Conseil de traitement – Joints de sol nora®

Les revêtements de sol nora® ne requièrent normalement pas de soudure (vulcanisation) des joints.

Une soudure peut cependant être conseillé lorsque des supports sont sensibles à l'humidité et dans des pièces au nettoyage humide intensif (p. ex. salles d'hygiène/d'opération dans des hôpitaux et salles de laboratoire/laboratoires spéciaux).

Doivent être soudés :
- Dans certains pays, selon les normes en vigueur, les revêtements avec une sous-couche à isolation phonique (noraplan® acoustic)
- Les revêtements noraplan® ed en général avec du mastic nora® 1 K (pâte de vulcanisation)
- Soudure entre le revêtements à la plinthe S 3003 de manière générale avec du mastic nora® 1 K

Réalisation au plus tôt 24 heures après la pose.
(Exception : nora nTx et pose avec colles sèches nora)

Lorsque le mastic nora® 1 K est appliqué en long et en large, il doit y avoir 12 heures d'espacement entre les deux phases de travail.

La soudure des joints n'est pas équivalente à une étanchéité obligatoire selon une norme spécifique à chaque pays.

Lorsque les joints doivent être fixés à des équipements ascendants, p. ex. murs, châssis de porte etc., nous recommandons le mastic nora® 1 K.

A. Composants du mastic nora® 1 K (pâte de vulcanisation)

Une cartouche de 300 ml avec env. 450 g de mastic nora® 1 K donne selon la largeur du mastic env. 20 - 25 mètres linéaires.

La pâte de vulcanisation froide doit pouvoir reposer et sécher complètement avant de marcher dessus. Toute pâte de vulcanisation froide déversée doit être enlevée immédiatement car un nettoyage ultérieur n'est pas possible.

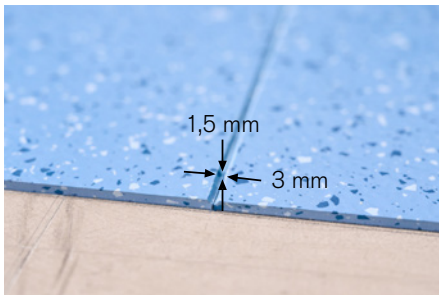
Outils nécessaires pour la pose du mastic nora® 1 K

1. Enduire la zone de joint avec de la cire liquide nora®. Il est impératif de laisser sécher entièrement la cire !

2. Élever au centre ou fraiser les joints avec la gouge à rainurer ou la fraiseuse.

Largeur du joint env. 3 mm ; profondeur du joint max. 1,5 mm (exception : norament® 992 – profondeur du joint 3 mm et norament® 945 – profondeur du joint 5 mm).

(Pour un fraisage stable même avec de hauts profilés, la règle nora® est placée sous les roues de la fraiseuse.)



3. Éliminer les copeaux de fraisage (aspirer).

4. La pâte de vulcanisation est ensuite injectée dans les raccords jusqu'à ce qu'un petit renflement apparaisse au-dessus du joint. Il faudra attendre le durcissement de la pâte pour procéder aux joints dans l'autre sens perpendiculaire.

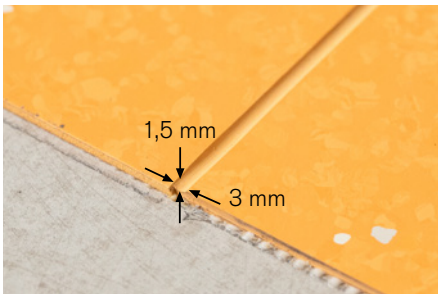
5. La pâte de vulcanisation injectée est pressée et uniformisée après l'éjection dans le raccord avec la spatule à lisser nora®. L'excédent de pâte de vulcanisation est poussé à gauche et à droite. Il faut veiller à ce que le mastic se sépare du matériau poussé de côté. Veiller à maintenir la spatule à plat pour éviter la formation de joints.

6. La pâte de vulcanisation pressée de côté peut être retirée après env. 12 heures.

Même si aucun nettoyage initial n'est nécessaire après l'installation, les résidus de cire doivent être enlevés environ 12 heures après la soudure des joints et au moins 48 heures après l'installation avec un nettoyant de base approprié ou un dégraissant et une méthode appropriés.

En alternative à la cire liquide nora®, un ruban adhésif adapté peut être utilisé pour étanchéifier les joints de noraplan® our noracare® avec la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant nora®. Cette alternative n'est pas possible pour les revêtements norament®.

1. Découpez ou fraisez les joints de manière centrée à l'aide de la fraise à joints ou d'une fraiseuse électrique (pour noracare® uneo, il est recommandé d'utiliser une lame diamantée). Largeur du joint env. 3,0 mm, profondeur du joint 1,5 mm maximum



2. Retirez les copeaux de fraisage (aspirateur).

3. Pour éviter que la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant nora® n'adhère à la surface du revêtement de sol, appliquez le ruban de masquage spécial (Werner Müller GmbH PVC-Kaltschweißsystem, numéro de référence 50000) à droite et à gauche du joint.

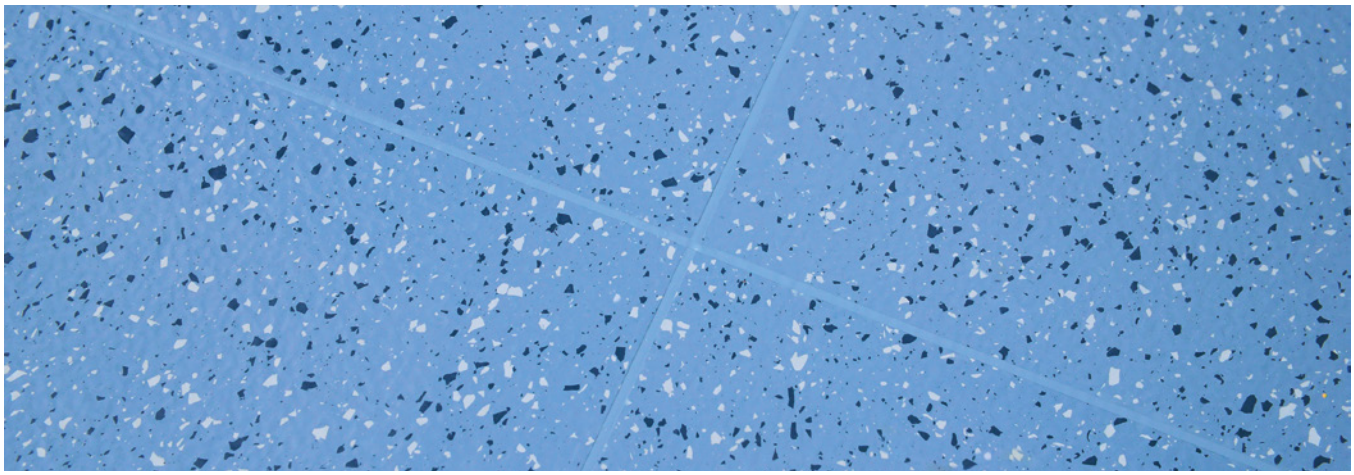
4. Soudez d'abord les joints dans un sens. Une fois la pâte de vulcanisation à froid sèche, soudez les joints dans l'autre sens. Pour ce faire, la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant est étalée dans les joints sans aucun espacement jusqu'à ce qu'un petit renflement se produise au-dessus du joint.

5. Immédiatement après l'application, la soudure à froid est pressée dans le joint avec la spatule de lissage nora® en la passant uniformément sur le joint. La pâte de vulcanisation à froid excédentaire est ainsi pressée à gauche et à droite du joint. Maintenez la spatule dans une position aussi plate que possible pour éviter le développement de joints creux.

6. Le ruban adhésif peut être retiré immédiatement.

Pour plus d'informations sur la procédure à suivre avec le ruban de masquage mentionné ci-dessus, consultez la page d'accueil du fabricant : https://www.mueller-pvc-naht.de/en/products/type-a/

Pour le traitement des joints des revêtements de sol avec la pâte de vulcanisation, il est normal qu'ils s'affaissent de manière minimale pendant la phase de durcissement.



B. Cordon

rond, diamètre ca. 4,0 mm
Unité d'emballage Rouleau avec env. 100 mètres linéaires, poids : env. 1,3 kg/rouleau
Consommation :
Voies 122 cm large : env. 0,85 mètres linéaires/m²
Dalles 610 x 610 mm : env. 3,50 mètres linéaires/m²

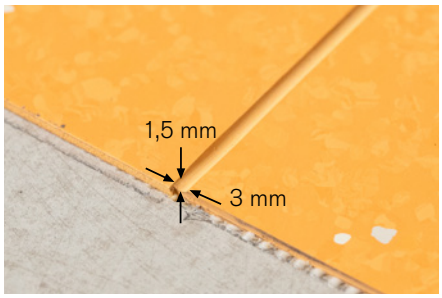
Le cordon nora® est adapté au jointoiement des revêtements noraplan®, à l'exception des revêtements noraplan® ed. Ceux-ci doivent être traités avec du mastic nora® 1 K.

Le cordon est traité avec les mêmes appareils qui sont utilisés pour la soudure des revêtements en plastique.

Outils nécessaires à la soudure avec cordon

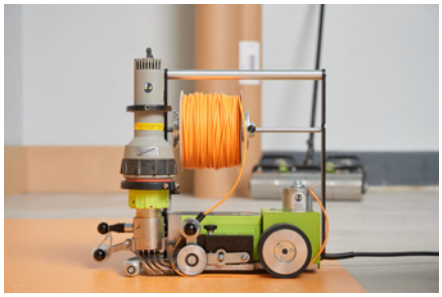
1. Les joints sont fraisés au centre ou fraisés à la fraiseuse de joints (gouge).

2. Largeur de joint env. 3 mm ; Profondeur de joint max. 1,5 mm



3. Éliminer les copeaux de fraisage (aspirer).

4. Le cordon thermique est mis en place à l'aide du pistolet manuel de soudure à chaud avec embout à soudage rapide (pour noracare® avec petit évent) ou d'une machine à souder avec des roues en téflon. La température de fonctionnement de l'appareil est atteinte lorsque le cordon thermique s'étend légèrement sur les bords gauche et droit du joint.



5. La température de traitement est de 350-400 °C (pour noracare® max. 300 °C). Pour le traitement du cordon avec des machines automatiques à souder la vitesse est à régler à env. 2 mètres linéaires/min. Pour la plupart des automates, la vitesse et la température peuvent être réglées.

6. Si le réglage d'une température n'est pas possible, la vitesse de marche est à régler en conséquence.

   Attention :
   La vitesse est moins importante que pour les revêtements en linoléum ou PVC.

7. Après la soudure une prédécoupe peut tout de suite être effectuée au couteau MOZART à une distance de 0,7 mm.

8. Après le refroidissement, une 2e incision est effectuée au couteau MOZART.

Contact :
Vous trouverez nos coordonnées complètes, nos filiales, nos revendeurs agréés, ainsi que d'autres informations utiles sur notre site www.nora.com.
E-Mail : info@nora.com

Lien vers la vidéo :

www.nora.com/installation