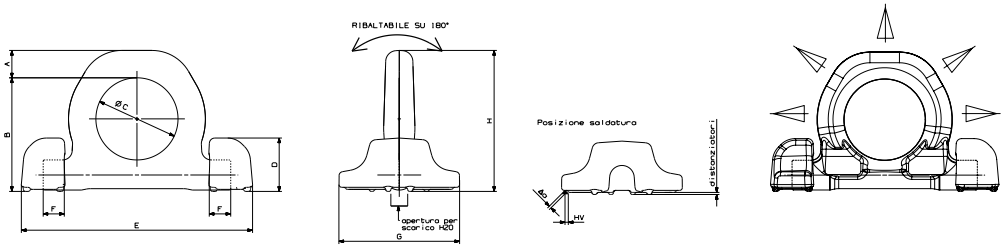
821X

STAFFA DI ANCORAGGIO A SALDARE A BASE DOPPIA
LASHING RING WELD-ON TYPE DOUBLE BASE
ÉTRIER D'ANCRAGE À SOUDER À BASE DOUBLE
LASHING RINGÖSE MIT DOPPELTER ANSCHWEIßBASIS

POSIZIONAMENTO FACILITATO PER ANCORAGGIO
POSITIONING MADE EASIER FOR LASHING
POSITIONNEMENT D'ANCRAGE FACILITÉ
EINFACHANSCHWEISSBARER ANSCHLAGPUNKT

Codice Code Code Code	Portata LC Capacity LC Portée LC Durchsatz LC	A	B	C	D	E	F	G	H	Spessore saldatura Welding thickness Épaisseur de la soudure Dicke der Schweissnaht	Peso Weight Poids Gewicht
	daN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	HV + Δa	Kg
C821X08	8.000	14	65	48	29	134	114	60	79	HV 4+3	0,73
C821X134	13.400	20	83	60	39	169	16	88	103	HV 5,5+3	1,80
C821X20	20.000	22	96	65	48	196	19,5	98	118	HV 6+4	3,00
C821X32	32.000	31	126	90	55	264	29	127	155	HV 8,5 +4	5,75

Per la corretta installazione del dispositivo posizionare le basi a saldare in corrispondenza delle tacche di riferimento indicate sulla staffa
For the correct installation of the device position the base to lock near the reference notches shown on the bracket
Pour l'installation du dispositif, positionner les bases à souder en correspondance des encoches de référence indiquées sur l'étrier
Zur vorschriftsmäßigen Montage des Ringbocks Anschweißböcke einfach auf die Bezugsmarkierungen an der Ringlasche ausrichten



USO PREVISTO
Staffa a saldare destinata all'ancoraggio dei carichi.

- Tutto il perimetro della base deve essere saldato ad eccezione della zona per lo scarico dell'acqua

- Coefficiente di sicurezza 2
- Anello testato 100 % magnaflux
- Riferimenti normativi da prendere in considerazione per la scelta ed il posizionamento della staffa 821:
  EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1
- In caso di particolari applicazioni si raccomanda di determinare la portata da utilizzare in funzione dell'angolo di inclinazione del tiro applicando la seguente formula:

$$Lc = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = portata necessaria per singola staffa
C = carico da ancorare
δ = angolo di inclinazione del tiro

- Non utilizzare per il sollevamento di carichi e/o persone

FORESEEN USE
Ring to be welded for load anchorage.

- The entire perimeter of the base must be welded except for the water discharge area

- Safety coefficient 2
- Ring tested 100 % magnaflux
- Directive references to consider to choose and position bracket 821:
  EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1
- In particular applications the capacity which has to be used must be determined by the pulling inclination angle following the this formula:

$$Lc = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = capacity needed per single bracket
C = load to anchor
δ = pulling inclination angle

- Do not use to lift loads and or people

USAGE PRÉVU
Étrier à souder destiné à l'ancrage de charges.

- Tout le périmètre de la base doit être soudé, à l'exception de la zone d'évacuation de l'eau

- Coefficient de sécurité de 2
- Anneau testé 100 % Magnaflux
- Références normatives à prendre en compte dans le choix et le positionnement de l'étrier 821:
  EN 12640 - EN 75410 - EN 12195/1
- En cas d'applications particulières, il est recommandé de déterminer la portée à utiliser en fonction de l'angle d'inclinaison du tirage, à l'aide de la formule suivante:

$$Lc = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = portée nécessaire par patte
C = charge à amarrer
δ = angle d'inclinaison du tirage

- Ne pas utiliser pour des opérations de levage de charges et/ou de personnes

ANSCHWEISSBARER
Anweissbarer ringbock zum anschlagen von lasten.

- Der Anschweißbock wird mit Ausnahme des Wasserablaufbereichs umlaufend verschweißt.

- Sicherheitsfaktor 2
- Zu 100% rissgeprüfte Ringlasche
- Bei Auswahl und Anbringung des Ringbocks zu beachtenden Normvorschriften:
  EN 12640 – EN 75410 – EN 12195/1
- Im Falle von Sonderanwendungen wird geraten, die zu verwendende Tragfähigkeit in Abhängigkeit des Neigungswinkels des Zugs unter Verwendung der folgenden Formel zu bestimmen:

$$Lc = \frac{C}{\cos \delta}$$

Lc = notwendige Tragfähigkeit pro einzelnem Bügel
C = anzuschlagende Last
δ = Neigungswinkel des Zugs

- Nicht zum Heben von Lasten und/oder Personen verwenden!