



## **Ringbock schweißbar – Betriebs- und Schweißanleitung Stand September 2022**

### **Betriebsanleitung**

- 1.) Die Verwendung der Bauteile darf nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter der Beachtung der entsprechenden landesspezifischen Vorschriften erfolgen. Innerhalb Deutschland gilt die Beachtung der BGR 500.
- 2.) Der Benutzer der Ringböcke ist dazu verpflichtet vor Inbetriebnahme regelmäßig die Ringböcke auf Risse der Schweißnaht, starke Korrosion, Verschleiß oder Verformungen etc. zu kontrollieren. Zu Prüfen gilt im Einzelnen – Vollständigkeit des Anschlagpunktes - vollständige Lesbarkeit der Tragfähigkeitsangabe und des Herstellerkennzeichens – Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper und Einhängebügel – mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, besonders auf Zugspannung belastete Bereiche – Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10% - starke Korrosion – Anrisse an tragenden Teilen – Anrisse oder andere Beschädigungen an der Schweißnaht.
- 3.) Der Einsatzort ist so zu wählen, dass die eingeleiteten Kräfte vom Ringbock auf den Unterbau ohne Verformungen aufgenommen werden können. Der Ringbock ist allseitig belastbar. Das Schweißmaterial muss für die Schweißung geeignet sein. Verunreinigungen wie Öle, Fette, Farben etc. sind zuvor zu entfernen.
- 4.) Der Werkstoff der Anschweißklötze ist ST52.3 (1.0570)
- 5.) Die Lage der Ringböcke ist so zu wählen, dass ein Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden wird. Es wird auf die BGI 622 – Belastungstabellen für Anschlagmittel verwiesen.
- 6.) Das Anschlagmittel muss im Ringbock frei beweglich sein. Beim An- und Aushängen der Anschlagmittel dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen auftreten. Beschädigungen durch scharfkantige Belastungen müssen ausgeschlossen werden.
- 7.) Der Temperatureinsatz der Ringböcke liegt bei -40 Grad bis 200 Grad Celsius ohne dass eine Reduzierung der Tragfähigkeit erforderlich ist. Bei Temperaturen ab 200 Grad bis 300 Grad reduziert sich die Tragfähigkeit um 12%, sowie bei

#### **Anschrift**

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

#### **Eintragung**

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

#### **Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

#### **Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

Temperaturen von 300 Grad bis 400 um 25%. Eine Benutzung über 400 Grad ist ausgeschlossen.

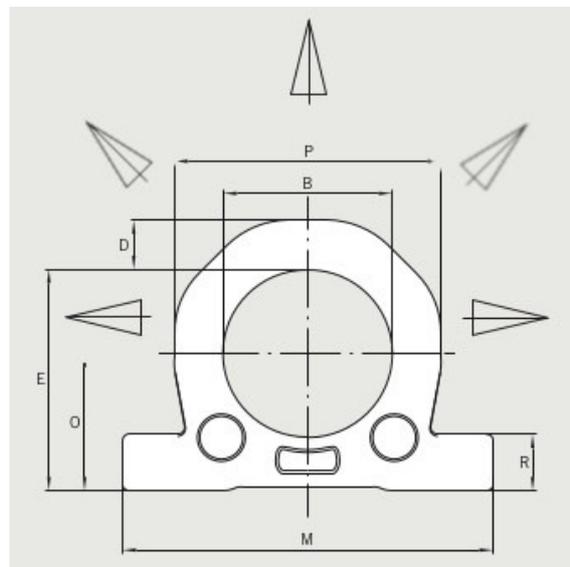
8.) Die Ringböcke dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Kontakt gebracht werden.

9.) Die Distanznoppen dienen als Abstandsmaß für den notwendigen Luftspalt zur Wurzelschweißung (ca. 2,5mm). Diese dürfen nicht entfernt werden. Die Wasserablauföffnung muss geöffnet bleiben.

10.) Wird der Ringbock nur zur Verzerrung genutzt, so kann die angegebene Tragfähigkeit für das Zurren verdoppelt werden.

11.) Die Schweißung darf nur von einem geprüften Handschweißer nach DIN EN ISO 9606-1 durchgeführt werden.

12.) folgende Zugrichtungen sind für den Einsatz ohne Tragfähigkeitsverlust möglich - siehe Pfeile



**Anschrift**  
SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

**Eintragung**  
SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**  
Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**  
Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS

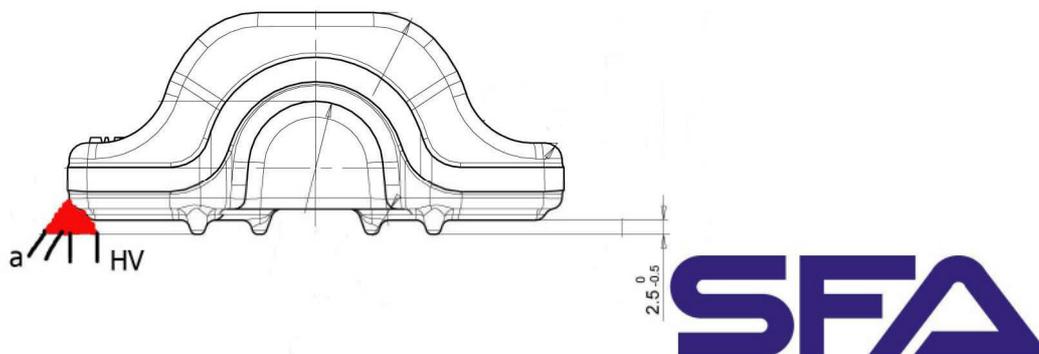


SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

## Maximales Lastgewicht „G“ bei versch. Anschlagarten für Ringbock GK 10

Anschlagart										
Stranganzahl	1	1	2	2	2 symmetrisch		3; 4 symmetrisch		2; 3; 4	
Winkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°	45°	45°-60°	asymm.
Tragfähigkeit in T	4	4	8	8	5,6	4	8,4	6	4	
Tragfähigkeit in T	6,7	6,7	13,4	13,4	9,5	6,7	14	10,1	6,7	
Tragfähigkeit in T	10	10	20	20	14	10	21	15	10	
Tragfähigkeit in T	16	16	32	32	22,4	16	33,6	24	16	

## Schweißnahtanordnung



Bitte beachten Sie die **Schweißnahtgröße** – je nach Größe des Anschweißklotzes

Schweißnaht	Größe	Länge pro Stück	Höhe
Ringbock 4T	HV 6 + a 5	152 mm (GAP 9mm)	9mm
Ringbock 6,7T	HV 6 + a 6	208 mm (GAP 15mm)	12mm
Ringbock 10T	HV 8 + a 6	254 mm (GAP 20mm)	14mm
Ringbock 16T	HV 9 + a 8	326 mm (GAP 29mm)	16mm

**Anschrift**  
SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

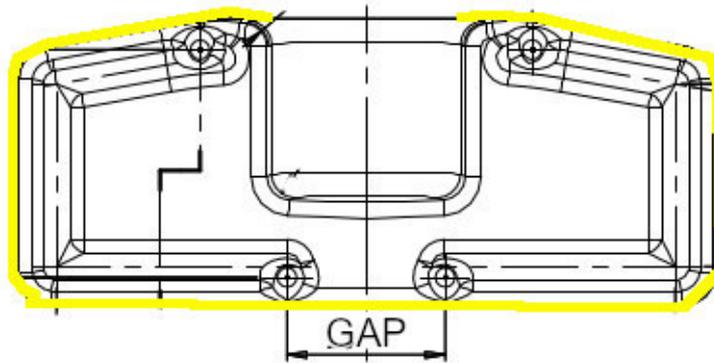
**Eintragung**  
SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**  
Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**  
Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee



Die Schweißnaht (gelbe Farbe) sollte um den Schweißblock geschweißt werden. Das Loch für den Ring bleibt offen. Es ist erlaubt, an der Außenseite einen Spalt zum Wasserabfluss zu haben.

**Anschrift**

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

**Eintragung**

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

**Schweißverfahren + Zusatzstoffe** für Europa, USA, Canada für den Werkstoff Baustähle, niedrig legierte Stähle

MAG / MIG	EN 440 G4Si1 z.B. Castolin 45250	AWS : A 5.18 ER 70 S-6 z.B. Eutectic MIG-Tec Tic A88
E-Hand Gleichstrom	EN499 E 426 B32 H5 z.B. Castolin 6666 oder 6666N – Trocknungsvorschrift beachten	AWS : A 5.5 E8018-G E7016 z.B. Eutectic 6666/35066 CP
E-Hand Wechselstrom	EN499 E 380 RR 12 z.B. Castolin 35086 CP 6600	AWS : A 5.1 E 6013 z.B. Eutectic Beauty Weld II
WIG	DIN 8575 WSG CrMo1 z.B. Castolin 45252 W	AWS : A 5.18 ER 70 S-6 z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic: A 88

**Anschrift**

SFA GmbH  
Amboßweg 1a  
59519 Möhnesee

**Eintragung**

SFA GmbH  
HRB 9095 (Arnsberg)  
Geschäftsführer: Mirko Geschke  
USt-IdNr.: DE 270798733  
Steuer-Nr.: 343/5781/2955

**Fernverbindungen**

Telefon: +49 2924 876601  
Telefax: +49 2924 876614  
Mobil: +49 176 20344600  
E-Mail: mail@anschweisspunkte.de  
Internet: www.anschweisspunkte.de

**Bankverbindungen**

Sparkasse Soest-Werl  
IBAN: DE65 4145 0075 0000 0879 73  
SWIFT: WELADED1SOS