	<p style="text-align: center;">공단 잠정 표준규격서 (교량용 활동레일체결장치)</p>	<p>KRSA-T-2015-1006-R0 제정 2015. 07. 28. 개정 . . . 확인 . . .</p>
---	--	---

1. 적용범위 및 규격

1.1 적용범위

이 규격은 콘크리트케도 교량에 사용하는 SFC(Single Fast Clip)형 교량용 활동레일체결장치(Zero Longitudinal Restraints Fastening System)에 대하여 적용한다(이하 “활동체결장치”라 한다).

1.2 분류

항목	품 명		분 류	비고
1.2.1	패스트클립(fast clip)		UIC60, KR60 레일 공용	
1.2.2	절연블록	토 인슐레이터(toe insulator)	UIC60, KR60 레일용	
		사이드 포스트 인슐레이터(side post insulator)	UIC60, KR60 레일 공용	
1.2.3	레일패드 (rail pad)		UIC60, KR60 레일용	
1.2.4	고정용 패드(conforming pad)		UIC60, KR60 레일 공용	
1.2.5	높이 조절용 패드		UIC60, KR60 레일 공용	
1.2.6	볼트(bolt), 너트(nut), 평와셔(flat washer)		UIC60, KR60 레일 공용	
1.2.7	베이스플레이트(base plate)		UIC60, KR60 레일용	
1.2.8	톱니 와셔(serrated washer), 디스크 스프링와셔(disk spring washer)		UIC60, KR60 레일 공용	-
1.2.9	스테인리스 강판(stainless plate)		UIC60, KR60 레일용	

1.2.1 활동체결장치 구성품 형상은 [부도]에 따라야 한다.

1.3 규격

1.3.1 한국산업표준(KS)

1.3.2 한국철도표준규격(KRS)

1.3.3 미국재료시험협회(ASTM)

1.3.4 미국철강규격(AISI/SAE)

1.3.5 오스트레일리아 국가규격(AS)

1.3.6 영국 공업규격(BS)

1.4 호칭 및 약호

1.4.1 콘크리트궤도

레일을 지지하고 궤도하중을 하부로 전달하는 구조가 탄성을 갖고 있는 자갈층 없이 노반에 직접적으로 지지되는 궤도구조로 아스팔트궤도, 현장타설 철근콘크리트 궤도, 프리캐스트 콘크리트궤도, 그리고 프리캐스트 콘크리트와 현장타설 콘크리트 또는 아스팔트 등이 결합된 궤도 등이 있다.

1.4.2 레일체결장치

레일을 지지 구조물에 고정하고, 수직, 횡, 종방향으로 허용범위 안에서 요구되는 위치를 유지하는 구성품의 조합체로, 하중을 레일로부터 지지체에 분산시키며 접촉부의 마모 방지 및 레일과 지지체 사이를 전기적으로 절연시키는 구성품들을 포함한다.

1.4.3 활동체결장치(Zero Longitudinal Restraints Fastening System)

활동체결장치는 일반적인 체결장치와 달리 체결클립이 레일저부 상면과 일정 유격을 갖도록 하여 레일과 침목사이에 발생하는 종방향 저항이 작용하지 않거나 감소시켜 장래레일과 교량의 종방향 거동 상호작용에 의해 발생하는 부가축력을 감소시키거나, 콘크리트궤도 교량 상판의 단부에서 궤도상부 레일에 발생하는 상향력을(UP-lifting force)을 해소하기 위해 설치하는 특수 체결장치를 말한다.

2. 인용규격

2.1 인용규격

이 은 [붙임 1]의 관련 을 인용 적용하여야 한다.

3. 구조 및 형태

- 3.1 제작자는 감독자로부터 제작도면을 승인 받은 후 제품을 생산하여야 하며 활동체결장치의 형상 치수, 허용오차는 제작도면에 의하여야 한다.
- 3.2 활동체결장치의 특성상 각 구성품이 제작도면의 허용치 이내라 하더라도 각 구성품을 레일에 조립·체결한 상태에서 제작도면에 명시한 허용한도 범위 이내이어야 한다.

4. 재료 및 제작기준

4.1 재료

레일체결장치의 제작에 사용되는 모든 재료는 이 의 재료 기준에 의하되, 규정된 시험을 실시하여 품질의 적합 여부를 확인한 후 적합할 경우에 사용하고 관련 시험성적서 등을 기록으로 남겨두어야 한다.

4.1.1 패스트클립

재료는 KS D 3701(스프링 강재)의 SPS 7 동등 이상품 또는 다음 [표 1]의 강종에 적합하여야 하며, 제품의 경도는 HRC 44~48의 범위 이내 이어야 한다.

[표1]

1. BS970, part2(1998)에 명시된 251A58 급의 실리콘 망간 압연 강으로 일부 수정된 251A58급 또는 AISI/SAE 9255 와 동등한 제품		
성 분	탄소 (Carbon)	0.52~0.57 %
	실리콘 (Silicon)	1.70~2.10 %
	망간 (Manganese)	0.80~1.00 %
	황 (Sulphur)	0.035 % 이하
	인 (Phosphorus)	0.035 % 이하
잔류 성분	구리 (Copper)	0.35 % 이하
	주석 (Tin)	0.6 % 이하
	니켈 (Nickel)	0.30 % 이하
	크롬 (Chromium)	0.20~0.30 %
	몰리브덴 (Molybdenum)	0.01~0.06 %
2. 열간 압연 합금강 ASTM/AISI 5160		
성분	탄소 (Carbon)	0.55~0.65 %
	실리콘 (Silicon)	0.70~1.10 %
	망간 (Manganese)	0.75~1.00 %
	인 (Phosphorus)	0.035 % 이하
	황 (Sulphur)	0.04 % 이하
	크롬 (Chromium)	0.45~0.60 %
3. 열간 압연 합금강 ASTM/AISI 9259		
성분	탄소 (Carbon)	0.56~0.64 %
	실리콘 (Silicon)	0.70~1.10 %
	망간 (Manganese)	0.75~1.00 %
	인 (Phosphorus)	0.035 % 이하
	황 (Sulphur)	0.04 % 이하
	크롬 (Chromium)	0.45~0.65 %
4. AS 1444 / 9261		
성분	탄소 (Carbon)	0.55~0.65 %
	실리콘 (Silicon)	1.80~2.20 %
	망간 (Manganese)	0.70~1.00 %
	황 (Sulphur)	0.05 % 이하
	인 (Phosphorus)	0.05 % 이하
	크롬 (Chromium)	0.10~0.25 %

4.1.2 절연블록

제품의 성질은 [표2]의 조건에 적합하여야 한다.

[표2]

항 목		단 위	기 준	시험 방법
소 재	밀 도	g/cm ³	1.135~1.145(건조상태)	ASTM D 792
	용 융 점	℃	250~270	ASTM D 789
	전기고유저항	Ω · cm	함수율 0%, 최저 2×10 ¹²	ASTM D 257
제 품	인장강도	N/mm ²	83.4 이상(건조상온)	KS M 3006
	연신율	%	50 이상(건조상온)	KS M 3006
	경 도		Shore Durometer D - Type 75 이상	KS M ISO 868

4.1.3 레일패드

재료는 천연고무를 주성분으로 하는 [표3]의 조건에 적합하여야 하며, 재생고무를 사용해서는 안된다.

[표3]

항 목	단 위	기 준				시험 방법
인장강도	N/mm ²	노 화 전	16.7 이상	노 화 후	13.2 이상	KS M 6518
연신율	%	노 화 전	300 이상	노 화 후	200 이상	KS M 6518
영구압축률	%	노화시험 1	30 이하	노화시험 2	20 이하	6.2.3 3)항
경 도		Shore "A" 65~75				KS M 6518
정적 스프링 계수	kN/mm	성능기준 : 20~50 관리시험 기준 : 공칭값*±10 %				[부도 1]
전기고유저항	Ω · cm	1×10 ⁸ 이상				ASTM 257 BS 903 Part C2
오존시험	-	크랙이 없을것				6.2.3 7)항

* 정적 스프링계수의 공칭 값은 제조회사가 제시한 값 또는 성능 시험 시 확인된 값으로 하며, 공칭 값은 성능기준 범위 이내이어야 한다.

4.1.4 고정용 패드

재료는 평균 밀도 0.900~0.950 g/cm³의 LDPE(Low density polyethylene) 동등 이상품을 사용하여야 한다. 제품의 성질은 인장강도 7 MPa 이상, 연신율은 200 % 이상 이어야 한다.

4.1.5 높이 조정용 패드

재료는 평균 밀도 0.945~0.970 g/cm³의 HDPE(High density polyethylene) 동등 이상품을 사용하여야 한다. 제품의 성질은 인장 강도 20 MPa 이상, 연신율은 250 % 이상이어야 한다.

4.1.6 볼트, 너트, 평와셔

- 1) 볼트는 KS B 0233(강제볼트 작은나사의 기계적성질)에 의하여 강도가 5.8 이상(최소 인장강도 520 N/mm²)이어야 한다.
- 2) 볼트는 내 외측을 구별할 수 있도록 두부에 길이를 표시하며 내측에는 160 mm, 외측에는 180 mm로 체결하여야 한다.
- 3) 너트는 KS B 0234(강제너트의 기계적성질)에 의하여 강도가 8 이상(보증하중 422 kN)이어야 한다.
- 4) 평와셔는 로크웰 C 경도 27~38(HRC)의 강재를 사용하여야 한다.

4.1.7 베이스 플레이트, 톱니 와셔

재료는 KS D 4302(구상 흑연 주철품)의 GCD 450-10 동등 이상품을 사용하여야 한다.

4.1.8 디스크 스프링 와셔

재료는 KS D 3551(특수 마대강)의 S50CM, SK5M 또는 이와 유사한 동등 이상의 스프링 강재를 사용하여야 한다.

4.1.9 스테인리스 강판

스테인리스 강판은 KS D 3698(냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대)에 규정된 STS 304 동등 이상의 내부식성 제품이어야 한다.

4.2 제조 및 가공

레일체결장치 제조에 소요되는 설비는 품질에 영향을 끼치는 공정을 자동화하여 소정의 정밀도로

제작할 수 있어야 하며, 계측에 필요한 설비는 정확하게 교정하고, 제조공장에는 제조 후 완제품을 검사 및 시험을 할 수 있는 설비를 갖추어야 한다.

4.2.1 패스트클립

- 1) 원재료인 스프링강 환봉은 크레인이나 지게차 등으로 운반 시 손상되지 않도록 조심스럽게 취급하고, 습기로부터 보호하여야 한다.
- 2) 압연된 소재는 표면크랙, 탈탄층 등 유해 깊이가 0.2 mm를 초과하지 않아야 한다
- 3) 압연된 소재는 자분탐상 등을 시행하여 결함여부를 확인하여야 하며, 탐상결과 유해한 흠이 없는 환봉을 필요한 길이로 절단하여 적정 온도로 가열 성형하여야 한다. 이때 표면에 탈탄층이 과도하게 생기지 않도록 하여야 하며 열처리가 끝난 이후 제품의 유해 깊이는 0.2 mm를 초과하지 않아야 한다.
- 4) 환봉의 절단면은 끝말림이 없어야 하며, 베이스 플레이트에 삽입이 용이하도록 절단 및 성형하고, 작업 시 유해한 결함이 생성되지 않도록 하여야 한다.
- 5) 성형이 끝나면 퀀칭(quenching) 후 템퍼링(tampering)을 하여야 하며, 완제품의 표면 경도는 HRC 44~48 범위이어야 한다.
- 6) 열처리를 할 때는 사용상 유해한 뒤틀림이 없어야 하며 열처리가 끝나면 흑색이나 적색 또는 수요자와 협의된 색상으로 도색하여야 한다.

4.2.2 절연블록

- 1) 배합된 재료는 성형 전에 충분히 건조하여야 하며, 소정의 금형으로 성형 하여야 한다.
- 2) 제품의 내부에는 기포가 없고 재질이 균일하도록 제조하여야 한다.
- 3) 사이드 포스트 인슈레이터 제품의 색상은 미색 또는 수요자와 협의된 색상으로 하며, 겉모양은 평활 하여야 하고 유해한 흠, 균열, 공동 및 비틀림 등이 없어야 한다.
- 4) 토우 인슈레이터는 일반적으로 사용되는 절연블록과 구분하기 위하여 청색 또는 수요자와 협의된 색상으로 제작하여야 한다.

4.2.3 레일패드

- 1) 색상은 흑색으로 하며, 재료는 성형 전에 잘 배합하여 소정의 금형으로 성형 하여야 한다.
- 2) 제품의 내부에는 기포가 없고 재질이 균일하도록 제조하여야 한다.
- 3) 제품의 겉모양은 평활하여야 하고 유해한 흠, 균열, 공동 및 비틀림 등이 없어야 하며, 일반 레일패드와 구분할 수 있도록 제품에 명기하여야 한다.
- 4) 제품의 색상은 현장 시공 시 일반용과 구분될 수 있도록 모서리 한쪽에 황색페인트 또는 수요자와 협의된 색상으로 도색표기 하여야 한다.

4.2.4 고정용 패드

- 1) 색상은 흑색으로 하며, 재료는 성형 전에 잘 배합하여 소정의 금형으로 성형 하여야 한다.
- 2) 제품의 내부에는 기포가 없고 재질이 균일하도록 제조하여야 한다.
- 3) 제품의 겉모양은 평활하여야 하고 유해한 흠, 균열, 공동 및 비틀림 등이 없어야 한다.

4.2.5 높이 조정용 패드

- 1) 색상은 백색 또는 수요자와 협의된 색상으로 하며, 재료는 성형 전에 잘 배합하여 소정의 금형으로 성형 하여야 한다.
- 2) 제품의 내부에는 기포가 없고 재질이 균일하도록 제조하여야 한다
- 3) 제품의 겉모양은 평활하여야 하고 유해한 흠, 균열, 공동 및 비틀림 등이 없어야 한다.

4.2.6 볼트, 너트, 평와셔

볼트는 공칭강도 5.8 이상, 너트는 공칭강도 8 이상이어야 하며 평와셔는 로크웰 C 경도(HRC) 27~38 이어야 한다.

4.2.7 베이스 플레이트, 톱니 와셔

- 1) 품질은 균일하도록 제조 가공하여야 하며, 패스트클립 좌면의 형태는 정확하게 제작하여야 하고 표면은 평활 하여야 한다.
- 2) 침목 표면의 노출된 부위는 유해한 흙, 덧붙임 등이 없어야 하며, 주물지느러미는 제거하여야 한다.
- 3) 패스트클립 체결 시 간섭을 받지 않도록 제작하여야 하며, 제품의 내부에는 기포가 없고 재질이 균일하도록 제조하여야 한다.
- 4) 베이스 플레이트는 모서리 부분에 백색 페인트 또는 수요자와 협의한 색상으로 도색표기 하여야 한다.

4.2.8 디스크 스프링 와셔

- 1) 스프링 와셔는 볼트를 체결할 경우 체결에 방해되지 않아야 하며, 볼트의 체결 회전력을 지정된 강도로 적절히 유지하여 스프링 기능을 유지할 수 있도록 하여야 한다.
- 2) 스프링 와셔의 절단면은 끝말림이 없어야 하며, 표면에 흠이 있거나 균열이 있어서는 안 된다.

4.2.9 스테인리스 강판

- ① 표면에 흠이 있거나 휘어져 있어서는 안 된다.
- ② 절단면은 끝 말림이 없어야 하며, 체결장치와 조립 시 원활한 체결이 되어야 한다.

5. 외관 및 치수

레일체결장치는 상호 조합되어 성능을 발휘하는 구조적인 특성상 각 구성품이 제작도면의 허용치 이내라 하더라도 각 구성품을 레일에 조립·체결한 상태에서 제작도면에 명시한 허용한도 범위 이내이어야 한다.

6. 검사 및 시험

자체 검사 및 시험이 불가능한 경우 국내·외 시험기관에 시험을 의뢰하거나, 제작자 또는 외부 설비를 이용하여 검사 및 시험을 시행할 수 있으며, 그 시험결과 이 규격에 적합하여야 한다.

6.1 검사

6.1.1 겉모양 및 치수 검사는 납품수량의 0.5%를 임의 추출하여 이 규격 및 제작도면에 의하여 시행하여야 한다.

6.1.2 겉모양 검사

각 제품의 표면은 매끈하고 그 질이 균질하여야 하며 비틀림, 요철, 균열 등의 결함이 없어야 한다.

6.1.3 치수 검사

치수 및 허용오차는 제작도면에 의하고, 허용오차가 없는 치수에 대해서는 표준 치수로 하되 KS 일반공차에 의하여야 한다.

6.2 시험

6.2.1 패스트클립 시험

- 1) 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하여야 하되, 소재 시험은 제조회사의 출고장(Mill sheet 등)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet 등)이 없는 경우에는 시험을 시행하여야 한다. 다만, 피로 시험의 경우에는 제품 100,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 1개를 임의 추출하여 시행하여야 한다.
- 2) 기계적 성질 시험은 KS B 0801(금속재료 인장시험편)의 4호 시험편으로 KS B 0802(금속재료 인장시험 방법)에 의하여 시행하며, 화학성분 분석 시험은 KS D 1801(철 및 강의 분석방법 통칙), KS D 1802(철 및 강의 인 분석방법), KS D 1804(철 및 강의 탄소 분석방법)의 내용에 의하여 시행하여야 한다.
- 3) 경도 시험은 KS B 0806(금속재료의 로크웰 경도시험 방법)에 의하여 시행하여야 한다.
- 4) 피로 시험은 레일에 체결된 상태(변위 ± 1.0 mm)에서 가진 주파수(5~18 Hz)로 5,000,000회 진동하였을 때 제품이 절손되지 않아야 한다.

6.2.2 절연블록 시험

- 1) 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행 하여야 하되, 소재 시험은 제조회사의 출고장(Mill sheet 등)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet 등)이 없는 경우에는 시험을 시행하여야 한다.
- 2) 인장강도 및 연신율 시험은 KS M 3006(플라스틱의 인장성 측정방법)의 아령형 1호 시험편을 사용하여 50 mm/min 속도로 시행하여야 한다.
- 3) 경도 시험은 KS M ISO 868(플라스틱 및 에보나이트-듀로미터를 사용한 압입 경도 측정)의 듀로미터 D 타입에 의하여 시험하여야 한다.

6.2.3 레일패드 시험

- 1) 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하여야 하며, 20~30 °C의 실온에서 시행한다. 시료는 가황한 후 24시간 이상 경과한 것으로 시험편은 적어도 2시간 이상 필요조건의 실온 중에 보관하여야 한다.
- 2) 인장강도 및 연신율 시험은 KS M 6518(가황고무 물리시험 방법)에 의한 아령형 3호 시험편으로 시험하고 측정값은 산술평균값으로 하여야 한다.
- 3) 영구압축률은 아래 두 가지 조건에서 시험하여야 한다.
 - 가) 시험편을 70 °C에서 25 % 압축한 채로 22시간 가열한 후 30분간 실온(23 °C)에 방치한 후 측정하여야 한다.
 - 나) 시험편을 23 °C에서 70시간 동안 25 % 압축한 후에 30분간 실온(23 °C)에 방치한 후 측정하여야 한다.
- 4) 경도시험은 KS M 6518(가황고무 물리시험 방법)의 내용에 의하여 Shore A 타입으로 시험하여야 한다.
- 5) 탄성패드의 정적 스프링계수 시험은 [부도 1]에 의하여야 한다.
- 6) 전기고유저항 시험은 ASTM 257 또는 BS 903 Part C2에 의하여 시험하되 시험 조건은 아래와 같다.
 - ① 시험전압 : 직류 100 V

- ② 전압 지속 시간 : 60 초
- ③ 전극(원주) 직경 : 50 mm 이상
- ④ 원주와 원통간격 : 5 mm 이상

7) 오존시험

- 가) 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 1개를 임의 추출, KS M 6518의 내용에 의하되 아래 조건으로 시험하여야 한다
- 나) 레일패드로부터 잘라낸 (50×100) mm 규격의 시험편에 대하여 실시하여야 한다.
- 다) 시험편을 25pphm의 오존농도와 (40±1) °C의 온도가 유지되는 챔바내에서 168시간 동안 오존에 노출시킨후 꺼내어 7배 확대경으로 표면을 관찰하였을 때 크랙이 보여서는 안된다.

6.2.4 고정용 패드

제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 제조회사의 출고장(Mill sheet)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet)이 없는 경우에는 그 재질을 확인하여야만 한다.

6.2.5 높이 조정용 패드

제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 제조회사의 출고장(Mill sheet)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet)이 없는 경우에는 그 재질을 확인하여야만 한다.

6.2.6 볼트, 너트, 평와서

제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 볼트와 너트는 제조회사의 출고장(Mill Sheet)을 확인하여 강도 5.8 이상(볼트), 강도 8 이상(너트)의 재질로 확인될 때 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill Sheet)이 없는 경우에는 그 강도를 확인하여야 한다. 평와서는 제조회사의 출고장을 확인하여 로크웰 C 경도(HRC) 27~38로 확인될 때 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill Sheet)이 없는 경우에는 그 경도를 확인하여야 한다.

6.2.7 베이스 플레이트, 톱니 와서

- 1) 제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 소재 시험은 제조회사의 출고장(Mill sheet)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet)이 없는 경우에는 KS D 4302(구상 흑연 주철품)의 내용에 의하여 시험을 시행하여야 한다.
- 2) 기계적 성질 시험은 KS B 0801(금속재료 인장시험편)의 4호 시험편으로 KS B 0802(금속재료 인장시험 방법)에 의하여 시행하며, 경도 시험은 KS B 5524(브리넬 경도 시험기), KS B 0805(금속재료의 브리넬 경도시험 방법)에 의하여 시험하여야 한다.

6.2.8 디스크 스프링 와서

제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 제조회사의 출고장(Mill sheet)을 확인하여 이 규격에 적합할 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(Mill sheet)이 없는 경우에는 그 재질을 확인하여야만 한다.

6.2.9 스테인리스 강판

제품 50,000개 또는 그 단수를 1로트로 하여 로트당 3개를 임의 추출, 이 규격에 의하여 시행하되, 제조회사의 출고장(mill sheet)을 확인하여 KS D 3698(냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대)의 내부식

성 스테인리스 제품(STS 304 동등 이상)인 것이 확인될 경우 시험을 생략할 수 있으며, 이 규격에 부적합하거나 출고장(mill sheet)이 없는 경우에는 그 재질을 확인하여야 한다.

6.3 품질보장

6.3.1 합격품질 수준

6.1 검사 및 6.2 시험 결과 이 규격에 적합할 때 합격으로 하며, 이 규격에 적합하지 않을 경우에는 해당 로트 전부를 불합격으로 한다. 다만, 불합격된 시험항목에 대하여는 1회에 한하여 재시험할 수 있으며 이때 시험수량은 최초 시험수량의 2배수로 하여야 한다.

7. 포장 및 표시

7.1 포장

제품 포장은 일부 제품의 경우 개별 포장을 하되 원활한 납품과 활용을 위하여 감독자와 협의하여 결정하여야 한다.

7.1.1 패스트클립

제품 25개를 기준으로 하여 견고한 마대에 넣어 보관 및 운반에 지장이 없도록 포장하고 투입구를 견고히 묶은 다음 운반 및 적재 시 손상되지 않는 나무 파렛트로 KS T 1002(수송포장 계열치수)에 적합하도록 포장하고 밴드를 사용하여 #자로 견고히 묶어야 한다.

7.1.2 절연블록(토 인슈레이터, 사이드 포스트 인슈레이터)

토우 인슈레이터의 경우 패스트클립에 삽입한 후 함께 공급되며, 사이드 포스트 인슈레이터는 제품 500개 또는 운반이 원활한 수량을 기준으로 하여 비닐 마대에 넣어 보관 및 운반에 지장이 없도록 포장하고 투입구를 견고히 묶어야 한다.

7.1.3 레일패드, 고정용 패드, 높이 조정용 패드

제품 100개 또는 운반과 제품 활용이 수월한 수량을 기준으로 하여 운반 및 적재시 손상되지 않는 포장상자 또는 파렛트로 KS T 1002(수송포장 계열치수)에 적합하도록 포장하고 밴드를 사용하여 #자로 견고히 묶어야 한다.

7.1.4 볼트, 너트, 평와셔, 디스크 스프링 와셔

제품 100개를 기준으로 하여 견고한 마대에 넣어 보관 및 운반에 지장이 없도록 포장하고 투입구를 견고히 묶어야 한다.

7.1.5 베이스 플레이트, 톱니 와셔

베이스 플레이트와 와셔는 200개를 기준으로 하여 운반 및 적재시 손상되지 않는 포장상자 또는 파렛트로 KS T 1002(수송포장 계열치수)에 적합하도록 함께 포장하고 밴드를 사용하여 #자로 견고히 묶어야 한다.

7.1.6 스테인리스 강판

제품 100개를 기준으로 하여 견고한 마대에 넣어 보관 및 운반에 지장이 없도록 포장하고 투입구를 견고히 묶어야 한다.

7.2 표시

7.2.1 제품

패스트클립 등 표기가 어려운 일부 부품을 제외한 각 제품의 윗 부분 잘 보이는 곳에는 레일종별, 제작자명 또는 약호, 제작년월을 양각 또는 음각으로 표시하여야 하며, 호칭 치수 또는 레일종별 등 구분이 필요한 제품은 제작도면에 의거 표기하여야 한다

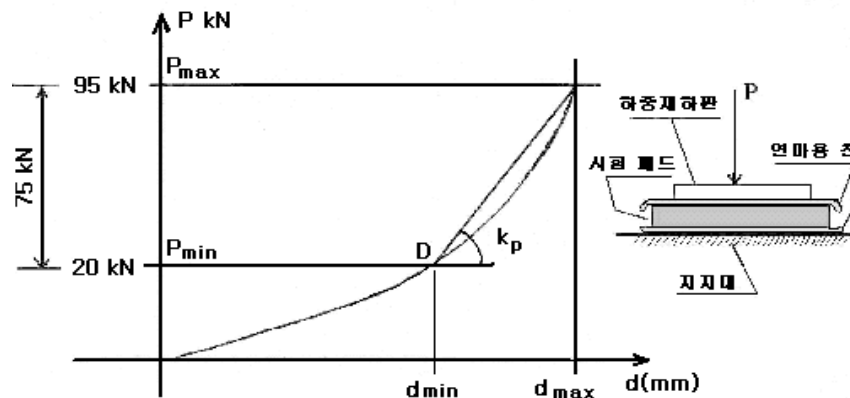
7.2.2 포장 표면

포장용 마대 또는 포장상자 표면의 잘 보이는 적당한 곳에는 품명, 규격, 수량, 제작자명 또는 약호, 제작년월을 표시하고, 운반이나 취급상의 주의 사항을 별도로 명시하여야 한다.

[부도 1]

<레일패드의 정적 스프링계수 시험방법>

1. 레일패드의 정적 스프링 계수란 (20 ± 1) kN~ (95 ± 1) kN 범위의 수직력을 레일패드에
서 측정된 할선(secant) 스프링 계수이다.
2. 레일의 저부 공칭폭과 동일한 폭의 하중 재하판을 통하여 패드에 하중을 가한다. 하
중 재하판은 반대(중) 방향을 따라 패드의 양쪽으로 패드 길이보다 최소 1 cm 더 길
게 내도록 한다.
3. 패드를 단단한 수평 기초판에 올려놓고 연마용 천이나 샌드 페이퍼(연마면이 패드로
향함)를 사용하여 각각 저부의 기초판 및 상부의 하중 재하판을 분리시킨다. 연마용
천의 거칠기는 $45 \sim 100 \mu\text{m}$ 또는 이와 거의 동등하여야 한다. 이 연마용 천은 변위 측
정기들의 정확한 위치를 조정할 수 있도록 레일패드가 완전히 덮이도록 자른다.
4. 측정 오차(정밀도)는 변위의 경우 0.01 mm로 힘의 경우 0.1kN으로 한다.
5. 하중 재하판의 수직 변위는 중방향으로 레일패드의 끝단, 횡방향으로 하중 재하판 횡
방향 모서리로부터 10 mm 떨어진 곳에 4개의 측정기를 설치하여 측정하며 측정기의
설치 오차는 ± 2 mm이다. 아래 기술된 시험 순서에 따라 4번의 검측을 연속해서 수행
한다. 첫 검측값은 버린다. 나머지 세 번의 검측 사이클마다 하중 증가 단계 동안 각
각의 변위 측정기의 힘과 변위를 연속해서 기록한다.
6. 시험 및 검측 순서
 - 1) 시험의 대기 온도는 $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ 이어야 하며, 이 온도를 전체 시험단계 동안 유지시킨다.
 - 2) 하중 재하기에 상부의 하중 재하판을 설치한다.
 - 3) 변위 측정기를 제로로 맞춘다.



<레일패드의 정적 스프링 계수 - 반응곡선 및 시험장치>

- 4) (0 ± 1) kN~ (95 ± 1) kN의 범위의 힘 P를 (50 ± 5) kN/분의 속도로 가한다.
- 5) 하중을 (0 ± 1) kN까지 제거한다.
- 6) 5분을 기다린다.

7) 2)번에서 5)번까지 3회 반복하여 수행한다.

각 측정 주기에 대하여 다음 데이터를 기록한다.

- $d_{\min,i}$: i번째 주기에서 20kN에 가장 근접한 최소 하중 $d_{\min,i}$ 에서 4개의 변위 측정기로 측정한 변위량의 평균값
- $d_{\max,i}$: i번째 주기에서 95kN에 가장 근접한 최대 하중 $d_{\max,i}$ 에서 4개의 변위 측정기로 측정한 변위량의 평균값

마지막 3회 시험 주기에 대한 힘(force) 및 변위 값을 평균한다.

$$d_{\min} = \frac{\sum_i d_{\min,i}}{3} \quad \text{마지막 3회 주기의 최소 변위량 평균값}$$

$$d_{\max} = \frac{\sum_i d_{\max,i}}{3} \quad \text{마지막 3회 주기의 최대 변위량 평균값}$$

$$p_{\min} = \frac{\sum_i p_{\min,i}}{3} \quad \text{마지막 3회 주기의 최소 하중 평균값}$$

$$p_{\max} = \frac{\sum_i p_{\max,i}}{3} \quad \text{마지막 3회 주기의 최대 하중 평균값}$$

정적 스프링 계수는 다음 식으로 계산한다.

$$k_{st} = \frac{p_{\max} - p_{\min}}{d_{\max} - d_{\min}}$$

(채권구 1조당)

충동제결장장치	폴리아미드(나일론 66) 동등 이상품	2
80 레벨	SF6 7 동등 이상품	2
충동제결장장치	폴리아미드(나일론 66) 동등 이상품	2
	GCD 450 동등 이상품	2
#27용	광도 5.8 이상	2
#27용	광도 8 이상	2
#27용	HFC 27-98	2
#27용	SSCM, SKSM 또는 이와 유사한 동등 이상의 스프링강 재질	4
	HDP는 동등 이상품	-
충동제결장장치	STS 304 동등 이상의 내부식성	1

The technical drawing illustrates a cross-section of a rail pad assembly. Key features include:

- U1000**: A large, T-shaped component positioned above the main assembly.
- NOMINAL GAUGE**: Indicated by a double-headed arrow at the top, corresponding to the 177mm dimension.
- Dimensions**:
 - 177: Total width of the assembly.
 - 12, 12: Widths of the two side pads.
 - 1.5 RAIL GAP: Gap between the rail and the pad.
 - 2 ± 1.5: Dimension for the central part of the pad.
 - (12.5) RAIL PAD: Dimension for the height of the rail pad.
- Labels**: Numbered circles 1 through 10 identify specific parts of the assembly, including the base, pads, and internal components.

Technical drawing of a square mesh screen. The drawing includes three views: a top view, a side view, and a cross-sectional view. The top view shows a square grid of circular holes. The side view shows the profile of the screen. The cross-sectional view shows the thickness of the screen material.

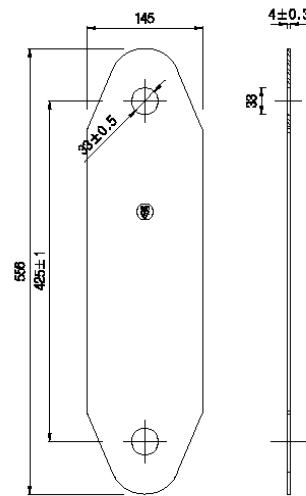
Dimensions:

- Top view: Width 150 ± 1.5 , Height 127 ± 1.5 .
- Side view: Total height 148 ± 1.5 , Hole diameter $\varnothing 5$, Hole spacing 14 .
- Cross-sectional view: Thickness 11 ± 0.25 .
- Bottom view: Width 178 ± 0.25 , Thickness 7.5 ± 0.25 .

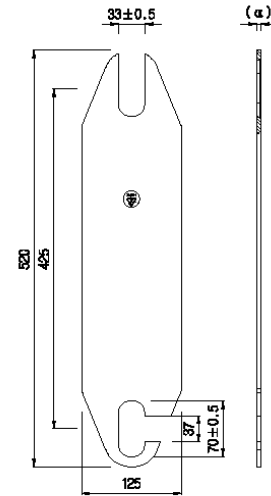
Technical drawing of a rectangular plate. The overall width is 176, the overall height is 148, and the flange width is 13. The inner width is 150. The thickness is specified as 12.5 ± 0.25 .

교량용 활동레일 체결장치(UIC60 레일용) (2/3)

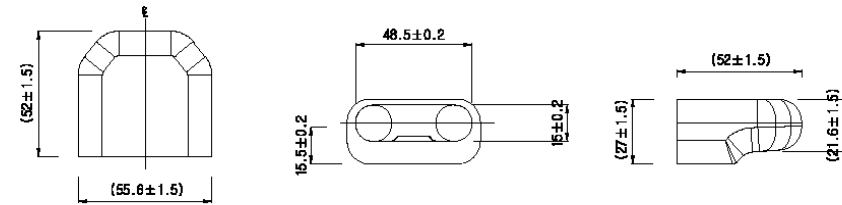
③ 고정용패드



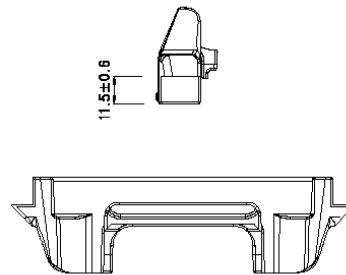
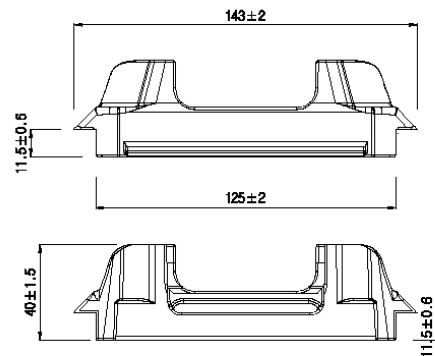
※ 높이조절용패드



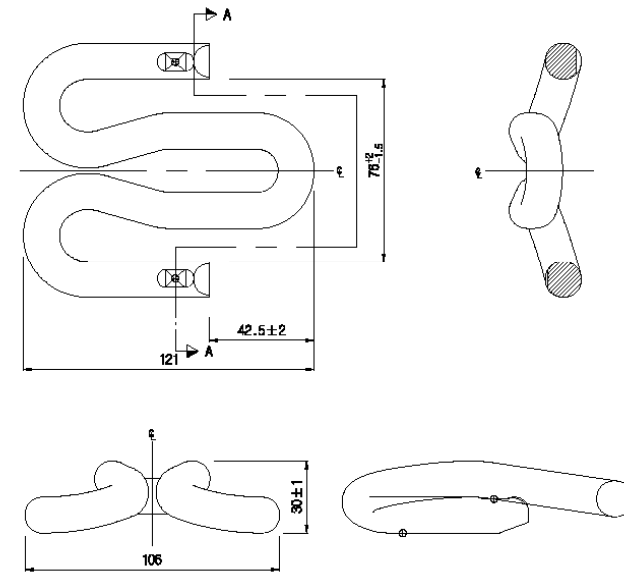
⑥ 토 인슐레이터(종방향 활동체결장치용)



④ 사이드 포스트 인슐레이터(종방향 활동체결장치용)

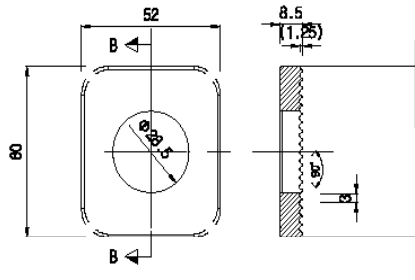


⑤ 패스트크립

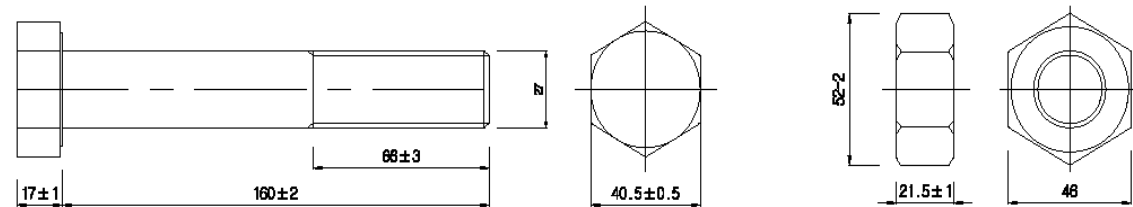


교량용 활동레일체결장치(UIC60 레일용) (3/3)

⑦ 틸니와셔



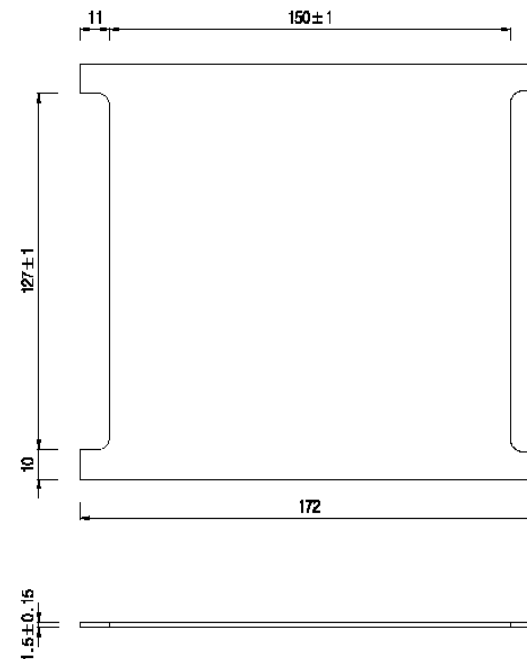
⑧ 볼트, 너트 (M27)



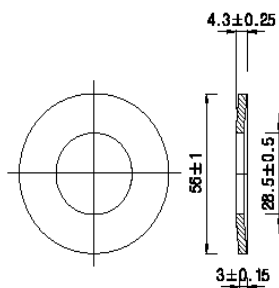
볼트 규격

규격	내측 L(mm)	외측 L(mm)	비고
볼트	160	180	기준
	180	210	

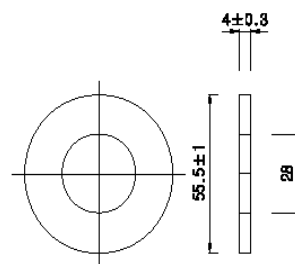
⑩ 스테인레스 판(종방향 활동체결장치용)



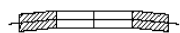
⑨ 디스크 스프링 와셔



평와셔



두개를 병렬연결 사용

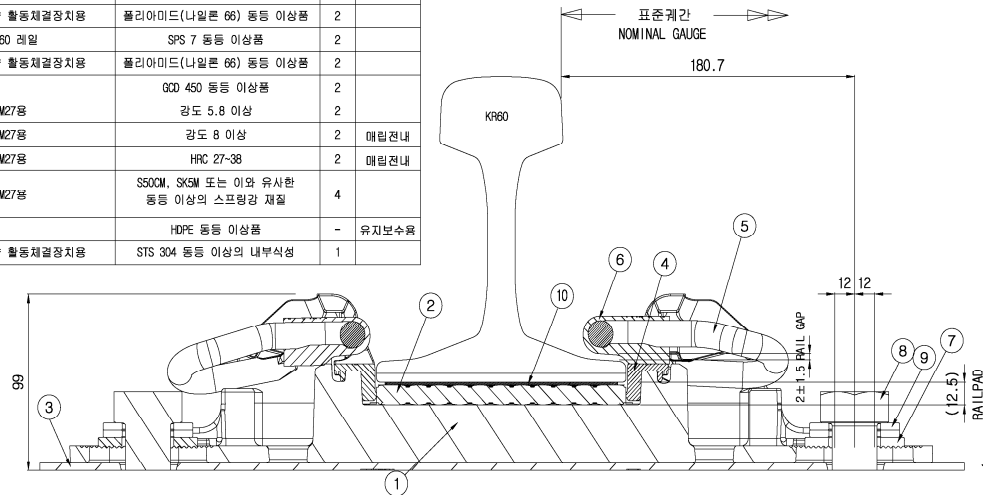


교량용 활동레일체결장치(KR60 레일용) (1/3)

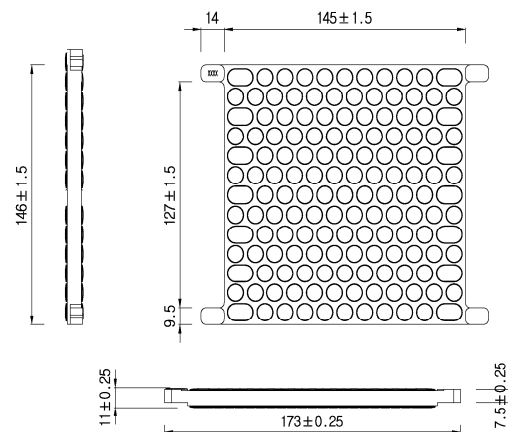
재료표

(체결구 1조당)

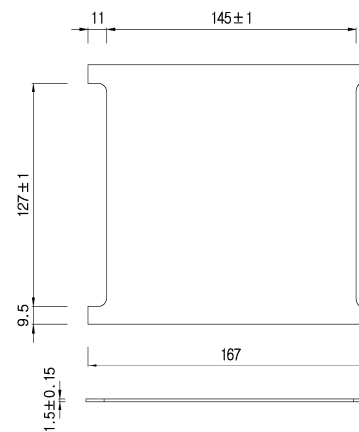
No.	품명	규격	재질	수량	비고
1	베이스 플레이트	KR60 종방향 활동체결장치용	GCD 450 동등 이상품	1	
2	레일패드	KR60 종방향 활동체결장치용 (11mm)	흑색 가황고무 동등 이상품	1	
3	고정용 패드		LDPE 동등 이상품	1	
4	사이드 포스트 인슐레이터	KR60 종방향 활동체결장치용	폴리아미드 (나일론 66) 동등 이상품	2	
5	패스트크립	KR60 레일	SPS 7 동등 이상품	2	
6	토 인슐레이터	KR60 종방향 활동체결장치용	폴리아미드 (나일론 66) 동등 이상품	2	
7	볼트 와셔		GCD 450 동등 이상품	2	
8	너트	M27용	강도 8 이상	2	매립전내
	평와셔	M27용	HRC 27~38	2	매립전내
9	디스크 스프링 와셔		S50CM, SK5M 또는 이와 유사한 동등 이상의 스프링강 재질	4	
-	높이 조절용 패드		HDPE 동등 이상품	-	유지보수용
10	스테인리스 판	KR60 종방향 활동체결장치용	STS 304 동등 이상의 내부식성	1	



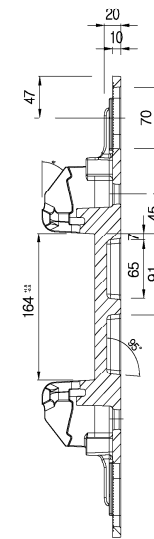
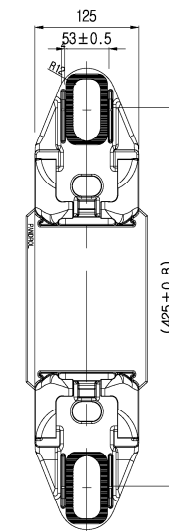
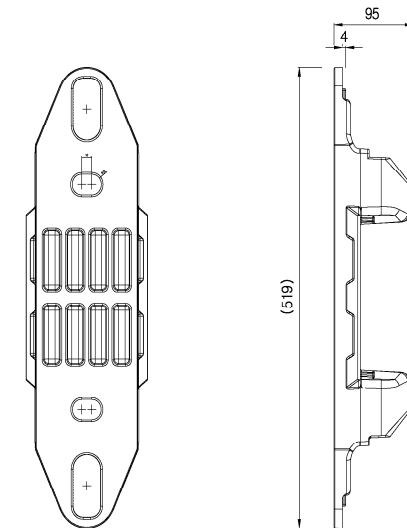
② 레일패드(종방향 활동체결장치용)



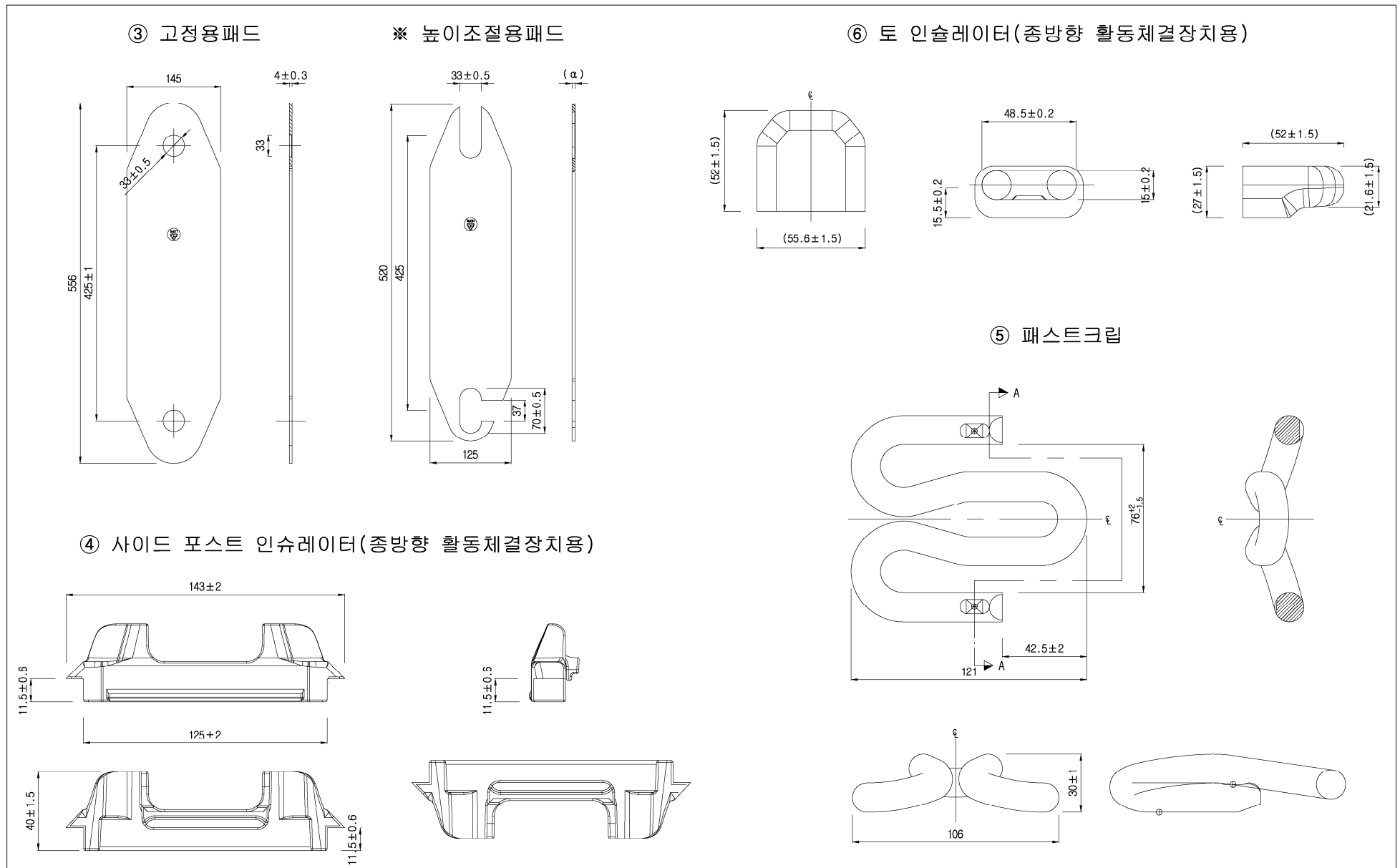
② 시공용패드(종방향 활동체결장치용)



① 베이스플레이트(종방향 활동체결장치용)

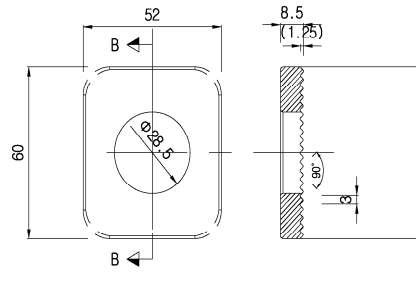


교량용 활동레일체결장치(KR60 레일용) (2/3)

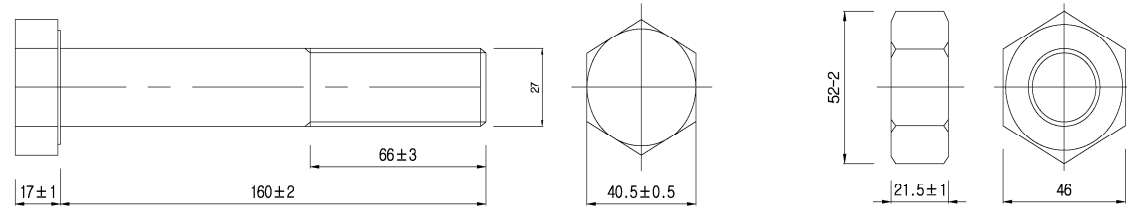


교량용 활동레일체결장치(KR60 레일용) (3/3)

⑦ 톱니와셔



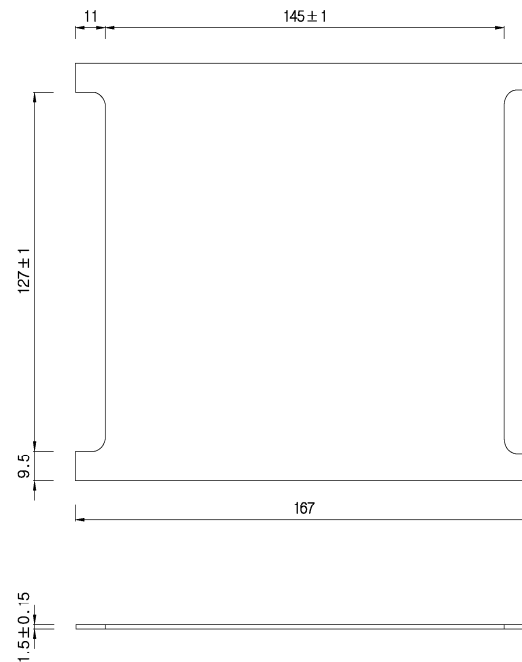
⑧ 볼트, 너트 (M27)



볼트 규격

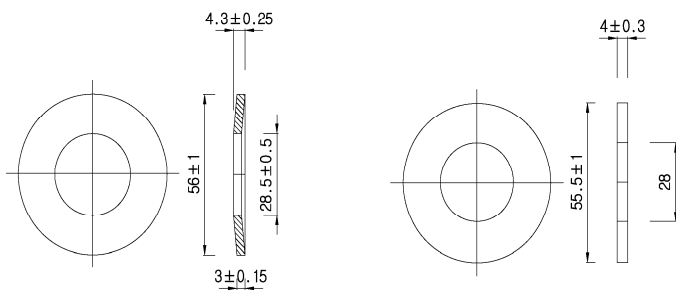
구 격	내측 L(mm)	외측 L(mm)	비 고
볼 트	160	180	기 준
	190	210	

⑩ 스테인레스 판(종방향 활동체결장치용)



⑨ 디스크 스프링 와셔

평와셔



두개를 병렬연결 사용



인 용 규 격**1. 한국산업표준(KS)**

KS B 0801	금속 재료 인장 시험편
KS B 0802	금속 재료 인장 시험 방법
KS B 0805	금속 재료의 브리넬 경도 시험 방법
KS B 0806	금속 재료의 로크웰 경도 시험 방법
KS B 5524	브리넬 경도 시험기
KS B 0233	강제볼트 작은나사의 기계적 성질
KS B 0234	강제 너트의 기계적 성질
KS D 1801	철 및 강의 분석 방법 통칙
KS D 1802	철 및 강의 인 분석 방법
KS D 1804	철 및 강의 탄소 분석 방법
KS D 3551	특수 마대강(냉연 특수 강대)
KS D 3701	스프링 강재
KS D 4302 (SPS-KFCA-D4302-5016)	구상 흑연 주철품
KS D 3698	냉간 압연 스테인리스 강판 및 강대
KS M ISO 527-2	플라스틱-인장성의 측정-제2부: 성형 및 압출 플라스틱의 시험조건
KS M 6518	가황 고무 물리 시험 방법
KS T 1002(KS A 1002)	수송 포장 계열 치수
KS M ISO 868	플라스틱 및 에보나이트-튜로미터를 사용한 압입 경도 측정(쇼어경도)

2. 한국철도표준규격(KRS)

KRS TR 0014-15R	레일체결장치
-----------------	--------

3. 미국재료시험협회(ASTM)

ASTM D257	Standard Test Methods for DC Resistance or Conductance of Insulating Materials
ASTM D789	Standard Test Methods for Determination of Solution Viscosities of Polyamide (PA)
ASTM D792	Standard Test Methods for Density and Specific Gravity (Relative Density) of Plastics by Displacement

4. 미국철강규격(AISI/SAE)

AISI/SAE 9225	Carbon steel
---------------	--------------

5. 오스트레일리아 국가규격(AS)

AS 1444/9261B Wrought alloy steels – Standard, hardenability (H) series and hardened and tempered to designated mechanical properties

6 영국 공업규격(BS)

BS ISO 14309
(BS 903 Part C2) Hot rolled steels for quenched and tempered springs. Technical delivery conditions
(Physical testing of rubber. Guide to the application of statistics to rubber testing)

BS EN 10089
(BS 970 Part 2) Rubber, vulcanized or thermoplastic. Determination of volume and/or surface resistivity
(Specification for wrought steels for mechanical and allied engineering purposes. Requirements for steels for the manufacture of hot formed springs)