

Recomendaciones para instalar los revestimientos noracare[®]

La **solera** debe cumplir con los requisitos de las normas específicas de cada país con respecto a su preparación para la instalación.

En el momento de la instalación, y para una adhesión correcta, los revestimientos noracare deben aclimatarse para que tengan una **temperatura** similar a la solera. Los revestimientos noracare deben almacenarse en el espacio donde se instalarán durante varios días, especialmente en invierno.

Para el almacenamiento en el punto de instalación, tener en cuenta que los rollos deben almacenarse en posición vertical:



incorrecto



correcto

En caso de reclamación, los defectos de material identificados antes de la instalación podrían no reconocerse como tal después de la instalación.

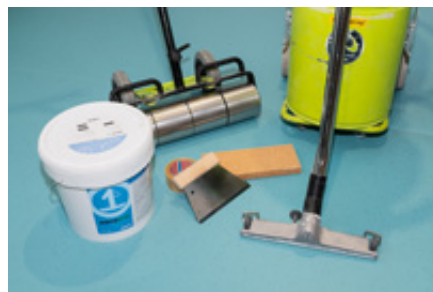
Por favor, tenga también en cuenta nuestras "**Instrucciones generales** sobre la instalación de pavimentos, escaleras y accesorios nora[®]".

Si hubiera necesidad de sellar las juntas, no es necesario hacer junta solapada ya que los laterales de los revestimientos noracare han sido perfectamente cortados durante su fabricación, y listos para ser instalados.

Herramientas de corte necesarias



Herramientas necesarias para el encolado



Tenga en cuenta la dirección de la flecha que se encuentra en el reverso del revestimiento y siempre coloque la hoja en la misma dirección.



Realizar siempre el corte de las juntas antes de adherirlas. En el caso de juntas a testa, estas deben haber sido cortadas con antelación. El procedimiento para cortar las juntas es el mismo que se describe a continuación.

1. Extienda los rollos superponiéndolos 3 cm.

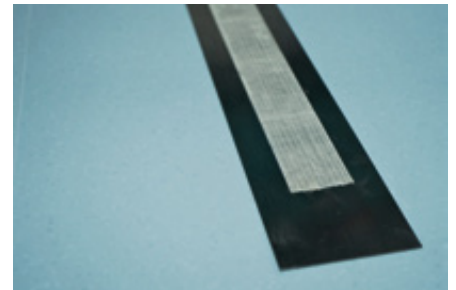
Nota: La anchura del rollo después del corte de la junta deber ser < 1,22 m



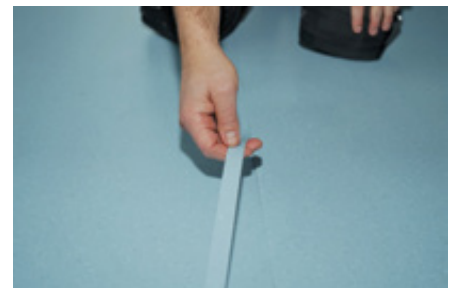
2. Coloque cinta adhesiva de doble cara a una regla de acero para evitar cualquier movimiento.

Ajustar el borde con la recortadora de bordes nora[®] a lo largo de la regla de acero (aprox. a una distancia de 1 cm del borde cortado de fábrica), no se debe cortar ambas capas de material en este paso, sino cortar la capa de arriba y parcialmente el grosor de la capa de abajo.

Como alternativa a la recortadora de bordes nora[®] se puede utilizar una cortadora de riel (Wolff). Sin embargo, **no** es adecuado usar una cortadora o vaciador de linóleo.



3. En la práctica, consideramos que es mejor retirar la tira medio cortada con una cuchilla de gancho. No se recomienda cortar el borde inferior después de incrustar el revestimiento porque la junta que se crea puede quedar demasiado comprimida.



4. Después de extender el revestimiento, voltéelo hasta la mitad. Aspire la solera y el reverso del revestimiento.



5. Los adhesivos de dispersión son adecuados. Recomendamos el uso de nora[®] AC 100*. Extienda el adhesivo usando una llana dentada con dientes tamaño TKB A2 de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.



6. Para evitar el telegrafado, mover los rollos aproximadamente 10-20cm con el adhesivo todavía fresco.



7. El tiempo abierto de aireación depende de la temperatura, la humedad y la porosidad de la solera. Por lo tanto, hay que asegurarse de no exceder nunca el tiempo abierto del adhesivo. Asegúrese de que el adhesivo se haya adherido correctamente al reverso del revestimiento. Tenga en cuenta las indicaciones adicionales del fabricante.



*o un producto similar de otro fabricante; por favor, obtener información sobre la idoneidad y procesamiento, así como del uso del producto seleccionado, de las recomendaciones de montaje y de la ficha técnica.

8. Cuando el revestimiento esté impregnado, debe verificar que todo el reverso del mismo esté completamente cubierto con adhesivo. Coloque los bordes del revestimiento sin aplicar tensión. No comprima ni aplaste los bordes por ningún motivo. El ancho de las juntas no debe ser superior a 0.3 mm.



9. Presionar con cuidado el pavimento en toda su superficie, por ejemplo, con un tablón de corcho. Posteriormente, utilizar un rodillo de forma transversal y longitudinal. Cuando se utilicen adhesivos acrílicos y en función de la temperatura, repetir pasado cierto tiempo, especialmente en las terminaciones y en las juntas.



Indicaciones importantes:

Los restos de adhesivo de la parte superior del pavimento deberán retirarse inmediatamente con la cera líquida nora[®].

Durante la instalación y mientras el adhesivo se adhiere, proteja noracare[®] contra fluctuaciones severas de calor o temperatura, por ejemplo, exposición a la luz directa del sol, habitaciones o en zonas donde existen ventanas o cristales de gran tamaño.

El pavimento podrá ser sometido a una carga completa solo tras 72 horas de la instalación.

La limpieza en húmedo solo debe realizarse una vez que el adhesivo se haya pegado; es decir, esperar por lo menos 48 horas aprox. Siga nuestras recomendaciones detalladas de limpieza y mantenimiento para revestimientos de suelos noracare[®], que se pueden descargar en nuestra página web.

Durante el proceso de adhesión, el revestimiento no debe ser cubierto. Después, use un material especial permeable para la difusión del vapor hasta su inspección y aprobación. En áreas de ingreso con tráfico intenso, se recomienda poner felpudos o barreras de entrada antisuciedad del tamaño suficiente.

Nota:

Es posible que utilice más cuchillas de lo usual cuando corte noracare[®] ueno.

Se recomienda usar guantes cuando se instalen revestimientos noracare[®].

Recomendaciones para la instalación. Sellado de juntas de los revestimientos noracare[®]

Los revestimientos noracare se pueden sellar con sellador en frío nora[®] de 1 componente, alternativamente se puede usar el cordón de sellado en caliente nora[®].

Ejecución como mínimo 24 horas después de la instalación.

Las juntas deben ser selladas y/o longitudinalmente, entre ambos pasos de trabajo deberá dejarse un plazo de 12 horas.

El sellado de las juntas no equivale a un sellado obligatorio de acuerdo con las normas específicas de cada país.

Recomendamos el sellado en frío con el componente nora[®] 1-K, como terminación junto a componentes verticales, tabiques, marcos de puertas, etc.

A. Sellador en frío nora[®] 1-K

Un cartucho de 300 ml con aprox. 450 g de sellador nora[®] 1-K es suficiente, en función del ancho de la junta, para sellar 20-25 m lineales, dependiendo del ancho de la junta.

Antes de pisar el revestimiento, debe dejar que la pasta de soldadura en frío se asiente y se seque completamente. Es importante tener en cuenta que los derrames de compuesta de soldadura en frío deben eliminarse inmediatamente, ya que no es posible limpiarlos después.

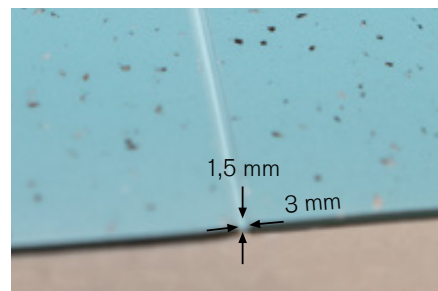
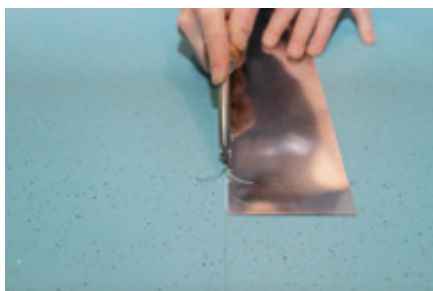
Herramientas necesarias para el rejuntado con sellador nora[®] 1-K



1. Encerar la zona de la junta con la cera líquida nora[®]. Asegurarse de que no se introduzca cera en la junta. Si fuera necesario, repasar con la raspadora de juntas. ¡Dejar que la cera se seque completamente!



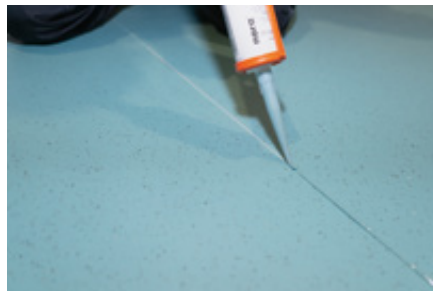
2. Rascar o fresar las juntas por el centro con la raspadora de juntas o con la fresadora. (para noracare[®] uno se recomienda una cuchilla de diamante para fresado).
Ancho de la junta aprox. 3 mm.
Profundidad máx. de la junta 1,5 mm.



3. Retirar (aspirar) las virutas del fresado.



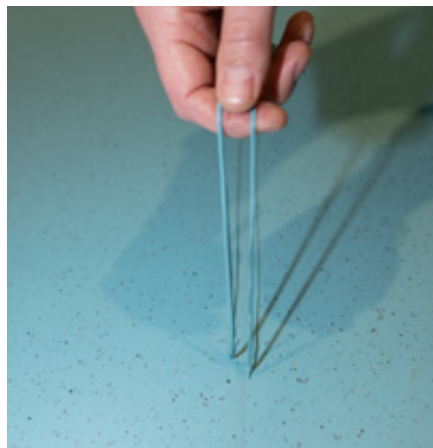
4. Primero sellar las juntas en una dirección. Una vez el sellador en frío haya fraguado, sellar las juntas en la dirección opuesta. De ésta forma el correspondiente sellador habrá penetrado sin dejar huecos y creando un pequeño relieve sobre la junta.



5. Presionar el sellador inyectado inmediatamente después de ser aplicado con la espátula plana nora[®] sobre la junta y alisar. Empujar el exceso de sellador hacia la derecha y hacia la izquierda de la junta. Asegurarse de que el sellador en el interior de la junta se separa del material empujado hacia los lados. Mantener la espátula lo más plana posible para que no se produzcan juntas huecas.



6. El sellador sobrante puede retirarse tras aprox. 12 horas.

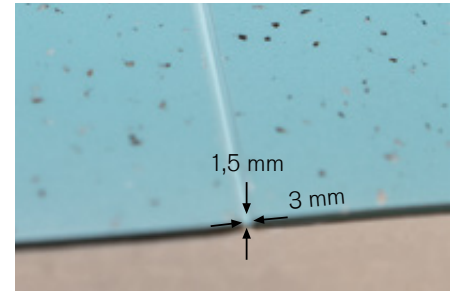
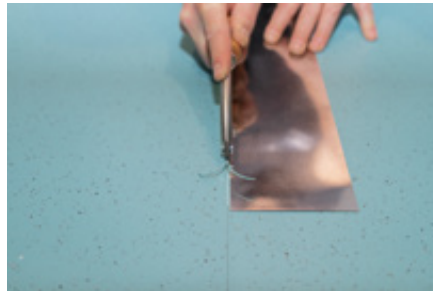


Aunque no se requiere una limpieza inicial tras la instalación, los residuos de cera deben eliminarse aproximadamente 12 horas después de sellar las juntas y al menos 48 horas después de la instalación, con un limpiador básico adecuado o un eliminador de aceite y grasa y con el método adecuado.

Como alternativa a la cera líquida nora[®], se puede usar una cinta adhesiva adecuada para sellar las juntas con soldadura en frío nora[®] de 1 componente.

1. Abra o frese las juntas centralmente con el cortador de juntas o una máquina para fresar eléctrica (para noracare[®] uno se recomienda una cuchilla de fresado de diamante).

Anchura de la junta aprox. 3,0 mm, profundidad máxima de la junta 1,5 mm



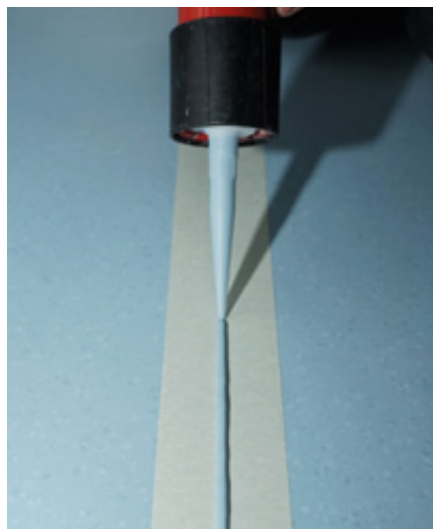
2. Retire las virutas del esmerilado (aspirador).



3. Para evitar que la soldadura en frío nora[®] de 1 componente se adhiera a la superficie del revestimiento, utilice cinta adhesiva especial (Werner Müller GmbH PVC-Kaltschweißsystem, Art. n.o 50000) en el lado derecho e izquierdo de la junta.



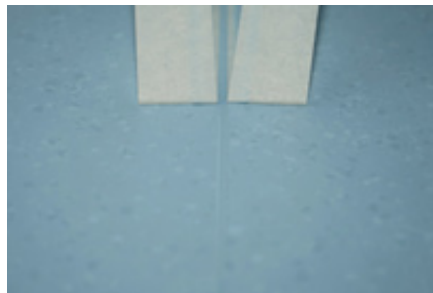
4. Primero selle las juntas en una dirección. Después de que la soldadura en frío se haya secado, selle las juntas en la otra dirección. Para ello, la soldadura en frío de un componente se extiende por las juntas sin dejar huecos hasta que se forma un pequeño relieve sobre la junta.



5. Inmediatamente después de aplicar la soldadura en frío, se presiona uniformemente sobre la junta con la espátula alisadora nora[®]. De esta forma, el exceso de soldadura en frío se presiona a la izquierda y a la derecha de la junta. Mantenga la espátula en una posición lo más plana posible para evitar que se formen juntas huecas.



6. La cinta adhesiva se puede retirar inmediatamente.



Para obtener más información sobre el procedimiento con la cinta adhesiva mencionado anteriormente, visite la página web del fabricante: <https://www.mueller-pvc-naht.de/en/products/type-a/>

El sellado de las juntas no equivale a un sellado obligatorio de acuerdo con las normas específicas de cada país.

B. Cordón de soldadura en caliente

Redondo, diámetro aprox. 4,0 mm

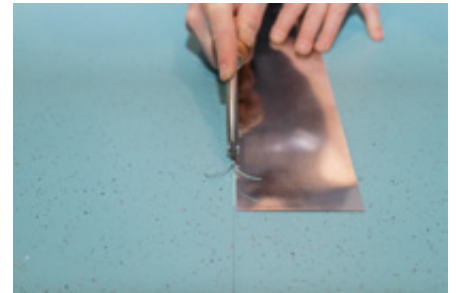
Unidad de embalaje: rollo con aprox. 100 m lineales; peso: aprox. 1,3 kg/rollo

Rendimiento: Bobinas de 122 cm de ancho: aprox. 0,85 m lineales/m²

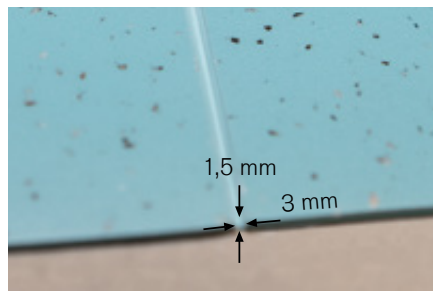
Herramientas necesarias para el sellado de juntas con el cordón de soldadura en caliente nora[®]



1. Fresar las juntas con la fresadora de juntas.



2. Ancho de la junta aprox. 3 mm;
Profundidad máx. de la junta 1,5 mm



3. Retirar (aspirar) las virutas del fresado.



4. El cordón de soldadura en caliente puede procesarse con el dispositivo de soldadura manual con la boquilla de soldadura rápida* montada o con el dispositivo de soldadura automático con rollo de teflón. La temperatura de trabajo del dispositivo se habrá alcanzado cuando el cordón de soldadura rebose ligeramente hacia la derecha y la izquierda del borde de la junta.



*Soldadura rápida de boquilla con salida de aire estrecha para evitar rayas brillantes o quemaduras a ambos lados de la junta.

5. La temperatura de procesamiento es máximo 300°C. Configure la velocidad a aproximadamente 2.0 m/min. cuando lleve a cabo el proceso de soldadura en caliente con máquina para soldar. En la mayoría de las máquinas para soldar se puede regular la velocidad de operación y el ajuste de temperatura.



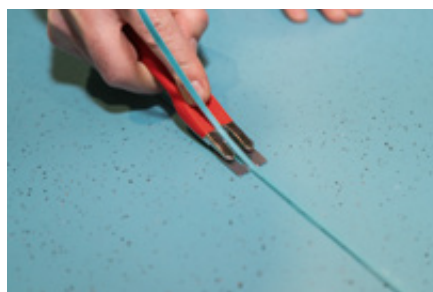
6. En caso de que no sea posible ajustar la temperatura, la velocidad deberá ajustarse en consecuencia.



7. Tras la soldadura, puede realizarse inmediatamente el corte preliminar con el cuchillo Mozart a 0,7 mm de distancia.



8. Tras el enfriamiento, se realiza el segundo corte con el cuchillo Mozart.





Contacto:

Tel.:

+49 (0) 6201 - 80 66 33

E-Mail: info@nora.com

www.nora.com

Enlace al vídeo:

www.nora.com/installation

