

Návod k použití

Navařovací body



2TS s.r.o. Huťská 3322, 272 01 Kladno

Tel.: 312 642 090 - 092,

E-mail: 2ts@2ts.cz

www.2ts.cz

Obecné zásady použití:

Pád břemena, způsobený nesprávným použitím anebo selháním vázacího prostředku nebo jeho součástí, představuje nepřímé ohrožení života a zdraví osob, které se nacházejí v manipulační zóně. Tento návod obsahuje aspekty týkající se bezpečné aplikace navařovacích bodů při manipulacích. Před aplikací navařovacích bodů musí být oprávněné osoby proškoleny odborníky. Navařovací body nesmí být vystaveny ani kyselinám ani kyselým parám. Je však třeba poznamenat, že při některých výrobních procesech se tyto látky mohou uvolňovat.

Montážní návod:

Poloha navařovacích bodů na břemenu musí být navržena tak, aby nosná plocha byla úměrná působení očekávané síly.

Navařovací body musí být umístěny na břemenu tak, že lze snadno a bez překážek provést montáž nebo odstranění vázacího prostředku.

Navařovací body musí být umístěny na břemenu tak, že nehrozí žádné nebezpečí vazačí nebo nebrání v transportu.

Navařovací body musí být umístěny na břemenu tak, aby některé body nebyly vystaveny působení zvýšené tahové síly, vzniklé například nerovnoměrným zatížením s ohledem na těžiště břemena (EN 818-6).

Navařovací body musí být umístěny na břemenu tak, aby ostatní prvky vázacího prostředku nebyly vychylovány nebo poškozovány například ostrou hranou.

Navařovací body musí být umístěny na břemenu v takovém počtu a uspořádání, aby při přepravě nedocházelo k nenadálé změně polohy břemena.

Navařovací body se nesmí překlápět pod zatížením nebo používat k otáčení břemena.

Koncové třmeny nebo háky vázacího prostředku musí být nastaveny správně ve směru tahu a volně se pohybovat a nesmí se opírat o hranu nebo navařovací bod.

Svařování:

- Distanční výstupky navařovacího kozlíku vytváří potřebnou vzduchovou mezeru pro umístění kořenového sváru. Každá další vrstva sváru překrývá již aplikovanou vrstvu.
- Svařování by mělo být prováděno ověřeným svářečem dle DIN EN 2871.
- Materiál navařovacího kozlíku je S 355 JR podle normy EN 10025. Předehřátí navařovacího bodu není nutné.
- Při svařování v ochranné atmosféře podle normy ISO 4063-135 (MAG) postačuje drátová elektroda 1,0 podle normy EN 440-G 46 2 M G4Si1.
- Při ručním obloukovém svařování podle normy ISO 4063-111 postačuje pro kořenový svár EN 499-E 38 2 RR 12 Ø2,5 a pro vrchní vrstvu EN 499-E 42 0 RR 12 Ø3,25
- Svár musí být proveden v celém průřezu.
- Před začátkem svařování je potřeba očistit plochu od strusky nebo jiných nečistot.
- Po provedení navaření musí svářeč zkontrolovat svár, zejména s ohledem na výskyt trhlin a vrypů. V případě pochybností použijte speciální sprej pro odhalování trhlin.

Nosnost v závislosti na teplotě:

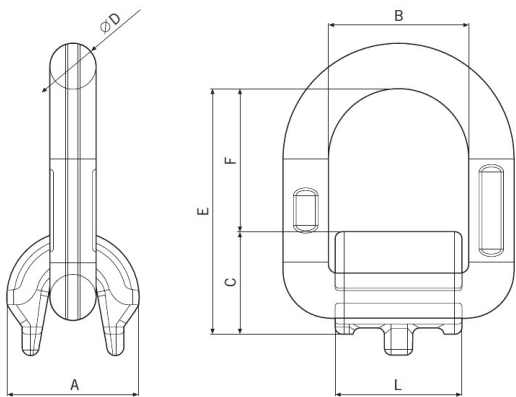
Provozní teplota navařovacích bodů je od -20° C až do 200° C bez snížení nosnosti. Při teplotách od 200° C do 300° C se nosnost snižuje o 12%. V rozmezí teplot od 300° C do 400° C je nosnost redukována o 25%. Použití při teplotách nad 400° C je zakázáno!

Zkoušení a údržba:

Navařovací body musí být po instalaci (přivaření) nejméně dvakrát ročně zkontrolovány odborníkem. Před každým použitím musí být navařovací body zkontrolovány (např. vazačem) se zřetelem na výskyt trhlin, deformací nebo silné koroze.

Seznam testovacích kritérií:

- Integrita navařovacího bodu.
- Kontrola informace o nosnosti navařovacího bodu.
- Okamžité vyřazení navařovacího bodu při zjištění trhlin.
- Okamžité vyřazení navařovacího bodu při zjištění poškození závěsného oka navařovacího bodu nebo poškození navařovacího kozlíku bodu.
- Okamžité vyřazení navařovacího bodu při zjištění silné koroze.



(kg)	E (mm)	D (mm)	F (mm)	B (mm)	C (mm)	A (mm)	L (mm)
1120	70	13	41	40	29	38	36
2000	78	14	48	42	30	40	38
3150	84	17	48	45	36	42	43
5300	103	22	57	55	46	60	50
8000	120	26	66	70	54	70	65
15000	163	34	94	97	69	90	90
20000	180	38	120	125	60	100	100
30000	245	46	155	150	90	125	125
37500	275	52	175	170	100	135	140
50000	380	56	215	200	165	170	170