

ICS 45.120
S 17

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 1632.4—2005

部分代替 TB/T 1632—1991、TB/T 1632.2—1997

钢 轨 焊 接 第 4 部分：气压焊接

Welding of rails
Part 4: Gas pressure welding

2005-06-27 发布

2005-06-27 实施

中华人民共和国铁道部 发布

目 次

前 言	II
1 范 围	1
2 规范性引用文件	1
3 要 求	1
3.1 焊接用钢轨要求	1
3.2 设备要求	1
3.3 人员要求	1
3.4 工艺要求	1
3.5 质量要求	3
4 试验方法	4
4.1 外观检验	4
4.2 超声波探伤检验	4
4.3 落锤试验	4
4.4 静弯试验	4
4.5 疲劳试验	4
4.6 拉伸试验	4
4.7 冲击试验	4
4.8 硬度试验	4
4.9 显微组织及晶粒度检验	4
4.10 断口检验	6
5 检验规则	6
5.1 成品检验	6
5.2 型式检验	6
5.3 生产检验	6
附录 A(资料性附录) 钢轨气压焊接工艺卡	8

前 言

TB/T 1632《钢轨焊接》初步确定分为四个部分：

- 第1部分：通用技术条件；
- 第2部分：闪光焊接；
- 第3部分：铝热焊接；
- 第4部分：气压焊接。

本部分为 TB/T 1632 的第4部分。

本部分代替 TB/T 1632—1991《钢轨焊接接头技术条件》和 TB/T 1632.2—1997《钢轨焊接接头技术条件 热处理钢轨》中关于气压焊的相关内容。

本部分参考了欧洲标准草案《铁路轨道——钢轨焊接 第1.3部分 移动式闪光焊现场焊接 220和260级新钢轨》(CEN/TC256/SCI/WG4/22/7 2002年12月)和英国铁道线路规范《闪光焊焊接钢轨》(RT/CE/S/001)的有关内容。

本部分与 TB/T 1632—1991 和 TB/T 1632.2—1991 相比,主要变化如下：

- 增加了钢轨气压焊接的设备、人员及工艺要求；
- 增加了75 kg/m钢轨气压焊接的内容；
- 修改了部分焊接接头性能指标；
- 修改了部分焊接接头试验方法；
- 修改了验收规则；
- 删除了“附录C 钢轨焊接记录格式(参考件)”。

本部分的附录A为资料性附录。

本部分由铁道部标准计量研究所提出并归口。

本部分由铁道科学研究院金属及化学研究所、铁道部标准计量研究所起草。

本部分主要起草人：丁韦、高文会、朱梅、黎连修、杨来顺。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- TB/T 1632—1991；
- TB/T 1632.2—1997。