

# VARMSVETSNING AV PLATTOR OCH RULLAR

Minst tolv timmar efter limning

## VARMSVETSNING AV MATTRULLAR

Lämna ett liten glipa (som tjockleken på ett kreditkort) mellan de utrullade mattorna under limningsprocessen

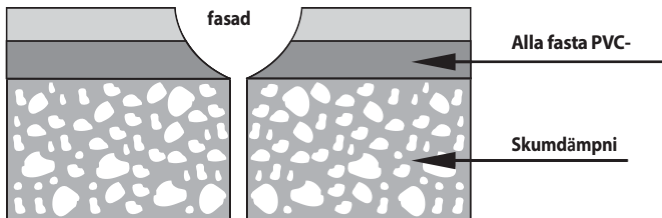
### VARMSVETSNINGSPROCESS:

Varmsvetsning är en trestegsprocess som görs efter att golvet har lagts.

#### • 1 - FRÄSNING ELLER TILLSKÄRNING

FÖR AKUSTISKA PRODUKTER OCH/ELLER PRODUKTER MED SKUMDÄMPNING

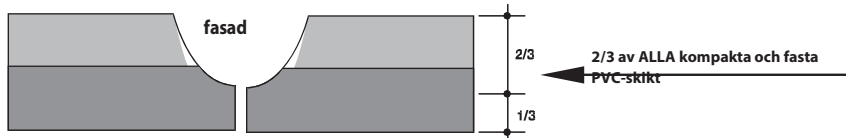
Fräs alla fasta PVC-skikt ned till glasfibern



FÖR HOMOGENA OCH KOMPAKTA PRODUKTER

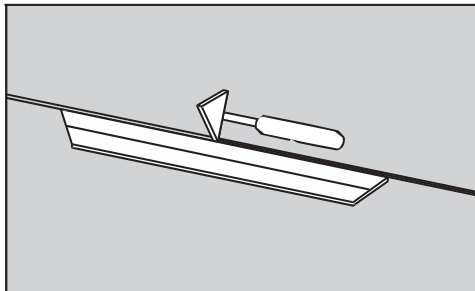
Fräsning

Fräs 2/3 av ALLA kompakta och fasta PVC-skikt

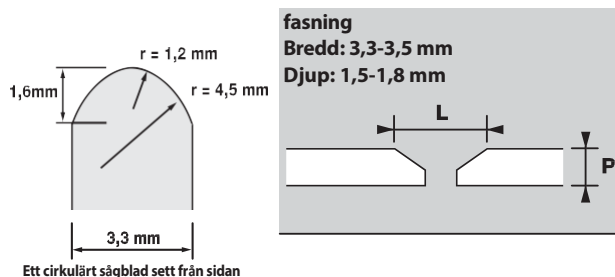


Redskap för fräsning och tillskärning

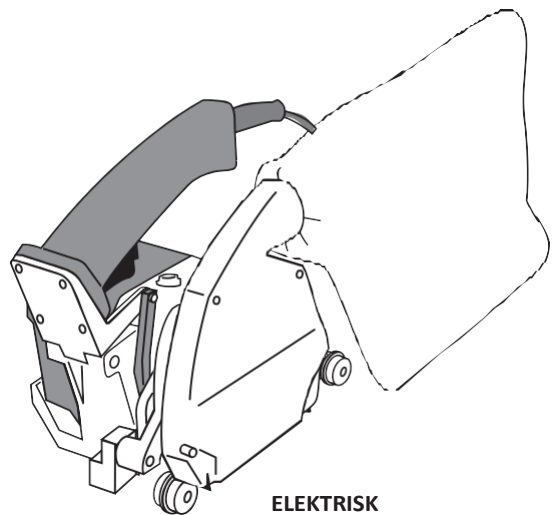
MANUELL FRÄSNING



Verktyg som behövs: Trekantig skrapa och en ställinjal



Ett cirkulärt sågblad sett från sidan



**ELEKTRISK  
FRÄSARE/TILLSKÄRNINGSMASKIN**

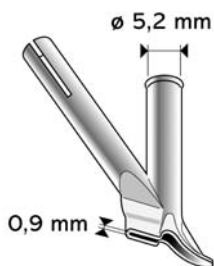
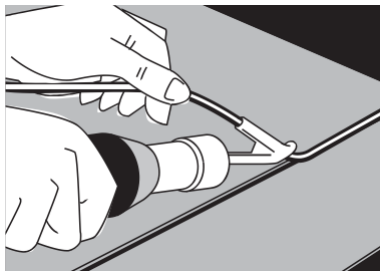
Elektrisk fräsningsmaskin utrustad med 3,3 mm bred cirkulär platta

## • 2 - VARMSVETSNING

Observera:

Öva alltid på en bit kasserat material före användning för att säkerställa att rätt temperatur och hastighet används. På så sätt undviks misstag.

### Manuell varmluftspistol med SNABBSVETSMUNSTYCKE

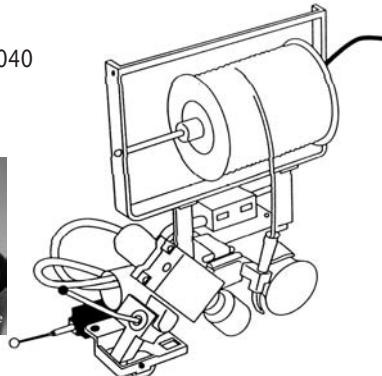


För golv med Evercare, ProtecSol®, PU eller PUR ytbehandling använd Rapid Ultra-munstycket – som har en diameter på 5 mm och ett luftintag på 0,9 mm – med referensnummer: **224 800 007** från Janser, eller det smala munstycket på den automatiska svetsaren.

### Svetsa med svetsrobot (krävs till stora projekt)

Använd en Universal- eller Unifloor Leister-svetsare med elektriskt styrd varmluftbrännare med speciella, mångfaldiga och fina jetstrålar

Munstyckets ref.nr:  
ROMUS : 95254  
JANSER : 225 860 040  
LEISTER : 105 407



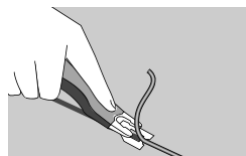
### TRIMMA SVETSTRÅD

Trimningen måste göras i två steg

Det rekommenderas att ett trimningsverktyg som endast är skarpt i mitten används, som till exempel en Mozart.

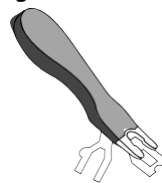
Steg 1:

Måste göras i enlighet med tjockleksguiden



Steg 2:

Andra trimningen får endast göras med trimmern  
Metoden förhindrar konkava svetsresultat och måste göras när tråden är kall.



Tillgänglig från  
Gerflor, ref.nr : 0561 0001  
Reservblad:  
Ref.nr : 0542 0001

## VARMSVETSA VÄGGBEKLÄDNAD

| Fästavstånd | Mural-Ultra: Glipta mellan längder: 1 mm + 0,5-0 mm   |  |  |
|-------------|---|--|--|
|             | Verktyg   | Användning   | Kommentarer  |
| Fasning     | Ser till att fästena är enhetliga. Elimineras spår av lim som förhindrar att svetstråden fäster sig |  |  |
|             | Trekantig skrapa  | Vinkla den trekantiga skrapan så att kanterna fasas var för sig samt motsvarar varandra. Fasning kan kräva flera                                 | De rekommenderade verktygen är tillgängliga från Janser, Romus eller Wolff |
| Svetsning   | Hot Jet S eller Leister Triac som är försedd med ett Rapid Ultra-munstycke                          | CR 40 svetsstråd: Varmluftspistol: Hot Jets: läge 4 (80 liter luft/min) Leister Triac: 230 l luft/min Temperatur: 450-500 °, läge mellan 4 och 5 |  |
| Trimning    | Smal utjämningspatel Mozart utjämningspatel 1/4 månkniv och skärguide                               | En utjämningspatel som endast är skarp i mitten skär bara i svetsstråden och skadar inte materialet  |  |

| Fästavstånd     | Taradouche Mural: Glipta mellan längder: 1 mm + 0,5-0 mm  |  |  |
|-----------------|---|--|--|
|                 | Verktyg   | Användning   |  |
| Fasning         | Ser till att fästena är enhetliga. Elimineras spår av lim som förhindrar att svetstråden fäster sig |  |  |
|                 | Trekantig skrapa  | Tjockleken på detta material kräver att varje söm fasas separat med en trekantig skrapa              |  |
| Svetsning       | Hot Jet S-typ försedd med Rapid Ultra-  | CR 41 tråd. Varmluft: läge 4 (80 l luft/min). Temperatur: 450-500°, läge mellan 4 och 5.             |  |
|                 | Leister Triac utrustad med ett speciellt munstycke  | Varmluft: 230 l/min. Temperatur: läge mellan 4 och 5. Munstycket bör rengöras efter varje svetsning. |  |
| Skapa sömlöshet | Smal spatel eller Mozart utjämningspatel 4/1 månkniv samt utjämningsguide                           | En utjämningspatel som endast är skarp i mitten skär bara i svetsstråden och skadar inte materialet  |  |

## VARMSVETSNING AV PLATTOR

Plattorna måste sitta tätt

Plattor måste varmsvetsas så snart de är större än 500 x 500 mm. För att svetsa plattor, gör så här:

· Fräs, svetsa och trimma alltid åt samma håll, d.v.s. gör klart tvärs över först, för att därefter fräsa, svetsa och trimma allt längs med. Denna metod gör att man inte missar att svetsa en sida.