



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

## **Betriebs- und Schweißanleitung für Zurrpunkte zum Anschweißen GK 8 (Stand 06.01.2016)**

### **Allgemeine Grundsätze zur Benutzung:**

Das Herabfallen von Lasten, verursacht durch das Versagen und/oder die falsche Benutzung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteilen, birgt eine indirekte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten. Diese Betriebsanleitung enthält diejenigen Gesichtspunkte in Bezug auf die sichere Benutzung verbunden mit bewährter Handhabung der Zurrpunkte zum Anschweißen. Vor Anwendung der Zurrpunkte müssen die beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden. Zurrpunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden.

### **Montageanweisung:**

Die Position der Zurrpunkte sollte so weit wie möglich außen zur Ladefläche sein. Die Last wird so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Kräfteinleitung geeignet ist.

Die Anzahl und Anordnung der Zurrpunkte auf Fahrzeugen sind entsprechend der EN 12640 bzw. DIN 75410 zu ermitteln. Davon ausgenommen sind Fahrzeuge für spezielle Güter mit besonderen Anforderungen an die Ladungssicherheit. Die zulässige Zurrkraft des einzelnen Zurrpunktes ist aus der Norm EN 12195-1 (Ladungssicherungseinrichtungen auf Straßenfahrzeugen – Berechnung von Zurrkräften) und der VDI 2700 (Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen) zu entnehmen.

Die Zurrpunkte sind so an der Last anzubringen:

Dass sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen des Anschlagmittels erreicht werden können.

Dass keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport gefährden oder behindern.

Dass unzulässige Beanspruchungen z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßige Lastverteilung unter Berücksichtigung des Schwerpunktes (EN 818-6), vermieden wird.

Dass durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird oder eine Beschädigung, z.B. durch scharfe Kanten, ausgeschlossen wird.

Die Anzahl und Anordnung muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhergesehen verändern kann.

Der Anschlagpunkt darf unter Last nicht gedreht, bzw. nicht zum Wenden der Last eingesetzt werden.

Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein und darf sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

#### **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

### Schweißung:

- Die Konstruktion des Anschweißböckchens gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von geprüften Handschweißern nach DIN EN ISO 9606-1 vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Böckchens ist 1.5070 (S355J2+N) nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschweißpunktes ist nicht erforderlich.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.
- Vor Auftragung der Decknaht sind Schlacke oder Verunreinigungen zu entfernen

Nach dem Reinigen der Schweißnaht muss eine Sichtkontrolle der Schweißnaht bzgl. Rissen, Kerben und Einschlüssen durchgeführt werden. Im Zweifelsfall muss eine Oberflächenrissprüfung durchgeführt werden.

#### 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

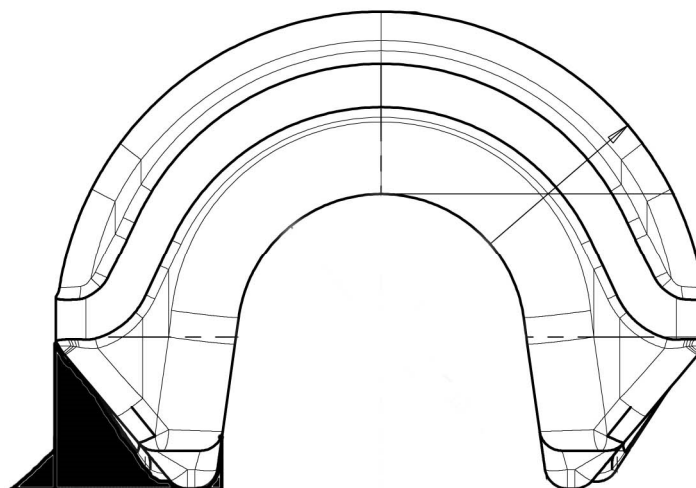
#### Bankverbindungen

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



SFA | Amboßweg 1a | 59519 Möhnesee

## Schweißnahtanordnung



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

	Größe	Länge
Lastbock LC2000daN	HV 4 +3	2 x 36mm
Lastbock LC4000daN	HV 5 + 3	2 x 38mm
Lastbock LC6300daN	HV 7 + 3	2 x 41mm
Lastbock LC10600daN	HV 10 + 4	2 x 50mm
Lastbock LC16000daN	HV 16 + 4	2 x 65mm

### 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 ISO 14341 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

#### TRAGFÄHIGKEIT BEI TEMPERATUREINSATZ:

Die angegebenen Tragfähigkeiten der Zurrpunkte gelten bei Einsatztemperaturen von minus 40 bis plus 200 Grad Celsius ohne Abzug. Bei der Verwendung in anderen Temperaturbereichen sind zuvor entsprechende Tests zur entsprechenden Raum- Betriebstemperatur vorzunehmen. Die Zurrfähigkeit muss somit neu berechnet werden.

#### Prüfung und Wartung:

Zurrpunkte sind nach der Montage sowie mindestens zweimal jährlich durch einen Sachkundigen zu prüfen. Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Zurrpunkte auf Anrisse, Verformungen, starke Korrosion in Augenschein genommen werden. Auflistung möglicher Prüfkriterien:

- Vollständigkeit des Zurrpunktes
- Tragfähigkeitsangabe beachten.
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen.
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Bügelgliedes oder des Böckchens. Es gelten die aktuellen Prüfvorschriften.

Sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion.

#### 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