



THERMIT® SOW-5

UNIWERSALNA METODA SPAWANIA SZYN SZEROKOSTOPOWYCH

Thermit® SoW-5 to jedna z najlepszych technologii do tworzenia szyn bezстыkowych. Metoda ta umożliwia bezproblemowe zastosowanie na placach budowy, a przez to najwyższą dostępność tras ruchu. Thermit® SoW-5 doskonale nadaje się do szyn o wysokiej wytrzymałości, jak również do spawów Thermit® na torach eksploatowanych przy wszystkich prędkościach, o dużym natężeniu i zagęszczeniu ruchu.

DANE TECHNICZNE

WŁAŚCIWOŚCI

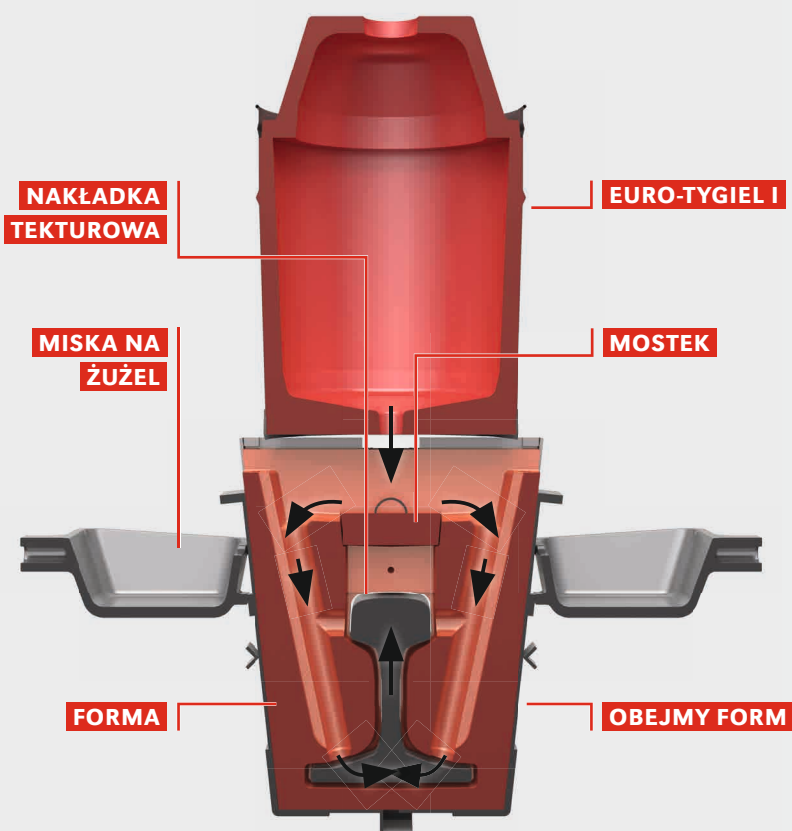
- Procedura szybkiego spawania z dopasowanym do profilu podgrzewaniem wstępnym
- Do rozgrzewania wstępnego można stosować wszystkie dopuszczone metody
- Standardowa szerokość luzu 29 mm ± 1 mm
- Modyfikacje procedury spawania dla szybkiego spawania szerokości luki od 40 mm do 50 mm i od 65 mm do 75 mm
- Interakcja podgrzewania wstępnego, konfiguracja z trzema pionowymi nadlewami i specjalna konstrukcja kształtu form/wlew stali gwarantuje bezpieczne wykonanie złącza spawanego

KORZYŚCI

- Wzorowa ekonomiczność dzięki wydajnemu zastosowaniu materiałów eksploatacyjnych
- Krótki czas podgrzewania wstępnego prowadzi, zwłaszcza w przypadku szyn z hartowaną główką, do wąskich stref wpływu ciepła
- Dostępne są dwu- i trzyczęściowe obejmy form
- Do wyboru uszczelnienie piaskiem lub pastą
- Odpowiednie do wszystkich wariantów tygla

DOPUSZCZENIA

Thermit® SoW-5 spełnia wszystkie wymogi normy EN 14730-1. Procedura ta jest z powodzeniem stosowana na całym świecie i dopuszczona do użycia przez wiele spółek kolejowych.



Centralny wlew/wznoszący się system wlewu



GOLDSCHMIDT
Smart Rail Solutions

www.goldschmidt.com