

## SafeRail

Beurteilungsverfahren Schienenkopfkonditioniermittel

<b>Programm / Ausschreibung</b>	Mobilität der Zukunft, Mobilität der Zukunft, MdZ - VIF 2019	<b>Status</b>	abgeschlossen
<b>Projektstart</b>	01.07.2020	<b>Projektende</b>	30.06.2022
<b>Zeitraum</b>	2020 - 2022	<b>Projektlaufzeit</b>	24 Monate
<b>Keywords</b>	Schienenkopfkonditionierungsmittel, Reibbeiwert, Isolierstoß, Umweltverträglichkeit, Stage-Gate-Prozess		

### Projektbeschreibung

Es gibt derzeit kein Beurteilungsverfahren für die Anwendung von Schienenkopfkonditionierungsmitteln (SKKM). Im Rahmen des Projekts SafeRail wird erstmals ein einheitliches und umfassendes Beurteilungsverfahren entwickelt, welches objektive Nachweise zur Sicherstellung eines definierten Reibbeiwertes zwischen Rad und Schiene bzw. der Einhaltung der erforderlichen Bremsweglängen, der Nicht-Überbrückung von Isolierstößen und der Unbedenklichkeit bzgl.

Umweltverträglichkeit umfasst. Die zu entwickelnde Labormethode für die Bestimmung der Reibbeiwerte folgt einer Messkette aus Modelltests, Full Scale Tests zur Vorvalidierung und Feldtests zur Validierung des Modelltests. Für die Reibbeiwerte und Isolierstöße werden Einflüsse auf die Sicherheit umfassend untersucht und kategorisiert (insbesondere Temperatur, Nässe und SKKM-Aufbringung). Zur kosten- und zeitgünstigen Abwicklungen der Nachweise wird ein Stage-Gate-Prozess erarbeitet. Weiteres wesentliches Ergebnis sind Textbausteine zu den genannten Nachweisen für künftige Normen und Regelwerke, die um Aspekte der SKKM-Beschaffung, -Lagerung und -Entsorgung sowie Wartung und Instandhaltung von Aufbring-Anlagen ergänzt werden.

### Abstract

There is currently no assessment procedure for the use of rail head conditioners. Within the SafeRail project, a uniform and comprehensive assessment procedure is being developed for the first time, which includes an objective evidence to ensure a defined coefficient of friction between wheel and rail and compliance with required braking distances, the non-bridging of insulated joints and harmlessness regarding environmental compatibility. The laboratory method to be developed for the determination of the friction coefficients follows a measurement chain consisting of model tests, full scale tests for pre-validation and field tests for validation of the model test. For friction coefficients and insulated joints, influences on safety are comprehensively investigated and categorized (particularly temperature, wetness and application of rail head conditioners). A stage-gate process is being developed for the cost-effective and time-efficient handling of the verifications. Further essential results are text modules for the above-mentioned verifications for future standards and regulations, which are supplemented by aspects of rail head conditioners procurement, storage and disposal as well as maintenance and repair of application system.

## Projektpartner

- AC2T research GmbH