

|          |   |          |
|----------|---|----------|
| <b>1</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR SoWoS .....</b>    | <b>2</b> |
| <b>2</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR HPW .....</b>      | <b>3</b> |
| <b>3</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR Smw-F.....</b>     | <b>4</b> |
| <b>4</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR SkV.....</b>       | <b>5</b> |
| <b>5</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR SkV L-75 .....</b> | <b>6</b> |
| <b>6</b> | <b>SPESIFIKASJONER FOR LsV .....</b>      | <b>7</b> |

## 1 SPESIFIKASJONER FOR SOWOS

| Skinne-<br>profil              | Skinne-kvalitet | Thermit-<br>porsjon | F-Nr. 028.- |          | Forvarme-<br>tid<br>(ca.min) |
|--------------------------------|-----------------|---------------------|-------------|----------|------------------------------|
|                                |                 |                     | Porsjon     | Semi-Kit |                              |
| 49E1<br>(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<br>(S54/<br>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<br>(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-<br>kvalitet | Thermit-<br>porsjon | F-Nr. 028.- | Forvarmetid |
|-----------------|---------------------|---------------------|-------------|-------------|
| 54E3 (S54)      | R350HT /<br>R370LHT | 54 / Z90 HPW        | 025. 550    | 3,5 min     |
| 60E1<br>(UIC60) | R350HT /<br>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<br>(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 /<br>54E3<br>(S-54 /UIC54<br>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<br>(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<br>(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<br>/ 54E3<br>(S-54 /UIC54<br>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<br>(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:<br>028.025.- | Thermit-<br>porsjoner         |
|--------------|----------------|--------------------|-------------------------------|
| 49E1         | R260Mn (900B)  | 810 + 820          | 49/Z90 SkV<br>+ 712/Z90 SkV   |
| (S49)        | R320Cr (1100)  | 800 + 690          | 49/Z110 SkV<br>+ 712/Z110 SkV |
| 54E3         | R260Mn (900B)  | 650 + 820          | 54/Z90 SkV<br>+ 712/Z90 SkV   |
| (S54)        | R320Cr (1100)  | 680 + 690          | 54/Z110 SkV<br>+ 712/Z110 SkV |
| 60E1 (UIC60) | R260Mn (900B)  | 870 + 820          | 60/Z90 SkV<br>+ 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 | 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.

