

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

A - 13

**BANDAGES POUR LE MATERIEL
ROULANT**

EDITION: 09/1996



Index

A. Généralités : Application de spécification Q _{SNCB}	3
B. Application des fiches UIC 810.1 (4e édition du 01/07/81) et 810.2 (édition du 01/01/85).....	3
Point 4.1. Catégorie d'acier.....	3
Point 5.1. Composition chimique.....	3
Point 5.4.1. Dessins complémentaires	3
Point 5.5. Marques de fabrication.....	4
Point 6.1. Elaboration de l'acier.....	4
Point 7.7.3.8. (d'application si précisé à la commande).....	4
Tableau 2. Nature et nombre d'essais.....	4
Points 7.8.10 et 7.8.11. Vérification de l'aspect et des dimensions.....	4



A. Généralités : Application de spécification Q_{SNCB}

La spécification Q_{SNCB} est d'application moyennant les précisions suivantes:

1. lors de la visite au lieu de fabrication, seront effectués:
 - un prélèvement dans la production courante, de 2 bandages provenant de coulées différentes,
 - le contrôle des caractéristiques selon prescriptions de la présente spécification.
2. la commande d'essai, de 100 pièces minimum, portera sur un bandage de n'importe quel type avec vérification des caractéristiques selon prescriptions de la présente spécification.

B. Application des fiches UIC 810.1 (4e édition du 01/07/81) et 810.2 (édition du 01/01/85)

Ces fiches sont d'application moyennant les précisions suivantes:

Point 4.1. Catégorie d'acier

Les aciers non dégazés sous vide sont admis pour autant que toutes les précautions soient prises pour éviter la formation de flocons (par exemple refroidissement lent des bandages en fosse couverte ou sous cloche).

Point 5.1. Composition chimique

Pour les bandages fabriqués à partir de lopins provenant de coulée continue:

- acceptation sur base de l'analyse de "coulée" sauf si les limites, sur coulée du tableau 3 de la fiche UIC sont dépassées. Dans ce cas, contrôle par le laboratoire de l'usine, sur base des analyses "produit" du tableau 1 de la fiche UIC.
- à la demande et en présence de l'agent réceptionnaire, contrôle sur chaque 5e coulée, de la tête de traction.

Point 5.4.1. Dessins complémentaires

Les dessins C.2.542 M feuilles 1 et 2 complètent ou confirment les indications de la commande.



Point 5.5. Marques de fabrication

Un numéro d'ordre du fabricant peut également être apposé dans les mêmes conditions que les autres marques de fabrique.

Point 6.1. Elaboration de l'acier

Les aciers non dégazés sous vide sont admis moyennant les conditions exprimées au point 4.1.

Les aciers issus de coulée continue seront admis après agréation des procédés de fabrication et des produits finis.

Point 7.7.3.8. (d'application si précisé à la commande)

La perméabilité aux ultrasons, mesurée à 4 Mhz, doit être telle que la hauteur du 2e écho de fond soit supérieure à 20% de la hauteur du 1er écho de fond.

Tableau 2. Nature et nombre d'essais

Ce tableau doit être complété comme suit:

- a) colonne 4

Aspects macroscopique et macrographique: obligatoires.
Examen aux ultrasons: obligatoire.

- b) colonne 7

Les essais 4 (traction) et 5 (résilience) sont effectués à raison d'un essai par 100 bandages d'une même coulée.

Points 7.8.10 et 7.8.11. Vérification de l'aspect et des dimensions

- a) La SNCB se réserve le droit de vérifier l'aspect et les dimensions selon un tableau d'échantillonnage prévu par la norme ISO 2859.
- b) La variation d'épaisseur du bandage sera de 3 mm au maximum. Cette variation sera contrôlée à l'aide d'un ALQ 0,65 suivant ISO 2859.