

Construction



Bandes d'étanchéité Sika pour joints
Assemblages de bandes par soudage thermique



Méthodes de soudage



Méthode 1

Soudage bout à bout à l'aide de formes à souder (en bois) et plaque à souder en cuivre



Méthode 2

Soudage par chevauchement à l'aide d'une hache à souder électrique



Méthode 3

Soudage par chevauchement à l'aide d'un foehn industriel à air chaud

Lors d'une exécution professionnelle, les 3 méthodes sont équivalentes. Si possible, utiliser la méthode «Formes à souder (en bois) et plaque à souder en cuivre» car celle-ci est très simple et la source d'erreur est faible. Les méthodes «Soudage à l'aide d'une hache électrique resp. au foehn industriel à air chaud» sont en priorité utilisées lorsque la place est restreinte ou si le nombre de soudures est peu élevé.

Méthode 1: Soudage bout à bout à l'aide de formes à souder en bois et plaque à souder en cuivre



1. Couper les bandes à raccorder en ligne droite. Ceci est très important car les extrémités des bandes doivent être soudées ensemble bout à bout.



2. Tendre les extrémités des bandes dans des formes à souder adaptées.



3. Chauffer la plaque à souder en cuivre à l'aide d'un brûleur à gaz.

Important: La température de la plaque à souder en cuivre est d'une importance capitale. Si la température de la plaque à souder en cuivre est trop élevée, le PCV brûle. Si la température de la plaque à souder en cuivre est trop basse, le matériau ne sera pas soudé de façon étanche.
Conseil: Chauffer la plaque à souder en cuivre jusqu'à l'apparition d'une flamme verdâtre.



4. Placer la plaque à souder en cuivre chauffée entre les extrémités des bandes à souder et presser légèrement les formes à souder (en bois) jusqu'à ce que les extrémités des bandes touchent la plaque à souder. Effectuer des mouvements de va-et-vient lents durant env. 10 secondes. Retirer lentement la plaque à souder en cuivre et presser fortement les extrémités des bandes l'une contre l'autre dans les formes à souder.



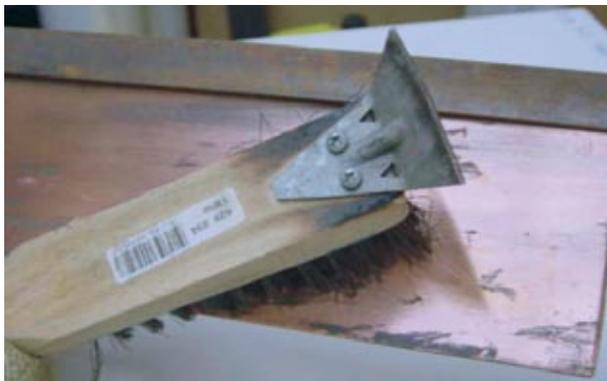
5. Presser fortement ensemble durant env. 10 secondes.

Retirer avec précaution la bande de joint des formes à souder.

Le cordon de soudure ne doit pas être sollicité avant un refroidissement complet!

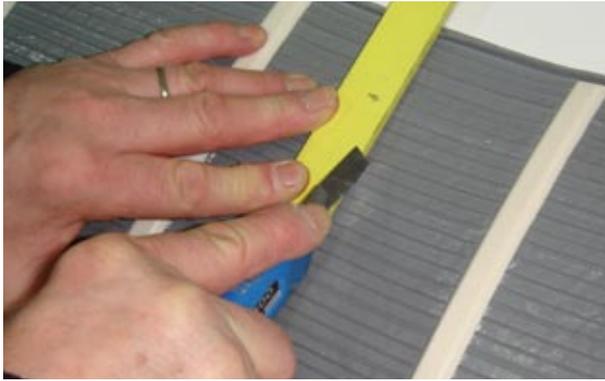


6. Un bourrelet de soudure doit être visible sur toute la largeur de la bande vers le cordon de soudure. Au cas où le bourrelet de soudure ne serait pas présent sur toute la largeur, il est impératif d'effectuer des retouches ponctuelles: La plaque à souder en cuivre sera chauffée à nouveau à l'aide du brûleur à gaz et les zones présentant des défauts seront retouchées.



7. Nettoyer ensuite la plaque à souder en cuivre au moyen d'une brosse métallique.

Méthode 2: Soudage par chevauchement à l'aide d'une hache à souder électrique



1. Si nécessaire, couper les extrémités des bandes à raccorder.



2. Enlever les côtes sur la partie interne des extrémités des bandes à souder sur une longueur d'environ 3 cm.



3. Poser les extrémités des bandes l'une sur l'autre. Le chevauchement doit être d'environ 3 cm. Souder ensemble les extrémités des bandes à l'aide d'une hache à souder électrique en pressant (utiliser évent. un rouleau de serrage et des gants de protection) jusqu'à formation d'un bourrelet de soudure. Raccorder au préalable la hache à souder électrique durant 5 - 10 minutes à l'électricité jusqu'à obtention de la température d'utilisation.



4. Effectuer également une soudure sur le dos des extrémités des bandes, comme décrit sous 3.



5. Tous les raccords seront chanfreinés au moyen de la hache à souder électrique.

Le cordon de soudure ne doit pas être sollicité avant un refroidissement complet!



6. Nettoyer ensuite la hache à souder au moyen d'une brosse métallique.

Méthode 3: Soudage par chevauchement à l'aide d'un foehn industriel à air chaud



1. Si nécessaire, couper les extrémités des bandes à raccorder.



2. Enlever les côtes sur la partie interne des extrémités des bandes à souder sur une longueur d'environ 3 cm soit la largeur de la buse du foehn.



3. Poser les extrémités des bandes l'une sur l'autre (chevauchement = 1 largeur de buse du foehn).

Souder ensemble les extrémités des bandes à l'aide du foehn industriel à air chaud en pressant (utiliser évent. un rouleau de serrage et des gants de protection) jusqu'à formation d'un cordon de soudure.

Selon la rapidité de soudage, régler le foehn industriel à air chaud sur 4 - 6 (env. 300 à 420 °C).



4. Effectuer également une soudure sur le dos des extrémités des bandes, comme décrit sous 3.



5. Tous les raccords seront chanfreinés à l'aide du foehn industriel à air chaud.

Le cordon de soudure ne doit pas être sollicité avant un refroidissement complet!



6. Nettoyer ensuite le foehn industriel à air chaud au moyen d'une brosse métallique.

Avant toute utilisation et mise en œuvre, veuillez toujours consulter la fiche de données techniques actuelles des produits utilisés. Nos conditions générales de vente actuelles sont applicables.

