

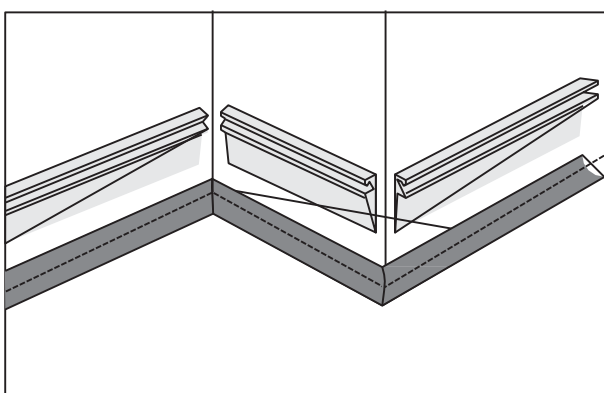
[502] SISTEMA DE COVING

Máximo 15 cm

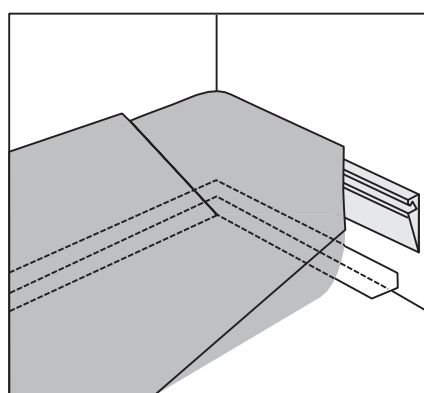
A soldadura a quente nos ângulos descritos abaixo é aplicável com o nosso clipe de acabamento Ref 0486, bem como para as outras soluções Gerflor (sistema de coberturas Ref 0487 ou 0488, clipe de acabamento Ref 0491, formadores de cova Ref 4011, 4012, 4014).

- A colagem dos rodapés é efectuada com colas de contacto de base aquosa ou com cola de contacto de PU monocomponente.
Aplicação com rolo de espuma ou pincel. Consumo: 150-200g / m² por lado.
- A utilização de adesivo de dupla face pode ser efectuada de acordo com as indicações do fabricante do adesivo.
- Não recomendamos a utilização de cola solvente-neopreno.

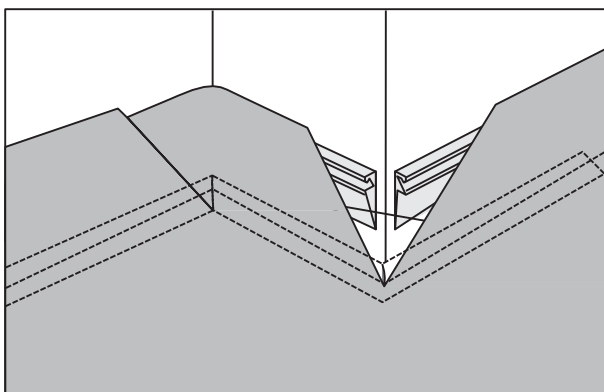
1. PARA PRODUTO HETEROGÉNEO E HOMOGÉNEO



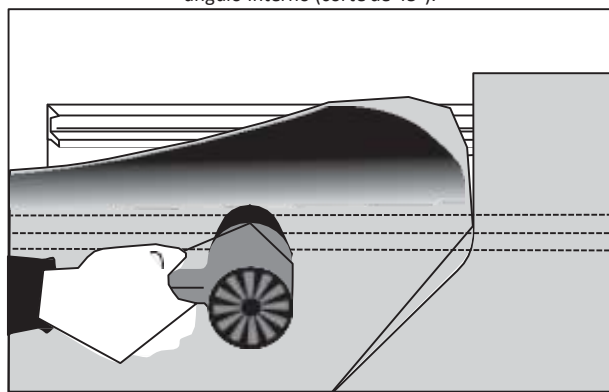
Posicionamento das cove formers e da base do clipe de acabamento.



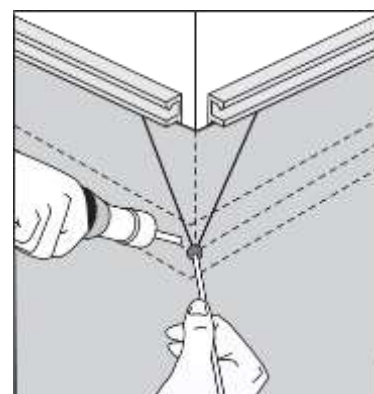
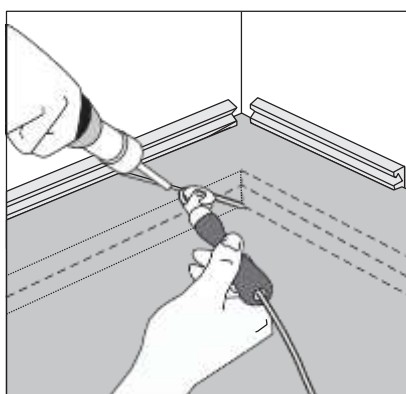
Posicionamento, corte e colagem do pavimento no ângulo interno (corte de 45°).



E no ângulo EXTERNO (corte em V).



Colagem e fixação do material sobre o molde de revestimento.

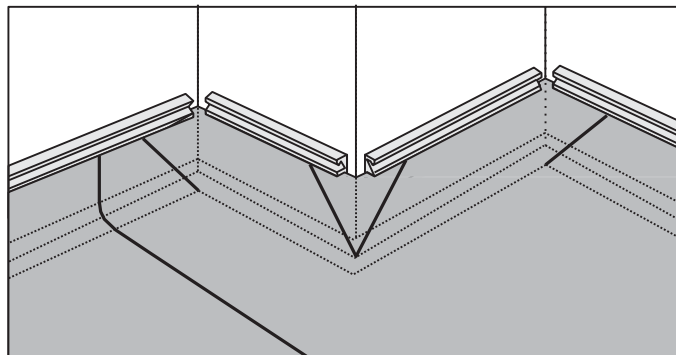


Soldar em ângulos com um rolo ou um bocal rápido e terminar o ângulo com uma bola de pressão.

IMPORTANTE: As informações contidas nestes documentos são válidas a partir de: 01/02/2017 e reservamo-nos o direito de efetuar alterações sem aviso prévio.

A tecnologia está em constante evolução, pelo que, antes de efetuar qualquer trabalho, os nossos clientes devem contactar-nos para verificar se este documento ainda é válido.

[502] SISTEMA DE COVING

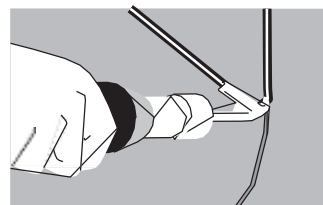


Soldadura de ângulos internos e externos e coving.

SISTEMA DE SOLDADURA DE COBERTURAS

Recomendamos a utilização do bocal Rapid Ultra com cotovelo:

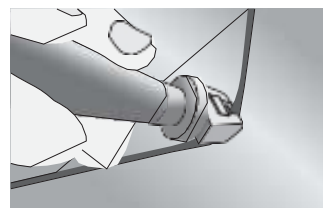
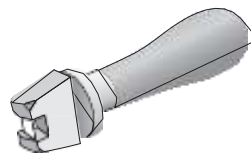
FERRAMENTAS	JANSER PARTE N°	ROMUS PARTE N°
Bocal Rapid Ultra	224 800 013	95028



APARADOR PARA FLASH COVING OU PARA MOLDAGEM NO LOCAL

Recomendamos a utilização de um aparador especial para o flash coving ou para o local formado:

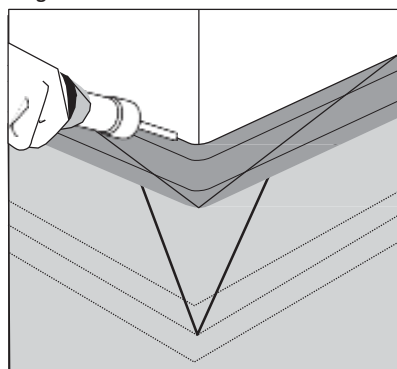
FERRAMENTAS	ROMUS PARTE N°
Aparador de coberturas Flash	95103



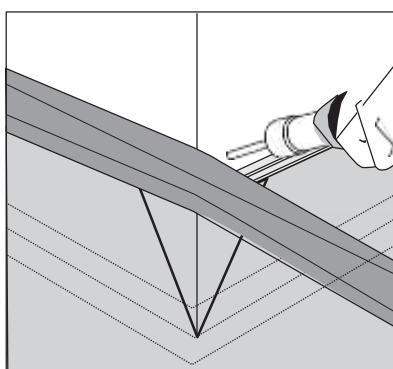
Consultar [501] Soldadura por calor

POSICIONAMENTO DO CLIPE DE ACABAMENTO

Ângulo externo

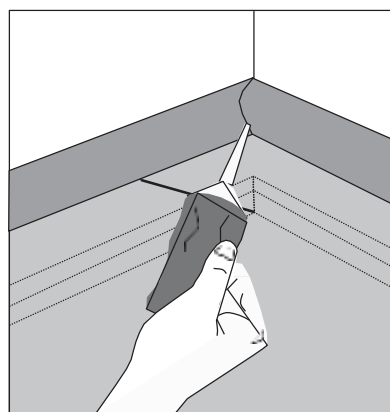


1 - Cortar o perfil enquanto o aquece para virar o canto (temperatura $\approx 150^{\circ}\text{C}$).



2 - Aquecer as tiras flexíveis (temperatura $\approx 150^{\circ}\text{C}$) para as encolher e seguir perfeitamente o ângulo.

Ângulo interno e junção entre 2 comprimentos



Corte em esquadria e soldadura a frio.

2. VERSÃO DE RODAPÉ APENAS PARA PRODUTO HOMOGÊNEO

2.1. GERAL

A operação de colocação de revestimentos de solo é um serviço de construção na aceção da regulamentação relativa à remuneração dos serviços de construção

2.2. CONDIÇÕES DE COLOCAÇÃO

Verificação do material do pavimento

Os materiais de pavimentação Gerflor Mipolam para edifícios são submetidos a uma inspeção de qualidade meticulosa e, conseqüentemente, garantem um elevado padrão de qualidade. Se, no entanto, for detectado algum defeito no material no local, este deve ser comunicado antes do corte e do assentamento. Os defeitos detectáveis (por exemplo, defeitos de cor, de marmoreado, de relevo ou de espessura) não podem ser reconhecidos após a colocação do material. Os ligeiros odores específicos do produto, que os produtos novos libertam durante algum tempo, não são motivo de reclamação. De acordo com os códigos de conduta reconhecidos, é da responsabilidade do empreiteiro que coloca o revestimento do pavimento verificar se o substrato cumpre os requisitos para a colocação de um revestimento de pavimento ou para a aplicação de um revestimento de parede. Qualquer dúvida deve ser comunicada por escrito.

2.3. UNIFORMIDADE DA COR

Em qualquer divisão, colocar apenas material idêntico, seja chapa ou ladrilho, de um mesmo lote de produção. É essencial especificar a cor idêntica e o lote de produção aquando da encomenda. São possíveis ligeiras variações de tonalidade dentro de um mesmo lote de produção. A melhor coerência da cor será obtida se os rolos forem cortados de acordo com a sequência de produção, por ordem numérica, e colocados uns ao lado dos outros, mesmo que isso deixe lacunas na numeração. A coerência da cor não pode ser garantida quando são colocados rolos curtos.

2.4. CONDIÇÕES CLIMATÉRICAS

Os revestimentos de chão Gerflor Mipolam devem ser aclimatizados à temperatura ambiente antes da aplicação da cola. Para o efeito, o revestimento do pavimento deve ser preparado um dia antes da operação de assentamento. As condições climáticas especificadas abaixo devem ser respeitadas no edifício durante três dias antes do início dos trabalhos preliminares, durante as operações e até sete dias após a conclusão. A temperatura e a humidade relativa do chão devem estar de acordo com as normas locais.

As temperaturas elevadas do ar na sala provocam alterações nos tempos de reação e nos processos de secagem durante o trabalho com os materiais e podem levar a alterações dimensionais nos revestimentos de piso. Alterações radicais em temperatura e humidade relativa podem não só afetar os tempos de reação e as alterações dimensionais. Podem também levar a danos subsequentes.

2.4.1. Colocação em substratos aquecidos

Os revestimentos para pavimentos Gerflor Mipolam são adequados para serem colocados em edifícios com aquecimento por piso radiante, desde que a temperatura não exceda os 28°C. Nestes casos, o aquecimento deve ser mantido durante três dias antes das operações, durante os trabalhos e até sete dias após a colocação, mantendo uma temperatura da superfície entre 18 e 22°C. É da responsabilidade do cliente garantir que estas condições são cumpridas e documentar o modo como são respeitadas.

2.5. ARMAZENAMENTO DOS ROLOS

Os produtos em folha Gerflor Mipolam devem ser sempre armazenados na vertical.

O revestimento do pavimento pode provocar alterações de cor na superfície do revestimento do pavimento. Para a aplicação em paredes ou zonas em que é necessária uma adesão por contacto, devem ser utilizadas colas sem solventes. Pergunte diretamente ao fabricante da cola; ele recomendará as colas adequadas. A lista actualizada das colas recomendadas pode ser obtida em www.gerflor.de-Objektbelägedownloads.

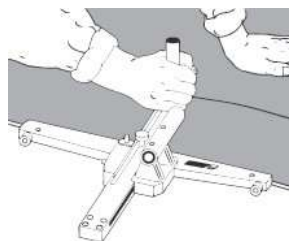
2.7. VERSÕES PARA RODAPÉS

As muitas versões de rodapés testadas e comprovadas tornam possível produzir uma transição parede-pavimento tecnicamente, opticamente e higienicamente impecável, sem fendas, consistente na cor. A transição parede-pavimento pode ser formada usando as tiras de rodapé Gerflor Mipolam ou coving em vários raios, (25 mm) ou dobrando depois de ranhurar a parte de trás da folha (raio de 5 mm). O substrato, tanto da parede como do chão, deve ser adequado para um processo de colagem. Em caso de dúvida, verificar a boa aderência efectuando uma operação de teste.

2.7.1. Tiras de rodapé de revestimento homogêneo de pavimento, 5 mm de raio

A utilização das ferramentas descritas abaixo permite otimizar a utilização dos retalhos de um mesmo lote de produção. Nesta versão, o rodapé é aplicado primeiro, e depois a superfície plana.

Corte de tiras de material



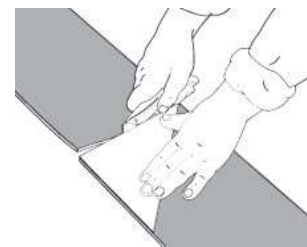
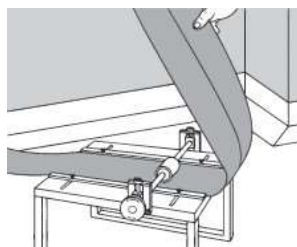
Cortador de tiras

As tiras de material com a largura desejada são cortadas ao longo da aresta reta numa única operação, utilizando o cortador de tiras montado em rolos. A cabeça de corte pode ser equipada com uma lâmina intercambiável, trapezoidal ou em forma de gancho, conforme a preferência. A largura máxima da tira é de cerca de 300 mm.

Marcação de rodapés

2.6. COLAGEM DO REVESTIMENTO DO PAVIMENTO

O revestimento do pavimento deve ser colado de acordo com as recomendações e instruções de utilização do fabricante do adesivo. É essencial respeitar os tempos de ventilação da cola, as espátulas serrilhadas recomendadas, etc. As colas de contacto que contêm solventes podem penetrar no



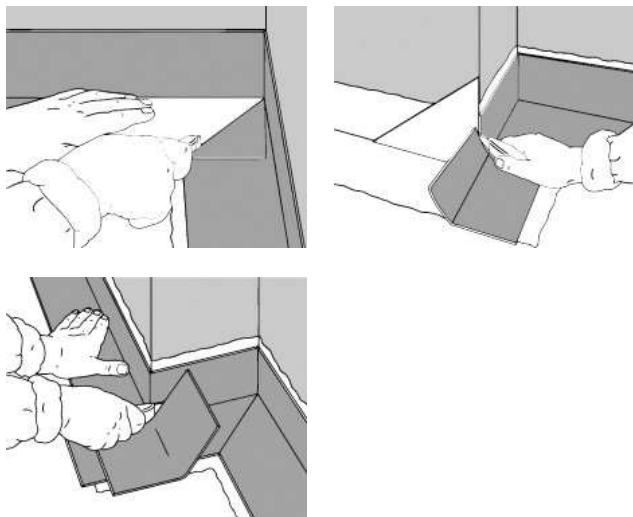
Para preparar tiras de rodapé dobradas a partir do revestimento do chão, o material é ranhurado na parte de trás. Para obter uma ranhura de dobragem reta, a largura da tira e a profundidade da ranhura pretendidas são ajustadas no cortador de bancada e a tira de material é inserida sob o rolo de pressão, com o lado desgastado para cima, e puxada. A largura da ranhura marcada é de cerca de 6 mm. Espessura mínima do material na zona de dobragem em pavimentos de PVC de alta qualidade cobrindo cerca de 1 mm. As aparas resultantes da operação de corte são guardadas para utilização posterior como corante para o meio de soldadura a frio.

As tiras de rodapé assim preparadas são depois cortadas à medida, deixando uma margem suficiente nas extremidades. Para um corte limpo e preciso de ângulos internos e externos, um simples triângulo de chapa de alumínio provou ser a solução ideal. uma ajuda útil.

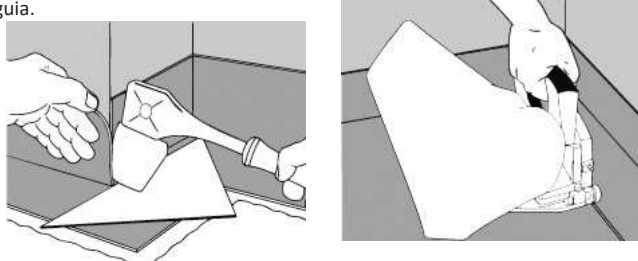
[502] SISTEMA DE COVING

Aplicação de rodapés

O rodapé é cortado a direito. A aplicação é feita por adesão por contacto, utilizando uma cola sem solventes.

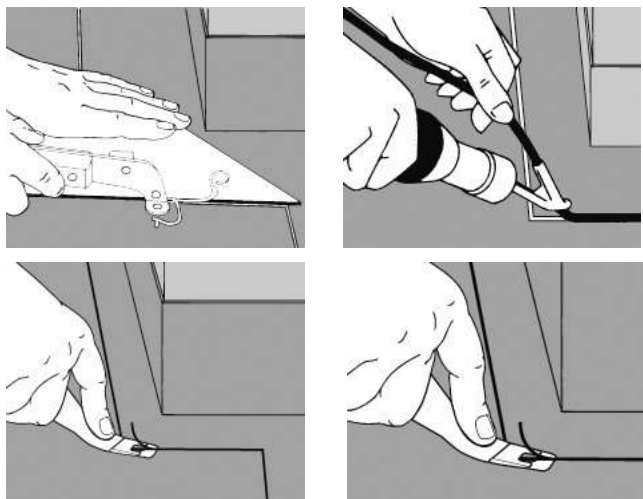


As duas secções do pavimento na faixa de rodapé são cortadas na vertical, s o b r e p o n d o - s e . Desta forma, com a ajuda do triângulo de alumínio, obtêm-se arestas adjacentes. As secções de parede e de pavimento dos cantos interiores são soldadas a frio. Para cortar a secção da parede nos cantos exteriores, coloque uma peça de distância com 1,5-2,0 mm de espessura (por exemplo, um triângulo de alumínio) contra a parede como guia de corte. Isto deixa o material saliente que será necessário para a soldadura a quente subsequente. Para cortar a segunda secção de parede, a secção de parede já aplicada serve de guia.



As secções das paredes dos cantos exteriores unidas pelo topo são soldadas após a colagem com um soldador elétrico (colocar um triângulo por baixo) e depois polidas com palha de aço fina e acetato de etilo e um pano macio.

Nota: o polimento do ângulo exterior remove os revestimentos aplicados na superfície de desgaste. Após a colocação do revestimento do pavimento, a junta é ranhurada e depois soldada com um soldador manual ou automático, sendo o cordão de soldadura removido em duas operações.

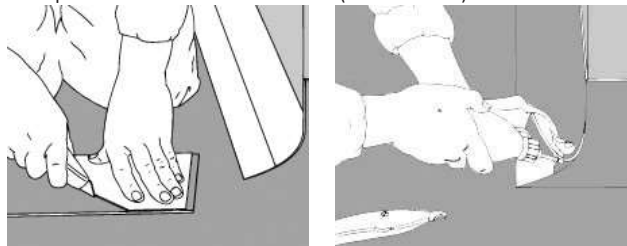


É assim que se obtém o sistema de rodapés Gerflor, tecnicamente e higienicamente impecável.

Nota: pode obter-se um meio de soldadura a frio da mesma cor dissolvendo no meio de soldadura a frio as aparas de PVC obtidas durante a abertura de ranhuras.

2.7.2. Faixas de rodapé de revestimento homogéneo de pavimento, com coving de 25 mm de raio

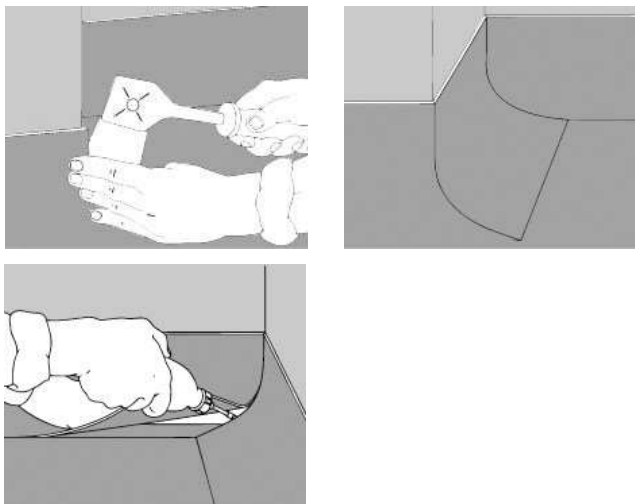
Nesta versão, o pavimento é colocado primeiro e as extremidades do pavimento são a p a r a d a s . Aplicar os perfis de coving correspondentes com cola de contacto (sem solventes).



Corte as tiras de rodapé da folha na largura necessária e corte-as aproximadamente no comprimento, deixando uma margem nas extremidades. Corte as duas extremidades d o r o d a p é para os cantos interiores com um gabarito para perfis de parede (pode ser obtido junto da Wolf GmbH, 71665 Vaihingen). Utilize o mesmo modelo para cortar as duas extremidades do rodapé que se encontram num canto exterior.

Os rodapés são aplicados com cola de contacto. Utilizar uma cola sem solventes para esta operação.

Após o período de ventilação adequado, colocar os rodapés no bordo da superfície do pavimento e esfregá-los cuidadosamente.



Soldar a frio as secções das paredes e do pavimento dos cantos exteriores, bem como as secções das paredes, incluindo o coving, termicamente, e depois polir os cantos exteriores com palha de aço fina e acetato de etilo e um pano macio. Nota: o polimento da aresta exterior remove os revestimentos aplicados na superfície de desgaste.

Pavimentos compactos e confortáveis

Os cantos interiores são tratados da mesma forma que para os pavimentos homogéneos. Para os cantos exteriores, proceder da seguinte forma: a parte de trás é cortada a meio com um plano de goivagem (4 mm). Cortar 1,5 mm na secção do pavimento. O revestimento do pavimento é aquecido, puxado à volta do canto exterior e e s f r e g a d o . Um quadrado de tamanho correspondente é ajustado à secção do pavimento e inserido. As costuras são soldadas, a frio ou a quente.

PAVIMENTOS EM EDIFÍCIOS

[502] SISTEMA DE COVING

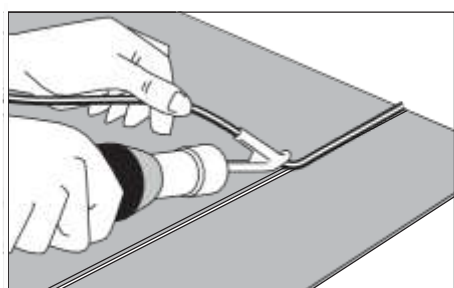
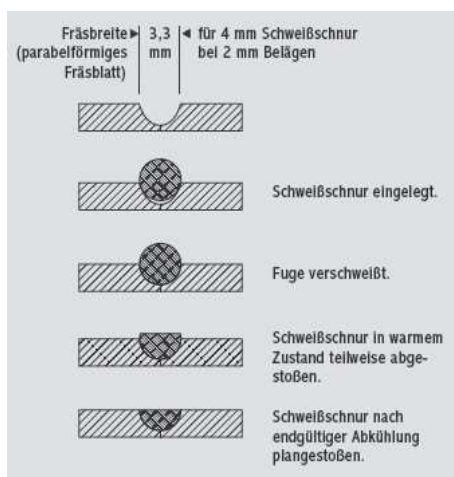
2.8. SOLDAGEM A QUENTE

Todos os revestimentos de pavimentos e paredes Gerflor Mipolam são soldados a quente. A soldadura a quente é efectuada 24 horas após a colagem do revestimento do pavimento. Para a b r i r as costuras na área do pavimento, deve ser utilizado um cortador em forma de parábola para garantir uma soldadura óptima. Diâmetro do cortador 3,3 mm para um cordão de soldadura de 4 mm de diâmetro. Profundidade da ranhura $\frac{3}{4}$ da espessura do revestimento do pavimento.

As costuras do revestimento de parede são cortadas com um raspador triangular.

Para soldar os revestimentos de chão Gerflor Mipolam, recomendamos a utilização de um bocal de soldadura adequado para garantir que o calor é direccionado com precisão na ranhura da costura, tanto quanto possível evitando bandas brilhantes de cada lado da costura (por exemplo, bocal de soldadura ultra-rápida Janser 224800007, ou artigo Herz n.º. A000107, ou artigo Leister n.º 27. 21/105. 433.

- Os factores determinantes para uma soldadura bem executada e duradoura são
- cordão de soldadura do mesmo material (cordão de soldadura em PVC para os pavimentos correspondentes)
- grooving bem executado;
- temperatura de soldadura suficiente;
- velocidade de soldadura e pressão de contacto adequadas;
- remoção do cordão de soldadura em duas passagens;
- controlos pontuais da resistência da soldadura;
- ferramentas, máquinas e equipamentos adequados.



2.9. OUTRAS INDICAÇÕES SOBRE A UTILIZAÇÃO DO REVESTIMENTO DO PAVIMENTO

Descoloração

Em alguns casos especiais, a transferência de substâncias agressivas, tais como alcatrão, gorduras, óleos ou corantes transportados nas solas dos sapatos das pessoas, pode levar à descoloração em zonas de tráfego intenso. A descoloração sob a forma de manchas amarelas no revestimento do pavimento pode ocorrer geralmente em qualquer situação de piso térreo, quando são utilizadas misturas de alcatrão ou betume nos pavimentos rodoviários. Esta descoloração dos revestimentos de piso não pode ser removida; as combinações de cores mais claras, em particular, são mais sensíveis à descoloração do que os tons mais escuros e suaves. A longo prazo, alguns tipos de borracha (por exemplo nos pés das cadeiras e dos móveis) podem provocar a descoloração dos revestimentos de piso elásticos, que são impossíveis de remover. Esta situação pode ser evitada através da utilização de tipos de borracha adequados e não descolorantes, para os quais o fabricante garanta a adequação aos revestimentos de piso elásticos, ou de PVC ou polietileno. As substâncias que contêm tintura para o cabelo ou álcool e os desinfetantes da pele que contêm iodo, bem como os meios contendo solventes e corantes, podem causar a descoloração da superfície do revestimento do pavimento se não forem removidos imediatamente após entrarem em contacto com o pavimento. Os dispensadores de desinfetante e de sabão devem estar dispostos de forma a que o seu conteúdo não pingue no pavimento. Os agentes de limpeza, tais como o produto de limpeza básico, os revestimentos e os produtos de limpeza domésticos devem ser combinados entre si, de modo a excluir interacções indesejadas (superfície pegajosa, descoloração). Respeite as recomendações de limpeza correspondentes.

2.10. EFEITOS DO CALOR

As beatas de cigarro a arder, deixadas cair descuidadamente sobre revestimentos de pavimento elásticos de alta qualidade, deixam vestígios com carbonização e formação de crostas na superfície. Estes vestígios só podem ser removidos através da reparação das áreas afectadas. Em contrapartida, as pontas de cigarro que são pisadas de imediato deixam apenas vestígios ténues.

2.11. LIMPEZA

O empreiteiro tem o dever de dar ao cliente recomendações sobre a limpeza e a manutenção. É aconselhável obter do cliente um recibo destas recomendações.