

PROCESSO DE SOLDADURA A QUENTE DE MOSAICOS e ROLOS

No mínimo, 12 horas após a colagem

SOLDADURA A QUENTE PARA ROLOS

Deixe uma pequena folga (da espessura de um cartão de crédito) entre as placas durante o processo de colagem

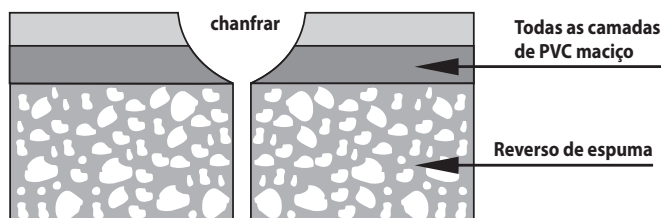
PROCESSO DE SOLDADURA A QUENTE:

A soldadura a quente é um processo de três fases após a aplicação do pavimento.

• 1 - A RANHURA OU FRESAGEM

PARA PRODUTOS ISÓFONOS E/OU COM FORRO DE ESPUMA

Faça ranhuras em todas as camadas de PVC maciço até à fibra de vidro



PARA PRODUTOS HOMOGÊNEOS E COMPACTOS

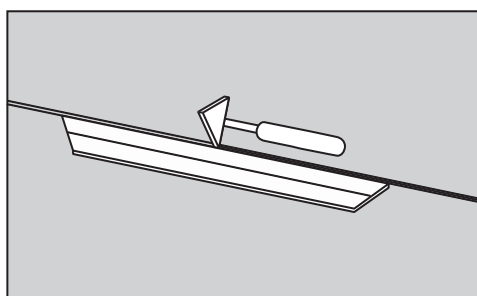
Ranhar

Ranhere 2/3 de TODAS as camadas de PVC maciço compacto



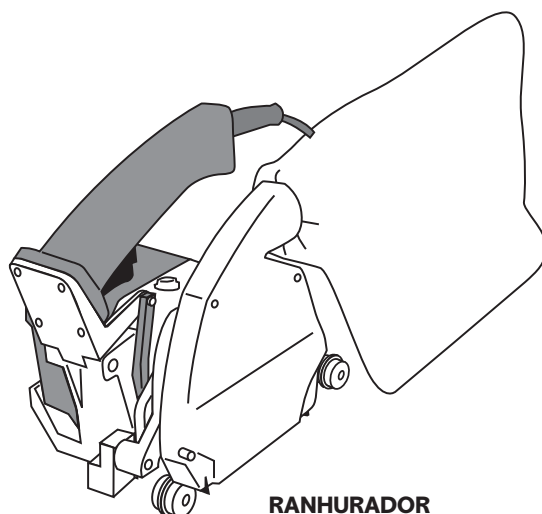
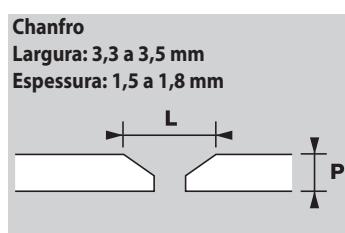
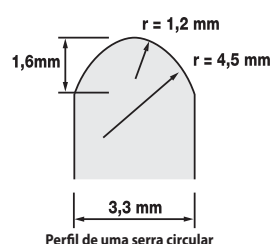
FERRAMENTAS DE RANHURAR e DE FRESAGEM

CORTE MANUAL DE RANHURAS



Ferramentas necessárias:

Triângulo de chanfrar e uma régua de aço



RANHURADOR ELÉTRICO/FRESADORA

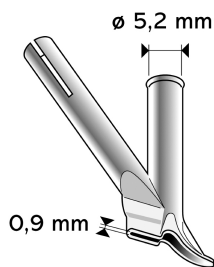
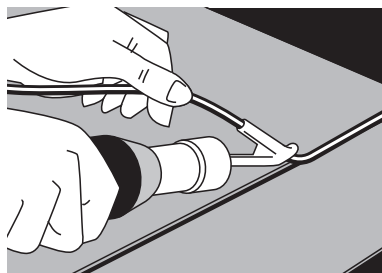
Ranhurador elétrico equipado com um disco de 3,3 mm de espessura

• 2 - SOLDADURA A QUENTE

Nota:

Pratique sempre primeiro num pedaço de sucata para garantir a temperatura e velocidade adequadas. Se o fizer, evitará falhas.

Soldadura manual com um BOCAL DE VELOCIDADE

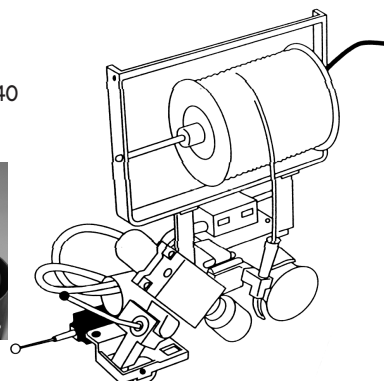


Para pavimentos com um tratamento de superfície fotorreticulada (Protesol[®], PU), utilize o bocal Rapid Ultra, com 5 mm de diâmetro, entrada de ar de 0,9 mm, ref.: 224 800 007 da Janser ou o bocal estreito no soldador automático.

Soldar com robô de soldadura (necessário em projetos grandes)

Utilize um soldador Leister tipo Universal ou Unifloor com maçarico controlado eletronicamente com jatos finos múltiplos especiais

Referência do bocal:
ROMUS: 95254
JANSER: 225 860 040
LEISTER: 105 407

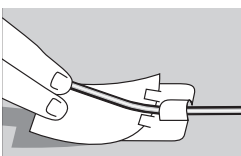


APARAGEM DO CORDÃO DE SOLDADURA

A aparagem tem de ser efetuada em duas fases. Recomendamos a utilização de uma ferramenta de aparagem apenas afiada no meio, como a Mozart:

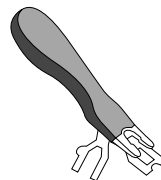
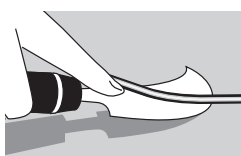
Em primeiro lugar:

Tem de ser realizada com a guia de espessura.



Em segundo lugar:

A segunda aparagem tem de ser realizada apenas com a niveladora. Este método evita soldaduras côncavas e tem de ser realizado quando o cordão ficar frio.



Disponível na Gerflor
Ref.: 0561 0001
Lâmina sobresselente:
Ref.: 0542 0001

SOLDADURA A QUENTE DO REVESTIMENTO DA PAREDE

Comprimentos de fixação	Mural Ultra: Folga entre comprimentos: 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Ferramentas	Utilizar	Comentários
Chanfro	Garante que as uniões ficam homogêneas. Elimina os vestígios de cola que impedem a fusão do cordão de soldadura		
	Raspador triangular	Angle o raspador triangular para que cada extremidade seja chanfrada de forma separada e idêntica. Poderão ser necessárias várias passagens para o chanfro.	As ferramentas recomendadas estão disponíveis na Janser, Romus ou Wolff
Soldadura	Hot Jet S ou tipo Leister Triac, equipado com um bocal Rapid Ultra	Cordão CR 40: Pistola de ar: Hot Jet S: posição 4 (80 l de ar/min) Leister Triac: 230 l de ar/min Temperatura: 450 a 500°, posição entre 4 e 5	
Aparagem	Espátula de nivelamento Slim Espátula de nivelamento Mozart Lâmina tipo quarto de lua + guia de corte	Uma espátula de nivelamento afiada no meio apara apenas o cordão e evita que se corte o material	

Comprimentos de fixação	Taradouce Mural: Folga entre comprimentos: 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Ferramentas	Utilizar	
Chanfro	Garante que as uniões ficam homogêneas. Elimina os vestígios de cola que impedem a fusão do cordão de soldadura		
	Raspador triangular	A espessura deste material requer que cada orela seja chanfrada em separado com um raspador triangular	
Soldadura	Tipo Hot Jet S equipado com bocal Rapid Ultra	Cordão CR 41. Ar quente: posição 4 (80 l de ar/min). Temperatura: 450 a 500°, posição entre 4 e 5.	
	Leister Triac equipado com um bocal especial	Ar quente: 230 l/min. Temperatura: posição entre 4 e 5. O bocal deve ser sempre limpo depois de soldar.	
Uniformizar	Espátula de nivelamento Slim ou Mozart Lâmina tipo quarto de lua + guia de nivelamento	Uma espátula de nivelamento afiada no meio apara apenas o cordão e evita que se corte o material.	

SOLDADURA A QUENTE PARA MOSAICOS

Os mosaicos têm de estar firmes.

Se tiverem um formato superior a 500 x 500 mm, os mosaicos têm de ser soldados a quente.

Procedimento de soldadura de mosaicos:

• Primeiro, chanfre, solde e apare todos os mosaicos no mesmo sentido, por exemplo, transversalmente. Em seguida, ranhure, solde e apare no outro sentido, por exemplo, longitudinalmente. Este método evita falhas de soldadura nos mosaicos cruzados.