

forbo facts

FLOORING SYSTEMS



DIE THEMEN

► FRÄSEN UND FUGEN

Erst das Verfugen der Nahtbereiche macht aus einzelnen Linoleumbahnen eine homogene Fläche, die alle Nutzungseigenschaften erfüllt.

► IN DER RUHE LIEGT DIE KRAFT

Das Verfugen mit dem Handschweißgerät erfordert viel Erfahrung.

► TERMIN

Unter dem Motto „Tipps und Tricks zur einfachen Linoleumverlegung“ bietet Forbo Flooring in Zusammenarbeit mit den Großhandels-Kompetenzpartnern vor Ort fortlaufende Verlege-Seminare an.

► TIPP I

Die ökologische Unbedenklichkeit von Forbo-Linoleum wird nun auch mit dem Umweltsiegel „Blauer Engel“ belegt

► TIPP II

Forbo-„WeldFinish“ reduziert das Anschmutzverhalten von Linoleumfugen

Feste Verbindung

Ist es nicht auch Ihr Bestreben, besser zu sein als die anderen? Eine gesunde Portion Ehrgeiz hilft dabei und macht aus Ihrer guten Arbeit eine unverwechselbare, die fest mit Ihrem Namen verbunden ist.

Auf diese feste Verbindung kommt es auch immer wieder bei der Linoleumverlegung an: Was nützt die beste Verlegeleistung, wenn die Naht nicht sauber ausgeführt ist? Manchmal reichen hier nur ein paar Zentimeter Unachtsamkeit und schon ist die gesamte Arbeit abgewertet.

Nach der Pflicht – eine perfekte Arbeit abzuliefern – folgt bekanntlich die Kür und die heißt bei Forbo „WeldFinish“. Der Schutz heller Nähte vor Anschmutzung ist der krönende Abschluss Ihrer Arbeit und Garant für einen nachhaltig positiven Eindruck bei Ihrem Kunden.

Viel Freude und Gewinn beim Lesen,

Martin Thewes
Geschäftsführer Forbo Flooring GmbH



Fräsen und Fugen

Erst das Verfugen der Nahtbereiche macht aus einzelnen Linoleumbahnen eine homogene Fläche, die alle Nutzungseigenschaften erfüllt und eine einwandfreie Linoleumverlegung garantiert.

Grundsätzlich kann mit den Verfugungsarbeiten erst dann begonnen werden, wenn der Klebstoff vollständig abgebunden ist. Dies dauert je nach Produkt mindestens 24 Stunden oder länger. Zu frühes Fräsen und Fugen kann durch Hitzeeinwirkung die Klebkraft im Nahtbereich beeinträchtigen.

Für das Fräsen haben sich Handfräsen bewährt, die mit einem 3,3 Millimeter breiten, halbrunden Fräsblatt und spezieller Tiefenregulierung ausgestattet sind. Sie sorgen dafür, dass die Fugen nicht nur gleichmäßig breit, sondern auch gleichmäßig tief sind. Was wiederum den festen Verbund des Schmelzdrahtes garantiert.

Die Fugen sollten bei 2,0 und 2,5 mm dicken Belägen bis zur Jute gefräst werden und bei 3,2 und 4,0 mm dicken Belägen 2,5 mm tief sein. Bei Versuchen an einem Probestück sollten alle Einstellungen fixiert werden. Wandanschlüsse oder schwer zugängliche Bereiche sind mit einem Handfugenhobel auszufugen.

Fräsarbeiten sollten grundsätzlich „staubfrei“ mit Spänefang ausgeführt werden. Die Fugenfräse ist mit gleichmäßigem Vortrieb so zu führen,



Spezialwerkzeug erleichtert auch beim Fräsen und Fugen die Arbeit und garantiert den professionellen Erfolg



STICH WORT



IN DER RUHE LIEGT DIE KRAFT

Das Verfugen mit dem Handschweißgerät erfordert viel Erfahrung, eine ruhige Hand und Gelassenheit. Um einen perfekten Nahtschluss zu gewährleisten gilt es viele Faktoren zu beachten. So spielen die Bodenbelags- und Raumtemperatur ebenso eine Rolle, wie die Beschaffenheit von Bodenbelag und Schmelzdraht. Erst das Zusammenspiel aller Faktoren garantiert die vollständige Einbindung des Schmelzdrahtes in die Fuge. Schon geringe Abweichungen in einzelnen Parametern, wie Temperatur oder Vorschub, können dazu führen, dass der Schmelzdraht nicht richtig eingebunden wird oder die Belagsränder durch Überhitzen verformen.

Auch ein konventionelles Viertelmondmesser mit und ohne Schweißnahtschlitten kann eingesetzt werden



dass sie dem Führungsrad in der Naht folgt, und die gewünschte Fuge mittig zwischen den beiden Nahtkanten entsteht.

Vor dem Verfugen müssen die Fugen sorgfältig gereinigt und vorhandener Fräsgrat entfernt werden. Das „Ausblasen“ der Fugen hat sich hier bewährt. Das Verfugen erfolgt auf größeren Flächen mit einem Schweißautomaten, ansonsten mit einem Handschweißgerät. Üblich ist der Einsatz von Schnellschweißdüsen. Die Schweißdüse muss einen Schmelzdrahtdurchlass von fünf Millimeter sowie einen schmalen Luftaustritt haben. Die Verfugungstemperatur beträgt circa 350 Grad, der Vorschub zwei bis drei Meter pro Minute bei gleichmäßigem Anpressdruck. Da die Temperatureinstellungen der Schweißgeräte je nach Gerätetyp und Zustand schwanken, ist es empfehlenswert, an Linoleumreststücken Probearbeiten auszuführen.

Bei einer perfekten Einbindung des Schmelzdrahtes zeigt sich dieser an den Belagsflanken gleichmäßig anhaftend, ohne seinen runden Querschnitt verloren zu haben.

Im noch warmen Zustand wird der überstehende Schmelzdraht mit dem sogenannten Mozart-Abstoßmesser und dem integrierten 0,7-Millimeter-Schweiß-

nahtschlitten abgestoßen. Nach vollständigem Erkalten wird der restliche Überstand in einem weiteren Arbeitsgang mit dem Mozart-Abstoßmesser ohne Schweißnahtschlitten bündig zur Belagsoberfläche abgestoßen.

Um die frische Naht vor Verschmutzungen zu schützen, wird empfohlen, bei hellen Farbtönen Forbo-„WeldFinish“ auf die saubere Naht aufzutragen. Diese erscheint nach der Behandlung leicht glänzend, was sich im Lauf der Nutzung und Unterhaltsreinigung verliert. ●

