WELDING 焊接

Polyflor strongly recommends vinyl sheet and 608mm vinyl tile floorings are welded, this includes the internal and external joints when the vinyl sheet is site cove formed.

9.1 CORRECT TOOLS
正确的工具

正确的工具处于良好状态是良好热焊接的先决条件。所需工具取决于首选方法，但保丽建议如下：

1. 2米直尺
2. .卷尺
3. 尖锐铅笔
4. **手推墨辊**
5. 合适的刀片刀具
6. 凹槽划线器
7. 开槽工具（手动或机械）
8. 接缝切割机
9. 莫扎特修剪工具
10. 焊接设备（手动或自动）
11. 精确修剪工具
12. 刮铲边角料刀
13. 手动开槽工具

9.2 WELDING IS MANDATORY ON MOST SPECIFICATIONS
在大多数规范中，焊接是强制性的

大多数规范规定焊接是强制性的，因为它防止灰尘和细菌进入接缝，并提供不透水的地板表面。尽管缝焊是一种经证实的铺装技术，但制造商的说明可能会有所不同。铺装保丽板材产品时，应仅遵循保丽缝焊说明。

焊接将有助于保持高标准的卫生。仔细遵循这些准则并正确执行焊接，在将消除接缝故障。尤其是在医疗机构中，这是一个先决条件，在英国国民健康服务体系感染控制小组的指导下，要求高标准的热焊接（英国国民健康服务体系健康建筑注释00 – 10第一部分 地板，2013年3月）。

9.3 HEAT WELDING
热焊接

乙烯基地板覆盖物的热焊接已成功使用多年，并采用将乙烯基地板和乙烯基焊条加热到足以熔化并熔合在一起的温度的技术。板材和块材铺装的程序是相同的，除了块材的边缘在开槽前不需要切割。

9.4 CUTTING IN THE SEAMS
接缝切割

边棱部位不应对接在一起，而是应通过以下方法之一重叠和切割：

9.4.1 Using Seam Cutters
使用接缝切割机

> 保丽建议在接缝处至少重叠10mm。

> 按乙烯基卷材的厚度设置好第一把刀具。以边棱部位为导向，沿长度方向剪6mm。如果不能靠着墙壁使用切缝刀，或者在其他限制进入的区域，使用直尺和直刃刀，正对着地板上。

> 按乙烯基卷材的厚度设置好第二把刀具。以先前在顶面卷材切割的边缘作为导向，切割底部卷材。清除废料。

9.4.2 Using a Recess Scriber
使用凹槽划线器

> 在重叠乙烯基卷材之前，修剪掉底部板上的边棱部位。最好的方法是划一条粉笔线，然后用一把划刀和直尺切掉碎片。

> 重叠顶层，然后用正确设置的凹槽划线器在顶层上描画底边。

> 为突出划线，在表面擦些粉笔灰。按划线修剪顶面卷材。

9.4.3 Double Cut
双切口

> 使用直尺并保持划刀竖直，切开两层以确保接缝紧密。

> 一旦接缝切割完毕，丢弃废料并检查最终外观。

9.5 GROOVING THE SEAMS
在接缝上开槽

焊接前，必须从接缝中去除一些材料，形成一个可以接受乙烯基焊条的凹槽轮廓。

可以切割两种形状的凹槽轮廓：

9.5.1. A 'U' shape profile
U形轮廓

这在乙烯基中留下了半圆形凹槽，并且应该延伸到乙烯基中，达到其厚度的2/3，最大2mm。

9.5.2. A 'V' shape profile
V形剖面

这在乙烯基上留下了一个60°的三角形凹槽，并且应该延伸到乙烯基厚度的7/8处。

注意：“V”形凹槽轮廓已被证明特别适合压花版的Polysafe 塑料地板覆盖物。

9.6 MANUAL GROOVING
手动开槽

FOAM BACKED
泡沫背衬
泡沫衬里上的凹槽（如隔音地板和运动地板）只能在乙烯基耐磨层切割；不要穿到聚氯乙烯泡沫背衬上。

> 将开槽工具的中心放在接缝的中心。

> 提起直尺接触开槽刀片的侧面，并对齐直尺，保持与接缝的距离均匀。

Figure 1 Grooving the seam 给接缝开槽

> 将工具拉向您，开槽至所需深度。根据需要移动直尺并重复，直到整个接缝都开槽。

> 扫干净，清除凹槽中的灰尘和碎屑。

9.7 POWERED GROOVING
电动开槽

> 将刀片设置到正确的切割深度。

> 将导轨与切割缝对齐。将切割器压入切割的整个深度，然后沿着切割缝向前移动。

> 使用手动工具完成墙壁、踢脚线等旁边的凹槽。

> 扫干净，清除凹槽中的灰尘和碎屑。

> 切勿在Polysafe 安全乙烯基卷材系列上使用带标准刀片的电动开槽机。碳化硅和氧化铝颗粒会破坏刀片。菱形刀片通常用于Polysafe 地板覆盖物。

9.8 PRIOR TO WELDING THE SEAMS
焊接接缝前

开始热焊接之前，保丽建议让粘合剂凝固至少24小时。这应确保加热时粘合剂不会起泡；起泡会对接缝强度产生不利影响。

如有任何疑问，请拨打+44 （0） 161 767 1912联系保丽客户技术服务部（CTSD）。

9.9 WELDING THE SEAMS
焊接接缝

> 确保喷嘴附件没有碎屑 -- 用钢丝刷清洁。

> 将焊枪预热至适合材料和现场条件的设置，确保喷嘴在预热期间朝上。

> 在一块材料上试一试焊条，以确保温度正确且正在熔化。相应调整。当您确信温度正确时，您可以继续焊接该缝。

> 将焊条放入喷嘴孔中。从尽可能靠近房间末端的地方开始，将焊条向下压入带有喷嘴附件的凹槽中，喷嘴附件的尖端应平行于乙烯基表面。将枪拉向您，同时保持向下的压力（图2）。确保枪与地面成直角。用您的备用手，交替检查焊接安全性和焊条是否自由进给。

> 通常，您会从房间的边缘向中心开始焊接。在此阶段，将枪从凹槽中拔出并切断焊条。使用修整工具并引导修整多余的焊条。从房间的另一端开始焊接。将焊缝穿入预切割的"V"（图9.3）中，并切断多余的焊条。

> 如果使用喷射器嵌入式踢脚线，踢脚线和保丽板之间的水平接缝应如前所述进行热焊接，但是垂直接缝和斜接不应进行热焊接；简单整洁地邻接/划线。

Figure 3 Weld joins

9.10 TRIMMING THE WELD - Spatula or Mozart Tool
修整焊缝 – 抹刀或莫扎特工具

开始之前，建议确保您首选的修剪工具具有足够锋利且确定正确的刀片。这种锋利的边缘将使修剪更加容易，并将损坏产品的风险降至最低。焊缝修整必须分两个阶段进行。不遵守该程序将导致焊缝容易被灰尘弄脏。

> 将修整导向装置和刀片放在焊条上，向前推动刀片，修整焊条顶层（图4a或4b）。这可以在焊缝仍然温暖的情况下完成。修整焊缝加快了冷却时间。

> 可以在焊缝仍然热的时候进行。修整焊缝可以加快冷却时间。

Figure 4b Trimming off the weld top layer (Mozart Trimming Tool)

> 等待至少10分钟，使剩余的焊缝冷却至室温，多余的焊缝应使用修整刀片修整，并除去导板。刀片与地板之间的角度应尽可能浅，以免损坏产品（图5a或5b）。

焊接技术涵盖在3-4天的保丽地板铺设课程中

Figure 5b Final trim after the weld has cooled (Mozart Trimming Tool)

9.11 GLAZING THE WELD
给焊缝上釉

KEY POINT
要点
保丽泡沫塑料背衬的乙烯基板材地板容易受压，有时，即使在最终修整后，焊缝仍高出地板。在这种情况下，建议使用莫扎特修剪工具，而不是传统抹刀。

Figure 6 Final weld

如果需要上釉处理，这可以在移除喷嘴附件的情况下实现，但仍保持相同的热设置；将标准喷枪喷嘴放在修整过的焊缝上。在焊缝的整个长度上重复，保持喷枪持续移动以防止燃烧。

9.12 COLD/CHEMICAL WELDING
冷/化学焊接

> 如前图4中所述，一旦接缝被精确切割，并且记住该类型的焊接不应被视为间隙填充，则接缝可以被焊接。

> 用正确等级和宽度的遮蔽胶带覆盖接缝，（最小25mm宽）以防止任何多余的焊接液体接触乙烯基表面。

> 用梯形或带锋利刀片的轧刀在接缝处切开胶带。按照沃纳·穆勒的说明，涂抹焊接液（图7），确保双手控制管子。

Figure 7 Cold welding

> 让手指远离针形涂抹器。

> 大约10分钟后，焊接液固化后，应小心移除遮蔽胶带。

WELDING Section nine

9.13 WELDING OF RUBBER SHEET
橡胶板的焊接

在大多数铺装中，橡胶板的焊接不是先决条件。但是，如果需要大量湿式清洁，或者由于卫生要求需要连续平滑表面，则应使用推荐的焊条对接头进行热焊接。