



### Sehr geehrter Kunde

Wir beglückwünschen Sie zum Kauf von EXOSET Anschlagmitteln. Sie haben sich damit für ein Qualitätsprodukt entschieden, das bei bestimmungsgemäßer Verwendung eine lange Lebensdauer garantiert.

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der ersten Verwendung genau durch!

### Cher client

Félicitations pour l'achat de point d'ancrage Exoset. Vous avez choisi un produit de qualité qui, lorsqu'il est utilisé selon les instructions, vous accompagnera longtemps.

Nous vous prions de lire attentivement ce mode d'emploi avant la première utilisation!

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.  
Fautes d'impression, erreurs et modifications réservées.

### Dear Customer

Congratulations on the purchase of anchor Exoset. You have chosen a quality product that, when used as directed, will accompany you for a long time.

Please read this manual carefully before use!

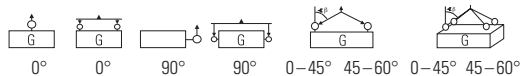
### Gentile Cliente

Congratulazioni per l'acquisto di Exoset ancoraggio. Avete scelto un prodotto di qualità che, se usato come indicato, vi accompagnerà per molto tempo.

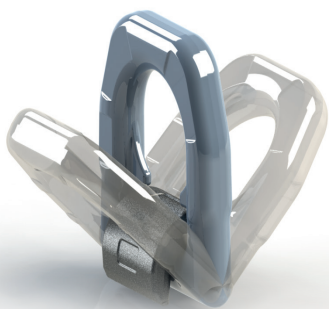
Si prega di leggere attentamente questo manuale prima dell'uso!

## WLL t

### Art.



	0°	0°	90°	90°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°
<b>XOW015</b>	1,5	3	1,5	3	2,1	1,5	3,15	2,25
<b>XOW025</b>	2,5	5	2,5	5	3,5	2,5	5,25	3,75
<b>XOW40</b>	4	8	4	8	5,6	4	8,4	6
<b>XOW67</b>	6,7	13,4	6,7	13,4	9,5	6,7	14	10
<b>XOW100</b>	10	20	10	20	14	10	21	15
<b>XOW160</b>	16	32	16	32	22,4	16	33,6	24



### ANWENDUNG

ANSCHWEIÖSE FÜR DAS HEBEN VON LASTEN NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN GEEIGNET „EG-Einbauerklärung“ (Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIB)

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, entsprechend den grundlegenden Anforderungen ausgeführt wurden, um den Gefahren aufgrund von Hebeoperationen vorzubeugen (Anl. I, Kap. 4); dass die Materialien zum Einbau in eine Maschine oder ein Gehänge bestimmt sind; ihre Inbetriebnahme ist verboten, solange die Maschine, in die sie eingebaut wurden, nicht als konform gemäß den Bestimmungen der diesbezüglichen „Maschinenrichtlinie“ erklärt wurde.

FOLGENDE KONTROLLEN FÜR DIE EIGNUNG DER SCHWEIßBAREN RINGÖSE ZUM HEBEN ART. 820 SIND VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS 1MAL JÄRRLICH DURCHFÜHREN

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- Der Bügel und die beiden Anschweißfüsse keine Schäden durch Abnutzung, Korrosion, Rissbildung oder deutliche Verformungen aufweisen.
- Die Stempelungen gut lesbar sind.
- Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die Anschweißösen ausgelegt wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf dem Bügel markiert als auch in der Benutzerinformation angegeben).
- Der Durchmesser des Bügels keine Verringerung von mehr als 10% des Nenndurchmessers infolge von Abnutzung in einem der Kontaktpunkte aufweist.
- Die Schweißnaht unversehrt ist und keine Anzeichen für Abnutzung, Korrosion oder Rissbildung aufweist.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringöse nicht mehr eingesetzt werden und ist auszuwechseln.

Es ist darauf hinzuweisen, dass:

- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden dürfen.
- Die schweißbaren Ringösen der Serie 820, da es sich zum Heben von Lasten handelt, regelmäßigen Überprüfungen entsprechend den gesetzlichen Sicherheitsverordnungen zu unterziehen sind.

### USAGE PRÉVU

ÉTRIÉR À SOUDER DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES “Déclaration d’incorporation CE” (Directive machines 2006/42/CE Annexe IIB)

Il est déclaré que tous les matériels objet de la présente déclaration ont été réalisés conformément aux exigences nécessaires pour prévenir les risques dus à des opérations de levage (Annexe I, chapitre 4); que les matériels sont destinés à être incorporés dans une machine ou une élingue de levage; leur mise en service est interdite tant que la machine sur laquelle ils sont incorporés n’a pas été déclarée conforme aux dispositions de la “directive machines” de référence.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DE L’ÉTRIÉR DE LEVAGE ART.820 À EXÉCUTER AVANT TOUTE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que:

- l'étrier et les bases ne présentent pas de défauts d'usure et de corrosion, des craquelures ou des déformations évidentes.
- les marquages sont bien lisibles.
- les charges à soulever sont conformes aux portées pour lesquelles les étrières de levage ont été conçues (les portées sont indiquées sur l'étrier et dans les instructions d'utilisation).
- le diamètre de l'étrier n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal de l'anneau, due à l'usure sur l'un des points de contact.
- la soudure est en bon état et ne présente pas d'usure, de corrosion ou des craquelures.

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'étrier de levage ne doit plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

Il est rappelé que:

- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les étrières de levage de la série 820 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, et consignées sur un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

### INTENDED USE

LASHING RING WELD-ON TYPE FOR LOAD LIFTING IT CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE “EC Declaration of Incorporation” (Machinery Directive 2006/42/EC Annex IIB)

We hereby declare that all materials covered by this declaration were manufactured in accordance with essential requirements to prevent risks due to lifting operations (Annex I section. 4); that the materials are designed to be incorporated into a machine or loading sling; they may not be put into service until the machine into which they have been incorporated has been declared in conformity with the provisions of the reference “Machinery Directive”.

SUITABILITY INSPECTION OF LIFTING CLAMP ART.820 BEFORE USE AND AT LEAST ONCE A YEAR

Before using each time ensure that:

- the clamp and the bases have no defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations.
- markings have to be clearly legible.
- the loads to be lifted are in compliance with the intended load capacity of the lifting clamps (load capacity is specified both on the clamps and in the user's manual).
- the diameter of the clamp has not decreased more than 10% of the normal diameter of the ring itself due to wear in contact points.
- the weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks. If the lifting clamps do not meet standards, the clamp must not be used and must be replaced.

Please remember that:

- checks must be conducted by a qualified personnel
- as lifting accessories, 820 series lifting clamps must be inspected regularly and scheduled and recorded in a special inspection register in compliance with the standards and laws in force.

### USO PREVISTO

STAFFA A SALDARE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

“Dichiarazione di incorporazione CE” (Direttiva macchine 2006/42/EC Anl. IIB) Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all. I cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della “Direttiva macchine” di riferimento.

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFA DI SOLLEVAMENTO ART.820 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- la staffa e le basi siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti.
- le marcature siano ben leggibili.
- i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe di sollevamento sono state progettate (le portate sono indicate sia sulla staffa che sulle istruzioni d'uso).
- il diametro della staffa non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto.
- la saldatura sia integra e non presenti usura, corrosione o cricche.

Nel caso i controlli diano esito negativo la staffa di sollevamento non deve più essere utilizzata e deve essere sostituita.

Si ricorda che:

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento le staffe di sollevamento serie 820 devono essere sottoposte a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti.

## Zum Schweißen

- Die schweißbare Ringöse muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt wird, die entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen auszuführen sind.
- Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Ringöse so positionieren, dass die Last gleichmäßig verteilt ist
- Bei einer asymmetrischen Last muss eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringöse gemäss den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden
- Die Schweißung muss durch einen Fachmann erfolgen, der nach der Norm EN 287-1 qualifiziert ist
- Das Material der Anschweißfüsse besteht aus Stahl S355J2 + N
- Die Schweißung muss mit fortlaufender Abschragung HV ausgeführt werden; diese Schweißung erfolgt gemäss Norm DIN 18800
- Es sind mindestens zwei übereinander liegende Schweißnähte auszuführen, um eine vollständige Verbindung zu garantieren
- Zum Schweißen der Ringöse mit doppelter Anschweißbasis muss die Vorwärmtemperatur zwischen 130°C und 170°C liegen
- Die geschmiedeten und vergüteten Bügel (pfirsichfarbig lackiert) dürfen niemals direkt verschweißt werden und beim Schweißvorgang ist deren Erwärmung unbedingt zu vermeiden
- Eine wiederholte Abkühlung der Schweißung ist zu vermeiden
- Der Bügel ist in angemessener Weise in Bezug zur Last auszurichten, um unzulässige Beanspruchungen durch Verdrehen oder Kippen der Last zu vermeiden

## Bezüglich der Auflagefläche

- Es ist sicherzustellen, dass sie zum Schweißen geeignet ist (Normalstahl mit einem Kohlenstoffgehalt von max. 0,40%), gegebenenfalls ist eine Genehmigung des Stahlherstellers einzuholen
- Es ist zu überprüfen, dass keine Oberflächenbeschädigungen, Risse oder Unebenheiten vorhanden sind
- Sie muss einwandfrei plan sein, um den Anschweißfüssen eine gute Auflage zu ermöglichen
- Sie muss ausreichend dimensioniert sein, damit sie sich unter Belastung nicht verformt oder nachgibt
- Die Ringöse mit Anschweißbasis kann ohne jedes Sicherheitsrisiko für bis zu maximal 20.000 Hebevorgängen unter Voll-Last verwendet werden
- Bei Hebevorgängen unter hohem Risiko müssen die Sicherheitsbedingungen für die einer Gefahr ausgesetzten Personen garantiert werden
- Die Nichteinhaltung der Vorschriften kann Personen- und Sachschäden verursachen
- Diese Dokumentation wurde in Übereinstimmung mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

## VERBOTE

- Verwenden Sie die Ringösen mit doppelter Anschweißbasis nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen und/oder in explosiver Atmosphäre
- Der Einsatz bei Temperaturen über 400°C oder unter -20° ist unzulässig
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
- Nicht für andere Zwecke als fdlie vorgesehen einsetzen
- Nicht zum Heben von Personen einsetzen
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
- Niemals direkt die geschmiedeten und vergüteten Ringbügel (pfirsichfarbene Lackierung) schweißen und während des Schweißvorgangs die Erwärmung der Bügel vermeiden
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
- Bei Vornahme von Veränderungen oder Reparaturen und/oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen und wir schliessen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

## LAGERUNG

Der Ringöse muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z.B. trocken, nicht korrosiv, usw.)

Art.	A	B	C	D	E	F	G	H	HV + Δa	KG
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
XOW015	14	65	38	25	66	16	31	79	HV 5-3	0,39
XOW025	16	75	45	27	77	18	34,5	91	HV 7-3	0,59
XOW40	18	84	51	32	87	20	40	102	HV 8-3	0,87
XOW67	24	117	67,3	44	115	26	58,5	141	HV 12+4	2,23
XOW100	31	126	67	55	129	28,5	70,5	157	HV 16+4	3,33
XOW160	45	174	100	69	190	42	87	219	HV 25+6	9,28

## La soudure

- L'étrier de levage à souder doit être installé par un personnel qualifié majeur car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner l'étrier de levage de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence
- La soudure doit être exécutée par un opérateur qualifié conformément à la norme EN 287-1
- La matière des bases à souder est l'acier S355J2 + N
- La soudure doit être réalisée à chanfrein continu HV. Cette soudure répond à la norme DIN 18800
- Exécuter au moins deux cordons de soudure superposés afin d'en garantir une bonne pénétration
- Pour souder l'étrier de levage à base double, la température de préchauffage doit être comprise entre 130 et 170°C
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (points couleur pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
- Éviter le refroidissement soudain de la soudure
- Placer l'étrier de manière adaptée à la charge à soulever en ayant soin d'éviter toute contrainte non autorisée comme les torsions ou les basculements de charge

## La paroi d'appui

- Vérifier son adaptation à la soudure (acier commun d'un contenu max en carbone de 0,40%); en garantie de ce point, demander l'autorisation à son constructeur.
- Vérifier qu'elle ne présente pas de défauts de surface, de criques ou des aspérités
- Vérifier qu'elle est assez plane de manière à permettre un bon appui de la surface de la base à souder
- Vérifier qu'elle dimensionnée de manière à ne pas se déformer ou à céder sous la charge
- L'étrier de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
- En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées au risque devront être garanties
- L'inobservation des indications peut entraîner des dommages aux biens et aux personnes
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

## INTERDICTIONS

- Ne pas utiliser les étriers dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 400°C ou inférieure à -20° C
- Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
- Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
- Ne pas utiliser pour le levage des personnes
- Ne pas stationner sous la charge suspendue lors de l'utilisation
- Ne jamais souder directement les étriers forgés et bonifiés (points couleur pêche) et éviter de les chauffer lors de la soudure
- Lors de l'utilisation, ne pas stationner sur les zones dangereuses (par zones dangereuses, on entend les zones exposées ou identifiées à risque de chute de la charge manutentionnée avec l'accessoire
- Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont exécutés sur le produit, les termes de la garantie tombent et le constructeur se retient libéré de toute responsabilité

## CONSERVATION

Le dispositif doit être conservé dans une ambiance adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.)

## The weld

- The lifting clamp to be welded must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be conducted in compliance with machinery directive 2006/42/EC and subsequent modifications
- The qualified person supervising the lifting operations must always identify the load's centre of gravity and position the lifting clamp in such a way as to guarantee that the load is always balanced
- For asymmetrical loads, take into consideration a capacity decrease as shown on the reference chart
- Welding must be done by a qualified person in accordance with standard EN 287-1
- The bases to be welded are made of S355J2 +N steel
- Welding must be done in an HV continuous chamfer; said weld complies with standard DIN 18800
- Create at least two overlapping weld beads to guarantee proper penetration
- To weld the lifting clamp with a double base, the preheated temperature must be between 130°C and 170°C
- Never weld directly forged and tempered clamps (painted in peach) and avoid heating these clamps during welding
- Avoid the sudden cooling of the weld
- Position the clamp in accordance with the load to be lifted taking care to avoid unauthorised stresses such as load twisting or overturning The supporting wall
- Ensure that it is suitable for welding (ordinary steel with max carbon content of 0.40%); for safety's sake, request approval from the manufacturer
- Ensure that there are no surface defects, cracks or roughness
- Ensure that it is suitably flat in order to guarantee a good foundation for the surface of the base to be welded
- Ensure that it is large enough to prevent deformations or stress ruptures
- The lifting clamp can be used safely up to a maximum of 20,000 lifts at maximum capacity
- In the event of highly risky lifting operations, the safety of those persons exposed to risk must be guaranteed
- Failure to follow the instructions may cause injury or damage to people or objects
- Documents prepared in accordance with paragraph 1.7.4.2 of machinery directive 2006/42/EC

## NOT PERMITTED

- Do not use clamps in acidic or highly corrosive chemical environments or in explosive atmosphere
- Do not use in environments with a temperature higher than 400°C or lower than -20° C
- Do not exceed the capacity specified on the reference chart
- Do not use for operations which differ from the ones stipulated
- Do not use to lift people
- Do not stop with load suspended during use
- Never weld directly the forged and tempered clamps (painted in peach) and avoid heating these clamps during welding
- During use, do not stand in dangerous areas (dangerous areas are those exposed to or at risk of falling of the load being moved by the device)
- If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of the guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

## STORAGE

The device must be stored in a suitable environment (e.g. dry, non-corrosive, etc.)

## La saldatura

- La staffa di sollevamento a saldare deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzata nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
- La persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare la staffa di sollevamento in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
- In caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
- La saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN 287-1
- Il materiale delle basi da saldare è in acciaio S355J2+N

- La saldatura deve essere effettuata in smusso continuo HV; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
- Per saldare la staffa di sollevamento a base doppia la temperatura di preriscaldamento deve essere compresa tra 130°C e 170°C
- Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate pesca) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
- Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- Posizionare la staffa in modo adeguato al carico da sollevare avendo cura di evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico

## La parete di appoggio

- Verificare che sia idoneo per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%); a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
- Verificare che sia esente da difetti superficiali, cricche o asperità
- Verificare che sia adeguatamente piana in modo da consentire un buon appoggio della superficie della base da saldare
- Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico
- La staffa di sollevamento può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

## DIVETI

- Non utilizzare le staffe in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
- Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di -20°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
- Non saldare mai direttamente le staffe forgiate e bonificate (verniciate pesca) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento delle staffe stesse
- Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte/individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l'accessorio)
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

## CONSERVAZIONE

Le staffe di sollevamento a saldare devono essere conservate in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.)

