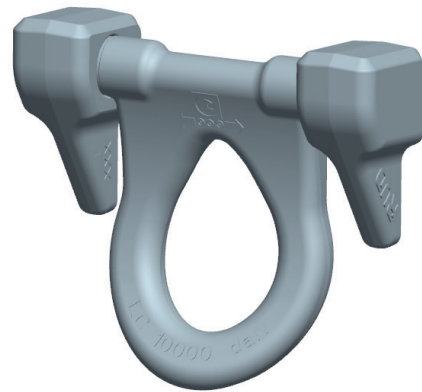


Star lashing point Anneau d'arrimage à souder SLP



Mode d'emploi

Ce mode d'emploi est fourni avec le produit et doit être conservé pendant toute la durée d'utilisation.

TRADUCTION DU MODE D'EMPLOI D'ORIGINE



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

Ref. RUD : 7906217-FR / V02 / 04.023

Star lashing point Anneau d'arrimage à souder

Déclaration du fabricant

Nous déclarons par la présente (avec l'appui de la certification ISO 9001) que l'équipement décrit ci-dessous, de par sa conception et sa construction, et le modèle que nous avons mis sur le marché, est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité pertinentes de l'Union européenne. Cette déclaration perd sa validité, si l'équipement subit des modifications qui n'ont pas été concertées avec nous. En outre, cette déclaration perd sa validité si l'équipement n'est pas utilisé conformément aux cas prévus dans les instructions d'utilisation.

Remarque : les normes harmonisées DIN EN ISO 12100 T1 et T2 s'appliquent aux anneaux d'arrimage et sont basées sur la norme EN 1677.

Désignation de l'équipement :

**Star lashing point -
Anneau d'arrimage à souder**

Type : **SLP**

Marquage du fabricant :

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:



Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser l'anneau d'arrimage RUD SLP. Assurez-vous d'en avoir compris tout le contenu.

Un non-respect des instructions peut avoir pour conséquence des dommages corporels et matériels et exclut la garantie.

1 Consignes de sécurité



ATTENTION

Des équipements d'arrimage endommagés ou mal montés ainsi qu'une utilisation non conforme peuvent avoir pour conséquence des blessures de personnes et endommager des objets lors d'une chute.

Contrôler minutieusement tous les équipements d'arrimage avant chaque utilisation.

- L'anneau d'arrimage RUD SLP ne doit être utilisé que pour arrimer des charges, etc. et **non pour les soulever**.
- Lors de l'arrimage, retirer toutes les parties du corps (doigts, mains, bras, etc.) de la zone dangereuse (risque d'écrasement).
- Seules des personnes qualifiées et mandatées sont autorisées à utiliser les anneaux d'arrimage RUD SLP dans le respect des règles DGUV 109-017, et, hors d'Allemagne, des dispositions nationales correspondantes.
- La charge admissible indiquée sur l'anneau d'arrimage ne doit en aucun cas être dépassée.
- Il est interdit de procéder à des modifications techniques du SLP.
- Aucune personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse.
- Les SLP endommagés ou usés ne doivent plus être utilisés.

2 Utilisation conforme aux prescriptions

L'anneau d'arrimage RUD SLP ne doit être utilisé que pour arrimer des charges, etc. et **non pour les soulever**.

En outre, les anneaux d'arrimage RUD SLP ne peuvent être chargés que jusqu'à la capacité d'arrimage maximale prescrite LC = lashing capacity.

Il est possible d'appliquer une charge par tous les côtés.

L'anneau d'arrimage RUD SLP ne peut être utilisé qu'aux fins décrites ici.

3 Instructions de montage et d'utilisation

3.1 Informations d'ordre général

- Aptitude à la température : l'anneau d'arrimage RUD SLP peut être utilisé dans une plage de températures allant de -20 °C à 400 °C.

En cas d'utilisation dans les plages de température suivantes, la capacité de charge doit être réduite par les facteurs suivants :

- 200 °C à 300 °C : de -10 % et
- 300 °C à 400 °C : de -25 %
- Mettez en évidence l'emplacement de fixation des anneaux d'arrimage avec une couleur contrastée.
- Déterminez la force d'arrimage admissible requise pour chaque anneau d'arrimage conformément à la norme EN 12195-1 « Dispositifs d'arrimage des charges à bord des véhicules routiers – Calcul des tensions d'arrimage » et à la norme VDI 2700 « Arrimage de charges sur véhicules routiers ».



REMARQUE

L'anneau d'arrimage SLP porte l'indication de la force d'arrimage LC en daN.

3.2 Remarques concernant le montage

En règle générale :

- Déterminer l'emplacement de fixation de sorte que le matériau de base puisse supporter les forces appliquées sans se déformer. Le matériau de soudage doit être adapté à la soudure et exempt d'impuretés, d'huile, de peinture, etc. Matériau des blocs à souder : S355J2+N (1.0577+N (St52-3))
- Déterminer le nombre et la disposition des anneaux d'arrimage sur les véhicules conformément à la norme EN 12640 ou EN 75410 (pour le transport ro-ro conformément à la norme EN 29367), sauf si les véhicules sont conçus et équipés pour le transport de marchandises spéciales avec des exigences particulières en matière d'arrimage de la charge.



REMARQUE

Les anneaux d'arrimage doivent être positionnés le plus loin possible afin d'utiliser la largeur de la surface de chargement et ne doivent pas dépasser le plan de la surface de chargement au repos.

Rabattre le support d'arrimage après utilisation.

- Positionnez les anneaux d'arrimage sur la charge à arrimer, de manière à éviter les contraintes inadmissibles telles que la torsion ou la rotation de la charge.



ATTENTION

Les anneaux d'arrimage ne doivent pas être utilisés pour soulever des charges !

3.3 Notes sur le soudage

Le soudage doit être effectué par un soudeur certifié conformément à la norme ISO 9606-1.

L'adéquation du matériau de soudage utilisé doit être vérifiée auprès du fabricant du métal d'apport correspondant.



REMARQUES

- Ne pas souder sur le support de suspension trempé.
- Traiter l'ensemble des soudures à la chaleur.

- 1 Placez le SLP dans l'encoche prévue à cet effet sur le châssis du véhicule.
- 2 Fixez les blocs soudés et vérifiez leur fonctionnement. Le SLP doit pouvoir pivoter à 225°.
- 3 Soudez les blocs à souder.
Pour ce faire, utilisez le type et la taille de soudure dans la figure 2.
- 4 Après le soudage, demandez à un expert de vérifier le fonctionnement et l'adéquation de l'anneau d'arrimage (voir section 4 Inspection / Réparation / Mise au rebut).

La disposition relative aux soudures (HY+ ∇ en continu) tient compte des exigences suivantes : *sur la base de la norme DIN 18800 relative aux structures en acier : sur les structures situées à l'extérieur ou présentant un risque particulier de corrosion, les soudures ne doivent être réalisées que sous forme de soudures circonférentielles et fermées* .

3.4 Remarques concernant l'utilisation

- Vérifiez régulièrement et avant chaque mise en service que les anneaux d'arrimage ne présentent pas de fissures dans le cordon de soudure, de corrosion importante, d'usure, de déformation, etc. (voir section 4 Inspection / Réparation / Mise au rebut).

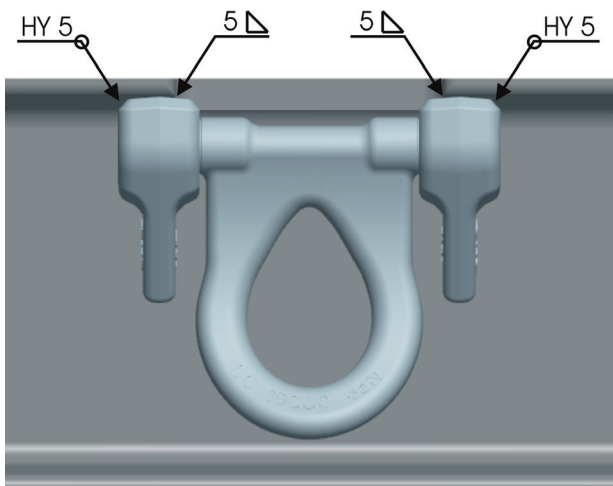


Figure 2 : type et taille de soudure



ATTENTION

*Des accessoires d'arrimage endommagés ou mal montés ainsi qu'une utilisation non conforme peuvent avoir pour conséquence des blessures de personnes et endommager des objets lors d'une chute.
Contrôler minutieusement tous les équipements d'arrimage avant chaque utilisation.*

- L'accessoire d'arrimage doit pouvoir se déplacer librement dans le SLP. Lors de l'accrochage et du décrochage de l'équipement d'arrimage (chaîne d'arrimage), aucun point d'écrasement, de cisaillement, d'accrochage ou d'impact ne doit être créé. Exclure tout endommagement de l'équipement d'arrimage dû à une charge sur des arêtes vives.

4 Inspection / Réparation / Mise au rebut

4.1 Remarques concernant un contrôle régulier

L'utilisateur doit analyser et définir le type et l'étendue des contrôles à effectuer ainsi que les intervalles pour les contrôles récurrents au moyen d'une analyse des risques (voir chapitres 4.2 et 4.3).

Un spécialiste doit contrôler 1 x par an si l'anneau d'arrimage convient toujours à l'usage prévu.

Selon les conditions d'utilisation, emploi fréquent, usure accrue ou corrosion par ex., des contrôles à intervalles de moins d'un an peuvent s'avérer nécessaires. Ce contrôle est également nécessaire après des sinistres et des incidents particuliers.

Les cycles de contrôle doivent être définis par l'exploitant.

4.2 Critères de contrôle pour l'inspection régulière par l'utilisateur

- L'anneau d'arrimage doit être complet
- Informations complètes et lisibles sur la force d'arrimage ainsi que le nom du fabricant
- Déformations des éléments porteurs tels que le corps et le support de suspension
- Evitez les détériorations mécaniques comme des rainures en particulier sur les zones où s'applique la traction.

4.3 Critères de contrôle supplémentaires pour le spécialiste / le réparateur

- Changements de section causés par l'usure > 10%
- Forte corrosion (acier rongé)
- En fonction du résultat de l'analyse des risques, d'autres contrôles peuvent être nécessaires (par exemple contrôle de la présence de fissures sur les pièces porteuses/soudures).

4.4 Mise au rebut

Mettez au rebut les composants / accessoires ou l'emballage conformément aux règles et réglementations locales.

Désignation	Force d'arrimage admissible LC daN	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	H [mm]	Poids [kg/pce]	Réf. SLP avec ressort
SLP 10 000	10.000	63	185	60	100	110	25	115	40	3,75	7911358

Tableau 1 : dimensions

Sous réserve de modifications techniques

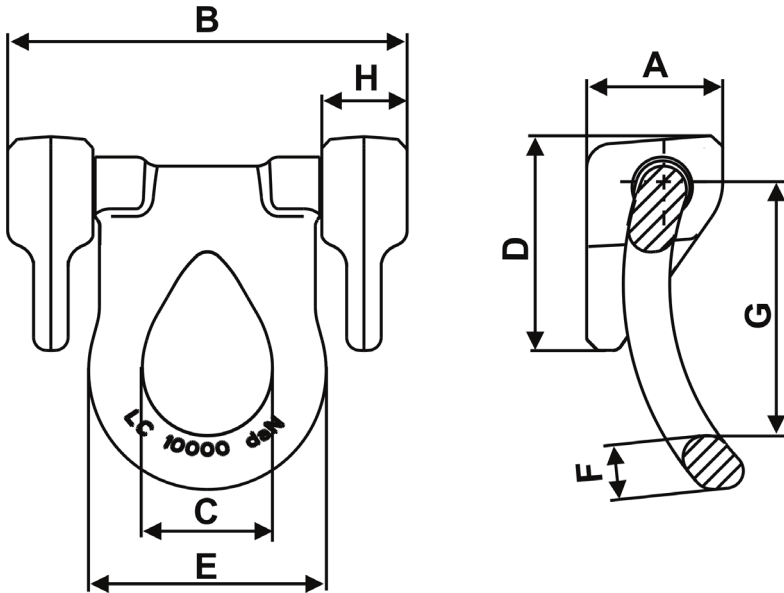


Figure 1 : dessin du composant

Europe, États-Unis, Asie, Australie, Afrique	
	Aciers de construction, aciers faiblement alliés EN 10025 Mild steels, low alloyed steel
MIG / MAG (135) Soudage au gaz à l'électrode courrant continu (111, =) Stick Electrode direct current (135)	DIN EN ISO 14341: G4Si1 (G3Si1) par exemple PEGO G4Si1
Soudage à l'arc à l'électrode courrant continu (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 par exemple PEGO B Spezial* / PEGO BR Spezial*
Soudage à l'arc à l'électrode (courant alternatif 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 par exemple PEGO RC 3 / PEGO RR B 7 Alternativement : DIN EN ISO 3581: E 23 12 2 L R 3 2 par exemple PEGO 309 MoL
WIG (141) TIG Soudage à l'arc au tungstène	DIN EN ISO 636-A: W 3 Si 1 (W2 Si 1) DIN EN ISO 636-A: W 2 Ni 2 par exemple PEGO WSG 2 / PEGO WSG2Ni2



REMARQUES

* Respecter les instructions de séchage.

Respectez les instructions de traitement respectives des consommables de soudage.

Tableau 2 : procédé de soudage + métaux d'apport