
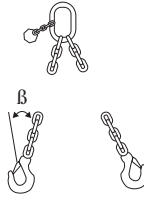
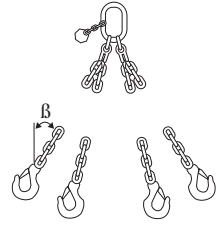
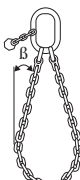
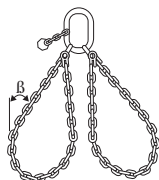
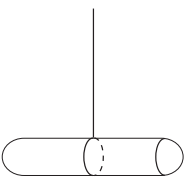
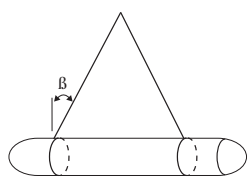


## Capacidades de carga

Capacidades de carga máxima en kg. con la carga uniformemente repartida en cada ramal.	1 ramal		2 ramales		3 y 4 ramales	
						
Angulo	0°		0-45°		0-45°	
Factor	1		1,4		2,1	
Diámetro de cadena						
4	500		710		500	
6	1.120		1.600		1.120	
7	1.500		2.120		1.500	
8	2.000		2.800		2.000	
10	3.150		4.250		3.150	
13	5.300		7.500		5.300	
16	8.000		11.200		8.000	
18	10.000		14.000		10.000	
20	12.500		17.000		12.500	
22	15.000		21.200		15.000	
26	21.200		30.000		21.200	
32	31.500		45.000		31.500	
Factor con carga asimétrica	1		1		1,5	

## Capacidades de carga

	SIN FIN				EN AHORCADO			
								
Angulo	0-45°		45-60°		0°		0-45°	
Factor	1,1		0,8		0,8		1,1	
Diámetro de cadena								
4	550		400		850		600	
6	1.230		900		1.900		1.350	
7	1.650		1.200		2.550		1.800	
8	2.200		1.600		3.400		2.400	
10	3.600		2.600		5.400		3.800	
13	5.700		4.000		8.500		6.000	
16	9.000		6.400		13.600		9.500	
18	11.200		8.000		17.000		12.000	
20	13.750		10.000		21.250		15.000	
22	17.000		12.000		25.500		18.000	
26	22.000		16.000		34.000		24.000	
32	34.650		25.200		53.550		37.800	
Factor con carga asimétrica	0,8		0,8		0,8		0,8	

### Variación de la carga máxima de utilización en función de la temperatura

Clase	Carga de utilización en función de la temperatura			
	Temperatura, t en °C			
	-40 < t ≤ 200	200 < t ≤ 300	300 < t ≤ 400	t > 400
8	100	90	75	No admisible

La utilización de las eslingas de cadena en los intervalos admisibles de temperatura especificados en la tabla no implica ninguna reducción permanente de la carga máxima de utilización cuando la cadena vuelve a temperaturas normales. Si las eslingas de cadena alcanzan temperaturas superiores a las temperaturas máximas admisibles especificadas en la tabla, se debería retirarlas del servicio y enviarlas al fabricante.

Deben cumplirse necesariamente las siguientes normas:

EN 818-2, EN 818-4, EN 818-6, EN 1677-1, EN 1677-2, EN 1677-4

Declinamos la responsabilidad de los daños que puedan originarse por incumplimiento de estas normas

### Características mecánicas

Tensión media a la carga máxima de utilización = 200 N/ mm<sup>2</sup>

Alargamiento a la rotura (Negro natural) min. 25%

Tensión media a la carga máxima de fabricación = 500 N/ mm<sup>2</sup>


Tensión media a la carga máxima de rotura mínima = 800 N/ mm<sup>2</sup>

Relación carga de trabajo: Prueba: rotura

1: 2,5 : 4

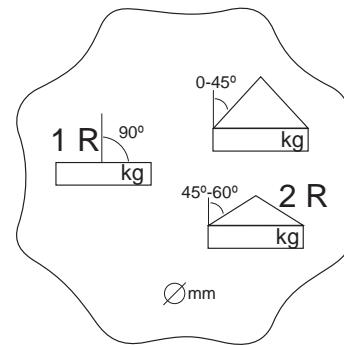
### Identificación



Las cadenas y componentes tienen que estar sellados con el prescrito sello  - así como con la calidad 8. Todos los equipos de cadena estarán provistos de una placa de identificación.

La capacidad de carga se reducirá:

- a) En caso de asimetría y en atados.
- b) Por influencias de temperatura.



### Terminología de la cadena

#### CMU- Carga máxima de utilización de la cadena:

La máxima carga autorizada que cuelga verticalmente de la cadena, a sostener en un servicio general de elevación.

#### CPF- Carga de prueba en la fabricación de la cadena:

La fuerza que se somete al conjunto de la cadena durante su proceso de fabricación.

La carga de prueba en la fabricación, normalmente es 2,5 veces la carga máxima de utilización.

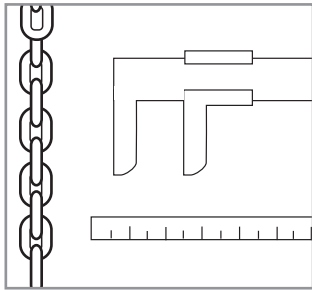
#### CR- Carga de rotura:

La fuerza máxima que soporta la cadena durante el curso de un ensayo destructivo estático de tracción.

#### A- Alargamiento máximo de la cadena:

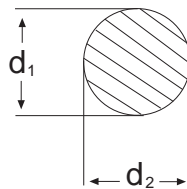
El alargamiento total de la longitud interior de la muestra ensayada en el punto de rotura de la cadena, expresada en %.

### Inspección y mantenimiento



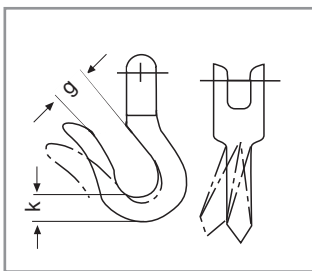
La verificación de los conjuntos de las cadenas utilizadas en la manipulación de cargas y de los accesorios para las mismas deberá ser realizado, a intervalos regulares, por personal cualificado. Dependerá, en general de las condiciones de empleo, aunque deberá realizarse, como mínimo, una vez al año. Al realizarse deberá procederse de acuerdo con el esquema siguiente:

- \* Inspección visual: Esta inspección consistirá en un control visual para comprobar defectos exteriores. Como defectos exteriores se considerarán los eslabones deformados o torcidos, comienzos de fisuración en las cadenas o componentes, muescas de consideración o picaduras de corrosión que reduzca la capacidad de carga (corrosión superficial de metales). Cuando se presenten problemas de éste tipo deberá retirarse o sustituirse la cadena o el componente afectado.
- \* Medición de desgaste: Deberán retirarse las cadenas cuando el diámetro medio de la cadena se haya reducido en la zona más desgastada en más de un 10 % con respecto al diámetro nominal.



$$dm = \frac{d_1 + d_2}{2} \leq 0,9$$

Diametro nominal Cadena mm.	4	6	7	8	10	13	16	18	22	26	32
Desgaste máximo dm.	3,6	5,4	6,3	7,2	9,0	11,7	14,4	16,2	19,8	23,4	28,8



- \* Alargamiento: Deberán retirarse las cadenas cuando la cadena o alguno de los eslabones haya experimentado un alargamiento de un 5% o mayor.
- \* Comprobación de los accesorios: Deberán retirarse los ganchos cuando la boca se haya abierto en más de un 10%, así como cuando el fondo del gancho se haya desgastado en más de un 5% o presenten muescas de consideración. Deberán comprobarse además los restantes accesorios para verificar sus deformaciones y desgaste, así como el buen funcionamiento de los dispositivos de seguridad. Después de cada tres ensayos de verificación deberá realizarse una comprobación especial de ausencia de fisuras. Deberán extenderse protocolos sobre éstos ensayos realizados.

1 Detección

3 Mediciones

5 Mantenimiento

2 Inspección visual

4 Comprobar fisuras

6 Certificación