



Исх. № 129919 - 28.04.2025/

Дата актуализации статьи: 12.11.2024

Информационная статья

Документ сформирован на сервисе

[База знаний](#)

Монтаж полимерных мембран LOGICROOF на кровле. Критерии качественно выполненного сварного шва

Основные признаки качественного сварного шва полимерных мембран:

- Ширина не менее **30 мм**;
- Глянцевый след шириной около **5 мм** (при выполнении работ в зимний период времени глянцевый след может отсутствовать);
- Когезионный разрыв шва.

Визуальные признаки:

- Глянцевый след шириной около 5 мм (при выполнении работ в зимний период времени глянцевый след может отсутствовать);
- Небольшой вытек вещества (валик) нижнего слоя вдоль шва;
- Нет складок на поверхности шва;
- Нет признаков перегрева материала (изменение цвета мембраны, наличие окалин и угля).

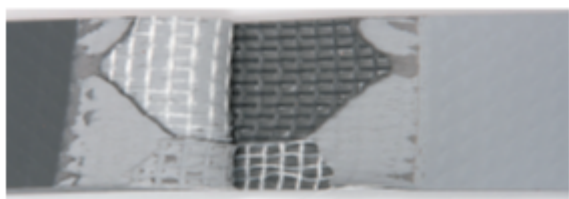
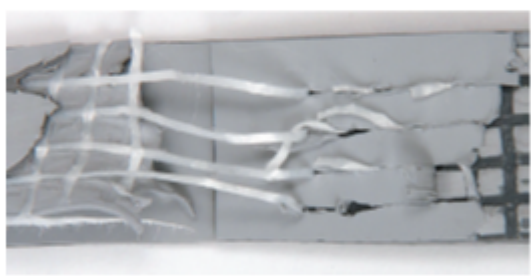
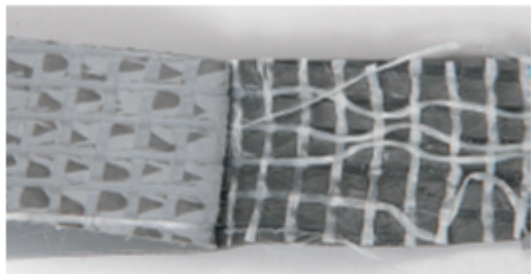
Основные возможные ошибки при сварке ручным оборудованием:

- Отсутствие плотного «воздушного кармана» в перехлесте швов;
- Неверные сварочные параметры (температура воздуха, скорость ведения фена, сила давления на ролик), которые могут привести к «пережогу» либо к «недовару»;
- Плохая подготовка поверхности мембран в перехлесте швов (наличие грязи, песка и проч.);
- Слишком высоко поднятый вверх фен (при этом заваривается только край в **2-3 мм**);
- Движение ролика не параллельно краю насадки (под углом) или параллельно нахлестке.

Когезионный разрыв шва

Когезионный разрыв – это обнажение армирующей сетки одного из сваренных кусков или расслоение по телу материала одного из слоев по всей ширине при разрыве шва.

Примеры качественных когезионных разрывов сварных швов:



Проверка качества сварного шва

Для долговечности кровли из полимерной мембраны крайне важно выполнение качественных сварных швов. Контроль качества проводите после полного остывания сварного шва.

Важно! После каждой рабочей смены рекомендуется выполнять проверку сварных швов при помощи пробника для шва и контрольных вырезов (контрольные вырезы шва выполняются в течение рабочей смены не менее 3-х раз).



Для проверки качества сварки проведите пробником вдоль шва, легко нажимая на него – кончик пробника не должен проникать в шов.



Прочность сварного шва может быть определена испытанием на разрыв вырезанного образца шва шириной **50 мм** на переносной разрывной машине типа **Leister Examo** или на стационарном оборудовании.



Для определения качества шва без применения оборудования можно использовать полосу сваренной мембраны шириной **20-30 мм**. Разорвите полосу сваренной мембраны руками.



Разрыв качественного шва должен происходить по материалу, с обнажением армирующей сетки. Измерьте ширину шва – он должен составлять не менее **30 мм**.

Автор статьи:

Вячеслав Сендецкий

Ведущий технический специалист направления "Кровельные полимерные мембраны"



Ответ сформирован в
базе знаний по ссылке