



Instrukcja użytkowania oryginalna /
Translation of ORIGINAL INSTRUCTIONS for

**Spawany punkt do podnoszenia /
Weld on lifting point**

Typ / Type NS8HI



Klasa 8

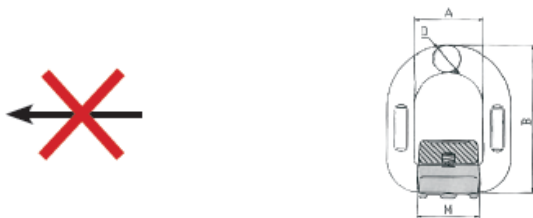
Grade 80

Instrukcję należy przeczytać przez użyciem haka do spawania. Instrukcję należy trzymać w pobliżu miejsca pracy do podglądu w razie potrzeby. Użytkowanie bez przygotowania może być niebezpieczne.

Read this manual before using the masterlink. Keep this instruction in close proximity to the work station for consultation if necessary. Improper use may be dangerous

Przeznaczenie: Spawane punkty do podnoszenia służą do zabezpieczenia , podnoszenia elementów / ładunków

Forseen use: Weld-type lifting points serve to secure components / loads by lifting.



NIEDOZWOLONE KIERUNKI OBCIĄŻENIA! / NOT ALLOWED DIRECTION OF LOAD!

SPRAWDŹ STAN TECHNICZNY PUNKTU DO PODNOSZENIA PRZED KAŻDYM UŻYCIEM I CO NAJMNIEJ RAZ W ROKU

CHECK SUITABILITY OF WELD-ON LIFTING POINT BEFORE EVERY USE AND YEARLY

Dopuszczalne Obciążenie Robocze/ Working load limits:

Product code	 WLL 1	 WLL 1	 WLL 1	 WLL 1	 WLL 1 0 - 45°	 WLL 1 45 - 60°	 WLL 1 0 - 45°	 WLL 1 45 - 60°
NS8H11	1,12	1,12	2,24	2,24	1,57	1,12	2,35	1,68
NS8H12	2,00	2,00	4,00	4,00	2,80	2,00	4,20	3,00
NS8H13	3,15	3,15	6,30	6,30	4,41	3,15	6,62	4,73
NS8H15	5,30	5,30	10,60	10,60	7,42	5,30	11,13	7,95
NS8H16	8,00	8,00	16,00	16,00	11,20	8,00	16,80	12,00
NS8H115	15,00	15,00	30,00	30,00	21,00	15,00	31,50	22,50

Montaż / Spawanie

Podczas spawania przestrzegaj następujących zasad. Spawanie powinno być wykonane przez wykwalifikowanego spawacza (EN ISO 9606-1:2017 (EN 287-1)). Materiałem do spawania jest stal konstrukcyjna St 52-3 (1.0570). Powierzchnie spawu muszą być pozbawione zanieczyszczeń, olejów, smarów, farb itp. Nie spawać na żółtym, pokrytym powłoką proszkową, ulepszonym/utwardzonym cieplnie pierścieniu obciążającym. Miejsce spawu musi być dostosowane do obciążenia. Uchwyty dystansujące pomagają w osiągnięciu wymaganego spawu pachwinowego (około 3mm). W przypadku przygotowania do pracy na zewnątrz, z narażeniem na warunki pogodowe lub dużego ryzyka korozji, spaw powinien mieć postać ciągłej spoiny pachwinowej.

Welding instructions:

Welding may only be executed by a qualified person. The surface on which the Excavator Hook is to be welded (support material) has to be free from rust, paint and degreased prior to welding. It must be flat and must be able to transfer the load. Make sure that 0.25-0.40% of the support material is carbon. The welding process must be done without any interruptions so that the welding plate doesn't lose its welding temperature. Welding should be carried out completely around base in a minimum of two passes to ensure adequate root penetration at the base of the hook. The lifting accessory into which the component is to be attached must be declared in the conformity with the provisions of the Directive 2006/42/EC

Instrukcja bezpieczeństwa

- Montaż komponentu może zostać powierzony jedynie kompetentnym osobom.
- Upewnij się, że komponent/element jest czysty i pozbawiony uszkodzeń.
- Powierzchnia elementu nie może być poddawana dalszej obróbce, np. malowaniu, cynkowaniu ogniowemu lub narażeniu na procesy elektrolityczne.
- Komponent nie może być używany w roztworach kwasowych, ani wystawiony na opary kwasów. W takim przypadku należy skontaktować się z Forankra.
- Dozwolony zakres temperatury wynosi -40 C do +200 C. W przypadku wyższych temperatur, tj. od +200 C do +300 C dopuszczalne obciążenie robocze (WLL) ulega redukcji do 90% wartości nominalnej. W temperaturze od +300 C

do + 400 C do 75%. Zabronione jest użytkowanie w temperaturze powyżej +400C. Jeśli element wystawiany jest na znacznie wyższe niż dozwolone temperatury, powinien zostać wyłączony z użytku.

- W przypadku użytkowania w szczególnie niebezpiecznych warunkach, takich jak: praca na pełnym morzu lub w oddaleniu od brzegu, podnoszeniu ludzi, dźwiganiu potencjalnie szkodliwych ładunków np.: stopionego metalu, materiałów korodujących lub jądrowych, stopień ryzyka oraz maksymalny ładunek powinien być oszacowany przez wykwalifikowaną osobę.
- Nie należy wystawiać komponentu na zaklinowanie lub uderzenia ładunku.
- Komponent nie jest przeznaczony do użytku na terenach zagrożonych wybuchem.
- Komponent bezwzględnie nie może być zmieniany lub modyfikowany w żaden sposób bez pisemnej zgody Forankra
- Użytkowanie w sposób inny niż opisany w tym materiale może stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia.

Safety instructions

- Applications with this component may only be mounted by a competent person.
- Make sure the component is clean and without any damage.
- The component may not be further surface treated, such as painted, hot dip galvanized or exposed to electrolytic surface treatment.
- The component should not be used either immersed in acid solutions or exposed to acid fumes. If so, contact Forankra AB for consultations.
- The allowed temperature range is from -40°C to +200°C. At higher temperatures, meaning temperatures between + 200°C to + 300°C, the WLL is reduced to 90% of the nominal value, and at temperatures between + 300°C to + 400°C to 75%. Use over + 400°C is not allowed. If the component is exposed to temperature significantly above the permitted, it should be discarded.
- When used under particularly hazardous conditions such as offshore work, lifting of persons, lifting potentially dangerous loads such as molten metal, corrosive materials and nuclear materials, the degree of risk should be assessed by a qualified person and the maximum load (WLL) adjusted accordingly
- Don't expose the component for bumps and strokes.
- The component is not meant to be used in explosion-protected areas.
- The component may not in any way be altered or modified without Forankra written permission.
- Other uses than described herein may pose a threat to health and safety.

Przechowywanie

Jeśli komponent ma pozostać bez użytku przez jakiś okres czasu, powinien zostać wyczyszczony i nieznacznie nasmarowany w celu uniknięcia korozji.

Storage

If the component is not to be used for a period, it should be cleaned and slightly lubricated in order to avoid corrosion. Keep it in a dry space.

Utrzymanie, przeglądy i naprawy

- Komponent powinien być regularnie czyszczony. W przypadku pracy w wilgotnych warunkach powinien zostać wysuszony oraz zabezpieczony przed korozją.
- Komponent powinien być sprawdzany w czystych i suchych warunkach. Przed każdym użyciem upewnij się, że nie ma żadnych widocznych uszkodzeń. Formalny, dokładny przegląd musi być przeprowadzony raz w roku przez kompetentną osobę i odnotowany w dzienniku napraw. W przypadku pracy w trudnych warunkach przegląd ten należy wykonywać częściej
- Nigdy nie próbuj naprawiać uszkodzonego komponentu. Skontaktuj się z Forankra.

Maintenance, inspections and repairs

- The component should be cleaned regularly, be dried off if used in moist conditions and be protected from corrosion.
- The component shall be inspected under clean and dry conditions, Make sure no visible damage exist prior to each use. Once a year, or more frequent if often used or in rough conditions, a formal inspection must be carried out by a competent person and noted in an inspection ledger.
- Never attempt to repair a broken component. Contact Forankra for consultations.

Wycofanie z użytku

- W przypadku stwierdzenia uszkodzeń, jak na przykład: deformacja, rozcięcie, pęknięcie, wygięcie, oznaki przegrzania, niejasne oznakowanie, niepełne funkcjonowanie, duże zużycie lub korozja komponent podlega wycofaniu z użytku.

Withdrawal from service

- If signs of damage occur, such as e.g. deformation, cuts, cracks, skewness, signs of overheating, unclear marking/identification, uncertain function, heavy wear and/or corrosion, the component shall be withdrawn from service.

Deklaracja zgodności WE

Zgodnie z Dyrektywą Maszynową UE 2006/42/WE, zał. 2:1A

Forankra POL Oświadcza się, że niniejszy produkt spełnia obowiązujące wymagania BHP podane w Załączniku 1 Dyrektywy Maszynowej UE 2006/42/WE, i jest wykonany zgodnie z wymaganiami europejskiej normy : EN 1677, EN ISO 12100:2010

Kod produktu: : NS8HI1, NS8HI2, NS8HI3, NS8HI5, NS8HI8, NS8HI15

Opis produktu: Spawane punkty do podnoszenia służą do zabezpieczenia , podnoszenia elementów / ładunków

Firma Forankra Pol Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za wyrób, jeśli nabywca/użytkownik, osoba wyznaczona przez niego lub ktokolwiek inny zmodyfikuje wyrób bez zezwolenia firmy Forankra Pol Sp. z o.o.

Dokumentację techniczną można uzyskać, kontaktując się Działem Technicznym

Forankra Pol
Ul. Lubczyńska 6c
70-895 Szczecin, POLSKA
Tel: 091 418 25 91

Batch: ABT 2101

EC Declaration of conformity

In accordance with EU's Machinery Directive 2006/42/EC, annex 2:1A

Forankra POL declares that the items listed below comply with the applicable essential Health and Safety Requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC. Following norms are applied and fulfilled for the lifting devices that this declaration of conformity relates to: EN 1677, EN ISO 12100:2010

Product Code: : NS8HI1, NS8HI2, NS8HI3, NS8HI5, NS8HI8, NS8HI15

Product Description: Weld-type lifting points serve to secure components / loads by lifting.

Forankra POL takes no responsibility for the product if the buyer/user, anyone appointed by any of them or anyone else make any kind of changes on the product without permission from Forankra.

Technical documentation can be retrieved by contacting the Technical Dept. of Forankra POL sp. Z o.o.

Forankra POL
Ul. Lubczyńska 6c
70-895 Szczecin, POLSKA
Phone: +48 91 418 25 91

Batch: ABT 2101

Miejsce & data / Place & date: Szczecin, 27.01.2021

Podpis / Signature:



Maciej Nowoświecki
Dyrektor Zarządzający / MD