

Zalecenie montażowe – Spoinowanie wykładzin podłogowych nora[®]

Zasadniczo połączenia wykładziny podłogowej nora[®] nie muszą być uszczelniane na całej powierzchni.

Zabezpieczanie połączeń jest jednak zalecane w przypadku podłogi nieodpornych na wilgoć oraz w pomieszczeniach, które będą intensywnie czyszczone na mokro (np. powierzchnie sanitarne/sale operacyjne w szpitalach i laboratoriach).

Spoinowanie jest wymagane w przypadku:

- wykładzin z warstwą tłumiącą odgłosy kroków (noraplan[®] acoustic)
- wykładzin noraplan[®] ed za pomocą masy do spoinowania nora[®] 1-K
- łączy między wykładziną podłogową, a listwą przypodłogową S 3003 za pomocą masy do spoinowania nora[®] 1-K

W przypadku łączenia z użyciem masy do spoinowania nora[®] 1-K w poprzek i wzdłuż, należy zachować 12-godzinną przerwę między etapami prac.

W przypadku konieczności zakończenia spoin na wystających elementach budowlanych, np. ścianki, ościeżnice itd., zalecamy zastosowanie masy do spoinowania nora[®] 1-K.

A. 1-składnikowa masa do spoinowania nora[®]

Wkład 300 ml z ok. 450 g masy do spoinowania 1-K nora[®] pokrywa około 20 – 25 m.b., zależnie od szerokości łączenia

Narzędzia wymagane do łączenia za pomocą masy do spoinowania 1-K nora[®]

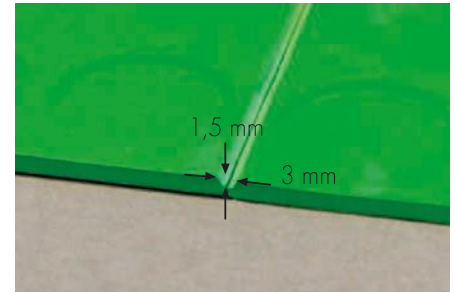


1. Nałożyć płynny воск nora[®] (parafina) na miejsca łączenia. Upewnić się, że воск nie znajduje się pomiędzy łączeniami; jeśli zachodzi taka konieczność, należy ponownie frezować łączenie za pomocą narzędzia do wycinania fug. Pozostawić płynny воск do całkowitego wyschnięcia!



2. Rozetnić lub wyfrezuj połączenia za pomocą narzędzia do wycinania fug lub frezarki elektrycznej.

Szerokość łączenia około 3 mm; głębokość łączenia maks. 1,5 mm (wyjątek: norament[®] 992 – głębokość łączenia co najmniej 5 mm).



3. W celu wykonania frezowania bez drgań (np. dla powierzchni pastylek), pod obracające koła frezarki podkładany jest liniał nora[®].



4. Usunąć opiłki pozostałe po frezowaniu (za pomocą odkurzacza).



5. W pierwszej kolejności należy spoinować w kierunku wzdłużnym; po stężeniu masy wykonać to samo w kierunku poprzecznym. Masę aplikować w połączeniach w sposób ciągły. Nad łączeniem powinno powstać małe wybrzuszenie spoiny.



6. Bezpośrednio po nałożeniu docisnąć masę do spoinowania do spoiny za pomocą szpatułki nora[®] i wygładzić. W ten sposób, nadmiar masy wyciskany jest po prawej i lewej stronie łączenia. Należy upewnić się, że wyciśnięta po bokach masa jest całkowicie oddzielona od spoiny w połączeniach. Szpatułkę należy przytrzymać w pozycji możliwie płaskiej, aby uniknąć powstawania płytkich spoin.



7. Nadmiar wyciśniętej po bokach masy może być usunięty po ok. 12 godzinach.



Nie należy stąpać po połączeniach do czasu całkowitego utwardzenia. **Rozlaną masę do spoinowania należy usunąć bezzwłocznie, czyszczenie po upływie pewnego czasu jest niemożliwe.**

Spoinowanie nie zastępuje uszczelniania zgodnego z DIN 18 195.

W przypadku łączeń wykładzin podłogowych wykonanych masą do spoinowania, typowe jest ich minimalne zapadanie się w trakcie utwardzania.



B. Sznur termoplastyczny

Okrągły, średnica ok. 4 mm

Opakowanie: rolka zawierająca ok. 100 m.b., masa: ok. 1,3 kg/rolka

Zużycie:

Arkusze o szerokości 122 cm: ok. 0,85 m.b./m²

Płytki 610 x 610 mm: ok. 3,50 m.b./m²

Sznur termoplastyczny nora[®] jest odpowiedni do zabezpieczania wykładzin podłogowych noraplan[®], za wyjątkiem wykładzin noraplan[®] ed. Te ostatnie należy zabezpieczyć masą do spoinowania 1-K nora[®].

Do sznura termoplastycznego można użyć takich samych narzędzi, które stosowane są do zgrzewania wykładzin z tworzyw sztucznych. Zabezpieczyć najwcześniej 24 godziny po ułożeniu wykładziny.

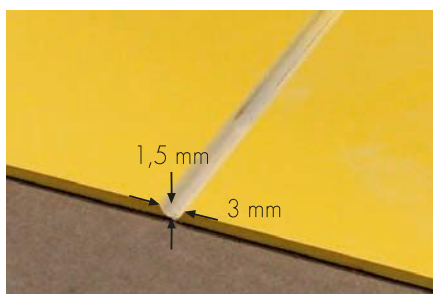
Narzędzia wymagane do zgrzewania sznura termoplastycznego



1. Połączenia są frezowane lub rozcinane za pomocą frezarki lub narzędzia do wycinania fug.



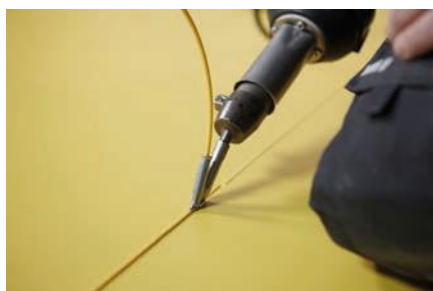
2. Szerokość łączenia ok. 3 mm; głębokość łączenia maks. 1,5 mm



3. Usunąć opiłki pozostałe po frezowaniu (za pomocą odkurzacza).



4. Do montażu sznura termoplastycznego można użyć ręcznej nagrzewnicy z dyszą szybko zgrzewającą lub nagrzewnicy z rolką teflonową. Temperatura pracy urządzenia zostaje osiągnięta w chwili, gdy sznur termoplastyczny łączy odrobinę na lewo i prawo od krawędzi połączenia.



5. Temperatura obróbki wynosi między 350 °C – 400 °C. Przy montażu sznura termoplastycznego za pomocą nagrzewnicy należy ustawić prędkość na ok. 2 m.b./min. Większość urządzeń umożliwia dostosowanie prędkości i temperatury łączenia.



6. Jeśli nie ma możliwości ustawienia temperatury to należy odpowiednio dostosować prędkość działania nagrzewnicy.

Uwaga:

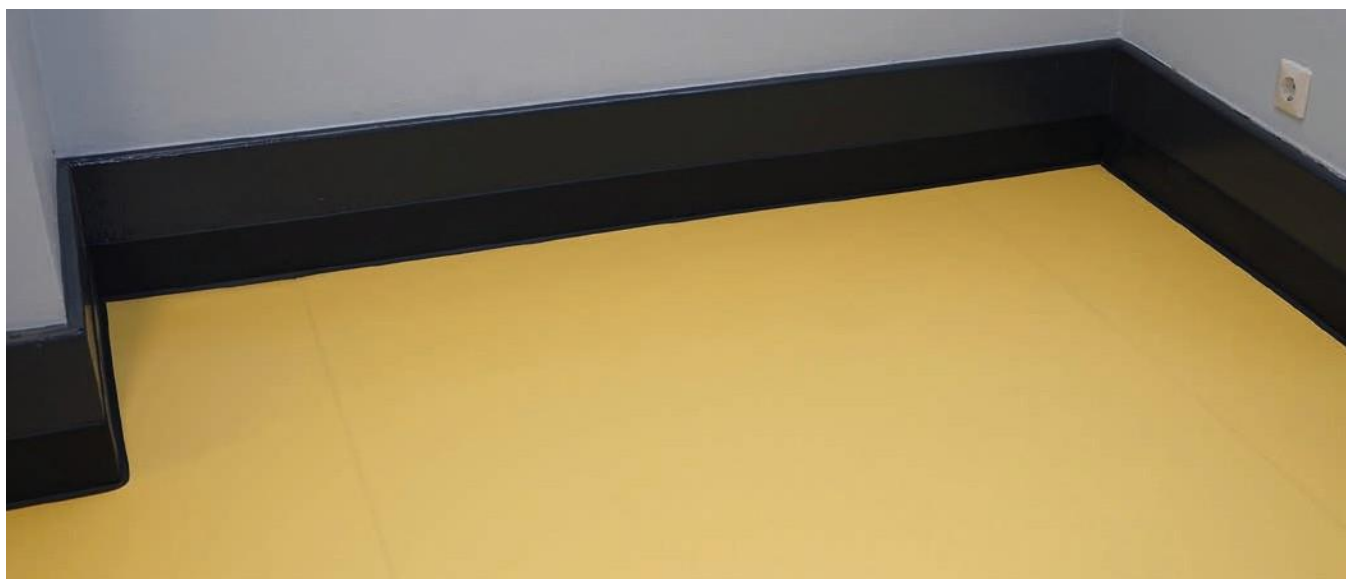
Szybkość zgrzewania powinna być mniejsza niż w przypadku linoleum lub PVC.



7. Po zakończeniu zgrzewania można od razu wykonać wstępne poziome cięcie przy użyciu nożyka do montażu wykładzin firmy Mozart, stosując rozstaw 0,7 mm.



8. Po ochłodzeniu należy wykonać drugie cięcie przy użyciu nożyka do montażu wykładzin firmy Mozart.

**Kontakt:**

Tel.:

+49 (0) 6201 - 80 66 33

E-Mail: info@nora.comwww.nora.com**Link do wideo:**www.nora.com/installation