



Исх. № 129933 - 16.12.2025/

Информационная статья от: 18.10.2024

Сварка гидроизоляционных полимерных мембран LOGICBASE. Ручная сварка

Ручная сварка мембран выполняется при помощи специального ручного аппарата (фена горячего воздуха). С помощью регулятора температуры значения рабочей температуры воздуха регулируются в пределах 50–600 °С.

ВАЖНО!

Нельзя использовать обычный строительный фен для сварки полимерных мембран из за нестабильности температуры воздуха на выходе из сопла.

Подготовка оборудования



Перед началом сварочных работ проверьте оборудование:

- Корпус аппарата и дисплей должны быть чистыми, все пиктограммы должны отчётливо просматриваться. Это позволит подобрать необходимую температуру сварки.

- Отверстия для всасывания воздуха должны быть чистыми и свободными. При необходимости очищайте воздухозаборники мягкой щеткой.
- Сетевой кабель не должен иметь повреждений.

Закрепите щелевую насадку (далее сопло) на трубке нагревательного элемента при помощи винта для фиксации и отвертки.



Для включения аппарата нажмите кнопку включения и удерживайте ее несколько секунд. Для сварки мембраны LOGICBASE V-SL выберите температуру 400–510 °С в зависимости от погодных условий и скорости сварки. После включения фена на нагрев подождите 2–3 минуты до прогрева воздуха.

ВАЖНО!

Всегда начинайте работы с выполнения пробной сварки, чтобы настроить оборудование в условиях конкретного объекта.

Формирование шва

Шов формируется путем нахлеста краев полотна шириной не менее 80 мм. Выполняйте процесс ручной сварки мембран в три этапа:

1 этап. Частичная прихватка

Чтобы не допустить смещения полотен мембраны относительно друг друга, закрепите их точечной прихваткой. Для этого поместите нагретое сопло между полотнами на глубину более 40 мм и пальцем кратковременно прижмите мембрану у основания сопла фена.

Количество прихваток на погонный метр шва – 6 шт. Правильно сделанная прихватка должна легко отрываться, практически не оставляя следов на мембране. Количество прихваток может варьироваться в зависимости от выполняемого узла.

2 этап. Формирование теплового кармана

Выполните предварительную сварку полотен мембран. Для этого быстро ведите фен вдоль шва, прикатывая мембрану одним ребром прикаточного ролика и упирая его в кромку сопла. Это предотвратит утечку горячего воздуха при выполнении основной сварки. После предварительной сварки передняя часть нахлеста должна остаться свободной для окончательной сварки.

3 этап. Окончательная сварка

Вставьте горячий фен в тепловой карман под углом примерно 45°. При этом кончик сопла должен на 3–4 мм выглядывать из-за нахлеста.

Плавно и с постоянной скоростью ведите фен вдоль шва (если фен находится в левой руке, то направление его движения влево, если фен находится в правой руке, то направление движения вправо).



Выдерживая дистанцию в 5–7 мм, прикатывайте ролик параллельно кромке сопла. Не позволяйте ролику догнать сопло.



Ведите ролик параллельно срезу сопла, задавая амплитуду его движения, которая должна превышать ширину шва.



При этом ширина сварного шва (место гомогенного соединения двух слоев мембраны) должна составлять не менее 30 мм.



ВАЖНО!

Сварка шва ручным оборудованием в три этапа распространяется на устройство всех швов, выполненных вручную.

Автор статьи:

Илья Гоглев

Специалист направления «Инженерная гидроизоляция и PLANTER»



Ответ сформирован в
базе знаний по ссылке