

# TB

## 中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 1632.2—1997

---

### 钢轨焊接接头技术条件 热处理钢轨

1997—03—01 发布

1997—09—01 实施

---

中华人民共和国铁道部 发布

# 前 言

钢轨全长热处理是提高钢轨抗磨、抗压、抗疲劳、抗剥离、耐冲击性能、延长使用寿命,提高线路质量最有效、最经济的措施之一。鉴于目前一些企业生产不同规格、型号的 U74、U71Mn、PD2、PD3 及稀土热处理钢轨,加之最近几年又从国外进口了大量热处理钢轨,这些钢轨在无缝线路上使用均需要进行焊接及焊后热处理。本标准的制定,统一了热处理钢轨焊接接头热处理的技术要求、试验方法和检验规则,有利于加强质量监控和管理。

本标准是“钢轨焊接接头技术条件”系列标准之一。该系列标准包括以下部分:

TB/T 1632.1 钢轨焊接接头技术条件 非热处理钢轨

TB/T 1632.2 钢轨焊接接头技术条件 热处理钢轨

.....

本标准由铁道部标准计量研究所提出并归口。

本标准由铁道部科学研究院金属及化学研究所负责起草。

本标准主要起草人王树青、周清跃、邵扬道、乜树范、周镇国。

本标准 1997 年 3 月首次发布。

## 钢轨焊接接头技术条件 热处理钢轨

---

### 1 范围

本标准规定了全长热处理钢轨焊接接头(以下简称热处理钢轨焊头)热处理的要求、试验方法和检验规则。

本标准适用于 50~75kg/m 轨头全长热处理钢轨的接触焊、气压焊及铝热焊焊接接头的热处理质量检验。

### 2 引用标准

下列标准所含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨,使用下列标准最新版本的可能性。

GB 228—87	金属拉伸试验方法
GB 229—84	金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
GB 231—84	金属布氏硬度试验方法
GB 1814—79	钢材断口检验法
GB 6394—86	金属平均晶粒度测定法
GB 6397—86	金属拉伸试验试样
GB/T 13298—91	金属显微组织检验方法
TB 1354—79	钢轨实物弯曲疲劳试验方法
TB/T 1632—91	钢轨焊接接头技术条件

注:此标准在 1998 年将被 TB/T 1632.1“钢轨焊接接头技术条件 非热处理钢轨”代替。

TB/T 2635—1995 全长淬火钢轨技术条件

### 3 要求

3.1 供焊接接头热处理用的全长热处理钢轨应符合 TB/T 2635 及有关标准或技术条件的规定。

3.2 全长热处理钢轨的接触焊、气压焊及铝热焊的工艺应执行有关焊接方法的规定。

#### 3.3 硬度

3.3.1 热处理钢轨焊头纵向垂直大板试样中,焊缝中心两侧各 30mm(接触焊)和 50mm(气