

1	SPESIFIKASJONER FOR SoWoS	2
2	SPESIFIKASJONER FOR HPW	3
3	SPESIFIKASJONER FOR Smw-F.....	4
4	SPESIFIKASJONER FOR SkV.....	5
5	SPESIFIKASJONER FOR SkV L-75	6
6	SPESIFIKASJONER FOR LsV	7

1 SPESIFIKASJONER FOR SOWOS

Skinne- profil	Skinne-kvalitet	Thermit- porsjon	F-Nr. 028.-		Forvarme- tid (ca.min)
			Porsjon	Semi-Kit	
49E1 (S49)	R200 (700)	49/ Z70-80 SoW	025.450		7
	R260Mn (900)	49/ Z90 SoW	025.460	030.030	
	R320Cr (1100)	49/ Z110 SoW	025.470		
	R350 HT	49/ Z90 SoW-HC	025.480		
54E2/54E3 (S54/ UIC54 E)	R260Mn (900)	54/ Z 90 SoW	025.560	030.040	7-8
	R320Cr (1100)	54/ Z110 SoW	025.570		
	1200	54/ Z120 SoW	025.580		
	R350HT	54/ Z90 SoW-HC	025.590		
60E1 (UIC60)	R260Mn (900)	60/ Z90 SoW	025.920	030.050	8-9
	R320Cr (1100)	60/ Z110 SoW	025.930		
	R350HT	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 HPW

Skinneprofil	Skinne- kvalitet	Thermit- porsjon	F-Nr. 028.-	Forvarmetid
54E3 (S54)	R350HT / R370LHT	54 / Z90 HPW	025. 550	3,5 min
60E1 (UIC60)	R350HT / R370LHT	60/ Z90 HPW	025. 950	3,5 min

- Sveiseåpning: 28 - 30 mm
- Høydeoppretting: 1,6 - 1,8 mm
- Brennerhøyde: 50 - 55 mm
- Brennertype: 55.502 - standard SkV brenner
- Gasstrykk oksygen: 4,0 bar
- Gasstrykk propan 1,5 bar
- Ventetid før avtaking formdeksel: 4 min
- Ventetid før avtaking formtopp: 6 min
- Ventetid før vulstavskjæring: 6,5 - 7,0 min.

- ✓ Før påsetting av avskjæringsverktøy må stigerør bøyes utover og formrester på skinnehodet fjernes
- ✓ Nytt instillingsmål skal anvendes
- ✓ Beskyttelsesfolien løsnes først på midten av klebestripene
- ✓ Klebestriper skal limes på tørre skinner
- ✓ Bruk rigeltang til å montere formpropp



Universalverktøy A i posisjon



Keramiske remser klebes på skinnehodet

3 SPESIFIKASJONER FOR SMW-F

Skinneprofil	Skinne kvalitet	Thermit-porsjon	F-Nr. 028.025-		Forvarmetid (ca.min)
			Porsjon	Semi-kit	
35,7 Kg	R200 (700)	4515/ Z70-80 S	210		5
S41	R200 (700)	515/ Z70-80 S	300		5-6
NSB 40, S41	R260Mn (900B)	515/Z 90 S	310		
49E1 (S49)	R200 (700)	5515/ Z70-80 S	490		7
	R260Mn (900)	5515/ Z90 S	500	030.030	
	R320Cr (1100)	5515/ Z110 S	510		
	R350HT	5515/ Z90 S-HC	900		
54E1 / 54E2 / 54E3 (S-54 /UIC54 UIC 54 E)	R260Mn (900)	615/ Z90 S	600	030.010	7-8
	R320Cr (1100)	615/ Z110 S	630		
	1200	615/ Z120 S	640		
	R350HT	615/ Z90 S-HC	890		
60E1 (UIC60)	R260Mn (900)	715/ Z90 S	840	030.020	8-9
	R320Cr (1100)	715/ Z110 S	850		
	R350HT	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°C (gul farge). Tidene i tabellen er veiledende.

Varmebehandling for R350HT-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

4 SPESIFIKASJONER FOR SKV

Skinneprofil	Skinne kvalitet	Thermit-porsjon	F-Nr. 028.025-	Forvarme-tid min.
49E1 (S49)	R200 (700)	49/ Z70-80 SkV		1,5 - 2
	R260Mn (900)	49/ Z90 SkV		
	R320Cr (1100)	49/ Z110 SkV		
	R350 HT	49/ Z90 SkV-HC		
54E1 / 54E2 / 54E3 (S-54 /UIC54 UIC 54 E)	R260Mn (900)	54/ Z 90 SkV		
	R320Cr (1100)	54/ Z110 SkV		
	1200	54/ Z120 SkV		
	R350 HT	54/ Z90 SkV-HC		
60E1 (UIC60)	R260Mn (900)	60/ Z90 SkV		
	R320Cr (1100)	60/ Z110 SkV		
	R350 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.

Varmebehandling for 350HT-skiner:

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

5 SPESIFIKASJONER FOR SKV L-75

Skinneprofil	Skinnekvalitet	F.nr: 028.025.-	Thermit- porsjoner
49E1	R260Mn (900B)	810 + 820	49/Z90 SkV + 712/Z90 SkV
(S49)	R320Cr (1100)	800 + 690	49/Z110 SkV + 712/Z110 SkV
54E3	R260Mn (900B)	650 + 820	54/Z90 SkV + 712/Z90 SkV
(S54)	R320Cr (1100)	680 + 690	54/Z110 SkV + 712/Z110 SkV
60E1 (UIC60)	R260Mn (900B)	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.

6 SPESIFIKASJONER FOR LSV

Skinneprofil	Skinnekvalitet	Thermittorsjon	F. nr. 028.025.-	Forvarmetid (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.

