

# SOLDADURA EN CALIENTE DE LOSETAS Y ROLLOS

Mínimo: 12 horas después de encolar

## SOLDADURA EN CALIENTE DE ROLLOS

Deje un pequeño espacio entre los paños (el espesor de una tarjeta de crédito) durante el proceso de encolado.

### PROCESO DE SOLDADURA EN CALIENTE:

El proceso de soldadura en caliente tiene 3 fases tras la colocación del pavimento.

#### • 1 - BISELADO O REBAJADO

##### PARA PRODUCTOS ISOFÓNICOS Y CON REVERSO DE ESPUMA

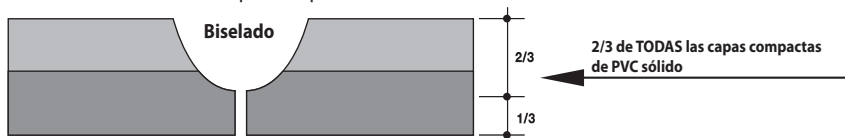
Bisele las capas de PVC sólido hasta llegar a la fibra de vidrio.



##### PARA PRODUCTOS COMPACTOS Y HOMOGÉNEOS

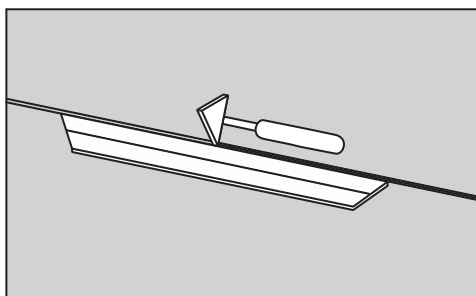
Biselado

Bisele 2/3 de TODAS las capas compactas de PVC sólido.

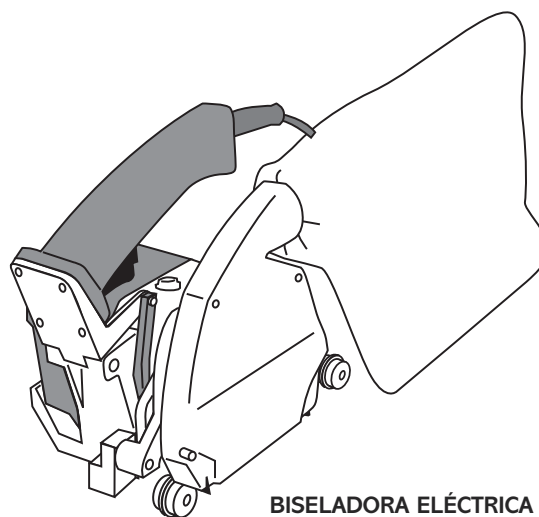
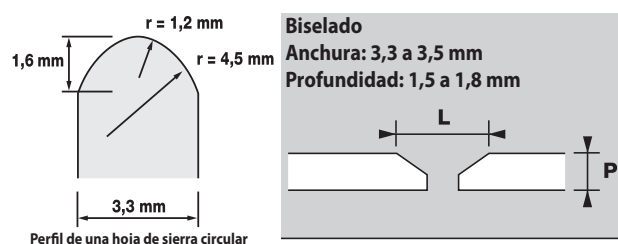


### HERRAMIENTAS PARA BISELAR Y REBAJAR

#### BISELADO MANUAL



Herramientas necesarias: Rasqueta triangular y regla de acero



#### BISELADORA ELÉCTRICA

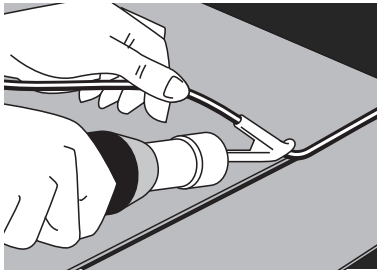
Biseladora eléctrica con placa circular de 3,3 mm de anchura.

## • 2 - SOLDADURA EN CALIENTE

### NOTA:

Practique primero sobre trozos de material de descarte para asegurarse de que la temperatura y la velocidad son correctas. De esta manera evitará errores.

### Soldado manual con BOQUILLA RÁPIDA

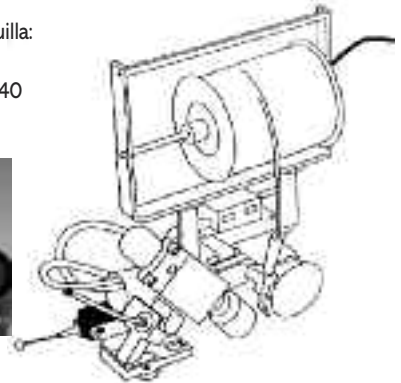


Para pavimentos con tratamiento de superficie fotorreticulado (Protecso®<sup>®</sup>, PU), use la boquilla Rapid Ultra, de 5 mm de diámetro y ranura de ventilación de 0,9 mm (Referencia 224 800 007 de Janser o la boquilla más fina del soldador automático.

### Soldadura con soldador automático (para proyectos grandes)

Use un soldador Leister de tipo Unifloor o universal con soplete de aire caliente controlado electrónicamente y con varias boquillas de salida.

Referencia de la boquilla:  
ROMUS: 95254  
JANSER: 225 860 040  
LEISTER: 105 407



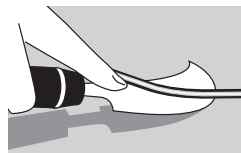
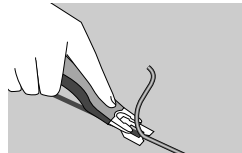
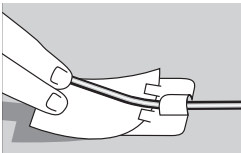
### ENRASADO DEL CORDÓN DE SOLDADURA

Se realiza en dos pasos.

Se recomienda usar una guía de enrasar con filo central, tipo Mozart.

#### Primer paso:

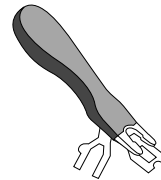
Con la guía de enrasar.



#### Segundo paso:

Con la cuchilla cuarto de luna.

Este método evita que las soldaduras queden hundidas y se realiza cuando el cordón está frío.



Disponible en Gerflor  
Ref: 0561 0001  
Hoja de repuesto:  
Ref: 0542 0001

## SOLDADURA EN CALIENTE DE REVESTIMIENTOS DE PARED

Instalación de los paños	Mural Ultra: Espaciado entre los paños: 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Herramientas	Uso	Comentarios
<b>Biselado</b>	Asegúrese de que las juntas están niveladas. Elimina los restos de adhesivo que impiden que se derrita el cordón de soldadura.		
	Rasqueta triangular	Coloque la rasqueta triangular para que ambos bordes queden biselados e idénticos. El biselado puede necesitar varias pasadas.	Las herramientas recomendadas están disponibles en Janser, Romus o Wolff.
<b>Soldadura</b>	Hot Jet S o Tipo Leister Triac equipada con boquilla Rapid Ultra	<b>Cordón CR 40: Pistola de aire: Chorro caliente: posición 4 (80 l de aire/min) Leister Triac: 230 l de aire / min</b> Temperatura: 450 a 500 °C, posicionada entre 4 y 5.	
<b>Enrasado</b>	Espátula niveladora fina Espátula niveladora Mozart Cuchillo 1/4 de luna + guía de enrasado	Espátula niveladora con filo central para cortar solo el cordón y evitar cortar el material.	

Instalación de los paños	Taradouche Mural: Espaciado entre los paños: 1 mm + 0,5 - 0 mm		
	Herramientas	Uso	Comentarios
<b>Biselado</b>	Asegúrese de que las juntas están niveladas. Elimina los restos de adhesivo que impiden que se derrita el cordón de soldadura.		
	Rasqueta triangular	El espesor de este material hace necesario que cada borde se bisele por separado con una rasqueta triangular.	
<b>Soldadura</b>	Tipo Hot Jet S equipada con boquilla Rapid Ultra	<b>Cordón CR 41.</b> Aire caliente: posición 4 (80 l de aire / min). Temperatura: 450 a 500 °C, posicionada entre 4 y 5.	
	Leister Triac equipada con boquilla especial	Aire caliente: 230 l /min. Temperatura: posicionada entre 4 y 5. La boquilla debe limpiarse después de cada soldadura.	
<b>Enrasado</b>	Espátula niveladora Mozart o fina Cuchillo 1/4 de luna + guía de enrasado	Espátula niveladora con filo central para cortar solo el cordón y evitar cortar el material.	

## SOLDADURA EN CALIENTE DE LOSETAS

Las losetas deben estar perfectamente encajadas

Las losetas de más de 500 x 500 mm necesitan soldadura en caliente

Para soldar losetas, haga lo siguiente:

- Bisele, suelde y enrase todo en la misma dirección, para luego biselar, soldar y enrasar en perpendicular. Este método evita que queden esquinas sin soldar.