

## Schweißschnur 4 mm

### - Verarbeitungsempfehlungen - zur thermischen Verschweißung

Beim thermischen Schweißen werden die aneinander stoßenden Kanten des Belages unter Einwirkung von Heißluft mit einer materialgleichen runden PVC-Schweißschnur zu einer homogenen Einheit zusammengeschweißt.

Auf diese Weise lassen sich Bodenbeläge, Sockelleisten und Sockelstreifen aus Bodenbelag materialgleich und fugenlos verschweißen. In Objekten mit starken Belastungen, ist die thermische Schweißung bei allen Kunststoffbelägen generell vorzunehmen.

Ausschlaggebende Faktoren für eine fachgerechte und dauerhafte Verschweißung sind:

- materialgleiche PVC-Schweißschnur
- richtige Ausfräsung
- ausreichende Schweißtemperatur
- darauf abgestimmte Schweißgeschwindigkeit und Andruck
- stichprobenartiges Prüfen der Schweißfestigkeit
- geeignetes Werkzeug

#### Fräsen:

Die thermische Verschweißung sollte frühestens 24 Stunden nach der Klebung des Belages erfolgen. Zum Ausfräsen der Nähte ist ein parabelförmiges Fräsblatt als wesentliche Voraussetzung für eine optimale Verschweißung zu verwenden.

- Fräsblattbreite 3,3 mm für die Schweißschnur mit 4 mm Durchmesser
- Frästiefe  $\frac{3}{4}$  der homogenen Belagstiefe

## Verschweißen:

Große Flächen werden in der Regel mit Schweißautomaten verschweißt, dabei ist eine laufende Überwachung der Verschweißung erforderlich, da baustellenabhängige Einflüsse, wie z.B. Leistungsabfall der Stromzufuhr, Durchzug, verschmutzte Fräsfugen, sich auf die Qualität der Verschweißung negativ auswirken können.

Einstellung des Schweißautomaten:

Die Temperatur und Geschwindigkeit sollten im richtigen Verhältnis aufeinander abgestimmt sein, um eine optimale zugfeste Verschweißung zu erreichen.

<u>Richtwerte sind hierbei:</u>		
Geschwindigkeit	4 mtr / Minute	6 mtr / Minute
Temperatur	450 °C – 500 °C	550 °C – 600 °C

Nach dem Schweißen der Naht wird die überstehende Schweißschnur im warmen Zustand unter Zuhilfenahme eines Schweißschnur-Schlittens abgestoßen, so dass etwa 1 mm Schweißschnurmaterial über der Bodenfläche stehen bleibt. Erst nach vollständigem Erkalten der Naht, wird das überstehende Restmaterial mit einem scharf geschliffenen Viertelmondmesser plan abgestoßen. Dadurch wird verhindert, dass die Schweißnähte einfallen und die Ebenflächigkeit des Bodens unterbrochen wird.