

Soudage à chaud Itec[®] Bâtiment

1. Conditions préalables

Les revêtements de sol d'Itec[®] du Groupe IVC ont été développés pour des applications commerciales, industrielles et résidentielles. Ce sont des revêtements hétérogènes de différentes qualités et de différentes épaisseurs. Lors du soudage à chaud des revêtements Itec[®], les meilleurs résultats seront obtenus en prêtant une attention particulière au soudage des couches supérieures. Il est à conseiller que la profondeur d'encoche soit conforme à l'épaisseur de la couche de surface, avec un minimum de 0,5 mm. Les soudures devraient être coupées en une ligne droite et les interstices jusqu'à 0,5 mm se laissent souder à chaud.

2. Outils / Équipements



Gouge électrique



Gouge à main



Chalumeau à air chaud



Buse pour chalumeau



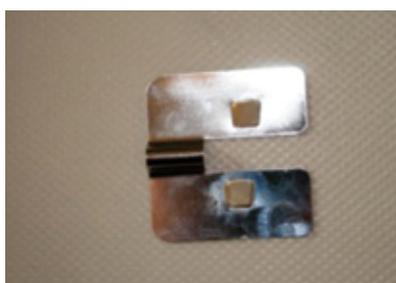
Buse (vue frontale)



Roulette de soudeur



Couteau quart de lune



Guide d'arasement



Araseur avec guide de pré-arasement intégré

3. Conditions

Soudures lisses et serrées. L'interstice ne peut pas dépasser 0,5 mm.

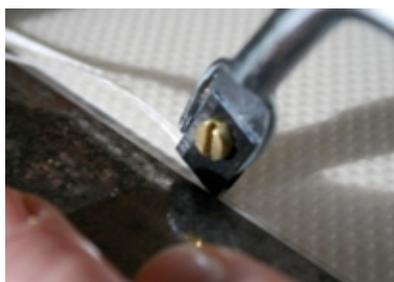


Préparation

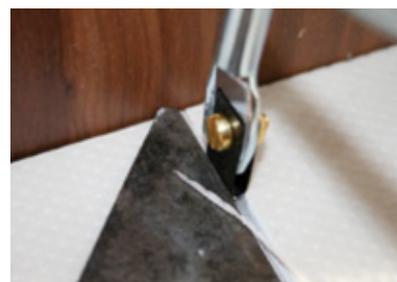
L'encochement doit être en accord avec l'épaisseur de la couche de surface, toutefois d'une profondeur minimale de 0,5 mm. Les revêtements pourvus d'une couche de surface supérieure à 0,5 mm doivent être encochés selon l'épaisseur réelle de la couche.



Encoche électrique



Encoche manuelle



Encoche de jointure de parois

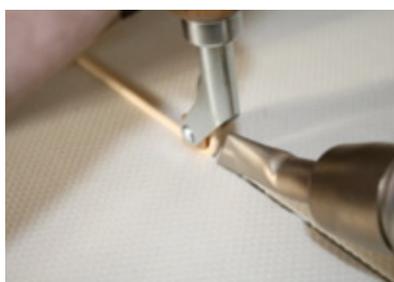
4. Soudage

Un chalumeau à air chaud ou une soudeuse automatique doit être réglé et chauffé à 440°C avant de commencer le soudage.

La vitesse de soudage doit être environ de 3 m/min et la température du sol et les prestations du chalumeau ou de la soudeuse automatique doivent être surveillées à tout instant.



Avant de faire fondre le cordon de soudure, veillez à ce que les parois adjacentes ou les plinthes soient suffisamment protégées contre tout dommage potentiel causé par une chaleur excessive de la soudeuse.



Continuez le processus de soudage tout au long de la jointure.



Une fois terminé, contrôlez si aucun interstice visible ne subsiste le long de la soudure et si les cordons se sont mis parfaitement en place.

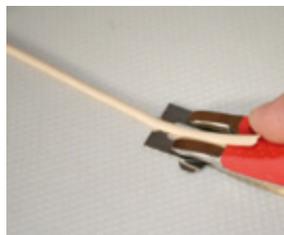
Dès que les cordons se sont bien refroidis, il existe plusieurs options pour araser la soudure.



1A. Procédure avec couteau quart de lune avec guide d'arasement



1B. Procédure avec couteau quart de lune sans guide d'arasement.



2A. Procédure avec araseur MOZART avec guide d'arasement.



2B. Procédure avec araseur MOZART sans guide d'arasement.

Pour pratiquement chaque procédure, l'opération impliquera le soudage dans les deux sens, provoquant ainsi des soudures qui se rencontrent dans un point central. Si tel est le cas, suivez les instructions suivantes.



Continuez le soudage du côté inversé jusqu'au point où les deux soudures se rencontrent. Après refroidissement, araser la deuxième soudure en deux fois.



Résultat final après que la procédure correcte a été accomplie.

Veillez noter que les cordons de soudure doivent être arasés en deux étapes (A + B) dont la deuxième étape (1B & 2B) doit avoir lieu lorsque les cordons ont refroidi jusqu'à la température ambiante. Un arasage après refroidissement garantit la finition la plus lisse possible.

5. Avis important.

Les présentes recommandations ne devraient pas être considérées comme guide détaillé et complet et sont additionnelles à la norme D.T.U. n° 53.2.

Itec[®] déconseille l'emploi de buses rapides (type Speedweld) car elles pourraient endommager la couche de protection. Cela s'entend au-delà des procédures de pose décrites ci-dessus. Nous ne pouvons donner aucune garantie de qualité ou de succès de votre travail.

Pour toute question sur l'installation, le soudage, l'entretien et l'emploi de revêtements Itec[®], n'hésitez pas à contacter notre service technique.