

**30** QUALITÄT  
1976 2006 JAHRE



Werner Müller GmbH  
PVC-Kaltschweißtechnik

[www.mueller-pvc-naht.de](http://www.mueller-pvc-naht.de)

## Ihr starker Partner ... ... für PVC-Kaltschweißtechnik

*Nichts bleibt offen...*



Sonderdruck aus

DAS  
DEUTSCHE  
MALER  
MAGAZIN  
**DER  
MALER**  
UND LACKIERERMEISTER

Offizielles Organ



Bundesverband  
Farbe Gestaltung  
Bautenschutz

# Die Nahtversiegelung

## Kaltschweißtechnik bei CV-Bodenbelägen

*Zu einer fach- und sachgerechten Verlegung von PVC-Bodenbelägen gehört neben einer sorgfältigen Untergrundvorbereitung die wasserdichte Nahtversiegelung. Die sog. Kaltschweißtechnik stellt dabei heute für geschäumte (CV-Beläge) und andere heterogene PVC-Beläge den Stand der Technik dar.*

Bei nicht verschweißten Belägen kann Schmutz und (Putz-)wasser in den Nahtbereich eindringen. Die Folge sind unansehnlich dunkle Streifen im Nahtbereich und auch Ablösung des Belages vom Unterboden, was sich durch Hochstellen der Nahtkanten oder Blasenbildung äußert. Mit anderen Worten ausgedrückt: Bei nicht verschweißten Belägen ist die Reklamation häufig schon vorprogrammiert.

Gerade für CV-Beläge bietet sich kaum eine ernstzunehmende Alternative zur Kaltverschweißung, da der Aufbau dieser Beläge eine funktionstüchtige und dauerhaft dichte, thermische Verschmelzung nahezu ausschließt. Einzig und allein die feste Verbindung der Nahtkanten durch Kaltschweißmittel bringe letztendlich die gewünschte Dichte und Festigkeit.

Prinzipiell können jedoch alle PVC-Beläge „kalt“ verschweißt werden. Bei harten, wenig flexiblen Produkten, wie z.B. homogenen und auch bei einigen heterogenen PVC-Belägen, muß der Nahtbereich vor der Kaltverschweißung mit einem Föhn leicht erwärmt werden.

Die unkomplizierte Handhabung der in die Tubenöffnung eingearbeiteten Nadel des Kaltschweißverfahrens (vorgestellt von der Werner Müller GmbH, Frankenthal) bringe dem Verarbeiter zusätzliche Sicherheit bei gleichzeitigem geringen Werkzeugaufwand. Durch den Verzicht auf elektrische Geräte wie Fugenfräse, Schweißautomat u.ä. ist dieses System unabhängig von allen Stromquellen und somit auf allen Baustellen schnell einsetzbar. Aufgrund der ausgeklügelten Tubenkonstruktion entfällt auch der sonst übliche Reinigungsaufwand anderer Systeme.

„Das optische Ergebnis zeigt so gut wie keinen wahrnehmbaren Übergang zwischen den Bahnen oder Elementen. Beanstandungen wegen als unschön empfundener Nähte sind schnell und unkompliziert vermeidbar“, so Dirk Pauers, Leiter Entwicklung im Hause Werner Müller.

Bei der Verarbeitung muß der Untergrund den Anforderungen der DIN 18202/Maßtoleranzen im Hochbau und der DIN 18365/Bodenbelagarbeiten entsprechen. Darüberhinaus



*Bei dem vorgestellten System der Nahtversiegelung ist die Nadel bereits in die Tubenöffnung eingearbeitet.*

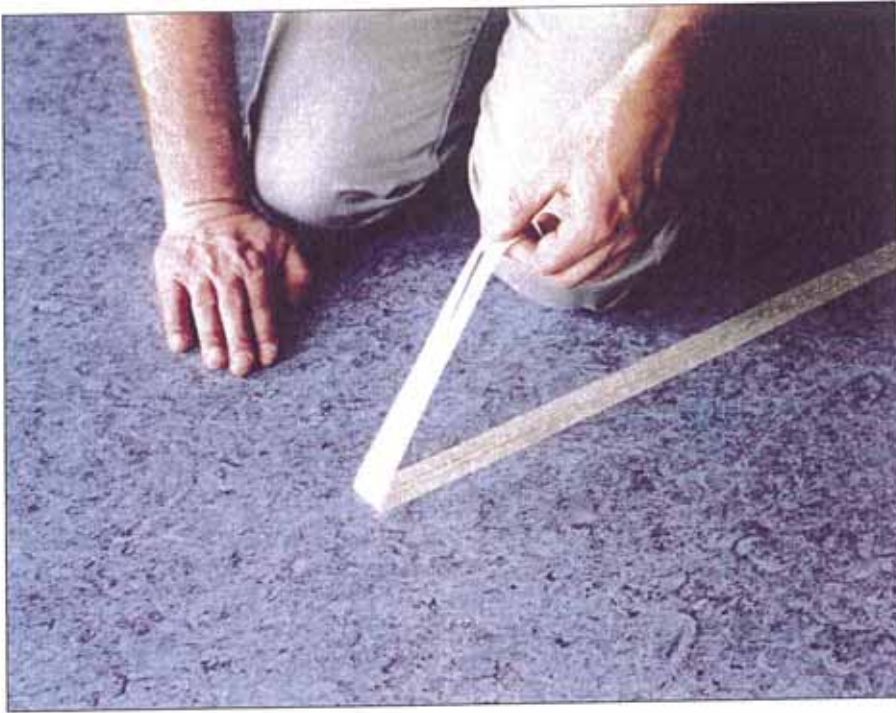
gelten die in der Ausschreibung genannten Werte und Vorgaben. Höhenunterschiede an angrenzenden Belagskanten sind auch bei der Kaltverschweißung kaum zu kaschieren.

### Der richtige Nahtschnitt

Um eine vollständige Benetzung des Nahtquerschnittes zu erreichen, ist es besonders wichtig, den Schnitt rechtwinklig zur Belagsoberfläche bzw. zum Untergrund durchzuführen. Auf keinen Fall sollte ein „Über-“ oder „Unterschneiden“ erfolgen. Die Verlegeempfehlungen des jeweiligen Bodenbelagherstellers sind unbedingt zu beachten. Wenn die Belagsbahnen „trocken“ geschnitten werden sollen, d.h. vor dem Einlegen in das Klebstoffbett, so eignet sich der bekannte Doppelschnitt insbesondere für CV-Beläge sehr gut.



*Belagsbahnen werden überlappend ausgelegt und entlang einer Metallschiene durchgeschnitten. Schnittreste werden entfernt und der Nahtbereich am Unterboden fixiert.*



Nach Abtrocknung wird das Klebeband schräg nach hinten abgezogen.

## Einbringen des Kaltschweißmittels

Zum Einbringen des Kaltschweißmittels preßt man die Nadel der Tube mit einer Hand tief in die Naht hinein, fährt in dieser entlang und dosiert mit

der zweiten Hand das Kaltschweißmittel so, daß eine ca. 5 mm breite Benetzung des Klebebandes erfolgt. Dabei ist zu beachten, daß das Kaltschweißmittel keinesfalls auf die ungeschützte Belagsoberfläche gerät, d.h. nicht neben das

Klebeband tropft oder läuft. Nach ca. zehn Minuten ist die Schweißflüssigkeit auf dem Klebeband abgetrocknet und das Klebeband muß schräg nach hinten abgezogen werden. Das Ergebnis ist eine kaum wahrnehmbare Naht, die ein Optimum an Festigkeit aufweist.

Für die verschiedenen Anwendungen werden von der Werner Müller GmbH beispielsweise verschiedene Produkte vorgehalten:

- PVC-Kaltschweißmittel (Typ A) für PVC-Bodenbeläge mit dicht geschnittener Naht.
- PVC-Kaltschweißpaste (Typ C) für PVC-Bodenbeläge mit Fugen von 0,3 bis 4 mm (Reparaturarbeiten), für PVC-Tapeten und PVC-Profile, zur Verfestigung von Teppichschlingen, zur Verschweißung von PVC-Schmutzmatten, zur Verschweißung von PVC-Folien (ab 0,5 mm Stärke), zur Reparatur von Kunstleder.
- PVC-Kaltschweißpaste (Typ T) für PVC-Bodenbeläge mit einem Rücken aus Polyesterflies.

Weitere Informationen unter Tel. 06233-37930 oder [www.mueller-pvc-naht.de](http://www.mueller-pvc-naht.de). □

30  
JAHRE



Werner Müller GmbH  
PVC-Kaltschweißtechnik

## Geprüfte Nahtfestigkeit!

Sehr hohe Nahtfestigkeit –  
übertrifft die Werte der  
europäischen Normen  
bei weitem



Kooperationspartner  
iff-Prüfinstitut für Bau-  
und Fußbodentechnik  
Koblenz, Deutschland



Mit Typ A  
verschweißte Naht



Die Belagsbahnen werden überlappend (min. 3 cm) ausgelegt und anschließend gleichzeitig in einem einzigen Schnitt entlang einer Metallschiene durchgeschnitten. Die beiden Schnittreste sind zu entfernen und der Nahtbereich mit doppelseitigem Klebeband oder geeignetem Bodenbelagsklebstoff am Unterboden zu fixieren.

Sollten die Beläge im Klebstoffbett geschnitten werden, so wird zunächst die untere Bahn vor dem Einlegen in den Klebstoff mittels Streifenschneider gerade geschnitten. Anschließend werden die Bahnen überlappend ins Klebstoffbett eingelegt und die oben liegende Bahn entlang der Kante der unten liegenden Bahn passend geschnitten.

## Vorbereitung der Verschweißung

Der überwiegende Teil der auf dem Markt befindlichen Belagsarten weist eine Oberflächenbeschichtung auf, um die Pflegeeigenschaften und die Nutzungsbeständigkeit zu verbessern. Um zu vermeiden, daß durch die Einwirkung des Kaltschweißmittels die Optik und Funktionsfähigkeit dieser Beschichtung beeinträchtigt wird, ist es unbedingt erforderlich, die Kantenbereiche durch ein spezielles Papierklebeband zu schützen.



Ein Klebeband wird mittig auf die Naht aufgebracht.



Kaltschweißpaste mit der Spezialdüse „Typ T“. Einsatzgebiet: PVC-Bodenbeläge mit Polyestervlies-Rücken. (Fotos: W. Müller GmbH)

Das speziell für diesen Zweck entwickelte Klebeband gehört zum Sortiment der Werner Müller Kaltschweißtechnik. Dieses Klebeband wird mittig auf die Naht aufgebracht und mit einer Andruckrolle fest auf dem PVC-Bodenbelag angepreßt.

Mit einem Rollmesser wird das Klebeband einfach und sicher im Nahtbereich durchgetrennt. Alternativ kann auch mit einem Messer mit Trapezklinge gearbeitet werden. Wichtig ist hierbei, daß die Belagskanten durch das Schneiden des Klebebandes nicht beschädigt werden.

Bei harten PVC-Belägen (z.B. Objektbelägen) ist unmittelbar vor der Verschweißung der Nahtbereich mittels Fön bzw. Bügeleisen auf max. 40 °C zu erwärmen. Dies ist erforderlich, damit die Metallnadel der Tube Typ A leicht in die Tiefe der Naht eindringen und in dieser entlang geführt werden kann.



Einbringen des Kaltschweißmittels.

