

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

Skinneprofil	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°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	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°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.
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°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

Skinnprofil	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

Skinneprofil	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.

