

**Notice Technique**

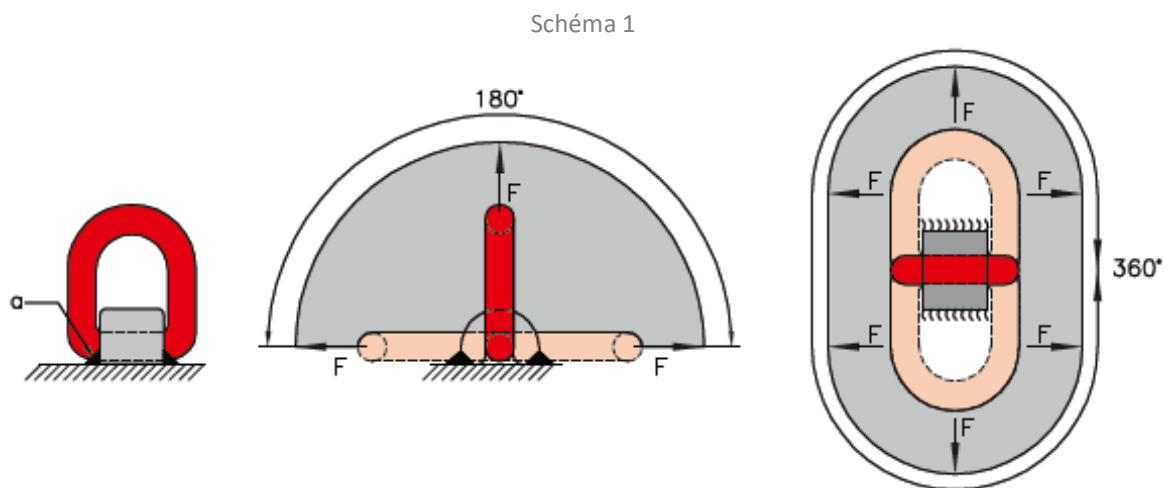
**ANNEAU DE LEVAGE A SOUDER  
TYPE APA**

**Lire attentivement cette notice avant montage et utilisation**

**Ces instructions doivent être accessibles à tout moment par l'utilisateur et conservées pendant toute la durée de vie du produit**

## **INSTRUCTIONS DE SOUDURE**

- 1 - La soudure ne doit être effectuée que par un soudeur qualifié suivant EN 287-1 ou équivalent.
- 2 - La soudure ne peut être effectuée que si la machine sur laquelle doivent être assemblés les APA répond aux exigences de la Directive Machine.
- 3 - Les surfaces à souder doivent être absolument propres (ni huile, ni graisse, ni peinture).
- 4 - Le support sur lequel est soudé l'anneau de levage doit supporter la charge. Il doit tenir 2,5 fois la Charge Maximale d'Utilisation (CMU) sans présenter de déformation permanente et 4 fois la Charge Maximale d'Utilisation (CMU) sans présenter de rupture.
- 5 - Si les surfaces à souder ont une température inférieure à 0°C, elles doivent être légèrement réchauffées.
- 6 - La semelle de l'anneau de levage est en acier forgé S355JR, grenailé. L'étrier est en acier haute résistance suivant la norme DIN 17115, il ne doit pas être chauffé au-delà de 400°C.
- 7 - La soudure doit être réalisée selon les recommandations de la norme EN 288-1.
- 8 - Le soudage par gaz actif est possible. Dans ce cas, il faut utiliser:
  - ↳ pour la soudure en continu un fil selon la norme EN 440 (par exemple G35 2 Mg 3)
  - ↳ pour la soudure par électrode une baguette suivant la norme EN 499 (par exemple E53 2 B22 H10).
- 9 - Le cordon de soudure (a) doit bien remplir le chanfrein comme indiqué sur le schéma 1.



## **INSTRUCTIONS D'UTILISATION**

Lors de l'utilisation de l'anneau à souder, respecter les indications suivantes:

- La charge peut être appliquée conformément au schéma 1 sans diminution de la Charge Maximale d'Utilisation (CMU).
- Ces anneaux de levage sont prévus pour supporter 20 000 cycles de charge avant remplacement.
- Dans le cas d'une utilisation très intensive, une fatigue prématurée du matériel peut se produire et provoquer une rupture imprévisible.
- La zone de levage est dangereuse, risque de blessures.
- S'assurer que rien n'entrave le processus de levage.

## **CONTROLE**

- La conformité de l'assemblage doit être validée par une personne qualifiée avant utilisation. Le rapport de contrôle de l'anneau de levage doit être intégré à la notice de la machine sur laquelle il est soudé.
- Il est impératif de faire contrôler régulièrement les anneaux de levage par une personne compétente, au plus tard tous les 12 mois. Les exigences des règlements de sécurité et de prévention des accidents du travail (exemple BGR 500) sont à prendre en considération.

Coordonnées du représentant du fabricant:

WALTERMANN  
29 Boulevard Bellevue  
57310 GUENANGE  
FRANCE  
+ 33 3 82 53 78 39  
Internet: [www.waltermann.fr](http://www.waltermann.fr)  
E-Mail: [info@waltermann.fr](mailto:info@waltermann.fr)