

nora[®]地面材料焊接处理推荐

nora[®]地面材料基本上不需要在整个表面进行焊接处理。

然而，针对湿度敏感的基层和密集湿洗式清洁的场地（例如医院的卫生区域/手术室和实验室/专业实验室），我们建议采用焊接处理。

必须采用焊接处理的情况：

- 带有吸收声音性能的地板 (noraplan[®]acoustic)
- noraplan[®]ed地板通常使用nora[®]冷焊剂
- 通常使用nora[®]冷焊剂，对采用踢脚线S3003的地板进行焊接

必须在安装完成后的24小时之后才能进行热焊

如果使用nora[®]冷焊剂进行横向和纵向焊接，两个步骤之间必须间隔12小时。

如果需要接缝至向上方位的建筑部分，例如砖墙、门框等，我们在此建议使用nora[®]冷焊剂。

A. nora[®]冷焊剂

一个300毫升的胶筒，450克nora[®]冷焊剂，根据接缝宽度要求可使用20–25延米

必须让冷焊剂完全固化后方可开放行走。任何滴落在地板表面的冷焊剂必须立即清除，后期固化后很难进行清洁。

使用nora[®]冷焊剂填缝所需工具



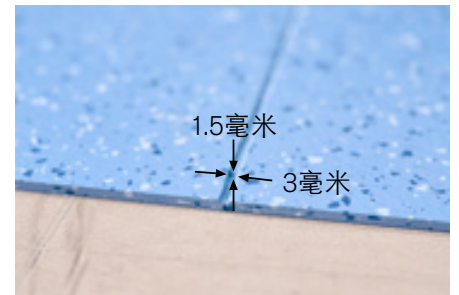
1. 使用nora[®]液体蜡在接缝区域涂抹。必须等待蜡完全干燥！



2. 使用手工开槽器或开槽机，让接缝位于刀具中间位置进行切割或开槽。

接缝宽度约为3毫米；
接缝深度最大为1.5毫米
(例外的情况: norament[®] 992的
焊缝深度为3.0mm，
而norament[®] 945的焊缝深度为
5.0mm。)

(为了获得无偏动开槽，在操作厚
型材时可把nora[®]直尺放在机器轮
子下方。)



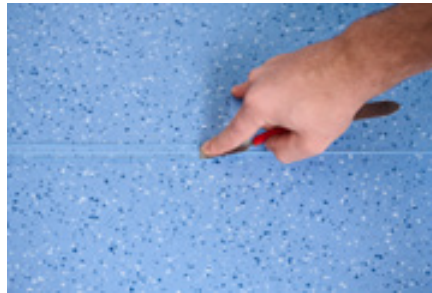
3. 去除碎片(吸尘)。



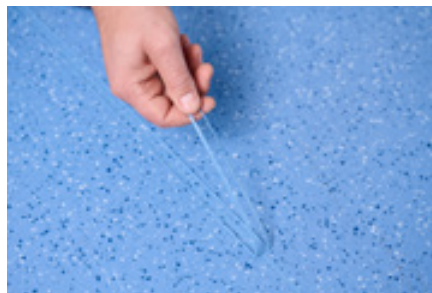
4. 焊接时首先横向填缝，等冷焊剂硬化后纵向填缝。其间需要将接冷焊剂注满至接缝内，直至稍微溢出。



5. 在注入完成后应该立即使用刮刀把被注入的冷焊剂压入接缝，并刮平缝口。将多余的冷焊剂挤压到接缝的左右两侧。必须注意，刮平后溢出的冷焊剂要和缝隙脱离。尽可能低压刮刀，否则会出现接缝空鼓。



6. 可以在大约12小时后去除被挤压至两边的冷焊剂。

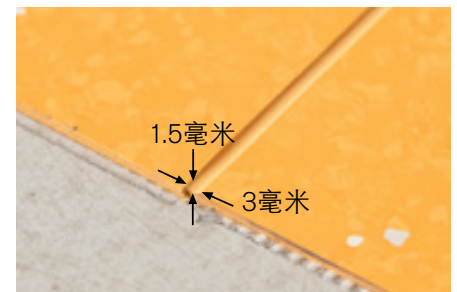


即使安装后无需初始清洁，也必须在接缝密封约12小时后和安装至少48小时后，使用恰当的基本清洁剂或油脂去除剂，以及合适的方法去除蜡残留物。

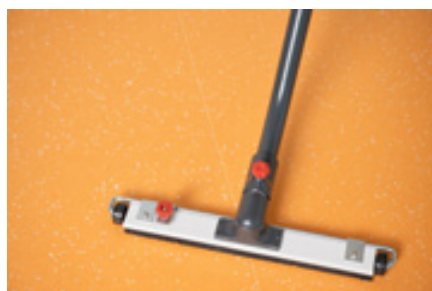
在使用诺拉[®]单组份冷焊剂为noraplan[®] 和noracare[™]产品连接处进行填缝处理时，可以使用合适的美纹纸作为诺拉[®]液体蜡的替代品。norament[®]产品不可以使用这种替代方法。

1. 使用手工开槽器或自动开槽机（对于 noracare[™] uneo建议使用钻石刀头）。

开槽宽度约为3毫米
开槽深度最大为1.5毫米



2. 去除碎片（吸尘）



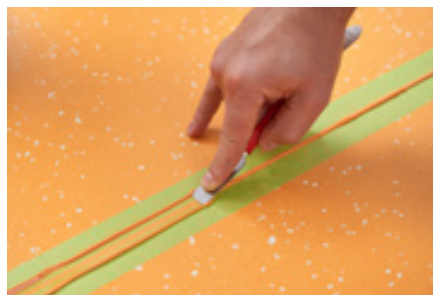
3. 为防止诺拉[®]单组份冷焊缝剂粘附在地板表面，需要在开槽处的左右两边贴上特殊的美纹纸（Werner Müller GmbH PVC-Kaltschweißsystem，编号50000）。



4. 填缝时首先沿同一方向进行，等冷焊剂固化后再沿进行另一方向的操作。期间需要将冷焊剂注满至接缝内，直至稍微溢出。



5. 在注入完成后应该立即使用刮刀把被注入的冷焊剂压入接缝，并刮平缝口。将多余的冷焊剂挤压到接缝的左右两侧。必须注意，刮平后溢出的冷焊剂要和缝隙脱离。尽可能低压刮刀，否则会出现空鼓接缝。

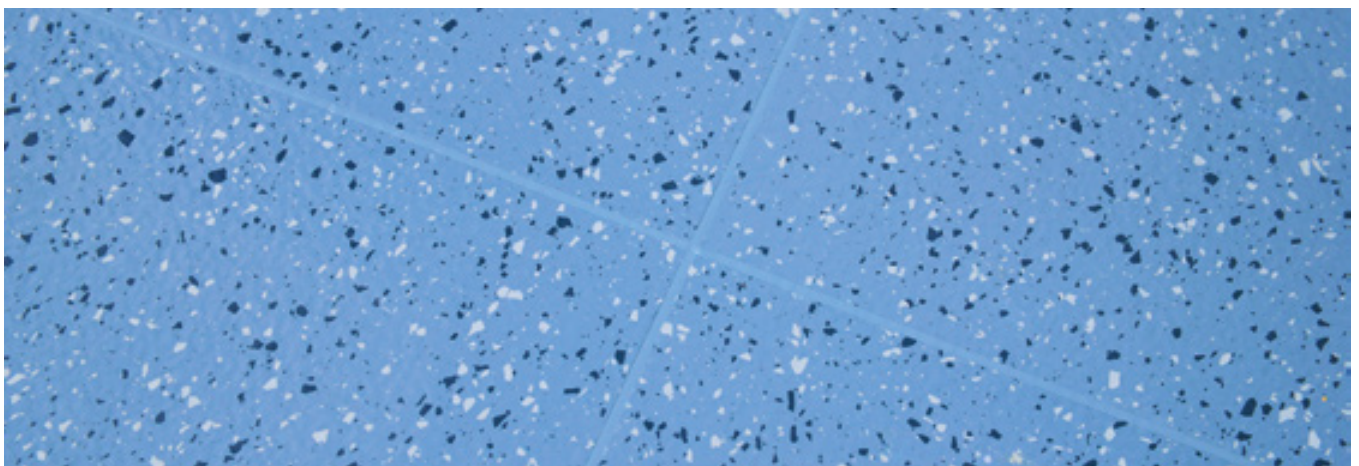


6. 美纹纸可以立即取下。



有关上述美纹纸使用流程的更多信息，请访问制造商的主页：
<https://www.mueller-pvc-naht.de/en/products/type-a/>

使用冷焊剂焊接地板后，在固化期间它会稍微收缩。



B.热焊条

圆形，直径约4.0毫米

包装单位：每卷约100延米，重量：约1.3公斤/卷

消耗量：

卷材1220毫米宽：0.85延米/平方米

块材610 x 610毫米：约3.50延米/平方米

nora[®]热焊条适用于对noraplan[®]地板进行焊接处理，但不包括noraplan[®]ed地板。后者必须使用nora[®] 1K冷焊剂填缝。

热焊条适用于那些也可焊接塑料地板的设备。

在铺设完成后至少24小时才可操作。
(nora nTx除外)

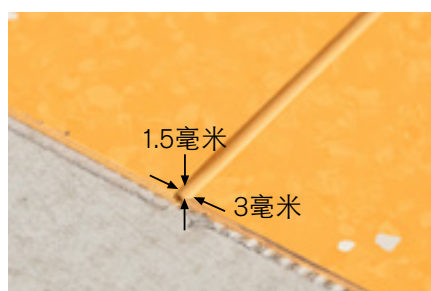
使用热焊条 焊接所需工具



1. 使用手工开槽器和/或开槽机，让接缝位于刀具中间位置进行切割或开槽。



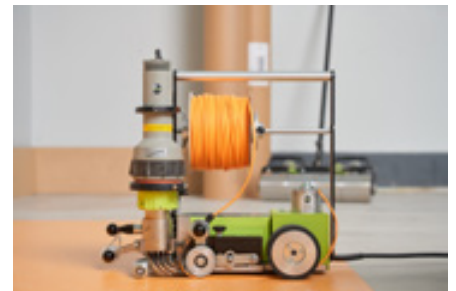
2. 接缝宽度约为3毫米；
接缝深度最大为1.5毫米



3. 去除碎片 (吸尘)。



4. 热焊条可用于带快速焊接喷嘴的手动焊机 (noracare™需使用小排气孔) 或带特氟龙辊的自动焊机的操作。当热焊条从接缝左右边缘略微溢出时,就意味着设备已达到操作温度。



5. 操作温度为350 – 400°C (noracare™的操作温度不能高于300°C) 在使用焊机施工热焊条时,速度被控制在约2延米/分钟。大多数机器都可调节运行速度和温度设置。



6. 如果不能执行温度设置,则必须适当调节运行速度。

注意:
该速度比施工亚麻地板或PVC地板的速度慢。



7. 焊接完成后，可以立即使用带0.7毫米垫片的莫扎特铲刀进行预铲焊。



8. 在热焊条冷却后，使用莫扎特铲刀不带垫片进行第二次铲焊。



联系：
联系方式、当地分支机构或授权经销商，
以及其他信息可在www.nora.com 找到。
电子邮件：info@nora.com

视频链接：

www.nora.com/installation

