

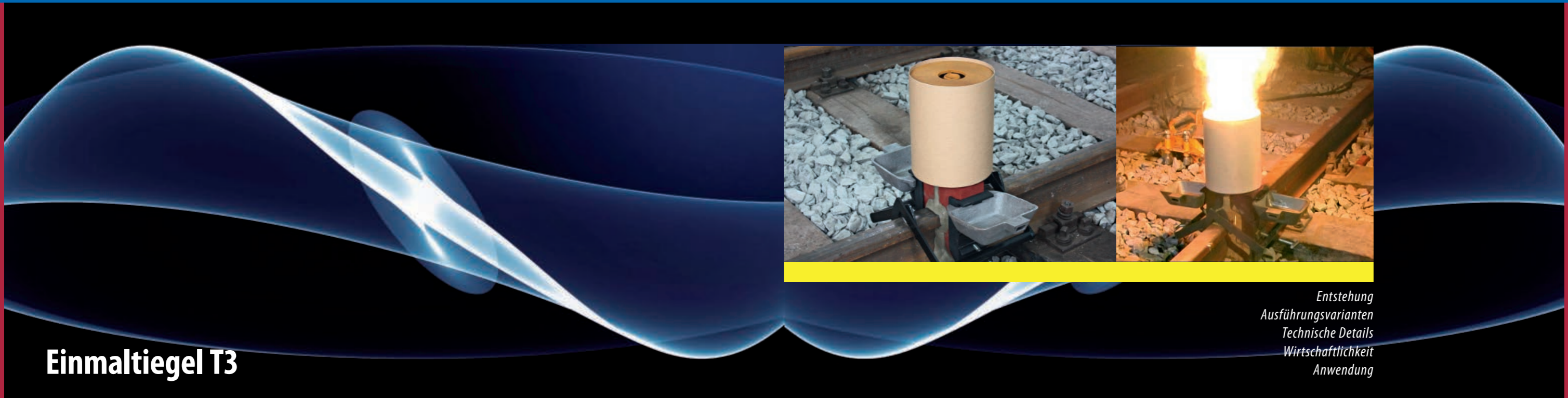


Verfahrenstechnische Elemente



Verfahrenstechnische Elemente

Aluminothermische Schweißtechnik



Einmaltiegel T3

Entstehung
Ausführungsvarianten
Technische Details
Wirtschaftlichkeit
Anwendung

Aluminothermische Schweißtechnik

Einmaltiegel T3
Ausführung Papptrommel
Ausführung Blechmantel

RAILTECH

DEUTSCHLAND

© GROUPE DELACHAUX

Alte Wiesenstraße 12 | 51580 Reichshof-Allenbach | DEUTSCHLAND
Tel.: +49 (0)2261 91348-0 | Fax: +49 (0)2261 91348-9
info@railtech-deutschland.com | www.railtech-deutschland.com



Der Einmaltiegel T3

Der erste Einmaltiegel wurde ursprünglich von **Railtech International** in Frankreich entwickelt. Railtech reagierte damit auf die bekannten Nachteile des bis dahin ausschließlich verwendeten Langzeitiegels. Durch den fest installierten Stöpsel und die konstanten Reaktionsbedingungen konnte die Qualität der Schweißung nachhaltig verbessert werden.

Basierend auf diesem Grundprinzip entwickelte **Rolf Plötz** den patentierten Tiegel 2000 mit der Idee, für die aluminothermische Reaktion stets ideale Bedingungen zu schaffen. Hierzu wird bereits im Werk die aluminothermische Reaktionsmasse unter klimatisierten Bedingungen in den zum Transportgefäß weiterentwickelten Tiegel eingefüllt.

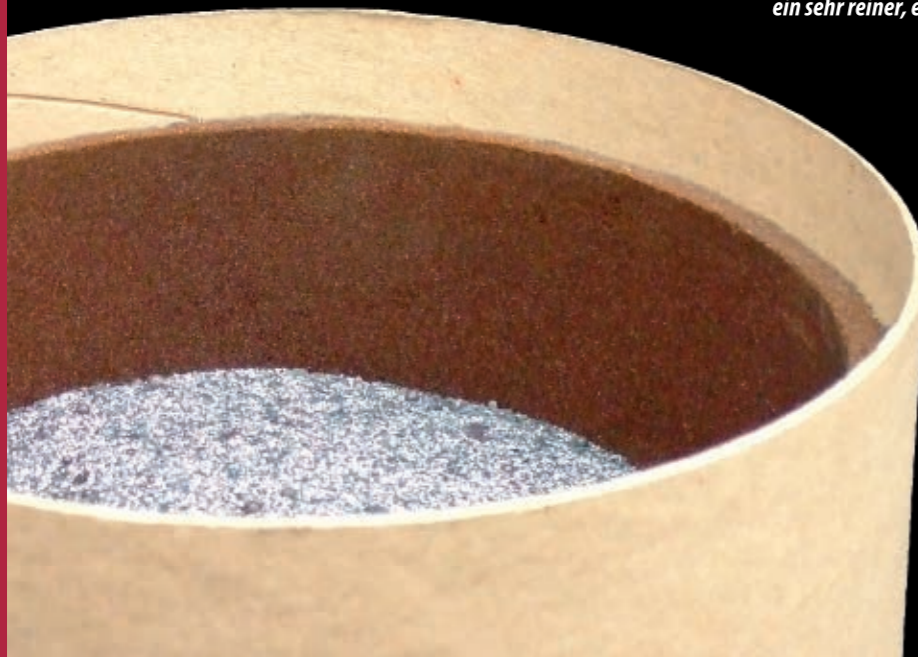
Wirtschaftlichkeit und Anwendung

- Minimaler Arbeitsaufwand bei der Schweißvorbereitung und während des Schweißens
- Einfache und schnelle Entsorgung durch vollständigen Zerfall des feuerfesten Innentiegels
- Durch die durchdachte Staffelung der Portionsgrößen kann mit geringem Vorrat ein breites Spektrum an möglichen Profilen abgedeckt werden
- Bei den großen Lücken (L50, L70) ist keine Zusatzportion erforderlich
- Hohe Prozesssicherheit verringert die Fehlerquote und minimiert so mögliche Reparationsaufwendungen

Ausführung in der Papptrommel

Im Einmaltiegel T3 wird unter Ausschluss der Atmosphäre ein sehr reiner, elastischer und homogener Stahl erzeugt.

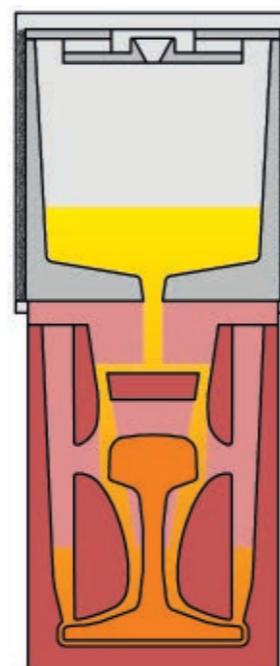
Ausführung im Blechmantel



Technische Details

- Der Einmaltiegel ist ohne Vorbereitungen sofort einsetzbar; es ist kein Befüllen mit Portionen notwendig.
- Der werksseitig eingesetzte Stöpsel ist auf den Energiegehalt der Schweißmasse abgestimmt.
- Der definierte Tiegelquerschnitt gewährleistet einen ruhigen und konstanten Reaktionsverlauf.
- Eine spezielle Konstruktion des Tiegeldeckels verhindert das Austreten von Reaktionsmasse.
- Der zentrierte Sitz des Einmaltiegels umschließt den Eingussbereich der Schweißformen.
- Die geringe Fallhöhe des flüssigen Stahls minimiert die Aufnahme von Verunreinigungen in das Schweißgut.
- Die witterungsfeste Verpackung bleibt bis zum Einsatz erhalten.

Für alle eingesetzten Schienengüten sind geeignete Schweißportionen verfügbar.



Qualität und Verlässlichkeit

Unsere

- sorgfältige Auswahl der Rohstoffe,
- kontinuierliche Produktionsüberwachung,
- engmaschigen Prüfintervalle

führen zu einer verlässlichen und konstanten Qualität unserer Schweißportionen im Einmaltiegel. Die Kombination mit den passenden Formen und Werkzeugen ergeben optimale Schweißergebnisse.



Regelmäßige Auditierungen nach anerkanntem internationalen Standard (ISO 9001 : 2008) durch die DNV sowie der Deutsche Bahn AG gewährleisten jederzeit zuverlässige und hochwertige Produkte.

Kunden in weltweit über 70 Ländern profitieren von unserer jahrzehntelangen Erfahrung im Gleis sowie einer intensiven Forschung auf dem Gebiet der aluminothermischen Schweißtechnik.