



BANSTANDARD I GÖTEBORG, KONSTRUKTION		
Kapitel K 1.3 SPÅR, Svets	Utgåva	Sida 1 (2)
Avsnitt K 1.3.4 Påläggsvets	Datum 2014-10-15	Senaste ändring
Upprättad av Håkan Karlén	Fastställd av Susanne Hultgren	

1. ALLMÄNT

Från och 1999-07-01 gäller för svetsning av räl i Banverkets spår föreskrift BVF 524.24, utgåva 4. Besluts-/Utgivningsdatum 2012-03-01.

Översatt till trafikkontoret gäller följande för "Svetsning av räl". Vid svetsning ska rälen ursprungliga form återställas.

1. För svetsningsarbete på spårvägräl och spårväxlar i trafikkontorets spår gäller från och med 2001-01-01 Banverkets föreskrift BVF 524.24 utgåva 4
2. Svetsansvarig ska finnas i varje företag som utför svetsningsarbete.
3. Spårsvetsinstruktör ska finnas som har ansvaret för svetsningsarbetet i produktionen.
(svetsansvarig och spårsvetsinstruktör kan vara samma person)
4. Svetsare som utför svetsningsarbete ska ha fullgjort svetsarprovning.
5. Svetsdatablad, WPS, ska alltid finnas vid svetsningsarbete.
6. Svetsare som utför svetsningsarbete i trafikkontorets spår ska om så krävs verifiera svetsdatablad och godkänd svetsarprovning för den aktuella svetsmetoden.

Rälstålets höga C/Mn-halt begränsar svetsbarheten. För att få fullgod svets ska rälen förvärmas. Då detta inte kan utföras fullt ut, måste man välja ett tillsatsmedel som ger ett segt och spricksäkert svetsgods, samtidigt som den ger en hård slityta. Påläggsvetsen syftar till att återställa den ursprungliga rälprofilen i farkant.

2. TILLSATSMEDEL

Godkända tillsatsmedel är ESAB:s OK 67.52, Corewire SS 307 och 309 samt Castolin 3205 eller likvärdiga.

3. UTFÖRANDE

Vid kurvslitaget början och slut *samt vid ojämnt slitage* ska rälen slipas så att svetssträngens bredd inte underskrider 5 mm. Svetsen ska läggas i färdrikt-



Avsnitt K 1.3.4 Påläggssvets	Utgåva	Sida 2 (2)
--	---------------	----------------------

ningen. Svetsen ska slipas jämn i farkant och på ovansidan avfasas så att hjulet inte belastar svetsen. Efter utförd slipning ska farkanten infettas med ett smörjmedel enligt Banstandard Drift och Underhåll.

Om arbetet med påläggsvetsen sträcker sig över ett arbetspass ska svetsen slipas och avslutningen utformas som en kilformad utspetsning med förhållandet 3:100. Avslutningen ska slipas bort innan fortsatt svetsning påbörjas.

Kurvans farkantslitage kan svetsas flera gånger. För att svetsa en redan svetsad kurva, måste den gamla svetsens HAZ-zon vara bortsliten eller bortslipad. Kurvan bör svetsas efter följande slitage.

- 1:a svets 8 mm slitage
- 2:a " 10 mm "
- 3:e " 12 mm "