

Schweißanleitung nach EN 1677

Kakal GmbH
Maybachstraße 10
71735 Eberdingen
www.zurrtec.com
info@zurrtec.com

ZurrTec®

C-Haken Anschweißbar Modell CH3000 – WLL 3000 kg

Allgemeine Hinweise zum Schweißen

1. **Fachpersonal**
Das Schweißen darf nur von einem qualifizierten Schweißer gemäß DIN EN ISO 9606-1 durchgeführt werden.
2. **Material**
Das Material des Schweißblocks ist 20CrNiMo.
3. **Oberflächenvorbereitung**
 - Die Verbindungsflächen müssen frei von Schmutz, Öl, Farbe oder anderen Verunreinigungen sein.
 - Keine Schweißarbeiten an rot oder pulverbeschichteten, vergüteten Lastösen durchführen.
4. **Spannungsfreies Glühen**
 - Während des Schweißprozesses ist darauf zu achten, dass der Haken nicht über 500 °C erhitzt wird. Die gesamte Schweißbaugruppe darf nicht über 400 °C hinaus betrieben werden.
5. **Schweißstelle und Krafteinleitung**
 - Die Schweißnaht muss für die entsprechende Krafteinleitung geeignet sein.
 - Distanznasen unterstützen die Einhaltung der erforderlichen Wurzelnaht (ca. 3 mm).

Wichtige Anforderungen gemäß DIN 18800 und EN 1677

- Bei Außeneinsätzen oder erhöhter Korrosionsgefahr dürfen Schweißnähte nur als durchgehende Kehl- oder HV-Nähte ausgeführt werden.
- Die HV-Naht an der Lastbügelaufnahme (LBS) gewährleistet eine durchgehende Verbindung über den gesamten Materialquerschnitt.
- Eine geschlossene Schweißnaht verhindert Korrosion und erhöht die Lebensdauer der Verbindung.

Hinweis: Diese Anleitung dient als allgemeine Schweißrichtlinie und ersetzt nicht die spezifischen technischen Anforderungen oder Prüfvorgaben, die durchprüfende Stellen oder individuelle Anwendungsfälle erforderlich sein können.

Temperaturbereich	Reduktion der WLL
-20 °C bis +200 °C	Keine Reduktion
Über +200 °C bis +300 °C	10 % Reduktion
Über +300 °C bis +350 °C	25 % Reduktion
Über +350 °C	NICHT VERWENDEN

⚠ **Wichtig:** Der Einsatz über 350 °C ist unzulässig, da die Materialstruktur und Schweißverbindungen geschwächt werden können.