



PKP POLSKIE LINIE KOLEJOWE S.A.

CENTRUM DIAGNOSTYKI W WARSZAWIE

ZESPÓŁ NADZORU SPAWALNICZEGO I ODBIORÓW MATERIAŁÓW NA WIERZCHNIOWYCH

Materiały spawalnicze dodatkowe

dopuszczone do stosowania w nawierzchni kolejowej PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.
Spawanie termitowe

Stan na dzień 10-10-2014 r.

(Lista podlega okresowej aktualizacji)

ZASTĘPCA DYREKTORA

Ireneusz Jasiński

Opracował Zespół Inspektorów Nadzoru Spawalniczego

Przewodniczący Zespołu: mgr inż. EWE Władysław Grzechowiak – główny inżynier

Zatwierdził: inż. Ireneusz Jasiński – Dyrektor ds. technicznych

LISTA MATERIAŁÓW DODATKOWYCH DO SPAWANIA TERMITOWEGO SZYN DOPUSZCZONYCH DO STOSOWANIA W NAWIERZCHNI PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. ZGODNIE Z § 7 INSTRUKCJI „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 200*	49 / 90 / SoW	49E1**	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	
		R 220*	60 / 90 / SoW	60E1**		
		R 260*	R 40 APE 25 D R 44 APE 25 D	49E1 60E1	RAILTECH /Francja/	
2.	SoWoS - HC	R 350 HT*	60 / 90 – HC / SoW	60E1	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	Należy przeprowadzić obróbkę cieplną wykonanego złącza
3.	SoWoS - P	R 200	49L R260	49E1	RAILTECH PLÖTZ /Niemcy/	Stosowanie form trzyczęściowych LP.3P 49E1 lub LP.3P 60E1 wymaga każdorazowej zgody Centrum Diagnostyki
		R 220	60L R260	60E1		
		R 260				
4.	SoWoS - P	R 350 HT	49L R350 60L R350	49E1 60E1	RAILTECH PLÖTZ /Niemcy/	Stosowanie form trzyczęściowych LP.3P 49E1 lub LP.3P 60E1 wymaga każdorazowej zgody Centrum Diagnostyki

Lp.	Metoda spawania	Gatunek stali szynowej	Oznaczenie materiału dodatkowego	Typ szyny	Producent materiału dodatkowego	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7
5.	SoWoS L75	R 200 R 220 R 260	1112 / 90 / SoW - 75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 1.
6.	SoWoS - P L70	R 200 R 220 R 260	54W R260 60W R260	49E1 60E1	RAILTECH PLÖTZ /Niemcy/	
7.	SoWoS - P L70	R 350 HT	54W R350 60W R350	49E1 60E1	RAILTECH PLÖTZ /Niemcy/	
8.	SkV	R 200 R 220 R 260	49 / 90 / SkV 60 / 90 / SkV	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	
9.	SkV L 75	R 200 R 220 R 260	712 / 90 / SkV - 75	49E1 60E1	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	Porcja dodatkowa do porcji z punktu 8.

Lp.	Metoda spawania	Gatunek stali szynowej	Oznaczenie materiału dodatkowego	Typ szyny	Producent materiału dodatkowego	Uwagi
1	2	3	4	5	6	7
10.	SkV - HC	R 350 HT	60 / 120 / SkV 60 / 90 - HC / SkV	60E1	ELEKTRO THERMIT /Niemcy/	W przypadku porcji 60/90 - HC/SkV należy przeprowadzić obróbkę cieplną wykonanego złącza
11.	AP 25	R 200 R 220 R 260	D 40 AP 25 D D 44 AP 25 D	49E1 60E1	RAILTECH /Francja/	
12.	PLA 25	R 200 R 220 R 260	D 40 PLA 25 D D 44 PLA 25 D	49E1 60E1	RAILTECH /Francja/	
13.	PLA 68	R 200 R 220 R 260	D 40 PLA 68 D D 44 PLA 68 D	49E1 60E1	RAILTECH /Francja/	

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

stal R 200 - St 70 P

stal R 220 - St 72 P

stal R 260 - St 90 PA

stal R 350 - 900 A

** - oznaczenie typu szyny zgodnie

49E1 - S 49

60E1 - UIC 60, S 60