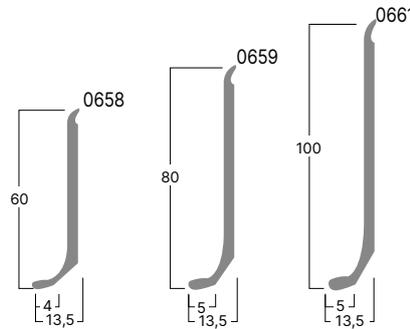
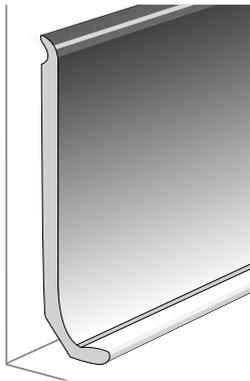
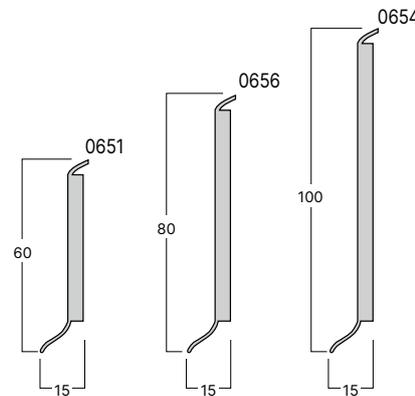


## 1. MISE EN ŒUVRE DES PLINTHES RAPPORTÉES

### PLINTHES SEMI RIGIDES VYNAFLEX



**Vynaflex Standard**  
Code - 0658 - 0659 - 0661



**Vynaflex Evolution**  
Code - 0651 - 0656 - 0654

#### PRÉPARATION DU SUPPORT

- Le support doit être sain, propre et sec.
- Rectifier si nécessaire la planitude du support par l'application d'un primaire + enduit, ceci afin d'obtenir une surface plane, lisse et non poreuse.
- Sur les supports peints, éliminez les peintures.
- Faire un test de collage avant application.

#### TRAÇAGE

Tracer au préalable sur le support le niveau fini de la plinthe afin de délimiter la surface à encoller. Utiliser pour cela un traceur de plinthe ou tout autre outil adapté.

#### ENCOLLAGE

Respecter les recommandations du fabricant de la colle. **Deux méthodes sont conseillées pour encoller les plinthes flexibles de GERFLOR.**

#### Méthode A

- Employer une colle en cartouche haute performance ou une colle contact sans solvant.

#### Méthode B

- Employer un adhésif double-face compatible avec les plinthes PVC.

Dans les deux cas, il est nécessaire d'avoir l'approbation du fabricant de colle et de suivre ses recommandations

#### COUPE DROITE

Pour éviter des éclatements à la coupe, nous recommandons :

- Outillage : scie à onglet radiale.
- **T° de coupe : 10 à 12°C minimum.**
- Disque de découpe avec 50 dents minimum.
- Vitesse de coupe : 4 000 tr/min mini.
- **NOTA** : Plus le nombre de dents est important plus la coupe sera nette : nombre de dents faible = travail aux chocs donc risques d'éclater les plinthes.

#### PASSAGE DES ANGLES

- Plinthe semi-rigide VYNAFLEX : Utiliser un grugeoir pour plinthe PVC : la coupe au grugeoir évite d'avoir des coupes à angle vif dans les angles sortants et rentrants.

ROMUS - Réf. : 93 780

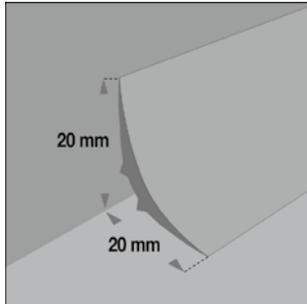
JANSER - Réf. : 222 428 500

WOLFF - Réf. : 739 010 000

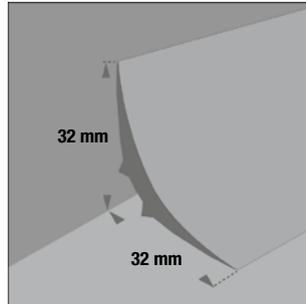
## 2. MISE EN ŒUVRE DES ACCESSOIRES

(Formes d'appui, remontées en plinthe complète, profil de finition, de liaison)

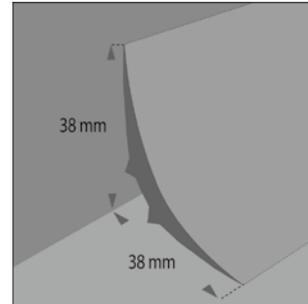
### FORMES D'APPUI



20 mm : Réf. 4011



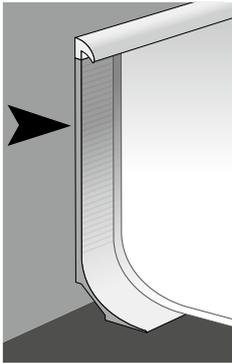
32 mm : Réf. 4012



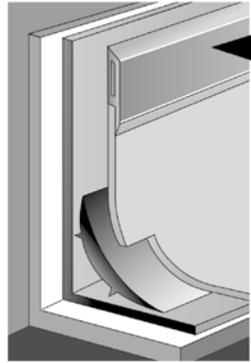
38 mm : Réf. 4014

**Mise en œuvre :** double encollage acrylique ou contact sans solvant.

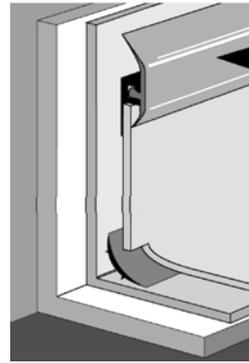
### REMONTÉE EN PLINTHE COMPLÈTE FLEXIBLE (Réf. : 0488)



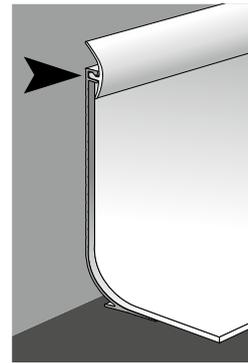
### PROFIL DE FINITION (Réf. : 0491)



### PROFIL DE FINITION CLIPSÉ (Réf. : 0486)

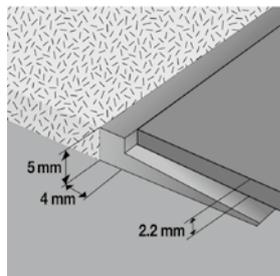


### REMONTÉE EN PLINTHE COMPLÈTE CLIPSÉE (Réf. : 0487)

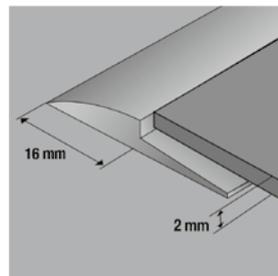


**Mise en œuvre :** double encollage acrylique ou contact sans solvant.

### PROFIL DE LIAISON



Réf. : P1509 (0496)  
Soudable à chaud

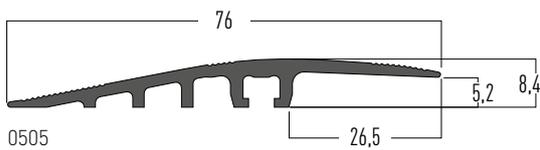
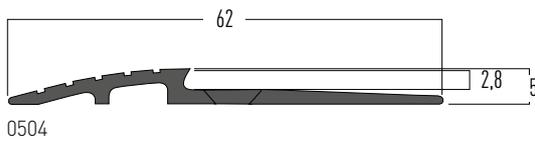
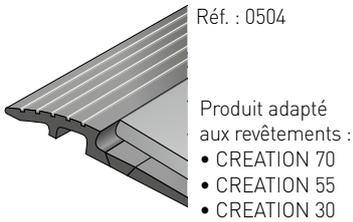


Réf. : P769 (0493)  
Soudable à chaud

**Mise en œuvre :** double encollage acrylique ou contact sans solvant.

## PROFIL DE LIAISON POUR DALLES GTI, ATTRACTION® ET CREATION

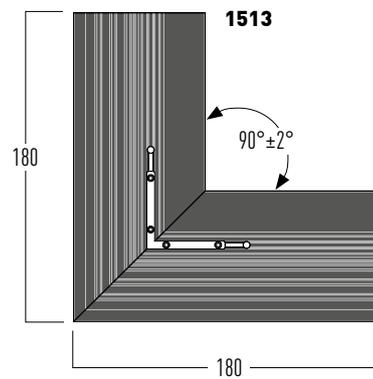
### PROFIL ALUMINIUM 2,8 mm



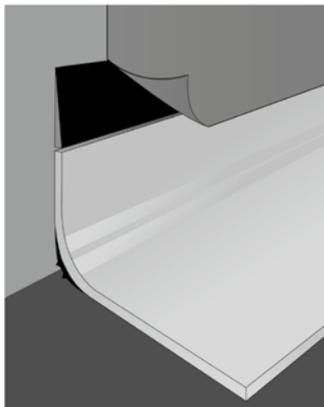
### PROFIL ALUMINIUM 5-6 mm



### PROFIL D'ANGLE ALUMINIUM 5-6 mm



## PROFIL DE DIMINUTION



Référence : 0490

Mise en œuvre :

Double encollage acrylique ou contact sans solvant  
Voir POSE SYSTÈME TARADOUCHE.