

## WLP

### Svets- och användarinstruktion

### Welding and Users Instructions

### Schweiß- und Gebrauchs-anleitung

### Instrucciones de soldadura y para operarios

### Istruzioni per la saldatura e per l'uso

### Svejsje- og brugerinstruktioner

This safety instruction/declaration of the manufacturer must be kept on file for the lifetime of the product.

#### ATTENTION:

Please inspect all lifting points prior to use. Damage, incorrect assembly or improper use may result in serious injuries and/or material damage.

#### EC-Declaration of the manufacturer

According to the Machinery Directive 2006/42/EC, annex II B. We hereby declare that the design and construction of the equipment detailed within this document, adheres to the appropriate level of health and safety of the corresponding EC regulation.

Any un-authorized modification and/or any incorrect use of the equipment not adhered to within these user instructions waives this declaration invalid.

Failure to carry out the recommended maintenance and testing waives this declaration invalid.

#### UK Declaration of Conformity:

We declare that the described UKCA marked products in this document meet the essential safety requirements of the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 and section 6 of the Health and Safety At work Etc. Act. 1974.

Instr Z7694430 c



Certified to ISO 9001:2015

Made in Sweden by:

Gunnebo Industrier AB

Stinavägen 1

352 46 Växjö

SWEDEN

www.gunneboindustries.com

www.thecrosbygroup.com

## SVETSINSTRUKTION (WLP)

**WARNING!** SVETSOPERATIONEN FÅR ENDAST UTFÖRAS AV UTBILDAD SVETSARE ENLIGT STANDARD SÅ SOM EN287,AWS STANDARDS , AS 1554 ELLER ANNAN LÄMPLIG NATIONELL STANDARD.

#### A. SVETSELEKTROD

Svetsselektrod eller svetsstråd måste vara för olegerat eller låglegerat stål. Elektroder får ej vara fuktiga. Om tråd används får denna ej vara rostig.

Följande elektrodyper rekommenderas:

ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 eller likvärdig.

#### B. PLACERING

1. Se till att det finns tillräckligt plats runt WLP för att kunna utföra svetsningen.
2. Se till att avlägsna rost och färg eller dylikt, där WLP ska placeras för att underlätta för ett bra svetsresultat.
3. Minimera skaderisken vid svetsning och användning så som kläm, slag, klippskador vid val av placering.
4. Placera WLP så att en ofrivillig uhakning av kopplingsselement minimeras.

Materialet i WLP är S355J+AR. Motsvarar St52-3, B.S. 4360.50 D e AISI 1019. Observera att hänsyn måste även tas till underlagets hållfasthet.

#### C. UTFÖRANDE

OBS! Vid temperaturer under 0°C måste svetsytan förvärmas. Vid andra temperaturer följ AS-1554 eller annan lämplig nationell standard.

Säkerställ att WLP:n inte kan röra sig under svetsning genom att punktsvetsa bygelns i hörnen. Svetsa därefter runt hela bygelns i en operation. Fullfölj svetsningen även av bygelns ändrar.

Munstycket eller elektrod ska hållas 45°, fig C, så att erforderlig inbränning erhålls. A-mått enligt tabellen ovan ska innehållas.

Produkt	Minsta plättjocklek (Rm-1250 N/mm <sup>2</sup> ) tmin (mm)	Minsta A-mått (mm)
WLP 2.5 T	11	11
WLP 4 T	19	13
WLP 7 T	24	16
WLP 10 T	30	18
WLP 16 T	40	20

Sprickor eller porer får ej förekomma i svetsen.

Svetsfogen får inte kylas med vatten utan måste svalna fritt i luft.

## ANVÄNDARINSTRUKTION (WLP)

**WARNING!** GRÄNS FÖR MAX TILLÅTEN ARBETSLAST (WLL) FÅR INTE UNDER NÅGRA SOM HELST OMSTÄNDIGHETER ÖVERSKRIDAS.

#### D. VARM/HOT MILJÖ

Temp. område	Reduktion av WLL
-40 °C till +200 °C	Ingen
+200 °C till +300 °C	10%
+300 °C till +400 °C	25%
över +400 °C	Användning EJ tillåten

#### E. ANVÄNDNING I AGGRESSIVA MILJÖER

Var god kontakta leverantören för rådgivning. Användning i syra eller starka alkaliska miljöer är inte tillåtet.

#### F. REPARATIONER

Endast reservdelar från tillverkaren får användas. Svetsning, utöver den som anges på föregående sida, får ej ske utan skriftligt tillstånd från GUNNEBO INDUSTRIER AB. Ytbehandling i form av galvanisering eller varmförzinking är absolut förbjuden.

#### G. BELASTNING

Höjning och sänkning av last måste ske på ett lugnt och ryckfritt sätt. Sidobelastning är ej tillåtet.

#### H. INSPEKTION OCH KONTROLL

WLP ska kontrolleras minst var 12:e månad eller oftare beroende på bestämmelser, användningsförhållanden och tidigare erfarenheter. Man ska även med jämna mellanrum inspektera produkten avseende följande:

- Om produkten är böjd, har hack, är nött eller har kvarstående förlängning.
- Om produkten är kraftigt korroderad.
- Om produkten har sprickor.
- Slitage får ej överstiga 10% av utgångsmaterialet. Slitage defineras som reduktionen av medeldiametern hos materialtvärsnittet, mätt i två vinkelräta riktningar.

OM FELAKTIGHETER UPPTÄCKS I SAMBAND MED INSPEKTION SKA PRODUKTEN TAS UR DRIFT.

## WELDING INSTRUCTIONS (WLP)

**WARNING!** WELDING SHOULD ONLY BE CARRIED OUT BY AN AUTHORIZED WELDER ACCORDING TO EN287, AS1554, RELEVANT AWS OR OTHER APPROPRIATE NATIONAL STANDARD.

#### A. WELDING ELECTRODES

Welding electrodes or wire must be for use with non-alloy or low-alloy steel. Electrodes must not be wet. If using wire, it must not be rusty.

The following electrode types are recommended:

ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 or equivalent.

#### B. POSITIONING

1. Make sure there is enough room around the WLP to perform welding work in the indicated areas.
2. Prepare the surface and ensure that all contact areas are free from paint, rust etc. in order to facilitate good weld quality.
- 3) Minimize the risk of injury, such as pinch, impact-, and cut injuries, during welding and use by choosing an appropriate location.
- 4) Place the WLP so as to minimize the risk of unintentionally unhooking the coupling element.

The material in the WLP is S355J+AR, equivalent to St52-3, B.S. 4360.50 D or AISI 1019. The mechanical properties of the substrate must also be taken into account.

#### C. WELDING

OBS! Preheat the structure if the temperature is below 0°C; otherwise follow AS 1554 or other suitable national standard.

Ensure that the WLP cannot move during welding by welding the corners of the welding block. Continue the weld around the welding block without interruption in a single operation.

The nozzle or electrode should be at 45° (see Fig. C), so that the required penetration is obtained. The minimum throat (A) should be maintained.

Product	Min. plate gauge (Rm-1250 N/mm <sup>2</sup> ) tmin (mm)	Min. throat thickness (mm)
WLP 2.5 T	11	11
WLP 4 T	19	13
WLP 7 T	24	16
WLP 10 T	30	18
WLP 16 T	40	20

The weld should not contain cracks or pores.

Do not cool the weld with water. It should be left cool naturally.

## USER INSTRUCTIONS (WLP)

WARNING! WORKING LOAD LIMIT MUST NOT BE EXCEEDED UNDER ANY CIRCUMSTANCES.

#### D. WARM/HOT ENVIRONMENT

Temperature	Reduction of WLL
-40 °C to +200 °C	None
+200 °C to +300 °C	appr. 10%
+300 °C to +400 °C	appr. 25%
above +400 °C	Use not allowed

#### E. AGGRESSIVE ENVIRONMENT

Please contact the supplier for advice. Use in acidic or strongly alkaline environments is not permitted.

#### F. REPAIRS

Only spare parts from the manufacturer are allowed. Welding, except for the welding mentioned on the previous page, is not allowed without written permission from GUNNEBO INDUSTRIER AB. Surface treatment in the form of electric or hot-dip galvanizing is strictly prohibited.

#### G. LOADING

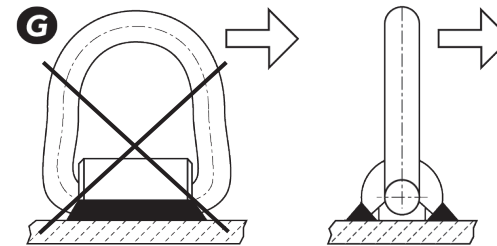
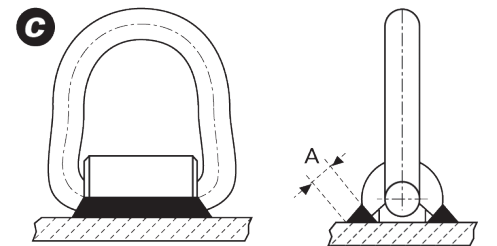
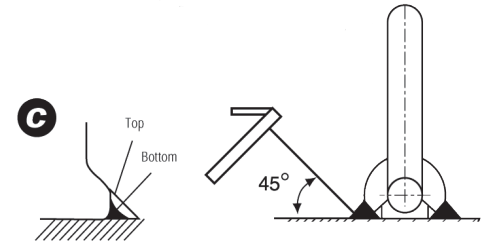
Lifting or lowering of loads must be done smoothly and free from jerks. Side loading is not allowed.

#### H. INSPECTION AND CONTROL

The WLP should be checked at least every 12 months or more frequently depending on local regulations, the conditions under which it is used and previous experience. The product should also be inspected periodically for the following:

- Bent, nicked, worn or elongated components.
- Severe corrosion.
- Crack.
- Wear shall in no place exceed 10% of the original dimensions. The wear is defined as the reduction of the mean diameter measured in two directions perpendicular to each other.

IF ANY COMPONENT PROVES FAULTY IN THE ABOVE INSPECTION, THE PRODUCT MUST IMMEDIATELY BE REMOVED FROM SERVICE.





## SVEJSEINSTRUKTIONER (WLP)

**ADVARSEL!** SVEJSNING SKAL UDFØRES AF EN AUTORISERET SVEJSER I HENHOLD TIL EN287, AS1554, DEN RELEVANTE AWS ELLER EN ANDEN RELEVANT NATIONAL STANDARD.

### A. SVEJSEELEKTRODER

Svejeelektroder eller -tråd skal anvendes sammen med ulegeret eller lavtlegeret stål. Elektroder må ikke være våde. Ved brug af tråd, må tråden ikke være rusten.

*Følgende elektrodetyper anbefales:*

ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 eller tilsvarende.

### B. PLACERING

- Sørg for, at der er tilstrækkelig plads omkring WLP'en til, at der kan udføres svejsearbejde i de angivne områder.
- Klargør overfladen, og sørg for, at alle kontaktflader er fri for maling, rust osv. med henblik på at facilitere en god svejsekvalitet.
- Minimer risikoen for personskade, såsom klemme-, stødpåvirknings- og skæreskader, under svejsningen og brugen, og sørg for at vælge en passende placering.
- Anbring WLP'en, så risikoen for utilsigtet frakobling af koblingselementet minimeres.

WLP'en skal monteres på en flad og jævn overflade, og skal beskyttes mod vind og nedbør.

Materialet i WLP'en er S355J+AR, svarende til St52-3, B.S. 4360.50 D eller AISI 1019. Underlagets mekaniske egenskaber bør også tages i betragtning.

### C. SVEJSNING

**NB!** Forvarm strukturen, hvis temperaturen er under 0 °C; ellers skal AS 1554 eller en anden relevant national standard følges.

Sørg for, at WLP'en ikke kan flyttes under svejsningen ved at svejse svejseblokkens hjørner. Fortsæt med at svejse rundt om svejseblokken uden afbrydelse som en enkelt, uafbrudt handling.

Dysen eller elektroden skal være på 45° (se fig. C), så den ønskede penetrering opnås. Den minimale forsnævring (A) skal opretholdes.

Der må ikke være revner eller porer i svejsningen.

Produkt	Min. pladetykkelse (Rm-1250 N/mm2 tmin (mm)	Min. forsnævringstykkelse (mm)
WLP 2.5 T	11	11
WLP 4 T	19	13
WLP 7 T	24	16
WLP 10 T	30	18
WLP 16 T	40	20

Der må ikke være revner eller porer i svejsningen.

Afkøl ikke det svejsede materiale med vand. Det skal afkøles naturligt.

WLP'en skal monteres på en flad og jævn overflade, og skal beskyttes mod vind og nedbør.

## BRUGERINSTUKTIONER (WLP)

WLP'en skal monteres på en flad og jævn overflade, og skal beskyttes mod vind og nedbør.

ADVARSEL! ARBEJDSBELASTNINGSGRÆNSEN MÅ UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER OVERSKRIDES.

### D. VARMT/EKSTREMT VARMT MILJØ

Temperatur	Reduktion af WLL
-40 <span> </span> °C til +200 <span> </span> °C	Ingen
+200 <span> </span> °C til +300 <span> </span> °C	ca. 10 <span> </span> %
+300 <span> </span> °C til +400 <span> </span> °C	ca. 25 <span> </span> %
over +400 <span> </span> °C	Brug er ikke tilladt

### E. AGGRESSIVT MILJØ

Kontakt leverandøren for at få rådgivning.

Brug i syreholdige eller stærkt alkaliske miljøer er ikke tilladt.

### F. REPARATIONER

Det er kun tilladt at anvende reservedele fra producenten. Svejsning, bortset fra den type svejsning, som er nævnt på forrige side, er ikke tilladt uden skriftlig tilladelse fra GUNNEBO INDUSTRIER AB.

Overfladebehandling i form af elektrisk eller varmgalvanisering er strengt forbudt.

### G. LASTNING

Løft og sænkning af last skal udføres jævnt og uden ryk. Lastning fra siden er ikke tilladt.

WLP'en skal efterses hver 12. måned eller oftere afhængigt af de lokale regler, brugsforholdene og erfaring fra tidligere.

Produktet skal også inspiceres med regelmæssige mellemrum for følgende:

- Bøjede, skrammede, slidte eller forlængede komponenter.
- Alvorlig korrosion.
- Revner.
- Slitage må under ingen omstændigheder overstige 10 % af de oprindelige dimensioner. Slitage defineres som reduktionen af middeldiameteren målt i to retninger vinkelret på hinanden.

HVIS EN HVILKEN SOM HELST KOMPONENT VISER SIG AT VÆRE DEFEKT UNDER DEN OVENNÆVNTE INSPEKTION, SKAL PRODUKTET ØJEBLIKKELIGT TAGES UD AF DRIFT.

WLP'en skal monteres på en flad og jævn overflade, og skal beskyttes mod vind og nedbør.

## SVEJSEINSTRUKTIONER (WLP)

**ADVARSEL!** SVEJSNING SKAL UDFØRES AF EN AUTORISERET SVEJSER I HENHOLD TIL EN287, AS1554, DEN RELEVANTE AWS ELLER EN ANDEN RELEVANT NATIONAL STANDARD.

### A. SVEJSEELEKTRODER

Svejeelektroder eller -tråd skal anvendes sammen med ulegeret eller lavtlegeret stål. Elektroder må ikke være våde. Ved brug af tråd, må tråden ikke være rusten.

*Følgende elektrodetyper anbefales:*

ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 eller tilsvarende.

### B. PLACERING

- Sørg for, at der er tilstrækkelig plads omkring WLP'en til, at der kan udføres svejsearbejde i de angivne områder.
- Klargør overfladen, og sørg for, at alle kontaktflader er fri for maling, rust osv. med henblik på at facilitere en god svejsekvalitet.
- Minimer risikoen for personskade, såsom klemme-, stødpåvirknings- og skæreskader, under svejsningen og brugen, og sørg for at vælge en passende placering.
- Anbring WLP'en, så risikoen for utilsigtet frakobling af koblingselementet minimeres.

Materialet i WLP'en er S355J+AR, svarende til St52-3, B.S. 4360.50 D eller AISI 1019. Underlagets mekaniske egenskaber bør også tages i betragtning.

### C. SVEJSNING

**NB!** Forvarm strukturen, hvis temperaturen er under 0 °C; ellers skal AS 1554 eller en anden relevant national standard følges.

Sørg for, at WLP'en ikke kan flyttes under svejsningen ved at svejse svejseblokkens hjørner. Fortsæt med at svejse rundt om svejseblokken uden afbrydelse som en enkelt, uafbrudt handling.

Dysen eller elektroden skal være på 45° (se fig. C), så den ønskede penetrering opnås. Den minimale forsnævring (A) skal opretholdes.

Produkt	Min. pladetykkelse (Rm-1250 N/mm2 tmin (mm)	Min. forsnævringstykkelse (mm)
WLP 2.5 T	11	11
WLP 4 T	19	13
WLP 7 T	24	16
WLP 10 T	30	18
WLP 16 T	40	20

Der må ikke være revner eller porer i svejsningen.

WLP'en skal monteres på en flad og jævn overflade, og skal beskyttes mod vind og nedbør.

Materialet i WLP'en er S355J+AR, svarende til St52-3, B.S. 4360.50 D eller AISI 1019. Underlagets mekaniske egenskaber bør også tages i betragtning.

Dysen eller elektroden skal være på 45° (se fig. C), så den ønskede penetrering opnås. Den minimale forsnævring (A) skal opretholdes.

Temperatur	Reduktion af WLL
-40 <span> </span> °C til +200 <span> </span> °C	Ingen
+200 <span> </span> °C til +300 <span> </span> °C	ca. 10 <span> </span> %
+300 <span> </span> °C til +400 <span> </span> °C	ca. 25 <span> </span> %
over +400 <span> </span> °C	Brug er ikke tilladt

Kontakt leverandøren for at få rådgivning.

Brug i syreholdige eller stærkt alkaliske miljøer er ikke tilladt.

### F. REPARATIONER

Det er kun tilladt at anvende reservedele fra producenten. Svejsning, bortset fra den type svejsning, som er nævnt på forrige side, er ikke tilladt uden skriftlig tilladelse fra GUNNEBO INDUSTRIER AB.

Overfladebehandling i form af elektrisk eller varmgalvanisering er strengt forbudt.

WLP'en skal efterses hver 12. måned eller oftere afhængigt af de lokale regler, brugsforholdene og erfaring fra tidligere.

Produktet skal også inspiceres med regelmæssige mellemrum for følgende:

- Bøjede, skrammede, slidte eller forlængede komponenter.
- Alvorlig korrosion.
- Revner.
- Slitage må under ingen omstændigheder overstige 10 % af de oprindelige dimensioner. Slitage defineres som reduktionen af middeldiameteren målt i to retninger vinkelret på hinanden.

HVIS EN HVILKEN SOM HELST KOMPONENT VISER SIG AT VÆRE DEFEKT UNDER DEN OVENNÆVNTE INSPEKTION, SKAL PRODUKTET ØJEBLIKKELIGT TAGES UD AF DRIFT.