



Исх. № 147833 - 01.03.2026/

Информационная статья от: 07.07.2022

Появились пузыри в сварном шве. Что делать?

Необходимо сделать фото, видео, отправить Инженерам Службы Качества.

Рекомендации:

- Материал должен храниться в местах отсутствия возможного капиллярного подсоса влаги в армирующую сетку, без нарушения целостности заводской упаковки. Наличие влаги в армирующей основе и между слоями материала в упакованном состоянии положительно сказывается на процессе образования пузырей.
- При несоблюдении правил хранения материала и попаданием влаги в армирующую основу, материал необходимо выдержать в развернутом состоянии в течении 4 ч. При температуре не ниже +20°C. В случае укладки материала в период года с резким перепадом ночных/дневных температур (в зимнее время - перепада температур при раскатке рулона после выдержки в тепляке), перед сваркой нахлестов, рекомендуется выдержать рулон в раскатанном состоянии не менее чем 30 (60) мин., т.к. в связи с резким перепадом температур, при раскатке рулона происходит образование конденсата (иней - в зимнее время года на поверхности рулона, негативно влияющее на сварочный процесс.
- Верхний и нижний рулон мембраны при формировании нахлеста должны иметь одинаковую натяжку, в случае меньшей натяжки верхнего рулона, появляется вероятность образования полости перед соплом и прижимным роликом, провоцирующая образования пузырей в сварном шве.
- При возникновении пузырей в сварном шве, рекомендуем уменьшить расстояние между соплом и прижимным роликом путем регулировки положения направляющей фена, с целью снижения вероятность образования воздушного мешка в области перед прижимным роликом, негативно влияющего на сварочный процесс.
- В случае появления пузырей в сварном шве, рекомендуем производить сварку на скорости соответствующей верхнему диапазону скорости для заданной температуры, при условии сохранения качества сварного шва. Сварка в области низких скоростей, вызывающая перегрев полимера положительно сказывается на дефекте с образованием пузырей в области сварного шва, по причине ускоренного закипания влаги в армирующей сетке (при ее наличии). При невозможности увеличения скорости, рекомендуем произвести уменьшение температуры сварочного аппарата.
- Влияние на процесс образования пузырей в сварном шве можем оказывать прижим

сварочного аппарата. При сварке на утеплителях обладающим малым пределом прочности на сжатие, либо вытоптанном в процессе монтажа, утеплителях, имеющих впадины/выступы на поверхности плит, при наличии пузырей в области сварного шва рекомендуем произвести тестовую сварку с увеличенным/уменьшенным прижимом на прикаточный ролик.

- На процесс образования пузырей в области сварного шва может оказывать, выдув сварочного аппарата, максимально заданный выдув, при большом расстоянии между прикаточным роликом и соплом, провоцирует формирование воздушного мешка, негативно сказывающегося на процессе сварки и приводящим к появлению пузырей

Авторы статьи:

Илья Гоглев

Специалист направления «Инженерная гидроизоляция и PLANTER»

Илья Быстров

Технический специалист направления Инженерная гидроизоляция



Ответ сформирован в
базе знаний по ссылке