



BANSTANDARD I GÖTEBORG, KONSTRUKTION

Kapitel K 1.3 SPÅR, Svets	Utgåva	Sida 1 (1)
Avsnitt K 1.3.6 Antiräffelsvets	Datum 2014-10-15	Senaste ändring
Upprättad av Håkan Karlén	Fastställd av Susanne Hultgren	

1. ALLMÄNT

För att minska gaturälens räffelbenägenhet, kan en förstärkningssvets läggas på farbanan.

Rälstålets höga C/Mn-halt begränsar svetsbarheten. För att få fullgod svets ska rälerna förvärmas. Då detta inte kan utföras fullt ut, måste man välja en elektrod som ger ett segt och spricksäkert svetsgods, samtidigt som den ger en hård slityta.

2. TILLSATSMATERIAL

Godkända tillsatsmaterial är ESAB:s OK 67.45, OK 67.52 och 15:65 eller likvärdig.

3. METODER

Två olika metoder kan användas.

1. Ett spår urslipas centriskt på rälhuvudet. Spåret ska för räl i gata vara 2 mm djupt och ca 20 mm brett samt för räl, som ska svetsas i verkstad 5 mm resp ca 20 mm. Spåret svetsas med en överhöjning av ca 1 mm. Svetsen slipas jämn med en kvarvarande överhöjning.
2. Två svetssträngar med ett inbördes c/c avstånd av ca 15 mm svetsas centriskt på rälhuvudet. Svetsen slipas därefter ned till räl överkant.