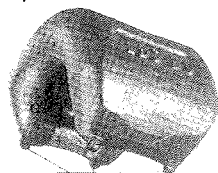


Сварка производится аттестованными сварщиками в соответствии с EN 287-1.

Последовательность выполнения операций сварки:

- Прихватывание сваркой, а также сварка корневого шва производится от середины приварного блока.
- Перед сваркой углового шва поверхность корневого шва необходимо тщательно очистить..
- Сварка каждого последующего слоя производится при одинаковой температуре.
- Внимание: Сварка самой грузоподъемной петли розового цвета запрещена!

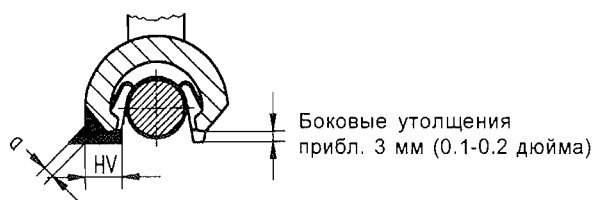


Боковые утолщения для сварки корневого шва

	Сварной шов	Размер	Длина	Объем
VLBS 1,5 t	HV 5 + a 3		2 x 33 mm	са. 1,2 cm³
VLBS 2,5 t	HV 7 + a 3		2 x 40 mm	са. 2,6 cm³
VLBS 4 t	HV 8 + a 3		2 x 46 mm	са. 3,2 cm³
VLBS 6,7 t	HV 12 + a 4		2 x 60 mm	са. 8,7 cm³
VLBS 10 t	HV 16 + a 4		2 x 60 mm	са. 15,5 cm³
VLBS 16 t	HV 25 + a 6		2 x 90 mm	са. 56 cm³

Таблица 2

Расположение сварных швов:

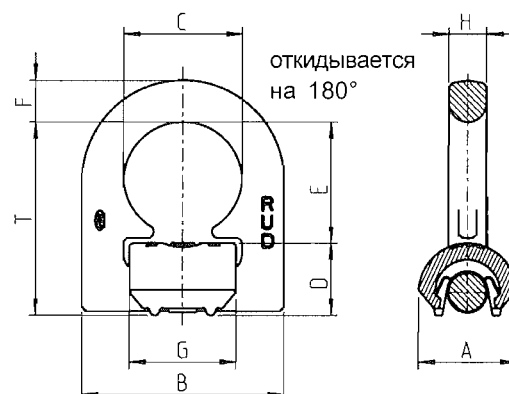


Способы сварки + присадочные материалы:

	Европа (DE, GB, FR,)	США, Канада, ..
	Конструкционная сталь, низколегированные стали	
Дуговая сварка MAG / MIG (135) GAS SHIELDED WIRE WELDING	EN 440: G4 Si 1 например, Castolin 45250	AWS A 5.18 : ER 70 S-6 например Eutectic MIG-Tec Tic A88
Дуговая сварка постоянный ток (111) = Stick Electrode Direct Current	EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 например, Castolin 6666 * Castolin 6666 N*	AWS A 5.5 : E 8018-G AWS A 5.5 : E 7016 EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 например, Eutectic 6666/ 35066 CP*
Дуговая сварка переменный ток (111) ~ Stick Electrode Alternating Current	EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2; например, Castolin 6600 Castolin 35086 напряжение без нагрузки 35-48 (макс.) V	AWS A 5.1 : E 6013 EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2; например, Eutectic Beauty Weld II
Дуговая сварка WIG (141) Tungsten Arc Welding	EN 1668: W3 Si 1 например, Castolin 45255W	AWS A 5.18 : ER 70 S-6 например, Eutectic TIG-Tec-Tic: A 88

Таблица 3

* Соблюдайте требования по сушке электродов



Соблюдайте требования к использованию присадочных материалов.

Наименование	Г/п, т	Вес кг	A	B	C	D	E	F	G	H	T	Артикул		Петля D	Приварно блок	пружина
												VLBS с пружиной	VLBS без пружины			
VLBS 1,5 t	1,5	0,35	33	66	38	25	40	14	33	13,5	65	7993119 *	7993130 *	7993028	7993021	7102228
VLBS 2,5 t	2,5	0,47	36	77	45	27	48	16	40	13,5	75	7995610 *	7995611 *	7994847	7994849	7102228
VLBS 4 t	4	0,8	42	87	51	31	52	18	46	16,5	83	7993120**	7993131**	7993029	7993022	7102232
VLBS 6,7 t	6,7	1,9	61	115	67	44	73	24	60	22,5	117	7993121***	7993132***	7993030	7993023	7102236
VLBS 10 t	10	2,9	75	129	67	55	71	27	60	26,5	126	7993122***	7993133***	7993031	7993024	7102133
VLBS 16 t	16	6,8	95	190	100	69	105	40	90	27	174	-	7993041	7993032	7993025	-

Таблица 4

* = Количество в упаковке: 20 шт. ** = Количество в упаковке: 10 шт. *** = Количество в упаковке: 4 шт.