

# HITSAUSOHJE

# WELDING INSTRUCTION

## HITSATTAVA SANKASILMUKKA, LUOKKA 8

## WELD-ON LIFTING POINT, GRADE 80

---

NS8HI1, NS8HI2, NS8HI3, NS8HI5, NS8HI8, NS8HI15



## Hitsausohje

1. Hitsaajalla tulee olla EN ISO 9606-1 standardin vaatima pätevyys.
2. Sankasilmukan kiinnityslenkki on tehty helposti hitsattavasta materiaalista 1.0570 (St 52-3).
3. Hitsauspinnat tulee puhdistaa öljystä, liasta, maalista ja muista epäpuhtauksista.
4. Sankasilmukan silmukkaosan hitsaaminen on kielletty.
5. Hitsausmateriaalin tulee täyttää seuraavat standardit, EN ISO 14341-A, EN ISO 2560-A tai DIN 1913 riippuen hitsauksen tyypistä.
6. Kiinnityslenkki tulee hitsata koko sivun pituudelta lenkin molemmilta puolilta.
7. Tee vähintään kaksi päällekkäistä hitsauspalkoa.
8. Vältä hitsauksen jatkuvaa jäähtytystä.
9. Varmista hitsaussauman eheys ennen maalaamista.

## Welding instruction

1. Welding should be carried out by a qualified welder acc. to EN ISO 9606-1 standard.
2. Material of welding block is 1.0570 (St 52-3).
3. Connecting surfaces must be free from dirt, oil, paint, etc.
4. Do not weld the load ring itself.
5. The material used for welding shall be acc. to EN ISO 14341-A, EN ISO 2560-A or DIN 1913 depending on the type of welding.
6. Welding must be carried out on both sides of the welding block and for the whole distance of the block.
7. Make at least two superimposed beads of welding to guarantee correct penetration.
8. Avoid continual cooling of the welding.
9. Carefully examine the integrity of the welding before painting.

Tuotekoodi <i>Part number</i>	Pohjalevyn min. paksuus <i>Min. thickness of baseplate</i>	Hitsauspalkon leveys <i>Welding bead width</i>	L (min)
	(S) (mm)	(E) (mm)	(mm)
<b>NS8HI1</b>	<b>6</b>	<b>12</b>	<b>10</b>
<b>NS8HI2</b>	<b>8</b>	<b>15</b>	<b>12</b>
<b>NS8HI3</b>	<b>10</b>	<b>15</b>	<b>12</b>
<b>NS8HI5</b>	<b>12</b>	<b>22</b>	<b>18</b>
<b>NS8HI8</b>	<b>14</b>	<b>24</b>	<b>20</b>
<b>NS8HI15</b>	<b>18</b>	<b>28</b>	<b>25</b>

