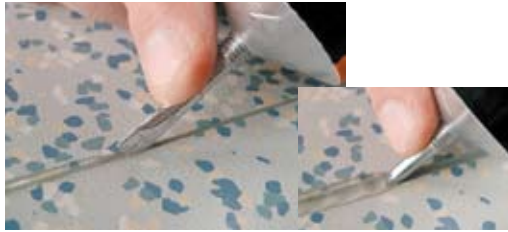


4. PVC-Kaltverschweißung mit Typ C/Fugefix®

4.1 Fugen von 0,3 mm - 4 mm (Reparaturarbeiten)

-Nur für die Anwendung im Innenbereich geeignet-

Nahtbereich säubern (Kleberreste, Schmutz usw.), ggf. hoch stehende Nähte nachkleben. Mit der Tube langsam in der Naht entlangfahren und so dosieren, dass die PVC-Kaltschweißpaste die Fuge vollständig ausfüllt. Bei schmalen Fugen mit beiliegendem Alu-Aufsatz arbeiten. Den Kunststoffstreifen vorher entfernen. Dieser dient zur Reinigung des Aufsatzes. Das Volumen der aufgetragenen Paste reduziert sich nach Austrocknung um ca. 75 %. Je nach Fugenbreite und Dicke des Belages beträgt die Aushärtezeit 2-12 h. Der Arbeitsvorgang kann, wenn die Fuge nach Austrocknung nicht vollständig gefüllt ist, jeweils nach ca. 2 Stunden wiederholt werden. Quellungen des PVC-Belages im Nahtbereich gehen zurück.



4.2 PVC-Tapeten

-Nur für die Anwendung im Innenbereich geeignet-

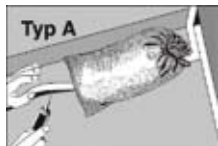
PVC Tapeten werden mit aufgestecktem Alu-Aufsatz verschweißt. Den Kunststoffstreifen vorher entfernen. Dieser dient zur Reinigung des Aufsatzes. Den Alu-Aufsatz flach und mittig auf der Naht ausrichten und entlang eines Malerlineals von oben nach unten gleichmäßig PVC-Kaltschweißpaste auftragen. Das Volumen der aufgetragenen Paste reduziert sich beim Trocknen um ca. 75 %; nichts wegwischen sondern trocknen lassen (ca. 30 Minuten).

4.3 Reparatur von PVC-Produkten

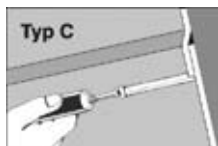
Für Löcher oder Risse bei allen PVC-Artikeln wie PVC-Zeltplanen, PVC-Folien, PVC Wassersportartikel, PVC-Regenschuhe, PVC-Regenbekleidung, Kunstleder (Skai®) o.Ä.. Beschädigte Stellen von z.B. Schmutz, Fett und Imprägnierungen reinigen. Wenn nötig Risse fixieren und gegen Durchlaufen der Kaltschweißpaste sichern. Mit aufgestecktem Alu-Aufsatz (Kunststoffstreifen vorher entfernen, dieser dient zur Reinigung des Alu-Aufsatzes) Paste dünn auftragen. Vorgang kann nach ca. 20 Min. wiederholt werden. Aushärtezeit 2-12 h, je nach Art der Reparatur. Für große Löcher PVC-Flicken verwenden (siehe Kapitel 5 Verschweißung von PVC-Folien). Dichtigkeit vor Gebrauch prüfen!

5. Verschweißung von PVC-Folien mit Typ A/Nahtfix® und Typ C/Fugefix®

PVC-Folien werden in der Überlappung (Typ A/Nahtfix®) und zusätzlich an den Bahnenkanten (Typ C/Fugefix®) verschweißt. Die zu verschweißenden Folienbahnen auf einer sauberen, ebenen, sonnen- und windgeschützten Fläche mit einer Überlappung von ca. 3 cm, faltenfrei auslegen. Es empfiehlt sich die Verschweißung von der Mitte nach außen durchzuführen. Bei der Verschweißung der Überlappung immer nur kleine Teilbereiche (ca. 30 cm) bearbeiten. Die oben liegende Folie anheben, auf die untere Bahn mit Tube Typ A einen ca. 7 mm breiten Kaltschweißmittelfilm (Typ A/Nahtfix®) auftragen (s. Skizze 3). Sofort die obere Folie auf die untere andrücken und das verschweißte Teilstück direkt mit einem Sandsack (mind. 1 Minute) beschweren. Nachdem alle Teilbereiche überlappend verschweißt wurden, wird zunächst die Bahnenkante auf der Oberseite mit Typ C/Fugefix® verschweißt. Hierzu wird PVC-Kaltschweißpaste mit dem aufgesteckten Alu-Aufsatz (Kunststoffstreifen vorher entfernen, dieser dient zur Reinigung des Alu-Aufsatzes) mittig auf die Bahnenkante aufgetragen (siehe Skizze 4). Nach 1 h Folie wenden und die Verschweißung mit Typ C/Fugefix® auf der Rückseite durchführen. Die Folie kann nach ca. 24 h belastet werden.



Skizze 3



Skizze 4

deutsch Rev. L 07.09

Alle Produkte und die technischen Unterlagen der Werner Müller GmbH sind international geschützt und unterliegen den Copyrights.

Verarbeitungshinweise für Werner Müller PVC-Kaltschweißtechnik

Nur für den Einsatz bei PVC-Bodenbelägen und anderen PVC-Materialien geeignet.

1. Allgemeine Hinweise

1.1 Zur Beachtung

Bitte lesen Sie die Verarbeitungshinweise vor dem Zuschnitt und der Verlegung des PVC-Belages! Die Bodenbelagsarbeiten müssen fach- und sachgerecht nach den Vorgaben und Empfehlungen der jeweiligen Belags- und Klebstoffhersteller erfolgen. Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Produkte nur für den in dieser Arbeitsanleitung definierten Zweck verwenden!

1.2 Gefahren- und Sicherheitshinweise

Enthält Tetrahydrofuran, EG-Nr.: 203-726-8, CAS-Nr.: 109-99-9, EG-Kennzeichnung. Leichtentzündlich. Kann explosionsfähige Peroxide bilden. Reizt die Augen und die Atmungsorgane. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen. Verunreinigte Kleidung sofort entfernen. Bei Gefahr der Bewusstlosigkeit Lagerung und Transport in stabiler Seitenlage; ggf. Atemspende. Helfer auf Selbstschutz achten. Nach Einatmen Ruhe, Frischluft, falls erforderlich ärztliche Hilfe. Nach Hautkontakt sofort mit viel Wasser und Seife gründlich abwaschen, falls erforderlich Hautarzt. Nach Augenkontakt mit reichlich Wasser bei geöffnetem Lidspalt gründlich ausspülen, falls erforderlich Augenarzt. Nach Verschlucken sofort Mund ausspülen und reichlich Wasser nachtrinken, falls erforderlich ärztliche Hilfe.

Um Verletzungen mit der Nadel der Tube Typ A zu verhindern, diese bei Arbeitsunterbrechungen und Arbeitsende immer mit der Verschlusskappe verschließen.

1.3 Hinweise zur Lagerung, Handhabung und Haltbarkeit

Produkte stets trocken, frostfrei und nicht über 30 °C lagern. Beste Verarbeitungstemperatur 16-25 °C. Bei der Verarbeitung für gute Belüftung sorgen. Tube immer dicht verschließen und vom Falz her aufwickeln. Die letzte Ziffer der 6-stelligen Nummer auf dem Tubenfalz gibt das Jahr, die beiden Ziffern davor den Monat der Herstellung an. Die Haltbarkeitsdauer beträgt ab dem Herstellungsdatum (siehe Tubenfalz), bei Lagerbedingungen wie oben beschrieben, 3 Jahre.

1.4 Entsorgung

Restentleerte Tuben und Verpackungen der Wiederverwertung zuführen. Ausgehärtete Produktreste = Haus-/Gewerbeabfall. Europäischer Abfallcode: 08 04 10. Nicht ausgehärtete Produktreste = Sonderabfall. Europäischer Abfallcode: 08 04 09.

Hersteller: Werner Müller GmbH · Rudolf-Diesel-Straße 7
67227 Frankenthal, Germany · Tel.: +49-(0)6233-37 93-0

2. Welchen Typ für welche Aufgabe?

PVC-Kaltschweißmittel
Typ A/Nahtfix®



Skizze 1: Dicht geschnittene Naht -Doppelschnitt- (siehe Kapitel 3)

PVC-Kaltschweißpaste
Typ C/Fugefix®



Skizze 2: Fugen von 0,3-4 mm -Reparatur- (siehe Kapitel 4)

3. Verarbeitungshinweise Typ A/Nahtfix®

3.1 Erklärung des Verfahrens

Das patentierte Nadelsystem öffnet kurz den Nahtbereich und das Kaltschweißmittel läuft an der Nadel entlang in den gesamten Querschnitt der Naht. Hierbei werden die benachbarten Belagskanten vom Kaltschweißmittel benetzt, kurzzeitig angelöst und verschmelzen nach kurzer Zeit fest und dauerhaft miteinander.

3.2 Vorgehensweise Typ A/Nahtfix®

-Nur für die Anwendung im Innenbereich geeignet-

Die überlappend ausgelegten Belagsbahnen (3-5 cm) werden gleichzeitig in einem einzigen Schnitt entlang einer Metallschiene durchgeschnitten (Doppelschnittverfahren).

Nach dem Doppelschnitt sind die Schnittreste der oberen und der unteren Belagsbahn zu entfernen.

Falls der PVC-Belag nicht vollflächig auf dem Boden verklebt wird (bitte beachten Sie hierzu die Angaben der Bodenbelagshersteller), so ist der Nahtbereich mit einem geeigneten, doppelseitigen Klebeband am Unterboden zu fixieren. Die PVC-Belagsbahnen dicht aneinanderliegend auf das doppelseitige Klebeband gut andrücken.

Nahtbereich säubern und ein **spezielles**, gegenüber unserem Kaltschweißmittel beständiges, glattes Papierklebeband (Art.Nr. 50000) mittig auf die dicht geschnittene Naht kleben. Dies ist unbedingt notwendig, um eine Beschädigung der Oberflächenbeschichtung (z.B. aus Polyurethan) des Bodenbelages zu verhindern.

Anwendungsvideos unter www.mueller-pvc-naht.de

Das **spezielle** Papierklebeband mit einer Andruckrolle (Art. Nr. 50020) fest auf den PVC-Bodenbelag anpressen, damit kein Kaltschweißmittel unter das Klebeband laufen kann.

Mit einem Rollmesser (Art.Nr. 50010) wird das Klebeband einfach und sicher im Nahtbereich durchtrennt. Alternativ kann auch ein Messer mit Trapez- oder Hakenklinge verwendet werden. Wichtig ist hierbei, dass die Belagskanten durch das Schneiden des Klebebandes nicht beschädigt werden. Dies wird erreicht, wenn das Messer tief in die Naht hineingedrückt und dadurch eine gute Führung erzielt wird.

Bei wenig flexiblen PVC-Bodenbelägen (z.B. bei Objektbelägen) ermöglicht das Erwärmen (max. 40 °C mittels Föhn oder Bügeleisen) des Nahtbereichs vor der Verschweißung ein leichteres und gleichmäßiges Führen der Nadel in der Naht.

Tube vor Gebrauch kräftig schütteln. Beim Öffnen (Verschluss nach oben zeigend) ist zu beachten, dass das Kaltschweißmittel keinesfalls auf die ungeschützte Belagsoberfläche gelangt. Tubenkanüle und Nadel vor der Verwendung mit einem sauberen Tuch abwischen. Arbeiten Sie immer mit beiden Händen! Halten Sie die Tube so, dass der Zeigefinger einer Hand auf der Kanüle liegt und die andere Hand die Tube hält. Pressen Sie die Nadel **tief** in den Nahtbereich hinein, so dass das Kaltschweißmittel in die sich nun bildende Öffnung einfließen kann. Fahren Sie gleichmäßig durch den Nahtbereich hindurch, und regulieren Sie durch leichten Druck auf die Tube das Austreten des Kaltschweißmittels. Die Kaltschweißmitteldosierung ist optimal, wenn eine ca. 5 mm breite Benetzung der Klebebandoberfläche in Form eines geschlossenen Films vorliegt.

Nach ca. 10 Minuten ist das Kaltschweißmittel auf dem Klebeband abgetrocknet und das Band muss gleichmäßig und schräg nach hinten abgezogen werden. Quellungen des PVC-Belages im Nahtbereich gehen zurück. Das Ergebnis ist eine optisch kaum sichtbare Naht mit hoher Nahtfestigkeit. Die Naht kann nach ca. 30 Minuten begangen werden.

