

H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u>	<u>Nr./N°</u>	<u>Stück/Quantity</u>
10071617	05866480-7-00000	2
<u>Benennung/Description</u>	<u>Lastbereich/Load range</u>	<u>Wegbereich/Travel range</u>
Konstantstütze Constant supports	1.0-2.5 kN	0-450 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u>	<u>Federrate/Spring rate</u>	<u>Abmessung/Dimension</u>
100209/0	./.	S162415
<u>Anforderung/Requirement</u>	<u>LISEGA Kataloge</u>	
- Standardhalterungen 2010	// - Standard supports 2010	

Stückliste Nr./Part list No.:

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Konstanthänger Constant hanger	112415		04764500	04764500
1	Konstanthänger Constant hanger	112415		03677130	03677130
2	Stützrohreinheit Support tube, compl.	0000	Baugruppe 2 100211-4		
2.1	Stützrohr Load column	1654 1.0305/P235G1TH	Ø 60.3X12.5 100212/0		126264
2.2	Verbindungsplatte Connecting plate	3461 1.0038/S235JRG2	6 mm 19749/1		133937
3	Paar Auflager pair brackets	0000	Baugruppe 3 100213-4		
3.1	U-Profil U-profile	4006 1.0038/S235JRG2	U 120 100213/0		143576
3.2	Grundplatte Base plate	5902 1.0038/S235JRG2	B1.8x75x140 59637/1		135895
3.3	Auflageplatte Supporting plate	0770 1.0038/S235JRG2	70x 6 100213/0		133937
4	Führungsplatte Guide plate	3466 1.0038/S235JRG2	18 mm 19752/2		137750
5	PTFE-Gleitplatte PTFE sliding plate	703916	für Typ 16 / 29		
6	Gewindeende Threaded end	1919 1.0305/P235G1TH	Ø 1 1/4X140		137864
7	Führungsband f. KS	1199	15x4 57068/2		

O B E R F L Ä C H E N B E S C H A F F E N H E I T:

Die Stahlteile sind nach der Strahlentrostung Vorbehandlungsgrad SA 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4 mit einem luftfeuchtigkeitshärtenden Einkomponenten-Polyurethan Zinkstaubprimer $\geq 60 \text{ my}$ und mit einer Zweikomponenten - Polyacrylat - Polyisocyanat - Farbe versehen worden.

Farbton: hellblau (RAL5012) Schichtstärke: $\geq 60 \text{ my}$ Gesamtschichtstärke: $\geq 120 \text{ my}$

Die Federn sind kugelgestrahlt, zinkphosphatiert, in Epoxidharz elektrotauchlackiert und bei 180°C getrocknet.

Farbton: Schwarz

Schichtstärke: ca. 20my

Eingebaute Gewindeteile, Federteller für die Hilfsfedern und der Kurvensatz sind galvanisch verzinkt und gelb chromatiert.

Schichtstärke: ca.15my

Das Bolzenmaterial ist aus nichtrostendem Werkstoff.

SCHWEISSUNG

Durchzuführende tragende Schweißverbindungen sind entsprechend der Werkstoffgruppe von geprüften Schweißern nach DIN EN 287 = ISO 9606 vorgenommen worden. Die Verfahren sind nach DIN EN 288, ISO 9956 qualifiziert.

Folgende Verfahren und Schweißzusätze kommen standardmäßig zum Tragen:

Metall-Lichtbogenschweißung mit Schutzgas:

M14 (96% Ar + 3% CO₂ + 1% O₂) gemäß DIN EN 439

Schweißdraht-Typ

G4Si1

Norm

DIN EN 440

Werkstoff

S235JRG2, S355J2G3, P265GH,

KENNZEICHNUNG

Mittels aufgenietetem Typenschild und folgenden Angaben: Herstellername, LISEGA Typen-Nr., Einstellast, Serien-Nr., theoretische Sollwege und Unterstützungs-Pos.-Nr. und LISEGA Komm.-No.

PRÜFUNGEN

Sicht-, Maß- und Ausführungs- und Funktionsprüfung (Kraft-Weg-Verhalten) ergaben Übereinstimmung mit den Anforderungen.

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Konstanthänger/stützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

ANLAGEN

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme - siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

SURFACE FINISH

After shot blasting in accordance with pre-treatment grade SA 2 1/2 acc.

DIN EN ISO 12944.4 and the application of a zinc dust primer coating

(1-component polyurethane zinc dust primer (moisture cured)) to a minimum of 60 my, the steel parts are given a second protective coating using a two component acrylic polyurethane finish coat.

Colour: light blue (RAL5012) Minimum thickness: >60 my Total thickness: 120 my

The springs are shot blasted followed by zinc-phosphate treatment and a subsequent epoxy-resin electro dip process, then dried at 180°C.

Colour: black

Thickness: approx 20 my

Installed threaded components, spring plate of auxiliary spring are galvanized and yellow chromatised.

Thickness: approx 15 my

Non-corroding material is used for the bolts.

WELDING

Load bearing welded connections are carried out by qualified welders in accordance with the respective material grade, according to DIN EN 287 = ISO 9606.

The procedures are qualified in accordance with DIN EN 288, ISO 9956.



The following procedures and filler material are used as standard:

Metal arc welding with protective gas:

M14 (96% Ar + 3% CO₂ + 1% O₂) in accordance with DIN EN 439

Wire type

G4Si1

Rule

DIN EN 440

Werkstoff

S235JRG2, S355J2G3, P265GH....

M A R K I N G / I D E N T I F I C A T I O N

A riveted-on name plate is used, and the following details: Manufacturer's name, LISEGA type No., set load, serial number, theoretical travel and support position number and LISEGA commission number.

C O N T R O L S

The results of the visual, dimensional, constructional and functional tests (load-travel-behaviour) were in conformity with the requirements.

We herewith confirm that the constant hanger/support have been produced under supervision of the QM and that the materials used are in accordance with the standards and technical terms of delivery.

Enclosures:

Material certificates respectively acceptance certificates and functional diagrams - see certificate of conformity for the customer under LISEGA com. No.....

Zeven, 24.05.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-KZS-

C E R T I F I C A T E o f C O M P L I A N C E N° 0597409-1

Zusammenstellung der Serienbescheinigungs-Zeugnisse
List of content: Mill- and LISEGA serial certificates

05866480

143576
137864
137750
135895
133937
126264
04764500
03677130