

S Y M B O L Y
pro označení způsobů
svařování kolejnic, navařování kolejnic, srdcovek a jazyků výhybek
a pro rovnání prosedlých svarů kolejnic

SYMBOL	TECHNOLOGIE
Aluminotermické svařování kolejnic	
AT-ET	Elektro Thermit, metody: SoWoS, SkV, SkV-L75, SoW-5 kolejnice stejného tvaru + přechodové svary R65/60 E2 (60 E1), 60 E2 (60 E1)/49 E1, R65/49 E1, 49 E1 (T)/A
AT-PA	Pandrol, metody: PLA, AP25 kolejnice stejného tvaru + přechodové svary R65/60 E2 (60 E1), 60 E2 (60E1)/49 E1, 49 E1 (T)/A
Odtavovací stykové svařování kolejnic	
OS-M	mobilní svařovnou APT 1500RL (RA), KSM 005 (007) s hlavicí K922-1, SRB25 s hlavicí AMS100, PRSM-3, K 355 PT kolejnice stejného tvaru
OS-S	stabilní svářečkou K 190 P, GAA 100 kolejnice stejného tvaru, přechodové kolejnice podle rozsahu uvedeného v osvědčení: R65/60 E2 (60 E1), R65/49 E1, 60 E2 (60 E1)/49 E1
Svařování kolejnic elektrickým obloukem (jen kolejnice stejného tvaru)	
E-E	technologií Esab (ručně obalenými elektrodami)
E-I	technologií Innershield (poloautomatem plněnou elektrodou s vlastní ochranou)
Navařování kolejnic a srdcovek z kolejnic	
NA-E	ručně elektrickým obloukem obalenými elektrodami
NA-P	poloautomatem plněnou elektrodou s vlastní ochranou
Navařování srdcovek z bainitické oceli Lo8CrNiMo, Lo17MnCrNiMo (zkrácený monoblok)	
NA-E-B	technologie DT Prostějov v provozním ověřování
Navařování srdcovek z manganové oceli Mn13 (monoblok, zkrácený monoblok, INSERT)	
NA-E-Mn	ručně elektrickým obloukem obalenými elektrodami
Navařování hrotů srdcovek s kovaným kaleným klínem	
NA-E-SKK	ručně elektrickým obloukem obalenými elektrodami
Navařování hrotů srdcovek Vario	
NA-E-V	ručně elektrickým obloukem obalenými elektrodami
Navařování projetých odporových svarů Mn srdcovek s kolejnicemi základní třídy oceli	
NA-E-CrNi	navarování oblasti svarů odlitku z oceli Mn13 s přípojnými kolejnicemi 900A, svařených přes mezikus z oceli CrNi 18/8
Opravy lokálních vad jazyků výhybek z kolejnicové oceli základní třídy tepelně nezpracované jsou pozastaveny podle ustanovení předpisu SŽ S3/5	
NAJ-E	navarováním ručně elektrickým obloukem obalenými elektrodami
NAJ-P	navarováním poloautomatem plněnou elektrodou s vlastní ochranou
Rovnání prosedlých svarů kolejnic (jen odtavovací stykové a AT svary)	
Rovnání svarů	Technologický postup N+N-Konstrukce a dopravní stavby Litoměřice s.r.o. schválený č.j. 34 725/06-OP (1. aktualizace TP)

Pozn.: - podrobnosti (**omezení rozsahu a platnosti osvědčení**) jsou uváděny ve vydaném "Osvědčení způsobilosti ke svařování";
- kolejnice základní třídy oceli tepelně nezpracované (R260, 900A a dále 95 ČSD-Vk, 85 ČSD-Vk, 75 ČSD) lze svařovat schválenými technologiemi, kolejnice z oceli R350HT do pásů pouze stykově s odtavením;
- třídy ocelí pro navařování jsou v tabulce uvedeny;