



## **THERMIT<sup>®</sup> SRZ(EN)**

### **SOUDEGE RAPIDE ET SÛR POUR RAILS À GORGE**

Grâce au procédé Thermit<sup>®</sup> SRZ(EN), il est possible d'assembler les rails à gorge en toute sécurité et de manière efficace. Aucun procédé n'est aussi rapide que le procédé de soudage Thermit<sup>®</sup> SRZ(EN). Il constitue une solution idéale pour les assemblages géométriques complexes des rails à gorge, toutes qualités d'acier confondues. Le procédé Thermit<sup>®</sup> SRZ(EN) ne nécessite quasiment aucune intervention de l'opérateur et offre ainsi une plus grande sécurité que le soudage à l'arc pendant la réalisation sur la voie.

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

## CARACTÉRISTIQUES

- Durée de préchauffage fixe courte (max. 6 minutes)
- Pour une exécution sûre du processus de préchauffage et donc une qualité élevée de la charge Thermit®, le préchauffage avec Smartweld Jet est recommandé
- Pour toutes les nuances d'acier dans toute la plage de dureté 200-420 HB, même en cas de traitement thermique
- Largeurs de intercalaire standard de 24 mm à 26 mm

## MODIFICATIONS DU PROCÉDÉ

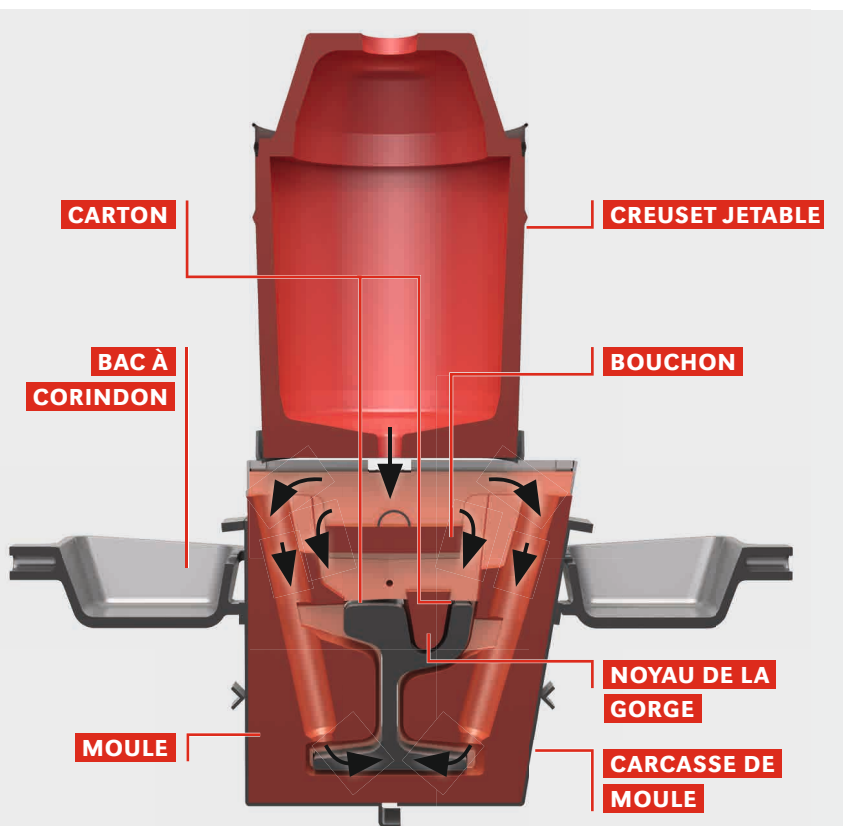
- Renouvellement de vieilles soudures ou retouche de fissures importants des rails avec la modification du procédé Thermit® SRZ(EN) L75 (intercalaires de 65 mm à 75 mm) ; rendant superflue l'installation d'un rail de rechange
- La variante du procédé Thermit® SRZ L50 rail à gorge/rail Vignole convient aux soudures de transition en rail à gorge et rail Vignole ; une compression du rail à gorge en vue du rattrapage d'usure devient superflue
- Le procédé de soudage Thermit® SRE est recommandé pour les soudures à l'intérieur d'aiguillages et de croisements, pour leurs raccordements à la voie en rail à gorge, pour les soudages de raccordement à la branche centrale de bloc ainsi que pour les soudures duplex et triplex des lames d'aiguillages anticipées

## AVANTAGES

- Grande sécurité pendant la réalisation, grande qualité et grande productivité
- Rentable, même en cas de complexité croissante
- Possibilité de lutage au sable ou à la pâte

## CERTIFICATIONS

Le procédé Thermit® SRZ(EN) est certifié selon la norme EN 16771 pour toutes les nuances d'acier pour rails normalisées. Thermit® SRZ(EN) convient également pour d'autres cas, c'est-à-dire pour toutes les nuances d'aciers pour rails non mentionnés dans la norme EN 16771.



Coulée centrale / système de coulée combiné

