



Werner Müller GmbH  
PVC-Kaltschweißtechnik

## PVC-Kaltschweißtechnik

Das optimale Zubehör für eine erfolgreiche Nahtversiegelung  
von PVC-Bodenbelägen/PVC-Wandbelägen und PVC-Tapeten



Praktisch | Wasserdicht | Dauerhaft





# Das Werner Müller PVC-Kaltschweißsystem

## ► TYP A ► TYP T ► TYP C

Nahtversiegelung von PVC-Bodenbelägen/PVC-Wandbelägen und PVC-Tapeten



Die 3 PVC-Kaltschweißprodukte sind aus den gleichen Inhaltsstoffen hergestellt, jedoch in unterschiedlichen Konzentrationen, so dass die Konsistenz der Produkte von **dünnflüssig** (TYP A) bis **pastös** (TYP T, TYP C) reicht.



## Kaltverschweißung von PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen mit dicht geschnittener Naht

### Neuverlegung

4 | 10

# ► TYP A PVC-Kaltschweißmittel



### Einsatzgebiet

- Nahtversiegelung von PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen mit **dicht geschnittener Naht** (Neuverlegung mit Doppelschnitt)

### Charakteristisch

- Fest integrierte **Stahlnadel** mit Spezialverschluss

### Eigenschaften

- Sehr hohe Nahtfestigkeit
- Dauerhaft wasserdichte Nahtversiegelung
- Kaum sichtbare Nähte
- Sofort einsatzbereit und wiederverwendbar

### Verfahren

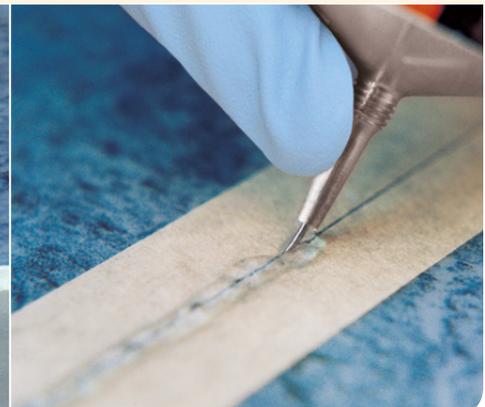
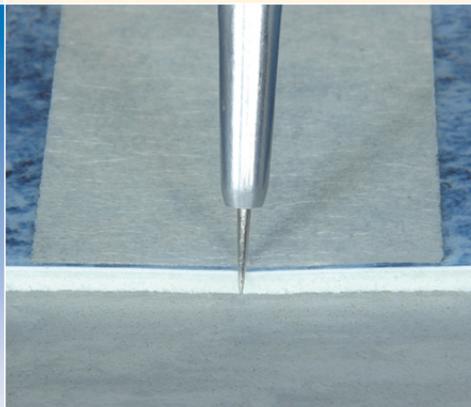
Die Stahlnadel dringt tief in den Nahtbereich ein, öffnet diesen kurz und das Kaltschweißmittel fließt dosiert an der Nadel entlang in die Naht. Dabei werden die gegenüberliegenden Belagskanten kurzzeitig angelöst und verbinden sich im gesamten Nahtquerschnitt fest und dauerhaft miteinander.

Zum Schutz der Belagsoberfläche wird der Nahtbereich vor der Verschweißung mit einem speziellen Papierklebeband überklebt.

### Lieferprogramm

Erhältlich im Verkaufskarton zu jeweils 30 Stück.

*Haltbarkeitsdauer ab Herstellungsdatum 3 Jahre, wenn das Produkt stets trocken, frostfrei und nicht über 30 °C gelagert wird.*





## Kaltverschweißung von PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen mit dicht geschnittener Naht

### 3 Schritte zur erfolgreichen Nahtversiegelung am Beispiel von TYP A



Mit wenig Werkzeug gelingt viel!



Spezielles Papierklebeband auf die dicht geschnittene Naht mittig aufbringen und mit der Andruckrolle anpressen.



Klebeband mit dem Roll-, Trapez- oder Hakenmesser im Nahtbereich durchtrennen. Bei harten Belägen (z. B. Objektbelägen) ist unmittelbar vor der Verschweißung der Nahtbereich mittels Bügeleisen bzw. Föhn auf max. 40°C zu erwärmen.



Arbeiten Sie immer mit beiden Händen!  
Halten Sie die Tube so, dass der Zeigefinger einer Hand die Kanüle führt und die andere Hand die Tube hält.

Die Nadel tief in die Naht pressen, gleichmäßig durch diese hindurch fahren und so dosieren, dass auf dem Klebeband ein ca. 5 mm breiter Flüssigkeitsfilm entsteht.



Das Klebeband ca. 10 Minuten nach der Verschweißung schräg nach hinten abziehen.

**Das Ergebnis:**  
**Eine kaum sichtbare und wasserdichte Naht!**

#### TYP A/C



Detaillierte Arbeitsanleitungen befinden sich in der jeweiligen Produktverpackung.

#### TYP T



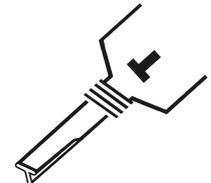


## Kaltverschweißung von PVC-Bodenbelägen mit dicht geschnittener Naht

### Neuverlegung

6 | 10

# ► TYP T PVC-Kaltschweißpaste



### Einsatzgebiet

- Nahtversiegelung von PVC-Bodenbelägen mit **Textilrücken** und **dicht geschnittener Naht** (Neuverlegung mit Doppelschnitt)

### Charakteristisch

- **T-Düse** (T-förmiger Düsenaufsatz)

### Eigenschaften

- Höhenausgleich der Nahtkanten bei der Verschweißung
- Optimale Nahtführung
- T-Form der Düse und Konsistenz der Paste verhindern starkes Wegsaugen des Kaltschweißproduktes durch den Textilrücken

### Verfahren

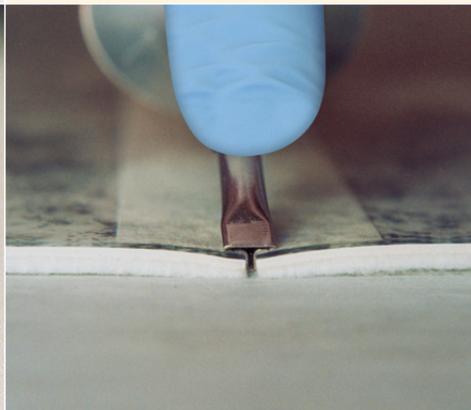
Gleiche Vorgehensweise wie bei der Kaltverschweißung mit TYP A, wobei beim TYP T die T-Düse die Funktion der Nadel übernimmt.

Zum Schutz der Belagsoberfläche wird der Nahtbereich (wie bei TYP A) vor der Verschweißung mit einem speziellen Papierklebeband überklebt.

### Lieferprogramm

Erhältlich im Verkaufskarton zu 30 Stück.

*Haltbarkeitsdauer ab Herstellungsdatum 3 Jahre, wenn das Produkt stets trocken, frostfrei und nicht über 30 °C gelagert wird.*

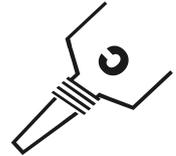




## Kaltverschweißung von PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen mit Fugen (0,3–4 mm) und PVC-Tapeten

### Reparatur

# ► TYP C PVC-Kaltschweißpaste



### Einsatzgebiet

- Nahtversiegelung von PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen mit **Fugen von 0,3–4 mm** (Reparaturarbeiten)
- PVC-Tapeten

### Charakteristisch

- **C-Düse** (mit Düsenaufsatz für schmale Fugen)

### Eigenschaften

- Mit oder ohne den Düsenaufsatz zu verwenden
- Schmale Fugen und PVC-Tapeten – mit Düsenaufsatz
- Breite Fugen – ohne Düsenaufsatz

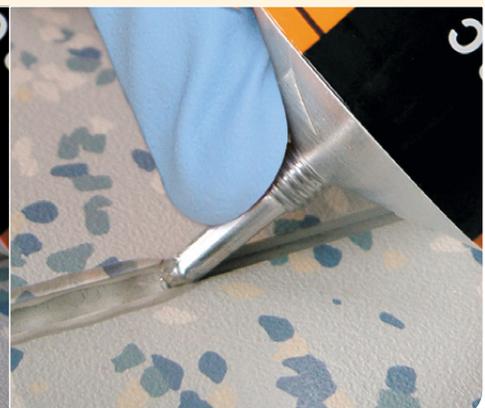
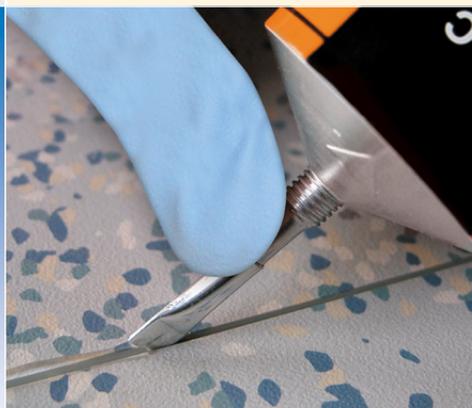
### Verfahren

Der TYP C wird für Reparaturarbeiten verwendet. Im Zuge einer Reparatur sind unterschiedlich breite Fugen im PVC-Bodenbelag mit Kaltschweißpaste auszufüllen. Handelt es sich um schmale Fugen wird auf die Tubenkanüle ein Düsenaufsatz aus Aluminium aufgesteckt und anschließend hochkant durch die Fuge geführt. Bei breiten Fugen erfolgt der Auftrag der PVC-Kaltschweißpaste ohne den Düsenaufsatz.

### Lieferprogramm

Erhältlich im Verkaufskarton zu 30 Stück.

*Haltbarkeitsdauer ab Herstellungsdatum 3 Jahre, wenn das Produkt stets trocken, frostfrei und nicht über 30 °C gelagert wird.*





# Nahtfestigkeit

8 | 10 **Sehr hohe Nahtfestigkeit – übertrifft die Werte der europäischen Norm bei weitem.**



Vom iff-Prüfinstitut für Fußbodenbau getestet, bestätigt und dokumentiert.

**QUALITÄTS-ZERTIFIKAT**

Prüfbericht Nr.: WM-933-2013

Hersteller PVC-Bodenbelag:	Tarkett (RUS)
Verschweißung:	PVC-Kaltschweißmittel Typ A Werner Müller GmbH - dicht geschnittene Naht - Klebbandmethode - Nahtbereich vor Kaltschweißung auf ca. 40 °C angewärmt
Prüfung:	Nahtfestigkeit gemäß DIN EN 684
Ergebnisse:	Alle Verschweißungen erfüllen die Vorgaben der DIN EN 649.
PVC-Belag:	Mittelwert Nahtfestigkeit (N/50 mm) Soll Ist

Tarkett Accent PRO	
Klassifizierung: 34/43	
Nutzschicht: 0,7 mm	240 605
Gesamtdicke: 2,0 mm	

**iff** iff-Institut für Fußbodenbau  
Overath, Dezember 2013  
Institutsleitung: Torsten Großhans

**QUALITÄTS-ZERTIFIKAT**

Prüfbericht Nr.: WM-933-2013

Hersteller PVC-Bodenbelag:	Tarkett (RUS)
Verschweißung:	PVC-Kaltschweißmittel Typ A Werner Müller GmbH - dicht geschnittene Naht - Klebbandmethode - Nahtbereich vor Kaltschweißung auf ca. 40 °C angewärmt
Prüfung:	Nahtfestigkeit gemäß DIN EN 684
Ergebnisse:	Alle Verschweißungen erfüllen die Vorgaben der DIN EN 649.
PVC-Belag:	Mittelwert Nahtfestigkeit (N/50 mm) Soll Ist

Tarkett Sprint PRO	
Klassifizierung: 32	
Nutzschicht: 0,4 mm	240 556
Gesamtdicke: 1,8 mm	

**iff** iff-Institut für Fußbodenbau  
Overath, Dezember 2013  
Institutsleitung: Torsten Großhans

**QUALITÄTS-ZERTIFIKAT**

Prüfbericht Nr.: WM-933-2013

Hersteller PVC-Bodenbelag:	Polystyl (RUS)
Verschweißung:	PVC-Kaltschweißmittel Typ A Werner Müller GmbH - dicht geschnittene Naht - Klebbandmethode - Nahtbereich vor Kaltschweißung auf ca. 40 °C angewärmt
Prüfung:	Nahtfestigkeit gemäß DIN EN 684
Ergebnisse:	Alle Verschweißungen erfüllen die Vorgaben der DIN EN 649.
PVC-Belag:	Mittelwert Nahtfestigkeit (N/50 mm) Soll Ist

Polystyl Contract SB	
Klassifizierung: 34/43	
Nutzschicht: 0,7 mm	240 440
Gesamtdicke: 2,0 mm	

**iff** iff-Institut für Fußbodenbau  
Overath, Dezember 2013  
Institutsleitung: Torsten Großhans

Zertifikate – Nahtzugfestigkeit



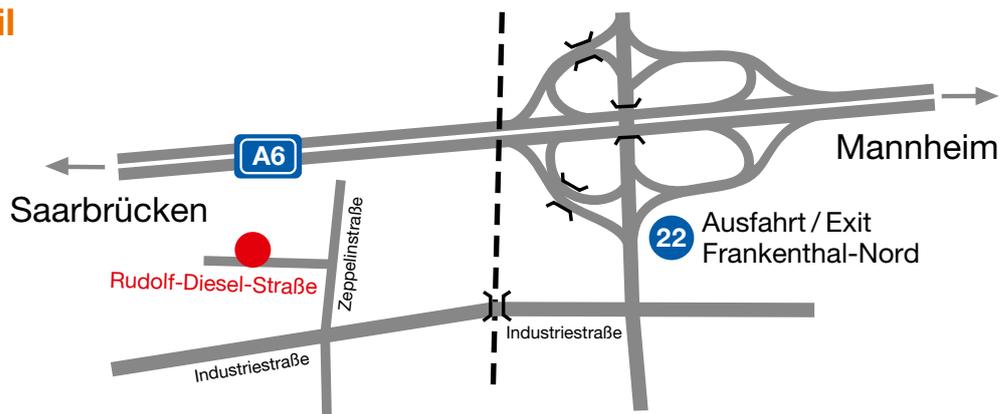


Werner Müller GmbH  
PVC-Kaltschweißtechnik

## Anfahrt



## Detail



### Werner Müller GmbH

Rudolf-Diesel-Straße 7  
67227 Frankenthal, Germany

Tel.: +49(0)62 33/37 93 -0  
Fax.: +49(0)62 33/37 93 -20

info@mueller-pvc-naht.de  
www.mueller-pvc-naht.de

