

Gewußt wie ■ Exakte Nähte, dichte Flächen

# Heiß-Verschweissen von PVC-Belägen

Offene Nähte in einem PVC-Belag sind wie ein offenes Fenster in einem U-Boot: eine sinnlose Schwachstelle, die gerade die spezifischen Vorzüge dieser Belagart wieder zunichte macht. PVC-Bodenbeläge zeichnen sich unter anderem durch sehr gute Reinigungs- und Pflegeeigenschaften aus, die sogar den Anforderungen in hygienisch sensiblen Bereichen gerecht werden. Fugen sind hier als potentielle Schmutzfänger absolut kontraproduktiv. Grundsätzlich gilt daher: Nähte in PVC-Belägen immer möglichst dicht ausführen.

Diese Vorgabe lässt sich je nach Belagart mit unterschiedlichen Methoden erfüllen: Neben dem klassischen Verfahren im Glatt- und Anschnitt werden auch spezielle Nahtschneider oder Anreißer eingesetzt. Ein Doppelschnitt durch beide übereinander liegenden Bahnen ist hingegen nur bei CV-Belägen zu empfehlen. Ob die Nähte vor oder nach dem Verkleben geschnitten werden, richtet sich nach den Herstellervorgaben und den örtlichen Gegebenheiten — relativ kurze Nähte in Fluren oder kleinen Räumen sind einfacher zu handhaben als lange Nähte auf großen Flächen.

Nähte von PVC-Belägen ohne Träger sowie von PVC-Verbundbelägen mit Träger auf Korkment oder Schaum werden in der Regel thermisch verschweißt, was eine absolut dichte Fläche verspricht. Dazu muss man den dicht gestoßenen Nahtbereich allerdings zuerst einmal wieder ausfräsen — am besten mit einer elektrischen

Fugenfräse und frühestens 24 Stunden nach der Verklebung.

Für die übliche, 4 mm breite Schweißschnur kommt ein 3,3 mm breites, parabelförmiges Fräsblatt zum Einsatz — für eine 5 mm breite Fugenschnur wird die Naht 4 mm breit aufgeschnitten. Die Frästiefe beträgt ungefähr 3/4 der Belagsdicke. Nach dem Fräsen müssen die Nähte unbedingt sorgfältig gereinigt wer-



Das thermische Verschweißen der Belag-Nähte sorgt für absolut dichte Flächen.

den — durch Abblasen oder Aussaugen. An unzugänglichen Stellen kann man alternativ zur Fräse auch zum Hand-Fugenhobel greifen — in der Fläche sollte allerdings die erheblich sauberer arbeitende Maschinenteknik obligatorisch sein.

Wichtig: Bei der Auswahl der Schweißschnur darauf achten, dass diese für den vorliegenden Belag geeignet ist. Es gibt sehr unterschiedliche Schweißmaterialien: Für PVC-Beläge werden in der Regel „Schweißdrähte“ aus thermoplasti-

chem Kunststoff verwendet — für Linoleum- und Gummibeläge „Schmelzdrähte“ aus Schmelzklebstoff. Schweißdüse und Andrückwalze müssen ebenfalls auf die Belagart abgestimmt sein.

Ebenso wichtig wie die richtige Materialwahl ist eine ausreichende Schweißtemperatur. Der genaue Wert richtet sich nach den Angaben des Belagherstellers — er liegt üblicherweise um die 180° C. Hintergrund: Das Schweißgerät soll bei PVC- und PO-Belägen neben der Fugenschnur auch den Belag bis zum Schmelzen erhitzen. Schweißgeschwindigkeit und Andruck sind bei Handschweißgeräten Sache der individuellen Gegebenheiten.

Für sehr große Flächen empfiehlt sich ein automatischer, selbstfahrender Schweißautomat. Achtung: Selbstfahrende Schweißautomaten permanent überwachen — geraten sie aus irgendeinem Grund ins Trudeln oder Stocken, kann es schnell zu Schäden an Belag oder Naht kommen. Ebenso verhindern Düsen-Verunreinigungen ein optimales Ergebnis.

so verhindern Düsen-Verunreinigungen ein optimales Ergebnis.

Nach Abkühlen der Fugenschnur muss der Überstand abgestoßen werden. Das gelingt am saubersten in zwei Schritten: Im ersten Arbeitsgang wird ein Nahtschlitten unter das Viertelmondmesser gelegt, der Beschädigungen der Belagoberfläche und ein „Hohlwerden“ der Fuge verhindert. Erst im zweiten Schritt folgt das bündige Abstoßen mit dem blanken Messer auf Höhe der Belagoberfläche.