



ANVISNING FÖR FOGFÖRSLUTNING AV MARMOLEUM



LÄGGNINGSANVISNING

Anvisning för fogförslutning av Marmoleum

2019-12-11

Denna anvisning beskriver vad som är viktigt att tänka på inför, under och efter trådförslutning av ett Marmoleum-golv för att få en hållbar och estetiskt tilltalande skarv. Anvisningen avser linoleumprodukter från Forbo Flooring.

FÖRUTSÄTTNINGAR

Skarvförslutning av linoleum utförs med smälttråd inte en svetstråd. Det innebär att man värmer upp en blandning av smältlim, pigment och vax som smälts ned i skarven. Det är viktigt att förberedelser och förutsättningar utförs enligt denna anvisning för en korrekt trådförslutning.

Marmoleum finns i olika tjocklekar. Kompakta versioner med en tjocklek normalt på 2,0- 2,5 mm samt produkter med integrerad stegljudsdämpning av Polyolefin, dessa har normalt en tjocklek på 3,0-3,5 mm. Trådförslutningen av skarvar utförs dock på samma sätt oavsett produkten har en integrerad stegljudsdämpning eller ej.

Det är mycket viktigt att läggningsområdet och underlaget håller jämn temperatur på minst 18 °C under 48 timmar före, under och 48 timmar efter läggningen. Den relativa fuktigheten, RF, i luften bör vara mellan 30–60 % – vid avvikande RF och temperatur i luft och golv kommer torktiderna på limmet avvika markant. Det är viktigt att limmet torkat helt innan trådförslutningen utförs för att krymp inte ska uppstå. Om limmet inte torkat finns risk för sprickbildning i fogen.

Ha i åtanke att också läggningen av mattan påverkar hur väl du lyckas med svetsen. Det gäller att skapa rätt förutsättningar för att kunna utföra trådförslutningen korrekt. En dålig installation är svår att rätta med en trådförslutning, utan risken är att det både blir fult, kladdigt och att tråden släpper över tid. Det är också viktigt att rengöra alla verktyg noga, alternativt använd olika verktyg vid svetsning av plast och linoleum.

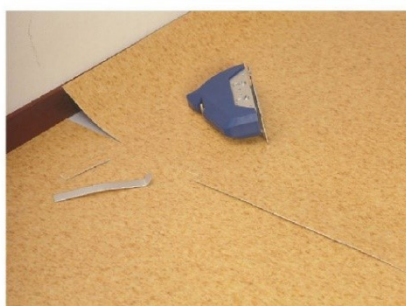
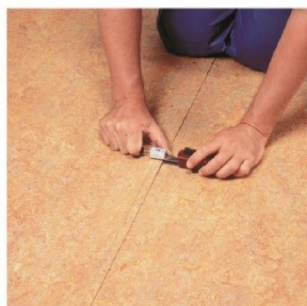
VERKTYG

Följande verktyg rekommenderas för att få ett fullgott resultat:

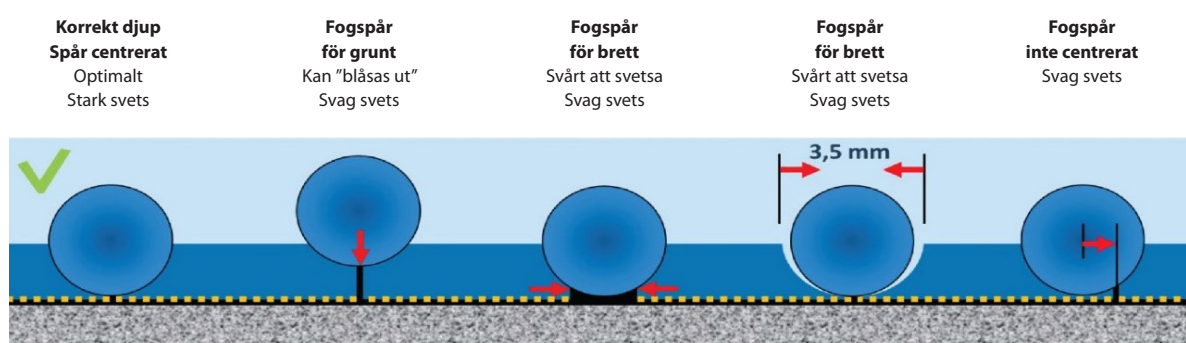
- Nedfällare
- Elektrisk fogfräs, Spårkniv "Snigel" eller likvärdig alternativ
- Svetsmaskin Leister eller likvärdig
- Automatsvets -Se separat anvisning nedan
- Snabbsvetsmunstycke 5 mm
- Som skärverktyg rekommenderas Mozartkniven eller likvärdig.

FÖRBEREDELSE

Omedelbart efter att våden välts så fälls långskarvar ned med en springa av max 0,5 mm. Eftergnid skarvarna med linoleumhammare eller liknande verktyg.



Svetsning får ej ske innan limmet har bundit, vilket normalt är 8–12 timmar vid rekommenderade temperaturer. Skarvarna spåras ned till juten med spårkniv (exempelvis "Snigeln") eller med en elfräs eller liknande verktyg. (observera att även stegljudsdämpande produkter ska spåras till juten men inte ned i skummet) För bred springa medför att V-fasningen riskerar att misslyckas genom att spårning endast sker på en sida. Vid användning av maskinell fräs så måste spåret rengöras efteråt med en dammsugare. Spårningen måste vara centrerad över skarven.



För bred springa mellan våderna riskerar att spårverktygets styrskena eller hjul trycks mot ena sidan av skarven. Resultaten blir att korrekt fasning bara sker på en sida och då inte är heller centrerat då skäret inte når till andra sidan. Detta ger en extremt svag fogförslutning som riskerar släppa över tid och är svår att reparera efteråt.

TRÅDFÖRSLUTNING

Slå på varmluftspistolen och vänta ca 5 minuter tills den har nått den inställda temperaturen. Marmoleum ska svetsas vid temperatur omkring 350–360 °C. Montera svetsmunstycket innan varmluftspistolen slås på.

Alla svetsmaskiner inte likadana, så det är alltid lämpligt att först provsvetsa på en spillbit för att hitta rätt avvägning mellan svetsens temperatur och hastighet.

Kontrollera att spåret är omsorgsfullt rengjort innan trådförslutningen startar.

Kapa svetstråden till lämplig längd eller linda av tillräcklig längd från rullen och placera rullen så att du arbetar mot den.

Börja vid en vägg. Trä igenom svetstråden och börja svetsa. Rör dig bakåt, bort från väggen. Upprätthåll ett lätt tryck nedåt så att svetsmunstycket tvingar ned svetstråden i spåret. Låt inte tråden smälta i munstycket.

En god fogförslutning erhålls med rätt kombination av temperatur, hastighet och tryck nedåt. Svetstråden ska tillåtas smälta så mycket att den når spårets botten! Svetstrådens översida ska plattas ut något och en liten svulst ska bildas på vardera sidan om svetsfogen. Efter 30 cm, kontrollera att svetsen har god vidhäftning genom att försiktigt trycka svetstråden i det svetsade partiet från sida till sida. Om kombinationen av hastighet/temperatur/tryck är felaktig kommer antingen tråden att lossna, eller så har svetstråden smält utanför spårets sidor, möjligen med bränt material på vardera sidan om spåret.

RENSKÄRNING

Obs! För att undvika att skada golvbeläggningen rekommenderas användning av Mozart svetstrådskniv för renskärning av svetstråd. Om en vass månkniv används, var särskilt noga med att undvika att skada fogens kanter.

Medan svetstråden är varm, skär bort större delen av den övre halvan av tråden, ned till cirka 0,5 mm, med en Mozart svetstrådskniv som passar över tråden eller en skarp månkniv och släde. Det gör att tråden svalnar fortare och gör att ett snabbt första snitt kan göras utan risk att skada materialet.

Svetstråden krymper något när den svalnar. Vänta tills materialet har svalnat helt och renskar jäms med golvets yta med en Mozart kniv eller en vass månkniv, vinklad något mot ytan.

Om svetsen dras loss vid renskärningen är vidhäftning inte tillräcklig och fogen bör göras om med ny tråd.



Månkniv



Svetstrådssläde



Mozart svetstrådskniv

VIKTIGT!

Om den slutliga renskärningen görs medan svetstråd och material fortfarande är varma, kan resultatet bli att svetstråden dras ut ur spåret och/eller att svetstråden sjunker ned. Det kan medföra problem med smutsansamling i skarven eller orsaka skada på golvets yta. Om för hög värme använts vid fogförslutningen kan ytskiktet brännas bort.

SKARVNING AV SVETS

För att skarva en svets mitt i en fog, skär bort lösa ändar och fasa den sektion som ska överlappas med en spårskärare. Se till att varm luft kommer ned i spåret och värmer tråden. När svetsen rör sig över den del som släppt, applicera tryck och fortsätt svetsningen över den sektion som ska skarvas.

Forbo Flooring ingår i den schweiziska Forbokoncernen och erbjuder ett komplett sortiment av golvprodukter för såväl företag som privatpersoner. Våra högkvalitativa textil-, linoleum-, vinyl- och parkettgolv förenar funktion, färg och design, vilket möjliggör helhetslösningar för golv i alla miljöer.



Forbo Flooring AB

Box 9046
400 91 Göteborg
Tel: 031-89 20 00
info.sweden@forbo.com

www.forbo-flooring.se

creating better environments

forbo
FLOORING SYSTEMS