

<b>1</b>	<b>SPESIFIKASJONER FOR SoWoS .....</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>SPESIFIKASJONER FOR Smw-F.....</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>SPESIFIKASJONER FOR SkV.....</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>SPESIFIKASJONER FOR SkV L-75 .....</b>	<b>5</b>
<b>5</b>	<b>SPESIFIKASJONER FOR LsV .....</b>	<b>6</b>

## 1 SPESIFIKASJONER FOR SOWOS

Skinneprofil	Skinne-kvalitet	Thermit-porsjon	F-Nr. 028.-		Forvarme-tid (ca.min)
			Porsjon	Semi-Kit	
49E1 (S49)	200 (700)	49/ Z70-80 SoW	025.450		7
	260Mn (900)	49/ Z90 SoW	025.460	030.030	
	320Cr (1100)	49/ Z110 SoW	025.470		
	350 HT	49/ Z90 SoW-HC	025.480		
54E2/54E3 (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		
60E1 (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°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	Skinne kvalitet	Thermit-porsjon	F-Nr. 028.025-		Forvarmetid (ca.min)
			Porsjon	Semi-kit	
35,7 Kg	200 (700)	4515/ Z70-80 S	210		5
S41	200 (700)	515/ Z70-80 S	300		5-6
NSB 40, S41	260Mn (900B)	515/Z 90 S	310		
49E1 (S49)	200 (700)	5515/ Z70-80 S	490		7
	260Mn (900)	5515/ Z90 S	500	030.030	
	320Cr (1100)	5515/ Z110 S	510		
	350HT	5515/ Z90 S-HC	900		
54E1 / 54E2 / 54E3 (S-54 /UIC54 UIC 54 E)	260Mn (900)	615/ Z90 S	600	030.010	7-8
	320Cr (1100)	615/ Z110 S	630		
	1200	615/ Z120 S	640		
	350HT	615/ Z90 S-HC	890		
60E1 (UIC60)	260Mn (900)	715/ Z90 S	840	030.020	8-9
	320Cr (1100)	715/ Z110 S	850		
	350HT	715/ Z90 S-HC	910		

- **Sveiseåpning:** 20 - 23 mm
- **Høydeopp retting:** 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°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	Skinne kvalitet	Thermit-porsjon	F-Nr. 028.025-	Forvarme-tid min.
49E1 (S49)	200 (700)	49/ Z70-80 SkV		1,5 - 2
	260Mn (900)	49/ Z90 SkV		
	320Cr (1100)	49/ Z110 SkV		
	350 HT	49/ Z90 SkV-HC		
54E1 / 54E2 / 54E3 (S-54 /UIC54 UIC 54 E)	260Mn (900)	54/ Z 90 SkV		
	320Cr (1100)	54/ Z110 SkV		
	1200	54/ Z120 SkV		
	350 HT	54/ Z90 SkV-HC		
60E1 (UIC60)	260Mn (900)	60/ Z90 SkV		
	320Cr (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°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
49E1	900	810 + 820	49/Z90 SkV + 712/Z90 SkV
(S49)	1100	800 + 690	49/Z110 SkV + 712/Z110 SkV
54E3	900	650 + 820	54/Z90 SkV + 712/Z90 SkV
(S54)	1100	680 + 690	54/Z110 SkV + 712/Z110 SkV
60E1 (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	200 (700)	60/Z70-80 LsV	220	1,5	7
49E1	200 (700)	65/Z70-80 LsV	700	3,0	9
S49	260Mn (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.

