

Sika® Waterbars

Metode de sudare la cald a îmbinărilor benzilor de rost



Informațiile cuprinse în această broșură și oricare alte îndrumări sunt furnizate în baza actualelor cunoștințe și experienței acumulate de către Compania Sika, referitoare la produsele sale, când acestea sunt depozitate, manipulate și puse în operă corespunzător, în concordanță cu recomandările Sika. Informațiile privitoare la aplicațiile sau produsele descrise în prezenta broșură se referă strict la tipul de lucrări enunțat. În situația în care există diferențe ale parametrilor ce definesc condițiile de aplicare (spre exemplu: diferențe privind substratul, etc.) sau în cazul unei aplicări diferite, înainte de a utiliza produsele Sika consultați Departamentul Tehnic. Informațiile cuprinse în această broșură nu scutește utilizatorul de produse de a le testa în vederea aplicării conforme scopului propus. Toate comenzile sunt acceptate în concordanță cu condițiile generale de vânzare și de livrare actuale. Utilizatorii trebuie să consulte cea mai recentă versiune a Fișei Tehnice a produsului respectiv, a cărei copie se livrează la cerere.

Sika® Waterbars: Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

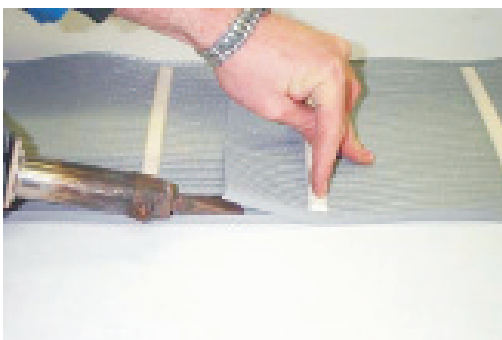
1. Metode de sudare



1. Sudarea cap la cap, folosind dispozitivele de prindere și lama de cupru



2. Sudarea prin suprapunere, folosind lama electrică



3. Sudarea prin suprapunere, folosind aparatul de sudură cu aer cald

Realizate cu profesionalism, cele trei metode asigură lipiri cu calități similare.

Ori de câte ori este posibil se va acorda prioritate metodei de sudare cap la cap, folosind dispozitivele de prindere și lama de cupru (Metoda 1), întrucât aceasta este foarte ușor de executat și nu necesită o acuratețe sporită.

Metodele de sudare prin suprapunere, cu lama electrică (metoda 2) sau cu aparatul de sudură cu aer cald (metoda 3), se aplică numai atunci când este necesar un număr redus de suduri sau în spații înguste.

Sika® Waterbars:

Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

2. Sudarea cap la cap, folosind dispozitivele de prindere și lama de cupru



1. Taiăți drept capetele benzilor de rost ce urmează a fi sudate.

Această operație este deosebit de importantă deoarece îmbinarea benzilor de rost se realizează prin sudură cap la cap.



2. Prindeți capetele benzilor de rost în dispozitivele de prindere adecvate profilului acestora.



3. Încălziți la temperatură înaltă lama de cupru cu un arzător cu gaz.

Important

Este foarte important ca lama de cupru să fie încălzită la temperatura adecvată. În cazul în care lama este prea fierbinte, benzile de rost (din PVC) se vor calcina. Dacă lama nu este suficient de fierbinte, materialul nu se va suda corespunzător.

Recomandare

Încălziți lama de cupru până ce flacăra va avea un aspect verzui.

Sika® Waterbars:

Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

2. Sudarea cap la cap, folosind dispozitivele de prindere și lama de cupru



4. Plasați lama de cupru incinsă între capetele benzilor de rost ce urmează a fi sudate și apropiați ușor, simultan, capetele benzilor strânse în dispozitivele de prindere până ce acestea ating lama. Deplasați încet lama de cupru, înainte și înapoi, pentru aproximativ 10 secunde. Scoateți fără grabă lama de cupru și imediat apăsați cu putere capetele benzilor de rost, unul de celalalt, cu ajutorul dispozitivelor de prindere.



5. Împingeți dispozitivele de prindere cu putere, unul spre celalalt, pentru aproximativ 10 secunde. Scoateți cu grijă benzile de rost lipite din dispozitivele de prindere. Linia de sudură poate fi supusa solicitărilor numai după răcirea completă a materialului.



6. Pe dosul întregii linii de sudură trebuie să fie vizibil un cordon de sudură. Dacă cordonul de sudură nu este continuu, sudura trebuie să fie refăcută cu prudență, local. Lama de cupru se încălzește din nou cu arzătorul cu gaz și zonele cu imperfecțiuni se refac.



7. La final, lama de cupru se curăță cu peria de sârmă.

Sika® Waterbars:

Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

3. Sudarea prin suprapunere, cu lama electrică



1. Dacă este necesar, tăiați capetele benzilor de rost ce urmează a fi îmbinate.



2. Înlăturați nervurile pe aproximativ 3 cm, la capetele benzilor de rost ce vor fi sudate.



3. Plasați capetele benzilor de rost care vor fi sudate, unul deasupra celuilalt. Suprapunerea trebuie să fie de aproximativ 3 cm. Cu ajutorul lamei electrice, apăsând pe aceasta, uniți capetele benzilor de rost până la realizarea unui cordon de sudură (se recomandă utilizarea unei role și folosirea mănușilor de protecție).

Înainte de începerea operației de sudare, lama electrică se conectează la o sursă de curent pentru aproximativ 5-10 minute, până la atingerea temperaturii necesare.



4. Pe partea din spate a îmbinării, sudarea capetelor benzilor de rost se execută similar condițiilor descrise la punctul 3.

Sika® Waterbars: Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

3. Sudarea prin suprapunere, cu lama electrică



5. Liniile de sudură se finisează cu lama electrică.
Zona de sudură poate fi supusă solicitărilor numai după răcirea completă a materialului.



6. La final, lama de sudură se curăță cu peria de sârmă.

Sika® Waterbars:

Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

4. Sudarea prin suprapunere, cu aparatul de sudură cu aer cald



1. Dacă este necesar, tăiați capetele benzilor de rost ce urmează a fi îmbinate.



2. Înlăturați nervurile de la capetele benzilor de rost ce se vor suda, pe o lungime corespunzătoare lățimii duzei aparatului de sudură cu aer cald (aproximativ 3 cm).



3. Plasați capetele benzilor de rost unul deasupra celuilalt (lățimea de suprapunere = lățimea duzei aparatului de sudură cu aer cald).

Cu ajutorul aparatului de sudură cu aer cald, apăsând pe acesta, uniți capetele benzilor de rost până la realizarea unui cordon de sudură (se recomandă utilizarea unei role și folosirea mănușilor de protecție).

În funcție de viteza cu care este deplasat, aparatul de sudură va funcționa la nivelurile 4-6.



4. Pe partea din spate a îmbinării, sudarea capetelor benzilor de rost se execută similar condițiilor descrise la punctul 3.

Sika® Waterbars: Sudarea la cald a îmbinărilor benzilor de rost

4. Sudarea prin suprapunere, cu aparatul de sudură cu aer cald



5. Liniile de sudură se finisează cu aparatul cu aer cald. Zona de sudură poate fi supusă solicitărilor numai după răcirea completă a materialului.



6. La final, aparatul de sudură cu aer cald se curăță cu peria de sârmă.

Copyright © 2008 Sika România S.R.L. | Toate drepturile rezervate
Copierea, modificarea acestui document și/sau a unor părți din el, fără acordul scris al proprietarului, poate duce la acțiunea în justiție și pedepsirea vinovaților conform Legii Drepturilor de Autor și a Drepturilor Conexate Nr 8/14.031996 emisă de Parlamentul României.