

INDICACIONES DE APLICACIÓN



TIPO A – Soldadura líquida en frío para PVC TIPO C – Pasta de soldadura en frío para PVC

44 g / 132 g

Indicado únicamente para el empleo en pavimentos de PVC/revestimientos de paredes de PVC y papeles estucados para pared de PVC.

El tubo TIPO T se emplea para pavimentos de PVC con reverso textil.

¡Adecuado sólo para su uso en el interior!

1. Indicaciones importantes

1.1 Observe

¡Lea las indicaciones de aplicación, antes de cortar y colocar el revestimiento de PVC, por favor! Los trabajos de revestimiento de suelos, deben realizarse de forma adecuada, según las indicaciones y recomendaciones de los fabricantes respectivos, del revestimiento y del adhesivo. Las indicaciones incluidas en este impreso, se basan en nuestros conocimientos y experiencias actuales. No eximen al usuario de la realización de pruebas y ensayos propios, en razón de las múltiples, posibles influencias, en la manipulación y aplicación de nuestros productos. A partir de nuestras informaciones, no puede deducirse una garantía vinculante, desde el punto de vista legal, sobre características determinadas, o la idoneidad del producto, para una finalidad de uso concreta. ¡Utilizar los productos exclusivamente para los fines indicados en estas instrucciones!

1.2 Indicaciones de seguridad y peligro

Contiene: Tetrahydrofurano (75–95 %), CAS-Nr.: 109-99-9; PVC (5–25 %)

Peligro. Líquido y vapores muy inflamables. Nocivo en caso de ingestión. Provoca irritación ocular grave. Puede irritar las vías respiratorias. Puede provocar somnolencia o vértigo. Se sospecha que provoca cáncer. Puede formar peróxidos explosivos. Si se necesita

consejo médico, tener a mano el envase o la etiqueta. Mantener fuera del alcance de los niños. No manipular la sustancia antes de haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad. Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar. Mantener el recipiente herméticamente cerrado. Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGÍA/médico si la persona se encuentra mal. Llevar guantes/prendas de protección.

Como medida de precaución, recomendamos el uso de guantes protectores autorizados para evitar que el tetrahydrofurano entre en contacto con la piel (protección contra salpicaduras): p.ej. los guantes Dermatrill® P (fabricante: KCL) de caucho nitrílico, categoría III (EN 374), con un grosor mínimo de 0,2 mm y un tiempo de penetración de aprox. 2 min. Estos guantes puede adquirirlos en una tienda especializada o en una farmacia. Tras un contacto único y breve es obligatorio cambiar los guantes protectores.

Prevenga la inhalación de vapores de disolventes. Evite el contacto con los ojos y la piel. Durante el trabajo, procure una ventilación suficiente. Mientras utilice el producto, no coma, beba o fume. Después del uso, lávese las manos con abundante agua.

Para evitar lesiones con la aguja del tubo de TIPO A, cerrarlo con la tapa, siempre que interrumpa o termine su trabajo.

1.3 Primeros auxilios

Elimine inmediatamente las prendas contaminadas. En caso de riesgo de pérdida de conciencia, tumbe a la persona afectada y colóquela en posición de recuperación. Dado el caso, realice la respiración artificial. La persona que auxilia debe prestar atención a su autoprotección. Tras inhalar, permanezca tranquilo y

respire aire fresco. Si es necesario, consulte a un médico. Si el producto entra en contacto con la piel, lave la zona afectada con abundante agua y jabón. Si lo considera necesario, acuda a un dermatólogo. En caso de contacto con los ojos: enjuague cuidadosamente con agua durante varios minutos. Si utiliza lentes de contacto, quíteselas en la medida de lo posible. En caso de irritación de ojos continua: consulte a un médico o solicite asistencia médica. En caso de ingestión: lavar inmediatamente la boca y beber abundante agua. No provoque el vómito. En caso necesario, solicite asistencia médica.

1.4 Almacenamiento, manejo y durabilidad

Almacene y conserve el producto en un lugar seco, protegido contra las heladas y a una temperatura no superior a 30 °C. La mejor temperatura para su utilización, es de: 16 a 25 °C. Cerrar siempre bien el tubo, y enrollarlo desde la base. Las últimas cifras del número con los 6 dígitos en el tubo, indican el año, y las 2 anteriores, el mes de su fabricación. La validez comprende 3 años, a partir de la fecha de fabricación (véase la ranura del tubo), siempre y cuando, se cumplan las condiciones de almacenamiento antes nombradas.

1.5 Eliminación de residuos

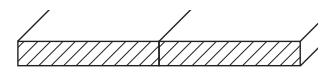
Llevar los tubos y los envases, sin resto alguno, al reciclaje. Restos del producto endurecidos = desechos de la casa o de la industria. Código europeo de residuos: 08 04 10. Restos del producto no endurecidos = desechos especiales. Código europeo de residuos: 08 04 09

1.6 Fabricante

Werner Müller GmbH · Rudolf-Diesel-Straße 7 · 67227 Frankenthal, Germany
Tel.: +49 (0) 62 33/37 93 - 0 · www.mueller-pvc-naht.de

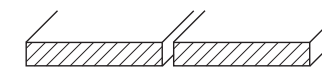
2. ¿Qué TIPO para qué trabajo?

TIPO A Soldadura líquida en frío para PVC



Dibujos: Costura impermeable
–Corte doble– (ver capítulo 4)

TIPO C Pasta de soldadura en frío para PVC



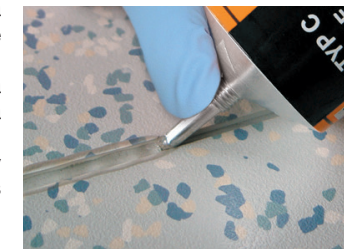
Dibujos: Juntas de 0,3–4 mm
–Reparación– (ver capítulo 3)

3. Soldadura en frío de PVC con TIPO C

Como medida de precaución, recomendamos el uso de guantes protectores autorizados para evitar que el tetrahydrofurano entre en contacto con la piel (protección contra salpicaduras).

3.1 Juntas de 0,3–4 mm (trabajos de reparación)

Limpiar la zona de la costura (restos de adhesivo, suciedad, etc.), dado el caso, pegar de nuevo las costuras levantadas. Pasar lentamente con el tubo a lo largo de la costura y dosificar, de forma, que la pasta de soldadura en frío de PVC, llene totalmente la junta. En juntas estrechas, trabajar con el aplicador de aluminio incluido. Retirar primero la tira de plástico. Ésta sirve para la limpieza del aplicador. El volumen de la pasta aplicada se reduce, aprox. un 75 %, tras el secado. El tiempo de endurecimiento puede variar de 2 a 12 horas, según la anchura de la junta y el grosor del revestimiento. Esta operación puede repetirse, después de aprox. 2 horas, si la junta no está totalmente llena tras el secado. Los abombamientos del revestimiento de PVC en la zona de la costura disminuyen.



3.2 Papeles pintados de PVC



Los papeles pintados de PVC, se sueldan con el aplicador de aluminio colocado. Retirar primero la tira de plástico. Ésta sirve para la limpieza del aplicador. Posicionar el aplicador de aluminio sin inclinación y centrado en la costura, y aplicar la pasta de soldadura en frío de PVC uniformemente, de arriba abajo, a lo largo de una regla de pintor. El volumen de la pasta aplicada, se reduce tras el secado, aprox. un 75 %; no retirar nada de ésta, sino dejarla secar (aprox. 30 minutos).

Todos los productos y documentos técnicos de Werner Müller GmbH están protegidos internamente y sujetos a derechos de autor.

4. Soldadura en frío de PVC con TIPO A

4.1 Explicación del procedimiento

El sistema patentado de aguja, abre brevemente la zona de la costura y la soldadura líquida en frío, fluye a lo largo de la aguja, en toda la sección de la costura. Así, se recubren ambos bordes del revestimiento, con la soldadura líquida en frío, se mordentan brevemente, y se fusionan poco tiempo después de forma fuerte y duradera.

4.2 Procedimiento para TIPO A

Las tiras de revestimiento colocadas con soldadura (3–5 cm), se cortan simultáneamente, con un solo corte, a lo largo de una regla de metal (procedimiento de corte doble).

Una vez realizado el corte doble, deben retirarse los recortes de la tira de revestimiento superior e inferior.

En caso de que el revestimiento de PVC, no se pegue al suelo en toda la superficie (observar a este respecto las indicaciones del fabricante del revestimiento, por favor), se debe fijar la zona de la costura al suelo con una cinta adhesiva doble, adecuada. Presionar bien las tiras de revestimiento de PVC, colocadas sin intersticios, sobre la cinta adhesiva doble.

Limpiar la zona de la costura y pegar una cinta adhesiva **especial** de papel, lisa, resistente a nuestra soldadura líquida en frío (n.º del art. 50000), centrada sobre la costura soldada. Esto es absolutamente necesario, para evitar dañar el recubrimiento de superficie, (p. ej. de poliuretano) del revestimiento de suelo.

Follow us on

YouTube



www.youtube.com/c/Mueller-PVC-NahtDe

Vídeos de aplicaciones en www.mueller-pvc-naht.de

Presionar la cinta adhesiva **especial** de papel, con un rodillo de presión (n.º del art. 50020), sobre el revestimiento de suelo de PVC para que la soldadura líquida en frío, no pueda fluir bajo la cinta adhesiva.

La cinta adhesiva se corta de forma fácil y segura, en la zona de la costura, con una cuchilla rodante (n.º del art. 50010). Alternativamente puede utilizarse también un cuchillo con cuchilla trapezoidal o de gancho. Es importante, no dañar los bordes del revestimiento, al cortar la cinta adhesiva. Esto se logra, presionando la cuchilla profundamente en la costura, consiguiendo así, una buena guía.

En revestimientos de suelo de PVC poco flexibles (p. ej. revestimientos para uso industrial), el calentamiento de la zona de costura, (máx. 40°C, con soldador de aire caliente o plancha de mano) inmediatamente antes de la soldadura, posibilita una conducción más fácil y homogénea de la aguja.

Como medida de precaución, recomendamos el uso de guantes protectores autorizados para evitar que el tetrahidrofurano entre en contacto con la piel (protección contra salpicaduras).

Agite fuertemente el tubo antes de usarlo. Al abrirlo, (con el cierre hacia arriba), debe prestar atención a que la soldadura líquida en frío, no caiga de ninguna manera, sobre la superficie del revestimiento no protegida. Limpie la cánula del tubo y la aguja, con un paño limpio, antes de su utilización. ¡Trabaje siempre con ambas manos! Sujete el tubo, de forma, que el índice de una mano, se encuentre sobre la cánula y la otra mano sujete el tubo. Presione **profundamente** la aguja, en la zona de la costura, a fin de que el producto para soldadura en frío, pueda fluir en la apertura formada. Recorra homogéneamente, toda la zona de la costura y regule la salida de la soldadura líquida en frío, con una ligera presión sobre el tubo. La dosificación de la soldadura líquida en frío, es óptima, si se obtiene un recubrimiento de, aprox. 5 mm de ancho, de la superficie de la cinta adhesiva en forma de una película cerrada.

Tras aprox. 10 minutos se ha secado la soldadura líquida en frío, en la cinta adhesiva y debe retirarse ésta de modo simétrico, tirando de ella hacia atrás. Los hinchamientos del revestimiento de PVC en la zona de la costura disminuyen. El resultado es, una costura prácticamente invisible de gran resistencia. La costura se puede pisar, pasados 30 minutos aprox.

