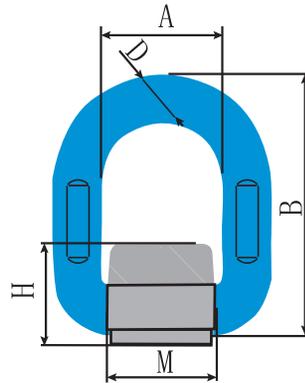


ПРИВАРИВАЕМАЯ ПЕТЛЯ RPS

- ковкая, легированная и закаленная сталь
- температурный режим: от -40 до +400 °C
- 100%-ая проверка на наличие трещин способом магнитно-порошковой дефектоскопии (magnaflux crack detected)
- покрытие — порошковая краска
- не подвергать термообработке
- каждая партия протестирована на разрушающую нагрузку
- маркировка — грузоподъемность (WLL), код партии, товарный знак
- сопроводительная документация — сертификат соответствия, паспорт изделия

ТАБЛИЦА СНИЖЕНИЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ
ПРИ РАЗЛИЧНЫХ ТЕМПЕРАТУРНЫХ УСЛОВИЯХ

Температурный режим	Допустимая нагрузка
> 400 °C	недопустимо
350–400 °C	75% от грузоподъемности (WLL)
200–350 °C	90% от грузоподъемности (WLL)
-40–200 °C	100% от грузоподъемности (WLL)
< -40 °C	недопустимо



Код изделия	WLL тонн	Размеры					Вес кг	Цена руб
		A+/-1	B+/-	D+/-	M+/-1,2	H+/-0,3		
мм								
RPS 1T RuCranes	1,12	41	69,5	13	37	29,5	0,39	424
RPS 2T RuCranes	2,00	42	79,5	14	40	32	0,47	508
RPS 3T RuCranes	3,15	45	83	17	43,5	35	0,69	720
RPS 5T RuCranes	5,30	55	102	22	50	46	1,46	1528
RPS 8T RuCranes	8,00	70	120	26,5	66,5	51	2,50	2620
RPS 10T RuCranes	10,00	85	165	28	78	63,5	3,60	3143
RPS 15T RuCranes	15,00	97	161	34	90	67	5,79	6080
RPS 20T RuCranes	20,00	149	239	46	125	84	15,37	18592

Пример заказа: Рым-петля привариваемая RPS-1 т RuCranes

ИНСТРУКЦИЯ ПО СВАРКЕ

Сварка должна выполняться только квалифицированным сварщиком в соответствии со стандартами EN 287 или AWS.

ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ:

- Материал сварочного блока S355J2+N (1.0577+N, St 52-3N, B.S. 4360.50D, AISI 1019 etc.).
- Перед сваркой контактные поверхности должны быть очищены от загрязнений, масла, краски, ржавчины, окалины и т. д., например, путем шлифования. Если поверхность полностью корродирована, вся ржавчина должна быть полностью удалена из зоны сварки. Окрашенная поверхность должна быть подготовлена таким же образом.
- Стальной опорный элемент должен иметь содержание углерода не более 0,40%.
- При температуре окружающей среды 10 °C и ниже необходимо провести предварительный нагрев зоны сварки.

СВАРКА ШВОВ:

- Сварные швы должны быть достаточно прочными, чтобы выдерживать требуемые нагрузки.
- Перед тем, как начать окончательный проход шва, хорошо очистите корневой проход, чтобы избежать включений.
- Полная работа по сварке должна выполняться непрерывно, чтобы детали не успевали охладиться.
- Влияние температуры:
 - Полная конструкция может быть отожжена при < 600 °C без уменьшения грузоподъемности.
 - Не быстрое охлаждение сварного шва.
- Должен быть проведен тщательный осмотр сварного шва. Никаких трещин, точечной коррозии, включений, выемок или подрезов не допускается. Если существует сомнение, используйте подходящий метод неразрушающего контроля.
- Если требуется ремонт, удалите дефект и повторите сварку, используя оригинальную квалифицированную процедуру.

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ:

- Сварные материалы должны иметь минимальную прочность на разрыв 70 000 фунтов на квадратный дюйм (например, AWS A5.1 E-7018), следуйте рекомендациям производителя электродов. Справочная информация, приведенная ниже:
Дуговая сварка MIG:
 - Диаметр проволоки 0,8–1,2 согласно DIN 8559-SG 3, AWS A 5.18.
 - Важно: не сваривать на открытом воздухе во время плохой погоды.