



PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

CENTRUM DIAGNOSTYKI W WARSZAWIE

Materiały spawalnicze dodatkowe
dopuszczone do stosowania w nawierzchni kolejowej PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.

Spawanie termitowe szyn

Stan na dzień: 19-11-2020 r.
(Lista podlega okresowej aktualizacji)

Opracował Zespół Inspektorów Nadzoru Spawalniczego

Przewodniczył: mgr inż. Władysław GRZECHOWIAK - Główny Inżynier, IWE/ EWE

ZATWIERDZIŁ:

LISTA MATERIAŁÓW DODATKOWYCH DO SPAWANIA TERMITOWEGO SZYN DOPUSZCZONYCH DO STOSOWANIA W NAWIERZCHNI PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A. ZGODNIE Z INSTRUKCJĄ „Id 5”

Lp.	Metoda spawania	Gatunek stali szynowej*)	Oznaczenie materiału dodatkowego	Typ szyny**)	Producent materiału dodatkowego	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7
1.	SoWoS	R 260*	49/Z90 SoW-E 60/Z90 SoW-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	
2.	SoWoS – P	R 260	49L R260 60L R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
3.	SoWoS 120	R 350 HT	49/Z120 SoW-E 60/Z120 SoW-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	
4.	SoWoS –P R350	R 350 HT	49L R350 60L R350	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
5.	SoWoS L75	R 260	1112 /Z90 SoW-5-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 1.
6.	SoWoS-P L70	R 260	54W R260 60W R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
7.	SoWoS 120 L75	R 350HT	1112/Z120 SoW 5-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 3.
8.	SoWoS-P R350 L70	R 350HT	54W R350 60W R350	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy	

Lp.	Metoda spawania	Gatunek stali szynowej*)	Oznaczenie materiału dodatkowego	Typ szyny**)	Producent materiału dodatkowego	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7
9.	SoWoS	R 260	49/Z90 SoW 5-E 60/Z90 SoW 5-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	
10.	SoW 5 120	R 350HT	49/Z120 SoW 5-E 60/Z120 SoW 5-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	
11.	SoW 5 L75	R 260	1112/Z90 SoW 5-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 9.
12.	SoW 5 120 L75	R 350 HT	1112/Z120 SoW 5-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 10.
13.	SoW 5 120 L75	R 260	49/Z90 SkV Elite-E 60/Z90 SkV Elite-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	.
14.	SkV Elite 120	R 350 HT	49/Z120 SkV Elite-E 60/Z120 SkV Elite-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	
15.	SkV Elite L75	R 260	712/Z90 SkV Elite-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 13
16.	SkV Elite 120 L75	R 350HT	712/Z120 SkV Elite-E-L75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 14.

Lp.	Metoda spawania	Gatunek stali szynowej*)	Oznaczenie materiału dodatkowego	Typ szyny**)	Producent materiału dodatkowego	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7
17.	SoWoS-P/P	R 260	60S R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
18.	SoWoS-P/3P	R 260	49L R260 60L R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
19.	SkV-S (SP)	R 260	49S R260 60S R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
20.	SkV-S (SP) L70	R 260	54W R260 60W R260	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
21.	SkV-S (SP) R350	R 350 HT	49S R350 60S R350	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
22.	SkV-S (SP) R350 L70	R 350 HT	54W R350 60W R350	49E1 60E1	PANDROL / Niemcy /	
23.	SoW 5 L50 PR	R 260	812/Z90 SoW-5-E L50, 60/Z90 SoW-5-E	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT / Niemcy /	

*) - oznaczenie gatunków stali szynowej zgodnie z normą PN – EN 13674-1

Gatunek	Oznaczenie poprzednie	Zakres twardości HB	Cechy wypukle szyny	R _m min MPa
R 200	St 70 P	200 ÷ 240	Bez znaku	680
R 220	St 72 P	220 ÷ 260	_____	770
R 260	St 90 PA	260 ÷ 300	=====	880
R 350 HT	900 A	350 ÷ 390	=====	1175

***) - oznaczenie typu szyny zgodnie

49E1 – S49,

60E1 – UIC60, S60