



THERMIT® SRZ(EN)

RILLENSCHIENEN SCHNELL UND SICHER VERSCHWEISSEN

Rillenschienen lassen sich mit dem Thermit®-Verfahren sicher und zuverlässig verbinden. Kein Verfahren ist schneller als das Schweißverfahren Thermit® SRZ(EN). Es ist bestens für die geometrisch komplexen Verbindungen von Rillenschienen aller Stahlsorten geeignet. Thermit® SRZ(EN) ist weitgehend bedienerunabhängig und damit sicherer in der Ausführung im Gleis als das Lichtbogenverbindungs-schweißen.

TECHNISCHE DATEN

EIGENSCHAFTEN

- Kurze feste Vorwärmdauer (max. 6 Minuten)
- Für eine sichere Ausführung des Vorwärmprozesses und damit eine hohe Qualität der Thermit®-Schweißung wird die Vorwärmung mit Smartweld Jet empfohlen
- Für alle Stahlsorten im gesamten Härtebereich 200-420 HB, auch kopfgehärtet
- Standardlückenweite von 24 mm bis 26 mm

VERFAHRENSMODIFIKATIONEN

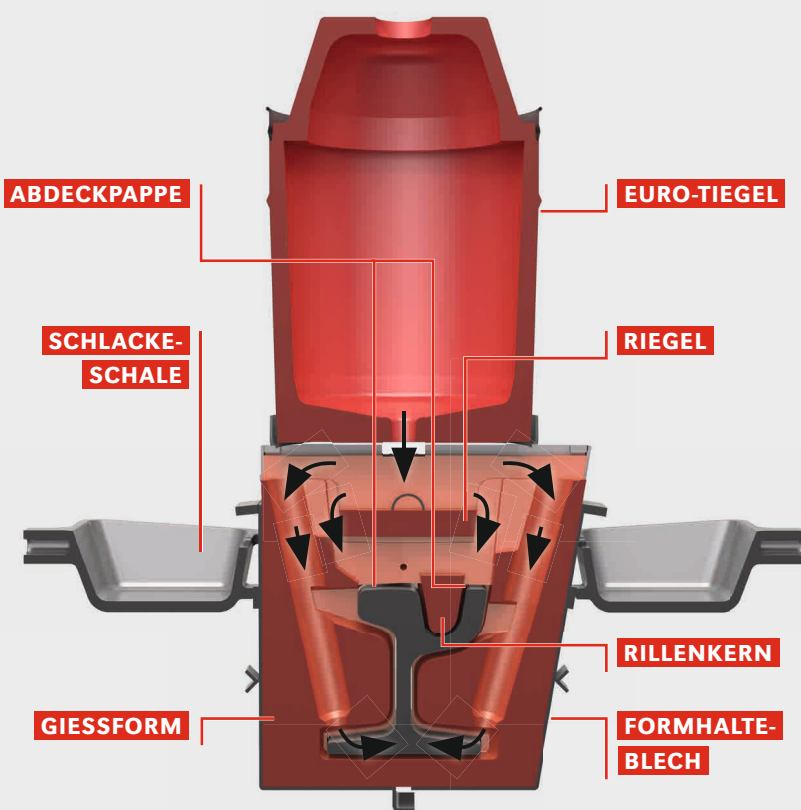
- Erneuerung alter Schweißungen oder Ausbesserung größerer Schienenfehler mit Verfahrensmodifikation Thermit® SRZ L75 (Lückenweiten von 65 mm bis 75 mm); damit entfällt das Einsetzen einer Ersatzschiene
- Die Verfahrensvariante Thermit® SRZ L50 Rille/Vignol ist für Übergangsschweißungen von Rillen- auf Vignolschienen geeignet; eine Stauchung der Rillenschiene zum Höhenausgleich entfällt
- Für Schweißungen innerhalb von Weichen und Kreuzungen, bei deren Anschlüssen an das Rillenschienengleis, bei Anschlusschweißungen am Blockherzstückschenkel sowie Duplex- und Triplexschweißungen bei vorgezogenen Rillenweichenzungen wird das Schweißverfahren Thermit® SRE empfohlen

VORTEILE

- Hohe Ausführungssicherheit, hohe Qualität und Produktivität
- Wirtschaftlich auch bei steigender Komplexität
- Abdichtung mit Sand und Paste möglich

ZERTIFIZIERUNGEN

Das Verfahren Thermit® SRZ(EN) ist für alle genormten Schienenstahlsorten zertifiziert nach EN 16771. Für weitere Anwendungsfälle, d. h. für alle nicht in der Norm EN 16771 aufgeführten Schienenstahlsorten, ist Thermit® SRZ(EN) ebenfalls geeignet.



Mittiger Einguss/kombiniertes Gussystem

