



BANSTANDARD I GÖTEBORG, KONSTRUKTION

Kapitel K 1.3 SPÅR, Svets	Utgåva	Sida 1 (1)
Avsnitt K 1.3.2 Formsvets	Datum 2014-10-15	Senaste ändring
Upprättad av Håkan Karlén	Fastställd av Susanne Hultgren	

1. ALLMÄNT

Rälstålets höga C/Mn-halt begränsar svetsbarheten. Stålet tillhör gruppen ej (obetingat) svetsbara stål. Svetsning av rälstål är möjligt genom en speciell teknik, varför endast härför utbildade svetsare får utföra detta arbete.

För att lyckas med formsvetsen ska skarvarna förvärmas omsorgsfullt till rätt arbetstemperatur och att temperaturen hålls under hela arbetsförloppet samt att svetsen ska eftervärmas. Detta krav begränsar möjligheterna att utföra formsvetsning vid låga temperaturer.

2. TILLSATSMEDEL

2.1 Svetselektroder

Tillsatsmedel för skarvsvetsning ska vara basiska med goda mekaniska egenskaper (hög brottgräns $>700 \text{ N/mm}^2$) samtidigt som svetsgodset måste ha god slagseghet vid låga temperaturer. Elektroder med dessa egenskaper är ofta låglegerade samt levereras extra hårt torkade. Det är väsentligt att de lagras så, att de är lika torra vid förbrukningen som vid leveransen, då de delvis har fått sina goda egenskaper genom den extra hårda torkningen.

Godkänd elektrod är för närvarande OK 7478 eller likvärdig.

2.2 Fotplattor

Följande typer är godkända:

1. OK Backing 2121. (med glasfiber) eller likvärdig-