

GB Instruction for use
FR Manuel d'utilisation



POWERTEX Rigging Screw model PRSJ Welded



UMPRSJ20200526FR

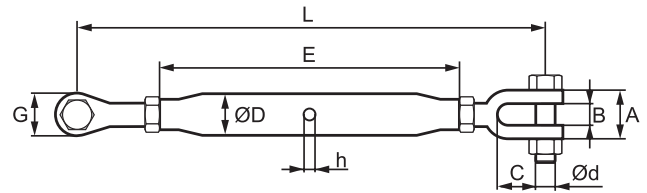
POWERTEX Closed Body Rigging Screw

Instruction for use (GB) (Original instructions)



WARNING

- Failure to follow the regulations of this mounting instruction may cause serious consequences such as risk of injury.
- Read and understand these instructions before use.



Thread	WLL	A	B	C	D	E	G	d	h	L		Weight
	tons	mm								min	max	kg
M10	0,5	20	10	16	17,2	150	18	M8	7	225	335	0,3
M12	0,7	25	13	25	21,3	195	24	M10	8	315	470	0,65
M16	1,2	34	18	38	27	230	31	M12	8	380	565	1,25
M20	1,5	36	20	42	34	270	39	M16	12	450	660	2,2

General: For tightening of ropes, cables and the like. With locking nuts. Split pin stainless AISI 304.

All rigging screws are individual tested and numbered.

Stamping: POWERTEX, WLL xxT, batch number.

Pinbolt: Hot dip galvanized + Blue painted RAL5017.

Nut on bolt: Hot dip galvanized + Red painted RAL 3018.

Quality/Grade: 4.6

Finish: Hot dip galvanized (M6 and M8 electro galvanized).

Safety factor: 4:1.

1. EC Declaration of conformance is required and report of thorough examination.
2. Before use each rigging screw should be inspected to ensure that:
 - all markings in the product are readable and in compliance with the relevant documentation.
 - The components are assembled in correct way.
 - Body and end terminals shall not be distorted or unduly worn.
 - Body and terminals are free from nicks, cracks, grooves and corrosion.
 If there is any doubt with regards to the above criteria being met, the rigging screw should not be used.

3. It is important to ensure that the terminals are safely locked, before putting load on it.

All threads in the ends of the body must be fully engaged with the terminal threads, and safety locked with the stop nuts.

4. Turnbuckles should be fitted to the load in a manner that allows the turnbuckle to take the load in a true line along its centerline to avoid bending stresses which will reduce the load capacity of the turnbuckle. To avoid eccentric loading of the terminal it is recommended to distribute the load as much as possible over the total length of the pin or to use loose spacers.

5. Temperature range: -20°C - +200°C.

6. Never modify the fittings eg. to reduce the inside width of a terminal by pressing on the side eyes or welding washers / spacers to the inside of the eyes. Such action makes the declaration of conformance invalid.

7. **For lifting!** Do not adjust the length under load.

End of use/Disposal

PowerTex turnbuckles shall always be sorted / scrapped as general steel scrap.

Main material is C15, and hot dip galvanized. Split is AISI 304. Certex will assist you with the disposal, if required.

Must be inspected at least once a month and must undergo a complete overhaul at least every 12 months. Please note local rules and regulations must be complied with regards to inspection.

Disclaimer

We reserve the right to modify product design, materials, specifications or instructions without prior notice and without obligation to others.

If the product is modified in any way, or if it is combined with a non-compatible product/component, we take no responsibility for the consequences in regard to the safety of the product.

Declaration of conformity

SCM Citra OY
Juvan Teollisuuskatu 25 C
FI-02920 Espoo
Finland
www.powertex-products.com

hereby declares that Powertex product as described above is in compliance with EC Machinery Directive 2006/42/EC and amendments.

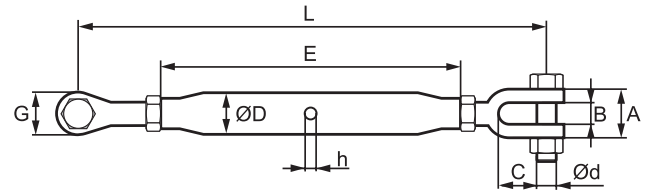
Tendeur ridoir POWERTEX

Manuel d'utilisation (FR)



AVERTISSEMENT

- Le non-respect des règles de la présente notice d'utilisation peut engendrer de graves conséquences telles que le risque de blessure.
- Lire et assimiler ces instructions avant utilisation.
- Le montage doit être effectué par une personne compétente et habilitée.



Filetage	CMU	A	B	C	D	E	G	d	h	L		Poids
	tonne	mm								min	max	kg
M10	0,5	20	10	16	17,2	150	18	M8	7	225	335	0,3
M12	0,7	25	13	25	21,3	195	24	M10	8	315	470	0,65
M16	1,2	34	18	38	27	230	31	M12	8	380	565	1,25
M20	1,5	36	20	42	34	270	39	M16	12	450	660	2,2

Généralités: Pour serrer les cordes, câbles, etc. Avec écrous de blocage.

Goupille fendue en acier inoxydable AISI 304.

Tous les tendeurs sont soumis à des essais individuels et possèdent chacun un numéro de série unique.

Marquage: POWERTEX, WLL xxT, numéro de lot.

Axes des chapes: Galvanisées à chaud + peinture bleue RAL 5017.

Écrous: Galvanisés à chaud + peinture rouge RAL 3018.

Grade d'acier: 4.6

Finition: Galvanisé à chaud (Électro galvanisé M6 et M8).

Coefficient de sécurité: 4:1.

1. L'utilisateur doit conserver le certificat de conformité pour tout ridoir utilisé lors d'une opération de levage.

2. Chaque tendeur doit être inspecté avant utilisation pour veiller à ce que :

- tous les marquages soient lisibles et conformes
- les composants soient assemblés de façon correcte.
- le corps et les extrémités ne soient pas déformés ou anormalement usés.
- le corps et les extrémités soient exempts d'entailles, de fissures, de fentes et de corrosion.

En cas de doute concernant la satisfaction des critères ci-dessus, il ne faut pas utiliser le tendeur.

3. Avant d'appliquer une charge, il est important de s'assurer que les chapes aux extrémités sont correctement verrouillées.

Tous les filets aux extrémités de l'organe doivent être pleinement engagés avec les filets des terminaux, et correctement verrouillés avec les écrous d'arrêt.

4. Les tendeurs doivent être utilisés en ligne droite dans l'axe du corps de manière à éviter toute déformation engendrant une baisse de la capacité du ridoir et rendant son utilisation dangereuse. Il est recommandé d'éviter toute charge excentrée sur l'axe de la chape en répartissant la charge sur toute sa longueur, ou en utilisant un système d'entretoises libres.

5. Plage de températures : de - 20°C à + 200°C.

6. Ne jamais essayer de réduire la dimension intérieure de passage des extrémités en serrant les oreilles des chapes ou en soudant des rondelles ou entretoises à l'intérieur de la chape. Un tel acte rendrait le ridoir inutilisable.

7. En application levage, ne pas ajuster la longueur sous charge pour éviter tout risque de déformation.

Fin de vie / Rebut

Les tendeurs Powertex doivent toujours être éliminés dans une benne à ferraille.

La matière principale est C15, avec galvanisation à chaud. La goupille fendue est en AISI 304.

Le tendeur ridoir Powertex doit être inspecté au moins une fois par mois et être soumis à une révision complète au moins tous les 12 mois. Il est à noter que les règles et réglementations locales doivent être respectées lors de l'inspection.

Avertissement

Nous nous réservons le droit de modifier la conception, les matériaux, les spécifications ou les instructions du produit sans préavis et sans obligation envers quiconque.

Si le produit est modifié de quelque manière que ce soit, ou s'il est combiné avec un produit / composant non compatible, nous ne prenons aucune décline toute responsabilité quant aux conséquences sur la sécurité du produit.

Déclaration de conformité

SCM Citra OY

Juvan Teollisuuskatu 25 C

FI-02920 Espoo

Finland

www.powertex-products.com

déclare par la présente que le produit Powertex décrites ci-dessus sont conformes à la directive européenne 2006/42/CE sur les machines et à ses amendements.

CertMax+

The CertMax+ system is a unique leading edge certification management system which is ideal for managing a single asset or large equipment portfolio across multiple sites. Designed by the Lifting Solutions Group, to deliver optimum asset integrity, quality assurance and traceability, the system also improves safety and risk management levels.



User Manuals

You can always find the valid and updated User Manuals on the web. The manual is updated continuously and valid only in the latest version.

NB! The English version is the Original instruction.

The manual is available as a download under the following link:
www.powertex-products.com/manuals



POWERTEX



The Lifting KnowHow 

www.powertex-products.com