



**STAMPERIA  
CARCANO  
GIUSEPPE spa**



LINEA IMBRACHE / SLINGS 20

**CARTEC**

## AZIENDA / PRODUZIONE

MANUFACTURING / PRODUCTION

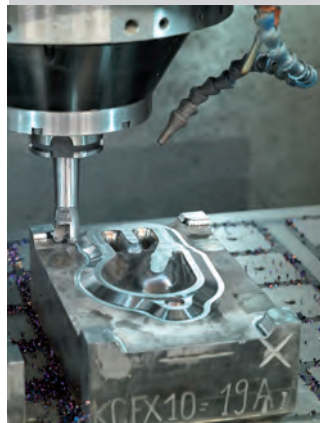
UNO DEI PRINCIPALI PROCESSI PRODUTTIVI DELLA STAMPERIA CARCANO SPA, È LO STAMPAGGIO DEI METALLI A CALDO. PIÙ DI CINQUANT'ANNI DI ESPERIENZA E INNOVAZIONE HANNO FATTO DEL PROCESSO DI FORGIATURA IL FIORE ALL'OCCHIELLO CON CUI STAMPERIA CARCANO SPA PROMUOVE NEL MONDO IL VERO "MADE IN ITALY". STAMPERIA CARCANO SPA È STATA LA PRIMA AZIENDA ITALIANA AD AVER CONSEGUITO L'OMOLOGAZIONE DELL'ENTE TEDESCO DGUV CON L'ACCREDITAMENTO DEL MARCHIO "H92".

ONE OF STAMPERIA CARCANO SPA'S MAIN PRODUCTION PROCESSES IS HOT PRESSING. THANKS TO MORE THAN FIFTY YEARS EXPERIENCE, THE FORGING PROCESS HAS BECOME THE FLAGSHIP WITH WHICH CARCANO PROMOTES THE REAL "MADE IN ITALY" THROUGHOUT THE WORLD. STAMPERIA CARCANO SPA WAS THE FIRST ITALIAN COMPANY WHICH OBTAINED HOMOLOGATION FROM THE GERMAN INSTITUTION DGUV WITH CERTIFICATION OF THE MARK «H92».

L'UN DES PRINCIPAUX PROCÉDÉS DE PRODUCTION DE L'ATELIER STAMPERIA CARCANO SPA EST LE MOULAGE À CHAUD, PLUS DE CINQUANTE ANS D'EXPÉRIENCE ET D'INNOVATION ONT FAIT, DU PROCÉDÉ DE FORGEAGE, LE FER DE LANCE AVEC LEQUEL STAMPERIA CARCANO SPA PROMEUT, DANS LE MONDE ENTIER, LE VÉRITABLE « MADE IN ITALY ». STAMPERIA CARCANO SPA A ÉTÉ LA PREMIÈRE SOCIÉTÉ ITALIENNE QUI A OBTENU L'HOMOLOGATION DE L'ORGANISME ALLEMAND DGUV AVEC L'ACCREDITATION DE LA MARQUE « H92 ».

EINE DER WICHTIGSTEN PRODUKTIONSPROZESSE DER STAMPERIA CARCANO SPA IST DAS GESENKSCHMIEDEN. MEHR ALS FÜNFZIG JAHRE ERFAHRUNG UND INNOVATION HABEN DEN SCHMIEDEPROZESS ZUM AUSHÄNGESCHILD GEMACHT, MIT DEM CARCANO IN DER WELT DAS ECHE "MADE IN ITALY" FÖRDERT. DIE STAMPERIA CARCANO SPA IST DAS ERSTE ITALIENISCHE UNTERNEHMEN, DAS DIE ZERTIFIZIERUNG DES DEUTSCHEN INSTITUTS DGUV MIT DER VERLEIHUNG DES GÜTESIEGELS „H92“ ERHALTEN HAT.

UNO DE LOS PRINCIPALES PROCESOS PRODUCTIVOS DE STAMPERIA CARCANO SPA ES EL MOLDEADO EN CALIENTE. MÁS DE CINCUENTA AÑOS DE EXPERIENCIA E INNOVACIÓN HAN HECHO DEL PROCESO DE FORJADO EL CLAVEL EN EL OJAL CON EL QUE CARCANO PROMUEVE EN EL MUNDO EL VERDADERO "MADE IN ITALY". STAMPERIA CARCANO SPA ES LA PRIMERA EMPRESA ITALIANA A CONSEGUIR LA HOMOLOGACIÓN DEL ENTE ALEMÁN DGUV CON LA ACREDITACIÓN DE LA MARCA «H92».



# APPLICAZIONI / SETTORI

APPLICATIONS / INDUSTRY



FORTE DELLA SUA IDENTITÀ DI AZIENDA PRODUTTRICE, STAMPERIA CARCANO SPA PERSEGUE LA PROPRIA STRATEGIA DI MARKETING SVILUPPANDO SPECIALISTICHE LINEE DI PRODOTTI PER I PIÙ DIVERSI SETTORI COMMERCIALI. I DISPOSITIVI DI SOLLEVAMENTO CARTEC SONO DA SEMPRE PROTAGONISTI DELLA DINAMICA DI SOLLEVAMENTO INDUSTRIALE.

HAVING A STRONG IDENTITY AS PRODUCER, STAMPERIA CARCANO SPA FOLLOWS ITS MARKETING STRATEGY BY DEVELOPING TARGET PRODUCT LINES FOR DIFFERENT COMMERCIAL SECTORS. CARTEC LIFTING DEVICES HAVE PLAYED A KEY ROLE IN THE DYNAMIC OF INDUSTRIAL LIFTING FOR A LONG TIME.

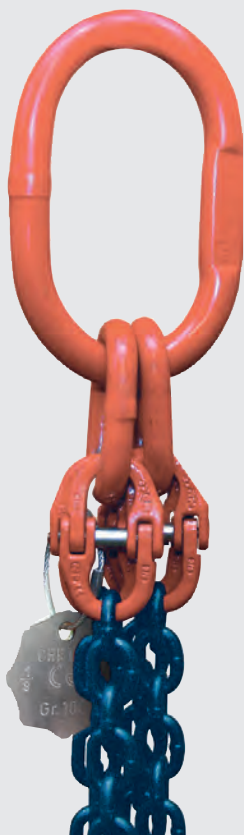
FORTE DE SON IDENTITÉ DE PRODUCTEUR, STAMPERIA CARCANO SPA POURSUIT SA STRATÉGIE DE MARKETING EN DÉVELOPPANT DES LIGNES SPÉCIALISÉES DE PRODUITS CIBLÉS POUR LES DIFFÉRENTS SECTEURS COMMERCIAUX. LES DISPOSITIFS DE LEVAGE CARTEC SONT DEPUIS TOUJOURS PROTAGONISTES DE LA DYNAMIQUE DE LEVAGE INDUSTRIEL.

AUFBAUEND AUF SEINER IDENTITÄT ALS HERSTELLER VERFOLGT DIE STAMPERIA CARCANO SPA DIE MARKETING-STRATEGIE DER ENTWICKLUNG SPEZIALISIERTER UND ZIELGERICHTETER PRODUKT-FAMILIEN FÜR UNTERSCHIEDLICHE GESCHÄFTSBEREICHE. DIE CARTEC ANSCHLAGPUNKTE SIND SEIT IMMER HAUPTAKTEURE IM BEREICH DER INDUSTRIELLEN HEBETECHNIK.

HABIDA CUENTA DE SU FUERTE IDENTIDAD DE EMPRESA FABRICANTE, STAMPERIA CARCANO SPA PERSIGUE LA PROPIA ESTRATEGIA DE MARKETING DESARROLLANDO LÍNEAS DE PRODUCTOS ESPECIALES, CON MATRÍCULA, PARA LOS DIFERENTES SISTEMAS COMERCIALES. LOS DISPOSITIVOS CARTEC SON DESDE SIEMPRE PROTAGONISTAS PARA LA DINÁMICA DE LEVANTAMIENTO INDUSTRIAL.

## IMBRACHE / ESEMPI DI UTILIZZO

SLINGS / SAMPLES OF USE



**TARGHETTE DI PORTATA NOMINALE**  
NOMINAL FLOW RATE TAGS



L'UTILIZZO DI IMBRAGHE NELLE OPERAZIONI DI SOLLEVAMENTO È ORMAI UN CRITERIO CONSOLIDATO, UNA SCARSA ATTENZIONE ALLA SICUREZZA NELLA FASE DI MOVIMENTAZIONE È PERÒ ANCORA PRESENTE NELLE FASI DI PROGETTAZIONE E REALIZZAZIONE DEI PUNTI DI ANCORAGGIO DEL CARICO. È IN QUESTA DIREZIONE CHE LA NOSTRA AZIENDA HA INVESTITO IN RICERCA E SVILUPPO PROPONENDO DISPOSITIVI DI ANCORAGGIO SEMPRE PIÙ VERSATILI, ATTI A SODDISFARE TUTTE LE SPECIFICHE DEI SINGOLI CARICHI DA SOLLEVARE.

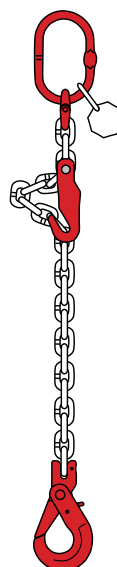
USE OF SLINGS IN LIFTING OPERATIONS IS CONSOLIDATED, THERE IS STILL HOWEVER SCARCE ATTENTION TO SAFETY IN THE MOVEMENT PHASE DURING PLANNING AND PRODUCTION OF LIFTING POINTS. OUR COMPANY HAS INVESTED IN RESEARCH AND DEVELOPMENT IN THIS RESPECT, PROPOSING ANCHORAGE DEVICES WHICH ARE MORE VERSATILE AND WHICH SATISFY THE SPECIFIC WEIGHTS TO BE LIFTED.

L'EMPLOI D'ÉLINGUES DANS LES OPÉRATIONS DE LEVAGE EST DÉSORMAIS UN CRITÈRE CONSOLIDÉ ; UNE INATTENTION SUR LA SÉCURITÉ EN PHASE DE MANUTENTION EST TOUTEFOIS ENCORE PRÉSENTE AU NIVEAU DE LA CONCEPTION ET DE LA RÉALISATION DES POINTS DE PRISE DE LA CHARGE. C'EST DANS CETTE DIRECTION QUE NOTRE SOCIÉTÉ A INVESTI EN RECHERCHE ET DÉVELOPPEMENT, AFIN DE PROPOSER DES DISPOSITIFS D'ANCRAGE TOUJOURS PLUS POLYVALENTS, EN MESURE DE SATISFAIRE TOUTES LES SPÉCIFICITÉS DES CHARGES À SOULEVER.

DER EINSATZ VON GEHÄNGEN BEI HEBEVORGÄNGEN IST HEUTE BEWÄHRTE PRAXIS, EIN MANGEL AN SORGFALT BEI DER HANDHABUNG VON LASTEN IST JEDOCH IMMER NOCH ANZUTREFFEN UND ZWAR BEI DER PLANUNG UND REALISIERUNG DER ANSCHLAGPUNKTE FÜR DIE LAST. UND DAS IST GENAU DIE RICHTUNG, IN DIE UNSER UNTERNEHMEN MIT FORSCHUNG UND ENTWICKLUNG INVESTIERT HAT: EIN ANGEBOT VON VIELSEITIGEN VERANKERUNGSVORRICHTUNGEN, DIE IN DER LAGE SIND, AUCH SPEZIELLE ANFORDERUNGEN BEIM LASTHEBEVORGANG ZU ERFÜLLEN.

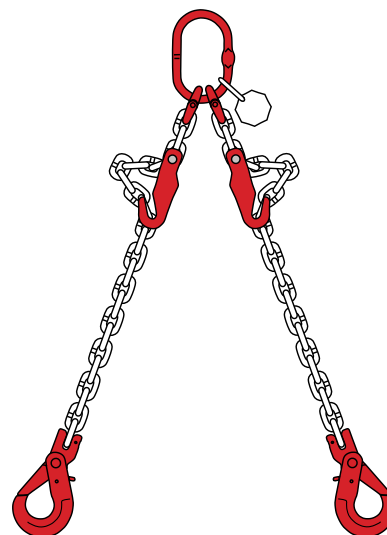
LA UTILIZACIÓN DE ESLINGAS EN LAS OPERACIONES DE LEVANTAMIENTO ES YA UN CRITERIO CONSOLIDADO, UNA ATENCIÓN ESCASA A LA SEGURIDAD EN LA FASE DE DESPLAZAMIENTO ESTÁ, SIN EMBARGO, PRESENTE EN LAS FASES DE PROYECTO Y DE REALIZACIÓN DE LOS PUNTOS DE AGARRE DE LA CARGA. ES EN ESTA DIRECCIÓN QUE NUESTRA EMPRESA HA INVERTIDO EN INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO PROPONIENDO DISPOSITIVOS DE ANCLAJE.

GRADO / GRADE 80



A

IMBRACA 1 BRACCIO /  
SLING 1 LEG



C

IMBRACA 2 BRACCI /  
SLING 2 LEGS

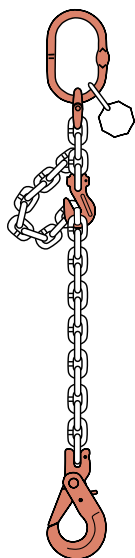


E

IMBRACA 4 BRACCI /  
SLING 4 LEGS

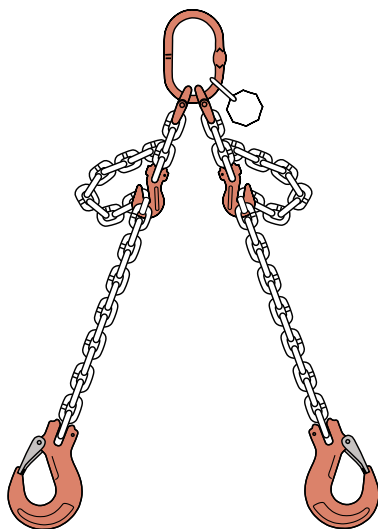


# GRADO / GRADE 100



B

IMBRACA 1 BRACCIO /  
SLING 1 LEG



D

IMBRACA 2 BRACCI /  
SLING 2 LEGS



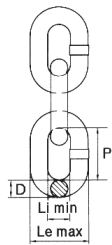
F

IMBRACA 4 BRACCI /  
SLING 4 LEGS



# CARTEC80

## C8182 - CATENA SECONDO NORMA EN 818-2 CHAIN ACCORDING TO EN 818-2



f= freccia di flessione  
f= bend deflection  
f= flèche de pliage  
f= Durchbiegung

Coefficiente di sicurezza 4:1  
Safety factor 4:1  
Coefficient de sécurité 4:1  
Belastungsgrad 4:1

Catena Chain Chaîne Kette	Codice Code Code Code	Tolleranza Tolerance Tolérances Zul. Abw.	P	Tolleranza Tolerance Tolérances Zul. Abw.	Li min	Le max	Peso Weight Poids Gewicht	W.L.L.	M.P.F.	B.F.	f min	
Ø mm	inch	mm	mm	mm	mm	mm	Kg/m	Kg	KN	KN	mm	
6	1/4	C818206	± 0,24	18	± 0,5	7,8	22,2	0,8	1120	28,3	45,2	4,8
7	9/32	C818207	± 0,28	21	± 0,6	9,1	25,9	1,1	1500	38,5	61,6	5,6
8	5/16	C818208	± 0,32	24	± 0,7	10,4	29,6	1,4	2000	50,3	80,4	6,4
10	3/8	C818210	± 0,40	30	± 0,9	13	37	2,2	3150	78,5	126	8
13	1/2	C818213	± 0,52	39	± 1,2	16,9	48,1	3,8	5300	133	212	10
16	5/8	C818216	± 0,64	48	± 1,4	20,8	59,2	5,7	8000	201	322	13
20	3/4	C818220	± 1,00	60	± 1,8	26	74	9	12500	314	503	16
22	7/8	C818222	± 1,10	66	± 2,0	28,6	81,4	10,9	15000	380	608	18
26	1	C818226	± 1,30	78	± 2,3	33,8	96,2	15,2	21200	531	849	21
32	1 1/4	C818232	± 1,60	96	± 2,9	41,6	118	23	31500	804	1290	26

### CARICHI MASSIMI DI UTILIZZO DELLE IMBRAGHE WORKING LOAD LIMITS OF SLINGS CHARGE MAXIMALE D'UTILISATION POUR ELINGUE HÖCHSTE TRAGFÄHIGKEIT FÜR ANSCHLAGKETTEN

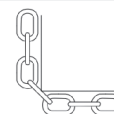
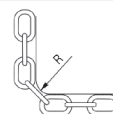
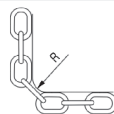
### Portate secondo norma EN 818-4

W.L.L. according to EN 818-4  
W.L.L. selon EN 818-4

Tragfähigkeit gemäß der Norm EN 818-4

Catena Chain Chaîne Kette	A braccio singolo Single leg 1 brin 1 Strang	A2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	A3 e 4 bracci 3-4 legs 3-4 brins 3-4 Stränge	Brache senza fine a scorsoio Choker endless slings Elingue sans fin a coulissant Endlose Schlingketten	Brache a cesto Legged slings Chaîne à bouche Schlaufengehänge			
Fattore di carico Charge factor Facteur de charge Traglastfaktor	1	1,4 0° < β ≤ 45°	1 45° < β ≤ 60°	2,1 0° < β ≤ 45°	1,5 45° < β ≤ 60°	1,6	1,4 0° < β ≤ 45°	2,1 0° < β ≤ 45°
mm	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg
6	1120	1600	1120	2360	1700	1800	1600	2360
7	1500	2120	1500	3150	2240	2500	2120	3150
8	2000	2800	2000	4250	3000	3150	2800	4250
10	3150	4250	3150	6700	4750	5000	4250	6700
13	5300	7500	5300	11200	8000	8500	7500	11200
16	8000	11200	8000	17000	11800	12500	11200	17000
20	12500	17000	12500	26500	19000	20000	17000	26500
22	15000	21200	15000	31500	22400	23600	21200	31500
26	21200	30000	21200	45000	31500	33500	30000	45000
32	31500	45000	31500	67000	47500	50000	45000	67000

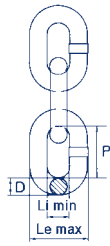
### IMPIEGO DELLA CATENA SU SPIGOLO USE OF THE CHAIN ON EDGE USAGE DE LA CHAÎNE SUT LE COIN KANTENBELASTUNG



	R ≥ a due volte il diametro della catena R ≥ than double chain-diameter R ≥ à deux fois le diamètre de la chaîne R ≥ als 2x Ketten-Durchmesser	R ≥ al diametro della catena R ≥ than the chain-diameter R ≥ le diamètre de la chaîne R ≥ als Ketten-Durchmesser	Spigolo vivo Sharp edge Coin vie Scharfe Kanten
Fattore di riduzione Reduction factor Facteur de réduction Reduktionsfaktor	1	0,7	0,5
Carico impulsivo Impulsive load Chargé impulsive Stoßbelastung (Ö-Norm M 9605)	Leggera pulsazione Light impulse Léger pulsation Leichte Stöße	Media pulsazione Medium impulse Moyenne pulsation Mittlere Stöße	Forte pulsazione Strong impulse Fort pulsation Starke Stöße
Fattore di riduzione Reduction factor Facteur de réduction Reduktionsfaktor	1	0,7	Non consentito Not allowed Pas consentit Unzulässig

# CARTEC100

## C8182X - CATENA SECONDO NORMA EN 818-2 CHAIN ACCORDING TO EN 818-2



f= freccia di flessione  
f= bend deflection  
f= flèche de pliage  
f= Durchbiegung

Coefficiente di sicurezza 4:1  
Safety factor 4:1  
Coefficient de sécurité 4:1  
Belastungsgrad 4:1

Catena Chain Chaîne Kette	Codice Code Code Code	P	Tolleranza Tolerance Tolérances Zul. Abw.	Li min	Le max	Peso Weight Poids Gewicht	W.L.L.	M.P.F.	B.F.	f min
Ø mm	inch	mm	mm	mm	mm	Kg/m	Kg	KN	KN	mm
6	1/4	C8182X 06	± 0,5	7,8	22,2	0,9	1400	35,3	56,5	4,8
7	9/32	C8182X 07	± 0,6	9,1	25,9	1,2	1900	48,1	77	5,6
8	5/16	C8182X 08	± 0,7	10,4	29,6	1,6	2500	62,8	101	6,4
10	3/8	C8182X 10	± 0,9	13	37	2,5	4000	98,2	157	8
13	1/2	C8182X 13	± 1,2	16,9	48,1	4,2	6700	166	265	10
16	5/8	C8182X 16	± 1,4	20,8	59,2	6,2	10000	251	402	13
20	3/4	C8182X 20	± 1,8	26	74	10	16000	393	628	16
22	7/8	C8182X 22	± 2,0	28,6	81,4	11,9	19000	475	760	18
26	1	C8182X 26	± 2,3	33,8	96,2	16,3	26500	664	1060	21
26	1 1/4		± 2,9	41,6	118	24,3	40000	981	1570	26

### CARICHI MASSIMI DI UTILIZZO DELLE IMBRAGHE WORKING LOAD LIMITS OF SLINGS CHARGE MAXIMALE D'UTILISATION POUR ELINGUE HÖCHSTE TRAGFÄHIGKEIT FÜR ANSCHLAGKETTEN

Portate secondo norma EN 818-4  
W.L.L. according to EN 818-4  
W.L.L. selon EN 818-4  
Tragfähigkeit gemäß der Norm EN 818-4

Catena Chain Chaîne Kette	A braccio singolo Single leg 1 brin 1 Strang		A 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge		A 3 e 4 bracci 3-4 legs 3-4 brins 3-4 Stränge		Anello Masterlink Maille de tête Aufhängeringe	Brache a cesto Legged slings Chaîne à bouche Schlaufengehänge			
Fattore di carico Charge factor Facteur de charge Traglastfaktor	1	0,8	1,4 0° < β ≤ 45°	1 45° < β ≤ 60°	1,12 0° < β ≤ 45°	0,8 45° < β ≤ 60°	2,1 0° < β ≤ 45°	1,5 45° < β ≤ 60°	1,6	1,4 0° < β ≤ 45°	2,1 0° < β ≤ 45°
mm	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg	Kg
6	1400	1120	2000	1400	1600	1120	3000	2120	2240	2000	3000
7	1900	1500	2650	1900	2120	1500	4000	2800	3000	2650	4000
8	2500	2000	3550	2500	2800	2000	5300	3750	4000	3550	5300
10	4000	3150	5600	4000	4250	3150	8000	6000	6300	5600	8000
13	6700	5300	9500	6700	7500	5300	14000	10000	10600	9500	14000
16	10000	8000	14000	10000	11200	8000	21200	15000	16000	14000	21200
20	16000	12800	22400	16000	17920	12800	33600	24000	25600	22400	33600
22	19000	15000	26500	19000	21200	15000	40000	28000	30000	26500	40000
26	26500	21200	37100	26500	29680	21200	55650	39750	42400	37100	55650
32	40000	31500	56000	40000	44800	31500	85000	60000	64000	56000	85000

### IMPIEGO DELLA CATENA SU SPIGOLO USE OF THE CHAIN ON EDGE USAGE DE LA CHAÎNE SUT LE COIN KANTENBELASTUNG



	R ≥ a due volte il diametro della catena R ≥ than double chain-diameter R ≥ à deux fois le diamètre de la chaîne R ≥ als 2x Ketten-Durchmesser	R ≥ al diametro della catena R ≥ than the chain-diameter R ≥ le diamètre de la chaîne R ≥ als Ketten-Durchmesser	Spigolo vivo Sharp edge Coin vie Scharfe Kanten
Fattore di riduzione Reduction factor Facteur de réduction Reduktionsfaktor	1	0,7	0,5
Carico impulsivo Impulsive load Chargé impulsive Stoßbelastung (Ö-Norm M 9605)	Leggera pulsazione Light impulse Léger pulsation Leichte Stöße	Media pulsazione Medium impulse Moyenne pulsation Mittlere Stöße	Forte pulsazione Strong impulse Fort pulsation Starke Stöße
Fattore di riduzione Reduction factor Facteur de réduction Reduktionsfaktor	1	0,7	Non consentito Not allowed Pas consentit Unzulässig

SINCE  
1960

**CARTEC**



**TARGHETTE DI PORTATA NOMINALE**

NOMINAL FLOW RATE TAGS

LATO ANTERIORE / FRONT SIDE



LATO POSTERIORE / BACK SIDE



**STAMPERIA  
CARCANO  
GIUSEPPE spa**

VIA PER ALZATE 31  
22032 ALBESE CON CASSANO - COMO -  
ITALY  
TEL. +39 031 429611  
FAX +39 031 426151  
WWW.CARCANO.IT  
STAMPERIA@CARCANO.IT