

Thermosoudage des produits Marmoleum® et produits de linoléum

Directives générales

- Thermosouder les produits Forbo Marmoleum® et produits de linoléum est facultatif.
REMARQUE : Ne PAS thermosouder les joints des produits Marmoleum® Textura.
- La soudure peut également être utilisée pour apporter une touche artistique à la pose.
- Les produits Marmoleum® et produits de linoléum peuvent être thermosoudés au moyen d'un cordon de soudure de couleur solide assortie, un cordon de soudure multicolore ou un cordon de soudure de couleur contrastant.
- Aucun thermosoudage ne peut être effectué plus tôt qu'environ 24 heures après la pose.
- La profondeur de la rainure sur le matériau de 2,0 mm et 2,5 mm **doit** être au niveau des fibres de jute, mais ne doit pas les traverser. Un rainurage d'une profondeur appropriée permet une adhérence solide du cordon de soudure.
- Le matériau doit être rainuré pour obtenir un « U » de 3,5 mm de largeur.
- Utilisez un bec de soudage de 5 mm.
- La température optimale recommandée pour le soudage des produits Marmoleum® et produits de linoléum est de 662° F (350° C).
- Faites toujours un essai sur un morceau de matériau inutilisable afin d'assurer une température et une vitesse adéquates.
- N'utilisez que les cordons de soudure Forbo Marmoweld®.
REMARQUE : le cordon de soudure multicolore de Forbo est carré plutôt que rond. Tous les outils et toutes les procédures de la pose sont les mêmes que pour le cordon de soudure standard.
- Marmoweld® est fait d'un adhésif solidifié qui est fondu à l'aide d'un pistolet de soudage à air chaud dans une articulation qui a été rainurée à la bonne profondeur dans le matériau.
- Vous devez toujours effectuer une inspection visuelle du matériau avant de le poser. Si vous avez des questions au sujet de la qualité du matériau, contactez le service de soutien technique et de formation de Forbo AVANT de le poser.
La garantie ne couvre aucun coût (y compris la main-d'œuvre) associé au remplacement de matériau posé et faisant l'objet de défauts visibles qui auraient pu être vus avant de procéder à la pose.
- 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.
- Commencer la pose constitue une acceptation implicite des conditions du site, et toute défaillance directement liée au caractère inadéquat du site devient la responsabilité du poseur ou de l'entrepreneur en pose de revêtement de sol.
- 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 de Forbo au 1 800 842-7839 ou visitez www.forboflooringNA.com.**

Le thermosoudage VS pas de thermosoudage du Marmoleum® (Joints Net)

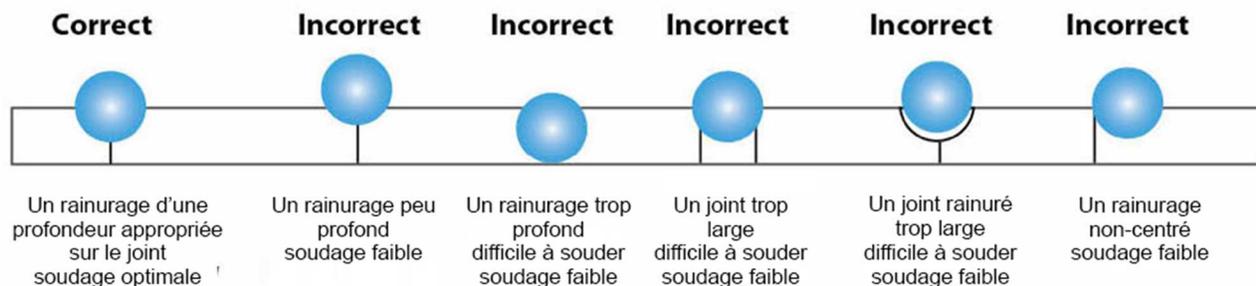
- Forbo produit en continu des produits de linoléum depuis plus de 150 ans. Le processus de thermosoudage de linoléum n'est arrivé qu'à la fin des années 1980 et au début des années 1990 comme mesure préventive contre l'humidité locale lors de l'arrivée des adhésifs à base d'eau (100 % exempts de solvant). En raison de l'évolution et des progrès réalisés lors des dernières décennies, la combinaison de Topshield 2™ (finition d'usine de Forbo pour Marmoleum®), des améliorations apportées aux adhésifs à base d'eau et de notre engagement envers l'apprentissage d'une pose de qualité, d'une bonne procédure d'entretien et d'une gérance environnementale, le thermosoudage **n'est plus nécessaire pour la plupart des applications**. Forbo continuera la prise en charge du thermosoudage pour les installations où un joint salubre est requis.
- Forbo **exige** des joints net parfaitement ajustés, qu'ils soient soudés ou non. Les joints **DOIVENT** être d'un ajustement tracé et net, sans espace ni plénitude, placés sur un adhésif humide et roulés immédiatement avec un rouleau à joint manuelle. Il est également crucial de rouler chaque morceau du matériau installé immédiatement après le placement dans l'adhésif avec un rouleau à trois sections de 100 livres dans toutes les directions, tout d'abord dans le sens de la largeur, puis la longueur, pour réaliser le transfert de l'adhésif approprié. Une étape de roulage supplémentaire est requise pendant la pose de l'adhésif pour veiller à ce que le matériau soit plat et qu'il adhère pleinement. Les adhésifs actuels de Forbo offrent une haute résistance à l'humidité locale et du sous-plancher. Lorsque Marmoleum® est posé selon les directives de la pose recommandées avec l'adhésif Forbo recommandé, le résultat donnera un joint très résistant à l'eau qui ne nécessite **pas** de thermosoudage. Cela peut aider à réduire le coût et le temps requis pour la pose. Cela contribue également à réduire l'empreinte environnementale de la pose.
- Reportez-vous à la **section Poser le revêtement de sol Marmoleum® et le linoléum en feuille** du guide de pose Forbo pour plus d'informations.

Thermosoudage des produits Marmoleum® et produits de linoléum

- Voici certains des avantages de l'élimination du thermosoudage lorsque ce n'est pas absolument nécessaire :
 - Réduction du coût global.
 - Apparence améliorée sans lignes de soudure qui perturbent la vision et accentuent les joints.
 - Meilleure performance environnementale grâce à une réduction importante de l'empreinte de CO2 en éliminant l'utilisation d'un pistolet à air chaud haute puissance pour la pose des cordons de soudure.
- Certaines applications peuvent tout de même nécessiter le thermosoudage, comme les chambres d'hôpital ou alors les applications où des procédures d'entretien insuffisantes sont menées. Votre spécialiste de soutien et d'instruction par rapport au produit Forbo peut vous aider à déterminer la meilleure façon de procéder pour votre projet. Si l'indication exige un thermosoudage ou pas lorsque le Forbo Marmoleum® est installé à l'aide de colles Forbo et selon les procédures recommandées par Forbo, les matériaux sont couverts par la garantie publiée de Forbo.

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. Reportez-vous à la **section Poser le revêtement de sol Marmoleum® et le linoléum en feuille** du guide de pose Forbo pour plus d'informations.



- Rainurez le joint à l'aide de la rainureuse Forbo, une rainureuse électrique ou une rainureuse manuelle. Assurez-vous que l'outil de rainurage utilisé produit une rainure 3,5 mm de large en forme de U. La profondeur de la rainure sur une épaisseur de 2,0 mm et 2,5 mm **doit** être au niveau des fibres de jute, mais ne doit pas les traverser. Sur les matériaux plus épais, rainurer à une profondeur de 2,5 mm. Effectuer un rainurage de la largeur et la profondeur adéquates est essentiel pour s'assurer que le cordon de soudure adhère fermement au matériau de revêtement.
- 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.
REMARQUE : 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 de la pose.
- La température optimale recommandée pour le thermosoudage des produits Marmoleum® et produits de linoléum est de 662° F (350° C).
- Faites toujours 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 donner une adhérence inadéquate de la thermosoudure.
- 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 partir d'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, insérez 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 le guider 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.

Thermosoudage des produits Marmoleum® et produits de linoléum

- Pour garantir une bonne soudure, la base du bec de soudage doit être tenue parallèlement à la surface du revêtement du sol, alignée avec le joint et directement sur la rainure. Une légère pression vers le bas devrait être maintenue pour que le bec de soudage le cordon de soudure fondant complètement dans la rainure. La vitesse et la température de soudage optimales sont déterminées en observant la façon dont le cordon de soudure fond dans la rainure. Il devrait être possible de le faire fondre suffisamment pour qu'il atteigne le fond de la rainure. Le haut soudage du cordon de soudure doit être légèrement aplati et un petit cordon devrait se former sur les côtés du cordon de soudure. Si la vitesse de soudage est trop lente, le cordon de soudure aura tendance à se liquéfier et à créer une flaque autour du bec de soudage. Si la vitesse de soudage est trop rapide, le cordon de soudure maintiendra une apparence arrondie sur le dessus et ne s'écoulera pas dans 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 des mouvements courts et agités.

REMARQUE : Le premier point d'ébarbage doit toujours être fait lorsque 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 se fait souder.
- 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 de 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 par le cordon de soudure mal fixée, car cela pourrait endommager la rainure.
- À chaque extrémité de la zone à souder, coupez une encoche en V à l'extrémité du cordon de soudure restant. Cette entaille vous aidera à assurer une transition en douceur entre la nouvelle soudure et la soudure existante.
 - Après avoir préparé la superficie, commencez à thermosouder par-dessus le cordon de soudure existant 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 existant sur l'autre extrémité sur environ 1 à 1,5 po (3,81 cm) 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 procéder à l'ébarbage final. Une fois l'ébarbage terminé, il est difficile de fusionner la réparation à la thermosoudure existante.
- Une fois que la soudure et le premier point d'ébarbage ont été réalisés sur la première moitié du joint, préparez la fin de la soudure pour accueillir 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.
- Selon la même procédure utilisée pour la première extrémité du joint, commencez la thermosoudure sur le mur opposé et faites chevaucher la deuxième thermosoudure sur la première thermosoudure sur environ 2 po (5,08 cm) où elles se rejoindront.
- Réalisez d'abord le point d'ébarbage de la soudure en excès à l'aide d'un couteau en demi-lune et d'une plaque pour l'ébarbage tandis que c'est encore chaud. Terminer toutes les réparations qui peuvent être nécessaires.
- Avant de procéder au point d'ébarbage final, attendez que le cordon de soudure ait complètement refroidi au toucher. Une fois refroidie, réalisez l'ébarbage final sur le joint en entier au moyen du couteau en demi-lune afin de terminer la thermosoudure. Lorsque vous ébarbez, appliquez une pression uniforme sur le couteau et taillez dans un seul mouvement continu, plutôt que par des mouvements courts et agités.

REMARQUE : 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 à retoucher des irrégularités mineures de la soudure terminée.
- La thermosoudure atteindra une adhérence maximale en 24 heures.
- **Lorsque les produits Marmoleum® et de linoléum sont installés de manière adjacente à un produit de revêtement de sol en vinyle, un cordon de soudure Marmoweld® doit être utilisé pour thermosouder le joint si un thermosoudage est exigé. . Un cordon de soudure de vinyle n'adhérera PAS aux produits Marmoleum® et de linoléum, mais le cordon Marmoweld® permettra un joint adhésif à la plupart des produits de revêtement de sol en vinyle.**

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.