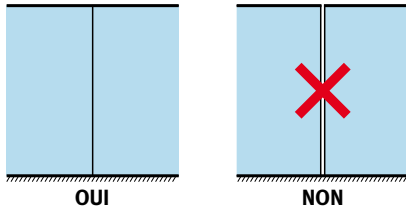


Mise en œuvre - Principes généraux Sols PVC et Linoléum

III - La soudure à chaud

En vue de la réalisation d'une soudure à chaud, lors de la mise en œuvre du revêtement le joint sera réalisé en mettant les lisières en contact bord à bord.



On attendra impérativement 1 à 2 jours minimum après le collage du revêtement pour réaliser la soudure à chaud afin d'éviter la vaporisation de l'eau pouvant rester dans la colle risquant de provoquer des cloques et des décollements sous le revêtement. La réalisation de la soudure se fait en plusieurs étapes :

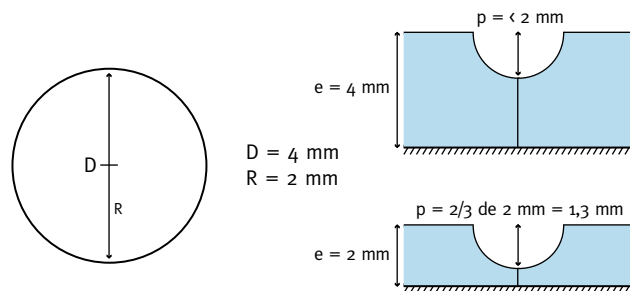
1 > Le rainurage

Le rainurage se fait à l'aide d'une fraiseuse électrique

- largeur de la lame 3,3 mm pour un cordon de 4 mm
- la forme de la lame sera parabolique pour épouser la forme du cordon, à l'aide d'une gouge manuelle en proximité de plinthe inaccessible à la fraiseuse
- enlever des sillons toute poussière et tout résidu résultant du fraisage par balayage ou aspiration.

2 > Profondeur de fraisage

La profondeur de fraisage est fonction de l'épaisseur du produit à souder et du diamètre du cordon de soudure utilisé. La profondeur du fraisage ne doit jamais être supérieure à la moitié du diamètre du cordon, et ne doit pas dépasser en profondeur les 2/3 de l'épaisseur du revêtement.



3 > Le matériel

Une fraiseuse électrique



Une gouge manuelle de fraisage



4 > La soudure

La soudure se fait par cordon d'apport vinylique d'environ 4 mm de diamètre à l'aide d'un appareil à souder manuel ou automatique pour les grandes longueurs.

La température doit être comprise entre 350 et 450° C.

Le démarrage a lieu en bordure de plinthe, l'arrêt à une cinquantaine de centimètres avant la plinthe opposée.

La reprise des 50 centimètres se fait après le 1^{er} arasement de la 1^{ère} partie.

À noter qu'une soudure bien réalisée ne doit pas permettre au cordon d'être retiré sans être arraché du revêtement.

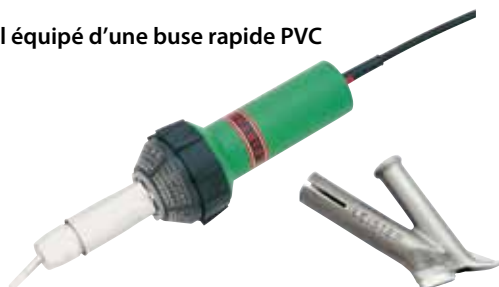
Les éléments suivants vont influencer la réalisation de la soudure :

- température de l'appareil à souder
- température du support, température du revêtement, température ambiante
- vitesse de soudure et régularité de la vitesse
- pression de la buse rapide sur le cordon.

Une mauvaise adaptation de l'un de ces critères peut conduire :

- à brûler le revêtement (taches brunes)
- à provoquer une plage de brillance différente de part et d'autre du joint
- à un mauvais accrochage du cordon.

Chalumeau manuel équipé d'une buse rapide PVC



Le chalumeau est l'appareil qui apporte la chaleur nécessaire à la fusion du cordon avec les lisières du revêtement.

Le chariot automatique

Cet appareil est indispensable pour réaliser les joints de grande longueur.

Il assure de plus un travail très régulier, respectant :

- la vitesse
- la température
- la pression.

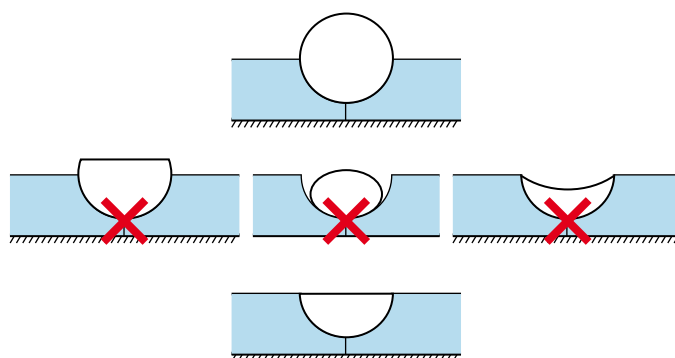


5 > L'arasement

L'arasement du cordon se fait en deux fois à l'aide d'un couteau quart de lune ou d'un couteau Mozart.

La première fois, immédiatement après la soudure (le cordon est encore tiède) avec le guide d'arasement.

La deuxième fois, sans guide, après une dizaine de minutes (le cordon est alors froid) pour enlever la faible épaisseur correspondant au guide d'arasement précédemment utilisé.



6 > Le matériel

Matériel d'arasement

Couteau "quart de lune"
et son guide d'arasement.



Couteau Mozart.

