

LEISTER

PLASTIC WELDING

Pavimenti

2017/2018

Swiss
made

Pavimenti en Decorazioni interne

Tutto per la saldatura per pavimenti







Gentili clienti Leister,

in quanto posatori di pavimenti, dovete potervi fidare dei vostri apparecchi per la saldatura. La sicurezza di processo ha la massima priorità perché non esistono, purtroppo, soluzioni economiche per il controllo del cordone di saldatura del pavimento. Gli strumenti per il pavimento e i dispositivi automatici Leister vi supportano attraverso la temperatura, la pressione e la velocità costanti durante il lavoro.

Un rivestimento per pavimento lavorato correttamente è fondamentale in particolare per superfici esposte a sollecitazioni notevoli e per le quali l'igiene sia imprescindibile. Per questo motivo, pavimenti di edifici pubblici come ospedali o scuole nonché nel traffico pubblico come ad esempio in velivoli, treni o bus devono essere perlopiù saldati. Anche nella costruzione di case o nell'industria, una saldatura di qualità è necessaria per soddisfare le esigenze tecniche o per creare il design desiderato.

Gli strumenti ergonomici per il pavimento di Leister vi supportano in ogni situazione, garantendo un lavoro affidabile ed economicamente conveniente. Per potervi servire in modo rapido ed efficiente, gestiamo una rete di assistenza e distribuzione globale ed estremamente fitta. Con i nostri distributori competenti e le nostre società garantiamo l'assistenza in tutto il mondo.

Leggete sulle seguenti pagine e toccate con mano in che modo Leister sta al vostro fianco con suo il vasto assortimento, rispondendo alle vostre esigenze.

Buona lettura!

Lukas Odermatt

Product Manager Flooring

Saldatura e giuntatura

Su superfici con requisiti in fatto di igiene, in presenza di umidità (ambienti umidi) e in locali a pulizia intensiva a umido, è sempre necessario saldare i rivestimenti per pavimenti.

Il processo di saldatura

Per la saldatura (giuntatura) di linoleum e caucciù è necessario utilizzare un filo di saldatura (adesivo a caldo) raccomandato dal fabbricante. Per la saldatura di rivestimenti in PVC o TPU, è necessario utilizzare un cordone di saldatura (perlopiù dello stesso materiale) consigliato dal fabbricante. Si utilizzano fili del diametro di 3 - 5 mm.

Prima della saldatura (giuntatura) i bordi di saldatura vengono alesati con fresatura a ca. 2/3 dello spessore del rivestimento e poi saldati termicamente con il cordone di saldatura oppure giuntati con il filo di saldatura.

È fondamentale che il cordone di saldatura o il filo di saldatura siano interamente nella scanalatura di fresatura. L'allontanamento del cordone avviene in due processi di lavoro con la lama a un quarto di luna di Leister: il primo allontanamento è realizzato con le slitte subito dopo la saldatura/giuntatura. Il secondo allontanamento ha luogo dopo il raffreddamento completo. In questo modo non si incurva il cordone/filo di saldatura e si ottiene una superficie piana e a filo.

Le quattro fasi della saldatura

Creazione di scanalature (fresatura di fughe)

I rivestimenti per pavimento devono essere incollati sulla superficie.

Attenzione: Prima di incominciare con la fresatura, l'adesivo tra la sottostruttura (massetto) e il rivestimento per pavimento deve essere asciutto.

Con il GROOVER è necessario fresare una fuga nel rivestimento per pavimento.

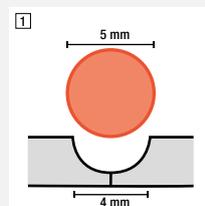
Attenzione: Lavorare per fasi: prima fresare e poi saldare.

Se necessario, utilizzare diverse lame di taglio.

Attenzione: Dipende dal cordone di saldatura e dalle caratteristiche del fondo.

La profondità di taglio va selezionata come segue (fig. 1):

- max. la metà dello spessore del filo
- 2/3 dello spessore del materiale
- Da linoleum a stoffa (iuta / rinforzo)

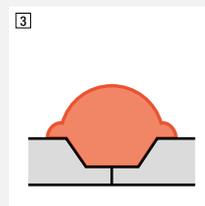
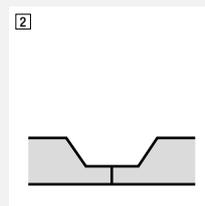


Saldatura - Preparazione

La fuga fresata deve trovarsi al centro della pista applicata, altrimenti la saldatura non è sufficiente (fig. 2).

Attenzione: Per trovare i giusti parametri, è sempre necessario un test di saldatura a parte.

I parametri di saldatura devono essere impostati in maniera tale che si crei una perla di saldatura (fig. 3).



Materiale	Temp. saldatura a mano	Temp. saldatura automatica
Linoleum	ca. 300 - 400°C	ca. 400 - 450°C
PUR/TPU:	ca. 350 - 400°C	ca. 450 - 500°C
PVC:	ca. 350 - 450°C	ca. 450 - 550°C

Per evitare influssi negativi sulla superficie del rivestimento, utilizzare un ugello di saldatura con fuoriuscita di aria sottile.

Attenzione: Un influsso negativo è visibile solo dopo diversi cicli di pulizia.

Le fughe corte devono essere saldate con un TRIAC ST/AT o con il HOT JET S.

Saldatura - Realizzazione

Saldatura con apparecchio automatico (UNIFLOOR / MINIFLOOR)
Consigliata per il risparmio di tempo e la qualità di saldatura riproducibile

- Velocità (alta) costante
- Pressione costante
- Temperatura costante (UNIFLOOR E / MINIFLOOR con TRIAC AT)

Attenzione: Con UNIFLOOR l'apertura 2/3 per il linoleum deve essere chiusa.



Saldatura a mano (TRIANC / HOT JET S / GHIBLI)

Consigliata per fughe brevi, riparazioni o passaggi.
Per raggiungere una qualità di saldatura uniforme, osservare quanto segue:

- Velocità possibilmente costante
- Pressione possibilmente costante
- Temperatura costante (TRIANC AT)

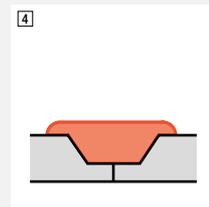


Taglio – Fase 1

Il primo processo di allontanamento ha luogo con cordone di saldatura non ancora raffreddato con la lama a quarto di luna affilata e slitte applicate.

Attenzione: è assolutamente necessario un taglio a due livelli del cordone di saldatura!

In questo modo si evita un abbassamento della saldatura (fig. 4).

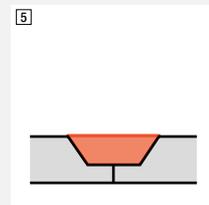


Taglio – Fase 2

Il secondo processo di lavorazione ha luogo esclusivamente con fuga raffreddata a filo sulla superficie del rivestimento, anch'esso con lama a quarto di luna.

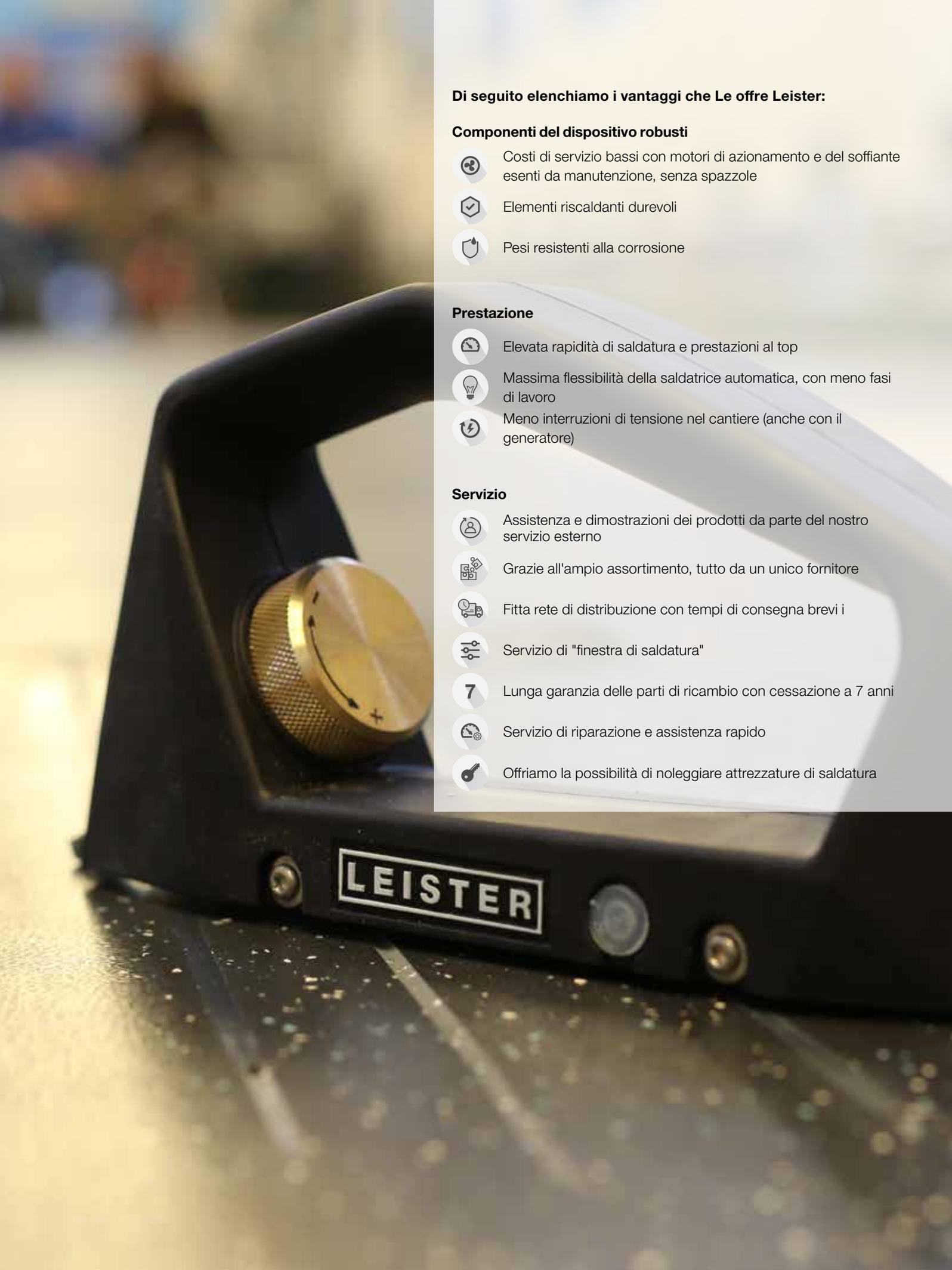
Dopo il primo taglio e una pausa, si svolge il secondo taglio.

- | | |
|--------------------|---------------|
| Pausa per linoleum | ca. 15 minuti |
| Pausa per PVC | ca. 5 minuti |



La superficie è ora portante e può essere pulita (fig. 5).

- | | |
|--|------------|
| Pausa per linoleum fino a carico pieno | ca. 12 ore |
| Pausa per PVC fino a carico pieno | ca. 1 ora |



Di seguito elenchiamo i vantaggi che Le offre Leister:

Componenti del dispositivo robusti

-  Costi di servizio bassi con motori di azionamento e del soffiante esenti da manutenzione, senza spazzole
-  Elementi riscaldanti durevoli
-  Pesi resistenti alla corrosione

Prestazione

-  Elevata rapidità di saldatura e prestazioni al top
-  Massima flessibilità della saldatrice automatica, con meno fasi di lavoro
-  Meno interruzioni di tensione nel cantiere (anche con il generatore)

Servizio

-  Assistenza e dimostrazioni dei prodotti da parte del nostro servizio esterno
-  Grazie all'ampio assortimento, tutto da un unico fornitore
-  Fitta rete di distribuzione con tempi di consegna brevi i
-  Servizio di "finestra di saldatura"
-  Lunga garanzia delle parti di ricambio con cessazione a 7 anni
-  Servizio di riparazione e assistenza rapido
-  Offriamo la possibilità di noleggiare attrezzature di saldatura



Promuove la vita del suolo.



Per applicazioni asettiche.



Adatto per una pulizia frequente.

Panoramica

Apparecchi manuali	8
Pavimenti	9

Apparecchi manuali

TRIAC ST	10 / 11
TRIAC AT	11
ELECTRON ST	12 / 13
HOT JET S	14

Pavimenti / Decorazioni interne

MINIFLOOR Drive Unit	16 / 17
UNIFLOOR E / UNIFLOOR S	18
GROOVER	19
GROOVY	20
Accessori generali	21

Panoramica Apparecchi manuali

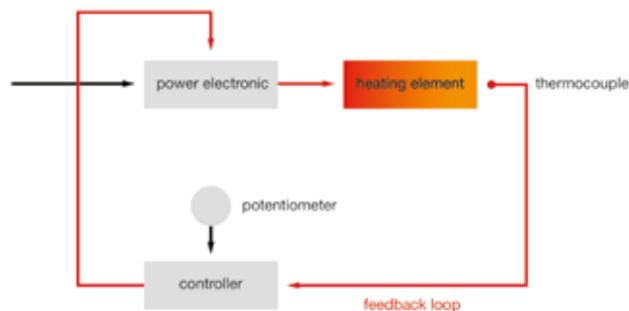
				
Tipo di apparecchio	TRIAC ST	TRIAC AT	ELECTRON ST	HOT JET S
Campo d'impiego	di saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici	di saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici	di saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici	di saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici
Parametri di saldatura iniziali saldatura manuale*	Linoleum: ca. 300 - 400°C PUR/TPU: ca. 350 - 400°C PVC: ca. 350 - 450°C	Linoleum: ca. 300 - 400°C PUR/TPU: ca. 350 - 400°C PVC: ca. 350 - 450°C	Linoleum: ca. 300 - 400°C PUR/TPU: ca. 350 - 400°C PVC: ca. 350 - 450°C	Linoleum: ca. 300 - 400°C PUR/TPU: ca. 350 - 400°C PVC: ca. 350 - 450°C
Elettronica	Open loop	Close loop	Open loop	Open loop
Pagina catalogo	 10 / 11	11	12 / 13	14

*I parametri elencati sono solo valori orientativi (temperatura ambiente 20°C). Una saldatura di prova tenendo conto dei dati del fabbricante dei materiali è imprescindibile.

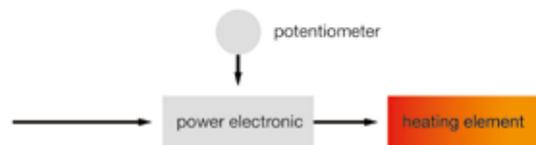
Sistema closed loop

Con la tecnica close loop i parametri rimangono costanti anche in caso di fluttuazioni di tensione, al fine di permettere una saldatura sicura nell'area cantiere.

Sistema Closed loop



Sistema Open loop



Panoramica Pavimenti

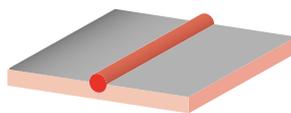


Tipo di apparecchio		GROOVY	GROOVER	MINIFLOOR	UNIFLOOR			
Campo d'impiego		Piella smussatrice per rivestimenti per pavimenti elastici	Fresa per fughe per rivestimenti per pavimenti elastici	Unità di azionamento per la saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici	Dispositivo automatico di saldatura per rivestimenti di pavimenti elastici			
Larghezza fuga	mm	2.5 / 3.5	2.5 / 2.8 / 3.5 / 4.0	2.5 - 4.0	2.5 - 4.0			
Profondità fuga	mm	0.5 - 2.5	0.0 - 4.0	2.5 - 4.0	2.5 - 4.0			
Celerità di trasmissione	m/min	-	Livello 1 (Linoleum) 4 - 6 Livello 2 (PVC, TPU, PU) 8 - 12	0.5 - 4.5	1.0 - 7.5			
Temperatura	°C	-	-	40 - 620 (con TRIAC AT)	80 - 620			
Gamma di quantità dell'aria	%	-	-	20 - 100 (con TRIAC AT)	50 - 100			
Tensione	V	-	120 / 230	100 - 230	120 / 230			
Frequenza	Hz	-	50 / 60	50 / 60	50 / 60			
Potenza	W	-	Livello 1 (Linoleum) 350 Livello 2 (PVC, TPU, PU) 700	Unità di azionamento 5 con TRIAC AT 1605	2300			
Peso	kg	0.29	6.7	5.3	11.5			
Dimensioni	mm	180 x 42 x 92	240 x 205 x 255	310 x 225 x 245	420 x 270 x 215			
Lunghezza del cavo	m	-	3	3	3			
Parametri di avvio*								
Materiale			Linoleum (Livello 1) PVC, TPU, PU (Livello 2)	Linoleum	PVC, TPU, PU	Linoleum	PVC, TPU, PU	
Celerità di trasmissione	m/min	-	5	10	1.5	1.5	3	3
Temperatura	°C	-	-	-	400 - 450	500 - 550	400 - 450	500 - 550
Gamma di quantità dell'aria	%	-	-	-	100%	100%	100%	100%
Pagina catalogo		20	19	16 / 17	18			

*I parametri elencati sono solo valori orientativi (temperatura ambiente 20°C). Una saldatura di prova tenendo conto dei dati del fabbricante dei materiali è imprescindibile.

Tipi di saldatura / Sistemi di saldatura

Saldatura pavimenti



Saldatura con ugello rapido Apparecchi manuali

Questo processo prevede che il cordolo venga condotto alla zona di saldatura attraverso un apposito ugello munito di canale. La superficie di saldatura viene plastificata tramite aria calda e saldata con l'apporto di pressione.

TRIAC ST – Il design incontra l'esperienza

Il nuovo TRIAC ST viene utilizzato principalmente per la saldatura e la lavorazione dei materiali plastici. Durante il suo sviluppo si è scelto di rinunciare intenzionalmente a caratteristiche tecniche aggiuntive. Proprio come il suo predecessore, il TRIAC S, questo modello si distingue per quanto riguarda maneggevolezza, affidabilità e versatilità. La straordinaria impugnatura bicomponente si fa notare non solo per le sue caratteristiche estetiche, ma anche per la perfetta presa che offre all'utilizzatore. Il peso limitato inferiore a 1 kg consente un perfetto bilanciamento del peso.

Vantaggi del prodotto

1



Ergonomico:

l'impugnatura 2C e l'equilibrio perfetto dell'apparecchio consentono una presa ideale, permettendo di lavorare in modo ottimale anche nelle situazioni più difficili.

Leggero:

con un peso inferiore a 1 kg, il TRIAC ST è ancora più leggero del modello precedente.

2



Calma e sangue freddo in ogni situazione:

tubo di protezione con raffreddamento attivo per una maggiore sicurezza.

3



Prestazioni di saldatura:

Grazie al motore molto robusto e ottimizzato, il TRIAC ST assicura elevate prestazioni di saldatura.

2

1

4

3

5



Affidabilità:

Una nuova gestione della temperatura e l'elevata resistenza alla polvere consentono una lunga durata degli elementi riscaldanti.

5



Precisione svizzera:

i filtri d'aria su entrambi i lati possono essere rimossi e puliti in modo semplice, consentendo un flusso d'aria ottimale per prestazioni eccellenti.

La migliore protezione:

I filtri offrono un'efficace protezione da umidità e polvere.



TRIAC AT: Intelligenza e solidità.

Il TRIAC AT, una soffiante d'aria calda intelligente e solida, è destinata alla termoretrazione e alla saldatura dei materiali plastici. Soddisfa i requisiti dei professionisti più esigenti: forma costruttiva ergonomica, maneggevolezza sicura, design moderno. Prima di uscire dallo stabilimento in Svizzera, tutti gli apparecchi sono sottoposti ad un rigoroso controllo di qualità. Il TRIAC AT conferma ancora una volta la proverbiale affidabilità di tutti gli apparecchi Leister.

Apparecchio ad aria calda

TRIAC ST



- Idoneità ai cantieri
- Design funzionale: impugnatura a 2 componenti e baricentro ottimale permettono di lavorare in modo ergonomico
- Pulizia rapida dei filtri dell'aria
- Arresto automatico minimo carboncini (protezione collettore) e protezione della resistenza

Dati tecnici

Tensione	V~	230
Frequenza	Hz	50 / 60
Potenza	W	1600
Temperatura	°C	40 – 700
Quantità d'aria (20°C)	l/min	240 (550 alla temp. massima)
Pressione statica	Pa	3000
Ø Guida ugelli	mm	31.5
Emissione	dB(A)	67
Dimensioni (L x Ø)	mm	338 x 90, impugnatura Ø 56
Peso	kg	<1 (senza cavo di collegamento)
Marchio di conformità	CE	
Marchio di sicurezza	Ⓢ	
Classe di protezione II	□	

Cod. Art.

141.311 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli ad innesto con spina CH
 141.227 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli ad innesto con spina Euro
 144.013 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli avvitabili con spina Euro

Apparecchio ad aria calda

TRIAC AT



- Idoneità ai cantieri
- Regolazione temperatura ad anello chiuso
- Con controllo della portata d'aria
- Unità di controllo intelligente «e-Drive»
- Ergonomicità
- Design moderno

Dati tecnici

Tensione	V~	230
Frequenza	Hz	50 / 60
Potenza	W	1600
Temperatura	°C	40 – 620
Quantità d'aria (20°C)	l/min	120 - 240 (550 alla temp. massima)
Pressione statica	Pa	3000
Ø Guida ugelli	mm	31.5
Emissione	dB(A)	67
Dimensioni (L x Ø)	mm	338 x 90, impugnatura Ø 56
Peso	kg	1 (senza cavo di collegamento)
Marchio di conformità	CE	
Marchio di sicurezza	Ⓢ	
Classe di protezione II	□	

Cod. Art.

141.314 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con spina Euro
 141.322 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con spina CH

ELECTRON ST – Forte, compatto e maneggevole.

Il nuovo ELECTRON ST è il più potente tra gli apparecchi manuali di Leister. Il design esterno ricorda i nuovi apparecchi della famiglia TRIAC. Per l'utente, ciò significa un'ergonomia migliorata e quindi maggiore comfort operativo. Gli ugelli ELECTRON preesistenti possono essere applicati ai nuovi modelli.

Vantaggi del prodotto



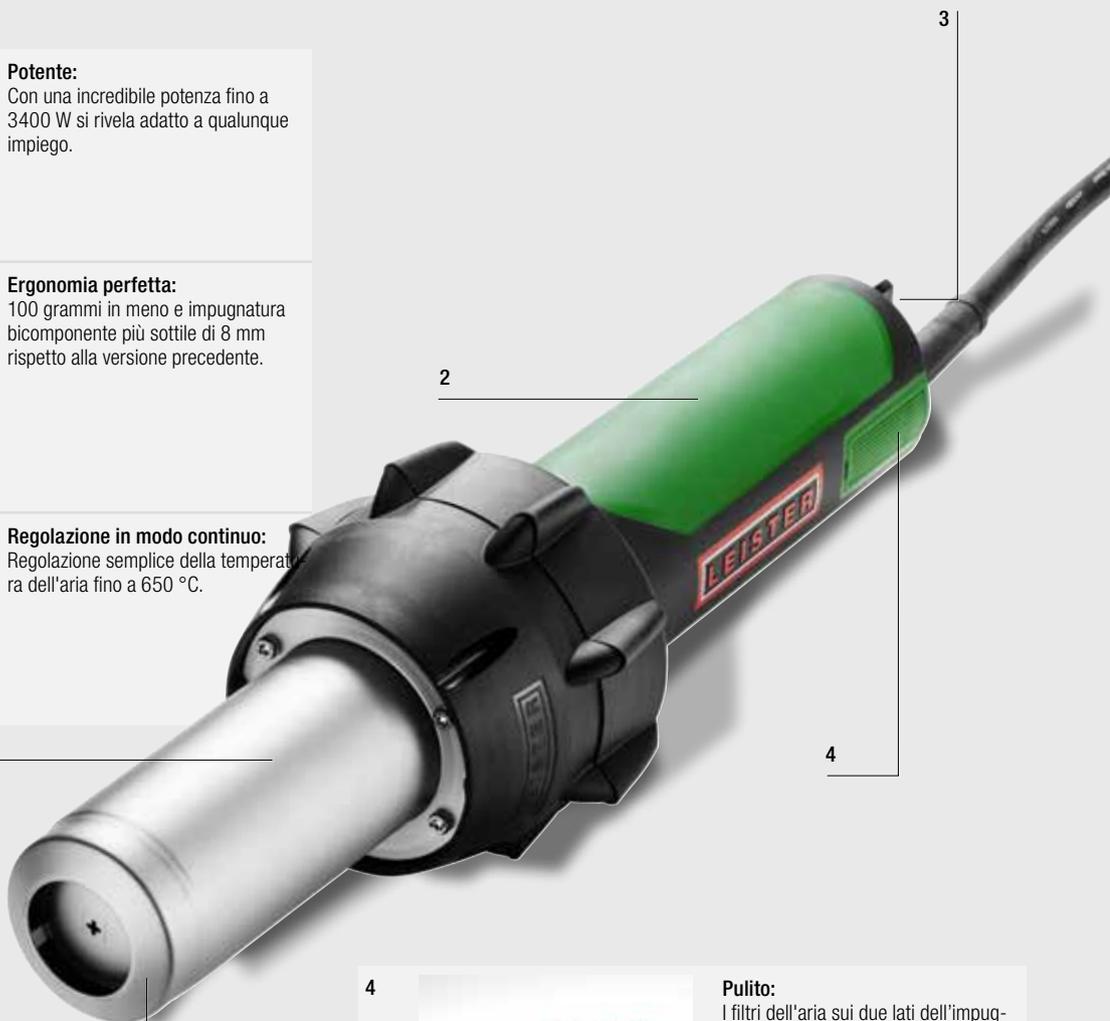
Potente:
Con una incredibile potenza fino a 3400 W si rivela adatto a qualunque impiego.



Ergonomia perfetta:
100 grammi in meno e impugnatura bicomponente più sottile di 8 mm rispetto alla versione precedente.



Regolazione in modo continuo:
Regolazione semplice della temperatura dell'aria fino a 650 °C.



Pulito:
I filtri dell'aria sui due lati dell'impugnatura possono essere rapidamente rimossi e puliti.



Compatibile:
A ELECTRON ST possono essere applicati tutti gli ugelli della versione precedente.