

[501] SVAŘOVÁNÍ ROLÍ A DÍLCŮ („ZA TEPLA“ A „ZA STUDENA“)

Minimálně 12 hodin po lepení

1. SVAŘOVÁNÍ „ZA TEPLA“ PRO ROLE

Ponechejte malou mezeru (tloušťka kreditní karty) mezi rolemi během procesu lepení.

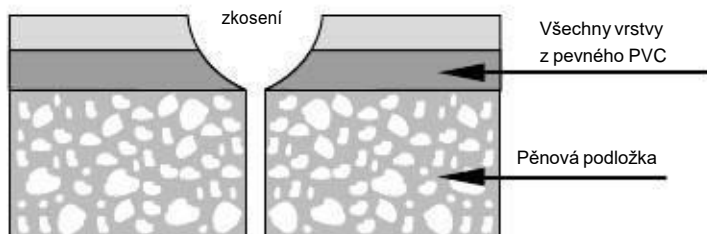
PROCES SVAŘOVÁNÍ „ZA TEPLA“

Svařování „za tepla“ je proces o třech fázích poté, co se podlaha položila.

■ 1 – DRÁŽKOVÁNÍ NEBO FRÉZOVÁNÍ

PRO AKUSTICKÉ PVC A/NEBO PRODUKTY S PĚNOVOU PODLOŽKOU

Zkosení hran všech vrstev z pevného PVC provedte až do skelné mřížky (rouna)

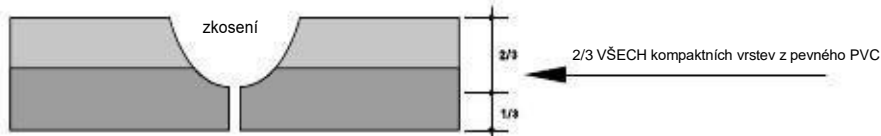


Pro zátěžové a sportovní podlahy ponechejte mezeru o tloušťce kreditní karty (0,8 až 1 mm) mezi pásy podlahoviny tak, abyste mohli drážkou vést frézací nástroj nebo trojúhelník.

PRO HOMOGENNÍ A KOMPAKTNÍ PRODUKTY

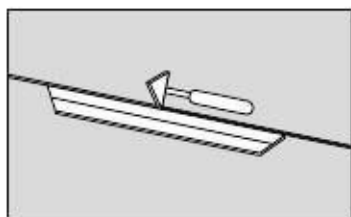
Drážkování

Hloubka drážky = 2/3 tloušťky produktu z pevného PVC

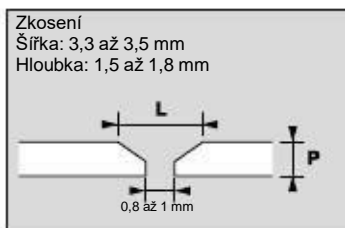
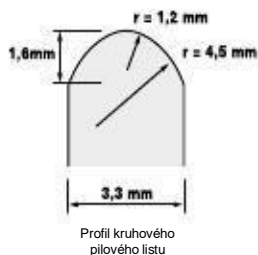


NÁSTROJE PRO DRÁŽKOVÁNÍ A FRÉZOVÁNÍ

RUČNÍ DRÁŽKOVÁNÍ (DOPORUČENO ZEJMÉNA PRO HETEROGENNÍ PRODUKTY)



Požadované nástroje: TROJHRANNÝ ŠKRABÁK A OCELOVÉ PRAVÍTKO

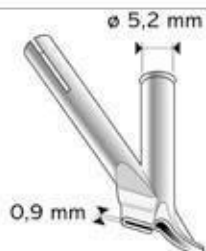
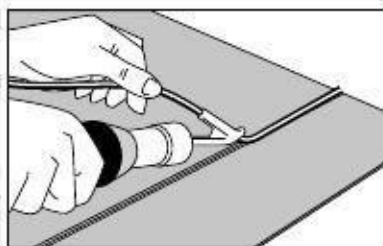


ELEKTRICKÝ DRÁŽKOVÁČ / FRÉZKA
Elektrický drážkovací stroj vybavený kruhovým listem o šířce 3,3 mm

■ 2 – SVAŘOVÁNÍ „ZA TEPLA“

Poznámka: Vždy nejprve proveďte zkoušku na kousku odpadového materiálu, abyste si ověřili řádnou teplotu a rychlost svařování.

Ruční svařování pomocí TRYSKY



Svařování pomocí svařovacího stroje (požadováno u velkých projektů)

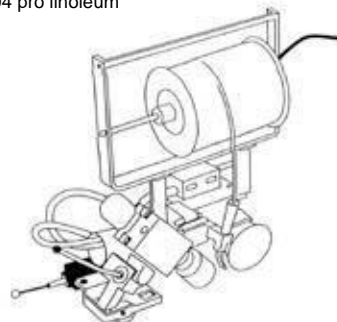
Používejte podlahový svařovací stroj typu Leister s elektronicky kontrolovaným hořákem s teplým vzduchem se speciálními vícenásobnými jemnými tryskami

Reference trysky:

ROMUS: 95254 pro PVC / 95253 pro linoleum
JANSER: 225 860 040 / 225 860 300 pro linoleum
LEISTER: 105 407 / 103.394 pro linoleum



Úzká tryska



Pro podlahy s povrchovou úpravou (Protecsole®, PU), použijte trysku Rapid Ultra s průměrem 5 mm, přívod vzduchu 0,9 mm, ref.: 224 800 007 od společnosti Janser nebo ref.: 95027 od společnosti ROMUS nebo úzkou trysku na automatické svářečce.

PODLAHY V BUDOVÁCH

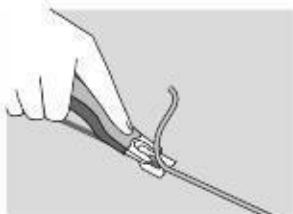
[501] SVAŘOVÁNÍ ROLÍ A DÍLCŮ („ZA TEPLA“ A „ZA STUDENA“)

3 – SEŘEZÁVÁNÍ SVAŘOVACÍ ŠŇŮRY

Seřezávání musí proběhnout ve dvou krocích: Doporučuje se použití speciálního ořezávacího nástroje naostřeného pouze ve středu, jako je např. Mozart.

První fáze:

Provádí se s nasazenými sáňkami pro hlídání tloušťky.

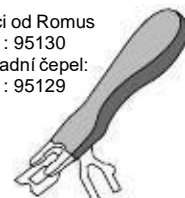


Druhá fáze:

Finální začištění se provádí jen čepelí. Tato metoda zabraňuje vydutému či propadlému sváru a musí se provést ve chvíli, kdy je svařovací šňůra již studená.



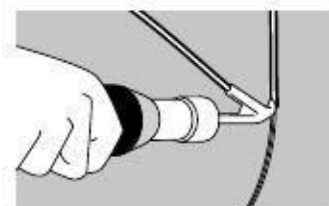
K dispozici od Romus
Ref. : 95130
Náhradní čepel:
Ref. : 95129



4 – SVAŘOVÁNÍ FABIONŮ

Doporučujeme použít trysku s kulatým nosem Rapid Ultra:

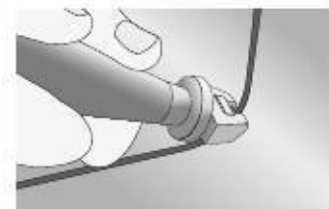
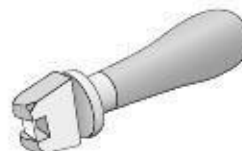
NÁSTROJE	JANSER	ROMUS
Tryska Rapid Ultra	224 800 013	95028



OŘEZÁVAČ PRO FAFIONY

Doporučujeme použít speciální seřezávací nůž pro fabiony:

NÁSTROJE	GERFLOR	ROMUS
Seřezávač pro fabiony	0562 0001	95103



2. SVAŘOVÁNÍ OBKLADŮ STĚN

URČENÍ DÉLKY	Mural Ultra: Mezera mezi rolemi: 1 mm + 0,5–0 mm		
	NÁSTROJE	POUŽITÍ	POZNÁMKY
ZKOSENÍ	Zajistí, aby byly spáry jednotné. Eliminuje stopy lepidla, chrání svařovací šňůru před roztavením		
	Tříhranný škrabák	Nasměrujte trojstranný škrabák tak, aby byly oba okraje zkosené zvlášť a identicky. Správně provedené zkosení hran může vyžadovat několik opakování.	Doporučené nástroje jsou k dispozici od GERFLOR, ROMUS, JANSER nebo WOLFF
SVAŘOVÁNÍ	Hot Jet S nebo Leister Triac vybavená tryskou Rapid Ultra	Svařovací šňůra CR 40: Horkovzdušná pistole, trysky: pozice 4 (80 l vzduchu/min.) / Leister Triac: min. 230 l vzduchu Teplota: 450 až 500 °C, pozice mezi 4 a 5	
OŘEZÁVÁNÍ	Ořezávací nůž Mozart Nůž tvaru čtvrtmésíce + sáňky	Ostřím seřezáváme pouze svařovací šňůru, čepele naostřené pouze ve střední části brání zaříznutí do materiálu.	

STANOVENÍ DÉLKY	Mural Calypso: Mezera mezi rolemi: 1 mm + 0,5–0 mm		
	NÁSTROJE	POUŽITÍ	
ZKOSENÍ	Zajistí, aby byly spáry jednotné. Eliminuje stopy lepidla, chrání svařovací šňůru před roztavením		
	Tříhranný škrabák	Tloušťka tohoto materiálu vyžaduje, aby každý okraj byl zkosený zvlášť pomocí tříhranného škrabáku	
SVAŘOVÁNÍ	Hot Jet S vybavená tryskou Rapid Ultra	Svařovací šňůra CR 41 Horký vzduch: pozice 4 (80 l vzduchu/min.). Teplota: 450 až 500 °C, pozice mezi 4 a 5.	
	Leister Triac vybavená speciální tryskou	Horký vzduch: 230 l/min. Teplota: pozice mezi 4 a 5. Tryska by se měla po každém svařování vyčistit.	
OŘEZÁVÁNÍ	Ořezávací nůž Mozart Nůž tvaru čtvrtmésíce + sáňky	Ostřím seřezáváme pouze svařovací šňůru, čepele naostřené pouze ve střední části brání zaříznutí do materiálu.	

[501] SVAŘOVÁNÍ ROLÍ A DÍLCŮ („ZA TEPLA“ A „ZA STUDENA“)

3. SVAŘOVÁNÍ „ZA TEPLA“ PRO DÍLCE

Dílce musí být těsné.

Dílce musí být svařované „za tepla“, jakmile mají formát více než 500 x 500 mm.

Při svařování dílců postupujte následovně:

- Zkoste, svařujte a ořezávejte všechny ve stejném směru, např.: křížem před tím, než znovu začnete drážkovat, svařovat a ořezávat na druhé straně, tedy podélně. Tato metoda brání tomu, aby v kříženích chyběly sváry.

4. SG 916 – SVAŘOVÁNÍ „ZA STUDENA“ (NEJDŘÍVE PO 2 AŽ 4 HODINÁCH PO POKLÁDCE)

POUZE PRO HETEROGENNÍ PRODUKTY,
NELZE POUŽÍT PRO HOMOGENNÍ PRODUKT

■ 1 – TECHNICKÁ SPECIFIKACE

- S G 916 je svařovací systém vhodný pro podlahové krytiny s pěnovou podložkou
- S G 916 je bezbarvý a může se použít na všech barvách materiálu.
- S G 916 je zabalený:

■ 2 – BALENÍ

- 1 x 500 ml kanystr kapaliny pro studený svár
- 1 x odměřovací kelímek
- 2 napájecí trysky (jehly) pro podlahové krytiny
- 3 kotouče 50 m lepicí pásky
- Aplikační nádoba - 300 ml



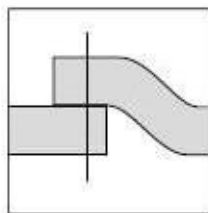
■ 3 – NÁVOD K POUŽITÍ

- Tenká podlahová krytina (zpracování „za studena“)
- Aplikujte svařovací tekutiny na spáru v šířce 3 mm – není zapotřebí pro ochranný papír
- Aplikujte pomocí zpětného pohybu jemným tažením ruky po celé délce spáry

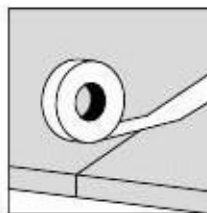
- Tlustá podlahová krytina (svařování „za studena“)
- Položte podlahu tak, aby se okraje překrývaly o 3–4 cm, pak prořízněte obě tloušťky, aby se zajistila přesná styčná spára.
- Nechte spáru odpočinout po dobu 2–4 hodin, pak dodržujte pokyny uvedené na obrázcích vpravo.

Je velmi důležité, aby se podlaha zcela regenerovala 24 hodin před uvedením podlahy do provozu.

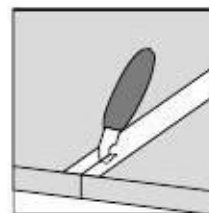
VAROVÁNÍ: Nekuřte ani nedávejte přímý plamen do blízkosti instalace. SG 916 obsahuje hořlavé rozpouštědlo.



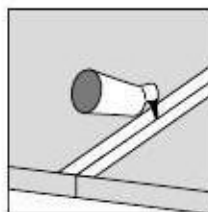
1 – Překrývací řez



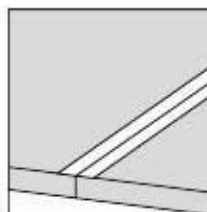
2 – Aplikujte maskovací pásku



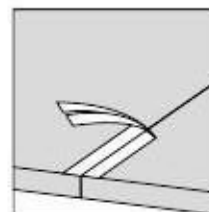
3 – Prořízněte maskovací pásku v místě spáry mezi pásy podlahy



4 – Vstříkněte roztok do spáry



5 – Nechte schnout po dobu 60 vteřin



6 – Sundejte maskovací pásku