

Zurrpunkt

Ringbock schweißbar

> LRBS-FIX <



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 504-1370
Fax +49 7361 504-1511
sling@rud.com
www.rud.com

RUD-Art.-Nr.: 7901036-DE /08.015



Zurrpunkt
Ringbock - schweißbar
LRBS-FIX

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: Ringbock schweißbar > LRBS-FIX <

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: Load Ring weldable LRBS-FIX

Manufacturer's sign:



Lesen Sie vor dem Gebrauch des RUD-LRBS-FIX 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 Anschweißpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Anschweißpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Die Zurrpunkte dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.
- Die RUD-Zurrpunkte LRBS-FIX dürfen nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500, Kapitel 2.8 (DGUV Regel 100-500), und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften, verwendet werden.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

RUD-Zurrpunkte LRBS-FIX dürfen nur zum Einhängen von Zurrmitteln verwendet werden.

Zurrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden.

Die RUD-Zurrpunkte 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 Zurrpunkten die Tragfähigkeiten wie folgt reduziert werden:
 - -20°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-Zurrpunkte LRBS-FIX dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren und deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.

- Machen Sie den Anbringungsort der Zurrpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.
- Der LRBS-FIX enthält eine geschützt im Anschweißklotz integrierte Klemmfeder. Sie fixiert die Anschweißklötze zur Ringlasche und erzeugt gleichzeitig eine radiale Klemmung.
- RUD-Zurrpunkte LRBS-FIX sind am Einhängering mit der zulässigen Zurrkraft „LC“ in daN gekennzeichnet.
- Der LRBS-FIX wird montiert als ein Komplettteil geliefert.

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: S355J2+N (1.0577+N (St52-3))
- Führen Sie die Lage der Zurrpunkte an dem Zurrpunkt (Last) so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.
- Ermitteln Sie die Anzahl und Anordnung der Zurrpunkte auf Fahrzeugen entsprechend EN 12640 bzw. DIN 75410 (für RoRo-Verkehr entsprechend EN 29367), 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 Zurrpunkte so weit außen wie möglich auf der Ladeflächenbreite an.



HINWEIS

Die Zurrpunkte dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.

- Ermitteln Sie die erforderliche zulässige Zurrkraft des einzelnen Zurrpunktes entsprechend der EN 12195-1 „Ladungssicherungseinrichtungen auf Straßenfahrzeugen - Berechnung von Zurrkräften“ und der VDI 2700 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“.
- Überprüfen Sie abschließend die ordnungsgemäße Montage (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).

3.3 Hinweise zur Schweißung

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

Der Nachweis der Eignung vom verwendeten Schweißgut muss mit dem jeweiligen Schweißzusatzstoff-Hersteller geführt werden.



HINWEISE

- Schweißen Sie nicht an der vergüteten Ringlasche.
- Schweißen Sie die gesamten Schweißnähte in einer Wärme.

1. Überprüfen Sie vor dem Anheften des LRBS-FIX die Lage der Klötze zueinander, d.h. die Grundfläche der Klötze muss in einer Ebene liegen.
2. Heften Sie die Anschweißklötze an.
3. Überprüfen Sie die Funktion der Ringlasche. Diese muss 180° umklappbar sein. Nehmen Sie bei Bedarf eine Korrektur vor.
4. Entfernen Sie vor dem Einbringen der Decknähte Schweißfehler und Verunreinigungen an der Wurzelnaht.
5. Schweißen Sie die Anschweißklötze an. Entnehmen Sie dazu sowohl Nahtart als auch Nahtgröße aus Abbildung 2 und Tabelle 2.
6. Prüfen Sie abschließend nach der Schweißung durch einen Sachkundigen die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes (siehe Abschnitt 4 *Prüfkriterien*).



HINWEIS:

Durch die Schweißnahtanordnung (HY umlaufend) werden folgende Forderungen berücksichtigt: angelehnt an die DIN 18800 Stahlbauten: an Bauwerken im Freien oder bei besonderer Korrosionsgefährdung sollen Nähte nur als umlaufende, geschlossene Nähte 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 Anschweißpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Anschweißpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Kontrollieren Sie sorgfältig die Verschleißmarkierungen des Anschweißpunktes (siehe Abb. 1):

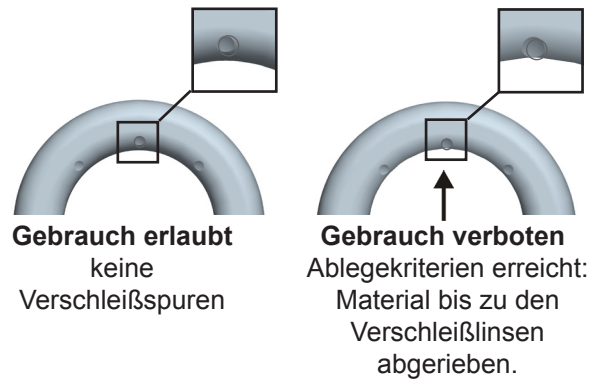


Abb. 1: Verschleißmarkierungen

- Beachten Sie, dass das Zurrmittel im LRBS-FIX frei beweglich sein muss. Beim An- und Aushängen der Zurrmittel (z.B. 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 und Ringlasche.
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 %
- starke Korrosion (Lochfraß)
- Anrisse an tragenden Teilen
- Anrisse oder sonstige Beschädigungen an der Schweißnaht

	Europa (DE, GB, FR,) Baustähle, niedrig legierte Stähle	USA, Canada
MAG / MIG (135) GAS SHIELDED WIRE WELDING	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) Stick Electrode Direct Current	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 5.5 : E 7016 EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10; z.B. Eutectic 6666 / 35066 CP*
E-Hand ~ Wechselstrom (111) Stick Electrode Alternating Current	EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2 z.B. Castolin 6600 / Castolin 35086 Leerlaufspannung 35-48 (max.) V	AWS A 5.1 : E 6013 EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2 z.B. Eutectic Beauty Weld II
WIG (141) TIG - Tungsten Arc Welding	ISO 636: W3 Si 1 z.B. Castolin 45255W	ISO 636: W3 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic A 88



HINWEIS

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

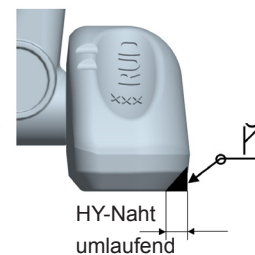


Abb. 2: HY-Naht

Tabelle 1: Schweißverfahren und Zusatzwerkstoffe

Type	Größe	Länge	Volumen
LRBS-FIX 8000	HY 3	2 x 154 mm	ca. 1,4 cm ³
LRBS-FIX 13400	HY 5	2 x 214 mm	ca. 5,35 cm ³
LRBS-FIX 20000	HY 6	2 x 252 mm	ca. 9 cm ³
LRBS-FIX 32000	HY 9	2 x 341 mm	ca. 27 cm ³

Tabelle 2: Schweißnaht (Anschweißklotz)

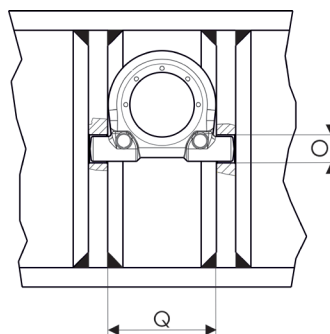


Abb. 3: Zurrlasche (Einhängering) in Konstruktion integriert

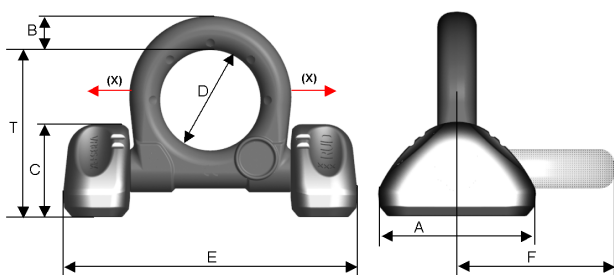


Abb. 4: Bemaßung LRBS-FIX komplett

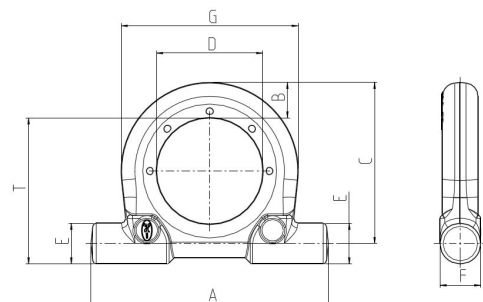


Abb. 5: Bemaßung Zurrlasche

Benennung LRBS-FIX kompl.	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	T [mm]	Gewicht [kg/St]	Art.-Nr.
LRBS-FIX 8000	8000	60	14	39	48	132	69	74	0,93	7999303
LRBS-FIX 13400	13400	88	20	50	60	167	91	97	2,2	7999304
LRBS-FIX 20000	20000	100	22	60	65	191	100	108	3,7	7999305
LRBS-FIX 32000	32000	130	30	72	90	267	134	140	8,0	7999306

Tabelle 3: Bemaßung LRBS-FIX komplett

Benennung Zurrlasche	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	T [mm]	O [mm]	Q [mm]	Gewicht [kg/St]	Art.-Nr.
Zurrlasche 8000	8000	107	14	69	48	17	18	76	63,5	19 ^{+0,5}	77 ⁺¹	0,38	7902251
Zurrlasche 13400	13400	134	20	91	60	23	23	100	82,5	25 ^{+0,5}	101 ⁺¹	0,96	7902252
Zurrlasche 20000	20000	152	22	100	65	28	29	105	92	30 ^{+0,5}	106 ⁺¹	1,46	7902331

Tabelle 4: Bemaßung LRBS Zurrlasche

Technische Änderungen vorbehalten