

Star lashing point

Zurrpunkt schweißbar

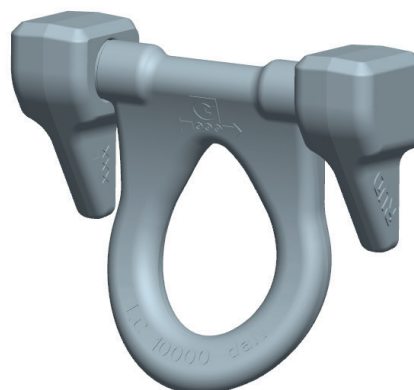
SLP



Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung muss über die gesamte Nutzzeit aufbewahrt und mit dem Produkt weitergegeben werden.

ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG



RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
73432 Aalen
Tel. +49 7361 504-1370
sling@rud.com
www.rud.com

RUD-Art.-Nr.: 7906217-DE / V02 / 04.023

Star lashing point

Zurrpunkt schweißbar

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:

**Star lashing point -
Zurrpunkt schweißbar**

Type: **SLP**

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:

**Star lashing point -
Lashing point - for welding**

Type: **SLP**

Manufacturer's sign:



Lesen Sie vor dem Gebrauch des RUD-Zurrrpunktes SLP 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 Zurrmittel sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Zurrmittel sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Der RUD-Zurrrpunkt SLP darf nur zur Verzurrung von Lasten etc. und **nicht zum Heben** von Lasten verwendet werden.
- Beim Zurrvorgang alle Körperteile (Finger, Hände, Arme etc.) aus dem Gefahrenbereich nehmen (Gefahr des Quetschens).
- Die RUD-Zurrrpunkte SLP dürfen nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der DGUV-Regeln 109-017 und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften, verwendet werden.
- Die auf dem Zurrrpunkt angegebene LC darf nicht überschritten werden.
- Am SLP dürfen keine technischen Änderungen vorgenommen werden.
- Im Gefahrenbereich dürfen sich keine Personen aufhalten.
- Beschädigte oder verschlissene SLP dürfen nicht eingesetzt werden.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der RUD-Zurrrpunkt SLP darf nur zur Verzurrung von Lasten etc. und **nicht zum Heben** von Lasten verwendet werden.

Außerdem darf der RUD-Zurrrpunkte SLP nur bis zur maximal vorgeschriebenen LC = Lashing capacity belastet werden.

Eine allseitige Belastung ist erlaubt.

Der RUD-Zurrrpunkt SLP darf nur für die hier beschriebenen Einsatzzwecke verwendet werden.

3 Montage- und Gebrauchsanweisung

3.1 Allgemeine Informationen

- Temperatureinsatztauglichkeit:
RUD-Zurrrpunkt SLP ist 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 %
- Machen Sie den Anbringungsort der Zurrrpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.
- Ermitteln Sie die erforderliche zulässige Zurrrkraft des einzelnen Zurrrpunktes entsprechend der EN 12195-1 „Ladungssicherungseinrichtungen auf Straßenfahrzeugen - Berechnung von Zurrrkräften“ und der VDI 2700 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“.



HINWEIS

Die Zurrrflasche des SLP ist mit der zulässigen Zurrrkraft „LC“ in daN gekennzeichnet.

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 der Schweißklötze: S355J2+N (1.0577+N (St52-3))
- Ermitteln Sie die Anzahl und Anordnung der Zurrrpunkte auf Fahrzeugen entsprechend EN 12640 bzw. EN 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.



HINWEIS

Die Zurrrpunkte sollen zur Nutzung der Ladeflächenbreite so weit außen wie möglich angeordnet werden und dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenoberfläche hinausragen.

Zurrbügel nach Gebrauch nach unten klappen.

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



VORSICHT

Zurrrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden!

3.3 Hinweise zur Schweißung

Die Schweißung muss von einem geprüften Schweißer nach ISO 9606-1 durchgeführt werden.

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



HINWEISE

- Schweißen Sie nicht am vergüteten Aufhängebügel.
- Bearbeiten Sie die gesamten Schweißnähte mit einer Wärme.

- 1 Setzen Sie den SLP in die dafür vorgesehene Aussparung am Fahrzeugrahmen.
- 2 Heften Sie die Anschweißklötze an und prüfen Sie die Funktion. Der SLP muss 225° schwenkbar sein.
- 3 Schweißen Sie die Anschweißklötze an. Entnehmen Sie dazu sowohl Nahtart als auch Nahtgröße aus Abbildung 2.
- 4 Prüfen Sie nach dem Schweißen durch einen Sachkundigen sowohl die Funktion als auch die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes (siehe Abschnitt 4 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung).

Durch die Schweißnahtanordnung (HY+ ∇ durchgehend) 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 die Zurrpunkte auf Anrisse der Schweißnaht, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen etc. (siehe Abschnitt 4 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung).

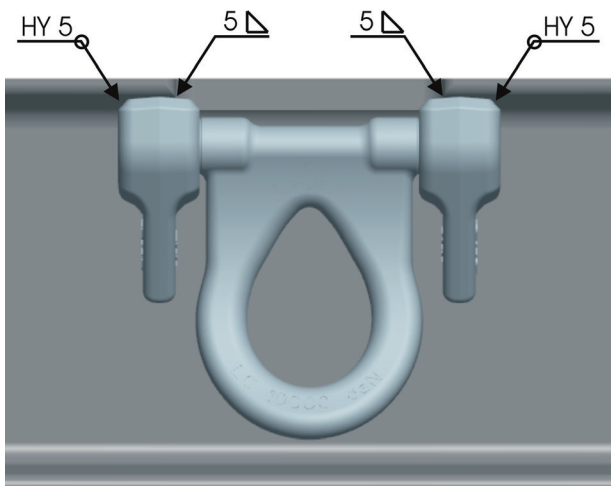


Abbildung 2: Schweißnaht und Nahtgröße



VORSICHT

Falsch montierte oder beschädigte Zurrmittel sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Zurrmittel sorgfältig vor jedem Gebrauch.

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

4 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung

4.1 Hinweise zur regelmäßigen Überprüfung

Der Betreiber hat Art und Umfang der erforderlichen Prüfungen sowie die Fristen von wiederkehrenden Prüfungen mittels einer Gefährdungsbeurteilung zu ermitteln und festzulegen (siehe Abschnitte 4.2 und 4.3). Die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes ist mindestens 1x jährlich durch einen Sachkundigen zu prüfen.

Je nach Einsatzbedingungen, z.B. bei häufigem Einsatz, erhöhtem Verschleiß oder Korrosion, können Prüfungen in kürzeren Abständen als einem Jahr erforderlich sein. Die Überprüfung ist auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen notwendig.

Die Prüfzyklen sind durch den Betreiber festzulegen.

4.2 Prüfkriterien für die regelmäßige Inaugenscheinnahme durch den Anwender

- Vollständigkeit des Zurrpunktes
- Vollständige, lesbare Zurrkraftangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Einhängebügel
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen

4.3 Zusätzliche Prüfkriterien für den Sachkundigen / Instandsetzer

- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 %
- starke Korrosion (Lochfraß)
- Weitere Prüfungen können, abhängig vom Ergebnis der Gefährdungsbeurteilung, notwendig sein (z.B. Prüfung auf Anrisse an tragenden Teilen/Schweißnaht).

4.4 Entsorgung

Entsorgen Sie ablegereife Bauteile / Zubehör oder Verpackungen entsprechend den lokalen Vorschriften und Bestimmungen.

Benennung	zul. Zurrkraft LC daN	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	H [mm]	Gewicht [kg/Stk.]	Art.-Nr. SLP mit Feder
SLP 10.000	10.000	63	185	60	100	110	25	115	40	3,75	7911358

Tabelle 1: Bemaßung

Technische Änderungen vorbehalten

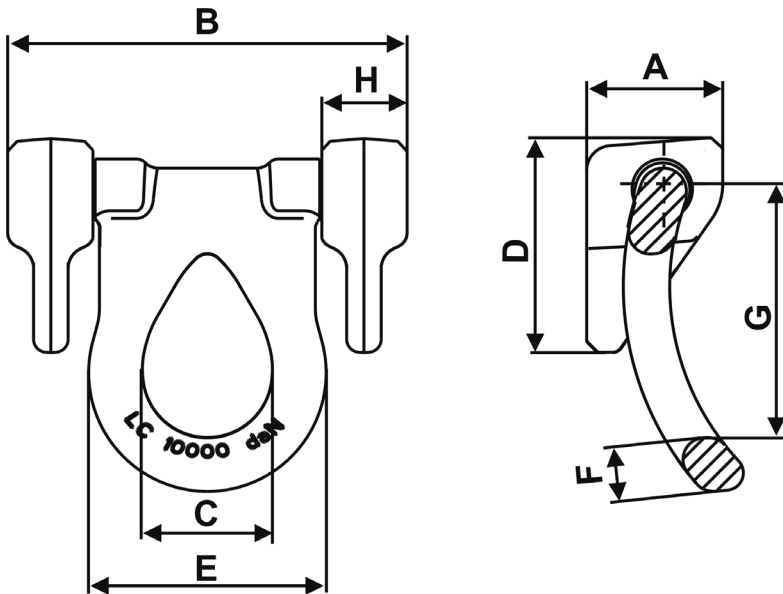


Abbildung 1: Zeichnung Bauteil

	Europe, USA, Asia, Australia, Africa
	Baustähle, niedrig legierte Stähle EN 10025 Mild steels, low alloyed steel
MIG / MAG (135) Gas shielded wire welding (135)	DIN EN ISO 14341: G4Si1 (G3Si1) z.B. PEGO G4Si1
E-Hand Gleichstrom (111, =) Stick Electrode direct current	DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 3 2 H10 DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 B 1 2 H10 z.B. PEGO B Spezial* / PEGO BR Spezial*
E-Hand (Wechselstrom 111, ~) Stick Electrode alternating current	DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 1 2 DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 1 1 z.B. PEGO RC 3 / PEGO RR B 7 Alternativ: DIN EN ISO 3581: E 23 12 2 L R 3 2 z.B. PEGO 309 MoL
WIG (141) TIG Tungsten arc welding	DIN EN ISO 636-A: W 3 Si 1 (W2 Si 1) DIN EN ISO 636-A: W 2 Ni 2 z.B. PEGO WSG 2 / PEGO WSG2Ni2



HINWEISE

* Trocknungsvorschriften

beachten

Beachten sie die jeweiligen Ver-
arbeitungshinweise der Schweiß-
zusatzwerkstoffe.

Tabelle 2: Schweißverfahren + Zusatzwerkstoffe