



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

BA11.428-057DK30.09.21

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

YOKE LØFTEBESLAG SVEJSBAR, ADVARSLER OG

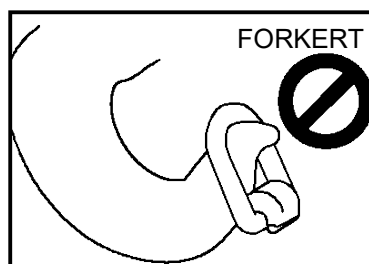
ADVARSEL

ANVENDELSESINSTRUKTIONER

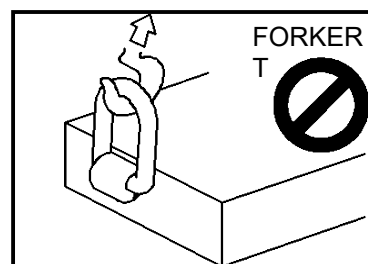
- Lasten kan frakobles fra led, hvis korrekt svejsning, montering og løft ikke anvendes.
- En faldende last kan medføre alvorlig skade eller død.
- Brug ikke med beskadigede stropper eller kæder. For inspektionskriterier for sling, se Arbejdstilsynet (AT)
- Læs og forstå disse instruktioner inden svejsning eller brug af løftepunktet.

Vigtige sikkerhedsoplysninger - Læs og følg

- Brug kun løftebeslag svejsbar med arbejdsstykke af jernmetal (stål).
- Når du har bestemt belastningerne på hvert løftebeslag svejsbar, skal du vælge den rigtige størrelse ved hjælp af arbejdsbelastningsgraden i Tabel 1.
- Sørg altid for, at løftebeslag svejsbar og monteringsfladen er fri for snavs eller forurenende stoffer før installationen.
- Brug aldrig afstandsstykker mellem løftebeslag svejsbar og monteringsfladen.
- Vælg altid den rigtige løfteanordning normeret til lasten til brug med løftebeslag svejsbar.
- Fastgør løfteanordning ved at sikre fri bevægelse af løftepunktets øse (figur 1).
- Anvend delvis belastning og kontroller korrekt justering. Belastningen (arbejdsemner) og det påsvejsede løftepunkt bør ikke komme i kontakt med hinanden (Figur 2).
- Sørg altid for fri bevægelighed af øjet. Øjet skal dreje 180 grader (Figur 4).
- Støttestrukturen, som løftepunktet er fastgjort til, skal være af passende størrelse, sammensætning og kvalitet for at understøtte de forventede belastninger af alle driftspositioner. Den krævede tykkelse af støttestrukturen for en given anvendelse afhænger af variable som ikke-understøttet længde og materialestyrke, og bør bestemmes af en kvalificeret person.
- Du må aldrig reparere, ændre, omarbejde eller omforme løftepunktets øse med svejsning, opvarmning, brænding eller bøjning.



Figur 1



Figur 2



ORIGINAL BRUGSANVISNING: Løftebeslag svejsbart 8-057

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42/EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

BA11.428-057DK30.09.21

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruktionen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

Tabel 1

8-057 Løftebeslag svejsbar **

Item No.	Working Load Limit tonnes*	Dimensions (mm)							N.W. Kg
		W	D	F	K	H	R	L	
8-057-1T	1.0	50	14	27	38	55	24	105	0.5
8-057-3T	3.0	58	17	34	48	60	29	112	0.8
8-057-5T	5.0	64	22	43	61	74	33	154	1.8
8-057-8T	8.0	61	27	54	73	82	34	169	2.6
8-057-10T	10.0	75	20	54	73	103	41	191	3.1
8-057-15T	15.0	91	25	70	93	123	50	234	6.5

★ Design factor 5:1

** Designet til kun at anvendes med jernholdigt arbejdsstykke.

Svejsningsvejledninger til løftebeslag svejsbar

- 1 Vælg den korrekte størrelse af løftepunktet, der skal bruges. Vær sikker på at beregne den maksimale belastning, der vil blive anvendt på løftepunktet.
- 2 Sæt løftepunktet på monteringsfladen. Bunden af ledbasen skal være parallel og lige med monteringsfladen.
- 3 Svejsning skal udføres af en kvalificeret svejser ved brug af en kvalificeret procedure i overensstemmelse med krav fra Arbejdstilsynet (AT). Følg altid dit lands eller lokale obligatoriske regler eller forskrifter.
- 4 Følgende svejseanbefalinger bør indgå i den kvalificerede procedure for svejsning til lavt eller medium kulstofstål. Til svejsning til andre stålqualiteter skal der udvikles en kvalificeret svejseprocedure.
 - A. Svejsmateriale skal have en minimumstyrke på 70.000 PSI (såsom AWS A5.1 E-7018). Overhold elektrodeproducentens anbefalinger. Udfyld hele den indre spalte, der opstår mellem løftepunktet og monteringsoverfladen.
 - B. Før svejsning skal alle svejseoverflader være rene og fri for rust, fedt, maling, slagge og andre forurenende stoffer.
 - C. Spalte svejsestørrelse skal være mindst som vist i Tabel 1. Svejseprofiler skal være i overensstemmelse med AWS. Svejsestørrelse måles ved længden af benet.
 - D. Svejsning skal udføres i mindst to passager for at sikre tilstrækkelig rodindtrængning ved



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

BA11.428-057DK30.09.21

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

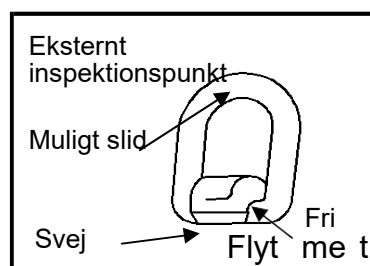
VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

bunden af løftepunktet.

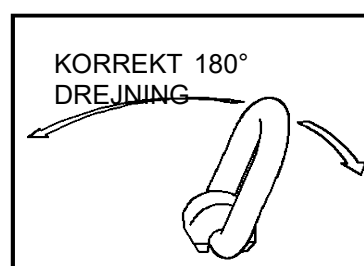
- E. Svejs fuld længde af "W" dimension på begge sider af ledbasen (Tabel 1).
- F. Svejs ikke tæt på øjet. Efter svejsning skal du sikre, at øjet drejer helt 180 ° uden at komme i kontakt med svejsningen.
- G. Køl ikke svejsningen hurtigt.
- H. Enderne af svejsningen skal grundes tilstrækkeligt, således at løftepunktet er i samme niveau som monteringsflade.
- I. Der skal udføres en grundig inspektion af svejsningen. Ingen revner, huller, indeslutninger, indhak eller underskæringer er tilladt. Hvis der er tvivl, skal du bruge en egnet NDE-metode, såsom magnetisk partikel eller væskeindtrækningsmiddel for at verificere.
- J. Hvis reparation er påkrævet, skal du afhjælpe defekten og gensvejs ved hjælp af den oprindelige kvalificerede procedure.

Betjeningssikkerhed

- Overskrid aldrig kapaciteten (WLL) på løftepunktet (Tabel 1).
- Anvend aldrig belastning undtagen på linje med svingretningen (Figur 4).
- Ved brug af hejseslynger med to eller flere ben skal du sørge for, at kræfterne i benene beregnes vha. vinklen fra den vandrette slyngvinkel til benet, og vælg den korrekte størrelse af leddet.



Figur 3



Figur 4



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

BA11.428-057DK30.09.21

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

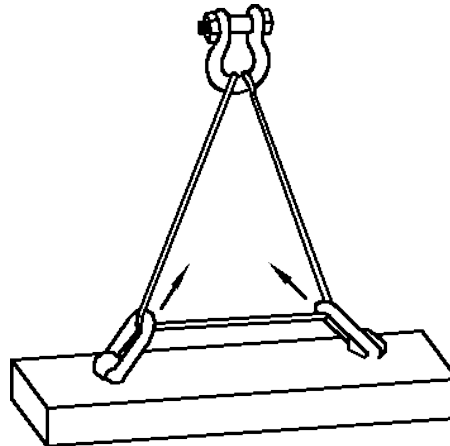
Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

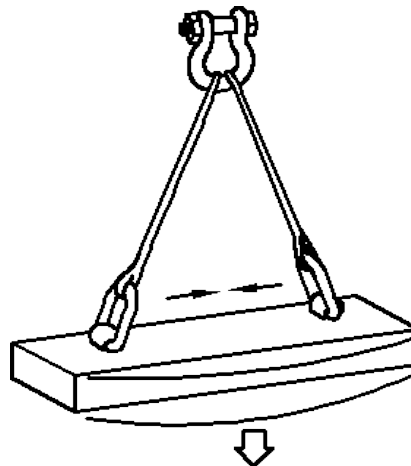
Før ikke slynger fra et øje til et andet. Dette ændrer lasten og belastningsvinklen på løftepunktet.



FORKERT



Efter at slingene er korrekt fastgjort til løftepunktet, skal kraften påføres langsomt. lagttag lasten, og vær forberedt på at stoppe med at anvende styrke, hvis belastningen begynder at bøje.



Bøjningen kan forekomme, hvis belastningen ikke er stiv nok til at modstå kompressionskraften, der skyldes vinkelbelastningen.



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

BA11.428-057DK30.09.21

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

Inspektion/vedligeholdelse af løftebeslag svejsbar

- Kontroller altid løftepunktet før brug.
- Kontroller regelmæssigt løftepunktets dele (Figur 3).
- Brug aldrig løftepunktet, der viser tegn på korrosion, slid eller beskadigelse.
- Brug aldrig løftepunktet, hvis øjet er bøjet eller forlænget.
- Brug ikke dele med revner, hak eller udhulinger.
- Sørg altid for, at der ikke er nogen afstandsstykker mellem løftepunktet og monteringsfladen.
- Sørg altid for, at arbejdsstykket er helt i kontakt med løftepunktets bases matchende flade.
- Undersøg altid øjet på løftepunktet og basen for slitage.
- Der skal udføres en grundig visuel inspektion af svejsningen. Kontroller svejsningen visuelt, eller brug en passende NDE-metode, hvis det er nødvendigt.

Svejsningen bør kun udføres af kvalificerede svejsere i henhold til standarder, f.eks. EN 287 eller AWS.

Supportmateriale

- Materialet i svejseblokken er S355J2 + N (1,0577 + N, St 52-3N, B.S. 4360.50D, AISI 1019 etc.).
- Før svejsning skal kontaktområderne være fri for urenheder, olie, maling, rust, skæl osv., f.eks. ved slibning. Hvis overfladen er korroderet, skal hele rusten fjernes fuldstændigt fra det svejsede område. Malet overflade skal klargøres på samme måde.
- Stålstøtteelementet skal have et kulstofindhold på ikke mindre end 0,25 % og ikke mere end 0,40 %.
- Ved omgivelsestemperatur på 10 °C og derunder skal der udføres forvarmning af svejseområdet før svejsning.

Sømsvejsning

- Svejsningerne skal være tilstrækkeligt stærke til at klare de krævede belastninger.
- Afstandsskruerne hjælper med at opnå den krævede rod-svejsning (ca. 3 mm).
- En minimal svejse sømbredde skal opretholdes for at give tilstrækkelig svejsestyrke (se tabel)
- Begynd begge, rod- og den sidste svejsning fra midten af understøtningen, der skal svejses.
- Før du starter den endelige svejsepassage, skal du rense rodpassagen for at undgå indeslutninger.



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**

CERTEX

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

BA11.428-057DK30.09.21

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

- Den komplette svejseproces skal udføres kontinuerligt, så delene ikke har tid til at afkøle.
- Svejs ikke ved den gule pulverlakeret hærdet lastring.
- Efter svejsning skal du sikre, at øjet drejer hele 180 ° uden at komme i kontakt med svejsningen.
- Virkninger af temperatur
 - Løftepunkterne til svejsning, typer DAA, kan sammen med belastningen (fx svejsningskonstruktion) blødgøres, temperatur <600 °C, stressfrigivelse uden reduktion af WLL.
 - Den komplette konstruktion kan være blødgøres, stressfrigivelse ved <600 °C uden reduktion af WLL.
 - Køl ikke svejsningen hurtigt.
- Der skal udføres en grundig inspektion af svejsningen. Ingen revner, huller, indeslutninger, indhak eller underskæringer er tilladt. Hvis der er tvivl, skal du bruge en egnet NDT-metode, såsom magnetisk partikel eller væskeindtrækningsmiddel for at verificere.
- Hvis reparation er påkrævet, skal du afhjælpe defekten og gensvejs ved hjælp af den oprindelige kvalificerede procedure.

Svejsmateriale

Svejsmateriale skal have en minimumstyrke på 70.000 PSI (såsom AWS A5.1

E-7018), efter elektrodeproducentens anbefalinger. Referenceoplysninger som nedenfor:

MIG buesvejsning:

Tråddiameter 0,8 - 1,2 pr. DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18.

Vigtigt: Svejs ikke ud i fri luft under dårligt vejr Manuel el:

Direkte strøm forsyningsvejsning:

Elektroder iht. EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2, AWS A 5.5 : E 8018-G. Elektrode:

rodpassage og sidste svejsepassage, type E5154 B10 som pr. DIN 1913, anvendt i

overensstemmelse med fabrikanterne.



Lifting Solutions Group
Axel Johnson International

Nyvang 16, 2. tv
DK-5500 Middelfart
Tlf.: +45 74 54 14 37

Virkelyst 17b
DK-9400 Nørresundby
Tlf.: +45 98 13 18 88

Jernholmen 45D+45G
DK-2650 Hvidovre
Tlf.: +45 36 77 40 30

Olievej 4
DK-6700 Esbjerg
Tlf.: +45 75 13 08 44

CERTEX Danmark A/S
Trekanten 6-8
DK-6500 Vojens
Tlf.: +45 74 54 14 37
E-mail: info@certex.dk
www.certex.dk



**ORIGINAL BRUGSANVISNING:
Løftebeslag svejsbart 8-057**



BA11.428-057DK30.09.21

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard. Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

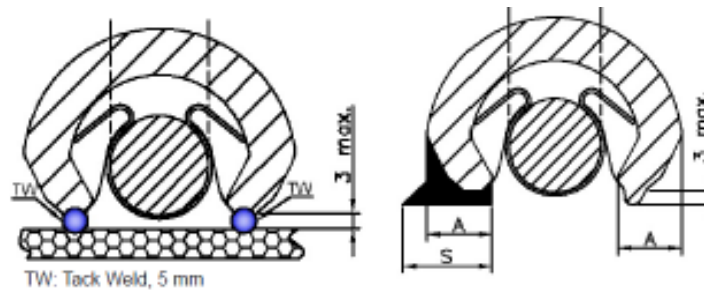
VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

Vekselstrømsforsynings svejsning:

Elektrode ifølge DIN 1913, modificeret til vekselstrøm. HV-

svejsning og sidste svejsepassage, type E5155 B10.

Specifikationer:



Art. No.	Code	WLL (ton)	Thickness A (mm)	Weld Size S (mm)
8-057-1T	DAA1	1.0	10	S=A+3
8-057-3T	DAA3	3.0	12	S=A+4
8-057-5T	DAA5	5.0	17	S=A+5
8-057-8T	DAA8	8.0	16	S=A+4
8-057-10T	DAA10	10.0	17	S=A+5
8-057-15T	DAA15	15.0	25	S=A+7



Lifting Solutions Group
Axel Johnson International

Nyvang 16, 2. tv
DK-5500 Middelfart
Tlf.: +45 74 54 14 37

Virkelyst 17b
DK-9400 Nørresundby
Tlf.: +45 98 13 18 88

Jernholmen 45D+45G
DK-2650 Hvidovre
Tlf.: +45 36 77 40 30

Olievej 4
DK-6700 Esbjerg
Tlf.: +45 75 13 08 44

CERTEX Danmark A/S

Trekanten 6-8
DK-6500 Vojens
Tlf.: +45 74 54 14 37
E-mail: info@certex.dk
www.certex.dk