



RCS

RAIL COMFORT SYSTEM

Montageanleitung



NO MATTER WHAT
THE FUTURE HOLDS

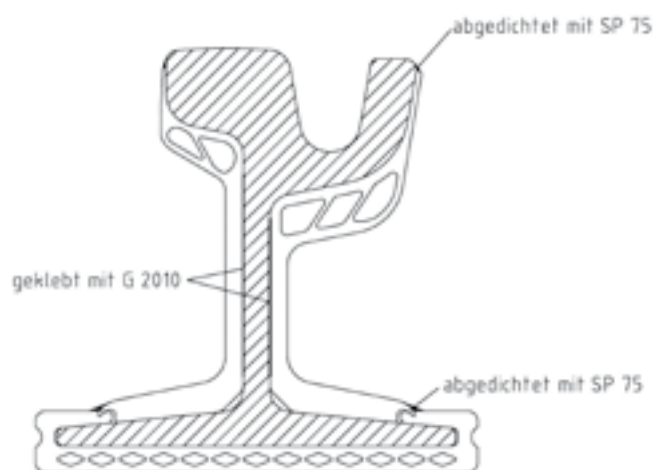


RCS

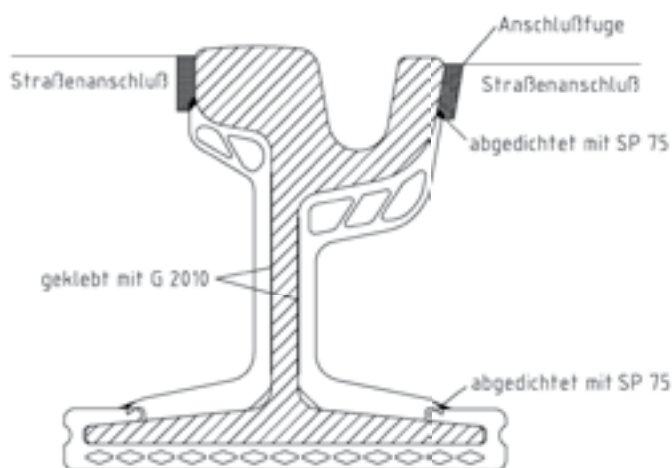
MONTAGEANLEITUNG FÜR DIE DÄTWYLER SCHIENENISOLIERUNG RAIL COMFORT SYSTEMS



RASENGLEISVARIANTE



STRASSENGLEISVARIANTE



Hinweis:

Die hier beschriebene Verlegung ist als ein Beispiel zu verstehen und kann je nach den Projektanforderungen und örtlichen Gegebenheiten abweichen.

Anlieferung:

Alle Profile werden als Meterware gewickelt angeliefert. Als gut händelbar haben sich 18 m oder 15 m Längen erwiesen. Die Rollen werden auf Einwegholzpaletten gepackt und mit Spannband gesichert.

Vorbereitung:

Die Profile sollten vor dem Einbau abgewickelt werden und bei Temperaturen über 15 °C ca. 10 Stunden zwischengelagert werden. Damit werden Verformungen kompensiert. Alle zu verklebenden Flächen müssen trocken, staub- und fettfrei sowie frei von losem Rost sein. Deshalb müssen nach der Reinigung und vor der Weiterverarbeitung die Kontaktflächen der Profile und Schienen mit einem, mit Verdünnung G 500 getränktem Putzlappen, gereinigt werden.

Verarbeitungstemperatur:

Für Kleber, Paste sowie alle zu verklebenden Bauteile muss die Verarbeitungstemperatur min.+ 5 °C betragen, um eine optimale Klebeverbindung zu erreichen. Im Übrigen sind die Verarbeitungshinweise für Dichtungspaste SP 75, Kleber G 2010 und Verdünnung (Reiniger) G 500 zu beachten.

1

FUSSPROFILMONTAGE:

Profillänge unter dem Schienenfuß auslegen und über beide Schienenfußseiten krempeln sowie stirnseitig mit SP 75 abdichten.

2

MONTAGE DES ÄUSSEREN SEITENPROFILS:

a) die Profile werden werksseitig, gemäß den Schienenteilungsplänen, gestanzt angeliefert:

Die Seitenprofile werden neben der Schiene ausgerollt. Der Kontaktkleber G 2010 wird nach dem Reinigen der Profile mit einem Pinsel oder einer Rolle auf die Schiene und das Gummiprofil aufgetragen. Geklebt wird nur im Schienenstegbereich.

b) die Profile werden auf der Baustelle gestanzt:

In Ausnahmefällen können die Profile auf der Baustelle gestanzt werden. Dazu wird

das Profil in die Schienenkammer gedrückt und die Lage der Spurstangenschrauben mit leichten Hammerschlägen markiert. Mit einem Stanzeisen, D = 55 mm, werden dann die Bohrungen für die Spurstangennuttern ausgestanzt.

3

MONTAGE DES INNEREN SEITENPROFILS:

a) Die Profile werden werksseitig, gemäß den Schienenteilungsplänen, gestanzt angeliefert.

Die Montage erfolgt wie unter 2 a) beschrieben.

b) Die Profile werden auf der Baustelle gestanzt:

Nach dem Ausrollen des Seitenprofils auf der Schiene werden die Spurstangenabstände auf das Seitenprofil übertragen. Mit Hilfe einer Schablone wird der erforderliche Freiraum für die Spurstangenbefestigung ausgeschnitten.

4

STIRNSEITIGE PROFILSTÖSSE

Alle Stoßverbindungen sind mit SP 75 abzudichten.

5

MONTAGE DER SPURSTANGENPROFILE

Die Spurstangenprofile werden um die Spurstange herumgekrempelt und in die Aussparungen der Seitenprofile geschoben. Die Verklebung erfolgt mit SP 75, ggf. vorher die Kontaktflächen mit G 500 reinigen.

6

EINBAU DER ABDECKKAPPEN UND FÜLLSTÜCKE

Die Fixierung der Abdeckkappen und Füllstücke erfolgt ebenfalls mit SP 75.

7

KONTROLLE

Nach ca. 10–12 Stunden sind die Verklebungen belastbar. Vor dem Einbau der Straßendecke sind alle Verklebungen auf Dichtigkeit und Sitz zu überprüfen.



Dätwyler Schweiz AG

Militärstr. 7
6467 Schattdorf
Switzerland
www.datwyler.com

Dätwyler Sealing Technologies Deutschland GmbH

Eisenacher Landstr. 70
99880 Waltershausen
Germany
www.datwyler.com

SALES INTERNATIONAL

Peter Nitt

T +49 3622 633 423
M +49 175 5759 563
peter.nitt@datwyler.com

**SALES GERMANY, AUSTRIA,
SWITZERLAND, EASTERN EUROPE**

Matthias Klug

T +49 3622 633 451
M +49 151 146 488 42
matthias.klug@datwyler.com

RESEARCH & DEVELOPMENT

Bernd Pahl

T +49 3622 633 241
M +49 175 5759 541
bernd.pahl@datwyler.com



DATWYLER



RCS

RAIL COMFORT SYSTEM

Installation Instructions



NO MATTER WHAT
THE FUTURE HOLDS

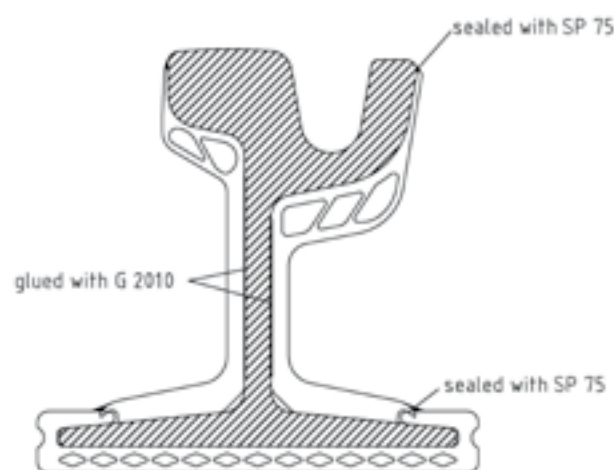


RCS

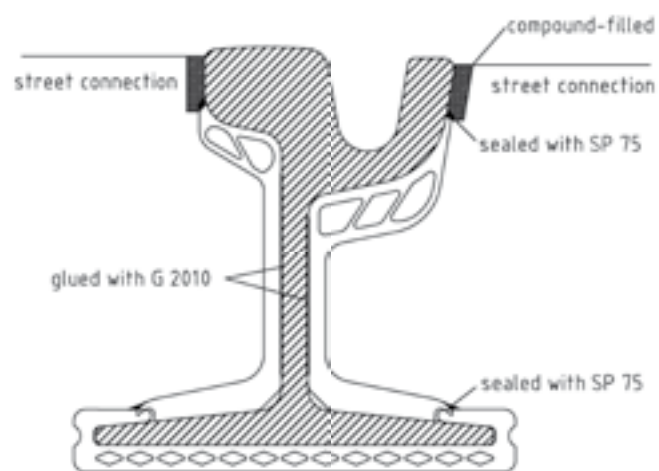
INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR TRACK INSULATION SYSTEM RAIL COMFORT SYSTEMS



GRASS TRACK VERSION



ROAD TRACK VERSION



Note:

The method as set out hereunder should be considered as an example. It may vary depending on project requirements and local conditions.

Delivery:

All profiles are supplied in coils of 18 m or 15 m lengths. These lengths are easy to manage. All rolls are supplied strapped to disposable wooden pallets.

Preparation:

The profiles should be unwound before installing and stored for approx. 10 hours at 15°C. This compensates for any deformation.

All surfaces to be glued must be dry, free of dust, grease and loose rust. Before proceeding any further, clean the contact surfaces of the profiles and rails with a cleaning rag soaked in G 500 thinner.

Working Temperature:

The working temperature must be at least 5° C for the glue, paste and all other components in order to obtain the best possible adhesion.

In addition, the instructions for sealing paste SP 75, adhesive G 2010 and thinner (cleaner) G 500 must also be adhered to.

1 MOUNTING THE BASE PROFILE



Place the length of profile under the foot of the rail and bend it up over both sides. Seal the ends with SP 75.

2 MOUNTING THE OUTER SIDE PROFILE



a) Profiles are delivered pre punched from the factory according to the rail division plan.

The side profile has to be unrolled next to the rail. The installation area and rubber profile has to be clean; afterwards the adhesive G 2010 is applied by brush or roller on the rail and rubber profile. Apply adhesive only to the rail head and the web of the rail.

After applying the adhesive G 2010 it is important to wait 10 – 20 minutes. The adhesive G 2010 has to dry to the touch "tacky", times varies depending on weather and temperature condition, before the profile

will be attached to the rail. The sealing paste SP 75 is applied to the areas shown on the drawing, using an application gun.

b) Profiles are punched at the job site:

In exceptional cases, the profiles can be punched on site. First the profile has to be pressed into the rail chamber. Then gently punch with a hammer against the profile to mark the location of the tie bar bolts.

Use a puncher chisel (d=55mm) to punch out the holes for the tie bar nuts. Installation as described under a).

3 MOUNTING THE INNER SIDE PROFILE

a) Profiles are delivered pre punched from the factory according to the rail division plan.

The assembly is similar as under 2 a).

b) Profiles are cut at the job site:

After unrolling the side profile along the rail, the tie bar spacings are transferred to the side profile. By using the template the holes are cut out for the tie bar fastening. The assembly is similar as under 2 a).

4 HEAD END PROFILE JOINTS



All joints must be sealed with SP 75.

5 INSTALLING THE TIE BAR PROFILES



The tie bar profiles are bent around the tie bar and pushed into the recesses of the side profiles, then glued with SP 75 after cleaning the contact surfaces with G 500.

6 MOUNTING THE COVER CAPS AND FILLERS



The cover caps and fillers must be installed and sealed with SP 75.

7 CONTROL

The glued profiles can handle loads after approx. 10–12 hours. All glued areas must be checked for a tight, firm fit before the installation of the road surface



Dätwyler Schweiz AG

Militärstr. 7
6467 Schattdorf
Switzerland
www.datwyler.com

Dätwyler Sealing Technologies Deutschland GmbH

Eisenacher Landstr. 70
99880 Waltershausen
Germany
www.datwyler.com

SALES INTERNATIONAL

Peter Nitt

T +49 3622 633 423
M +49 175 5759 563
peter.nitt@datwyler.com

**SALES GERMANY, AUSTRIA,
SWITZERLAND, EASTERN EUROPE**

Matthias Klug

T +49 3622 633 451
M +49 151 146 488 42
matthias.klug@datwyler.com

RESEARCH & DEVELOPMENT

Bernd Pahl

T +49 3622 633 241
M +49 175 5759 541
bernd.pahl@datwyler.com



DATWYLER