

WELDING INSTRUCTION

Für alle Schweißungen gelten folgende

Grundregeln:

1. saubere, glatte und gerade Schnittflächen
2. geschweißt wird mit einem elektrischen Spezialkolben (Schweißbeil) oder mit einem Schweißschwert
3. PVC schmilzt bei 120 – 140 °C, es verbrennt zu Schlacke bei ca. 160 – 180 °C, hiernach richtet sich die Temperatur des Schweißgerätes
4. das Schweißgerät muß sauber und blank sein

Die zu verschweißenden Fugenbandenden werden auf eine ebene, feste Unterlage gebracht.

Die Schnittflächen werden abschnittsweise gegen die erhitzte Schweißspitze gepreßt, bis eine flüssige Masse beiderseits herausquillt.

Dann kurz den Druck nachlassen – den Kolben herausziehen und die flüssigen Nahtstellen wieder zusammendrücken, bis sie nach 30 – 60 Sekunden erkaltet sind.

Für diese Arbeit sind in jedem Fall zwei Personen erforderlich. Während einer den Schweißkolben führt, preßt der andere die Nahtstellen dagegen.

Der Schweißvorgang soll schnell und zügig ausgeführt werden, damit sich die erwärmten Stellen nicht abkühlen, bevor sie verbunden sind. Andererseits führt eine starke oder zu lange Erhitzung zum Verschmoren des PVC und dadurch zu einer mangelhaften Bindung.

Vor jedem neuen Erwärmen muß die Schweißspitze von PVC-Rückständen gründlich gesäubert werden – am besten verwendet man hierzu eine Drahtbürste.

Nach dem Zusammenheften des Fugenbandes muß die Schweißnaht in der Gesamthöhe bzw. -breite mit einem Schweißkolben verschmiert werden.

Anschließend wird über die gesamte Naht ein Schweißband, ca. 1,5 mm dick, mit etwas Druck aufgelegt und mit dem Heißluftfön angebracht. Der Heißluftfön darf nur kurz an das Band gehalten werden.

Diese Maßnahme dient zur Sicherung der Schweißnähte.

The following **basic rules** are applicable for all welding operations:

1. Cut edges must be clean, smooth and straight.
2. Welding is performed with a special electric iron (axe-shaped welding tool) or with an electric heater blade.
3. PVC melts at 120 – 140 °C and burns to ashes at ca. 160 – 180 °C. These temperatures determine the temperature of the welding unit.
4. The welding tool must be clean and bright.

The waterstop ends to be welded are placed on an even and firm surface.

The cut edges are pressed section by section against the heated tip of the tool until a liquid substance emerges on both sides.

Release the pressure briefly, pull out the tool and squeeze the liquid seams together until they have hardened after 30 – 60 seconds.

This work always requires two persons. While the first person holds the welding tool, the other presses the seams against the tool.

The welding procedure must be short and uninterrupted to prevent the heated sections from cooling before they are joined. Excessively strong or protracted heating will cause charring of the PVC and thus insufficient bonding.

Before reheating the tool, all PVC residues must always be thoroughly removed from the tip. This is best done with a wire brush.

After tacking-welding the waterstops, the weld seam must be closed with the welding tool over its full height and its full width.

Thereafter, a ca. 1.5 mm thick welding strip is pressed lightly onto the whole seam and bonded with a hot-air blower. The blower must be directed against the strip only for a short time.

This measure helps to protect the welding seam.