Termofusión de productos de vinilo

- Consulte y siga siempre las recomendaciones de la ***Guía general de instalación de Forbo*** antes de comenzar la instalación.
- Antes comenzar la instalación, consulte y siga siempre las recomendaciones de la ***Guía de evaluación y preparación de sustratos Forbo***.
- Es necesario soldar térmicamente los productos de vinilo en rollo de Forbo en todas las uniones, remontes y piezas de relleno para esquinas. La termofusión de Forbo Colorex SD | EC es opcional.
- La soldadura térmica permite obtener una unión resistente, hermética e higiénica.
- También se puede usar para darle un toque artístico.
- Los productos de vinilo Forbo se pueden soldar térmicamente con una varilla de soldadura del mismo color o con una varilla de soldadura de un color contrastante.
- Forbo requiere juntas de ajuste exacto. Una unión de ajuste exacto bien ejecutada no presentará huecos ni holgura.
- Todas las soldaduras deben realizarse únicamente después de que el adhesivo para pisos se haya secado o aproximadamente 24 horas después de la instalación.
- La profundidad de la ranura debe ser de aproximadamente 2/3 de la profundidad del material.
- El material debe ranurarse en forma de U con un ancho de 3.5 mm.
- Utilice una punta de soldadura de 5 mm.
- Antes de soldar productos de vinilo, precaliente la pistola de soldadura para determinar la temperatura óptima. Sostenga un trozo de la varilla de soldadura de vinilo frente a la punta de soldadura. El objetivo es derretir la varilla de soldadura **sin** quemarla.
- Practique siempre primero con un trozo de material sobrante para asegurarse de que la temperatura y la velocidad sean las adecuadas.
- Utilice únicamente la varilla de soldadura de vinilo Forbo.

  NOTA: La varilla de soldadura para productos de vinilo Forbo está hecha de PVC puro, diseñado para fundirse a la misma temperatura que el PVC del piso de vinilo. Nunca utilice varillas de soldadura distintas a las especificadas por Forbo.
- El material siempre debe someterse a una inspección visual antes de su instalación. Si tiene alguna duda sobre la calidad del material, comuníquese con el servicio de soporte técnico y capacitación de Forbo antes de la instalación.
- Enorgullézcase de su trabajo y sea profesional en todo momento.
- Para obtener más información, comuníquese con el servicio de soporte técnico y capacitación de Forbo al 1-800-842-7839 o por correo electrónico a www.forboflooringNA.com.

Procedimiento

- Los productos de revestimiento de pisos para proyectos de vinilo Forbo se instalan utilizando uniones convencionales. Si hay algún espacio en la unión, la integridad de la soldadura térmica podría verse comprometida. Para obtener más información, consulte la ***Guía de instalación Forbo*** correspondiente al producto que se va a instalar.
- Realice la ranura con una ranuradora eléctrica o una ranuradora manual. La profundidad de la ranura debe ser de 2/3 de la profundidad del material. Es muy importante realizar ranuras con el ancho y la profundidad adecuados para garantizar que la varilla de soldadura logre una unión firme con el material del piso.

  NOTA: Debido a las propiedades abrasivas de las partículas de carborundo metalizado del Eternal Step SR, las hojas de ranurado tendrán una vida útil muy corta. Si utiliza una ranuradora eléctrica en estos productos, utilice únicamente una hoja con punta de diamante de carburo. Las cuchillas eléctricas convencionales para ranurar tienen una vida útil muy corta.
- En los extremos de la unión, en las entradas de las puertas u otras zonas a las que no pueda llegar una ranuradora eléctrica, complete la ranura con una ranuradora manual.
- Utilice cuchillas en todas las herramientas que proporcionen una ranura en forma de U de 3.5 mm de ancho para garantizar que el ancho de todas las uniones termofusionadas terminadas sea uniforme a lo largo de todo el proyecto.
- Para determinar la temperatura óptima para soldar productos de vinilo, sostenga un trozo de la varilla de soldadura de vinilo frente a la punta de soldadura. El objetivo es comenzar a derretir la varilla de soldadura **sin** quemarla.
- Practique siempre primero con un trozo de material sobrante para asegurarse de que la temperatura y la velocidad sean las adecuadas.
- La pistola de soldadura debe estar equipada con una punta de soldadura de 5 mm. Precaliente la pistola de soldadura durante varios minutos antes de comenzar a soldar por calor. Esto permitirá que la pistola alcance la temperatura adecuada para soldar.

  NOTA: Forbo recomienda utilizar únicamente equipos de soldadura térmica de calidad profesional. Los equipos de menor calidad a menudo no funcionan a una temperatura constante, y su uso puede dar lugar a una unión inadecuada en la soldadura térmica.
- Asegúrese de que la ranura esté completamente limpia antes de comenzar a soldar por calor. Asegúrese de que todos los cables estén bien colocados, sin enredos, y de que no haya obstáculos a lo largo de la unión que se va a soldar.
- Comience la soldadura en una de las paredes y suelde hacia el centro de la junta. Para comenzar la soldadura, primero coloque la punta de soldadura cerca del punto de inicio antes de insertar la varilla de soldadura en la punta. Una vez que la pistola de soldadura esté en posición, inserte la varilla de soldadura a través de la punta de soldadura, coloque la varilla de soldadura en la junta contra la pared y, mientras aplica una fuerza firme hacia abajo, haga avanzar la varilla de soldadura hacia la punta de soldadura al mismo tiempo que aleja la pistola de soldadura de la pared. Para evitar que la varilla de soldadura se salga de la costura, siga introduciendo la varilla en la punta

de soldadura durante las primeras pulgadas de soldadura. Después de soldar las primeras pulgadas, la varilla de soldadura del extremo inicial se habrá adherido lo suficientemente bien como para que la pistola de soldadura pueda simplemente guiarse a lo largo de la costura sin necesidad de seguir alimentando la varilla de soldadura.

- Para garantizar una soldadura adecuada, la base de la punta de soldadura debe mantenerse paralela a la superficie del piso, alineada con la unión y directamente sobre la ranura. Se debe mantener una ligera presión hacia abajo para que la punta de soldadura empuje la varilla de soldadura completamente dentro de la ranura.
- La velocidad y la temperatura óptimas de soldadura se determinan observando cómo se fusiona la varilla de soldadura en la ranura. Debe calentarse lo suficiente como para que la varilla funda toda la ranura. La punta de la varilla de soldadura debe aplanarse ligeramente y debe formarse un pequeño cordón en ambos lados de la varilla. Si la velocidad de soldadura es demasiado baja o la temperatura es demasiado alta, la varilla de soldadura y el material circundante se chamuscarán. Si la velocidad de soldadura es demasiado alta y/o la temperatura es demasiado baja, la varilla de soldadura mantendrá una forma redondeada en la parte superior y no se fundirá en la ranura.
- Una vez terminada la soldadura de la primera sección de la unión, se debe recortar el exceso de varilla de soldadura. Haga el primer corte de recorte con un cuchillo en forma de media luna y una placa de recorte. Al recortar, aplique una presión uniforme sobre la cuchilla y recorte con un movimiento continuo, en lugar de con movimientos cortos y entrecortados.

  NOTA: La primera pasada de recorte siempre debe realizarse mientras la varilla de soldadura aún esté ligeramente tibia (no caliente). En algunos casos, puede ser necesario soldar secciones más cortas de la unión para que la primera pasada de recorte se pueda completar antes de que la varilla de soldadura se enfríe demasiado. Como alternativa, un compañero puede comenzar la primera pasada de recorte mientras se sigue soldando el resto de la unión.
- Después de completar la primera pasada de recorte, inspeccione la costura soldada para asegurarse de que la unión por calor esté correctamente adherida en toda su longitud. Si hay zonas en las que la varilla de soldadura no está bien unida, se puede soldar un nuevo trozo de varilla en su lugar y recortarlo de la siguiente manera:
  - Prepara el área que se va a reparar quitando la varilla de soldadura que no se adhirió correctamente. No saque la varilla de soldadura suelta, ya que al hacerlo podría dañar la ranura.
  - En cada extremo de la zona que se va a volver a soldar, haga una muesca en forma de V en el extremo de la varilla de soldadura restante. Hacer esta muesca ayudará a lograr una transición suave entre la soldadura nueva y la ya existente.
  - Después de preparar la zona, comience a soldar por calor sobre la varilla de soldadura existente en un extremo de la zona de reparación. Superponga la soldadura aproximadamente entre 1 y 1½ pulgadas.
  - Continúe soldando y superponga la varilla de soldadura existente en el otro extremo aproximadamente de 1 a 1½ pulgadas para completar la reparación.
  - Una vez más, con el cuchillo en forma de media luna y la placa de recorte, realice el primer recorte para eliminar el exceso de soldadura del área reparada.

    NOTA: Todas las reparaciones de soldadura deben realizarse antes de dar el acabado final. Una vez que se ha completado el recorte final, es muy difícil hacer que la reparación se integre con la soldadura térmica existente.
- Una vez que se hayan completado la soldadura y la primera pasada de recorte en la primera mitad de la junta, prepare el extremo de la soldadura para recibir la soldadura desde el otro extremo de la unión cortando una muesca en forma de V en el extremo abierto de la primera sección de la soldadura.
- Siguiendo el mismo procedimiento utilizado para el primer extremo de la unión, comience a soldar térmicamente desde la pared opuesta y superponga la segunda soldadura térmica sobre la primera aproximadamente 2 pulgadas en el punto donde se unen.
- Recorte el exceso de soldadura con un cuchillo en forma de media luna y una placa de recorte, y realice las reparaciones que sean necesarias.
- Antes de realizar la pasada final de recorte, espere hasta que la varilla de soldadura se haya enfriado por completo al tacto. Una vez que se haya enfriado, corte el exceso a lo largo de toda la unión utilizando únicamente el cuchillo en forma de media luna para completar la soldadura térmica. Al recortar, aplique una presión uniforme sobre la cuchilla y corte con un movimiento continuo, en lugar de con movimientos cortos y entrecortados.

  NOTA: Realice la pasada final de recorte mientras la varilla de soldadura y el material aún están calientes puede causar daños permanentes en la superficie del piso.
- Se puede utilizar una herramienta de alisado térmica para retocar pequeñas irregularidades en la soldadura terminada.

La ***Guía general de instalación de Forbo*** contiene información adicional y está disponible para su descarga en www.forboflooringNA.com. Para obtener más información, comuníquese con el servicio de soporte técnico y capacitación de Forbo al 1-800-842-7839.