



IT **Punti di sollevamento
a saldare con base singola
tipo TPA**

Istruzioni d'uso e di sicurezza

EN **Weld-on lifting points
with single base
type TPA**

Operating and safety instructions



www.fasitaly.com

FAS SpA

Via dei Laboratori, 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



M-TPA-2109-00

IT

Usso previsto

Punti di sollevamento da saldare destinati al sollevamento dei carichi.

È vietato il sollevamento o trasporto di persone.

Dichiarazione di Incorporazione CE (Direttiva Macchine 2006/42/CE all IIB).

Dichiariamo che tutti i prodotti oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi legati alle operazioni di sollevamento e che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca per sollevamento; è vietata la messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine di riferimento.

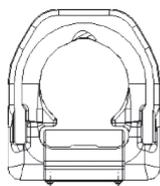
Portata dei golfari in condizioni normali di impiego

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 senza molla No spring type	Tipo con molla Spring type	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t						
TPA 1,5	TPA 1,5M	1,5	1,5	3	3	2,1	1,5	1,5	3,15	2,25	1,5
TPA 2,5	TPA 2,5M	2,5	2,5	5	5	3,5	2,5	2,5	5,25	3,75	2,5
TPA 4	TPA 4M	4	4	8	8	5,6	4	4	8,4	6	4
TPA 6,7	TPA 6,7M	6,7	6,7	13,4	13,4	9,5	6,7	6,7	14	10	6,7
TPA 10	TPA 10M	10	10	20	20	14	10	10	21	15	10
TPA 16	TPA 16M	16	16	32	32	22,4	16	16	33,6	24	16

Verifica dell'idoneità all'uso per punti di sollevamento tipo TPA da effettuare prima di ogni utilizzo e almeno con cadenza annuale.

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- la staffa e la base siano privi di difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- le marcature siano ben leggibili
- I carichi da sollevare siano conformi alle portate per le quali i punti di sollevamento sono stati progettati (le portate sono indicate sulla staffa e sulle istruzioni d'uso)
- Il diametro della staffa non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale 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 il punto di sollevamento non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito.

EN

Intended use

Lifting points to be welded for lifting loads.

Lifting or transporting people is prohibited.

EC Declaration of Incorporation (Machinery Directive 2006/42 / EC annex IIB).

We declare that all the products covered by this declaration have been manufactured in compliance with the essential requirements to prevent the risks associated with lifting operations and that the materials are intended to be incorporated into a machine or a lifting sling; commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared compliant with the provisions of the relevant Machinery Directive.

Working Load Limit in normal conditions of use

Verification of suitability for use for TPA type lifting points to be carried out before each use and at least annually.

Before each use, check that:

- the bracket and the base are free from evident defects of wear, corrosion, cracks or deformations
- the markings are clearly legible
- The loads to be lifted comply with the capacities for which the lifting points have been designed (the capacities are indicated on the bracket and in the instructions for use)
- The diameter of the bracket has not undergone a reduction of more than 10% of the nominal diameter due to wear in one of the contact points



- The weld is intact and shows no wear, corrosion or cracks.

If the checks fail, the lifting point must no longer be used and must be replaced.

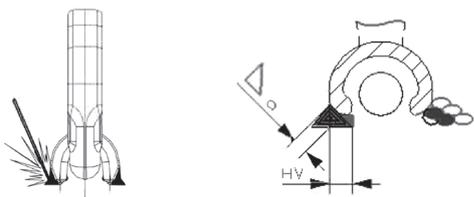
IT

Si ricorda che:

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento i punti di sollevamento tipo TPA devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti.

Saldatura

- Il punto di sollevamento da saldare deve essere installato da personale qualificato in quanto utilizzato per operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/CE e successive modifiche.
- la persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà sempre individuare il centro di gravità del carico e posizionare i punti di sollevamento in modo da garantire che il carico sia sempre bilanciato.
- in caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato nella tabella di riferimento.
- La saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606-1
- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso



Attenzione

- **Saldare la base del punto di sollevamento con l'anello in posizione verticale**
- **Per i punti di sollevamento con molla, per non compromettere la funzionalità della stessa, attendere il raffreddamento del cordone di saldatura prima di inclinare / orientare l'anello**
- Lo spessore minimo del cordone di saldatura nella tabella seguente

Articolo		WLL	Spessore saldatura HV +Δa
TPA 1,5	TPA 1,5M	1,5 t	HV 5 + 3
TPA 2,5	TPA 2,5M	2,5 t	HV 7 + 3
TPA 4	TPA 4M	4,0 t	HV 8 + 3
TPA 6,7	TPA 6,7M	6,7 t	HV 12 + 4
TPA 10	TPA 10M	10 t	HV 16 + 4
TPA 16	TPA 16M	16 t	HV 25 + 6

- La saldatura deve essere effettuata in smusso continuo HV; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800.
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantire una corretta penetrazione.
- Per saldare la staffa di sollevamento la temperatura di preriscaldamento deve essere compresa tra 130°C e 170°C
- Non saldare mai direttamente la staffa forgiata e bonificata (colore pesca) ed evitare durante la saldatura il riscaldamento della staffa stessa.
- 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.

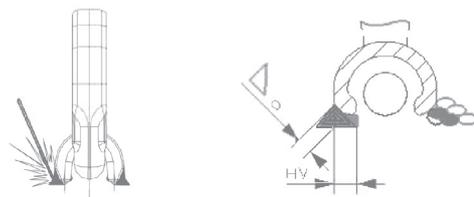
EN

Remember that:

- the checks must be carried out by qualified personnel
- as lifting accessories, the TPA type lifting points must be subjected to scheduled periodic checks and recorded in a special control register in compliance with the standards and laws in force.

Welding

- The lifting point to be welded must be installed by qualified personnel as it is used for lifting operations that must be carried out in accordance with the machinery directive 2006/42 / EC and subsequent amendments.
- the qualified person who must supervise the lifting operation must always identify the center of gravity of the load and position the lifting points in order to ensure that the load is always balanced.
- in case of asymmetrical load consider a reduction of the capacities as indicated in the reference table.
- Welding must be carried out by a qualified person according to EN ISO 9606-1
- The weld seam must be circular and closed



Warning

- **Weld the base of the lifting point with the ring in a vertical position**
- **For spring lifting points, in order not to compromise its functionality, wait for the welding seam to cool before tilting / orienting the ring**
- The minimum thickness of the weld bead is shown in the following table

Item		WLL	Welding thickness HV +Δa
TPA 1,5	TPA 1,5M	1,5 t	HV 5 + 3
TPA 2,5	TPA 2,5M	2,5 t	HV 7 + 3
TPA 4	TPA 4M	4,0 t	HV 8 + 3
TPA 6,7	TPA 6,7M	6,7 t	HV 12 + 4
TPA 10	TPA 10M	10 t	HV 16 + 4
TPA 16	TPA 16M	16 t	HV 25 + 6

- The welding must be carried out in continuous HV bevel; this weld complies with DIN 18800.
- Make at least two overlapping weld seams to ensure correct penetration.
- To weld the lifting bracket, the preheating temperature must be between 130°C and 170°C
- Never directly weld the forged and tempered bracket (peach color) and avoid heating the bracket itself during welding.
- Avoid sudden cooling of the weld
- Position the bracket appropriately for the load to be lifted, taking care to avoid unauthorized stresses such as twisting or overturning of the load

IT

Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione della portata
Da -20°C a 200°C	Nessuna riduzione
Da 200°C a 300°C	-10%
Da 300°C a 400°C	-25%
Oltre 400°C	Utilizzo non consentito

- Coefficiente di sicurezza 4

Parete di appoggio

- Verificare che sia idonea per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%); a garanzia chiedere conferma 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 deve sempre essere allineata alla direzione di tiro (ammessa tolleranza $\pm 10\%$)
- Il punto di sollevamento può essere utilizzato in sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazioni di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte al rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose

Divieti

- Non utilizzare i punti di ancoraggio in ambienti acidi o ad alta corrosione e/o in atmosfere esplosive
- Non utilizzare in ambienti con temperature maggiori di 400°C o minori di -20°C
- Prestare attenzione ai fattori di riduzione di portata
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Durante l'utilizzo non sostare sotto il carico sospeso
- Durante l'utilizzo non sostare nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte individuate a rischio di caduta del carico)
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche, riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità.

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.

EN

Working Load Limit reductions

Environment temperature	Reduction
From -20°C to 200°C	None
From 200°C to 300°C	-10%
From 300°C to 400°C	-25%
Above 400°C	Not allowed

- Safety factor 4

Support wall

- Check that it is suitable for welding (common steel with carbon content max 0.40%); as a guarantee, ask the manufacturer for confirmation
- Verify that it is free from surface defects, cracks or roughness
- Check that it is suitably flat to allow a good support of the surface of the base to be welded
- Verify that it is adequately sized so as not to deform or yield under load
- The bracket must always be aligned with the direction of pull (tolerance $\pm 10\%$ allowed)
- The lifting point can be used safely up to a maximum of 20,000 lifts at full load
- In the event of high-risk lifting operations, the safety conditions for the persons exposed to the risk must be guaranteed
- Failure to comply with the instructions can cause damage to people and property

Prohibitions

- Do not use the lifting points in acidic or highly corrosive environments and / or in explosive atmospheres
- Do not use in environments with temperatures higher than 400°C or lower than -20°C
- Pay attention to the WLL reduction factors
- Do not exceed the capacity indicated on the reference table
- Do not use for purposes other than those intended
- Do not use for lifting people
- During use, do not stand under the suspended load
- During use, do not stay in dangerous areas (by dangerous areas we mean exposed areas identified at risk of the load falling)
- If modifications, repairs and / or subsequent treatments are carried out on the product, the warranty terms will expire and we will consider ourselves exonerated from any liability.

Storage

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

Disposal

The product packaging must be sent to normal separate collection. The product must be recovered as scrap metal.