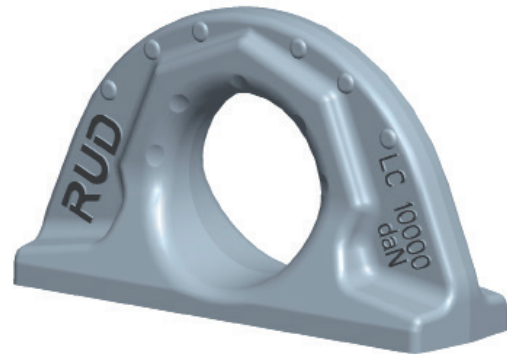


# Allseitig belastbarer An- schweißpunkt zum Zurren >L-ABA <

## Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung/Herstellereklärung muss über die gesamte Nutzzeit aufbewahrt werden.  
**ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG**



RUD-Art.-Nr.: 7901725-DE / 03.020

> L-ABA <  
Lashing-ABA


## Herstellereklärung

Hiermit erklären wir (unterstützt durch die Zertifizierung nach ISO 9001), dass die nachfolgend bezeichnete Ausrüstung aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Europäischen Union entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Ausrüstung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit, wenn die Ausrüstung nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgeführten bestimmungsmäßigen Fällen eingesetzt wird.

Hinweis: Beim Zurrpunkt angewendete harmonisierte Normen DIN EN ISO 12100 T1 und T2 sowie in Anlehnung an EN 1677.

Bezeichnung der Ausrüstung:  
Zurrpunkt

Type: Lashing Point Welding - L-ABA

Herstellerzeichen: 


## Declaration of the manufacturer

We hereby declare (supported by ISO 9001 certification), that the following described equipment based on the concept and design as well as the by us manufactured type corresponds to the current valid Health- and Safety Requirements of the EU. This declarations becomes invalid in case of any modifications not agreed upon with us. Furthermore this declaration becomes invalid if the equipment is not used according to this prescription.

Hint: Utilized harmonized standards for this Lashing Point DIN EN 12 100 T1 and T2 as well as EN 1677.

Designation of the equipment:  
Lashing point

Type: Lashing Point Welding - L-ABA

Manufacturer's sign: 



Lesen Sie vor dem Gebrauch der RUD-Zurrpunkte L-ABA die Betriebsanleitung gründlich durch. Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Inhalte verstanden haben.

Eine Nichtbeachtung der Anweisungen kann zu personellen und materiellen Schäden führen und schließt die Gewährleistung aus.

## 1 Sicherheitshinweise



### VORSICHT

Falsch montierte oder beschädigte Anschweiß- bzw. Zurrpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Anschweiß- bzw. Zurrpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Die RUD-Zurrpunkte L-ABA dürfen nur durch beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500, Kapitel 2.8 (DGUV Regeln 100-500), und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften, verwendet werden.

## 2 Bestimmungsgemäße Verwendung

RUD-Zurrpunkte L-ABA dürfen nur zur zum Einhängen von Zurrmitteln verwendet werden.

Die RUD-Zurrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden.

Eine allseitige Belastung ist erlaubt.

Die RUD-Zurrpunkte dürfen nur für die hier beschriebenen Einsatzzwecke verwendet werden.

## 3 Montage- und Gebrauchsanweisung

### 3.1 Allgemeine Informationen

- Temperatureinsatztauglichkeit:  
Bei Einsatz mit höheren Temperaturen müssen bei den Zurrpunkten die Tragfähigkeiten wie folgt reduziert werden:
 

-	-40°C bis 200°C	keine Reduktion
-	200°C bis 300°C	minus 10 %
-	300°C bis 400°C	minus 25 %
-	Temperaturen über 400°C sind nicht zulässig!	

 Die Zurrpunkte L-ABA können zusammen mit der Last (z.B. Schweißkonstruktion), im belastungslosen Zustand, einmalig spannungsarm gegläht werden. Temperatur < 600°C / 1100°F (max. 1 Stunde)
- RUD-Zurrpunkte L-ABA dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren und deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.

- Machen Sie den Anbringungsort der Zurrpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.

### 3.2 Hinweise zur Montage

Grundsätzlich gilt:

- Legen Sie den Anbringungsort konstruktiv so fest, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden. Das Anschweißmaterial muss für die Schweißung geeignet und frei von Verunreinigungen, Öl, Farbe usw. sein.  
Material des Anschweißpunktes: 1.6541 (23MnNiCrMo52)
- Führen Sie die Lage der Zurrpunkte an dem Zurrpunkt (Last) so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.
- Ermitteln Sie die Anzahl und Anordnung der Zurrpunkte auf Fahrzeugen entsprechend EN 12640 bzw. DIN 75410 (für RoRo-Verkehr entsprechend EN 29376), sofern die Fahrzeuge nicht nach ihrer Bauart und Einrichtung für die Beförderung spezieller Güter mit besonderen Anforderungen an die Ladungssicherung bestimmt sind.
- Ordnen Sie die Zurrpunkte so weit außen wie möglich auf der Ladeflächenbreite an.



### HINWEIS

Die Zurrpunkte dürfen in Ruhelage nicht über die Ladeflächenenebene hinausragen.

- Ermitteln Sie die erforderliche zulässige Zurrkraft des einzelnen Zurrpunktes entsprechend der EN 12195-1 „Ladungssicherungseinrichtungen auf Straßenfahrzeugen - Berechnung von Zurrkräften“ und der VDI 2700 „Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen“.
- Bringen Sie die Zurrpunkte L-ABA in Zugrichtung an (vgl. Abb. 1 zulässige Belastungsrichtungen).

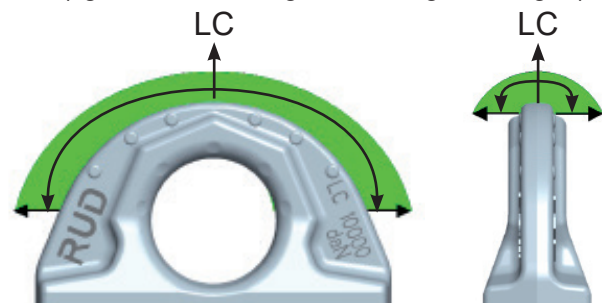


Abb. 1: Zulässige Belastungsrichtungen

- Überprüfen Sie abschließend die ordnungsgemäße Montage (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).

### 3.3 Hinweise zur Schweißung

Die Schweißung muss von einem geprüfem Schweißer nach ISO 9606-1 durchgeführt werden.

1. Heften Sie bzw. beginnen Sie die Schweißung in der Mitte der Platte.
2. Reinigen Sie vor dem Einbringen der Decknaht die Wurzel und alle Zwischenlagen sorgfältig. Entfernen Sie alle sichtbaren Fehlstellen der Wurzel und der Zwischenlagen.
3. Schweißen Sie die Kehlnaht durchgehend an der Grundplatte des Anschweißpunktes.



#### HINWEIS

Schweißen Sie die gesamten Schweißnähte in einer Wärme.



#### HINWEIS

Bedingt durch die Kontur des L-ABA (Größen 2.000 - 20.000 daN) ergibt sich im markierten Bereich ein Schweißnahtübergang (vgl. Abb. 2 und 3). Dieser hat keinen Einfluss auf die Bauteilfestigkeit!



L-ABA

Schweißnaht

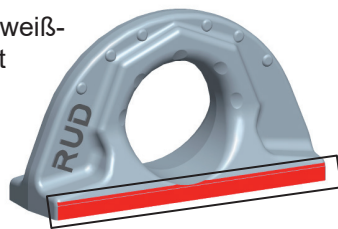


Abb. 2: Schweißnaht

Abb. 3: Bereich des Schweißnahtübergangs

4. Prüfen Sie abschließend nach der Schweißung durch einen Sachkundigen die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).



#### HINWEIS

Durch die Schweißnahtanordnung (Kehlnaht-durchgehend) werden folgende Forderungen beachtet: DIN 18800 Stahlbauten schreibt vor: an Bauwerken im Freien oder bei besonderer Korrosionsgefährdung sollen Nähte nur als umlaufende, geschlossene Kehlnähte ausgeführt werden.

### 3.4 Hinweise zum Gebrauch

- Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme den gesamten Zurrpunkt auf die fortbestehende Eignung als Zurrmittel, auf starke Korrosion, Verformungen etc. (siehe Abschnitt 4 Prüfkriterien).



#### VORSICHT

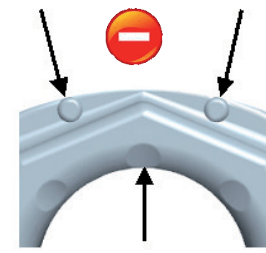
Falsch montierte oder beschädigte Zurrpunkte sowie unsachgemäßer Gebrauch können zu Verletzungen von Personen und Schäden an Gegenständen beim Absturz führen.

Kontrollieren Sie alle Zurrpunkte sorgfältig vor jedem Gebrauch.

- Kontrollieren Sie sorgfältig die Verschleißmarkierungen des Zurrpunktes (siehe Abb. 4):



**Gebrauch erlaubt**  
keine  
Verschleißspuren



**Gebrauch verboten**  
Ablegekriterien erreicht:  
Material bis zu den  
Verschleißlinsen  
abgerieben.

Abb. 4: Verschleißmarkierungen

- Beachten Sie, dass das Zurrmittel im Zurrpunkt L-ABA frei beweglich sein muss. Beim An- und Aushängen der Zurrmittel (Zurrkette) dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Fang-, Scher- und Stoßstellen entstehen.
- Schließen Sie Beschädigungen der Zurrmittel durch scharfkantige Belastung aus.
- Zurrpunkte dürfen nicht zum Heben von Lasten verwendet werden.

### 3.5 Hinweise zur regelmäßigen Überprüfung

Prüfen Sie durch einen Sachkundigen in Zeitabständen, die sich nach ihrer Beanspruchung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, die fortbestehende Eignung des Zurrpunktes. Die Überprüfung ist auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen notwendig.

## 4 Prüfkriterien

Beachten und kontrollieren Sie folgende Punkte vor jeder Inbetriebnahme, in regelmäßigen Abständen, nach der Montage und nach besonderen Vorkommnissen:

- Vollständigkeit des Zurrpunktes
- vollständige, lesbare Zurrkraftangabe sowie vorhandenes Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 % (siehe Abb. 4 Verschleißmarkierungen)
- starke Korrosion (Lochfraß)
- Anrisse an tragenden Teilen
- Anrisse oder sonstige Beschädigungen an der Schweißnaht

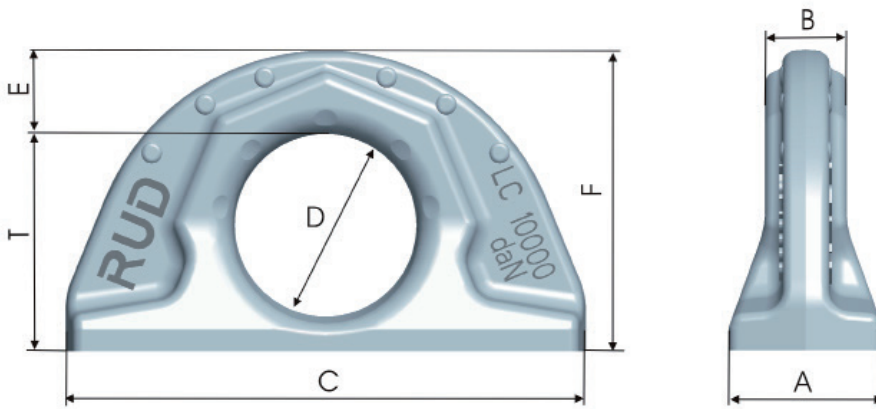


Abb. 5: Bemaßung

Benennung	Zurren LC [daN]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	T [mm]	Gewicht [kg/St]	Art.-Nr.
L-ABA 2.000 daN	2.000	22	12	70	32	12	50	38	0,2	7909394
L-ABA 3.200 daN	3.200	30	16	100	35	16	57	41,5	0,44	7902667
L-ABA 6.400 daN	6.400	41	23	137	50	21	80	59	1,1	7902668
L-ABA 10.000 daN	10.000	51	27	172	60	27,5	99	71,5	2,3	7901722
L-ABA 20.000 daN	20.000	70	38	228	80	35	130	95	5,3	7901723

Tabelle 1: Bemaßung

Technische Änderungen vorbehalten

Typ	Größe Kehlnaht	Länge	Volumen
L-ABA 2.000 daN	a = 3	177 mm	1,593 cm <sup>3</sup>
L-ABA 3.200 daN	a = 4	251 mm	4,016 cm <sup>3</sup>
L-ABA 6.400 daN	a = 6	344 mm	12,38 cm <sup>3</sup>
L-ABA 10.000 daN	a = 7	431 mm	21,1 cm <sup>3</sup>
L-ABA 20.000 daN	a = 8	576 mm	36,86 cm <sup>3</sup>

Tabelle 2: Schweißnaht

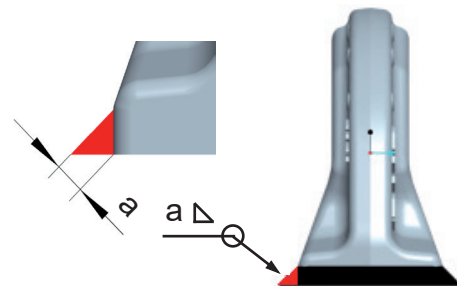


Abb. 6: Schweißnahtanordnung

Europe, USA, Asia, Australia, Africa	
Baustähle, niedrig legierte Stähle EN 10025-2	
<b>MIG / MAG (135)</b>	DIN EN ISO 14341: G4Si1 (G3Si1) z.B. PEGO G4Si1
<b>E-Hand Gleichstrom (111, =)</b>	DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 3 2 H10 DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 B 1 2 H10 z.B. PEGO B Spezial*/PEGO BR Spezial*
<b>E-Hand Wechselstrom (111, ~)</b>	DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 1 2 DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 1 1 z.B. PEGO RC 3 / PEGO RR B 7 Alternativ: DIN EN ISO 3581: E 23 12 2 L R 3 2 z.B. PEGO 309 MoL
<b>WIG (141) (TIG (141))</b>	DIN EN ISO 636-A: W 3 Si 1 (W2 Si 1) DIN EN ISO 636-A: W 2 Ni 2 z.B. PEGO WSG 2 / PEGO WSG2Ni2

Tabelle 3: Schweißverfahren und Zusatzwerkstoffe



**HINWEIS**

Beachten Sie sowohl die jeweiligen Verarbeitungshinweise der Schweißzusatzwerkstoffe sowie die Trocknungsvorschriften\*.