

Thermosoudage des produits de vinyle

Directives générales

- Il est nécessaire d'avoir recours au thermosoudage pour les joints, les plinthes remontées et les pièces de remplissage de coin qui utilisent les produits en feuilles de vinyle de Forbo. Le thermosoudage pour les produits Colorex® SD/EC de Forbo est facultatif.
- Le thermosoudage fournit un joint solide, étanche et hygiénique.
- Il peut également être utilisé pour apporter une touche artistique.
- Les produits de vinyle de Forbo peuvent être thermosoudés au moyen d'un cordon de soudure de couleur assortie ou de couleur contrastante.
- Forbo exige que les joints soient nets. Un joint net adéquatement effectué n'aura ni espace ni chevauchement.
- Aucun thermosoudage ne peut être effectué plus tôt qu'environ 24 heures après la pose.
- La profondeur de la rainure doit être d'environ 2/3 de profond dans le matériau.
- Le matériel doit être rainuré pour obtenir un « U » de 3,5 mm de largeur.
- Utilisez un bec de soudage de 5 mm.
- Pour déterminer la température optimale pour le soudage des produits de vinyle, préchauffez le pistolet de soudage. Tenez une partie du cordon de soudure pour vinyle devant le bec de soudage. Le but recherché est de faire fondre le cordon de soudure, **sans** la faire roussir. Si le cordon de soudure roussit, abaissez la température jusqu'à ce que le cordon de soudure fonde sans roussir.
- Faites toujours d'abord un essai sur un morceau de matériau inutilisable afin d'assurer une température et une vitesse adéquates.
- Utilisez uniquement un cordon de soudure pour vinyle de Forbo.
REMARQUE : le cordon de soudure pour les produits de vinyle de Forbo est entièrement faite de PVC pur, de sorte qu'elle fonde à la même température que le PVC contenu dans les revêtements de sol en vinyle. N'utilisez jamais d'autres cordons de soudure que celles précisées par Forbo.
- Il est important d'effectuer une inspection visuelle du matériau avant de le poser. Si vous avez des questions au sujet de la qualité du matériau, communiquez avec le service de soutien technique et de formation de Forbo AVANT de le poser.
- Il est important de toujours consulter et suivre les recommandations indiquées dans la **section Directives de base pour la pose** du Guide de pose Forbo avant de commencer la pose.
- Il est important de toujours consulter et suivre les recommandations indiquées dans la **section Évaluation et préparation des substrats** du Guide de pose Forbo avant de commencer la pose.
- Soyez fier de votre travail et faites preuve de professionnalisme en tout temps.
- **Pour de plus amples renseignements, communiquez avec le service de soutien technique et de formation de Forbo au 1 800 842-7839 ou visitez www.forboflooringNA.com.**

Procédure

- Les joints doivent être disposés nets, selon les procédures d'assemblage recommandées. S'il y a des espaces dans les joints, l'intégrité de la thermosoudure peut être compromise. Pour plus de renseignements, veuillez consulter la section **Pose : Revêtement de sol de vinyle Project Vinyle** du Guide de pose Forbo.
- Rainurez le joint à l'aide de la rainureuse Forbo, une rainureuse électrique ou une rainureuse manuelle. La profondeur de la rainure doit être d'environ 2/3 de profond dans le matériau. Effectuer un rainurage de la largeur et la profondeur adéquates est très important pour s'assurer que le cordon de soudure adhère fermement au matériau de revêtement.
REMARQUE : En raison du caractère abrasif des copeaux de carborundum métallisés que contient le revêtement Eternal Step SR, la durée de vie des lames de la rainureuse sera très courte. Si vous utilisez une rainureuse électrique sur ces produits, utilisez uniquement une lame à pointe de carbure et diamant. Les lames de rainureuse classiques auront une très courte durée de vie.
- Aux extrémités du joint, dans les entrées de portes ou autres endroits que la rainureuse Forbo ou une rainureuse électrique ne peut pas atteindre, effectuez la rainure à l'aide d'une rainureuse manuelle.
- Sur tous les outils, utilisez des lames qui fournissent une rainure en forme de « U » de 3,5 mm de largeur pour s'assurer que la largeur de toutes les thermosoudures terminées est uniforme tout au long du projet.
- Pour déterminer le réglage de la température optimale pour le thermosoudage des produits de vinyle, tenez une partie du cordon de soudure devant le bec de soudage. Le but recherché est de commencer à faire fondre le cordon de soudure, **sans** la faire roussir. Si le cordon de soudure commence à roussir, abaissez la température jusqu'à ce que le cordon de soudure fonde sans roussir.
- Faites toujours d'abord un essai sur un morceau de matériau inutilisable afin d'assurer une température et une vitesse adéquates.
- Le pistolet de soudage doit être pourvu d'un bec de soudage de 5 mm. Préchauffez le pistolet de soudage pendant plusieurs minutes avant de commencer le thermosoudage. Cela permettra au pistolet d'atteindre la bonne température de soudage.
REMARQUE : Forbo recommande d'utiliser uniquement de l'équipement de thermosoudage professionnel de qualité. Souvent, l'équipement de moindre qualité ne fonctionne pas à une température constante et utiliser cet équipement peut faire en sorte d'obtenir une adhérence inadéquate de la thermosoudure.

Thermosoudage des produits de vinyle

- Assurez-vous que la rainure est bien propre avant de procéder au thermosoudage. Assurez-vous que tous les cordons électriques sont disposés sans enchevêtrements et qu'il n'y a aucun obstacle le long du joint à souder.
- Commencez la soudure à un mur et soudez vers le centre du joint. Pour commencer la soudure, placez d'abord le bec de soudage près du point de départ avant d'insérer le cordon de soudure dans le bec. Une fois le pistolet de soudage en position, insérer le cordon de soudure dans le bec de soudage, placez le cordon de soudure dans le joint contre le mur et, tout en exerçant une force ferme vers le bas, guidez le cordon de soudure dans le bec de soudage tout en éloignant sur le pistolet de soudage du mur. Afin d'éviter de retirer le cordon de soudure du joint, continuez à guider le cordon de soudure dans le bec de soudage pour les premiers pouces de la soudure. Après les premiers pouces de soudure, le cordon de soudure adhèrera assez bien pour que le pistolet de soudage puisse simplement être guidé le long du joint sans devoir faire avancer davantage le cordon de soudure.
- Pour garantir une bonne soudure, la base du bec de soudage doit être tenue parallèlement à la surface de plancher, en ligne avec le joint et directement sur la rainure. Une légère pression vers le bas devrait être maintenue pour que le bec de soudage force le cordon de soudure complètement dans la rainure.
- La vitesse et la température de soudage optimales sont déterminées en observant la façon dont le cordon de soudure fusionne dans la rainure. Le pistolet doit être chauffé assez pour que le cordon de soudure fusionne entièrement avec la rainure. Le haut du cordon de soudure doit être légèrement aplati et un petit cordon devrait se former de chaque côté du cordon de soudure. Si la vitesse de soudage est trop lente, le cordon de soudure et le matériau environnant vont roussir. Si la vitesse de soudage est trop rapide, le cordon de soudure maintiendra une apparence arrondie sur le dessus et ne fusionnera pas avec la rainure.
- Une fois la soudure de la première section du joint terminée, le reste du cordon de soudure doit être ébarbé. Réalisez le premier point d'ébarbage à l'aide d'un couteau en demi-lune et d'une plaque pour l'ébarbage. Lorsque vous ébarbez, appliquez une pression uniforme sur le couteau et taillez dans un mouvement continu, plutôt que les mouvements courts et agités.
REMARQUE : Le premier point d'ébarbage devrait toujours être fait pendant que le cordon de soudure est encore tiède (pas chaude). Dans certains cas, il peut être nécessaire de souder des sections plus courtes du joint afin que le premier point d'ébarbage puisse être réalisé avant que le cordon de soudure se ne se refroidisse trop. Autrement, un collègue peut commencer le premier point d'ébarbage pendant que le reste du joint est soudé.
- Une fois le premier ébarbage terminé, inspectez le joint soudé pour vous assurer que la thermosoudure adhère correctement sur toute sa longueur. S'il y a des zones où le cordon de soudure adhère mal, un nouveau morceau du cordon peut être soudé à sa place et taillé comme suit :
 - Préparez la zone à réparer en retirant par rainurage le cordon de soudure qui n'adhère pas bien. Ne retirez pas le cordon de soudure mal fixée, car cela pourrait endommager la rainure.
 - À chaque extrémité de la zone à re-souder, coupez une encoche en V à l'extrémité du cordon de soudure restante. Cette entaille vous aidera à assurer une transition en douceur entre la nouvelle soudure et la soudure existante.
 - Après avoir préparé la zone, commencez à thermosouder par-dessus le cordon de soudure existante à une extrémité de la zone de réparation. Chevauchez la soudure d'environ 1 à 1,5 po (2,54 à 3,81 cm).
 - Continuez la soudure et chevauchez le cordon de soudure existante sur l'autre extrémité sur environ 1 à 1,5 po pour terminer la réparation.
 - Encore une fois, en utilisant un couteau en demi-lune et une plaque pour l'ébarbage, réalisez le premier point d'ébarbage pour retirer la soudure excédentaire de la zone réparée.
REMARQUE : Toutes les réparations de soudure doivent être effectuées avant de faire l'ébarbage final. Une fois l'ébarbage terminé, il est très difficile de fusionner la réparation à la thermosoudure existante.
- Une fois la thermosoudure et le premier point d'ébarbage de la première moitié du joint ont été réalisés, préparez la fin de la soudure pour la réception de la thermosoudure à partir de l'autre extrémité du joint en coupant une encoche en V à l'extrémité ouverte de la première section de la soudure.
- Suivant la même procédure utilisée pour la première extrémité du joint, commencez la thermosoudure au mur opposé et faites chevaucher la deuxième thermosoudure à la première thermosoudure sur environ 2 po (5,08 cm) où ils rejoignent.
- Ébarbez l'excès de soudure à l'aide d'un couteau en demi-lune et d'une plaque pour l'ébarbage et effectuez toutes les réparations nécessaires.
- Avant de procéder au point d'ébarbage final, attendez jusqu'à ce que le cordon de soudure ait complètement refroidi au toucher. Une fois refroidi, réalisez l'ébarbage final sur le joint en entier au moyen de seulement le couteau en demi-lune afin de terminer la thermosoudure. Lorsque vous ébarbez, appliquez une pression uniforme sur le couteau et taillez dans un mouvement continu, plutôt que les mouvements courts et agités.
- Réaliser l'ébarbage final tandis que le cordon de soudure et le matériau sont encore chauds peut causer des dommages permanents à la surface du plancher.**
- Un outil de lissage chauffé peut servir pour retoucher des irrégularités mineures dans la soudure finie.

Le Guide de pose Forbo contient de plus amples renseignements. Il peut être téléchargé au www.forboflooringNA.com. Pour obtenir une copie imprimée ou pour de plus amples renseignements, veuillez communiquer avec le service de soutien technique et de formation de Forbo au 1 800 842-7839.