

Zurrpunkt

Lashing Ringbock schweißbar **LRBS**



Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung/Herstellereklärung ist über die gesamte
Nutzzeit aufzubewahren.
Originalbetriebsanleitung

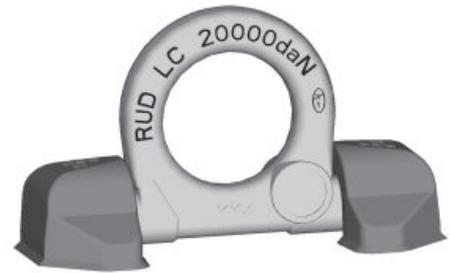


RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
D-73428 Aalen/Germany
Tel. +49 7361 504-1351-1370-1262
Fax +49 7361 504-1460
www.rud.com
info@rud.com

RUD-Art.-Nr.: 8500156-DE / 02.012

Zurrpunkt

Lashing Ringbock schweißbar - **LRBS**



Herstellereklärung

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 aufgeführten 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 Ringbock - LRBS**

Herstellerzeichen:

Declaration of the manufacturer

We hereby declare (supported by certification as per ISO 9001) that the equipment, as mentioned below, corresponds to the appropriate, basic requirements of safety and health of the corresponding European Union in the design as it is sold by us because of its design and construction. In case of any modification of the equipment, not being agreed upon with us, this declaration becomes invalid. Furthermore, this declaration will become invalid if the equipment is not used according to the prescriptions mentioned in the manual.

Hint: Applied standards: DIN EN ISO 12100 T1 and T2 in particular EN 1677.

Designation of the equipment:

Lashing point

Type: **LRBS**

Manufacturer's sign:

Montagehinweise/Gebrauchsanweisung

1. Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen.
2. Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme die Zurrpunkte auf Anrisse der Schweißnaht, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen etc.
3. 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 der Schweißklötze: S355J2+N (1.0577+N (St52-3))

4. Die Anzahl und Anordnung der Zurrpunkte auf Fahrzeugen sind entsprechend EN 12640 bzw. DIN 75410 (für RoRo-Verkehr entsprechend EN 29367) zu ermitteln, sofern die Fahrzeuge nicht nach ihrer Bauart und Einrichtung für die Beförderung spezieller Güter mit besonderen Anforderungen an die Ladungssicherung bestimmt sind. Die Zurrpunkte sollen zur Nutzung der Ladeflächenbreite so weit außen wie möglich angeordnet werden und dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.

Führen Sie die Lage der Zurrpunkte an dem Zurrgut (Last) so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.

Achtung: Zurrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden!

5. 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“.

RUD-Zurrpunkte LRBS sind am Einhängerling mit der zul. Zurrkraft „LC“ in daN gekennzeichnet.

6. Das Zurrmittel muss im LRBS frei beweglich sein. Beim Ein- und Aushängen der Zurrmittel (z.B. Zurrkette) dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen entstehen. Schließen Sie Beschädigungen der Zurrmittel durch scharfkantige Belastung aus.

7. Temperatureinsatztauglichkeit: RUD-Anschlagpunkte LRBS sind im Temperaturbereich von -20°C bis 400°C verwendbar.

Bei Benutzung innerhalb der folgenden Temperaturbereiche muss die Tragfähigkeit um folgende Faktoren reduziert werden:
 200°C bis 300°C: um -10 % und
 300°C bis 400°C: um -25 %

Die Anschlagpunkte LRBS können zusammen mit der Last (z.B. Schweißkonstruktion), im belastungslosen Zustand einmalig spannungsarm gegläht werden. Temperatur < 600°C (1100°F)
 Der Nachweis der Eignung vom verwendeten Schweißgut muss mit dem jeweiligen Schweißzusatzwerkstoff-Hersteller geführt werden.

8. Machen Sie den Anbringungsort der Zurrpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.

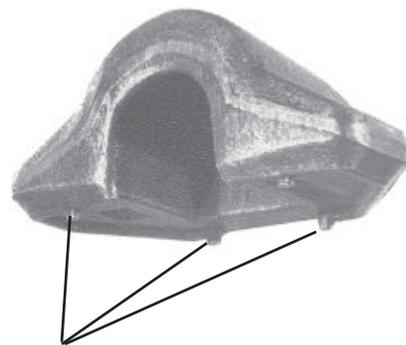
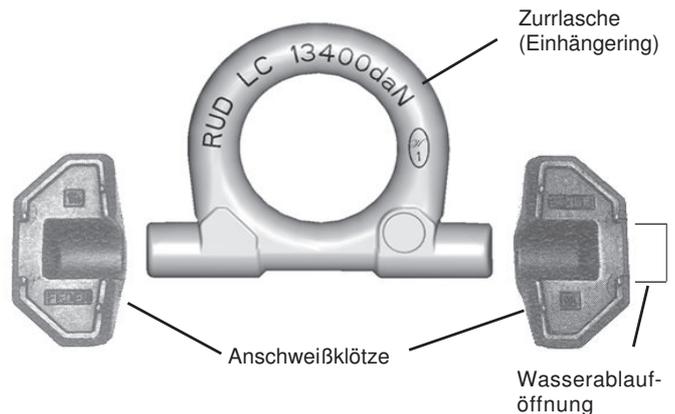
9. Die Distanznoppen dienen als Abstandsmaß für den notwendigen Luftspalt zur Wurzelschweißung (ca. 3 mm). Diese dürfen nicht entfernt werden.

10. Nach der Schweißung, sowie in Zeitabständen, die sich nach ihrer Beanspruchung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, ist die fortbestehende Eignung durch einen Sachkundigen zu prüfen. Dies auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen.

Prüfkriterien zu Punkt 2 und 10:

- Vollständigkeit des Zurrpunktes
- Vollständige, lesbare Zurrkraftangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Einhängerling
- 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

Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu personellen und materiellen Schäden führen!



Distanznoppen ca. 3 mm

Type	zul. Zurrkraft LC (daN)	Gewicht poids weight kg	A	B	C	D	E	F	T	O	Q	Bestellnummer		
												LRBS	Zurrflasche	Anschweißklötz
LRBS 8000	8000	0,9	62	16	28	48	135	71	65	19 ^{+0,5}	77 ⁻¹	7993148	7993477	7992004
LRBS 13400	13400	2,1	88	20	39	60	170	92	84	25 ^{+0,5}	101 ⁺¹	7993149	7993478	7992005
LRBS 20000	20000	3,0	100	22	46	65	195	100	95	30 ^{+0,5}	106 ⁺¹	7993150	7993479	7992007
LRBS 32000	32000	6,9	130	30	57	90	266	134	127	38 ^{+0,5}	147 ⁺²	7993151	7993480	7992008

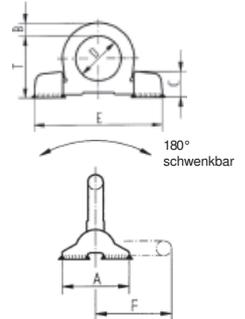
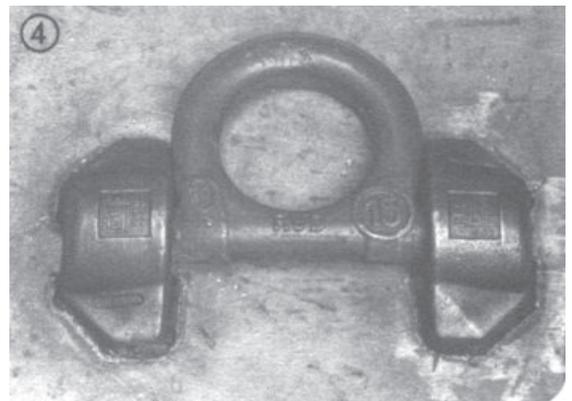
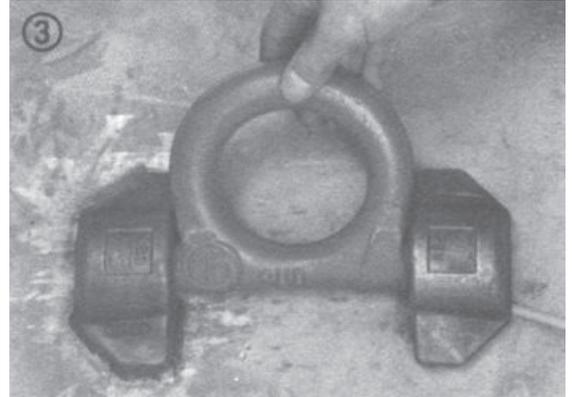
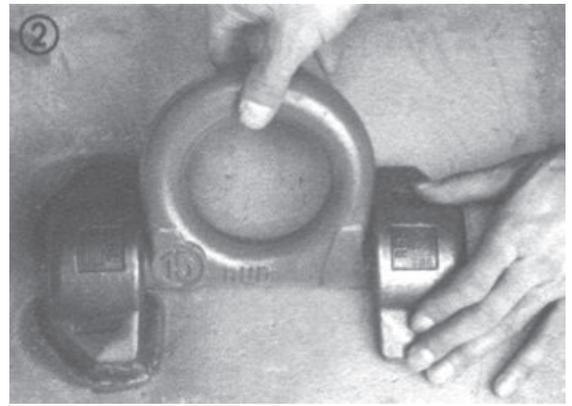
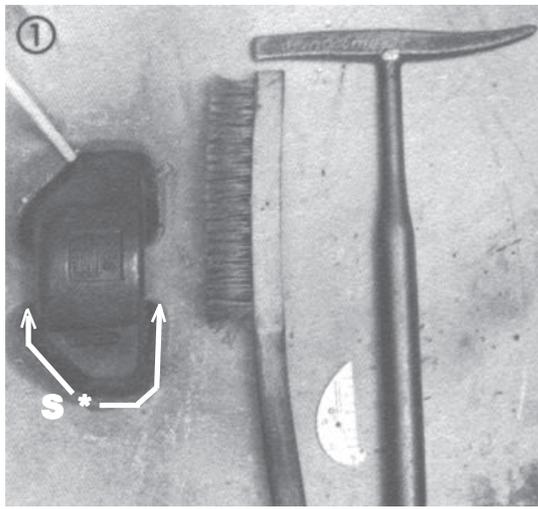


Tabelle 1

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

Schweißfolge:

- ① Anschweißen eines Anschweißklotzes. Die Distanznoppen am Anschweißklotz dienen als Abstandsmaß für den notwendigen Luftspalt zur Wurzelschweißung. Beginn der Wurzel- und Decknähte am Startpunkt „S“. Vor Einbringen der Decknähte sorgfältiges Reinigen der Wurzel. Nach Füllen der HY-Naht die Kehlnaht (Maß „a“) entsprechend Tabelle 2 anbringen, Endkrater sind zu vermeiden. Die gesamte Schweißung sollte in einer Wärme erfolgen. Bereich der Wasserablauföffnung freihalten.
 - ② Zurrlasche in angeschweißten Anschweißklotz einlegen. Zweiten Anschweißklotz an der Zurrlasche so eng wie möglich ausrichten, so dass die Beweglichkeit der Zurrlasche noch gegeben ist.
 - ③ Anschweißklotz im Bereich der Distanznoppen anheften. Funktion (180° umklappbar) prüfen. Eventuell Korrektur vornehmen.
 - ④ Anschweißklotz wie unter ① beschrieben, anschweißen.
- **Achtung: An der Zurrlasche nicht schweißen!**

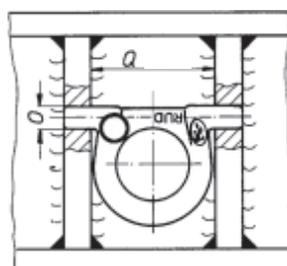


Schweißnahtgröße (je Anschweißklotz):

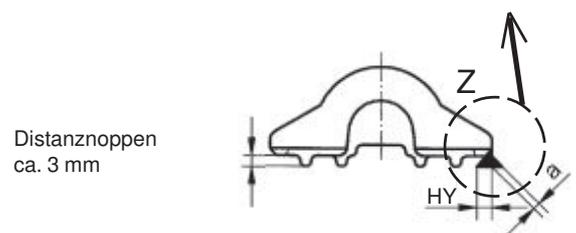
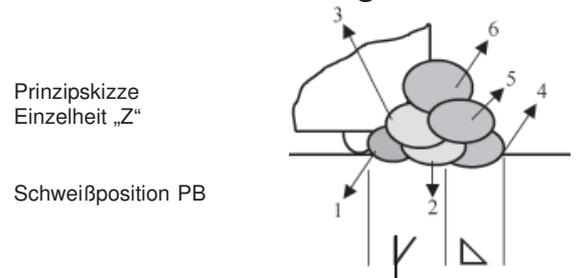
	Schweißnaht		
	Größe	Länge	Volumen
LRBS 8000	HY 4 + a 3 ∇	2 x 130 mm	ca. 4,5 cm ³
LRBS 13400	HY 5,5 + a 3 ∇	2 x 170 mm	ca. 9 cm ³
LRBS 20000	HY 6 + a 4 ∇	2 x 190 mm	ca. 11 cm ³
LRBS 32000	HY 8,5 + a 4 ∇	2 x 250 mm	ca. 26 cm ³

Tabelle 2

Zurrlasche (Einhängering) in Konstruktion integriert:



Schweißnahtanordnung:



Schweißverfahren + Zusatzwerkstoffe:

	Europa (DE, GB, FR,)	USA, Canada, ..
	Baustähle, Niedrig legierte Stähle	
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 Tic 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 6666 N*	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

Tabelle 3 * Trocknungsvorschriften beachten

Beachten sie die jeweiligen Verarbeitungshinweise der Schweißzusatzwerkstoffe.