

1. SOUDURE À CHAUD DES LÉS

(1 jour minimum après la pose selon nos recommandations)

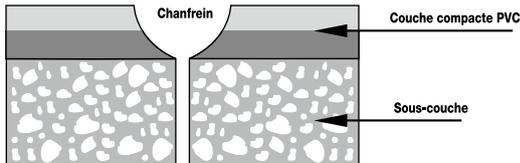
Méthodologie :

La soudure à chaud nécessite 3 phases d'interventions après la mise en œuvre des revêtements de sols.

Nous recommandons la soudure à chaud dans les zones de fort trafic (U3-U4) ou dans les zones où les lés sont posés transversalement au sens de la circulation.

1. CHANFREINAGE

REVÊTEMENT SUR MOUSSE



REVÊTEMENT SANS SOUS-COUCHE



Pour les revêtements Bâtiment et Sport, laisser l'épaisseur d'un badge ou d'une carte de crédit (0,5 à 1 mm) entre les lés, afin de permettre à l'outil de chanfreinage d'être guidé.

Le chanfreinage permet d'ouvrir et régulariser le joint, de supprimer les éventuelles traces de colle qui peuvent nuire à la qualité de la soudure : il est réalisé avec un outillage approprié.



Gouge triangulaire, Réf. : 95185 de ROMUS



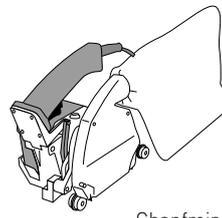
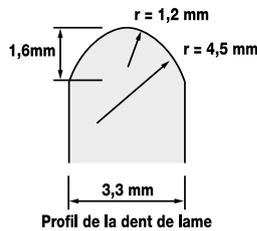
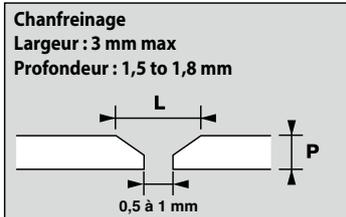
Linéa, Réf. : 95101 de ROMUS



Master Turbo, Réf. : 95200 de ROMUS



Swift groover Réf. : 262 611 400 de JANSER



Chanfreineuse électrique

2. SOUDURE À CHAUD

Elle est réalisée par apport d'un cordon de soudure. Avant de souder, nettoyer le chanfrein par balayage ou aspiration.

La réalisation d'une soudure prend en compte la température de l'appareil à souder, la vitesse et la régularité ainsi que la pression de la buse sur le cordon.

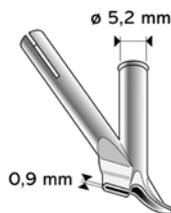
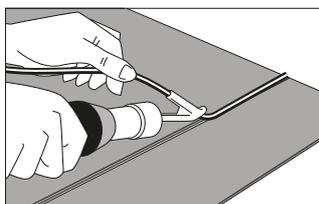
Nous recommandons de définir les ajustements température / vitesse / pression sur une chute de revêtement.

La température de référence pour souder est de 450°C.

La bonne réalisation de la soudure peut se vérifier visuellement au moment de l'exécution de celle-ci par l'apparition d'un bourrelet de matière de chaque côté du cordon de soudure. C'est le signe de la bonne fusion entre le cordon d'apport et la lisière du revêtement.

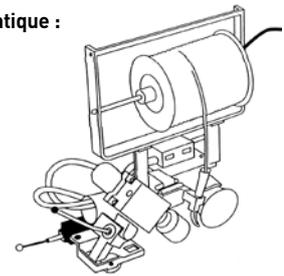
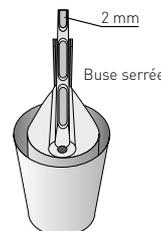
Il est possible de contrôler la bonne tenue de la soudure en appliquant une force perpendiculaire à la soudure en essayant de la faire «rouler» pour vérifier la bonne accroche au revêtement.

Soudure manuelle :



Utilisation d'un chalumeau type chalumeau électronique Leister «Triac-ST» (Réf ROMUS : 95078) ou «Triac-AT» (Réf ROMUS : 95075) avec la buse rapide pincée (Réf ROMUS : 95027).

Soudure au chariot automatique :



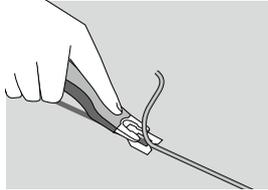
Utilisation du chariot automatique type «Leister Unifloor» avec la buse serrée (Réf ROMUS : 95250).

3. ARASAGE

Il s'effectue en deux temps :

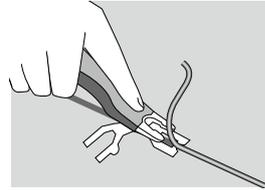
Premier temps :

Avec un couteau MOZART équipée de son guide d'arasage.
Pour le linoleum, cette opération dans la continuité de la soudure lorsque le cordon est encore chaud.



Deuxième temps :

Arasage du reste du cordon sans le guide d'arasage lorsque le cordon est froid (à la même température que le revêtement). Cette méthode évite les soudures creuses.

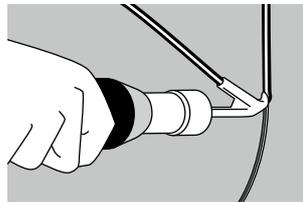


Disponible chez ROMUS
Réf. : 95130
Lame de rechange :
Réf. : 95129

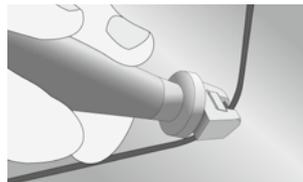
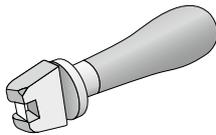


4. SOUDURE EN REMONTÉE EN PLINTHE

Nous recommandons d'utiliser la buse recourbée [Réf ROMUS: 95028] :



Nous recommandons un araseur étudié pour les remontées en plinthe [Réf ROMUS: 95103] :



2. SOUDURE DES REVÊTEMENTS MURAUX (24 HEURES APRÈS COLLAGE)

MISE EN PLACE DES LÉS	MURAL ULTRA : Espacement entre les lés : 1 mm + 0,5 - 0 mm	
	OUTILS	UTILISATION
CHANFREINAGE	Assure la régularité des joints. Élimine les traces de colle qui empêchent la fusion du cordon de soudure.	
	Gouge triangulaire LINEA MASTER TURBO SWIFT GROOVER	Il est important de bien régler la profondeur avant utilisation.
SOUDURE (CR 40)	De type HOT JET S (Réf JANSER: 224 815 000) ou LEISTER TRIAC équipée d'une buse rapide pincée ou d'une buse à événements [réf ROMUS: 95030]	Température de référence: 450°C HOT JET S : propulsion air position 4 LEISTER TRIAC : propulsion air entre 4 et 5
ARASAGE	Couteau MOZART Couteau 1/4 de lune + guide d'arasage	Une spatule à araser affûtée au milieu arase uniquement le cordon et évite de couper le matériau.

MISE EN PLACE DES LÉS	MURAL CALYPSO : Espacement entre les lés : 1 mm + 0,5 - 0 mm	
	OUTILS	UTILISATION
CHANFREINAGE	Assure la régularité des joints. Élimine les traces de colle qui empêchent la fusion du cordon de soudure.	
	Gouge triangulaire	La faible épaisseur de ce matériau nécessite que chaque lisière soit chanfreinée séparément avec la gouge triangulaire en l'inclinant à droite et à gauche. Cette méthode permet d'augmenter la surface de contact du CR 40 au moment de la soudure.
SOUDURE (CR 40)	De type HOT JET S (Réf JANSER: 224 815 000) ou LEISTER TRIAC équipée d'une buse rapide pincée ou d'une buse à événements [réf ROMUS: 95030]	Température de référence: 450°C HOT JET S : propulsion air position 4 LEISTER TRIAC : propulsion air entre 4 et 5
ARASAGE	Couteau MOZART Couteau 1/4 de lune + guide d'arasage	Utiliser une spatule à araser affûtée uniquement au milieu afin de ne pas entamer le matériau.

3. SOUDURE À CHAUD DES DALLES

La soudure à chaud est demandée pour des formats de dalle > 50 cm x 50 cm. Pour la soudure des dalles, il faut procéder de la façon suivante :

SENS TRANSVERSAL :

- Chanfreinage,
- Soudure,
- Arasage.

SENS LONGITUDINAL :

- Chanfreinage,
- Soudure,
- Arasage.

Cette méthode permet de chanfreiner le cordon qui a été soudé dans l'autre sens et évite ainsi d'avoir des manques de soudures aux intersections des dalles. Pour la méthodologie, se référer à la soudure à chaud des lés.

4. CORDONS DE SOUDURE EN 3 CLICS www.gerflor.be

- Vous avez un rouleau, retrouvez le cordon correspondant.
- Vous avez un cordon, retrouvez le rouleau correspondant.



5. RÉPARATION CORDON DE SOUDURE

ESPACEMENT ENTRE LES LÉS (Pris au niveau du support)	ÉCART MAXI 2,5 MM CR 40	ÉCART COMPRIS ENTRE 2,5 ET 3 MM CR 50	ÉCART COMPRIS ENTRE 3 MM ET 4 MM CR 60	ÉCART > 4 MM
PVC COMPACT Ép. maxi 2,4 mm	OUI	OUI Sur commande spéciale	NON Mettre une bande de 10 à 15 cm de large. Épaisseur du matériau ne permet pas de souder avec un cordon trop gros.	Mettre une bande de 10 à 15 cm.
PVC SUR MOUSSE Ép. maxi 3,6 mm	OUI	OUI Sur commande spéciale	OUI Sur commande spéciale	

	CR 40 & CR 50	CR 60	
TYPE DE BUSE RAPIDE	ROMUS Réf. : 95027 Buse rapide pincée 	ROMUS Réf. : 95250 Chariot de soudure UNIFLOOR <p>Pour ce cordon régler l'espace entre la buse et la roulette de soudure afin que le cordon ne touche pas la buse.</p>	ROMUS Réf. : 195033 Buse rapide «universelle précision» 4-8 mm
ARASEUR	ROMUS Réf. : 95130 	ROMUS Réf. : 95140 et 95155 	ROMUS Réf. : 95150

NB: les outils nécessaires pour la soudure du CR 60 sont également utilisables avec les CR 40 et CR50.

■ MODE RÉPARATOIRE AVEC UN CORDON ROND CR 40 / 50 / 60 (voir tableau)

1^{er} cas : Réparation sur toute la longueur de la soudure

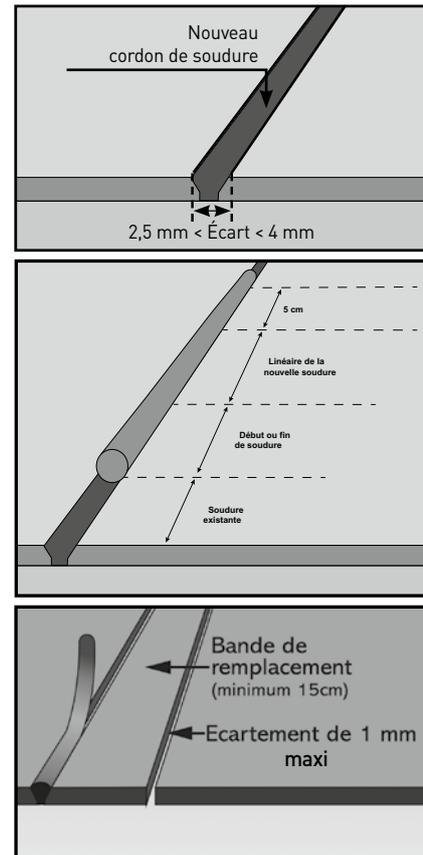
- Enlever le cordon, soit à la main, soit à l'aide d'un couteau à lame croche, en coupant le cordon sur chaque lisière, et en s'appuyant sur une règle si nécessaire.
- Nettoyer le joint en aspirant les saletés et en passant un grattoir triangulaire, afin d'enlever toutes traces éventuelles de colle.
- Chanfreiner à nouveau le revêtement si nécessaire.
- Souder avec le chalumeau équipé de la buse adaptée au cordon.
- Araser le cordon en deux temps.

2^e cas : Réparation ponctuelle (au milieu d'une soudure)

- Enlever le cordon comme précédemment sur la partie à réparer.
- Avant et après la partie de cordon retirée, entaillée en V le cordon restant dans sa longueur sur 3 cm.
- Nettoyer le joint en aspirant les saletés et en passant une gouge triangulaire.
- Chanfreiner à nouveau le revêtement si nécessaire.
- Souder avec le chalumeau équipé de la buse adaptée au cordon en commençant sur le cordon déjà soudé et en finissant sur le cordon déjà soudé (environ 5 cm).
- Araser le cordon en deux temps.

3^e cas : Réparation totale lorsque l'écartement est supérieur à 4 mm de large

- Dans ce cas, il faut couper le matériau sur une largeur de 15 cm minimum (7,5 cm de part et d'autre de la soudure) et le remplacer.
- Après séchage du support si nécessaire, il faudra s'assurer que les lisières du matériau existant soient bien collées.
- La bande de remplacement sera coupée de façon à laisser un espace de 1 mm de chaque côté, afin de permettre la réalisation de la soudure.
- Chanfreiner le revêtement.
- Souder avec le chalumeau équipé d'une buse rapide pincée.
- Araser le cordon en deux temps avec le couteau.



6. SOUDURE À FROID (2 À 4 H MINIMUM APRÈS LA POSE)

■ 1 - PRÉSENTATION

La soudure à froid est une solution technique qui permet le traitement à froid des joints des revêtements de sols PVC en rouleaux selon la NIT 241.

Elle est incolore et peut être utilisée quel que soit le coloris du matériau.

Il est cependant recommandé de privilégier la soudure à chaud pour les PVC Homogènes et Hétérogènes

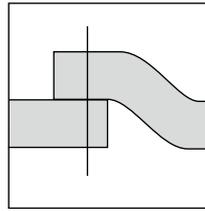
Le choix du type de soudure à froid dépend de la mise en oeuvre du produit:

TYPE A	TYPE B	TYPE T
Produit liquide pour joint coupés par superposition (double coupe)	Produit pâteux pour joint de 0 à 4 mm	Produit semi-pâteux pour PVC sur mousse ou avec envers textile
		
44 g pour 20 mètres Ref ROMUS 95650	44 g pour 15 mètres Ref ROMUS 95660	44 g pour 7 mètres Ref ROMUS 95607

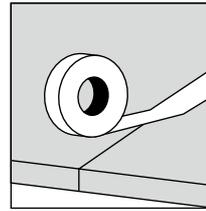
■ 2 - MISE EN ŒUVRE

- Poser le revêtement selon ses règles de pose en réalisant une double coupe ou en plaçant les rouleaux en bord-à-bord
- Appliquer un ruban adhésif sur le joint
- Couper le ruban adhésif dans le joint
- Enfoncer profondément l'embout d'application dans le joint pour remplir de l'épaisseur du produit en reculant
- Laisser sécher 10 minutes
- Retirer le ruban adhésif

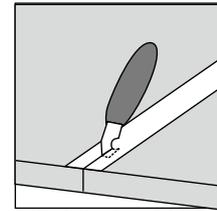
ATTENTION : La soudure à froid contient un solvant inflammable, il est recommandé de ne pas fumer pendant les opérations et de prendre les précautions d'usage.



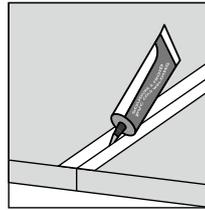
1 - Coupe à vif



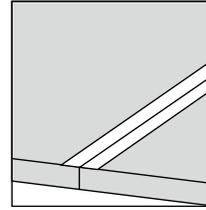
2 - Appliquer le ruban adhésif



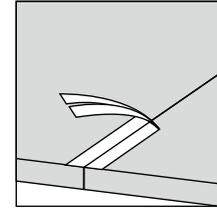
3 - Fendre le ruban adhésif avec un couteau équipé d'une lame croche



4 - Introduire l'embout du doseur. Injecter en profondeur et en excès



5 - Laisser sécher 10 minutes



6 - Enlever le ruban adhésif