

## 4. Ausführung der Schweißung

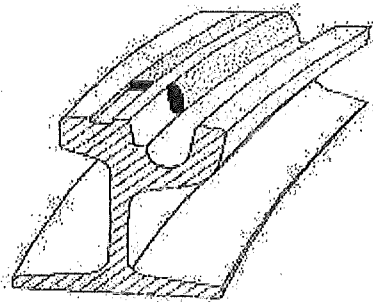
Die Ausrüstung und die Verbrauchsstoffe müssen vor Beginn der Schweißarbeiten vollständig und in ordnungsgemäßem Zustand sein.

### 4.1 Säubern und Prüfen der Schienenenden

Die Schienenenden sind vor dem Schweißen immer zu säubern. Schienenenden mit Schäden an Laschenlöchern oder mit gebrannten Laschenlöchern dürfen nicht verschweißt werden.

Enden stark abgefahrener und tiefliegender Schienen, wie sie an gelaschten Stößen mitunter auftreten, sind nach Möglichkeit herauszuschneiden.

Durch Auftragsschweißungen auf der Fahrfläche und an der Fahrkante vorbehandelte Rillenschienen dürfen erst verschweißt werden, wenn das Auftragsschweißgut beidseitig vorher restlos mechanisch auf einer Länge von mindestens 10mm über die Formenaußenkante hinaus entfernt wurde (Bild).



Nach dem Verschweißen und vor dem Feinschliff sind im genannten Bereich diese Auftragsschweißungen fachgerecht wieder herzustellen.

### 4.2 Herstellen der Schweißlücke

Die Schweißlücke ist vorzugsweise durch mechanischen Trennschnitt herzustellen. Siehe dazu auch die Brennschnittverbote unter Punkt 1.1. „Merkblatt Schienengüten und Portionen (Rillenschienen)“

Das Herstellen der Schweißlücke kann durch Verziehen der Schienen, Trennschleifen, Sägen oder Brennschneiden erfolgen. Die Festlegungen der Bahnverwaltung sind zu beachten. Die Schweißlückenweiten sind entsprechend den Merkblättern herzustellen. Die Schnitte sind gerade und allseits rechtwinklig auszuführen. Die Toleranzen für die Lückenweite sind einzuhalten.

### 4.3 Schienen mit Laschenbohrungen

Nach Herstellung der Schweißlücke muss der Abstand zwischen Schienenende und der am nächsten liegenden Bohrlochkante mindestens 40 mm betragen. Es ist sicherzustellen, dass dieses Bohrloch rissfrei ist.