

Welding rod for DLW Linoleum

Area of use

DLW linoleum welding rod is used both for sealing seams and for joining the skirting to the linoleum covering.

Processing

The adhesive must be left to harden, and this, according to the type of adhesive, the temperature of the floor, and the humidity level can take several days. Then the joints and abutments are grooved out to a depth of about two-thirds of the thickness of the floor covering. Any dust must be carefully extracted by suction of blowing. The seam width should be about 3.5 mm.

The welding rod is processed with the hand-held welding gunfitted with a speed-welding nozzle of 5 mm diameter, or else with an automatic welder. The nozzle should be arranged in such a way that the rear part of the foot (the air outlet) is no wider than 1.0 mm.

The processing temperature is 400-450 °C. The working speed should be selected in such a way that the molten rod runs easily into the groove. This represents a working speed of about 2.5-3.0 metres/minute. The overhanging part of the rod is butted off in two working stages. The first butting-off is done with a crescent knife fitted with a butting-off slide. The second is done with the crescent knife alone, after the welding rod has cooled down, to level it off with the surface of the floor covering. Alternative these worksteps can be done with the Mozart knife.

We recommend the use of automatic welders of the kind in which the welding rod runs in without being under tension, the temperature is held constant, and the welding rod is fed into the groove in such a way that no uncontrolled pressure loads are caused by its own weight.

Consumption

Reels, 200 cm wide	approx. 0.50 linear metres per square metre
Tiles, 48 x 48 cm	approx. 4.00 linear metres per square metre
Tiles, 60 x 60 cm	approx. 3.50 linear metres per square metre

DLW LINOLEUM

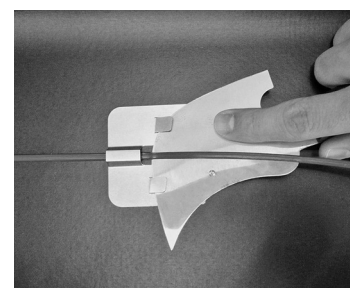
Fräsen der Fugen
Fraisage des joints
Grooving the joints
Fugefræsning
Frezowanie rowka
Вырезание канавки



Nahtabdichtungen mit Schweißautomat
Soudure avec l'appareil automatique
Welding with automatic welding machine
Svejsning/trådfugning med automat svejser
Wypełnianie sznurem przy pomocy automatu spawalniczego
Сварка с автоматической сварочной машиной

DLW Flooring GmbH
Stuttgarter Straße 75
D-74321 Bietigheim-Bissingen
Germany

Nahtabdichtung mit Handschweißgerät
Soudure manuelle avec le chalumeau à air chaud et une Buse rapid
Welding with quick-weld nozzle
Svejsning/trådfugning med svejseføn
Wypełnianie sznurem przy pomocy spawarki ręcznej
Сварочный аппарат со специальной насадкой



Abstoßen des Schmelzdrahtes
Elimination de la partie saillant du cordon de soudure
Trimming the welding rod
Afskæring af svejse/smeltetråd
Ścinanie nadmiaru sznura spawalniczego
Обрезка излишков сварочного шнура

Technischer Kundenservice
Tel. +49 (0) 71 42/71-255
Fax +49 (0) 71 42/71-146
www.dlw.eu

Schmelzdraht für DLW Linoleum

Einsatzbereich:

DLW Linoleum Schmelzdraht dient sowohl zur Nahtabdichtung als auch als Verbindung der Wandanschlüsse zum Linoleumbelag.

Verarbeitung:

Nach dem Abbinden des Klebstoffes – dies kann je nach Klebstoff-Art, Unterboden-Temperatur und Feuchtigkeit mehrere Tage dauern – werden die Fugen/Stöße mit Fugenfräse und/oder -hobel zu ca. 2/3 der Belagsdicke tief ausgefräst und sorgfältig ausgesaugt oder ausgeblasen. Die Fugenbreite soll ca. 3,5 mm betragen.

Die Verarbeitung des Schmelzdrahtes erfolgt mit dem Handschweißgerät und aufgesteckter Schweißdüse d = 5 mm oder mit dem Schweißautomaten. Die Schweißdüse soll so beschaffen sein, dass der hintere Teil des Fußes (Luftaustritt) nicht breiter als 1,0 mm ist.

Verarbeitungstemperatur 400-450 °C. Die Arbeitsgeschwindigkeit ist so zu wählen, dass der geschmolzene Draht gut in die Fräsnut einläuft. Dies entspricht einer Laufgeschwindigkeit von ca. 2,5-3,0 m/min. Der überstehende Teil des Drahtes wird in zwei Arbeitsgängen abgestoßen. Erster Abstoßvorgang warm mit dem Viertelmondmesser und aufgestecktem Abstoßschlitten, zweiter Abstoßvorgang nach dem Erkalten des Schmelzdrahtes bündig an der Belagsoberkante nur mit dem Viertelmondmesser. Alternativ können diese Arbeitsgänge auch mit dem Mozart-Messer ausgeführt werden.

Wir empfehlen, solche Schweißautomaten einzusetzen, bei denen der Schmelzdraht ohne Spannung einläuft, die Temperatur konstant gesteuert und der Schmelzdraht so in die Fräsnut eingeführt wird, dass es nicht zu unkontrollierten Druckbelastungen durch das Eigengewicht kommt.

Verbrauch:

Bahnen 200 cm breit	ca.0,50 lfm/m ²
Platten 48 x 48 cm	ca.4,00 lfm/m ²
Platten 60 x 60 cm	ca.3,50 lfm/m ²

Cordon de soudure à chaud pour linoléum DLW

Domaine d'utilisation :

Le cordon de soudure à chaud pour linoléum DLW est utilisé aussi bien pour la fermeture des joints que pour le raccordement du revêtement linoléum aux murs.

Mise en œuvre :

Après la prise de la colle – cela peut durer plusieurs jours en fonction du type de colle, de la température du sol-support et de l'humidité ambiante – les joints et joints de tête seront fraisés à l'aide d'une fraiseuse et/ou d'un rabot sur une profondeur de 2/3 de l'épaisseur du revêtement de sol. La rainure sera ensuite soigneusement nettoyée à l'aspirateur. La largeur des joints doit être de 3,5 mm environ.

L'application du cordon de soudure s'effectue avec un chalumeau à air chaud muni d'un buse de soudure (d = 5 mm) ou bien avec un appareil à souder automatique. Buse de soudure doit être formé de telle façon que la partie arrière de l'élément horizontal (sortie d'air) ne soit pas plus large que la rainure fraisée (1,0 mm).

La température de fusion émise par l'appareil est de 400 à 450°C. La vitesse d'application doit être choisie de façon que le cordon fondu pénètre bien dans la rainure fraisée, ce qui correspond à une vitesse de 2,5 à 3,0 m/minute. La partie saillante du cordon de soudure sera éliminée en deux opérations : dans un premier temps à chaud à l'aide d'un couteau «quart de lune» et d'un guide d'arasement et dans un deuxième temps, après refroidissement du cordon de soudure, en utilisant uniquement le quart de lune pour affleurer avec la surface du revêtement.

Nous recommandons d'utiliser des appareils à souder automatiques permettant au cordon de soudure de pénétrer facilement dans le joint ; ces appareils doivent pouvoir être réglés sur une température constante et le cordon doit être introduit dans le joint raised sans que le poids de l'appareil exerce une pression incontrôlée.

Quantités nécessaires :

lés de 200 cm de large	env. 0,50 mètre courant/m ²
dalles 48 x 48 cm	env. 4,00 mètres courants/m ²
dalles 60 x 60 cm	env. 3,50 mètres courants/m ²

Brugsvejledning Smeltetråd til DLW linoleum

Anvendelsesområde

Smeltetråd til DLW linoleum anvendes både til trådfugning af linoleums-samlingerne og til trådfugning imellen linoleumsgulv og HSLA lister/linoleumsfodpaneler mm.

Fremgangsmåde

Trådfugningen må først foretages, når limen under linoleummet er afbundet. Limfabrikantens anvisninger skal følges. Alt efter limtype og rumklimatiske forhold kan limens hærdetid vare op til flere dage. Banesamlingerne fræses op med en fugefræser/ fugehøvl ned til juten, hvis tykkelsen på materialet er på 2,0 eller 2,5 mm. Hvis materialet har en tykkelse på 3,2 – 4,5 mm, fræses fugen ned til en dybde på 2,5 mm. Fugebredden skal være 3,5 mm. Inden trådfugningen, renses fugen omhyggeligt. (blæses ren)

For at undgå at beskadige linoleumsoverfladen anbefaler vi, at der anvendes lynsvejsedyse (Ø5) med smal luftudblæsning. Svejsetemperaturen skal være 400-450 °C, arbejdshastigheden skal være ca. 2,5-3,0 m pr. min. Den overskydende smeltetråd fjernes ad to omgange. Første gang, straks efter at tråden er ilagt, (mens denne stadig er varm) med en kvartmånekniv med slæde. Anden gang, når smeltetråden er afkølet, fjernes overskydende smeltetråd i niveau med den færdige gulvoverflade, ved brug af en ”sløv” kvart månekniv, eller andet egnet værktøj.

Vi anbefaler brug af automatsvejser af en type, hvor smeltetråden løber ind uden, at være under spænding, temperaturen er konstant og smeltetråden fødes ned i fræsefugen på en sådan måde, at der ikke opstår en ukontrolleret trykbelastning, som et resultat af apparatets egen vægt.

MAL-kode

Produktet er klassificeret:

Kodenummer ved brugstemperatur: (1993): 2-1

Kodenummer ved stuetemperatur: (1993): 0-1

Forbrug:

Reels, 200 cm wide	approx. 0.50 linear metres per square metre
Tiles, 48 x 48 cm	approx. 4.00 linear metres per square metre
Tiles, 60 x 60 cm	approx. 3.50 linear metres per square metre

Sznur spawalniczy do DLW Linoleum

Zastosowanie.

Sznur spawalniczy służy do wypełniania łączeń pomiędzy pasami wykładziny oraz pomiędzy wykładziną a cokołem ściennym.

Obróbka

Po związaniu kleju – może to trwać w zależności od rodzaju kleju, temperatury oraz wilgotności podłoża do kilku - kilkunastu dni – należy za pomocą frezarki i ryłca ręcznego wyfrezować fugi na głębokość ok. 2/3 grubości wykładziny. Następnie fugi należy dokładnie oczyścić przez odkurzenie. Szerokość fug powinna wynosić ok. 3.5 mm.

Obróbka sznura spawalniczego prowadzona jest przy użyciu ręcznej spawarki z nasadzoną dyszą szybkiego spawania o średnicy 5 mm a na większych powierzchniach za pomocą automatu spawalniczego. W przypadku dyszy szybkiego spawania, tylna część stopki (wylot powietrza) nie powinna być szersza niż 1 mm. Temperatura pracy powinna być ustawiona w zakresie pomiędzy 400-450 °C. Szybkość pracy powinna być dobrana tak aby stopiony sznur swobodnie wpływał do wyfrezowanego rowka. Odpowiada to szybkości ok. 2.5-3.0 m/min. Następnie nadmiar sznura ścinany jest w dwóch etapach. Pierwszy etap wykonuje się przy użyciu noża w kształcie ¼ księżycy z nasadzoną prowadnicą. Drugi etap wykonuje się po całkowitym wystygnięciu sznura ścinając nadmiar na równo z powierzchnią wykładziny przy użyciu samego noża w kształcie ¼ księżycy. Powyższe czynności można również przeprowadzić przy zastosowaniu noża Mozart.

Do spawania wykładziny DLW Linoleum polecamy stosowanie takich automatów spawalniczych, przy których sznur spawalniczy wprowadzany jest do wyfrezowanego rowka swobodnie i bez naprężeń co eliminuje niekontrolowany nacisk wywołany ciężarem własnym, a temperatura jest utrzymywana na stałym poziomie.

Zużycie

Rulony szerokości 200 cm – 0.5 mb/m²

Płytki 48 x 48 cm – 4.0 mb/m²

Płytki 60 x 60 cm – 3.5 mb/m²

Сварочный шнур для натурального линолеума DLW

Область применения

Сварочный шнур для натурального линолеума DLW применяется для уплотнения швов и соединения плинтуса или завода на стену с самим напольным покрытием.

Процесс сварки

Клей должен быть оставлен на некоторое время до затвердения, период зависит от типа клея, температуры пола и уровня влажности помещения. Это может занять даже несколько дней. Затем соединение границ покрытия происходит на глубине примерно две трети от всей толщины напольного покрытия. Пыль и грязь необходимо тщательно извлечь с помощью пылесоса. Ширина шва должна быть около 3,5 мм.

Сварочный шнур накладывается вручную с помощью специального аппарата для сварки с насадкой диаметром 5 мм. Данное сопло должно быть расположено таким образом, чтобы воздушное пространство занимало не более 1 мм. Рабочая температура при этом 400-450 °C. Скорость работы должна быть выбрана таким образом, чтобы расплавленный шнур проходил через насадку и легко ложился в канавку. Так можно достичь скорости 2,5 – 3,0 м/мин. Удаление излишков шнура необходимо выполнять в два рабочих этапа. Первый срез выполняется с помощью серповидного ножа полукругом вверх, а второй срез делается также, только ровно, чтобы шнур разровнялся на поверхности пола после того, как остынет. В качестве альтернативы для выполнения данных шагов можно использовать так называемый нож Моцарта.

Мы рекомендуем использовать автоматические сварочные аппараты, с помощью которых температура поддерживается постоянно и разогретый шнур ложится в канавку с контролируемым давлением.

Расход шнура

Рулонное покрытие, 200 см в ширину	прибл. 0,50 п.м. на м ²
Плитка, 48 x 48 см	прибл. 4,00 п.м. на м ²
Плитка, 60 x 60 см	прибл. 3,50 п.м. на м ²

Instructions for use of weld rod for linoleum

- After the flooring is placed in the adhesive, allow a minimum of ten hours before routing or heat welding.
- Seams should be cut with a 0.02 inch gap to ensure a quality seam.
- Rout or groove seams down to the jute when the thickness of the material is 2.0 or 2.5 mm. When the material is 3.2 or 4 mm thick rout or groove the seams down to a depth of 2.3 mm. Use a grooving machine equipped with a 3.5 mm thick blade. Do not rout or groove completely through the flooring.
- In areas where an automatic router cannot be used, use a hand groover.
- Make sure the routed seam is free of dirt, adhesive and particles produced by routing.
- Allow the welding gun to preheat for several minutes before starting to weld. Attach the 5 mm speed tip to the gun and adjust the temperature. Welding temperature is approximately 400-450°C. This is setting of 4.5-5.5 on a Leister Gun. Use a nozzle where the rear part of the foot is no wider than 1.0 mm.
- Cut the welding rod long enough to weld about 3/4 of the seam.
- Feed the welding rod through the welding tip and apply the welding rod into the routed seam.
- The heat gun is at the proper angle when the bottom of the speed nozzle is parallel to the floor.
- Welding is accomplished by pulling the heat gun slowly towards you.
- Set the correct welding temperature and speed so a ridge forms at both sides of the welding rod. Be careful not to burn or char the surface of the floor.
- To stop the weld and change directions, first make a “ramp” 1”-2” at the end of the welding rod using a spatula knife. Then, extend the groove of the welded seam up the ramped welding rod using hard tools.
- Start welding from the opposite direction, continue up the “ramp” and overlap the initial weld for several inches creating a splice.
- Skiving the welding rod should be done in two passes to minimize concave seams.
- On the first pass use a spatula knife and a trim plate, skiving away the top part of the welding rod while it is still warm.
- Remove the remaining excess welding rod on the second pass by holding the spatula knife flush with the flooring. Smooth, continuous passes result in smooth seams. Repeated stop/start action results in rough seams.

In North America call (800) 292-6308 for further installation and technical assistance.