

Oplassen detectierupsen spoorstaven

Nr.:	Basismateriaal	Dikte range	Ondersteunende LMK nr.:
1	(R220, R260) R260Mn *	4 – 6 mm opsladikte	LMK 45170 (NEN-EN-ISO 15611:2024)
2	n.v.t.	n.v.t.	
Voorbereidingen: Lassleufvoorbewerking: Slijpen of frezen Schoonmaken voor/tijdens lassen: Slijpen tot 10 mm naast las Type las: Detectierups Voorbewerking tegenlaag: n.v.t.			Schets voorbewerking en uitvoering: Zie pag. 2 en verder
Temperaturen vóór en tijdens lassen: Controle: contact thermometer** Voorwarmtemperatuur: 375°C Methode: Zuurstof-propaanbrander Eind laagtemperatuur: Min. 360°C			Warmtebehandeling ná het lassen en slijpen: Gloeitemperatuur min.: n.v.t. Gloeitijd : n.v.t. Methode: n.v.t.

Opmerkingen:

* Detectierupsen op ander materiaalkwaliteiten altijd via een ACP.

** Meten temperatuur: 1 minuut wachten na verwijderen brander

Algemeen:

- Voor, tijdens en ná lassen de lasplaats beschermen van weersinvloeden.
- Uitvoering van laswerkzaamheden volgens voorschrift (gebaseerd op ISV00451) van de verantwoordelijke aannemer.
- Tijdens het slijpen mag geen verblauwing ontstaan (laatste slijpgang licht aanzetten).

Gelijkmatig (voor-)warmen:

Volledig uitvoeren tot 10 cm voor en na de inslijping. Controleer regelmatig de temperatuur 100 mm naast de lasplek.

De temperatuurmeting uitvoeren **na 1 minuut wachten** op ongeveer 10 mm naast de (nog te maken) las na het verwijderen van de brander. Deze meetmethode ook toepassen bij het herstarten/vervolgen van de laswerkzaamheden.

Voorkomen van krater scheuren:

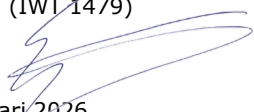
Bij aanvang ongeveer 3 cm voorbij het beginpunt starten en vervolgens teruglopen naar het begin en direct doorlassen naar het einde van de inslijping. Aan het eind vervolgens weer ongeveer 3 cm teruglopen en de elektrode terugtrekken-

Lasvolgorde

Laag Nr.:	1		
Betreft:	Detectierups		
Laspositie (ISO 6947):	PA		
Lasproces (ISO 4063):	111		
Lastoevoegmateriaal Merk:	ESAB		
Lastoevoegmateriaal Type:	OK 67.45		
Lastoevoegmateriaal norm:	E 18 8 Mn B 2 2		
Diameter lastoevoegmateriaal (mm):	5.0		
Gelijkstr. – wisselstr. (DC-AC); polariteit:	DC+		
Stroomsterkte, min. – max. (A):	180 – 200		
Spanning, min. – max. (V):	27 – 28		
Druppelovergang:	n.v.t.		
Draadaanvoersnelheid (m/min):	n.v.t.		
Voortloopsnelheid min. – max (mm/min):	220 - 245		
Pendelen (Zwaaien), toegestaan (J/N):	Nee		
Pendelbreedte, min. – max. (mm):	n.v.t.		
Warmteïnbreng, min. – max. (kJ/mm):	1,1 – 1,3		
k-factor:	0,8		

Opgesteld: E. Groen (IWT 1479)

Paraaf:

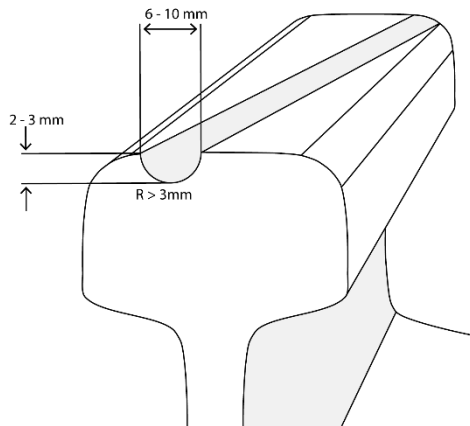


Vrijgave:

Paraaf:

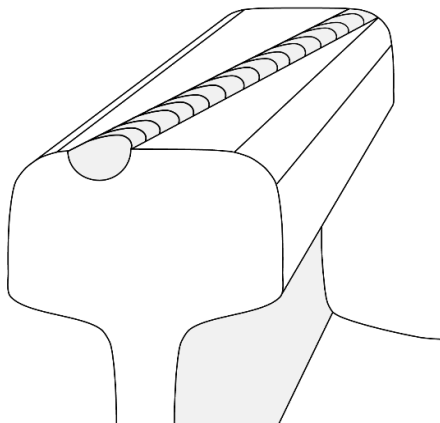
Datum: 06 februari 2026

Datum:

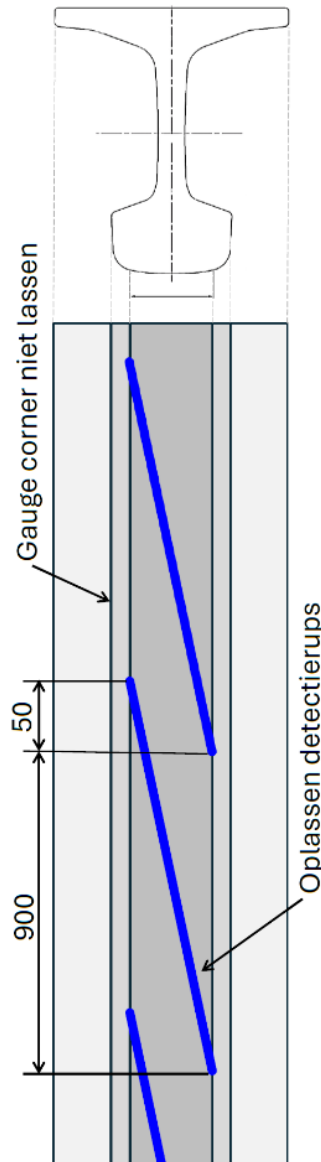
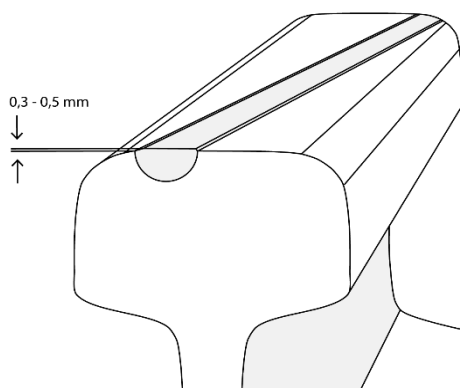
Lasnaad voor- las- en na-bewerking:**Laspatroon****Lasnaadvorm:**

Bij reparatie van oude detectierupsen alle onvolkomenheden volledige verwijderen.

Gauge corner (railkop-schouder) niet bewerken!

Detectierups ingelast:

Gauge corner (railkop-schouder) niet oplassen!

Detectierups afmeting boven het loopvlak na het fijn-slijpen:**Detectierupsen vlak bij metallurgische voeglassen:**

Detectierupsen moeten doorlopen/starten tot/vanaf 0,5 m van een metallurgische voeglas.

Detectierupsen vlak bij ES-lassen:

Geen prefab ES-lassen toepassen en vervolgens detectie rupsen maken in de baan. In de baan ES-lassen pas maken ná aanbrengen van de detectierupsen.

Detectierupsen en ingegoten spoor:

Op (deels) ongecoate spoorstaven eerst de detectierupsen lassen en vervolgens primer aanbrengen en inlijmen in de goot.

Opmerking: Volg altijd de juiste hijs-werkinstructie bij spoorconstructies met detectierupsen!