



## BANSTANDARD I GÖTEBORG, KONSTRUKTION

<b>Kapitel</b> K 1.3 SPÅR, Svets	<b>Utgåva</b>	<b>Sida</b> 1 (1)
<b>Avsnitt</b> K 1.3.5 Påläggsvets i korsning	<b>Datum</b> 2014-10-15	<b>Senaste ändring</b>
<b>Upprättad av</b> Håkan Karlén	<b>Fastställd av</b> Susanne Hultgren	

### 1. ALLMÄNT

Rälstålets höga C/Mn-halt begränsar svetsbarheten. För att få fullgod svets ska rälén förvärmas. Då detta inte kan utföras fullt ut, måste man välja ett tillsattsmedel som ger ett segt och spricksäkert svetsgods, samtidigt som den ger en hård slityta. För korsningar med mangan eller Hardox får uppvärmning ske till max 200 grader.

Påläggsvets i korsningsrillan syftar till att återställa de ursprungliga ramperna från djuprilla till 14 mm grundrilla förbi korsningspunkten. Påläggsvets i farkant och fläns syftar till att återställa den ursprungliga profilen. **Obs!** Rillbredden varierar med kurvradien, se respektive konstruktionsritning.

### 2. TILLSATSMEDEL

Godkända tillsattsmedel är ESAB:s OK 67.62 eller likvärdig.

### 3. UTFÖRANDE

#### 3.1 Startnivå

Påläggsvets av grund rilla ska utföras när rillan är sliten 5-8 mm. Vid detta slitage är hjulets farbana i kontakt med korsningens farbana.

#### 3.2 Svets av rillbotten

Innan svetsen kan påbörjas ska materialet slipas så att svetsgodset blir min. 5 mm. Svetsen ska resultera i att påkörslampen går från djuprilla till rilldjup 28 mm på en sträcka av 100 mm, därifrån till rilldjup 14 mm på en sträcka av min. 1000 (1400) mm. Siffran inom parentes gäller för korsningar tillverkade efter den 96-06-09. Den därefter följande sträckan med rilldjup 14 mm är avhängig korsningsvinkeln (vanligtvis korsningsblockets längd) se konstruktionsritning. Den efterföljande avkörslampen utförs enligt ovan i omvänd ordning.

#### 3.3 Svets i farkant och fläns

Påläggsvets i farkanten enligt **K 1.3.4 Påläggsvets i kurva**. Den förtjockade flänsen förbi korsningsspetsen ska påläggsvetsas så att styrviddsområdet återställs.