

PT210

PUNKT TRANSPORTOWY Z DWOMA KOŃCÓWKAMI SPAWANYMI
LASHING RING WELD-ON TYPE DOUBLE BASE
ÉTRIER D'ANCRAGE À SOUDER À BASE DOUBLE
LASHING RINGÖSE MIT DOPPELTER ANSCHWEIßBASIS

ŁATWIEJSZE POZYCJONOWANIE DO MOCOWANIA
POSITIONING MADE EASIER FOR LASHING
POSITIONNEMENT D'ANCRAGE FACILITÉ
EINFACHANSCHWEISSBARER ANSCHLAGPUNKT



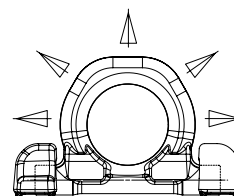
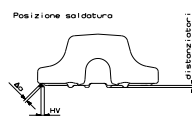
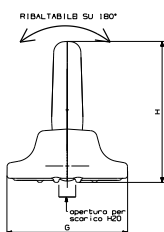
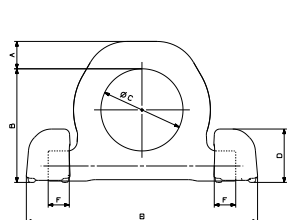
KOD Code Code Code	Zdolność mocowania LC Capacity LC Portée LC Durchsatz LC	A	B	C	D	E	F	G	H	Grubość spoiny Welding thickness Épaisseur de la soudure Dicke der Schweissnaht	Waga Weight Poids Gewicht
	daN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	HV + Δa	Kg
C821X08	8.000	14	65	48	29	134	114	60	79	HV 4+3	0,73
C821X134	13.400	20	83	60	39	169	16	88	103	HV 5,5+3	1,80
C821X20	20.000	22	96	65	48	196	19,5	98	118	HV 6+4	3,00
C821X32	32.000	31	126	90	55	264	29	127	155	HV 8,5 +4	5,75

Dla prawidłowej instalacji należy zwrócić uwagę przed spawaniem na prawidłowe ustawienie do punktów bazowych

For the correct installation of the device position the base to lock near the reference notches shown on the bracket

Pour l'installation du dispositif, positionner les bases à souder en correspondance des encoches de référence indiquées sur l'étrier

Zur vorschriftsmäßigen Montage des Ringbocks Anschweißböcke einfach auf die Bezugsmarkierungen an der Ringlasche ausrichten



Przeznaczenie
Spawany punkt mocujący

- Cały obwód podstawy musi być spawany z wyjątkiem strefy odprowadzania wody
- Współczynnik bezpieczeństwa 2
- Tetowane magnetycznie 100%
- Odniesienie do dyrektywy w celu rozważenia właściwego doboru typu i pozycji EN 12640-EN 75410 -EN 12195/1
- W celu dokładnego doboru uchwytów uwzględniając kąt nacylenia cięga należy skorzystać ze wzoru jak niżej:

$$L_c = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = wytrzymałość jednego uchwytu
C = zdolność mocowania poj. pasa/łańcucha
δ = kąt nachylenia cięga

- Nie należy używać do podnoszenia ładunków lub osób

FORESEEN USE
Ring to be welded for load anchorage.

- The entire perimeter of the base must be welded except for the water discharge area
- Safety coefficient 2
- Ring tested 100 % magnaflux
- Directive references to consider to choose and position bracket 821: EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1
- In particular applications the capacity which has to be used must be determined by the pulling inclination angle following the this formula:

$$L_c = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = capacity needed per single bracket
C = load to anchor
δ = pulling inclination angle

- Do not use to lift loads and or people

USAGE PRÉVU
Étrier à souder destiné à l'ancrage de charges.

- Tout le périmètre de la base doit être soudé, à l'exception de la zone d'évacuation de l'eau
- Coefficient de sécurité de 2
- Anneau testé 100 % Magnaflux
- Références normatives à prendre en compte dans le choix et le positionnement de l'étrier 821: EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1
- En cas d'applications particulières, il est recommandé de déterminer la portée à utiliser en fonction de l'angle d'inclinaison du tirage, à l'aide de la formule suivante:

$$L_c = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = portée nécessaire par patte
C = charge à amarrer
δ = angle d'inclinaison du tirage

- Ne pas utiliser pour des opérations de levage de charges et/ou de personnes

ANSCHWEISSBARER
Anweisbarer ringbock zum anschlagen von lasten.

- Der Anschweißbock wird mit Ausnahme des Wasserablaufbereichs umlaufend verschweißt.
- Sicherheitsfaktor 2
- Zu 100% rissgeprüfte Ringlasche
- Bei Auswahl und Anbringung des Ringbocks zu beachtenden Normvorschriften: EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1
- Im Falle von Sonderanwendungen wird geraten, die zu verwendende Tragfähigkeit in Abhängigkeit des Neigungswinkels des Zugs unter Verwendung der folgenden Formel zu bestimmen:

$$L_c = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = notwendige Tragfähigkeit pro einzelner Bügel
C = anzuschlagende Last
δ = Neigungswinkel des Zugs

- Nicht zum Heben von Lasten und/oder Personen verwenden!