

WLP

Svets- och användarinstruktion Welding and Users Instructions

Schweiß- und Gebrauchs- anleitung

Instructions de soudure et d'utilisation

Instrucciones de soldadura y para operarios

Istruzioni per la saldatura e per l'uso

Instr Z7694430A



Certified to ISO 9001:2015

Made in Sweden by:

Gunnabo Industrier AB
Stinavägen 1
352 46 Växjö
SWEDEN

Phone: +46 (0)470 75 75 00

Email: export@gunneboindustries.com

Web: www.gunneboindustries.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

Svetselktrod 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

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

Materialiet 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

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

Säkerställ att WLPn 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.

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

| Produkt | Minsta plåttjocklek (Rm-1250 N/mm ²) 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/HET 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. Sidoblastning 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

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

NB! 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 ²) 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.**



