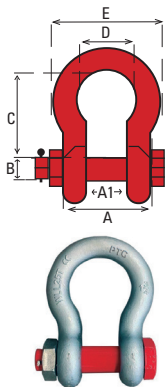


GRILLETE DE LIRA DE ALTA RESISTENCIA CON PASADOR Y TUERCA

Ref.	Pulgadas	CMU (t)	A	A1	B	C	D	E
S2130-1TN	3/8	1	36	16,7	11,2	36,6	26,2	36
S2130-2TN	1/2	2	47	20,3	15,8	45,0	32,0	47
S2130-3TN	5/8	3,25	59,5	26,5	18,6	59,5	42,0	59,5
S2130-4TN	3/4	4,75	71	31,5	22,0	70,5	49,5	71
S2130-6TN	7/8	6,5	82	37,0	25,0	84,0	58,0	82
S2130-8TN	1	8,5	94	43,0	28,0	92,0	67,5	94
S2130-9TN	1-1/8	9,5	102	46,0	32,0	105,0	73,0	102
S2130-12TN	1-1/4	12	114	50,0	35,0	117,6	80,0	114



Dimensiones aproximadas.

UNE-EN 13889:2004+A1:2009

DESCRIPCIÓN

Los Grilletes S2130 de Lira con pasador y tuerca, están diseñados para cumplir con altos estándares de resistencia y rendimiento. Los grilletes son esenciales en sistemas de elevación, actuando como un nexo seguro para cables, cadenas y eslingas de poliéster. Los grilletes de tipo Lira son ideales para situaciones multiramal.

Cuerpo forjado en acero galvanizado de alta resistencia a la tracción y pasador de acero aleado, aptos para temperaturas entre -20°C y + 200°C.

Norma UNE-EN 13889:2004+A1:2009.

Factor de Seguridad 6:1.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Norma:	UNE-EN 13889:2004+A1:2009
Coefficiente seguridad:	6:1
Color:	Rojo/Plata
Material:	Acero galvanizado de alta resistencia
CMU (t):	Según ref. / Ver tabla (1; 2; 3,25; 4,75; 6,5; 8,5; 9,5 y 12)
Tamaño:	Según ref. / Ver tabla
Uso:	Recomendado para trabajos de tiro y elevación, de cualquier tipo de cargas (Para uso en elevación industrial o marina, remolque, aplicaciones de amarre, industriales y agrícolas).

Nota:



Los sistemas de cadena CONTROL+ pueden fabricarse bajo pedido con grillete en lugar de gancho de seguridad. Fabricación sobre pedido.

LIMITACIONES

Retire el grillete si:

- No son claramente legibles todas las marcas;
- El cuerpo y el pasador del grillete no pueden identificarse como del mismo tamaño, tipo y marca;
- La rosca del pasador y del cuerpo están dañadas;
- Falta el pasador de carleta de división del grillete de tipo perno de seguridad;
- El cuerpo y/o el pasador está deformado o desgastado, el desgaste máximo aceptable es un 10% de las dimensiones originales;
- En el cuerpo y en el pasador hay mellas, hendiduras, grietas o corrosión;
- El grillete se ha sometido a algún tipo de tratamiento térmico;
- El grillete se ha modificado, reparado o reformado por medio de soldadura, tratamiento térmico, maquinaria o dobladura.

MANTENIMIENTO

Es necesario inspeccionar regularmente los grilletes, esto es necesario ya que los productos se pueden ver afectados por causa del desgaste, un mal uso, sobrecarga, etc., lo que puede deformar y alterar la estructura de los materiales. Se debe realizar una inspección por lo menos cada seis meses e incluso con mayor frecuencia en caso de que se usen en condiciones de operación severas.