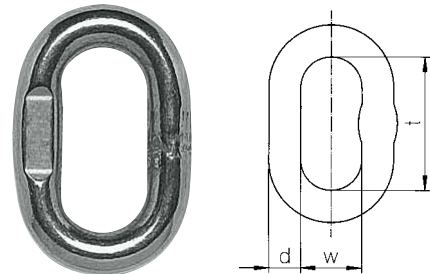


Originalbetriebsanleitung

pewag winner fire

BWF Übergangsglied

Diese BWF Übergangsglieder sind für den Zusammenbau von pewag Spezial-Anschlagketten für den Einsatz in Feuerverzinkereien vorgesehen und damit unter Beachtung dieser Betriebsanleitung sowie den jeweiligen nationalen Vorschriften zum Heben und Transportieren von Lasten geeignet. Sie werden als Einschweißglied (Verbindungsglied) verwendet, um Anschlagketten KWF mit Haken und Aufhängegliedern/ Aufhängegarnituren zu Anschlagketten zu verbinden. Das Einschweißen und die nachfolgende Wärmebehandlung darf nur durch pewag erfolgen. Die BWF Übergangsglieder entsprechen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und dürfen nur verwendet werden, wenn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde. Die Betriebsanleitung ist bis zur Außerbetriebnahme der Glieder für den Anwender zugänglich zu machen. Sie unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und ist nur in ihrer letzten Ausgabe gültig. Diese steht als Download unter www.pewag.com zur Verfügung.



Code	Tragfähigkeit 0-45° ¹ [kg]	d [mm]	t [mm]	w [mm]	s [mm]	Verbindungsglied für Ketten- \emptyset 1- + 2-Strang B I/II [mm]	Gewicht [kg/Stk.]
BWF 10	500	10	44	20	-	8	0,09
BWF 13	800	13	54	25	10	10	0,17
BWF 16	1325	17	70	34	14	13	0,36
BWF 20	2000	20	85	40	-	16	0,68
BWF 23	3150	23	115	45	17	20	1,15
BWF 27	4000	27	140	55	20	22	1,92

Koeffizient für statische Prüfung = 2; Sicherheitsfaktor = 4

Bestimmungsgemäße Verwendung

Einsatzzweck: Diese BWF Übergangsglieder dienen in Kettengehängen für Feuerverzinkereien als Verbindung Aufhängeglied/Aufhängegarnitur – Kette, bzw. Kette - Haken. Weiters können sie als Endglieder in Kettengehängen verwendet werden, um dieses mit dem Kranhaken bzw. der Last zu verbinden. Sie durchlaufen den sich immer wiederholenden Arbeitszyklus „Abbeizen“ – „Verzinken“. Sie können in Beizbädern mit 15%iger Salzsäure und im Zinkbad eingesetzt werden. Ein Materialabtrag durch die Säure bzw. durch das Zink ist werkstoffbedingt normal.

Belastung: Die Belastung muß in Längsrichtung und in der Ebene des Übergangsgliedes erfolgen. Der Neigungswinkel einadjustierter Kettenstränge darf maximal 60° betragen. BWF Übergangsglieder müssen sich frei bewegen und in Belastungsrichtung ausrichten können.

Einsatztemperatur: Über -40°C.

Im Beizbad bis 30°C, im Zinkbad bis 475°C.

Stöße: Die Belastung muss stoßfrei erfolgen.

- Nur fachkundige Personen dürfen die BWF Übergangsglieder verwenden.
- Vor jedem Gebrauch durch den Anwender auf offensichtliche Fehler prüfen.

Einsatzbeschränkungen

Unter bestimmten Bedingungen sind die BWF Übergangsglieder mit Einschränkungen verwendbar – siehe Tabelle unten. Sie zeigt Belastungen mit den dazugehörigen Reduktionsfaktoren. Die jeweils zulässige Tragfähigkeit unter diesen Belastungen ergibt sich dabei durch Multiplikation der maximalen Tragfähigkeit mit dem Reduktionsfaktor lt. Tabelle. Treffen mehrere Einsatzbeschränkungen für einen Hebevorgang zu, so sind alle zugehörigen Reduktionsfaktoren anzuwenden!

Reduktionsfaktoren			
Temperaturbelastung*	-40°C bis 30°C (Beizbad) bzw. 475°C (Zinkbad)		
Reduktionsfaktor	1		
Stoßbelastung	leichte Stöße	mittlere Stöße	starke Stöße
	entstehen z.B. durch Beschleunigen beim Heben und Senken	entstehen z.B. durch das Nachrutschen der Anschlagkette bei deren Anpassung an die Form der Last.	entstehen z.B. durch das Hineinfallen der Last in die unbelastete Anschlagkette.
Reduktionsfaktor	1	0,7	nicht zulässig

* die Verwendung bei Temperaturen unter -40°C und über 475°C ist verboten!

Bei den Angaben in dieser Betriebsanleitung wird die Abwesenheit von weiteren besonders gefährdenden Bedingungen vorausgesetzt. Besonders gefährdende Bedingungen schließen das Heben von Personen und das Heben von potentiell gefährdenden Lasten wie flüssige Metalle ein. Für solche Fälle ist die Zulässigkeit und der Grad der Gefährdung mit pewag abzuklären.

Fehlanwendungen

pewag winner fire BWF Übergangsglieder sind nicht für den Personentransport und nicht für die Verwendung mit Chemikalien oder anderen bzw. höher konzentrierten Säuren als unter „Bestimmungsgemäße Verwendung“ genannt, bestimmt. Sie sind nicht für den Einsatz in explosionsgeschützten Bereichen vorgesehen. Sie dürfen nicht anders verwendet werden als in „Bestimmungsgemäßer Verwendung“ und „Einsatzbeschränkungen“ beschrieben ist – z.B. keine Quer- oder Biegebelastung. Als Endglieder dürfen sie nicht in zu große Karnhaken o.Ä. eingehängt werden. Es dürfen keine Wärmebehandlungen, Schweißungen bzw. Anbringen von Bohrungen usw. durchgeführt werden. Durch Zink angefrorene BWF Übergangsglieder dürfen nicht gewaltsam gelöst werden.

Montageanleitung

Da winner fire Gehänge nur in geschweißter Ausführung gefertigt werden, ist die Adjustage und Reparatur nur durch pewag möglich!

Vom Benutzer zu treffende Schutzmaßnahmen

Bei der Verwendung Schutzhandschuhe tragen. Unter Bedingungen mit Einsatzbeschränkungen sind die angegebenen Reduktionsfaktoren für die Tragfähigkeit unbedingt anzuwenden, damit ausreichende Sicherheit gegeben ist.

Restrisiken

Nichtbeachten des Einsatztemperaturbereiches, Überlastung durch Nichtbeachten der maximalen Tragfähigkeit oder durch nicht reduzierte Tragfähigkeit wegen Unsymmetrie, Kanten- oder Stoßbelastung kann ebenso zum Versagen der BWF Übergangsglieder führen wie das Überschreiten zulässiger Neigungswinkel, starke Schwingungen bei hoher Belastung, Querbelastung oder die Verwendung ungeprüfter BWF Übergangsglieder. Die Last könnte herabfallen, was direkte oder indirekte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen birgt, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorrichtungen aufhalten.

Vorgehen bei Unfällen oder Störungen

Nach Verformung der BWF Übergangsglieder (z.B. wegen Überlastung) oder anderen außergewöhnlichen Ereignissen das Gehänge außer Betrieb nehmen und einer sachkundigen Person zur Prüfung bzw. Reparatur übergeben.

Wartungen, Prüfungen, Reparatur

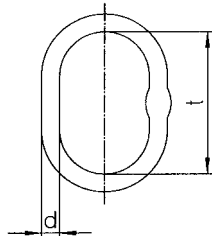
Wartungen: BWF Übergangsglieder regelmäßig reinigen, nach dem Einsatz in nasser Umgebung trocknen und anschließend gegen Korrosion schützen, z.B. leicht ölen.

Prüfungen: Die BWF Übergangsglieder sind im gebeizten Zustand zu prüfen – sie müssen frei von Öl, Schmutz, Rost und Zink sein. Vor jedem Gebrauch sind die BWF Übergangsglieder durch den Anwender auf offensichtliche Fehler zu prüfen. Mindestens 14-tägig sind sie von einer sachkundigen Person zu kontrollieren. Der Zeitraum kann in Hinblick auf die Einsatzbedingungen kürzer sein – z.B. bei häufigem Einsatz mit maximaler Tragfähigkeit oder unter Bedingungen mit Einsatzbeschränkungen, bei erhöhtem Verschleiß oder Korrosion. Eine Prüfbelastung der BWF Übergangsglieder darf nicht erfolgen. Dies würde das Risiko der Spannungsrisskorrosion erhöhen.

Ausscheidkriterien:

- Bruch, Verformung, scharfe Kerben bzw. Rissen jeglicher Art, übermäßige Korrosion.
- Bei jedem Anzeichen von hoher Hitzeeinwirkung.
- Bei Zweifel ob die Funktion und/oder Sicherheit der BWF Übergangsglieder noch gegeben ist.
- Wenn eine Identifizierung unmöglich ist.
- Bei Verschleiß oder Materialabtrag (z.B. auch Lochfraß), wenn eine zulässige Maßänderung lt. Tabelle unten überschritten ist.

Maß	Max. zulässige Änderung
d	-10%
t	+10%



Reparatur: Reparaturen dürfen nur durch sachkundige Personen durchgeführt werden:

Kleine Fehler wie Kerben und Riefen können gegebenenfalls durch sorgfältiges Schleifen oder Feilen beseitigt werden. Nach der Instandsetzung muss die instandgesetzte Stelle einen gleichmäßigen Übergang ohne plötzliche Querschnittsveränderung haben. Durch die vollständige Beseitigung des Fehlers darf sich die Materialdicke an dieser Stelle um maximal 10% des Nennmaßes verringern. Schweißarbeiten, Wärmebehandlungen, sowie Richten verbogener BWF Übergangsglieder ist verboten.

Über die Prüfungen und Reparaturen sind Aufzeichnungen zu führen, die während der Nutzungsdauer der BWF Übergangsglieder aufzubewahren sind.

pewag austria GmbH

A-8020 Graz, Bahnhofgürtel 59, Phone: +43 316 6070-0, Fax: +43 316 6070-100
office@pewag.com, www.pewag.com

Lagerung

pewag winner fire BWF Übergangsglieder sollten gereinigt, getrocknet und gegen Korrosion geschützt, (z.B. leicht eingeölt) gelagert werden. Während der Lagerung sollen sie keinen korrosiven, thermischen oder mechanischen Einflüssen ausgesetzt sein.

Einbauerklärung

gemäß Anhang II B der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für Zubehöerteile zu Anschlagmittel:

Wir weisen darauf hin, dass die in dieser Betriebsanleitung genannten Artikel zum Einbau in Anschlagmittel im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG vorgesehen sind. Die Inbetriebnahme der Artikel ist so lange untersagt, bis erklärt wurde, dass das Anschlagmittel in welches sie eingebaut wurden, den Bestimmungen der Richtlinie entspricht. Voraussetzung für die Inbetriebnahme ist weiters, dass diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde. Bei jeder nicht von pewag bewilligten Änderung des Produktes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Nachstehende grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen lt. Anhang I der Richtlinie gelten und werden eingehalten: 1.1.3, 1.3.4, 1.5.4, 4.1.2.3, 4.1.2.5, 4.3, 4.4.1

Die speziellen, technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B wurden erstellt und werden auf begründetes Verlangen einzelstaatlicher Stellen in elektronischer Form übermittelt. Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der techn. Unterlagen: DI Bernhard Oswald; Mariazeller Straße 143; A-8605 Kapfenberg

Kapfenberg, 2010-01-25

pewag austria GmbH
Joachim Haidacher