IT

Non modificare o molare i punti di ancoraggio. Modifiche o riparazioni devono essere eseguite solo dal produttore.

Per la resistenza alla corrosione di prodotti chimici specifici, consultare il nostro catalogo.

La temperatura riduce il carico minimo di lavoro secondo i seguenti valori:

-40°C - +200°C : 0%

+200°C - +300°C : -10%

+300°C - +400°C : -25%

I punti di ancoraggio non devono essere utilizzati a temperature superiori o inferiori a questi valori.
La scelta dipende dalla configurazione di utilizzo e dagli angoli tra i bracci dell'imbragatura.
L'anello deve muoversi liberamente per adattarsi all'angolo dell'imbracatura.
La forza applicata punto di ancoraggio non può essere superiore al carico massimo di utilizzo menzionato nel catalogo. Il carico massimo di utilizzo corrisponde alla condizione peggiore, ovvero α = 90°.

EN

Temperature reduces the WLL according to the following values:

-40°C - +200°C : 0%

+200°C - +300°C : -10%

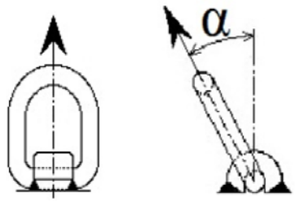
+300°C - +400°C : -25%

The transport rings must not be used at temperatures above or below these values.

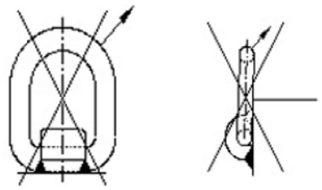
The selection of the transport ring depends on the angles of the used slings.

The eye must move freely to adapt the sling angle.

The force applied on the transport rings cannot be higher than the WLL mentioned in the catalogue. The WLL corresponds to the worst condition, i.e. α = 90°.



RIGHT



WRONG

Conservazione

Il dispositivo deve essere conservato in ambienti idonei (es. asciutto, non corrosivo, ecc.).

Smaltimento

L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata. Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

Storage

The eyebolt must be stored in suitable environments (e.g. dry, non-corrosive, etc.).

Disposal

The packaging must be recycled normally.
The product must be recovered as metal scrap.

CE

M-TAPS-I-2110-00

IT

Punti di sollevamento di acciaio inossidabile da saldare tipo TAPS-I

Istruzioni d'uso e di sicurezza

EN

Stainless steel weld-on transport rings TAPS-I type

Operating and safety instructions

www.fasitaly.com

FAS SpA
Via dei Lavoratori, 118/120 - 20092 Cinisello Balsamo (MI)
Tel. +39 02 6124951 - Fax +39 02 66040192
www.fasitaly.com - info@fasitaly.com

FAS Servizio Sicurezza srl
Via Pietro Nenni, 35 - 10036 Settimo Torinese (TO)
Tel. +39 011 8975137 - Fax +39 011 8005916
www.fas-sicurezza.it - servizio.tecnico@fasitaly.com

IT

Uso previsto ed informazioni generali

I punti di ancoraggio TAPS-I sono destinati al trasporto dei carichi; è vietato il sollevamento o trasporto di persone. L'operatore deve essere istruito sul corretto montaggio dei punti di ancoraggio e sulle pratiche di sollevamento: la caduta di un carico causata dall'utilizzo non corretto del sistema di sollevamento potrebbe comportare gravi infortuni. Leggere attentamente queste istruzioni.
La portata dei punti di ancoraggio cambia in base alla configurazione di utilizzo: fare riferimento alla tabella seguente

EN

Intended use and general

The lashing points to be welded type TAPS-I are intended for anchoring loads, it is forbidden to lift or transport people.

The operator must be instructed on the correct use of the transport points to be welded and on lifting practices: the fall of a load caused by the incorrect use of the lifting system could cause serious injuries. Read these instructions carefully.

The capacity of the transport rings changes according to the configuration of use: refer to the following table

Portata dei punti di ancoraggio in condizioni normali di impiego

Working Load Limit in normal conditions of use

Tipo di attacco / Kind of attachment											
Numero di golfari / Number of pieces		1	1	2	2	2	2	2	3 o 4	3 o 4	3 o 4
Angolo / Angle		0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico / Unsymmetrical	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico / Unsymmetrical
Tipo / Type	Codice / Code	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t
TAPS 075I	APAS 0,75I	0,75	0,75	1,5	1,5	1	0,75	0,75	1,55	1,1	0,75
TAPS 1,25I	APAS 1,25I	1,25	1,25	2,5	2,5	1,75	1,25	1,25	2,6	1,85	1,25
TAPS 3,2I	APAS 3,2I	3,2	3,2	6,4	6,4	4,4	3,2	3,2	6,7	4,8	3,2
TAPS 5 I	APAS 5I	5	5	10	10	7	5	5	10,5	7,5	5

Materiale: La base e l'anello sono realizzati in acciaio AISI 316L
Coefficiente di sicurezza: 4

Istruzioni per la saldatura e la manutenzione
La saldatura deve essere eseguita in conformità alla norma EN 3581 per saldatura manuale ad arco di acciai inossidabili e resistenti ad alta temperatura e alla norma EN ISO 14343 per fili e nastri elettrodi, fili e bacchette per la saldatura ad arco di acciai inossidabili e di acciai resistenti ad alta temperatura.
La superficie deve essere piana e consentire un'ottima resistenza al carico. La base deve essere in grado di resistere a 2,5 volte il carico massimo di lavoro senza deformazioni (carico di prova) e ad un carico di rottura minimo di 4 volte il carico massimo di lavoro.
Le parti devono essere prive di impurità come olio, vernice, grasso.
La superficie su cui saldare il punto di ancoraggio TAPS-I deve essere saldabile, esente da ruggine, vernice e sgrassata prima della saldatura.
Utilizzare una spazzola di acciaio inossidabile.
Il saldatore deve essere qualificato secondo EN 287-1.
Per la saldatura manuale, utilizzare un elettrodo E 318. Per il 1° passaggio, utilizzare un elettrodo Ø 2,5 mm. Per le passate successive utilizzare elettrodi da Ø 3,25 a 5 mm.
Prima della saldatura, inclinare la base, creando un piccolo spazio per ottenere un passaggio di saldatura continuo.

Material: base and ring are made of AISI 316L
Safety factor: 4

Instructions for welding

Welding must be done in accordance with EN 3581 for manual metal arc welding and to EN ISO 14343 for arc welding.

The surface must be flat and allow optimal resistance to the load. The base must be able to withstand 2.5 times the WLL without deformation (Proof Load) and a Minimum Break Load of 4 times the WLL.The parts must be free of impurities such as oil, paint, grease etc. The surface on which the TAPS-I transport ring is to be welded has to be weldable, free from rust, paint and degreased prior to welding.

It must be flat and must be able to transfer the load.

Use a stainless steel brush.

The welder must be qualified according to EN 287-1.

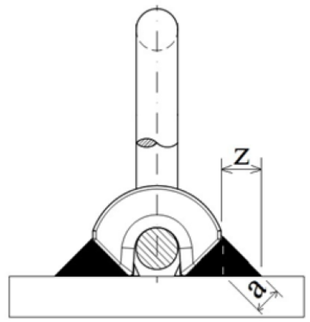
For manual welding, use an E 318 electrode. For the 1st pass, use a Ø 2.5 mm electrode. For the subsequent passes, use Ø 3.25 to 5 mm electrodes.

IT

Si consiglia prima una passata di 3 mm di altezza, poi un passaggio continuo, e infine una saldatura con sovrametallo (processo simile a una saldatura ad angolo).
Per conferire sufficiente resistenza al punto di sollevamento saldato, è necessario che le saldature siano almeno secondo le dimensioni indicate in tabella

EN

Before welding, angle the base, creating a small space in order to obtain a continual HR welding pass.
First, one pass of 3 mm high is recommended, then a HR continual pass, and finally an allowance (process similar to an angle welding).
To give enough strength to the welded transport ring, it is necessary that welds are at least according the dimensions in the table.



Size	Weld size a	Weld size z
TAPS 0,75I	8	12
TAPS 1,25I	9	13
TAPS 3,2I	11	16
TAPS 5I	14	20

La saldatura deve essere continua sulle superfici frontali delle basi. I punti di saldatura devono essere liberi da impurità (olio, grasso, vernice).
Evitare il contatto tra l'anello e il metallo di saldatura depositato finché è ancora caldo.
La qualità della saldatura deve essere controllata da una persona competente.
È preferibile testare il punto di ancoraggio TAPS-I e la saldatura con un carico di 2,5 x il carico massimo di utilizzo.
Evitare il contatto tra l'anello e il metallo d'apporto.
Installare i componenti in modo che non si verifichino interferenze con interferenze di movimentazione o rotazione.

Manutenzione
I punti di ancoraggio devono essere regolarmente controllati visivamente. Devono essere almeno ispezionati annualmente da un esperto.
Non utilizzare punti di ancoraggio arrugginiti, piegati, che mostrano danni visivi o che siano stati immersi in soluzioni acide. È necessaria un'ispezione visiva prima dell'uso.

Limitazioni d'uso
Durante la progettazione e l'uso, rispettare le norme di carico vigenti (EN 12195 – 1, 2, 3, 4).
Non superare mai il carico minimo di utilizzo indicato sul punto di ancoraggio.
Fissare gli anelli di trasporto in modo da evitare danni al sistema di carico.
Fissare gli anelli di trasporto in modo che il carico sia stabile e non squilibrato.

The welding must be continual on the front surfaces of the plinth.
The cranks must be free of impurity (oil, grease, paint).
Prevent contact between the link and the deposited weld metal as long as it still hot.
The quality of the welding must be inspected by a competent person.
It is preferable to proof load the PAS and weld with a load of or 2.5 x WLL.
Avoid contact between the ring and the filler metal.
Install components so that no interfering of pivot or handling occur.

Maintenance
The transport rings have to be regularly checked visually. They must be inspected at least annually by an expert.
Do not use transport rings that are rusted, bent, show any visual damage, or have been immersed in an acidic solution. A visual inspection is necessary before use.

Use limitations
During engineering and use, please respect the current load rules (EN 12195 – 1, 2, 3, 4).
Never exceed the WLL indicated on the TAPS-I.
Fix the transport rings in order to prevent any damage with the load system.
Fix the transport rings so that the load is stable and not outlying.
Never machine or grind. Modifications or repair must only be carried out by the manufacturer.
For corrosion resistance to specific chemicals, our catalogue must be consulted.