**1 SPESIFIKASJONER FOR SoWoS ..... 2**
**2 SPESIFIKASJONER FOR Smw-F ..... 3**
**3 SPESIFIKASJONER FOR SkV ..... 4**
**4 SPESIFIKASJONER FOR SkV L-75 ..... 5**
**5 SPESIFIKASJONER FOR LsV ..... 6**

# 1 SPESIFIKASJONER FOR SOWOS

| Skinne-profil | Skinne-kvalitet | Thermit-porsjon | F-Nr. 028.- | | Forvarme-tid (ca.min) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Porsjon | Semi-Kit | |
| S49 | 700 | 49/ Z70-80 SoW | 025.450 | | 7 |
| | 900 | 49/ Z90 SoW | 025.460 | 030.030 | |
| | 1100 | 49/ Z110 SoW | 025.470 | | |
| | 350 HT | 49/ Z90 SoW-HC | 025.480 | | |
| S54/ UIC54 E | 900 | 54/ Z 90 SoW | 025.560 | 030.040 | 7-8 |
| | 1100 | 54/ Z110 SoW | 025.570 | | |
| | 1200 | 54/ Z120 SoW | 025.580 | | |
| | 350 HT | 54/ Z90 SoW-HC | 025.590 | | |
| UIC60 | 900 | 60/ Z90 SoW | 025.920 | 030.050 | 8-9 |
| | 1100 | 60/ Z110 SoW | 025.930 | | |
| | 350 HT | 60/ Z90 SoW-HC | 025.940 | | |

- **Sveiseåpning:** 24 - 26 mm
- **Høydeoppretting:** 1,2 - 1,4 mm
- **Brennerhøyde:** 40 - 45 mm
- **Brennertype:** 65/511 eller 65/504
- **Gasstrykk:** Propan: 1,0 bar Oksygen: 4,5 bar
- **Ventetid før vulstavskjæring:** 4,5 - 5,0 min.

Forvarmingen er ferdig når hele tverrsnittet på begge skinneender er jevnt oppvarmet til minst $1000^0$C (gul farge). Tidene i tabellen er veiledende.

Varmebehandling for 350HT-skinner:

- Gasstrykk: Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- Brennerhøyde: 25 mm
- Oppvarmingstid: 1 min, 40 sek.
- Avkjøling under deksel: 2 min

Semi-kit består av sveiseporsjon, sveiseformer, klebsand og digelstøpsel til 1 sveis

## 2 SPESIFIKASJONER FOR SMW-F

| Skinneprofil | Skinnekvalitet | Thermit-porsjon | F-Nr. 028.025- | | Forvarmetid (ca.min) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | Porsjon | Semi-kit | |
| 35,7 Kg | 700 | 4515/ Z70-80 S | 210 | | 5 |
| S41 | 700 | 515/ Z70-80 S | 300 | | 5-6 |
| NSB 40, S41 | 900 | 515/Z 90 S | 310 | | |
| S49 | 700 | 5515/ Z70-80 S | 490 | | 7 |
| | 900 | 5515/ Z90 S | 500 | 030.030 | |
| | 1100 | 5515/ Z110 S | 510 | | |
| | 350HT | 5515/ Z90 S-HC | 900 | | |
| S-54 /UIC54 UIC 54 E | 900 | 615/ Z90 S | 600 | 030.010 | 7-8 |
| | 1100 | 615/ Z110 S | 630 | | |
| | 1200 | 615/ Z120 S | 640 | | |
| | 350HT | 615/ Z90 S-HC | 890 | | |
| UIC60 | 900 | 715/ Z90 S | 840 | 030.020 | 8-9 |
| | 1100 | 715/ Z110 S | 850 | | |
| | 350HT | 715/ Z90 S-HC | 910 | | |

- **Sveiseåpning:** 20 - 23 mm
- **Høydeoppretting:** 1,0 - 1,4 mm
- **Brennerhøyde:** 40 - 45 mm
- **Brennertype:** 65/511 eller 65/504
- **Gasstrykk:** Propan: 1,0 bar Oksygen: 4,5 bar
- **Ventetid før vulstavskjæring:** 4,5 - 5,0 min.

Forvarmingen er ferdig når hele tverrsnittet på begge skinneender er jevnt oppvarmet til minst $1000^0$C (gul farge). Tidene i tabellen er veiledende.

Varmebehandling for 350HT-skinner:

- Gasstrykk: Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- Brennerhøyde: 25 mm
- Oppvarmingstid: 1 min, 40 sek.
- Avkjøling under deksel: 2 min

Semi-kit består av sveiseporsjon, sveiseformer, klebsand og digelstøpsel til 1 sveis

## 3 SPESIFIKASJONER FOR SKV

| Skinneprofil | Skinnekvalitet | Thermit-porsjon | F-Nr. 028.025- | Forvarme-tid min. |
|---|---|---|---|---|
| S49 | 700 | 49/ Z70-80 SkV | | 1,5 - 2 |
| | 900 | 49/ Z90 SkV | | |
| | 1100 | 49/ Z110 SkV | | |
| | 350 HT | 49/ Z90 SkV-HC | | |
| S-54 /UIC54 UIC 54 E | 900 | 54/ Z 90 SkV | | |
| | 1100 | 54/ Z110 SkV | | |
| | 1200 | 54/ Z120 SkV | | |
| | 350 HT | 54/ Z90 SkV-HC | | |
| UIC60 | 900 | 60/ Z90 SkV | | |
| | 1100 | 60/ Z110 SkV | | |
| | 350 HT | 60/ Z90 SkV-HC | | |

- **Sveiseåpning:** 24 - 26 mm
- **Høydeoppretting:** 1,2 - 1,4 mm
- **Brennerhøyde:** 30 - 35 mm
- **Brennertype:** 55/502
- **Gasstrykk:** Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- **Ventetid før vulstavskjæring:** 4,5 - 5,0 min.

Forvarmingen er ferdig når hele tverrsnittet på begge skinneender er jevnt oppvarmet til minst $1000^0$C (gul farge). Tidene i tabellen er veiledende.

Varmebehandling for 350HT-skinner:

- Gasstrykk: Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- Brennerhøyde: 25 mm
- Oppvarmingstid: 1 min, 40 sek.
- Avkjøling under deksel: 2 min

## 4 SPESIFIKASJONER FOR SKV L-75

| Skinneprofil | Skinnekvalitet | F.nr: 028.025.- | Thermit-porsjoner |
|---|---|---|---|
| S49 | 900 | 810 + 820 | 49/Z90 SkV + 712/Z90 SkV |
| | 1100 | 800 + 690 | 49/Z110 SkV + 712/Z110 SkV |
| S54 | 900 | 650 + 820 | 54/Z90 SkV + 712/Z90 SkV |
| | 1100 | 680 + 690 | 54/Z110 SkV + 712/Z110 SkV |
| UIC60 | 900 | 870 + 820 | 60/Z90 SkV + 712/Z90 SkV |

- **Sveiseåpning:** 65 - 75 mm
- **Høydeoppretting:** 2,0 - 2,4 mm
- **Brennerhøyde:** 30 - 35 mm
- **Brennertype:** 55/502
- **Forvarmetid:** 1,5 - 2 min.
- **Gasstrykk:** Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- **Ventetid før vulstavskjæring:** 9 - 11 min.

## 5 SPESIFIKASJONER FOR LSV

| Skinne-profil | Skinne-kvalitet | Thermitt-porsjon | F. nr. 028.025.- | For-varmetid (min) | Ventetid før vulstavskjering (min) |
|---|---|---|---|---|---|
| 35,7 | 700 | 60/Z70-80 LsV | 220 | 1,5 | 7 |
| S-49 | 700 | 65/Z70-80 LsV | 700 | 3,0 | 9 |
| | 900 | 65/Z90 LsV | 710 | | |

- **Sveiseåpning**: 24 - 26 mm
- **Høydeoppretting:** 2 - 3 mm (profilavhengig)
- **Brennerhøyde:** 75 mm (85 mm for 35,7 kg skinneprofil)
- **Brennertype:** 55/502
- **Gasstrykk:** Propan: 1,5 bar Oksygen: 5,0 bar
- **Max. avst. senter laskehull- skinneende:** 47,5 mm (46 mm for 35,7 kg skinneprofil)

Laskehullene må ligge symmetrisk om sveiseåpningen. For tildanning av sveiseåpningen må det følgelig kappes like mye av hver skinneende.

