



WIR FERTIGEN KETTEN FÜR FEUERVERZINKEREIEN

WE MANUFACTURE CHAINS FOR HOT-DIP GALVANIZING PLANTS

VERWENDUNG VON ANSCHLAGKETTEN UND ZUBEHÖR IN FEUERVERZINKEREIEN / USE OF CHAIN SLINGS AND ACCESSORIES IN HOT-DIP GALVANIZING PLANTS

Wichtige Dokumentationen

- BGR 150 (bisher ZH 1/323) -> DGUV 109-004
- BG-Regeln für Anschlagketten zum Einsatz in Feuerverzinkereien
- DGUV-Information 209-086
- Seite 27 – 35 Einsatz von Lastaufnahmemitteln und Anschlagketten in Feuerverzinkereien
- Hönnetaler Kettenfabrik Betriebsanleitung Anschlagketten
- Allgemeine Betriebsanleitung für den Gebrauch von Anschlagketten

Ausführungen und Varianten

- Anschlagketten der Güteklassen 2, 4 oder 5 und für Hochtemperaturverzinken nach Rücksprache mit dem Hersteller!
 - Güte 2 z.B. RST 35-2
 - Güte 4 z.B. 21Mn5
 - Güte 5 z.B. X 10 CrNiMoTi 18 10

Geschweißte Bauform nach DIN 695 / 818-5 / 5688-1

Markierung mit CE-Nummer und Markierungsanhänger/Stempelung

Werkstoffwahl und -qualität

Eingrenzung für fertige Rundstahlketten durch Vorgaben

- zur Stahlsorte
- zu chemischer Zusammensetzung
- zur Wärmebehandlung

Element	Masseanteil in % bei	
	Schmelzanalyse	Stückanalyse
Schwefel	0,025 max.	0,03 max.
Phosphor	0,025 max.	0,03 max.
Silizium	0,12 - 0,30	0,15 - 0,35
Aluminium	0,025 min.	

Kennzeichnungspflicht für Anschlagmittel mit Markierungsanhänger bzw. gestempelt

- Rundstahlketten müssen je nach Güteklasse z.B. mit einem runden oder fünfeckigen Anhänger nach DIN 685-4 oder viereckig nach DIN EN 818-5 gekennzeichnet sein!

Pflichten zur Überprüfung von Rundstahlketten, Lasthaken und Schäkeln

Mindestens alle 14 Tage eine Sichtkontrolle mit Prüfen auf

- Korrosionsnarben
- Beschädigungen
- Risse / Anrisse
- Abnutzung im Hakenmaul
- Brüche
- Kennzeichnungen vorhanden und lesbar
- Verformungen
- Stichprobenweise Maßkontrolle

Important Documentations

- BGR 150 (previously ZH 1/323) -> DGUV 109-004
- BG rules for sling chains for use in hot-dip galvanizing plants
- DGUV Information 209-086 Page 27 - 35
- Use of load handling attachments and sling chains in hot-dip galvanizing plants
- Hönnetaler Kettenfabrik operating instructions for sling chains
- General operating instructions for the use of sling chains

Types and Variants

- Chain slings of quality classes 2, 4 or 5 and for high temperature galvanizing after consultation with the manufacturer!
 - Grade 2 e.g. RST 35-2
 - Grade 4 e.g. 21Mn5
 - Grade 5 e.g. X 10 CrNiMoTi 18 10

Welded type according to DIN 695 / 818-5 / 5688-1

Marking with CE number and marking tag/stamping

Material Selection and Quality

Limitation for finished round steel link chains by

- specifications on steel grade
- chemical composition
- heat treatment

chemical element	Mass fraction in % for	
	Melt analysis	Piece analysis
Sulfur	0.025 max.	0.03 max.
Phosphor	0.025 max.	0.03 max.
Silicon	0.12 - 0.30	0.15 - 0.35
Aluminum	0.025 min.	

Mandatory Marking for Slings with Marking Tag or Stamped

- Depending on the grade, round steel chains must be marked, for example, with a round or pentagonal pendant according to DIN 685-4 or square according to DIN EN 818-5!

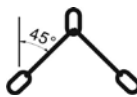
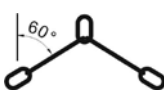
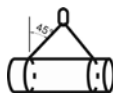
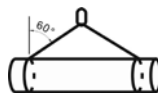
Duties for Inspection of Round Steel Link Chains, Load Hooks and Shackles

At least every 14 days a visual inspection of

- Corrosion scars
- Damages
- Cracks / incipient cracks
- Wear in hook mouth
- Fractures
- Markings present and legible
- Deformations
- Random dimensional check

RUNDSTAHLKETTEN • GÜTEKLASSE 4 ZUR VERWENDUNG IN FEUERVERZINKEREIEN / ROUND STEEL CHAINS • GRADE 4 FOR USE IN HOT-DIP GALVANIZING PLANTS

Die Tragfähigkeitsangaben berücksichtigen die Einsatztemperaturen bis max. 475° C der Kette im Zinkbad.
The load capacity data take into account the operating temperatures up to max. 475° C of the chain in the zinc bath.

TRAGFÄHIGKEIT IN KG LOAD CAPACITY IN KG				TRAGFÄHIGKEIT IN KG IM SCHNÜRGANG LOAD CAPACITY IN KG IN LACING			
Nenngröße Nominal size D (mm)	Einzelstrang Single Strand	Doppelstrang mit Neigungswinkeln Double strand with tilt angles von 0° bis 45°	Doppelstrang mit Neigungswinkeln Double strand with tilt angles von 45° bis 60°	Nenngröße Nominal size D (mm)	Einzelstrang Single Strand	Doppelstrang mit Neigungswinkeln Double strand with tilt angles von 0° bis 45°	Doppelstrang mit Neigungswinkeln Double strand with tilt angles von 45° bis 60°
							
8	500	700	500	8	400	550	400
10	800	1100	800	10	640	900	640
13	1300	1800	1300	13	1000	1400	1000
16	2000	2800	2000	16	1600	2240	1600
18	2500	3500	2500	18	2000	2800	2000
20	3150	4400	3150	20	2500	3500	2500
23	4000	5600	4000	23	3200	4500	3200
26	5300	7400	5300	26	4200	5900	4200
28	6300	8800	6300	28	5000	7000	5000
32	8000	11200	8000	32	6400	9000	6400
36	10000	14000	10000	36	8000	11200	8000

QUALITÄT – MADE IN GERMANY SEIT 1860 / QUALITY – MADE IN GERMANY SINCE 1860



Hönnetal Kettenfabrik
GmbH & Co. KG

Bundesstraße 30
59846 Sundern – Germany

Tel. +49 (0) 2935 8090
Fax +49 (0) 2935 4521

info@hoennetal-ketten.de
www.hoennetal-ketten.de

