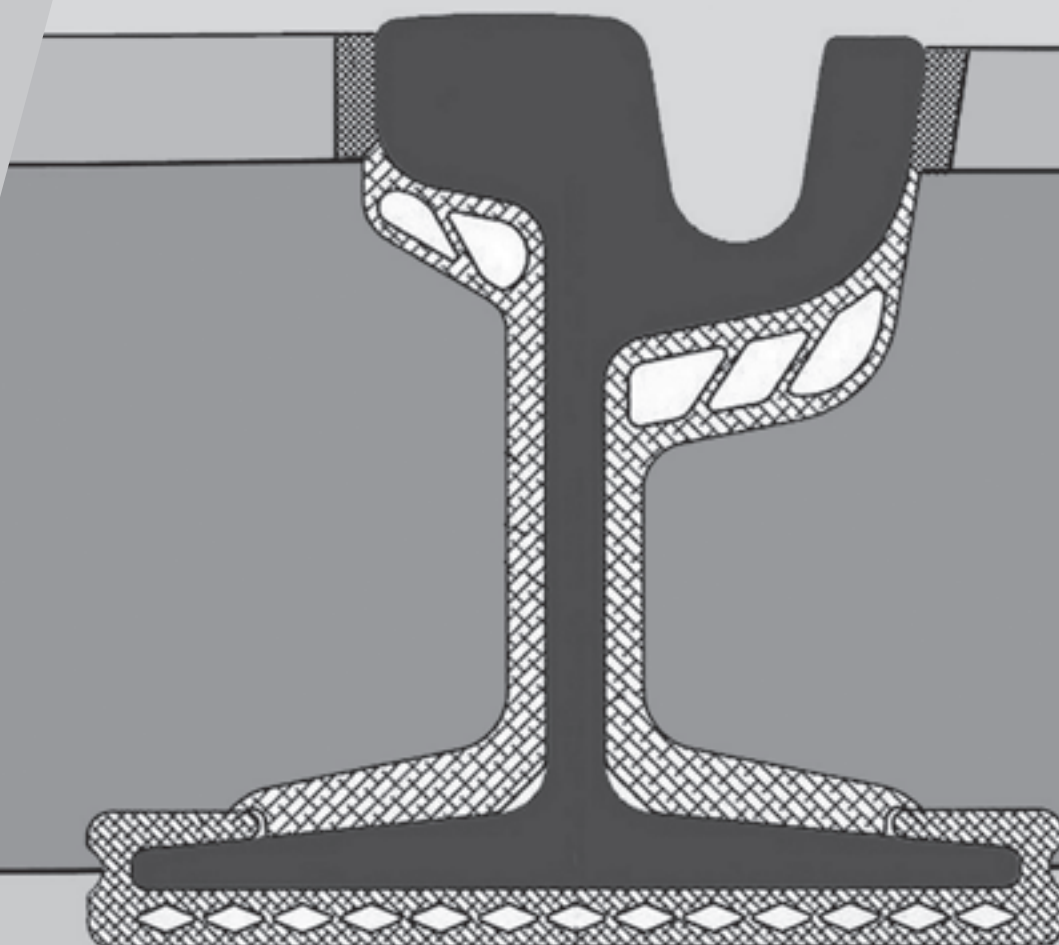


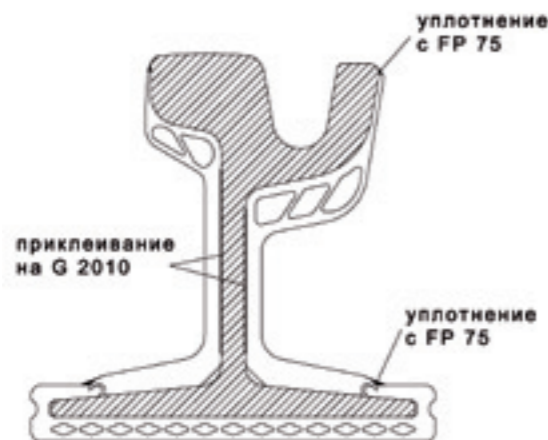
PHOENIX Dichtungstechnik GmbH

# **RCS** Rail Comfort System

Инструкция по монтажу

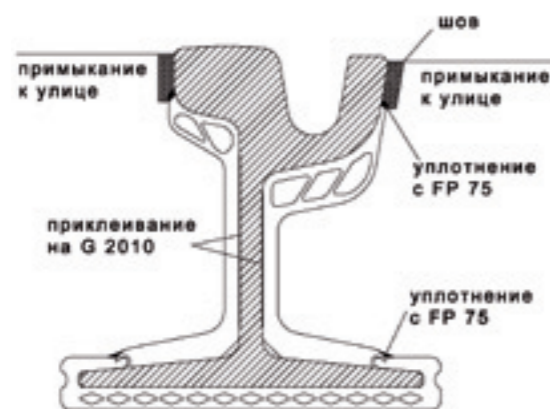


## Инструкция по монтажу рельсовой изоляции **RCS - Rail Comfort Systems** (колейная комфортная система) фирмы **RHOENIX**



### ВАРИАНТ РЕЛЬСОВОЙ КОЛЕИ НА ДЕРНОВОМ ПОКРЫТИИ

#### УЛИЧНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ РЕЛЬСОВОЙ КОЛЕИ



#### УКАЗАНИЕ:

Описанный здесь принцип прокладки служит примером использования, и может меняться в зависимости от требований проекта и местных условий.

#### ВИД ПОСТАВКИ:

Все профили, как и все погонажные материалы, наматываются в рулон. С точки зрения удобства использования хорошо зарекомендовали себя длины 15 м или 18 м. Рулоны укладываются на деревянные одноразовые поддоны и крепятся натяжными лентами.

#### ПОДГОТОВКА:

Перед применением профили следует раскатать и выдержать при температуре выше 15°C около десяти часов. Это позволяет компенсировать возможно имеющиеся деформации.

Все склеиваемые поверхности должны быть сухими, свободными от пыли и жира, а также не иметь отставшей ржавчины. Поэтому после очистки контактные поверхности профилей и рельсов перед их дальнейшей обработкой следует дополнительно очистить растворителем G 500.

#### ТЕМПЕРАТУРА ОБРАБОТКИ:

Для обеспечения оптимального клеевого соединения температура обработки клея, пасты, а также всех склеиваемых деталей должна быть мин. + 5° C. Кроме того, следует учесть указания по применению герметизирующей пасты FP 75, клея G 2010 и растворителя (очистителя) G 500.

### 1 МОНТАЖ ОПОРНОГО ПРОФИЛЯ:



Профиль следует подложить по длине под основание рельса и завернуть с обеих сторон основания рельса, а края необходимо герметизировать пастой FP 75.

### 2 МОНТАЖ ВНЕШНЕГО БОКОВОГО ПРОФИЛЯ:



Боковой профиль необходимо раскатать на рельсе и вдавить в рельсовую камеру. В заключение нужно пометить на боковом профиле положение резьбового соединения колейной штанги легкими ударами молотка. С помощью борodka (Ø55мм) следует пробить отверстия для гаек колейной штанги. Профили поставляются также с предварительно пробитыми на заводе отверстиями.

Контактный клей G 2010 наносится на рельс и резиновый профиль с помощью кисти или валика. Склеивание производится только в зоне шейки рельса. Переходы герметизируются пастой FP 75 в соответствии с чертежом. Паста наносится с помощью ручного нажимного шприца. Нанесенный клей G 2010 должен в зависимости от погодных условий побыть на воздухе 1020 минут до прижатия деталей друг к другу.

### 3 МОНТАЖ ВНУТРЕННЕГО БОКОВОГО ПРОФИЛЯ:

После раскатки бокового профиля на рельсе на него наносятся интервальные метки колейных штанг. С помощью шаблона вырезается необходимое свободное пространство для крепления колейных штанг. Здесь также могут быть использованы профили с предварительно пробитыми на заводе отверстиями. Склеивание профиля с рельсом производится после очистки деталей, как это было описано в п.2).

### 4 КРАЕВЫЕ СТЫКИ ПРОФИЛЯ:



Все краевые соединения должны герметизироваться пастой FP 75.

### 5 МОНТАЖ ПРОФИЛЕЙ ДЛЯ КОЛЕЙНЫХ ШТАНГ:



Профили для штанг железнодорожной колеи заворачиваются вокруг штанг и вставляются в пазы в боковом профиле. Склеивание производится пастой FP 75, при необходимости контактные поверхности предварительно очищаются растворителем G 500.

### 6 ВСТРАИВАНИЕ КОЛПАЧКОВ И ВСТАВОК:



Закрепление колпачков и вставок также производится с помощью пасты FP 75.

### 7 КОНТРОЛЬ:

После приблизительно 10-12 часов склеенные детали могут быть нагружены. Перед встраиванием дорожного покрытия необходимо проверить все склеенные места на прочность и герметичность.



## PHOENIX Dichtungstechnik GmbH

### Отдел сбыта

Eisenacher Landstraße 70  
D-99880 Waltershausen  
тел.: +49 (0) 3622 633 423  
факс: +49 (0) 3622 633 475  
Email: Peter.Nitt@pdt-group.de

### Технический отдел

Schellerdamm 18  
D-21079 Hamburg  
Тел.: +49 (0) 40 7889 304  
Факс: +49 (0) 40 7889 305  
Email: Bernd.Pahl@pdt-group.de