



Flooring Solutions

03.08.2017

г. Камешково

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПИСЬМО

Укладку напольных ПВХ покрытий часто проводят с использованием горячей или холодной сварки для стыковки двух полотен материала друг с другом. Это позволяет обеспечить лучшее соединение отдельных полотен линолеума, а также дольше сохранить покрытие в первоначальном виде и уменьшить попадание грязи и влаги внутрь стыка.

Для всех коммерческих продуктов и продуктов легкой коммерции, производящихся на заводе ООО «ЮТЕКС РУ» в г. Камешково допускается соединением стыка двух полотен по средствам горячей или холодной сварки:

бренд	коллекция ПВХ
JUTEKS	PREMIUM, PREMIUM AS, STRONG PLUS, SIRIUS, RESPECT, VECTOR, OPTIMAL
IDEAL	OFFICE, OFFICE AS, START, STREAM PRO, MYSTERY, STRIKE
NOB-BRAND	PARADOX

Для получения качественного сварного шва при стыковке ПВХ необходимо:

1. Устройство пола производить в соответствии с требованиями СНиП 2.03.13-88, СНиП 3.04.01-87 после окончания всех отделочных работ, с приклеиванием линолеума ПВХ к основанию пола специальными клеями для ПВХ покрытий.
2. Основание пола должно быть ровным, сухим, чистым и прочным.
3. Осуществлять сварку возможно не ранее чем через 24 часа после укладки ПВХ линолеума.
4. Точно подобрать температуру и скорость сваривания в зависимости от типа шнура и вида ПВХ покрытия, которое будет свариваться.
Рекомендуем предварительно осуществить подбор режима сварки на остатках ПВХ покрытия, используемого для укладки.
5. Правильно подготовить и обработать кромки стыкуемого материала.
6. Использовать исправные и специально предназначенные для данного типа работ инструменты.

Процесс соединения швов ПВХ покрытия горячей сваркой является очень трудоемким и кропотливым, при несоблюдении технологии и/или неверно подобранных режимах сварки, использовании неисправного и/или неподходящего оборудования возможно получение сварного шва ненадлежащего качества.

С уважением,
маркетинг Beaulieu International Group