

## NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad z originálu, verze 07/2021

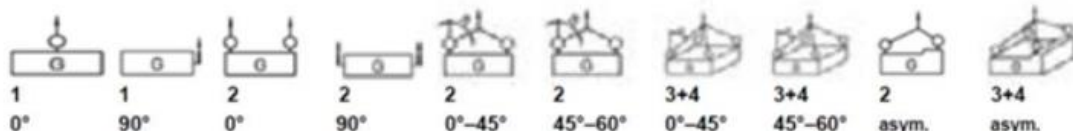
### PLE Profilift - oko k navaření



Před použitím si pečlivě prostudujte návod k použití! V případě nejasností se obraťte na svého dodavatele / výrobce! Originální návod se svařovacími instrukcemi je součástí originálního balení.

Vysokopevnostní vázací body pewag profilift ETA pro navařování na strojní části a automobilové konstrukce. Ideální k zavěšení dílů vázacími a upínacími prostředky. Díky integrované pružině zůstává oko v každé požadované pozici. Pro svařování platí EN 15817. Svařování může provádět pouze osoba s platnou kvalifikací dle EN 287-1. Zvedací body jsou baleny jednotlivě a spolu s uživatelskou příručkou a svařovacími instrukcemi.

Způsob zavěšení  
 Počet pramenů  
 Úhel sklonu



| Označení | Položka [č.] | Nosnost [kg] | Nosnost [kg] |        |        |        |        |        |        |        |        |        |
|----------|--------------|--------------|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| PLE 6    | 23805        | 1.120        | 1.120        | 1.120  | 2.240  | 2.240  | 1.500  | 1.120  | 2.300  | 1.600  | 1.120  | 1.120  |
| PLE 8    | 24161        | 2.000        | 2.000        | 2.000  | 4.000  | 4.000  | 2.800  | 2.000  | 4.200  | 3.000  | 2.000  | 2.000  |
| PLE 10   | 23549        | 3.150        | 3.150        | 3.150  | 6.300  | 6.300  | 4.400  | 3.150  | 6.600  | 4.700  | 3.150  | 3.150  |
| PLE 13   | 23551        | 5.300        | 5.300        | 5.300  | 10.600 | 10.600 | 7.400  | 5.300  | 11.200 | 7.900  | 5.300  | 5.300  |
| PLE 16   | 23552        | 8.000        | 8.000        | 8.000  | 16.000 | 16.000 | 11.300 | 8.000  | 16.900 | 12.000 | 8.000  | 8.000  |
| PLE 22   | 23560        | 15.000       | 15.000       | 15.000 | 30.000 | 30.000 | 21.000 | 15.000 | 31.800 | 22.500 | 15.000 | 15.000 |

Jistící faktor 4  
 Upozornění: Technické změny vyhrazeny!

| Označení | Nosnost [kg] | e [mm] | d [mm] | f [mm] | b [mm] | a [mm] | l [mm] | Hmotnost [kg/ks] |
|----------|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------------|
| PLE 6    | 1.120        | 67     | 11     | 40     | 38     | 36     | 35     | 0,28             |
| PLE 8    | 2.000        | 75     | 13     | 43     | 40     | 37     | 37     | 0,39             |
| PLE 10   | 3.150        | 83     | 16,5   | 48     | 43     | 41     | 40     | 0,64             |
| PLE 13   | 5.300        | 101    | 19,5   | 56     | 52     | 57     | 50     | 1,70             |
| PLE 16   | 8.000        | 118    | 23     | 70     | 67     | 63     | 64     | 2,00             |
| PLE 22   | 15.000       | 159    | 33     | 93     | 93     | 89     | 90     | 5,50             |

Upozornění: Technické změny vyhrazeny!

## Určené použití:

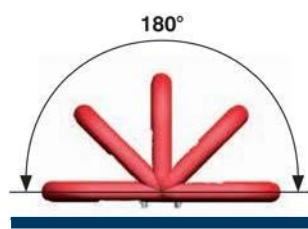
Důležitý je výběr správné velikosti a počtu kotevních bodů v závislosti na hmotnosti břemene. Po navaření musí být červené závěsné oko pohyblivé o 180° bez zasekávání (viz.

obrázek 2). Zatížení je možné pouze v povolených směrech (viz. obrázek 1). Aplikační teplota je -20°C a 400°C.

Obr. 1



Obr. 2



## Uživatelské informace:

- Vázací bod může být používán pouze kompetentní osobou
- Nutná je vizuální kontrola před zahájením používání (viz. uživatelská příručka)
- Zatížení je možné pouze v povolených směrech (viz. Obrázek 2)
- Prosím berte na vědomí omezení použitelnosti při nakládání
- Připojené závěsné zařízení (například hák) musí být volně pohyblivý
- Vázací body musí být skladovány v čistém a suchém prostředí
- Vázací body mohou být použity také jako kotevní body. Přípustná tažná síla (LC) je dvojnásobek nosnosti:  $LC=2x$  nosnost (WLL)

### Pozor:

- Nepřetěžujte vázací body. Uvolněné břemeno může způsobit zranění nebo smrt!
- Nepoužívejte poškozené vázací body (viz. uživatelská příručka) – mohou selhat při zvedání a náklad se může uvolnit!

## Omezení použití:

Pokud jsou vázací body používány za normálních podmínek, jsou omezeny pouze následovně:

- Nepoužívejte vázací body ve spojení s kyselinami nebo zásadami a jejich výpary. Pokud budou aplikovány v chemickém prostředí, je nutné kontaktovat technického experta
- Nezatěžujte vázací body přes hrany
- Nezvedejte osoby
- Pokud je zatížení pramenů asymetrické, počítejte s nosností pouze jednoho pramenu
- V případě používání v následujících teplotních rozmezích počítejte s redukčními faktory (viz. tabulka níže)

## Montážní návod

Předpokladem pro provedení svařovacích prací je platná kvalifikace podle EN 287.

**Materiál:** Materiál navařovací části je S355 J2 G3

**Čistota:** Povrch svařované oblasti musí být důkladně očištěn. Vlhkost, špína, barva, olej, okuje atd. musejí být odstraněny. **Upozornění:** Přezkoumání způsobilosti podkladového materiálu ke svařování, jehož analytická a pevnostní rovnocennost k montážnímu dílu pewag a tím k celkové bezpečnosti montážní součástky, přísluší k prováděné svařovací činnosti! Montážní prvek, na který se navařuje navařovací bod PLE, musí připustit požadovanou sílu, resp. přivádění síly na požadovaném místě. Jakýkoli kontakt závěsného oka a navařovací části musí být eliminován. Při navařovacím procesu musí být aplikována pravidla dle DIN EN ISO 14341.

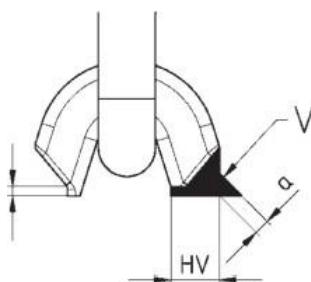
#### Redukční faktory

| Teplotní zatížení* | -20°C až 200°C   | přes 200°C až 300°C   | přes 300°C až 400°C  |
|--------------------|--|---|--|
| Redukční faktor    | 1  | 0,9   | 0,75   |
| Rázové zatížení    | lehké rázy<br><br>vznikají např. urychlování při zvedání a klesání | střední rázy<br><br>vznikají např. sklouzáváním závěsného řetězu při jeho přizpůsobení na tvar břemene. | silné rázy<br><br>vznikají např. dopadem břemene do nezátíženého závěsného řetězu. |
| Redukční faktor    | 1  | 0,7   | nepovoleno   |

\* používání při teplotách pod -20°C a přes 400°C je zakázáno!

## Geometrie svárového švu:

Je třeba dodržovat tloušťku svárového švu  $a$  [mm] podle přiložené tabulky:



MAG-drát:: ISO 14341: G3 Si 1

Týčová elektroda: EN ISO 2560 A: E 42 5 B 4 2 H5 nebo E 42 6 B 3 2

Ke vhodným ochranným opatřením uživatele

Při aplikaci nosit ochranné rukavice. Za podmínek omezení použití je třeba využívat uváděné redukční faktory pro nosnost, aby byla poskytnuta dostatečná bezpečnost.

## Údržby, zkoušky, oprava

**Údržby:** Pravidelně čistit navařovací body PLE, vysušit je po jejich nasazení ve vlhkém prostředí a následně ošetřit proti korozi, např. lehce je naolejovat.

**Zkoušky:** Je třeba přezkoumávat navařovací body PLE v čistém stavu - musejí být prosty od oleje, špíny a rzi. Barva je přípustná pouze natolik, aby bylo možné vyhodnocení stavu navařovacích bodů PLE. Vyloučeny jsou při čištění postupy, které způsobují zkrěhnutí materiálu (např. leptání), přehřátí (např. odtavení), abrazi materiálu (např. otryskávání), atd. Přitom se nesmějí zakrývat žádné trhliny nebo ostatní vady. Před každým použitím je třeba prověřit navařovací body PLE na zjevné vady. Je třeba minimálně jednou ročně přezkontrolovat odborníkem. Časový interval může být kratší s ohledem na podmínky jejich nasazování - např. při četném nasazení s maximální nosností nebo za podmínek s omezeným nasazením, při zvýšeném opotřebení nebo korozi. Každé 2 roky je třeba podrobit navařovací body PLE zkoušce na trhliny. K tomu jsou možnosti: Zatížení s 1,5násobnou nosností a následně potom vizuální kontrola, magnetická zkouška na trhliny, metoda pronikání barvy.

## Vyřazovací kritéria:

- Prasknutí, deformace, ostré zářezy, popř. trhliny jakéhokoliv druhu.
- Při každém příznaku velikého působení tepla (např. zbarvení do černa nebo opálení svrchní vrstvy).
- Při pochybnosti, zda je ještě poskytována funkce a/nebo bezpečnost navařovacích bodů PLE.
- Při nerozeznatelném označení.
- Při chybějící nebo funkčně nezpůsobilé pojistce - vyklopená bezpečnostní západka naznačuje přetěžování navařovacího bodu PLE.

**Oprava:** Opravy směřují provádět pouze zkušené osoby: Poškozené díly příslušenství směřují být nahrazovány novými originálními náhradními díly.

Malé vady jako vroubky a rýžky mohou být v daném případě odstraněny pečlivým zabroušením nebo přepilováním. Po odstranění závady musí mít opravované místo rovnoměrný přechod bez náhlé změny průřezu. O zkouškách a opravách je třeba vést zápisy, které je třeba přechovávat během doby používání dílů.

## Skladování:

Navařovací vzata by měly být skladovány čisté, suché a ochráněné proti korozi (např. lehce naolejované). Během skladování nemají být vystaveny žádným korozivním, teplotním nebo mechanickým vlivům.

## Prohlášení o shodě

podle Dodatku II B Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/EG pro díly příslušenství k závěsnému prostředku:

Upozorňujeme na to, že artikly, uvedené v tomto návodu k použití, jsou určeny k montáži do závěsného prostředku ve smyslu Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/EG. Uvedení těchto artiklů do provozu se tak dlouho zakazuje, dokud nebude deklarováno, že závěsný prostředek, do kterého byly vestavěny, odpovídá ustanovením Směrnice. Předpoklad pro uvedení do provozu je k tomu ještě, že tento návod k použití byl pročten a bylo mu porozuměno. Při jakékoliv změně, neschválené firmou pewag, ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Následující zásadní bezpečnostní a zdravotní požadavky podle Dodatku I této Směrnice platí a budou se dodržovat: 1.1.3, 1.3.4, 1.5.4, 4.1.2.3, 4.1.2.5, 4.3, 4.4.1

Zvláštní technické podklady podle Dodatku VII, díl B, byly vyhotoveny a budou doručeny v elektronické podobě na základě odůvodněného vyžádání jednotlivých státních míst.

Zplnomocněný za sestavení technických podkladů:

DI Bernhard Oswald; Mariazeller Straße 143; A-8605 Kapfenberg