

1. THERMISCH LASSEN VAN STROKEN

(minimaal 1 dag na het leggen volgens onze aanbevelingen)

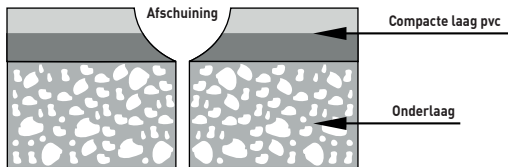
Methode:

Thermisch lassen vereist 3 werkfasen nadat de vloer is gelegd.

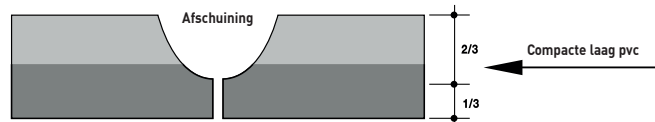
We raden thermisch lassen aan in zones met veel verkeer (U3-U4) of in zones waar de stroken dwars op de verkeersrichting worden gelegd.

1. AFSCHUINEN

VLOER OP SCHUIM



VLOER ZONDER ONDERLAAG



Laat bij gebouw- en sportvloeren een ruimte gelijk aan de dikte van een badge of creditcard (0,5 tot 1 mm) tussen de stroken vrij, zodat het afschuinggereedschap geleid kan worden.

Bij het afschuinen wordt de lasnaad geopend en geëgaliseerd en worden eventuele lijmresten verwijderd die de kwaliteit van de lasnaad kunnen aantasten: dit wordt uitgevoerd met speciaal gereedschap.



Driehoekkrabber, ref. : 95185 van ROMUS



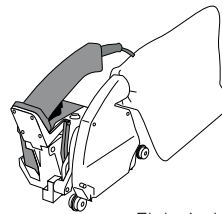
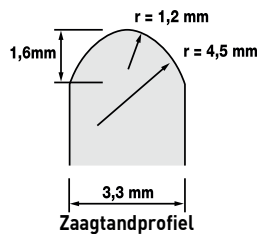
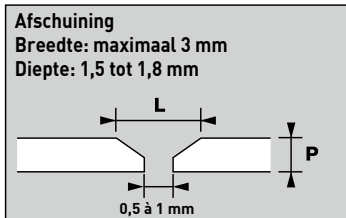
Linéa, ref. : 95101 van ROMUS



Master Turbo, ref. : 95200 van ROMUS



Swift groover ref. : 262 611 400 van JANSER



Elektrische afschuinmachine

2. THERMISCH LASSEN

Dit gebeurt door het aanbrengen van een lasdraad. Maak vóór het lassen de afschuining schoon door te vegen of te stofzuigen.

Bij het lassen wordt rekening gehouden met de temperatuur van de lasmachine, de snelheid en regelmaat en de druk van het mondstuk op de lasdraad.

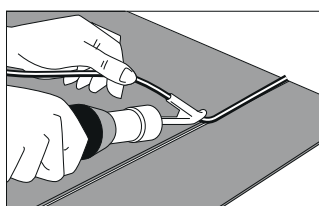
We raden aan om de temperatuur/snelheid/druk in te stellen op vloerafval.

De referentietemperatuur voor lassen is 450°C.

De correcte uitvoering van de las kan met het oog worden gecontroleerd doordat bij de uitvoering een lasrups aan weerszijden van de lasdraad verschijnt. Dit duidt op een goede samensmelting tussen de vuldraad en de rand van de vloer.

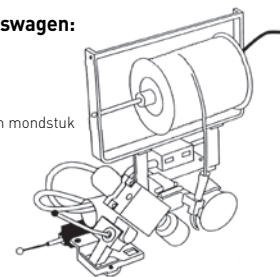
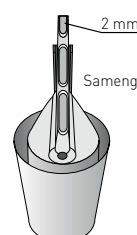
Het is mogelijk om te controleren of de las goed vastzit door een kracht loodrecht op de las uit te oefenen en te proberen deze te laten 'rollen' om te controleren of de las goed hecht aan de vloer.

Handmatig lassen:



Gebruik van een lasbrander van het type elektronische lasbrander Leister 'Triac-ST' (Ref. ROMUS: 95078) of 'Triac-AT' (Ref. ROMUS: 95075) met het samengeknepen snellasmondstuk (Ref. ROMUS: 95027).

Automatisch lassen met laswagens:



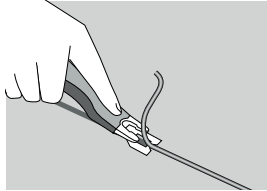
Gebruik van automatische laswagens van het type 'Leister Unifloor' met het samengeknepen mondstuk (Ref. ROMUS: 95250).

3. AFSTEKEN

Dit gebeurt in twee fasen:

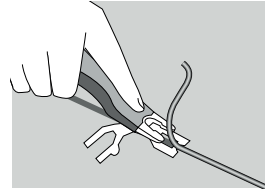
Eerste fase:

Met een MOZART-naadsnijder met bijbehorende naadgeleider. Voor linoleum wordt deze handeling uitgevoerd na het lassen terwijl de lasdraad nog heet is.



Tweede fase:

Snijdt de rest van de draad zonder de naadgeleider als de draad koud is (op dezelfde temperatuur als de vloer). Deze methode voorkomt holle lassen.

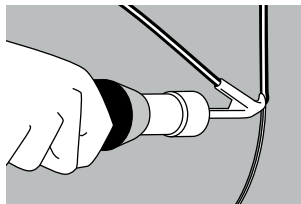


Verkrijgbaar bij ROMUS
Réf. : 95130
Reservemes:
Réf. : 95129

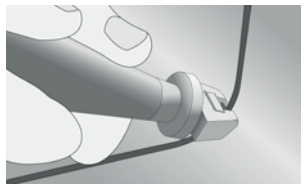
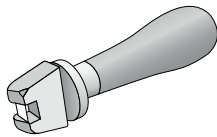


4. LASSEN VAN PLINTEN

We raden aan het kromme mondstuk te gebruiken (Ref. ROMUS: 95028):



We raden een afstecker aan die ontworpen is voor plinten (Ref. ROMUS: 95103):



2. LASSEN VAN WANDBEKLEDING (24 UUR NA VERLIJMING)

| DE STROKEN LEGGEN | MURAL ULTRA: Afstand tussen stroken: 1 mm + 0,5 - 0 mm | |
|-------------------|--|---|
| | GEREEDSCHAP | GEBRUIK |
| AFSCHUINEN | Zorgt voor gelijkmatige voegen. Verwijdert lijmresten die voorkomen dat de lasdraad smelt. | |
| | Driehoekkrabber LINEA MASTER TURBO SWIFT GROOVER | Het is belangrijk om de diepte correct in te stellen vóór gebruik. |
| LAS (CR 40) | Van het type HOT JET S (Ref. JANSER: 224 815 000) of LEISTER TRIAC uitgerust met een samengeknepen snellasmondstuk of een mondstuk met openingen (ref. ROMUS: 95030) | Referentietemperatuur: 450°C HOT JET S: voortstuwing lucht positie 4 LEISTER TRIAC: luchtvoortstuwing tussen 4 en 5 |
| AFSTEKEN | MOZART-naadsnijder Kwartmaanmes + naadgeleider | Een vlakke spatel die in het midden is geslepen, steekt alleen de draad af en voorkomt snijden in het materiaal. |

| DE STROKEN LEGGEN | MURAL CALYPSO: Afstand tussen stroken: 1 mm + 0,5 - 0 mm | |
|-------------------|--|--|
| | GEREEDSCHAP | GEBRUIK |
| AFSCHUINEN | Zorgt voor gelijkmatige voegen. Verwijdert lijmresten die voorkomen dat de lasdraad smelt. | |
| | Driehoekkrabber | De geringe dikte van dit materiaal betekent dat elke rand afzonderlijk moet worden afgeschuind met de driehoekkrabber, schuin naar rechts en naar links. Deze methode vergroot het contactoppervlak van de CR 40 tijdens het lassen. |
| LAS (CR 40) | Van het type HOT JET S (Ref. JANSER: 224 815 000) of LEISTER TRIAC uitgerust met een samengeknepen snellasmondstuk of een mondstuk met openingen (ref. ROMUS: 95030) | Referentietemperatuur: 450°C HOT JET S: voortstuwing lucht positie 4 LEISTER TRIAC: luchtvoortstuwing tussen 4 en 5 |
| AFSTEKEN | MOZART-naadsnijder Kwartmaanmes + naadgeleider | Gebruik een vlakke spatel die alleen in het midden geslepen is, om niet in het materiaal te snijden. |

3. THERMISCH LASSEN VAN TEGELS

Thermisch lassen is vereist voor tegelafmetingen > 50 cm x 50 cm. Voor het lassen van de tegels gaat u als volgt te werk:

DWARSRICHTING:

- Afschuinen,
- Lassen,
- Afsteken.

LENGTERICHTING:

- Afschuinen,
- Lassen,
- Afsteken.

Met deze methode kan de lasdraad die in de andere richting is gelast, worden afgeschuind, waardoor ontbrekende lassen op tegelkruisingen worden vermeden. Raadpleeg voor de methodologie het thermisch lassen van stroken.

4. LASDRADEN IN 3 KLIKKEN www.gerflor.be

- Als u een rol hebt, zoek dan de bijbehorende draad.
- Als u een draad hebt, zoek dan de bijbehorende rol.



5. REPARATIE VAN LASDRAAD

| RUIJTE TUSSEN DE STROKEN (Opgenomen ter hoogte van de drager) | MAXIMALE AFSTAND 2,5 MM CR 40 | AFSTAND TUSSEN 2,5 EN 3 MM CR 50 | AFSTAND TUSSEN 3 MM EN 4 MM CR 60 | AFSTAND > 4 MM |
|---|-------------------------------|----------------------------------|---|--|
| PVC COMPACT Maximumdikte 2,4 mm | JA | JA Speciaal bestellen | NEE Breng een 10 tot 15 cm brede strook aan. De dikte van het materiaal staat niet toe met een te dikke lasdraad te lassen. | Breng een 10 tot 15 cm brede strook aan. |
| PVC OP SCHUIM Maximumdikte 3,6 mm | JA | A Speciaal bestellen | JA Speciaal bestellen | |

| | CR 40 & CR 50 | CR 60 | |
|----------------------|--|---|--|
| TYPE SNELLASMONDSTUK | ROMUS Réf. : 95027 Samengeknepen snellasmaandstuk | ROMUS Réf. : 95250 Laswagen UNIFLOOR <p>Stel voor deze draad de ruimte tussen het mondstuk en het laswiel in, zodat de draad het mondstuk niet raakt.</p> | ROMUS Réf. : 195033 Snellasmaandstuk 'universele precisie' 4-8 mm |
| AFSTEKER | ROMUS Réf. : 95130 | ROMUS Réf. : 95140 et 95155 | ROMUS Réf. : 95150 |

NB: Het gereedschap dat nodig is voor het lassen van CR 60 kan ook worden gebruikt voor CR 40 en CR 50.

■ REPARATIEMODUS MET EEN RONDE DRAAD CR 40 / 50 / 60 (zie tabel)

Eerste geval: Reparatie over de gehele lengte van de las

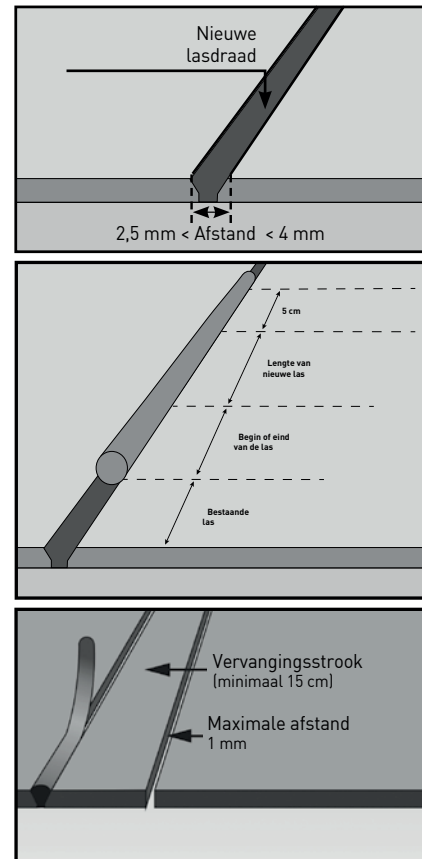
- Verwijder de draad met de hand of met een sikkelvormig mes, door de draad aan elke rand te snijden, indien nodig met behulp van een lijnaal.
- Maak de voeg schoon door vuil op te zuigen en er met een driehoekkrabber doorheen te gaan om eventuele lijmresten te verwijderen.
- Schuin de vloer opnieuw af indien nodig.
- Las met een brander met het juiste mondstuk voor de draad.
- Steek de draad af in twee fasen.

Tweede geval: Plaatselijke reparatie (in het midden van een las)

- Verwijder de draad zoals eerder van het te repareren deel.
- Vóór en na het verwijderde deel van de draad maakt u een V-inkeping van 3 cm in de resterende lengte van de draad.
- Maak de voeg schoon door vuil op te zuigen en er met een driehoekkrabber doorheen te gaan.
- Schuin de vloer opnieuw af indien nodig.
- Las met een brander met het juiste mondstuk voor de draad: begin op de reeds gelaste draad en eindig op de reeds gelaste draad (ongeveer 5 cm).
- Steek de draad af in twee fasen.

Derde geval: Volledige reparatie als de tussenruimte breder is dan 4 mm

- In dit geval moet het materiaal worden afgesneden tot een breedte van minstens 15 cm (7,5 cm aan elke kant van de las) en worden vervangen.
- Als het nodig is, moet u na het drogen van de drager controleren of de randen van het bestaande materiaal goed verlijmd zijn.
- De vervangingsstrook moet zo worden gesneden dat aan elke kant een ruimte van 1 mm overblijft, zodat de lasnaad kan worden gemaakt.
- Schuin de vloer af.
- Las met de brander die is uitgerust met een samengeknepen snellasmondstuk.
- Steek de draad in twee fasen af met het mes.



6. KOUD LASSEN (MINIMAAL 2 TOT 4 UUR NA HET LEGGEN)

■ 1 - PRESENTATIE

Koud lassen is een technische oplossing waarmee de voegen van pvc vloeren op rol koud kunnen worden behandeld in overeenstemming met TIN 241.

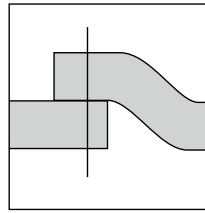
Het is kleurloos en kan worden gebruikt ongeacht de kleur van het materiaal. Thermisch lassen wordt echter aanbevolen voor homogene en heterogene pvc's.

De keuze van het type koud lassen hangt af van de toepassing van het product:

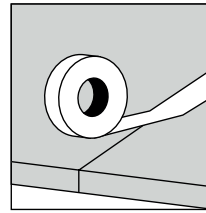
| TYPE A | TYPE B | TYPE T |
|---|---|---|
| Vloeibaar product voor voegen gesneden door overlapping (dubbele snede) | Pasta voor voegen van 0 tot 4 mm | Semipasta voor pvc op schuim of met textielrug |
|  |  |  |
| 44 g voor 20 meter Ref. ROMUS 95650 | 44 g voor 15 meter Ref. ROMUS 95660 | 44 g voor 7 meter Ref. ROMUS 95607 |

■ 2 - UITVOERING

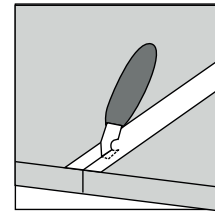
- Leg de vloer volgens de legvoorschriften door een dubbele snede te maken of de rollen rand aan rand te leggen.
- Breng het plakband aan op de voeg
- Snijd het plakband in de voeg
- Duw het aanbrengmondstuk diep in de voeg om die te vullen met de dikte van het product terwijl u naar achteren beweegt.
- Laat 10 minuten drogen
- Verwijder het plakband



1 - Snijd op maat

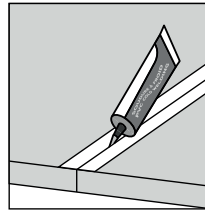


2 - Breng het plakband aan

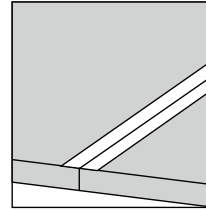


3 - Snijd het plakband door met een sikkelvormig mes

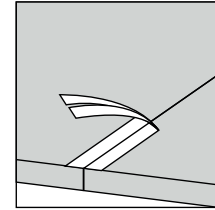
LET OP: Koude lassen bevatten een brandbaar oplosmiddel. We raden u daarom aan niet te roken tijdens het werken en de gebruikelijke voorzorgsmaatregelen te nemen.



4 - Plaats de doseertip.
Injecteer diep en overmatig.



5 - Laat 10 minuten drogen



6 - Verwijder het plakband