

## 1. SOLDADURA POR CALOR PARA ROLLOS

El día después del encolado

### PROCESO DE SOLDADURA POR CALOR:

La termosoldadura es un proceso que se realiza en tres fases una vez colocado el suelo.

#### 1. UN RANURADO O ENRUTAMIENTO

PARA PRODUCTOS ISOFÓNICOS Y/O ESPUMOSOS PARA PRODUCTOS HOMOGÉNEOS Y COMPACTOS

Ranurar todas las capas de PVC macizo hasta la fibra de vidrio Ranurar 2/3 de TODAS las capas de PVC macizo compacto



Para suelos Contract y Sport, deje un espacio de una chapa o tarjeta de crédito (0,5 a 1 mm) entre las tiras, para permitir el guiado de la herramienta de biselado.

#### herramientas de ranurado y fresado



Rascador Triangular, Ref. : 95185 by ROMUS



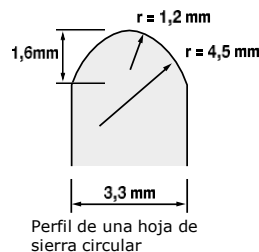
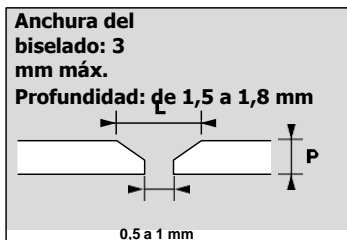
Linéa, Ref. : 95101 de ROMUS



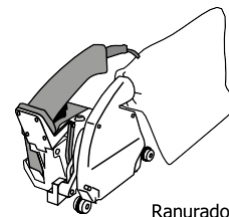
Master Turbo, Ref. : 95200 de ROMUS



Ranurador Swift Ref. : 262 611 400 by JANSER



Perfil de una hoja de sierra circular



RANURADOR ELÉCTRICO / FRESADORA

Ranuradora eléctrica equipada con una placa circular de 3,3 mm de ancho

#### 2. SOLDADURA POR CALOR

La soldadura térmica se realiza por fusión de la varilla de soldadura. Antes de soldar, limpie el chafalán de polvo.

La soldadura por calor es un compromiso entre la temperatura de las herramientas, la velocidad y la presión de la boquilla sobre la varilla de soldadura.

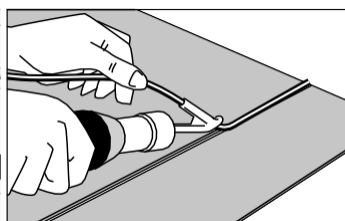
Practique siempre con un trozo de material para asegurarse de que la temperatura, la velocidad y la presión son las adecuadas.

De este modo se evitarán fallos. La temperatura de referencia habitual es de 450°C.

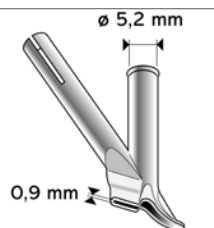
La soldadura térmica adecuada puede comprobarse durante su realización observando el abombamiento del material a ambos lados de la varilla de soldadura.

Después de la soldadura, es posible comprobar la idoneidad de la varilla de soldadura bu rodando la mano sobre ella: varilla de soldadura debe tener la línea de apertura que aparece con el suelo.

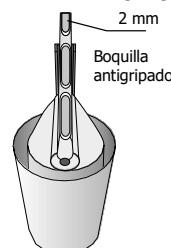
##### Soldadura manual:



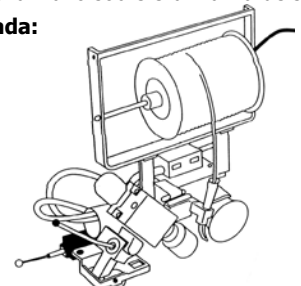
Utilización de la pistola de soldadura electrónica Leister "Triac-ST" (Ref ROMUS: 95078) o de la pistola de soldadura electrónica Leister "Triac-AT" (Ref ROMUS: 95075) añadiendo la boquilla rápida anti-glaseado (Ref ROMUS: 95027).



##### Soldadora autopropulsada:



Utilizar la máquina como soldadora Leister "Unifloor" con boquilla anti-esmalte (Ref ROMUS: 95250)



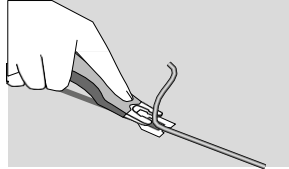
### ■ 3. RECORTE DE LA VARILLA DE SOLDADURA

El recorte debe realizarse en dos pasos utilizando la cuchilla de recorte "2 en 1" de Mozart.

Primer paso:

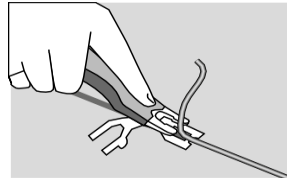
Debe hacerse con la guía de espesor.

Para el linóleo, el primer recorte debe hacerse rápidamente después de la soldadura térmica, cuando la varilla aún está caliente.

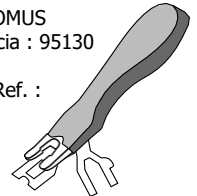


Segundo paso:

El segundo recorte debe hacerse sólo con la recortadora. Este método evita las soldaduras cóncavas y debe hacerse cuando la varilla está fría.

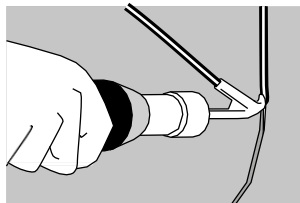


Disponible en ROMUS  
Referencia : 95130  
Cuchilla de  
recambio: Ref. :  
95129

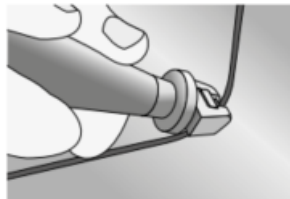
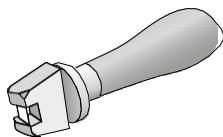


### ■ 4. SOLDADURA DE RECUBRIMIENTO

Recomendamos el uso de la boquilla anti-esmalte (ref ROMUS: 95028):



Recomendamos el uso de una recortadora especial para molduras (ref. ROMUS 95103):



## 2. SOLDADURA TÉRMICA DEL REVESTIMIENTO MURAL

LONGITUDES DE FIJACIÓN	Mural Ultra: Separación entre longitudes: 1 mm +0,5 - 0 mm	
	HERRAMIENTAS	UTILICE
CHAMFERING	Garantiza la uniformidad de las juntas. Elimina los restos de adhesivo que impiden la fusión de la varilla de soldadura.	
	Rascador triangular	Incline el rascador triangular de modo que cada borde quede biselado por separado y de forma idéntica. El biselado puede requerir varias pasadas.
SOLDADURA (CR 40)	HOT JET S (REF JANSER: 224 815 000) o LEISTER TRIAC tipo equipado con una boquilla rápida antigripaje o una boquilla rápida triangular (ref ROMUS: 95030)	Temperatura de referencia: 450°C HOT JET S : posición de aire 4 LEISTER TRIAC : posición del aire entre 4 y 5
RECORTE	Cuchillo de corte Mozart "2 en 1" o cortador de 1/4 de luna + guía de corte	Una espátula niveladora afilada en el centro recorta sólo la varilla y evita cortar el material

LONGITUDES DE FIJACIÓN	CALIPSO MURAL: Separación entre longitudes: 1 mm +0,5 - 0 mm	
	HERRAMIENTAS	UTILICE
CHAMFERING	Garantiza la uniformidad de las juntas. Elimina los restos de adhesivo que impiden la fusión de la varilla de soldadura.	
	Rascador triangular	La espesura de este material exige biselar cada orillo por separado con una rasqueta triangular
SOLDADURA (CR 40)	HOT JET S (ref JANSER: 224 815 000) o LEISTER tipo TRIAC equipado con boquilla rápida antigripaje o boquilla rápida triangular (Ref ROMUS: 95030)	Temperatura de referencia: 450°C HOT JET S : posición de aire 4 LEISTER TRIAC : posición del aire entre 4 y 5
HACER FLUSH	Cuchilla de corte Mozart "2 en 1" o cortador de 1/4 de luna + guía de nivelación	Una espátula niveladora afilada en el centro recorta sólo la varilla y evita cortar el material.

## 3. SOLDADURA TÉRMICA PARA BALDOSAS

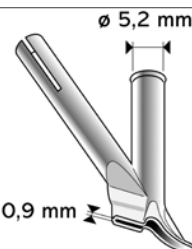


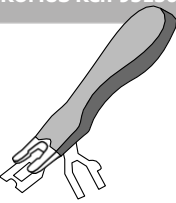


Las baldosas deben estar apretadas.

Las baldosas deben soldarse en caliente en cuanto tengan un formato superior a 500 x 500 mm. Para soldar baldosas, proceda de la siguiente manera:

- Achaflanar, soldar y recortar todo en el mismo sentido, por ejemplo: transversalmente, antes de empezar de nuevo a ranurar, soldar y recortar en el otro lado, por ejemplo: longitudinalmente. Este método evita que falte soldadura en las piezas transversales.

## 4. PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN DE SOLDADURAS

SEPARACIÓN ENTRE LOS RODILLOS (medición sobre sustrato)	ESPACIO MAXI 2,5 MM CR 40	ESPACIO ENTRE 2,5 Y 3 MM CR 50	ESPACIO ENTRE 3 MM Y 4MM CR 60	SEPARACIÓN SUPERIOR A 4 MM
PVC COMPACTO Maxi 2,4 mm	SÍ	SÍ Pedido especial	NO Aplique un trozo de 15 cm de ancho El grosor del producto no puede aceptar un gran diámetro cabalgadura	Aplique un nuevo trozo de 15 cm
PVC SOBRE ESPUMA Maxi 3,6 mm	SÍ	SÍ Pedido especial	SÍ Pedido especial	

	CR 40 Y CR 50	CR 60	
TIPO DE BOQUILLA	<p>ROMUS Ref. 95027 Boquilla rápida antiglaseado</p> 	<p>ROMUS Ref. 95250 Soldadora automática UNIFLOOR</p>  <p>Para un caballete de soldadura CR 60, controle la separación entre la guía del caballete de soldadura y la boquilla. Puede ser necesario ajustarla.</p>	<p>ROMUS Ref. 195 033 Boquilla rápida "Universal Precision" 4-8mm</p> 
HERRAMIENTAS DE RECORTE	<p>ROMUS Ref. 95130</p> 	<p>ROMUS Ref. 95140 y 95155</p> 	<p>ROMUS Ref. 95150</p> 

**Nota:** las herramientas utilizadas para soldar varilla CR 60 pueden utilizarse para soldar varilla CR 40 y CR50.

## ■ PROCEDIMIENTO DE REPARACIÓN CON UNA BARRA DE SOLDADURA CR40 / CR50 / CR 60 (ver tabla)

1<sup>st</sup> caso: Reparación en toda la longitud de soldadura

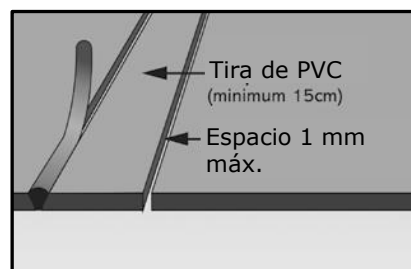
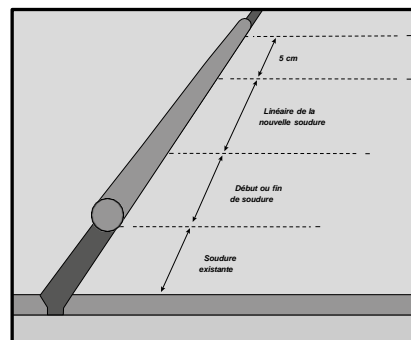
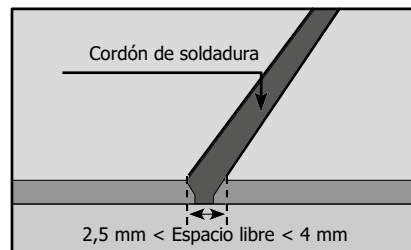
- Retire el cordón, manualmente, o con una cuchilla de gancho cortando el cordón a cada lado, y utilizando una regla según sea necesario.
- Limpie la junta aspirando la suciedad y utilizando un rascador triangular, para eliminar todos los posibles restos de adhesivo.
- Acanalar el suelo si es necesario.
- Soldar con una pistola de soldar equipada con una boquilla adecuada a la varilla de soldar según las indicaciones proporcionadas en los capítulos anteriores.
- Recorte en 2 pasos.

2<sup>nd</sup> caso: Reparación ocasional (en medio de una soldadura)

- Retire el cordón de la zona a reparar como antes.
- Antes y después de retirar la parte de la varilla, cortar la varilla de soldadura en V sobre 3 cm en su longitud.
- Limpie la junta aspirando la suciedad y utilizando un rascador triangular.
- Acanalar el suelo si es necesario.
- Soldar con una pistola de soldar equipada con una boquilla adecuada a la varilla de soldar según las indicaciones proporcionadas en los capítulos anteriores empezando por el cordón ya soldado y terminando por el mismo (aproximadamente 5 cm).
- Recorte en 2 pasos.

3<sup>rd</sup> caso: Reparación total cuando la separación es superior a 4 mm

- En este caso, corte el pavimento en una anchura mínima de 15 cm (7,5 cm a cada lado de la soldadura) y vuelva a colocarlo.
- Después de secar el subsuelo, según sea necesario, asegúrese de que los bordes del suelo actual estén pegados.
- La tira de recambio debe cortarse de forma que quede un espacio de 1 mm a cada lado, para permitir la realización de la soldadura.
- Suelo ranurado.
- Soldar con una pistola de soldar equipada con una boquilla rápida antigripaje.
- Recorte en 2 pasos.



## 5. SOLDADURA EN FRÍO (PUEDE UTILIZARSE SÓLO 2 Ó 4 HORAS DESPUÉS DE LA COLOCACIÓN)

Para obtener un producto homogéneo, recomendamos la soldadura por calor.

### 1 - ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- La soldadura en frío es un sistema de soldadura sin calor adecuado para rollos de PVC sobre espuma.
- La soldadura en frío es incolora y puede utilizarse en todos los colores del material.
- No se recomienda la soldadura en frío para los productos Heterogéneos y Homogéneos.

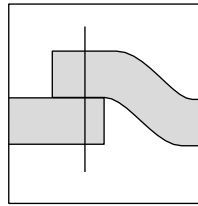
La elección de la soldadura en frío depende de la colocación del producto:

TIPO A	TIPO B	TIPO T
Líquido de soldadura en frío para corte solapado	Pasta de soldadura en frío para juntas de 0 a 4 mm	Pasta de soldadura en frío para PVC sobre espuma o textil
		
44g para 20 metros Ref ROMUS 95650	44g para 15 metros Ref ROMUS 95660	44g para 7 metros Ref ROMUS 95607

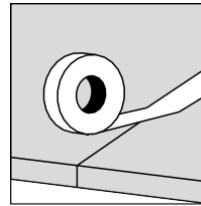
## ■ 2 - INSTRUCCIONES DE USO

- Colocar el suelo según sus normas de colocación haciendo cortes solapados y colocando borde con borde.
- Aplique cinta adhesiva en la junta
- Cortar la cinta adhesiva en la junta
- Inyectar el producto frío de soldadura en la junta para realizarla retrocediendo
- Dejar secar 10 minutos
- Retire la cinta adhesiva

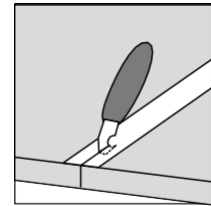
**ADVERTENCIA:** No fume ni permita que una llama desnuda se acerque a la instalación. La soldadura en frío contiene un disolvente inflamable.



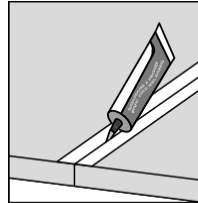
1 - Overlap cut



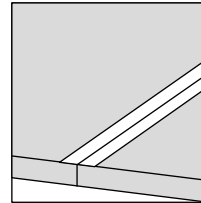
2 - Apply masking tape



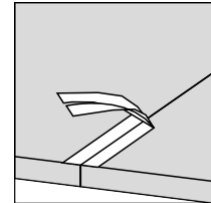
3 - Cut through the masking tape



4 - Inject the solution deeply



5 - Leave to dry 10 minutes



6 - Pull off the masking tape