

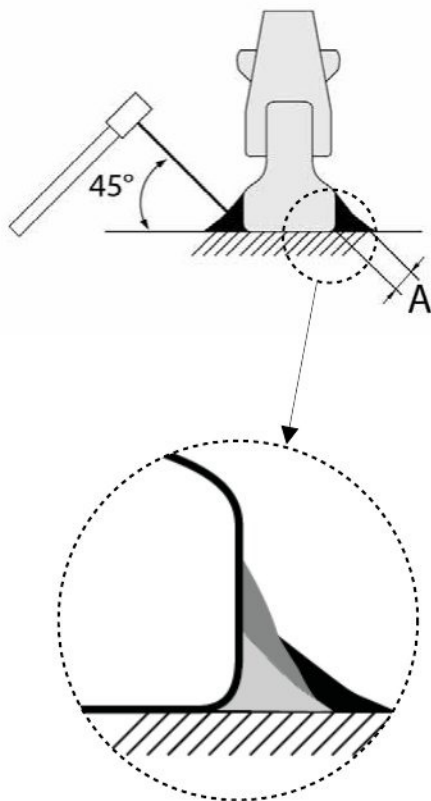
General

Weld-On Hooks: Welding Instructions Crochet a Souder: Assemblage

en

fr

Weld-on Hook



Triple weld runs may have to be conducted in order to reach minimum weld fillet (area A)

Triple soudure pistes peuvent être menées en vue d'atteindre minimum soudure fillet (zone A)

The welding should only be carried out by qualified welder according to Standards, e.g. EN287 or AWS

Support Material

Material of the welding block is S355J2+N (1.0577+N, ST 52+3N, B.S. 4360.50D, AISI 1019, etc.)

Prior to welding, the contact areas must be free from impurities, oil, paint, rust, scale, etc... for example by grinding. If the surface is at all corroded, all rust must be completely removed from the weld area. Painted surface must be prepared in the same way.

The steel support member must have a carbon content of no more than 0.40%

If ambient temperature of 10°C and below, pre-heating of the weld area prior to welding must be carried out.

Seam welding

The welds must be sufficiently strong to take the required loads.

Before starting the final weld pass, clean well the root pass to avoid inclusions.

The complete welding operation must be carried out continuously so that the parts do not have time to cool.

Effects of temperature:

The complete construction can be annealed stress release at <600°C without reduction of WLL

Do not rapidly cool the weld

A thorough inspection of the weld should be performed. No cracks, pitting, inclusions, notches or undercuts are allowed. If doubt exists, use a suitable NDT method, such as magnetic particle or liquid penetrant to verify.

If repair is required, grind out the defect and re-weld using the original qualified procedure.

Welding materials

Welding material must have a minimum tensile strength of 70,000 PSI (such as AWS A5.1 E-7018), following the electrode manufacturer's recommendations. Reference information as below:

MIG arc welding:

Wire diameter 0.8-1.2 as per DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18

Important: do not weld in the open air during bad weather.

La soudure doit être effectuée par un soudeur qualifié, conformément aux normes, par exemple EN287 ou AWS

Matériel d'appui

Le matériau de la séquence de soudage est S355J2+N (N+1,0577, ST52+3N, BS 4360.50D, AISI 1019, etc.)

Avant le soudage, les zones de contact doivent être exemptes d'impuretés, huile, peinture, rouille, tartre, etc... par exemple par ponçage. Si la surface est rouillée, la rouille doit être complètement retirée de la zone de soudure. Les surfaces recouvertes de peintures doivent être préparées de la même manière.

L'élément de support en acier doit avoir une teneur en carbone de maximum 0,40%

Si la température ambiante est de 10°C ou inférieure, un pré-chauffage de la zone à souder avant le soudage doit être effectué.

Cordon de soudure

Les soudures doivent être suffisamment solides pour supporter les charges requises.

Avant de commencer le de soudage finale, il est nécessaire de bien nettoyer la racine pour éviter les inclusions.

L'opération complète de soudage doit être effectuée en continu de sorte que les pièces n'aient pas le temps de refroidir.

Effets de la température: La construction complète peut être recuite afin de libérer le stress à <600°C sans réduction de WLL

Ne pas refroidir rapidement la soudure

Une inspection approfondie de la soudure doit être effectuée. Aucune fissure, micro-trou, impureté, entaille ou porosité n'est permise. En cas de doute, utilisez une méthode de CND appropriée, comme les particules magnétiques ou le ressuage afin de s'assurer de la qualité de la soudure.

Si une réparation est nécessaire, rectifier le défaut et resouder en utilisant la procédure décrite précédemment.

Matériaux de soudage

Le matériel à souder doit avoir une résistance à la traction minimale de 70 000 PSI (comme A5.1 AWS E-7018), selon les recommandations du fabricant de l'électrode. Informations de référence ci-dessous:

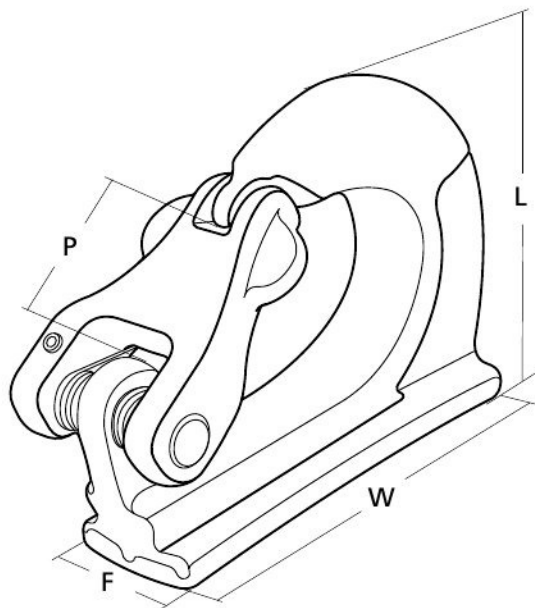
MIG soudage à l'arc: Diamètre du fil 0,8-1,2 selon la norme DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18

Important: ne pas souder à l'air libre en cas d'intempéries..

WARNING
NEVER EXCEED PUBLISHED WORKING LOAD LIMIT

ATTENTION
NE JAMAIS DÉPASER LA CHARGE MAXIMALE PUBLIE

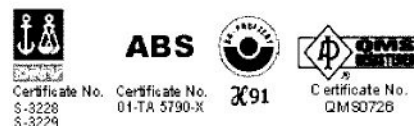
Weld-On Safety Hooks Ganchos Soldables para MOP



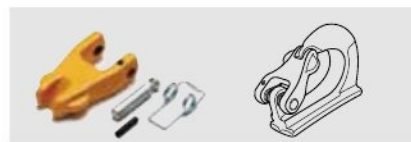
mm. inch				Kg. lbs		Tons supported Toneladas que soporta
W	L	F	P			
95	70	25	18	0,60	1,32 lbs.	GH-1000 1
115	85	30	25	1,00	2,20 lbs.	GH-2000 2
133	107	35	28	1,40	3,09 lbs.	GH-3000 3
167	135	44	30	3,00	6,61 lbs.	GH-5000 5
176	137	50	32	3,80	8,38 lbs.	GH-8000 8
222	170	56	44	6,30	13,89 lbs.	GH-10000 10
262	184	61,1	54	7,90	17,42 lbs.	GH-15000 15

Worldwide quality type approval and certificate

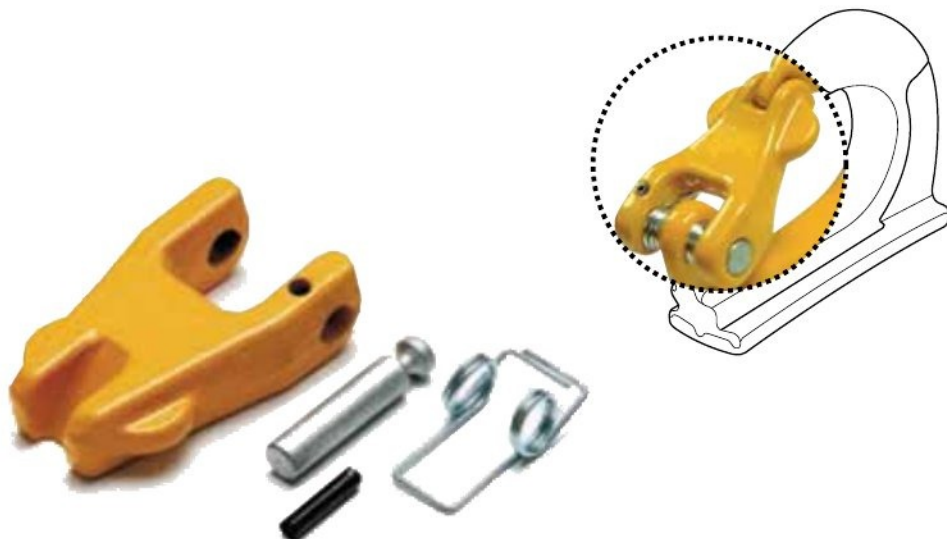
Ganchos soldables homologados



Repair Kits Recambio de Muelle, Pasador y Palanca



8-P081-01	GH-1000
8-P081-02	GH-2000
8-P081-03	GH-3000
8-P081-05	GH-5000
8-P081-08	GH-8000
8-P081-10	GH-10000
8-P081-15	GH-15000



General

Ganchos Soldables: Instrucciones de Montaje

La soldadura debe ser llevada a cabo por un soldador cualificado de acuerdo con las normas EN 287 o AWS (por ejemplo)

Material de apoyo

El material de la placa de soldadura es S355J2+N (1.0577+N, ST 52+3N, B.S. 4360.50D, AISI 1019, etc.)

Antes de la soldadura, las superficies de contacto deben estar libres de impurezas, aceite, pintura, óxido, escala, etc ... por ejemplo por molienda. Si la superficie presentase alguna corrosión, todo el óxido debe ser removido completamente de la zona de soldadura. Las superficies pintadas deben ser preparadas de la misma manera.

El miembro de soporte de acero debe tener un contenido de carbono de no más de 0,40%

Si la temperatura ambiente es de 10°C o menos es necesario el pre-calentamiento de la zona de soldadura antes de empezar a soldar.

Cordón de soldadura

Las soldaduras deben ser lo suficientemente fuertes como para soportar las cargas requeridas.

Antes de iniciar el pase de soldadura final, limpie bien la raíz para evitar inclusiones.

La operación completa de soldadura debe ser llevado a cabo de forma continua para que las partes no tengan tiempo de enfriarse.

Efectos de la temperatura:

La construcción completa puede ser recocida para liberar estrés a <600 ° C sin reducción de WLL. No enfríe rápidamente la soldadura

Una minuciosa inspección de la soldadura debe ser realizada. No se permiten fisuras, agujeros, inclusiones, ó porosidad. En caso de duda, utilice un método NDT adecuado, tal como partículas magnéticas o líquidos penetrantes para verificar.

En caso de reparación, moler el defecto y volver a soldar utilizando el procedimiento anterior.

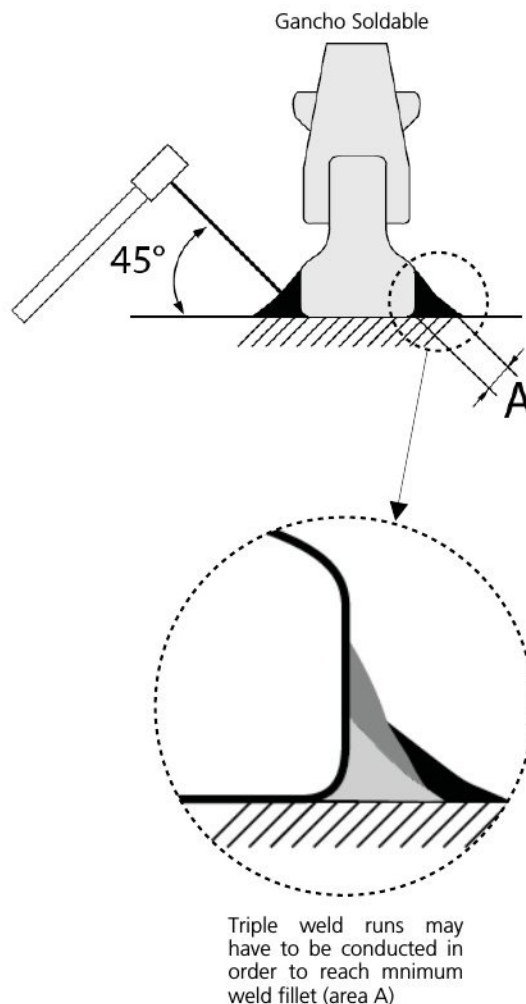
Materiales de soldadura

El material de soldadura debe tener una resistencia a la tracción mínima de 70.000 PSI (como AWS A5.1 E-7018), siguiendo las recomendaciones del fabricante del electrodo. Referencia Información de la siguiente manera:

MIG soldadura de arco:

Diámetro del hilo 0,8-1,2 según DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18

Importante: No se debe soldar al aire libre durante el mal tiempo..





CUIDADO

NUNCA EXCEDA DE LA CARGA LIMITE DE TRABAJO INDICADA