

1. SOLDADURA POR CALOR PARA BOBINAS

No dia seguinte à colagem

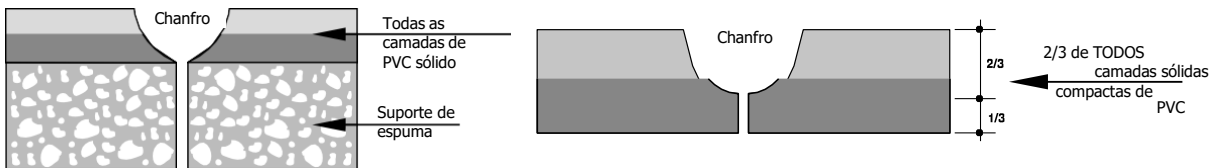
PROCESSO DE SOLDADURA POR CALOR:

A soldadura térmica é um processo em três fases após a colocação do pavimento.

■ 1. UMA RANHURA OU FRESAGEM

PARA PRODUTOS ISOFÓNICOS E/OU ESPUMOSOS PARA PRODUTOS HOMOGÊNEOS E COMPACTOS

Ranhura de todas as camadas de PVC maciço até à fibra de vidro Ranhura de 2/3 de TODAS as camadas de PVC maciço compacto



Para os pavimentos Contract e Sport, deixe um espaço de uma folha ou cartão de crédito (0,5 a 1 mm) entre as tiras para permitir que a ferramenta de biselar seja guiada.

ferramentas de ranhar e fresar



Raspador Triangular, Ref. : 95185 por ROMUS



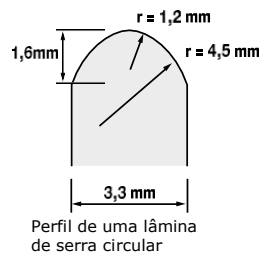
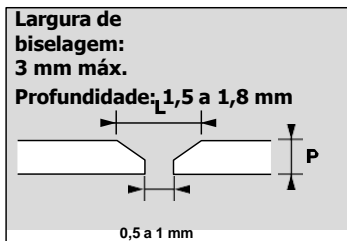
Linéa, Ref. : 95101 por ROMUS



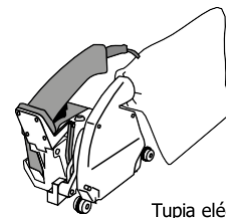
Master Turbo, Ref. : 95200 por ROMUS



Fenda Swift Ref. : 262 611 400 da JANSER



Perfil de uma lâmina de serra circular



TUPIA ELÉCTRICA / FRESADORA

Tupia eléctrica equipada com placa circular de 3,3 mm de largura

■ 2. SOLDADURA POR CALOR

A soldadura térmica é efectuada através da fusão da vareta de soldadura. Antes da soldadura, limpar o chanfro de poeiras.

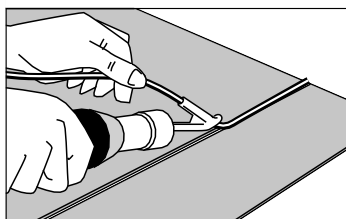
A soldadura por calor é um compromisso entre a temperatura da ferramenta, a velocidade e a pressão do bocal na vareta de soldadura. Pratique sempre num pedaço de material para garantir que a temperatura, a velocidade e a pressão estão correctas. Isto ajudará a evitar erros. A temperatura de referência habitual é de 450°C.

A soldadura por calor adequada pode ser verificada durante a soldadura, observando o abaulamento do material em ambos os lados da vareta de soldadura.

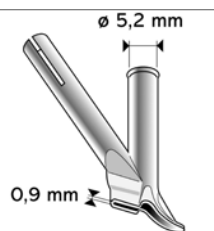
Após a soldadura, é possível verificar a adequação da vareta de soldadura passando a mão sobre ela: vareta de soldadura

deve ter a linha de abertura a aparecer com o solo.

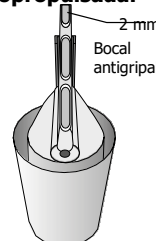
Soldadura manual:



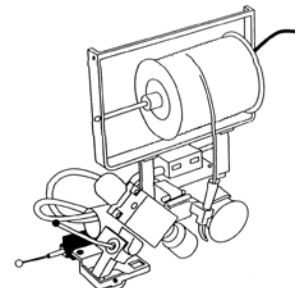
Utilização da pistola de soldadura electrónica Leister "Triac-ST" (Ref. ROMUS: 95078) ou da pistola de soldadura electrónica Leister "Triac-AT" (Ref. ROMUS: 95075) com a adição do bocal rápido anti-esmalte (Ref. ROMUS: 95027).



Máquina de soldar autopropulsada:



Utilizar a máquina como uma máquina de soldar Leister "Unifloor" com bocal anti-esmalte (ROMUS Ref: 95250).



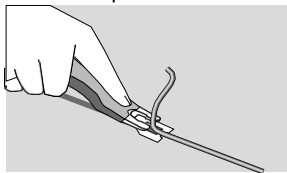
■ 3. CORTE DA VARETA DE SOLDADURA

O corte deve ser efectuado em duas etapas com a lâmina de corte Mozart 2 em 1.

Primeiro passo:

Deve ser efectuado com a guia de espessura.

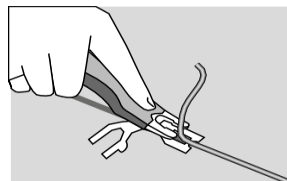
No caso do linóleo, o primeiro corte deve ser feito rapidamente após a soldadura por calor, enquanto a vareta ainda está quente.



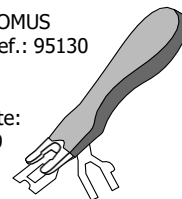
Segundo passo:

O segundo corte deve ser efectuado apenas com a fresa.

Este método evita as soldaduras côncavas e deve ser efectuado quando o varão está frio.

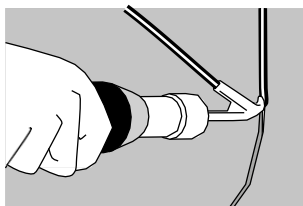


Disponível em ROMUS
N.º de ref.: 95130
Lâmina de
peça
sobressalente:
Ref. : 95129

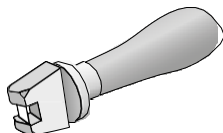


■ 4. SOLDADURA POR SOBREPOSIÇÃO

Recomenda-se a utilização do bocal anti-esmalte (ref. ROMUS: 95028):



Recomenda-se a utilização de uma fresa especial para molduras (ref. ROMUS 95103):



2. SOLDADURA A QUENTE DO REVESTIMENTO DE PAREDES

COMPRIMENTOS DE FIXAÇÃO		Mural Ultra: Separação entre comprimentos: 1 mm +0,5 - 0 mm	
	FERRAMENTAS	UTILIZAÇÃO	
CHAMAMENTO	Garante a uniformidade das juntas. Elimina os resíduos de cola que impedem a fusão da vareta de soldadura.		
	Raspador triangular	Inclinar o raspador triangular de modo a que cada aresta seja biselada separadamente e de forma idêntica. O biselamento pode exigir várias passagens.	
SOLDADURA (CR 40)	HOT JET S (REF JANSER: 224 815 000) ou LEISTER TRIAC tipo equipado com um bocal rápido anti-grip ou um bocal rápido triangular (ref. ROMUS: 95030)	Temperatura de referência: 450°C HOT JET S : posição do ar 4 LEISTER TRIAC : posição do ar entre 4 e 5	
CORTE	Faca de corte Mozart "2 em 1" ou cortador de 1/4 de lua + guia de corte	Uma espátula de nivelamento afiada no centro corta apenas a haste e evita cortar o material.	
COMPRIMENTOS DE FIXAÇÃO		CALIPSO MURAL: Separação entre comprimentos: 1 mm +0,5 - 0 mm	
	FERRAMENTAS	UTILIZAÇÃO	
CHAMAMENTO	Garante a uniformidade das juntas. Elimina os resíduos de cola que impedem a fusão da vareta de soldadura.		
	Raspador triangular	A espessura deste material exige que cada orelha seja chanfrada separadamente com um raspador triangular.	
SOLDADURA (CR 40)	HOT JET S (ref. JANSER: 224 815 000) ou TRIAC do tipo LEISTER equipado com bico rápido anti-esmalte ou bico rápido triangular (ROMUS Ref: 95030)	Temperatura de referência: 450°C HOT JET S : posição do ar 4 LEISTER TRIAC : posição do ar entre 4 e 5	
FAZER A DESCARGA	Lâmina de corte Mozart "2 em 1" ou cortador de 1/4 de lua + guia de nivelamento	Uma espátula de nivelamento afiada no centro corta apenas a haste e evita cortar o material.	

3. SOLDADURA POR CALOR PARA AZULEJOS


Os ladrilhos devem ser apertados.

As telhas devem ser soldadas a quente logo que tenham uma dimensão superior a 500 x 500 mm. Para soldar azulejos, proceder da seguinte forma:

- Chanfrar, soldar e aparar tudo na mesma direção, por exemplo, transversalmente, antes de recomeçar a chanfrar, soldar e aparar do outro lado, por exemplo, longitudinalmente. Este método evita a falta de soldaduras nas peças transversais.

4. PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO DE SOLDADURAS

ESPAÇAMENTO ENTRE OS ROLOS (medição no substrato)	ESPAÇO MÁXIMO 2,5 MM CR 40	INTERVALO ENTRE 2,5 E 3 MM CR 50	ESPAÇAMENTO ENTRE 3 MM E 4 MM CR 60	SEPARAÇÃO SUPERIOR A 4 MM
PVC COMPACTO Maxi 2,4 mm	SIM	SIM Encomenda especial	NÃO Aplicar um pedaço de 15 cm de largura. A espessura do produto não pode aceitar uma grande diâmetro do cavalo	Aplicar um novo pedaço de 15 cm
PVC SOBRE ESPUMA Maxi 3,6 mm	SIM	SIM Encomenda especial	SIM Encomenda especial	

	CR 40 E CR 50	CR 60	
TIPO DE BICO	<p>ROMUS Ref. 95027 Bocal anti-esmalte rápido</p> 	<p>ROMUS Ref. 95250 Máquina de soldar automática UNIFLOOR</p>  <p>Para um suporte de soldadura CR 60, verificar a folga entre a guia do suporte de soldadura e o bocal. Pode ser necessário ajustá-la.</p>	<p>ROMUS Ref. 195 033 Bocal de libertação rápida "Universal Precision" 4-8mm</p> 
FERRAMENTAS DE CORTE	<p>ROMUS Ref. 95130</p> 	<p>ROMUS Ref. 95140 e 95155</p> 	<p>ROMUS Ref. 95150</p> 

Nota: As ferramentas utilizadas para soldar varões CR 60 podem ser utilizadas para soldar varões CR 40 e CR 50.

PROCEDIMENTO DE REPARAÇÃO COM UMA BARRA DE REPARAÇÃO Soldadura CR40 / CR50 / CR 60 (ver quadro)

1st caso: Reparação em todo o comprimento da soldadura

- Retirar o fio, manualmente ou com uma faca de gancho, cortando o fio de cada lado e utilizando uma régua, se necessário.
- Limpar a junta aspirando a sujidade e utilizando um raspador triangular para remover todos os eventuais resíduos de cola.
- Se necessário, faça ranhuras no chão.
- Soldar com uma pistola de soldadura equipada com um bocal adequado para a vareta de soldadura, de acordo com as instruções dadas nos capítulos anteriores.
- Corte em 2 etapas.

2nd caso: Reparação ocasional (no meio de uma soldadura)

- Retirar o cabo da zona a reparar como anteriormente.
- Antes e depois de retirar a parte da haste, cortar a haste de soldadura em V com mais de 3 cm de comprimento.
- Limpar a junta aspirando a sujidade e utilizando um raspador triangular.
- Se necessário, faça ranhuras no chão.
- Soldar com uma pistola de soldadura equipada com um bocal adequado à vareta de soldadura, de acordo com as instruções dadas nos capítulos anteriores, partindo do cordão já soldado e terminando no cordão de soldadura (cerca de 5 cm).
- Corte em 2 etapas.

3rd caso: Reparação completa quando a fenda é superior a 4 mm

- Neste caso, corte o pavimento com uma largura mínima de 15 cm (7,5 cm de cada lado da soldadura) e substitua-o.
- Depois de secar a base, se necessário, certifique-se de que as extremidades do pavimento existente estão coladas.
- A tira de substituição deve ser cortada de modo a deixar um espaço de 1 mm de cada lado para permitir a soldadura.
- Chão com ranhuras.
- Soldar com uma pistola de soldadura equipada com um bocal antiaderente rápido.

- Corte em 2 etapas.

5. SOLDADURA A FRIO (SÓ PODE SER UTILIZADA 2 OU 4 HORAS APÓS A INSTALAÇÃO)

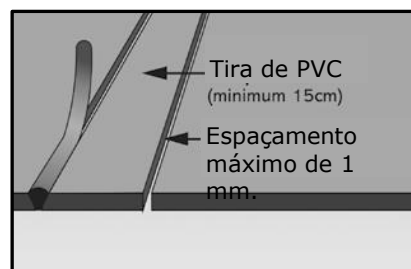
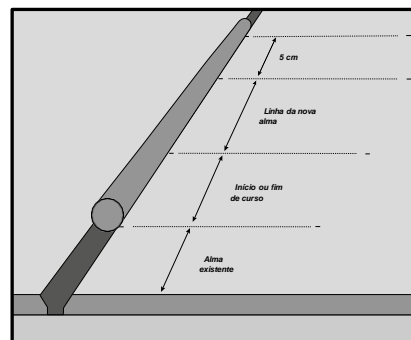
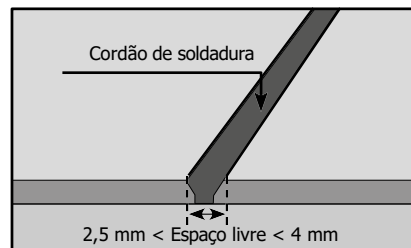
Para obter um produto homogéneo, recomendamos a soldadura por calor.

1 - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

- A soldadura a frio é um sistema de soldadura sem calor adequado para rolos de PVC sobre espuma.
- A soldadura a frio é incolor e pode ser utilizada em todas as cores de materiais.
- A soldadura a frio não é recomendada para produtos heterogéneos e homogéneos.

A escolha da soldadura a frio depende da colocação do produto:

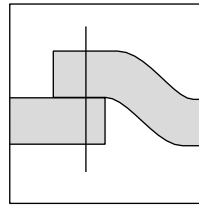
TIPO A	TIPO B	TIPO T
Fluido de soldadura a frio para cortes sobrepostos	Pasta de soldadura a frio para juntas de 0 a 4 mm	Pasta de soldadura a frio para PVC sobre espuma ou têxteis
		
44g para 20 metros Ref. ROMUS 95650	44g para 15 metros Ref. ROMUS 95660	44g para 7 metros Ref. ROMUS 95607



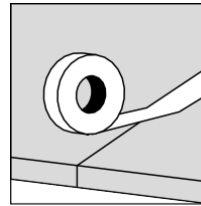
■ 2 - INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

- Coloque o pavimento de acordo com as suas regras de assentamento, fazendo cortes sobrepostos e colocando borda a borda.
- Aplicar fita adesiva na junta
- Cortar a fita adesiva na junta
- Injetar o produto de soldadura a frio na junta para efetuar a soldadura por retrocesso.
- Deixar secar durante 10 minutos
- Retirar a fita adesiva

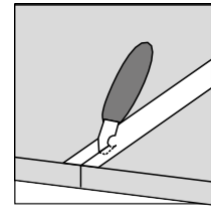
AVISO: Não fumar nem deixar uma chama aberta perto da instalação. A soldadura a frio contém um solvente inflamável.



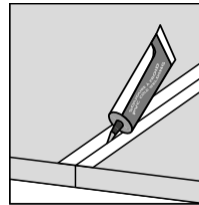
1 - Overlap cut



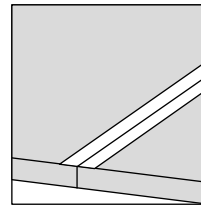
2 - Apply masking tape



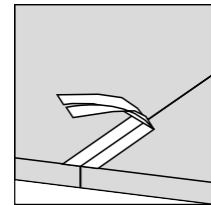
3 - Cut through the masking tape



4 - Inject the solution deeply



5 - Leave to dry 10 minutes



6 - Pull off the masking tape