




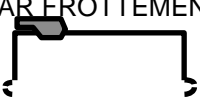
Siège social et Usine :
B.P. 49 RANG 25250
L'ISLE-SUR-LE-DOUBS
Tél : 03 81 96 33 34
03 81 96 37 69
Fax : 03 81 96 38 84
http : //www.pms-ind.com

FICHE TECHNIQUE PRODUIT

SYSTEME D'ARRIMAGE EN DEUX PARTIES 917/1004/6/0.30

référence : 3A11 600 300

CARACTERISTIQUES PRODUITS

LARGEUR	SANGLE		TMU = BF =	CAPACITE D'AMARRAGE	
	RUPTURE	COULEUR		DIRECT = LC 	PAR FROTTEMENT 
35 mm	3200 daN	orange		1000 daN 2000 daN	2000 daN 4000 daN
Longueur du système = 6 m			Longueur partie courte = 0,30 m		
FORCE MANUELLE NORMALISEE (force d'action manuelle) : $S_{HF} = 50$ daN					
EFFORT DE TENSION NORMALISE (force résiduelle après relâchement de la poignée de la roue à rochet et à cliquet) : $S_{TF} = 100$ daN					

TMU : Tension Maximale d'Utilisation du système

BF : Force de Rupture pour laquelle le système d'arrimage en sangle est conçu

LC : Force Maximale pour une utilisation en ligne droite où l'amarrage doit supporter en utilisation


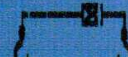
MARQUAGE et IDENTIFICATION

Marquage sur étiquette résistante fixée directement sur les sangles. ⇒

Une partie de l'étiquette, prise sous la couture, reprend les mêmes informations que la partie visible (garantie de traçabilité)



TMU : 1000 daN	← LC (daN)
9999900001	← N° d'identification
MS	← Fabricant
09/09 PES	← Année de fabrication / Matière
EN 12 181-2 03/2001	← Norme de référence

TMU : 1000 daN 	
TMU : 2000 daN	← Capacité d'amarrage
	
990daN/9 100 daN HF	← Effort de tension normalisé
9999900001	← N° d'identification
PES MS	← Matière / Symbole fabricant
lg: 600/3,30m	← Longueur
ne pas utiliser pour le levage	← Message d'avertissement
date : 09/09	← Année de fabrication
EN 12 181-2 03/2001 DIN 60 060	← Norme de référence
3A11 600 30 B	

COMPOSANTS D'UN SYSTEME D'ARRIMAGE EN 2 PARTIES

Sangle textile :
Réf. 35/32000

Sangle tissée de façon uniforme à partir de fils industriels provenant tous (trame et chaîne) de la même matière, soit : POLYESTER (PES), multifilament à haute ténacité.

Résistance à la rupture = 3200 daN
Allongement de la sangle sous charge < 7 % (c'est-à-dire lorsque la sangle est soumise à la TMU du système)

Fil de couture

Fil dont la matière d'origine est identique à celle de la sangle : POLYESTER (PES), multifilament à haute ténacité.

Tendeur à cliquet :
Réf. 917

Dispositif mécanique en acier bichromaté.

Résistance à la rupture = 2000 daN



Pièces d'extrémité (crochets) :
Réf. 1004

Dispositif, en acier bichromaté, de liaison des sangles au point d'attache.



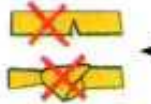
Crochet bord de rive, à doigts écartés
Résistance à la Rupture = 3000 daN

RECOMMANDATIONS D'EMPLOI

1



Vérifier que la LC convient à la charge à arrimer



Ne pas utiliser de sangles coupées ou nouées



Protéger les sangles des arêtes tranchantes



Température d'utilisation
- 40 °C à +100 °C

Ne pas arrimer de biais

Norme de référence

CONCEPTION ET CONSTRUCTION

- Toutes les sangles non cousues, destinées à la confection de nos systèmes d'arrimage soutiennent obligatoirement un effort de tension d'au moins « 3 x LC »
- Les tendeurs utilisés sont conçus de sorte qu'une action non intentionnée ne puisse pas relâcher la tension.
- Les tendeurs, lorsqu'ils sont employés selon les conditions normales d'utilisations, sont conçus de sorte qu'il n'y ait pas de points de cisaillement ou d'écrasement qui pourraient provoquer des blessures aux mains de l'opérateur.
- Pour chacun des tendeurs, le siège en contact avec la sangle est bien arrondi de sorte qu'il n'y ait aucun endommagement susceptible d'affecter la sécurité dans la zone où la sangle textile est en contact avec le tendeur.
- L'assemblage et le montage des accessoires (tendeur et pièce d'extrémité) sur la sangle, constituant ces systèmes d'arrimage sont réalisés par replis et coutures de la même longueur de sangle.
- Nos systèmes d'arrimages sont rigoureusement fabriquées à la longueur utile demandée avec une tolérance de 3% de la longueur nominale (spécification interne inspirée de la norme européenne EN 1492-1:2000 concernant les sangles plates de levage ; car aucune exigence à ce sujet n'est précisée dans la norme européenne EN 12195-2:2000 traitant des systèmes d'arrimage textile).
- Toutes les coutures sont exécutées avec une machine à points noués.
- Tous les points de la couture traversent les parties de la sangle à coudre entre elles et les coutures sont parfaitement plates.
- Du fait de postes de coupe à chaud (fer électrique), les extrémités de la sangle coupée sont systématiquement cautérisées (fusion par chauffage), de manière à empêcher l'effilochage

GARANTIES FOURNISSEUR

Pour tous les systèmes d'arrimages référencés ci-dessus et fabriqués dans nos ateliers, nous garantissons :

- ◇ Un contrôle à 100 %
- ◇ Un matériel conforme à la norme européenne EN 12195-2:2000, en particulier pour :
 - la fabrication et l'assemblage
 - la résistance à la rupture
 - la résistance à la fatigue
- ◇ Un coefficient de sécurité de 2:1

Management de la Qualité :

Les systèmes d'arrimage sont fabriqués, dans nos ateliers, conformément aux dispositions décrites dans notre Système de Management de la Qualité reconnu conforme à l'ISO 9001 :
Certification ISO 9001:2008 - N° QUAL/1997/7466d du 18/05/09.

De même, tous les composants de ces élingues proviennent de fournisseurs sélectionnés et suivis.