

Puntos de elevación

Acero, para soldar

ESPECIFICACIÓN

Acero material alemán n.º 1.6541

- forjado
- templado de alta resistencia
- sometido a ensayo de tracción electromagnética 100 % EN 1677
- fosfatado

INFORMACIÓN

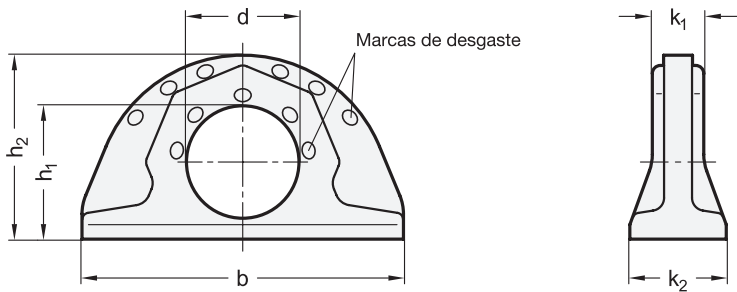
Los puntos de elevación GN 589 están diseñados para suspender equipos de izado y elementos de amarre, y se caracterizan por un perfil particularmente bajo. Se sueldan, por ejemplo, a los puntos de fijación de la carga, o directamente sobre la propia carga, y pueden absorber fuerzas en cualquier dirección.

La capacidad de carga nominal especificada en la tabla se marca claramente en el punto de elevación. Se aplica al caso de carga más desfavorable de los tipos de carga de la lista.

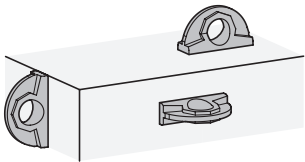
Los puntos de elevación GN 589 son conformes con la Directiva 2006/42/CE, relativa a las máquinas.

DATOS TÉCNICOS

- Instrucciones de funcionamiento GN 589 (ver página)



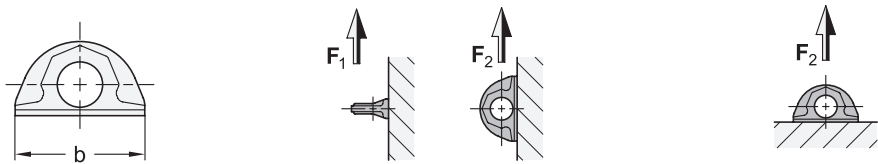
Ejemplo de aplicación



GN 589

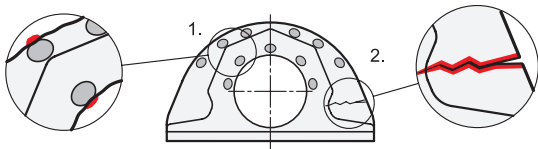
Descripción	b	d	h1	h2	k1	k2	Capacidad de carga nominal en t (WLL)	Fuerza de amarre máx. permisible en daN (LC)	
GN 589-70	70	32	38	50	12	22	0.8	1600	200
GN 589-100	100	35	41.5	57	16	30	1.6	3200	435
GN 589-137	137	50	59	80	23	41	3.2	6400	1140
GN 589-172	172	60	71.5	99	27	51	5	10000	2160
GN 589-228	228	80	95	130	38	70	10	20000	5354

Capacidad de carga



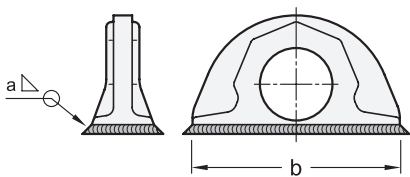
b	F1 máx. en t	F2 máx. en t
70	0.8	2
100	1.6	4
137	3.2	9
172	5	12
228	10	20

Duración de servicio / vida útil / instrucciones de seguridad



1. Las marcas de desgaste pueden utilizarse para comprobar el desgaste del punto de elevación. Si estas coinciden con el contorno exterior o con el contorno del orificio, se habrá alcanzado el final de la vida útil del punto de elevación, lo que también se conoce como duración de servicio.
2. Si el punto de elevación se ha doblado o presenta daños o grietas, ya no es seguro seguir utilizándolo, y debe ponerse fuera de servicio. En cualquier caso, el punto de elevación debe sustituirse.

Instrucciones de fijación/soldadura



b	a Tamaño del cordón de soldadura
70	3
100	4
137	6
172	7
228	8

La soldadura debe realizarse mediante una soldadora aprobada de conformidad a EN 287-1. Los valores de carga especificados son válidos para una temperatura de trabajo entre -40 °C y +200 °C. La información sobre la capacidad de carga a temperaturas superiores está disponible bajo petición. Durante la instalación, el funcionamiento inicial y el uso debe observarse la información contenida en las instrucciones de uso. Estas se encuentran junto al producto o se proporcionan en formato digital en la página del producto, en elesa-ganter.es.

