

RIELES	DEPTO. CONTROL DE CALIDAD NORMAS Y ESPECIFICACIONES
	FA. 7 065 Noviembre de 1980

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

A-1. Las características de los rieles de acero al carbono sin alear y sin tratamiento térmico se establecen en la Especificación UIC (Unión Internacional de Ferrocarriles) 860-0, 7ª edición del 1/1/79.

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

B-1. Esta especificación establece las características que deben cumplir los rieles de acero al carbono sin alear y sin tratamiento térmico.

C – DEFINICIONES

C-1. No trata.

D - CONDICIONES GENERALES

D-1. Los rieles deberán cumplir con lo establecido en la Especificación UIC 860-0, 7ª edición del 1/1/79 para la calidad que se indique en el pedido, con las modificaciones y agregados que se indican a continuación:

Párrafo 1.1. – Procedimiento de Fabricación:

- a) Obtención del acero: El procedimiento de obtención del acero podrá ser Siemens-Martin, Horno Eléctrico o Básico al Oxígeno.
- b) Laminado de los rieles: La reducción mínima por laminado del área de la sección será de 20:1 para rieles laminados de lingotes y de 8:1 para rieles laminados del proceso de colada continua. El fabricante informará cual de los dos procesos seguirá en la fabricación.

Párrafos 1.3.1 Apartado a) y 1.3.2. Apartado a) – Marcas en Relieves:

Las marcas y su orden de ubicación serán las siguientes:

- 1 - Sentido que indica la posición de la cabeza del lingote: Se indicará con una flecha.
- 2 - Marca del Fabricante: Se indicará la que corresponda.
- 3 - El año de fabricación: Se indicará por sus dos últimas cifras.
- 4 - El mes de fabricación: Se indicará con números romanos.
- 5 - Perfil del riel: Se indicará el tipo de perfil que corresponda.
- 6 - Símbolo del proceso de elaboración del acero: Se indicará el que corresponda según Anexo 1.
- 7 - Símbolo de la calidad del acero: Se indicará el que corresponda según Anexo 1.
- 8 - Siglas de Ferrocarriles Argentinos: FA

Párrafo 1.3.1. Apartado b) – Marcas Punzonadas en Caliente:

- 1 - Para rieles obtenidos de lingotes: Se efectuarán en el alma del riel en la cara opuesta a las marcas en relieve, las indicadas en este párrafo.

2 - Para rieles obtenidos de Colada Continua: Se efectuarán en el alma del riel en la cara opuesta a las marcas en relieve, debiendo indicarse el número de la colada, la posición del riel con respecto al extremo de la cabeza del tocho y la identificación individual de los rieles pertenecientes a una misma colada. El código a utilizar será indicado por el fabricante.

Párrafo 1.3.2. Apartado b) – Marcas Punzonadas en Frío: Se efectuarán las indicadas en este párrafo.

Párrafo 1.6.5. – Rectitud de los Rieles: Se verificará en los dos extremos del riel con regla de 1,50 m, en los planos horizontal y vertical.

Párrafo 2.6.1. – Ensayo de Choque: En la fórmula indicada en este párrafo, el peso de la masa caediza (Mm) será como máximo de 1000 kg.

Párrafo 2.6.2. – Ensayo de Choque – Número de Ensayos: Se efectuará un (1) ensayo de choque por cada 50 t de rieles.

Párrafo 2.8.2. – Exámenes Macroscópicos – Número de Ensayos: Se efectuará un (1) examen en la cabeza y uno (1) en la base ya sea del lingote o del tocho de colada continua, utilizados para el ensayo de choque.

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION

F-1. No trata.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. No trata.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. No trata.

I – ANTECEDENTES

I-1. No trata.



Esta especificación anula las Especificaciones FA. 7 003 y FA. 7 005 de Setiembre de 1970 y Junio de 1977, respectivamente.