

Комплект за заваряване на релси - ESAB Rail Welding Kit: 2121 7478 00 *

Материал, тип	Тип	Количество и размери
Керамични подложки	OK 21.21	2 бр., 60 x 200 x 13 mm
Електроди за съединяване на релсите	OK 74.78	30 бр., 5.0 x 450 mm
Електроди за износоустойчиво наваряване на повърхността	OK 83.28	6 бр., 5.0 x 450 mm

* Опаковка: Една пластмасова кутия съдържа един комплект. Един кашон съдържа 3 пластмасови кутии.



Процедура на работа:

Температурата на подгриване на релсата зависи от типа на стоманата, от която е изработена. Например при релси от стомана 700 и 900А подгриването е до температура 350 °С, съответно 400 °С.

Първоначално под междината между двете релси се поставя една керамична подложка OK 21.21. Заварява се с OK 74.78, без вълнообразни движения, с отделни шевове откъм едната и откъм другата релса, докато междината се запълни и се съедини цялата височина на основата на релсата.

От двете страни на съединението се закрепят предварително оформени по профила на релсата медни шини (обувки). Стената, както и главата на релсата се заваряват с OK 74.78.

Най-горните 2-3 слоя върху главата на релсата се наваряват с OK 83.28. По този начин върху иначе пластичния метал на шева се образува износоустойчив повърхностен слой.

Повърхността на релсата се шлайфа грубо докато е още гореща. Шевът трябва да бъде защитен от бързо охлаждане, например като бъде увит с минерална вата, докато се охлади. Fino шлайфане и оформяне на профила на релсата се прави след като се е охладила.

Комплектът е предназначен за заваряване на ж.п., трамвайни, метро и кранови релси. Отделните материали в комплекта могат да бъдат поръчани и поотделно.