



**IT Gancio da saldare
tipo ASH**

Istruzioni d'uso e di sicurezza

**EN Weld-on hook
type ASH**

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



M-ASH-2110-00

IT

Usso previsto

I ganci da saldare ASH sono destinati al sollevamento dei carichi, è vietato il sollevamento o trasporto di persone. L'operatore deve essere istruito sul corretto utilizzo dei ganci da saldare 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.

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

Dichiariamo 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, che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio fino a quando la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della Direttiva macchine di riferimento.

La portata dei ganci cambia in base alla configurazione di utilizzo: fare riferimento alla tabella seguente.

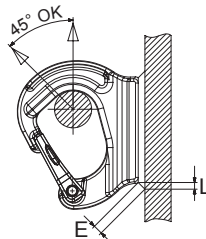
Portata dei ganci in condizioni normali di impiego

Tipo di attacco Kind of attachment								
Numero ganci Number of hooks	1	2	2	2	2	3 o 4	3 o 4	3 o 4
Angolo Angle	90°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico Unsymmetrical	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico Unsymmetrical
Tipo Type	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t
ASH 1	1,12	2,24	1,57	1,12	1,12	2,35	1,68	1,12
ASH 2	2	4	2,80	2	2	4,2	3	2
ASH 3	3	6	4,20	3	3	6,3	4,50	3
ASH 5	5	10	7	5	5	10,50	7,50	5
ASH 8	8	16	11,20	8	8	16,80	12	8
ASH 10	10	20	14	10	10	21	15	10

Istruzioni per la saldatura

- Il gancio da saldare deve essere installato da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato per operazioni di sollevamento
- La persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare il gancio in modo da garantire che il carico sia sempre bilanciato
- In caso di carico asimmetrico considerare una riduzione di portata come indicato nella tabella
- La saldatura deve essere effettuata da personale qualificato secondo la norma EN ISO 9606
- Il gancio da saldare è prodotto in acciaio bonificato SAE8620H-20CrNiMn
- Il materiale utilizzato per la saldatura deve essere adatto allo scopo e deve essere in grado di supportare i carichi previsti
- Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso
- Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella seguente

WLL (t)	Spessore saldatura	
	E	L (min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25



EN

Intended use

The hooks to be welded type ASH are intended for lifting loads, it is forbidden to lift or transport people.

The operator must be instructed on the correct use of the hooks 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.

EC declaration of incorporation (Machinery Directive 2006/42 / EC annex IIB).

We declare that all the materials covered by this declaration have been made in compliance with the essential requirements to prevent risks due to lifting operations, that the materials are intended to be incorporated into a machine or a lifting sling; it is forbidden to put them into service until the machine in which they have been incorporated has been declared compliant with the provisions of the relevant Machinery Directive.

The capacity of the hooks changes according to the configuration of use: refer to the following table.

Working Load Limit in normal conditions of use

Welding instructions

- The hook to be welded must be installed by personnel of legal age and qualified as it is used for lifting operations
- The qualified person who must supervise the lifting operation must always identify the center of gravity of the load and position the hook in order to ensure that the load is always balanced
- In case of asymmetrical load, consider a reduction in capacity as indicated in the table
- Welding must be carried out by qualified personnel according to EN ISO 9606
- The hook to be welded is produced in SAE8620H-20CrNiMn tempered steel
- The material used for welding must be suitable for the purpose and must be capable of supporting the expected loads
- The weld seam must be circular and closed
- The minimum thickness of the weld seam is indicated in the following table

WLL (t)	Welding thickness	
	E	L (min)
1,12	12	9
2	14	10
3	14	10
5	18	15
8	22	20
10	28	25

IT

- Il cordone di saldatura deve essere di tipo HV e deve essere d'angolo continuo; questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
- Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
- Per saldare il gancio la temperatura di preriscaldamento deve essere compresa tra 130°C e 170°C
- Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
- Posizionare il gancio in modo adeguato sul carico da sollevare ed in modo tale da evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico; il gancio deve sempre essere posizionato nella direzione del tiro

Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione della portata
Da -20°C a 100°C	Nessuna riduzione
Da 100°C a 200°C	-15%
Da 200°C a 250°C	-20%
Da 250°C a 350°C	-35%
Oltre 350°C	Utilizzo non consentito

- Coefficiente di sicurezza 4

Istruzioni per la parete di appoggio

- I ganci ASH devono essere saldati su superfici piane
- Verificare che sia idonea per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%); a garanzia chiedere autorizzazione al costruttore della stessa
- Verificare che sia adeguatamente pulita ed esente da difetti superficiali o cricche
- Verificare che sia adeguatamente piana e dimensionata per consentire un buon appoggio di tutta la superficie della base da saldare del gancio (compreso il cordone di saldatura)
- Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico

Azioni da effettuare prima della messa in servizio

Prima della messa in servizio dell'accessorio assicurarsi che:

- Il gancio sia conforme all'ordine
- Le marcature siano ben leggibili

Informazioni relative all'impiego sicuro del gancio

- Prima di iniziare il sollevamento verificare che il carico sia libero di muoversi. Accertarsi dell'adeguatezza dei dispositivi di imbragatura collegati (brache di poliestere, funi, catene, ecc.) in funzione dell'impiego, della massa del carico, del centro di gravità
- Assicurarsi che non possano sorgere carichi impropri. Verificare che la direzione del tiro non sia ostruita e che la forza venga applicata in modo corretto. Non è consentito caricare lateralmente il gancio
- Il sollevamento deve avvenire lentamente e senza strappi.
- Il carico deve essere sollevato leggermente verificando che assuma la posizione di equilibrio prevista
- Durante il sollevamento del carico le mani ed altre parti del corpo devono essere tenute lontane dal punto di aggancio per prevenire lesioni
- Le persone incaricate del sollevamento devono essere addestrate e consapevoli di tutti i potenziali pericoli

Divieti

- Non utilizzare i ganci in ambienti acidi o ad alta corrosione e/o in atmosfere esplosive
- Non utilizzare in presenza di temperature maggiori di 350°C o minori di -20°C
- Non superare le portate indicate nella tabella riportata in queste istruzioni
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli consentiti
- Non utilizzare per sollevamento o trasporto di persone

EN

- The weld seam must be of the HV type and must be of continuous angle; this weld complies with the DIN 18800 standard
- Make at least two overlapping weld seams to ensure proper penetration
- To weld the hook, the preheating temperature must be between 130 ° C and 170 ° C
- Avoid sudden cooling of the weld
- Position the hook adequately on the load to be lifted and in such a way as to avoid unauthorized stresses such as twisting or overturning of the load; the hook must always be positioned in the direction of the shot

Working load limit reduction factors

Environment temperature	Reduction
From -20°C to 100°C	Not allowed
From 100°C to 200°C	-15%
From 200°C to 250°C	-20%
From 250°C to 350°C	-35%
Above 350°C	Not allowed

- Safety factor 4

Instructions for the support wall

- ASH hooks must be welded on flat surfaces
- Check that it is suitable for welding (common steel with carbon content max 0.40%); as a guarantee, ask the manufacturer for authorization
- Check that it is adequately clean and free from surface defects or cracks
- Check that it is suitably flat and sized to allow a good support of the entire surface of the hook base to be welded (including the weld bead)
- Check that it is adequately sized so as not to deform or yield under load

Actions to be carried out before commissioning

Before putting the accessory into service, make sure that:

- The hook complies with the order
- The markings are clearly legible

Information on the safe use of the hook

- Before starting to lift, check that the load is free to move. Make sure of the adequacy of the connected slinging devices (polyester slings, ropes, chains, etc.) according to the use, the mass of the load, the center of gravity.
- Make sure that no improper loads can arise. Verify that the direction of the pull is not obstructed and that the force is applied correctly. Side loading of the hook is not permitted.
- Lifting must be done slowly and without jerking.
- The load must be lifted slightly, checking that it assumes the foreseen equilibrium position
- When lifting the load, hands and other parts of the body must be kept away from the attachment point to prevent injury
- The persons in charge of lifting must be trained and aware of all potential hazards

Prohibitions

- Do not use the hooks in acidic or highly corrosive environments and / or in explosive atmospheres
- Do not use in the presence of temperatures higher than 350 ° C or lower than -20 ° C
- Do not exceed the flow rates indicated in the table given in these instructions
- Do not use for purposes other than those permitted
- Do not use for lifting or transporting people

IT

- Non sollecitare i ganci lateralmente. Verificare che la forza venga trasmessa in modo corretto.
- Non sostare sotto il carico sospeso o in zone limitrofe esposte a rischio
- Non eseguire trattamenti termici sui ganci

Utilizzo in condizioni pericolose

La Direttiva classifica i ganci come accessori di sollevamento escludendone l'utilizzo in condizioni pericolose, incluse l'attività in mare, il sollevamento di carichi potenzialmente pericolosi, quali i metalli fusi, materiali corrosivi o materiali fissili. In tali casi il grado di pericolosità deve essere valutato da una persona competente e il carico massimo di utilizzo deve essere dimensionato di conseguenza.

Ispezione e controllo

Prima di ogni utilizzo verificare visivamente che:

- Il gancio ed il cordone di saldatura siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- La linguetta di sicurezza sia sempre funzionale e non rimanga bloccata in posizioni non corrette
- Il gancio non abbia subito una deformazione per cui la sicurezza fuoriesce dal gancio stesso e comunque non abbia subito un'apertura della bocca superiore al 10%

Nel caso i controlli diano esito negativo il gancio non deve più essere utilizzato.

Si ricorda che:

- I controlli devono essere effettuati da personale qualificato.
- In quanto accessori di sollevamento i ganci da saldare devono essere sottoposti a verifiche periodiche annotate in un registro di controllo.

Per un uso sicuro si consiglia di effettuare i seguenti controlli:

- **Esame visivo:** verifica fatta ogni turno di lavoro a cura dell'operatore prima dell'uso sulle parti visibili del gancio per individuare deformazioni o deterioramenti. Qualora si riscontrassero variazioni sospette, richiedere verifica completa a cura del personale di manutenzione e/o della persona competente.
- **Verifica periodica ed esame approfondito:** controllo completo eseguito dalla persona competente, secondo le prescrizioni di legge, effettuato almeno una volta all'anno. L'ispezione deve essere condotta su tutta la superficie, compreso raccordi di estremità, saldature e linguetta di sicurezza, utilizzando, se necessario, dispositivi di misurazione e prove non distruttive al fine di rilevare danni o deterioramenti e di valutarne l'importanza in relazione ad un uso prolungato e sicuro dell'accessorio. La frequenza può essere ridotta per prescrizioni particolari, per i risultati del controllo precedente, per l'età del particolare, ecc.

Ispezionare periodicamente i componenti con particolare riferimento a:

- Danni meccanici, incisioni, tagli, scalfitture, ecc
- Danni termici o evidenza di saldature non previste
- Torsioni del gancio o deformazioni dell'imbocco
- Usura - la mancanza di materiale non deve eccedere il 10% dello spessore nominale originale

Se al controllo qualche elemento presenta difetti, il gancio deve essere messo fuori servizio.

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

- Do not stress the hooks sidely. Check that the force is transmitted correctly.
- Do not stand under the suspended load or in adjacent areas exposed to risk
- Do not perform heat treatments on the hooks

Use in dangerous conditions

The Directive classifies hooks as lifting accessories, excluding their use in hazardous conditions, including activity at sea, lifting potentially dangerous loads, such as molten metals, corrosive materials or fissile materials. In such cases, the level of danger must be assessed by a competent person and the maximum load of use must be sized accordingly.

Inspection and control

Before each use, visually check that:

- The hook and the weld seam are free from defects of wear, corrosion, cracks or obvious deformations
- The safety latch is always functional and does not get stuck in incorrect positions
- The hook has not undergone a deformation so that the safety comes out of the hook itself and in any case has not undergone an opening of the mouth greater than 10%

If the checks fail, the hook must no longer be used

Remember that:

- The checks must be carried out by qualified personnel
- As lifting accessories, the hooks to be welded must be subjected to periodic checks recorded in a control register.

For safe use it is recommended to carry out the following checks:

- **Visual inspection:** check made every work shift by the operator before use on the visible parts of the hook to identify deformations or deterioration. If suspicious changes are found, request a complete check by the maintenance staff and / or the competent person
- **Periodic check and in-depth examination:** complete check performed by the competent person, in accordance with legal requirements, carried out at least once a year. The inspection must be conducted on the entire surface, including end fittings, welds and safety tab, using, if necessary, measuring devices and non-destructive tests in order to detect damage or deterioration and to evaluate its importance in relation to prolonged and safe use of the accessory. The frequency can be reduced for special requirements, for the results of the previous check, for the age of the part, etc.

Periodically inspect the components with particular reference to:

- Mechanical damage, incisions, cuts, nicks, etc.
- Thermal damage or evidence of unexpected welds
- Twisting of the hook or deformation of the entrance
- Wear - the lack of material should not exceed 10% of the original nominal thickness

If during the inspection any element shows defects, the hook must be taken out of service.

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.