

Zurrpunkt - Ringbock schweißbar > LRBS-FIX <



Betriebsanleitung

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



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

RUD-Art.-Nr.: 7901036-DE / V03 / 11.022

Zurrpunkt
Ringbock - schweißbar

> LRBS-FIX <

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 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

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 EU. 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

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 führen.

Kontrollieren Sie alle Anschweißpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Beim Zurrvorgang alle Körperteile (Finger, Hände, Arme etc.) aus dem Gefahrenbereich nehmen (Gefahr des Quetschens).
- Die RUD Zurrpunkte LRBS-FIX dürfen nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der DGUV Regel 109-017, und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften, verwendet werden.
- Die auf dem Zurrpunkt angegebene LC (Lashing Capacity) darf nicht überschritten werden.
- Vorsicht - Klemmgefahr beim Schwenken des Bügels.
- Die Zurrpunkte dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.
- Am LRBS-FIX dürfen keine technischen Änderungen vorgenommen werden.
- Im Gefahrenbereich dürfen sich keine Personen aufhalten.
- Beschädigte oder verschlissene LRBS-FIX dürfen nicht eingesetzt werden.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

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

Zurrpunkte dürfen grundsätzlich 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:

Ab 07/2019: RUD Zurrpunkte LRBS-FIX sind im Temperaturbereich von -40°C bis 400°C verwendbar.

Bis 07/2019: RUD Zurrpunkte LRBS-FIX sind im Temperaturbereich von -20°C bis 400°C verwendbar.

Bei Benutzung innerhalb der folgenden Temperaturbereiche muss die LC (Lashing Capacity) wie folgt reduziert werden:

-40°C/-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!

Die Zurrpunkte LRBS-FIX können zusammen mit dem verbundenen Bauteil (z.B. Schweißkonstruktion), im belastungslosen Zustand, einmalig spannungsarm geglüht werden.

Temperatur: < 600°C / 1100°F (max. 1 Stunde).

Die Federkraft ist jedoch nach dem Spannungsarm-Glühen (< 600°C) nicht mehr nutzbar.

- RUD Zurrpunkte LRBS-FIX dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren und deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.
- Es wird empfohlen, den Anbringungsort der Zurrpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar zu kennzeichnen.
- 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 der Anschweißklötze: S355J2+N (1.0577+N (St52-3))
- Führen Sie die Lage der Zurrpunkte an dem Zurrgurt (Last) so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.
- Berücksichtigen Sie die ISO 15818 „Erdbaumaschinen - Befestigungspunkte für Heben und Zurren“.
- 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.

- Ermitteln Sie die erforderliche zulässige Zurrkraft des einzelnen Zurrpunktes entsprechend der EN 12195-1 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen - Sicherheit - Teil 1: Berechnung von Sicherungskräften“, der VDI 2700-2 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“ sowie der ISO 15818.



HINWEIS

Die Zurrpunkte sollten (je nach Einsatz) zur Nutzung der Ladeflächenbreite so weit außen wie möglich angeordnet werden und dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenebene hinausragen.

- Überprüfen Sie abschließend die ordnungsgemäße Montage (siehe Abschnitt 4 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung).

3.3 Hinweise zur Schweißung

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

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



HINWEIS

- 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 (HY-Naht umlaufend). Entnehmen Sie dazu sowohl Nahtart als auch Nahtgröße aus Abb. 2 und Tabelle 1.
- 6 Prüfen Sie abschließend nach der Schweißung durch einen Sachkundigen die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes (siehe Abschnitt 4 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung).



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 Prüfung / Instandsetzung / Entsorgung).



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):

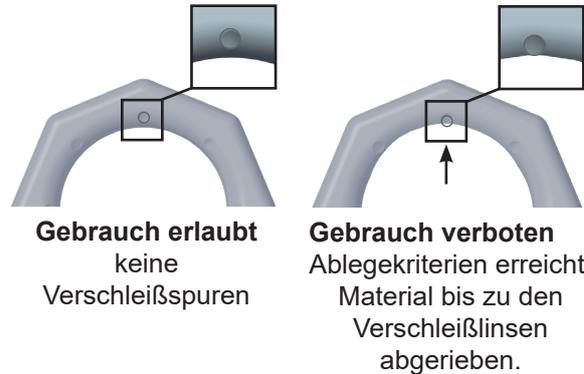


Abb. 1: Verschleißmarkierungen

- 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.

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 vorhandenes Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Ringlasche.
- 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 / an der Schweißnaht).

4.4 Entsorgung

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

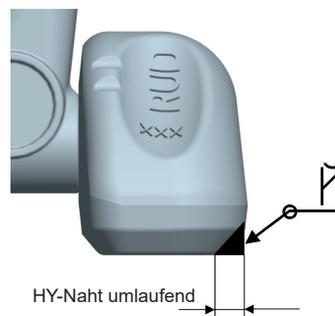


Abb. 2: HY-Naht / HY-weld seam

5 Tabellen / Übersichten

	Europe, USA, Asia, Australia, Africa
	Baustähle, niedrig legierte Stähle EN 10025, Mild steels, low alloyed steel EN 10025
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

Tabelle 1: Schweißverfahren + Zusatzwerkstoffe



HINWEIS

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

Type	Größe	Länge	Volumen
LRBS-FIX 8.000	HY 3	2 x 154 mm	ca. 1,4 cm ³
LRBS-FIX 13.400	HY 5	2 x 214 mm	ca. 5,35 cm ³
LRBS-FIX 20.000	HY 6	2 x 252 mm	ca. 9 cm ³
LRBS-FIX 32.000	HY 9	2 x 341 mm	ca. 27 cm ³

Tabelle 2: Schweißnaht (Anschweißklotz)

Type LRBS-FIX (komplett)	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	T [mm]	Gewicht [kg/Stk.]	Art.-Nr./ gesamt
LRBS-FIX 8.000 Oktagon	8.000	60	14	38	48	132	70	74	0,93	7999303
LRBS-FIX 8.000*		60	14	39	48	132	69	74	0,94	
LRBS-FIX 13.400 Oktagon	13.400	88	19	52	60	166	90	97	2,2	7999304
LRBS-FIX 13.400*		88	20	50	60	167	91	97	2,2	
LRBS-FIX 20.000 Oktagon	20.000	100	19,5	60	65	191	98	108	3,6	7999305
LRBS-FIX 20.000*		100	22	60	65	191	100	108	3,7	
LRBS-FIX 32.000 Oktagon	32.000	130	30	72	90	267	134	140	8,0	7999306

Tabelle 3: Bemaßung LRBS-FIX (komplett) | *runde Form - solange Vorrat reicht

Technische Änderungen vorbehalten

Type LRBS-FIX (Ring)	LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	K [mm]	N [mm]	T [mm]	Gewicht [kg/Stk.]	Art.-Nr. Lasche blank	Art.-Nr./ Lasche phos.
LRBS-FIX 8.000 Oktagon	8.000	107	14	69	48	17	18	76	77	19	55	0,4	7910468	7910471
LRBS 8.000*		107	14	69	48	17	18	76	77	19	55	0,9	--	7902251
LRBS-FIX 13.400 Oktagon	13.400	134	19	90	60	23	24	99	100	25	71	0,9	7910469	7910472
LRBS 13.400*		134	20	91	60	23	23	100	101	25	71	0,9	--	7902252
LRBS-FIX 20.000 Oktagon	20.000	152	19,5	97,5	65	28	29	105	106	30	78	1,4	7910470	7910473
LRBS 20.000*		152	22	100	65	28	29	105	106	30	78	1,5	--	7902331
LRBS-FIX 32.000 Oktagon	32.000	204	27	130,5	90	35	37	146	147	37	104	3,2	--	7999300
LRBS 32.000*		204	32	134	90	34	36	146	147	36	102	3,2	--	7993480

Tabelle 4: Bemaßung LRBS-FIX Zurrlasche

Technische Änderungen vorbehalten

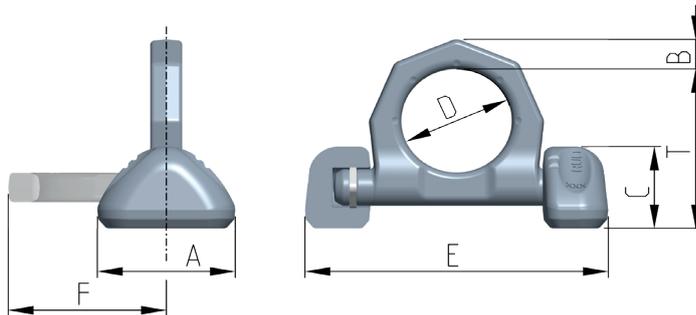


Abb. 3: Bemaßung LRBS-FIX komplett

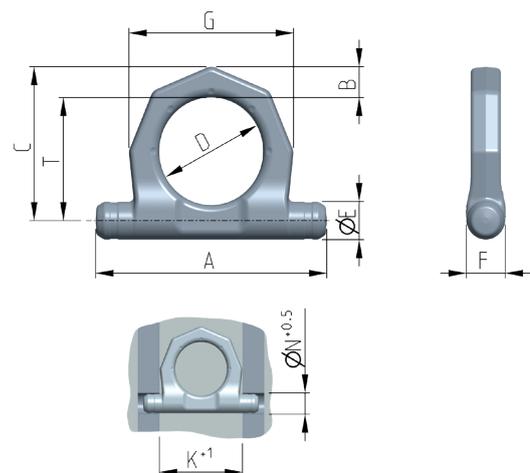


Abb. 4: Bemaßung Zurrlasche (Zurrlasche (Einhängering) in Konstruktion integriert