

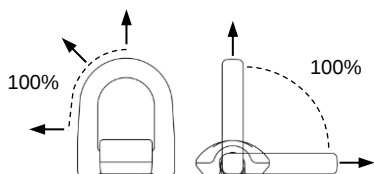
1. BESCHRIJVING EN BEOOGD GEBRUIK

De ro/ro sjorpunten 10000 daN volgens deze THIELE fabrieksnorm zijn bedoeld voor het zekeren van lading, in het bijzonder als bevestigingspunten op vrachtwagens en transporttrailers voor zeetransport op ro/ro-schepen.

De lasbare sjorpunten bestaan in essentie uit een gesmede aanlasboks en een gesmede beugel.

In de aanlasboks zijn veren voor positiestabilisatie en geluidsreductie bij niet gebruik geïntegreerd.

De sjorpunten zijn in alle trekrichtingen tot 100 % belastbaar.



De sjorpunten zijn van markeringen met de maximale trekkracht LC in daN (Deka-Newton), merkteken van de fabrikant en traceerbaarheidscode voorzien. (LC=Lashing Capacity)

De beugels zijn blauw gelakt, de aanlasboks is niet gelakt.

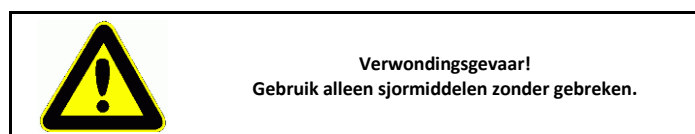
De sjorpunten hebben een veiligheidsfactor van minstens 2 ten opzichte van de maximale sjorkracht.

Gebruik voor hijsen is niet toegestaan!

De sjorpunten mogen alleen gebruikt worden

- binnen de grenzen van de toegestane sjorkrachten,
- binnen de toegestane temperatuurgrenzen,
- met volgens de voorschriften uitgevoerde lasnaden.

2. VEILIGHEIDSLINSTRUCTIES



- Bedieners, monteurs en onderhoudstechnici moeten in het bijzonder deze handleiding, die van de te gebruiken sjormiddelen, van het voertuig en de documentatie DGUV V 1 van de (Duitse) beroepsorganisatie in acht nemen.
- Buiten de bondsrepubliek Duitsland moeten bovendien de specifieke voorschriften van het land waar de machine in gebruik is worden opgevolgd.
- Instructies met betrekking tot veiligheid, montage, bediening, controle en onderhoud en reparatie uit deze handleiding en de vermelde documentatie moeten aan de betrokken personen ter beschikking worden gesteld.
- Zorg ervoor, dat deze handleiding gedurende de tijd dat het product in gebruik is in de buurt van het product beschikbaar is. Neem contact op met de fabrikant als vervanging nodig is. Zie ook hoofdstuk 9.
- Draag bij alle werkzaamheden uw persoonlijke veiligheidsuitrusting!
- Onvakkundige montage en gebruik kunnen schade aan personen en/of materiële schade veroorzaken.
- Montage en demontage, controle en onderhoud mogen alleen door bevoegde en competente personen worden uitgevoerd.
- Wijzigingen in de constructie zijn niet toegestaan (bijv. lassen, buigen).
- Voer voor ieder gebruik een visuele controle uit.
- Versleten, verbogen of beschadigde sjorpunten mogen niet in bedrijf worden genomen.
- Belast de sjorpunten nooit hoger dan met de aangegeven sjorkrachten.
- Breng sjormiddelen niet geforceerd in positie.
- Laat geen buigkrachten op het ringoog inwerken.
- Verwijder sjormiddelen alleen met de hand.
- Wend u bij twijfel wat betreft gebruik, controle, onderhoud of dergelijke tot uw veiligheidsdeskundige of de fabrikant.
- Sjorpunten zijn niet voor personenvervoer toegestaan.

THIELE aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade, die voortvloeit uit het niet in acht nemen van de vermelde voorschriften, normen en instructies!

Het werken onder invloed van drugs of alcohol (inclusief restalcohol) en medicatie die de zintuigen schaadt, is altijd verboden!

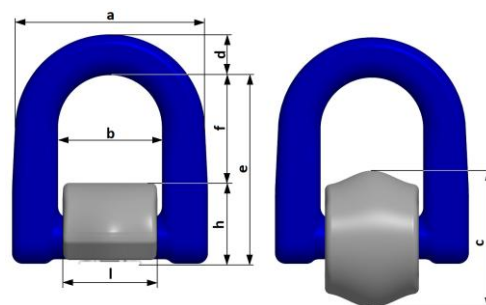
3. EERSTE INBEDRIJFNAME

Overtuig u er bij de eerste inbedrijfname van, dat

- de onderdelen overeenkomen met de bestelling en onbeschadigd zijn,
- testcertificaat, verklaring van overeenstemming en bedrijfshandleiding aanwezig zijn,
- markeringen en documentatie overeenstemmen,
- controletermijnen en bevoegde personen voor controles zijn vastgesteld,
- een visuele en functiecontrole werd uitgevoerd en gedocumenteerd,
- de correcte wijze van bewaren van de documentatie is zeker gesteld.

Voer verpakkingen milieuvriendelijk als afval af volgens de lokale voorschriften.

4. KERNGEGEVENS



Sjorkracht LC	Artikel-nr.	Afmetingen [mm]								Massa [kg]
		a	b	c	d	e ¹⁾	f ¹⁾	h	l	
10 000 daN	F35209	127	81	75	22	132	90	42	76	2,41

¹⁾ in verticale positie

5. MONTAGE

5.1 Voorbereidende maatregelen

Overtuig u ervan, dat het metaal van het aanlasvlak blank, vlak, droog, vrij van verontreinigingen en gebreken en voor lassen geschikt is (staal zie ISO/TR 15608 Tabel 1, Groep 1).

Kies de aanbouwpositie zo uit, dat de maximaal toelaatbare sjorkrachten vermenigvuldigd met de veiligheidsfactor 1,25 door het constructiedeel, zonder vervormingen die aan de veiligheid afbreuk doen, kunnen worden opgenomen.

Zorg ervoor dat er voldoende ruimte is om rond de aanlasbeugels te lassen.

5.2 Vereisten

Las de sjorpunten zo aan, dat

- er geen gevaarlijke plaatsen (beklemmingsplaatsen, afsnijplaatsen, grijp- of stootplaatsen) ontstaan,
- ze andere constructiedelen niet door uitsteken hinderen,
- ingehangen sjormiddelen (in de regel haken) vrij kunnen bewegen en niet aan buigbelasting worden blootgesteld,
- omleidingen van sjormiddelen worden vermeden,
- ontoelaatbare belastingen worden uitgesloten,
- beschadiging van het sjorpunt uitgesloten is,
- ze gemakkelijk en zonder belemmering voor het aanslaan en losmaken van het sjormiddel bereikt kunnen worden.

5.3 Lasinstructies

Lasinstructies voor het lassen van bok (S355NL of gelijkwaardig) aan C22, S235, S355 of gelijkwaardig.

De volgende algemene lasnormen en voorschriften moeten in acht worden genomen:

- EN ISO 2560 Lastoevoegmaterialen – Afgedekte elektroden voor manueel handmatig booglassen
- EN ISO 14341 Draadelektroden en lasmateriaal voor metaal gasdicht lassen
- ISO 3834-2 Kwaliteitseisen voor het smeltlassen van metaalachtige materialen
- EN 1011-1, 2 Aanbevelingen voor het lassen van metaalhoudend materialen
- EN ISO 9606-1 Testen van lassers
- DVS 0702-1 / 0711 Folder - Eisen aan bediening en personeel
- SEW 088 Asbaar ongelegeerd en laaggelegeerd staal – Aanbevelingen voor de verwerking

Lassen is alleen toegestaan door opgeleid en bevoegd personeel in overeenstemming met de kwalificatie volgens EN ISO 9606-1.

Lasverbindingen aan de beweegbare beugel zijn verboden!

Let bij het aanhechten op het respecteren van de voorgeschreven luchtspleet.

Zorg voor een zorgvuldige reiniging van de wortellaag.

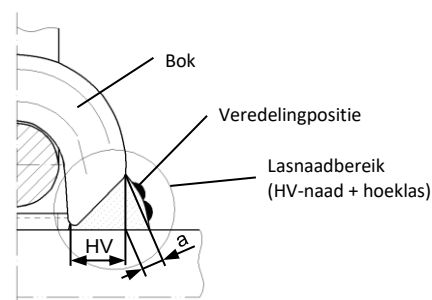
Let erop eindkraters te vermijden.

Voer de lassen uit bij één warmte.

Controleer na het lassen het vrij bewegen van de beugel.

De sjoinpunten moeten na het lassen en vóór het eerste gebruik door een deskundige worden geïnspecteerd. Deze inspectie moet worden gedocumenteerd.

5.4 Afmetingen lasnaad



Bouwgrote LC	Lengte lasnaad per bok ¹⁾ [mm]	HV-naad [mm]	Hoeklas a _{min} [mm]	Volume per bok [cm ³]
10 000 daN	2 x 76	8	6	7,5

¹⁾ Komt overeen met de lengte van de buitencontour aan de zijkant van de bok

5.5 Diversen

1. Min. waarden van het kerfslagwerk aan ISO-V monsters KV = 27 J bij -40 °C (b.v. S355J4G3 of S355NL, EN 10025)
2. Bij de keuze van andere materiaalkwaliteiten dan de boven aangegeven dient dit met de fabrikanten van materiaal en lashulpstof te worden besproken.
3. De verantwoordelijke lastoezichthouder ter plaatse is verantwoordelijk voor de correcte instelling van de lasstroom met inachtneming van de verschillende lasposities.
4. Controleer de lasnaden op scheuren, insluitingen en blaren.
5. Een procedurecontrole wordt aanbevolen om de gekozen instellingen te bevestigen.

5.6 Lasprocédé MAG

Lasprocédé	Metaal MAG-Lassen (MAG) EN ISO 9606-1; Nr. 135		
Lasvoeg	Volgens schets, rekening houdend met EN ISO 9692-1		
Kwaliteitseis	Voor alle lagen volgens EN ISO 5817 - C		
Draadelektrode	EN ISO 14341-A:2011: ISO 14341-A-G 46 4 M21 3Si1 Mogelijke alternatieven moeten worden geselecteerd en gecontroleerd door de lassupervisor ter plaatse.		
Laspositie	EN ISO 9606-1: PA, PB, PC, PF		
Voorverwarming basismateriaal	Dikte ≥ 20 mm: 150 °C		
Tussenlaag-temperatuur	≤ 400 °C		
Latere thermische behandeling	Dikte ≥ 40 mm: Tempereer bij max. 400 °C ¹⁾ of gebruik de veredelingslaagtechniek		
Positie	Lasgrond	Tussenlaag/ Deklaag	Veredelingslaag
Draad- resp. elektroden-Ø	1 mm	1,2 mm	1 of 1,2 mm
Lasstroom (=)	130 – 200 A	135 – 290 A	Zie lasgrond of deklaag. Opmerking: De veredelingslaag mag alleen op het lasmetaal worden aangebracht. Contact met het basismetaal moet worden vermeden.
Polariteit aan de elektrode	(= +)	(= +)	
Spanning	19 – 25 V	19 – 32 V	
Inert gas ISO 14175; M21	10 – 12 l/min	12 – 14 l/min	
Pendel- resp. tegenlassen	Tegenlassen	Tegenlassen	

¹⁾ Maar niet meer dan 20 °C onder de ontlaattemperatuur

5.7 Lasprocédé Lichtboog handlassen

Lasprocédé	Lichtboog handlassen (MMA) EN ISO 9606-1; Nr. 111			
Lasvoeg	Volgens schets, rekening houdend met EN ISO 9692-1			
Kwaliteitseis	Voor alle lagen volgens EN ISO 5817 - C			
Draadelektrode	EN ISO 2560 A:2010: min. ISO 2560-A-E 38 4 B 42 H5 ¹⁾ Mogelijke alternatieven moeten worden geselecteerd en gecontroleerd door de lassupervisor ter plaatse.			
Laspositie	EN ISO 9606-1: PA, PB, PC, PF			
Voorverwarming basismateriaal	Dikte ≥ 20 mm: 150 °C			
Tussenlaag-temperatuur	≤ 400 °C			
Latere thermische behandeling	Dikte ≥ 40 mm: Tempereer bij max. 400 °C ²⁾ of gebruik de veredelingslaagtechniek			
Positie	Lasgrond	Lasgrond	Lasgrond	Veredelingslaag
Draad- resp. elektroden-Ø	2,5 mm	2,5 mm	2,5 mm	2,5 of 3,2 of 4,0 mm
Lasstroom (=)	80 – 110 A	80 – 110 A	80 – 110 A	Zie lasgrond of deklaag. Opmerking: De veredelingslaag mag alleen op het lasmetaal worden aangebracht. Contact met het basismetaal moet worden vermeden.
Polariteit aan de elektrode	(= +)	(= +)	(= +)	
Spanning	-	-	-	
Inert gas ISO 14175; M21	-	-	-	
Pendel- resp. tegenlassen	Tegenlassen	Tegenlassen	Tegenlassen	

- ¹⁾ Opnieuw drogen volgens de instructies van de fabrikant
²⁾ Maar niet meer dan 20 °C onder de ontlaattemperatuur

6. GEBRUIKSVORWAARDEN

6.1 Instructies voor normaal gebruik

Het ringoog moet altijd vrij kunnen bewegen. Steunen tegen andere constructiedelen is niet toegestaan.

6.2 Invloed van temperatuur

De gebruikstemperatuur bedraagt -40 °C tot +200 °C.

Na verwarming boven de maximale gebruikstemperatuur mogen de sjorpunten niet meer in bedrijf worden genomen.

6.3 Omgevingseffecten

Het gebruik in een omgeving met zuren, agressieve of corrosieve chemicaliën of daarvan afkomstige dampen is niet toegestaan.

Thermisch verzinken en galvanische behandelingen zijn niet toegestaan.

7. CONTROLES, ONDERHOUD EN AFVOER ALS AFVAL

7.1 Algemeen

Voor controles en onderhoud dient de exploitant zorg te dragen!

Controletermijnen moeten door de exploitant worden vastgelegd!

worden uitgevoerd en gedocumenteerd, bij intensief gebruik vaker. Op zijn laatst na drie jaar moet een extra controle op afwezigheid van scheuren worden uitgevoerd. Een testbelasting is geen alternatief voor deze controle.

Controles worden bijv. in een bestand (DGVU I 209-062 c.q. DGVU I 209-063) gedocumenteerd, dat bij de inbedrijfname moet worden aangemaakt. Dit bevat de technische gegevens en de identificatiegegevens.

Neem sjorpunten meteen uit bedrijf als zich de volgende gebreken voordoen:

- onleesbare of ontbrekende markering,
- vervorming, rek of breuk van onderdelen,
- snijwonden, inkepingen, scheuren,
- beperkte zwenkbaarheid,
- verwarming tot boven het toegestane bereik,
- sterke corrosie,
- slijtage, bijv. met meer dan 10 % in het diameterbereik van het ringoog,
- lasnaden met gebreken.

7.2 Controlservice

THIELE biedt u controle en onderhoud van kettingsamenstellen en toebehoren door gekwalificeerd en geschoold personeel.

7.3 Onderhoud

Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden mogen alleen door competente personen worden uitgevoerd.

Kleinere kerven en scheurtjes in de inhangschalmen of D-beugels kunnen worden verwijderd door zorgvuldig slijpen waarbij de maximale diameterreductie van 10% wordt gerespecteerd en er geen nieuwe kerven worden gemaakt. Documenteer alle onderhoudsmaatregelen.

7.4 Afvalverwijdering

Voer afgekeurde onderdelen en toebehoren van staal af naar de schrootverwerking volgens de lokale voorschriften.

8. OPSLAG

Sla sjorpunten droog op bij temperaturen tussen +5 °C en +40 °C.

9. THIELE BEDRIJFS- EN MONTAGEHANDLEIDINGEN

Actuele bedrijfs- en montagehandleidingen kunnen als PDF-bestand op de THIELE-homepage worden gedownload.



10. IMPRESSUM

THIELE GmbH & Co. KG
Werkstrasse 3
58640 Iserlohn, Duitsland
Tel.: +49(0)2371/947-0