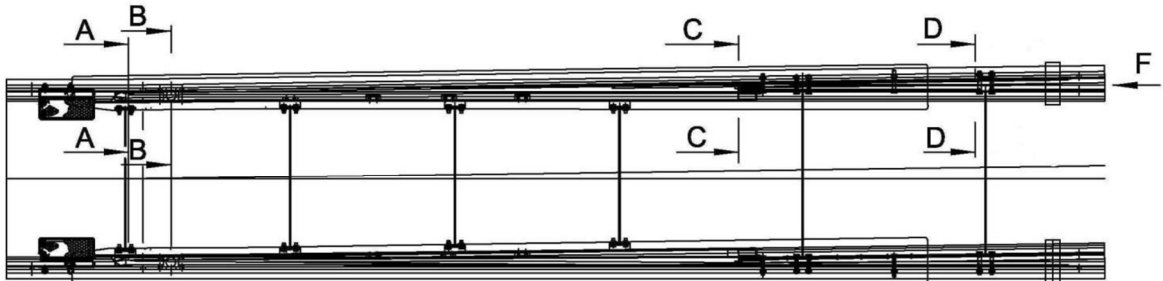


Przykładowa instrukcja izolacji rozjazdów i zwrotnic

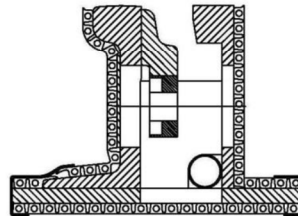
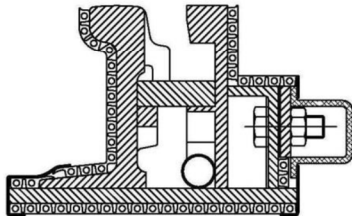
Izolacja rozjazdu

a) Izolacja iglicy



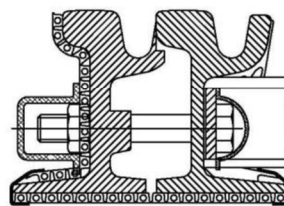
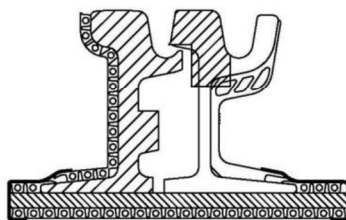
Schnitt A-A

Schnitt B-B

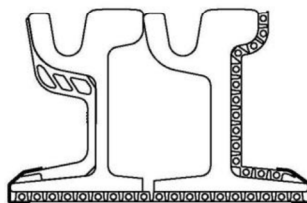


Schnitt C-C

Schnitt D-D

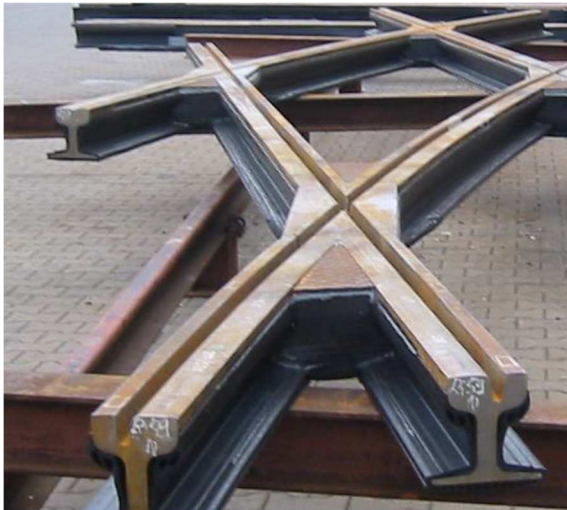
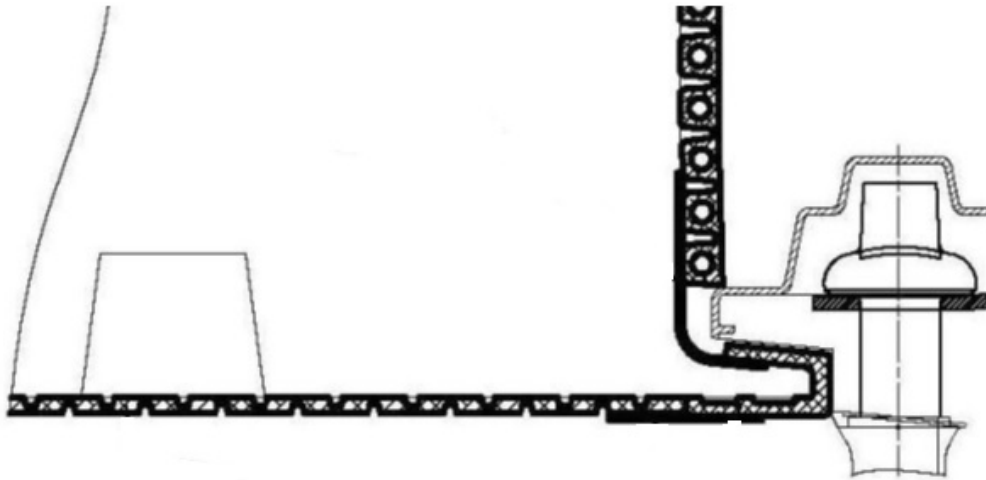


Ansicht F



b) Izolacja krzyżownicy

Schemat „Izolacja elementów krzyżownicy i iglicy”



Elementy łączenia, są izolowane poprzez kombinację profili systemu otulin. Powierzchnie boczne krzyżownicy są pokrywane profilem zgodnie z rysunkiem. Elementy łączenia między elastomerowymi profilami wibroizolacyjnymi, a izolacją krzyżownicy są oklejane taśmą. Odnosi się to do wszystkich szwów. W szczególności też do elementów styknych między izolacją podłoża a izolacją boczną. Obszary te muszą być wodoszczelne. Szkic pokazuje możliwe do wykonania przytwierdzenie przy użyciu mocowania półsprężystego. Izolacja elek. zostaje osiągnięta wskutek zastosowania na podłożu taśmy. Wszystkie spoiny są uszczelniane. Elementy metalowe nie powinny być widoczne.

c) Izolacja połączeń spawanych

Połączenia spawane są pokrywane po wystygnięciu spawu manszetą uszczelniającą. Należy przy tym zachować następującą kolejność czynności: Podłoże manszety przykleja się najpierw do profilu stopy. Dochodzi do przytwierdzenia do stopki i podkładu szyny. Dopiero na końcu manszeta zostaje przymocowana do główki szyny. W ten sposób zostaje osiągnięte dokładne przywarcie manszety do profili. Uszczelnia się ewentualne spoiny pomiędzy manszetą a konturem profilu.



d) Izolowane elementy rozjazdów

