

## Technische Daten der Schweißverfahren SkV, SP & LP

### Technical parameters for welding procedure SkV, SP & LP

Stand/Issue: Juli/July 2016

Verfahren Procedure	Lückenweite Gap Width [mm]	Überhöhung Alignment over the crown [mm]	Brennerhöhe Burner height [mm]	Vorwärmdauer Preheating time [min]	Gasdrücke am Druckminderer (20m Schlauch) Pressure at reducer (20m hose) [bar]	Gasdrücke am Griff- stück Pressure at handle [bar]	Brennertyp Burner type [Löcher/holes]	Abscherzeit*** Shearing time [min]		
SkV-P	23 - 27	1,3 - 1,8	40 (Vignol) 60 (Rille)	1,5 - 2 *	O <sub>2</sub> : 5,0 Propan: 1,5	O <sub>2</sub> : 2,0 Propan: 0,7	32	4 - 7		
SP L50								45 - 55	2,0 - 3,0	4,5 - 7
L70								50 - 70	2,5 - 3,5	5,5 - 8
LP	23 - 27	1,3 - 1,8	40 (Vignol) 60 (Rille)	4 - 6 **	O <sub>2</sub> : 4,5 Propan: 1,0	O <sub>2</sub> : 1,72 Propan: 0,35	21/22	3,5 - 5		
	L50	45 - 55		2,0 - 3,0				4	4,5 - 7	
	L70	50 - 70		2,5 - 3,5				5,5 - 8		

DE / EN: Vignol / flat bottom rail – Rille / grooved rail

\* bis zu 2 min Vorwärmung bei kaltem, bzw. feuchtem Wetter / up to 2 minutes under cold or humid weather conditions

\*\* Vorwärmzeit an Schienengröße anpassen: z.B.: 4 min bei 49E1, 5 min bei 54E3, 6 min bei 60E1 / Adapt preheating time to rail profile: e.g.: 4 min for 49E1, 5 min for 54E3, 6 min for 60E1

\*\*\* Abscherzeit an Außentemperatur, sowie an Typ und Zustand des Abschergerätes (mit Zubehör) anpassen. Näheres entnehmen Sie bitte unserer Arbeitsanweisung / Adapt shearing time to temperature, type and condition of the shearing machine(with accessories). For details, please refer to our instruction manual

# Technische Daten des Schweißverfahren SKS

## Technical parameters for welding procedure SKS

Stand/Issue: Juli/July 2016

Schienenprofil Gap Width	Lückenweite Gap Width	Überhöhung Alignment over the crown	Brennerhöhe Burner height	Vorwärmdauer Preheating time	Gasdrücke am Druckminderer (20m Schlauch) Pressure at reducer (20m hose) [bar]	Gasdrücke am Griffstück Pressure at handle [bar]	Brennertyp Burner type	Abscherzeit *** Shearing time	Anmerkung Annotation	
	[mm]	[mm]	[mm]	[min]			[Löcher/holes]	[min]		
A65	23 - 27	1,0 – 1,5 $\frac{3}{64} - \frac{1}{16}$ "	100 ± 5 4"	7 - 8	O <sub>2</sub> : 4,5 Propan: 1,0	O <sub>2</sub> : 1,72 Propan: 0,35	21/22	5 - 8		
A75				8 - 9						
A100				10						
A120				13					Nach 10 min. Brenner pendeln Oscillate burner after 10 min.	
CR 73	30 $1 \frac{3}{16}$ "		60 ± 5 $2 \frac{3}{8}$ "	10 - 11						
MRS 85 / CR171				18 - 20						
MRS 87A / PRI 85R										
MRS 87B / CR175										
QU 100 / ISCR 100				20 - 22						
MRS 125										
QU 120 / ISCR 120										
CR 101			22 - 24							
A150			80 ± 5 $3 \frac{1}{8}$ "	24					12 - 14	Nach 10 min. Brenner pendeln und Brenner nach 16 min. wechseln Oscillate burner after 10 min and change of burner after 16 min.
CR 164	25			15 - 17				Nach 10 min. Brenner pendeln Oscillate burner after 10 min.		
MRS 221	28 - 30	12 - 14		Nach 10 min. Brenner pendeln Oscillate burner after 10 min.						