

MANUAL DE INSPEÇÃO

CORRENTES GRAU 8 QUALITY FIX

Inspeção de correntes

As correntes Quality Fix, utilizadas para movimentação de cargas, devem ser inspecionadas, por pessoas capacitadas, pelo menos uma vez por ano. Além disso, devem ser substituídas quando seu diâmetro médio (dm) sofrer redução igual ou superior a 10% de seu diâmetro nominal. Deve-se adotar a seguinte fórmula: $dm = \frac{d1+d2}{2} \geq 0,9d$

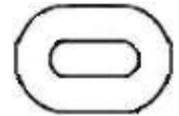
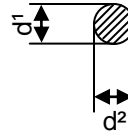
Também devem ser substituídas as correntes que apresentarem deformação por dobra ou torção, amassamento, trinca ou alongamento no comprimento externo maior que 3% o que corresponde a um alongamento no passo interno maior que 5%, caracterizando, assim, deformação plástica.

Acabamento

De acordo com as normas EN 818-2, EN 818-4 e EN 1677, o acabamento de componentes Grau 8 pode ser na cor amarelo e correntes podem ser fornecidas com acabamento em preto oleado.

Características mecânicas

Tensão de carga de trabalho	200 N/mm ²
Tensão de carga de teste	500 N/mm ²
Tensão de ruptura	880 N/mm ²
Alongamento mínimo antes da ruptura	20%
Relação de tensões	



$$dm = \frac{d^1 + d^2}{2} \geq 0.9 d$$

Carga de trabalho	Carga de teste	Carga de ruptura
1	2,5	4

Plaqueta de identificação Octogonal



Redução da capacidade de carga

Temperatura: entre -40°C e 200°C, não há alteração na capacidade de carga. Entre 200°C e 300°C, redução de 10%. Entre 300°C e 400°C, redução de 25%.

Cantos vivos: redução da capacidade de carga em 20%. Considera-se canto vivo, quando o raio é menor que o diâmetro nominal da corrente.

Cargas assimétricas: redução da capacidade de carga em 50% quando o içamento ocorrer com lingas de 2 ou mais pernas.

Restrições e recomendações de uso

Lingas de corrente e acessórios não devem:

- Ser submetidas a meios ácidos ou alcalinos;
- Ser zincadas, galvanizadas, receber tratamento de superfície que envolva ácidos, bases e alta temperatura. Tais processos, quando necessários, devem ser feitos exclusivamente pelo fabricante.
- Ser submetidas, pelo usuário, a nenhuma espécie de tratamento térmico, termoquímico e soldas.
- Ser submetidas a temperaturas superiores a 400°C. Tal situação compromete permanentemente a capacidade de carga.

O fabricante deverá ser consultado quando as correntes forem submetidas a produtos químicos de alta concentração.

Antes de qualquer uso verifique:

- Capacidade de carga indicada na plaqueta de identificação.
- Danos visíveis ou sinais de desgaste que possam comprometer a capacidade de carga.
- Se a corrente está livre de torções ou nós.
- A presença de pontos de içamento adequados na carga.