

Nouvelle scellant écologique pour le soudage à froid, complètement sans THF

Nous voulons que le scellement des matériaux PVC soit facile, efficace et écologique. C'est pourquoi nous avons développé une nouvelle scellant pour le soudage à froid : **CeGe Green (Vert)**.

CeGe Green contient aucun solvant nocif et n'irrite pas les voies respiratoires. Du point de vue de la santé le produit est donc considérablement mieux à utiliser.

CeGe Green n'est pas inflammable et n'a pas de restrictions pour le transport or le stockage. Il n'y a pas de risques d'allumage des gazes dans la zone de travail.

CeGe Green.... Le plus long temps de prise par rapport aux produits précédents permet le soudage à être fait au même temps qu'on pose le revêtement de sol. Puis tout est fini, qui est un grand avantage par rapport à devoir revenir le jour après pour finir le soudage.

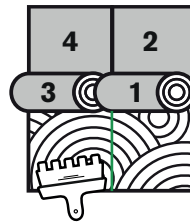
Un tube ouvert peut être refermé et utilisé plus tard, sans risque de séchage de la buse.

Nous vous recommandons d'attendre au moins un jour avant que vous alourdissez la jointure. La force augmente avec le temps et la force maximum est atteinte après une à quatre semaines. En ce moment, la force est comparable à la force qu'on peut atteindre avec le soudage à chaud.

Même si le soudage à froid est principalement utilisé pour les revêtements de sol hétérogènes, nous avons eu beaucoup de succès en rejoignant des revêtements de sol homogènes et CeGe Green marche aussi pour les tuyaux et les profils.

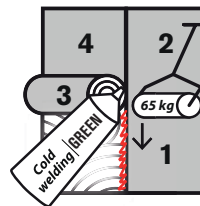


MODE D'EMPLOI



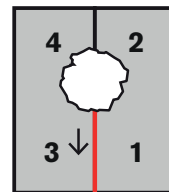
1^{er} étape

- Couper les longueurs nécessaires.
- Retrousser les parties 1+3. Appliquer le ruban de masquage sur le sous-sol le long du centre de la jointure.
- Coller le revêtement de sol de 1 à 3.
- Enlever le ruban de masquage quand il est encore accessible.



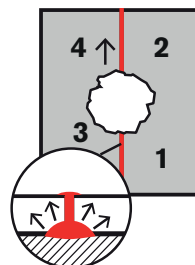
2^{ème} étape

- Redresser puis la rouler partie 1.
- Ajouter le soudage à froid le long de la partie 1.
- Coller le revêtement de sol de 1 à 3.
- Enlever le ruban de masquage quand il est encore accessible.



3^{ème} étape

- Redresser la partie 3.
- Rouler au long de la jointure.
- Essuyer le surplus de soudage à froid avec un chiffon humide.
- Répéter les étapes 1, 2 et 3 avec parties 4+2.



4^{ème} étape

- Vérifier et rouler une fois de plus à travers les jointures.



Fil pour le soudage à chaud

OHLA Plast & Färgteknik AB produit aussi du fil pour le soudage à chaud selon les besoins de nos clients. Nous ajustons la couleur et la température de couleur pour obtenir un produit qui se fondent le mieux dans le sol. La production est réalisée en collaboration avec le client. La quantité minimale que nous fabriquons est 12 rouleaux à 50 (lpm).