKZ z.B. Castolin 640 Castolin 33033	DIN EN 1600: E23 12 2 LR 12 AWS A 5.4 : E 309 Mo L-16 z.B. Castolin 33700 CP
WIG (141)	ISO 636: W3 Si 1 z.B. Castolin 45255W	ISO 636: W3 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-G z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic A 88

Tabelle 3: Schweißverfahren und Zusatzwerkstoffe

HINWEIS

Beachten Sie sowohl die jeweiligen Verarbeitungshinweise der Schweißzusatzwerkstoffe sowie die Trocknungsvorschriften*.