



安装Polyflor Bloc PUR异质乙烯

本部分适用于Polyflor Bloc PUR异质片材着色耐磨层结构。一般来说，安装步骤是一样的如《均质和安全乙烯基薄板的安装》中的详细内容以及参考应对此部分进行深入咨询。以下包括有关如何操作的详细信息安装与均质乙烯基板不同，特别是在对齐方面相邻板材和焊接选项。

基层地板

由于产品的单一一致着色的性质，需要特别注意在准备底层地板时需要用到，以确保在为了避免出现任何不规则现象。

与安装任何类型的地板一样，地下地板不仅应状况良好，但不含任何污染物，例如油，油漆，防腐剂处理或其他形式的标记，例如永久性记号笔。同样，没有标记应贴在异质地板的背面。

对准

Polyflor Bloc PUR异质片材具有0.7mm的着色固体均匀的PVC耐磨层。它必须反向放置。

贴合乙烯基片

相邻的纸张对齐后，应使用以下一种方法切割接缝下列方法：

- 确保两张纸之间的最大重叠量为25mm；使用直线边缘和美工刀切穿两层，以确保接缝紧密在整个过程中保持美工刀直立。丢弃所有废料，并检查最终外观。
- 或
- 使用Polyflor接缝切割机并以工厂裁切的边缘为指导，设置接缝切割并从上层纸上切下工厂边缘；重复该过程并修剪工厂边缘离开下页。丢弃废纸条并检查最终出现。一旦接缝被干切，就可以粘附乙烯基片材到基板上。将所有纸张折回一半，然后施加压力感应遵循粘合剂制造商的说明，由Polyflor批准的粘合剂和建议。

从房间的中心开始，将床单折回到原来的位置，使用滚动运动来减少积聚空气的风险。使用68公斤起重轮在宽度方向上，滚动地板以排出气泡并确保良好的接触带有粘合剂，基材和乙烯基片材的背面。纵向重复方向。大约4小时后，重复整个轧制过程。

焊接板

对于异质乙烯基，建议使用两种焊接方法具有完全着色的耐磨层的地板覆盖层。注意：由于纯色无论何时高度推荐使用Polyflor Bloc PUR冷焊调色板需要美学品质。

冷焊接

正确切缝后，请记住这种类型的焊接不应将其视为填缝，可以将接缝焊接。

- A. 用胶带或类似材料覆盖接缝，以防止过度焊接液体与乙烯基表面接触。
- B. 使用带有锋利刀片的美工刀切开接缝处的胶带。按照制造商的说明使用焊接液，确保两只手都在控制电子管。

使手指远离针头涂抹器。

- C. 大约10分钟后，一旦焊接液固化，然后可以撕下胶带。

注意：固化后的焊接液中任何引人注目的部分都可以保留，因为它们将被除去。以及维护和交通的影响。

热焊接

一旦胶粘剂固化，通常在24小时后，就可以开缝了。可以使用手动开槽器手动完成，也可以使用电源开槽机。凹槽的深度不得超过厚度的2 / 3 U形凹槽的耐磨层和V形凹槽的7/8厚度。

- A. 焊接前清除所有灰尘和碎屑。
- B. 使用合适的乙烯基焊条，在一块碎屑上测试焊接融合材料。对热设置和最终焊接满意后，继续焊接所有预先开槽的接缝。
- C. 完成后，在焊缝仍很热的情况下，进行第一次修整。这应使用电缆导管和刮刀进行。
- D. 焊缝完全冷却后，应进行最终修整。应该用刮刀做。

注意：所描述的焊接技术将提供非常牢固的机械焊接。您是否需要更细的线同时提供连续的表面，我们建议在这些情况下，并使用所述技术，仅磨损层开槽。这将导致焊接范围更窄，而同时防止灰尘或湿气进入。