

VERARBEITUNGSHINWEISE



TYP A – PVC-Kaltschweißmittel TYP C – PVC-Kaltschweißpaste

44 g / 132 g

Nur für den Einsatz bei PVC-Bodenbelägen / PVC-Wandbelägen und PVC-Tapeten geeignet!
Für PVC-Bodenbeläge mit Textiltrüben ist die Tube TYP T zu verwenden.
Nur für die Anwendung im Innenbereich geeignet!

1. Wichtige Hinweise

1.1 Zur Beachtung

Bitte lesen Sie die Verarbeitungshinweise vor dem Zuschnitt und der Verlegung des PVC-Belages! Die Bodenbelagsarbeiten müssen fach- und sachgerecht nach den Vorgaben und Empfehlungen der jeweiligen Belags- und Klebstoffhersteller erfolgen. Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Produkte nur für den in dieser Arbeitsanleitung definierten Zweck verwenden!

1.2 Gefahren- und Sicherheitshinweise

Enthält: Tetrahydrofuran (75–95 %), CAS-Nr.: 109-99-9; PVC (5–25 %)



Gefahr. Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar. Gesundheitsschädlich bei Verschlucken. Verursacht schwere Augenreizung. Kann die Atemwege reizen. Kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Kann vermutlich Krebs erzeugen. Kann explosionsfähige Peroxide bilden. Ist ärztlicher Rat erforderlich, Verpackung oder

Kennzeichnungsetikett bereithalten. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Vor Gebrauch alle Sicherheitshinweise lesen und verstehen. Von Hitze, heißen Oberflächen, Funken, offenen Flammen und anderen Zündquellen fernhalten. Nicht rauchen. Behälter dicht verschlossen halten. Bei Unwohlsein GIFT-INFORMATIONSZENTRUM/Arzt anrufen. Schutzhandschuhe/Schutzkleidung tragen.

Vorsorglich wird empfohlen zur Vermeidung von Hautkontakt (Spritzschutz) für Tetrahydrofuran zugelassene Schutzhandschuhe zu verwenden: z. B. Dermatriel® P (Hersteller: KCL) aus Nitrilkautschuk, Kategorie III (EN 374), Stärke mind. 0,2 mm, Durchdringungszeit ca. 2 min. Diese sind erhältlich im Laborfachhandel oder Apotheken. Schutzhandschuhe sind nach einmaligem Kurzzeitkontakt zu wechseln!

Einatmen von Lösungsmitteldämpfen vermeiden. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei der Verarbeitung für gute Belüftung/Frischlufzufuhr sorgen. Bei Gebrauch nicht essen, trinken oder rauchen. Nach Gebrauch Hände gründlich waschen.

Um Verletzungen mit der Nadel der Tube TYP A zu verhindern, diese bei Arbeitsunterbrechungen und Arbeitsende immer mit der Verschlusskappe verschließen

1.3 Erste-Hilfe-Maßnahmen

Verunreinigte Kleidung sofort entfernen. Bei Gefahr der Bewusstlosigkeit Lagerung und Transport in stabiler Seitenlage; ggf. Atemspende. Helfer auf Selbstschutz achten. Nach Einatmen Ruhe, Frischluft, falls erforderlich ärztliche Hilfe. Nach Hautkontakt sofort mit viel Wasser und Seife gründlich abwaschen, falls erforderlich Hautarzt. Bei Kontakt mit den Augen: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser spülen. Vorhandene Kontaktlinsen nach

Möglichkeit entfernen. Weiter spülen. Bei anhaltender Augenreizung: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen. Nach Verschlucken sofort Mund ausspülen und reichlich Wasser nachtrinken. Kein Erbrechen herbeiführen, falls erforderlich ärztliche Hilfe.

1.4 Lagerung, Handhabung und Haltbarkeit

Produkte stets trocken, frostfrei und nicht über 30°C lagern/aufbewahren. Beste Verarbeitungstemperatur 16–25°C. Tube immer dicht verschließen und vom Falz her aufwickeln. Die letzte Ziffer der 6-stelligen Nummer auf dem Tubenfalz gibt das Jahr, die beiden Ziffern davor den Monat der Herstellung an. Die Haltbarkeitsdauer beträgt ab dem Herstellungsdatum (siehe Tubenfalz), bei Lagerbedingungen wie oben beschrieben, 3 Jahre.

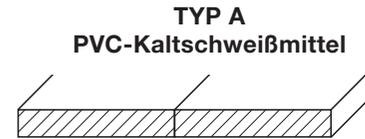
1.5 Entsorgung

Restentleerte Tuben und Verpackungen der Wiederverwertung zuführen. Ausgehärtete Produktreste = Haus-/Gewerbeabfall. *Europäischer Abfallcode: 08 04 10* Nicht ausgehärtete Produktreste = Sonderabfall. *Europäischer Abfallcode: 08 04 09*

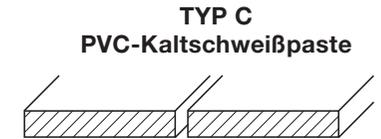
1.6 Hersteller

Werner Müller GmbH · Rudolf-Diesel-Straße 7 · 67227 Frankenthal, Germany
Tel.: +49 (0) 62 33/37 93-0 · www.mueller-pvc-naht.de

2. Welchen TYP für welche Aufgabe?



Skizze 1: Dicht geschnittene Naht
– Doppelschnitt – (siehe Kapitel 4)



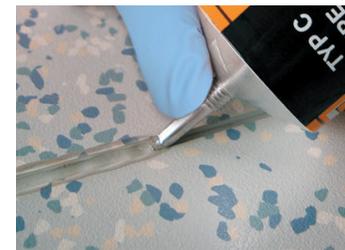
Skizze 2: Fugen von 0,3–4 mm
– Reparatur – (siehe Kapitel 3)

3. PVC-Kaltverschweißung mit TYP C

Vorsorglich wird empfohlen zur Vermeidung von Hautkontakt (Spritzschutz) für Tetrahydrofuran zugelassene Schutzhandschuhe zu verwenden.

3.1 Fugen von 0,3–4 mm (Reparaturarbeiten)

Nahtbereich säubern (Kleberreste, Schmutz usw.), ggf. hoch stehende Nähte nachkleben. Mit der Tube langsam in der Naht entlangfahren und so dosieren, dass die PVC-Kaltschweißpaste die Fuge vollständig ausfüllt. Bei schmalen Fugen mit beiliegendem Alu-Aufsatz arbeiten. Den Kunststoffstreifen vorher entfernen. Dieser dient zur Reinigung des Aufsatzes. Das Volumen der aufgetragenen Paste reduziert sich nach Austrocknung um ca. 75%. Je nach Fugenbreite und Dicke des Belages beträgt die Aushärtezeit 2–12h. Der Arbeitsvorgang kann, wenn die Fuge nach Austrocknung nicht vollständig gefüllt ist, jeweils nach ca. 2 Stunden wiederholt werden. Quellungen des PVC-Belages im Nahtbereich gehen zurück.



3.2 PVC-Tapeten



PVC-Tapeten werden mit aufgestecktem Alu-Aufsatz verschweißt. Den Kunststoffstreifen vorher entfernen. Dieser dient zur Reinigung des Aufsatzes. Den Alu-Aufsatz flach und mittig auf der Naht ausrichten und entlang eines Malerlineals von oben nach unten gleichmäßig PVC-Kaltschweißpaste auftragen. Das Volumen der aufgetragenen Paste reduziert sich beim Trocknen um ca. 75%; nichts wegwischen sondern trocknen lassen (ca. 30 Minuten).

Alle Produkte und die technischen Unterlagen der Werner Müller GmbH sind international geschützt und unterliegen den Copyrights.

4. PVC-Kaltverschweißung mit TYP A

4.1 Erklärung des Verfahrens

Das patentierte Nadelsystem öffnet kurz den Nahtbereich und das Kaltschweißmittel läuft an der Nadel entlang in den gesamten Querschnitt der Naht. Hierbei werden die benachbarten Belagskanten vom Kaltschweißmittel benetzt, kurzzeitig angelöst und verschmelzen nach kurzer Zeit fest und dauerhaft miteinander.

4.2 Vorgehensweise TYP A

Die überlappend ausgelegten Belagsbahnen (3–5 cm) werden gleichzeitig in einem einzigen Schnitt entlang einer Metallschiene durchgeschnitten (Doppelschnittverfahren).

Nach dem Doppelschnitt sind die Schnittreste der oberen und der unteren Belagsbahn zu entfernen.

Falls der PVC-Belag nicht vollflächig auf dem Boden verklebt wird (bitte beachten Sie hierzu die Angaben der Bodenbelagshersteller), so ist der Nahtbereich mit einem geeigneten, doppelseitigen Klebeband am Unterboden zu fixieren. Die PVC-Belagsbahnen dicht aneinanderliegend auf das doppelseitige Klebeband gut andrücken.

Nahtbereich säubern und ein **spezielles**, gegenüber unserem Kaltschweißmittel beständiges, glattes Papierklebeband (Art. Nr. 50000) mittig auf die dicht geschnittene Naht kleben. Dies ist unbedingt notwendig, um eine Beschädigung der Oberflächenbeschichtung (z. B. aus Polyurethan) des Bodenbelages zu verhindern.

Follow us on

YouTube



www.youtube.com/c/
Mueller-PVC-NahtDe

Anwendungsvideos unter: www.mueller-pvc-naht.de

Das **spezielle** Papierklebeband mit einer Andruckrolle (Art. Nr. 50020) fest auf den PVC-Bodenbelag anpressen, damit kein Kaltschweißmittel unter das Klebeband laufen kann.

Mit einem Rollmesser (Art. Nr. 50010) wird das Klebeband einfach und sicher im Nahtbereich durchtrennt. Alternativ kann auch ein Messer mit Trapez- oder Hakenklinge verwendet werden. Wichtig ist hierbei, dass die Belagskanten durch das Schneiden des Klebebandes nicht beschädigt werden. Dies wird erreicht, wenn das Messer tief in die Naht hineingedrückt und dadurch eine gute Führung erzielt wird.

Bei wenig flexiblen PVC-Bodenbelägen (z. B. bei Objektbelägen) ermöglicht das Erwärmen (max. 40 °C mittels Föhn oder Bügeleisen) des Nahtbereichs vor der Verschweißung ein leichteres und gleichmäßiges Führen der Nadel in der Naht.

Vorsorglich wird empfohlen zur Vermeidung von Hautkontakt (Spritzschutz) für Tetrahydrofuran zugelassene Schutzhandschuhe zu verwenden.

Tube vor Gebrauch kräftig schütteln. Beim Öffnen (Verschluss nach oben zeigend) ist zu beachten, dass das Kaltschweißmittel keinesfalls auf die ungeschützte Belagsoberfläche gelangt. Tubenkanüle und Nadel vor der Verwendung mit einem sauberen Tuch abwischen. Arbeiten Sie immer mit beiden Händen! Halten Sie die Tube so, dass der Zeigefinger einer Hand auf der Kanüle liegt und die andere Hand die Tube hält. Pressen Sie die Nadel **tief** in den Nahtbereich hinein, so dass das Kaltschweißmittel in die sich nun bildende Öffnung einfließen kann. Fahren Sie gleichmäßig durch den Nahtbereich hindurch, und regulieren Sie durch leichten Druck auf die Tube das Austreten des Kaltschweißmittels. Die Kaltschweißmitteldosierung ist optimal, wenn eine ca. 5 mm breite Benetzung der Klebebandoberfläche in Form eines geschlossenen Films vorliegt.

Nach ca. 10 Minuten ist das Kaltschweißmittel auf dem Klebeband abgetrocknet und das Band muss gleichmäßig und schräg nach hinten abgezogen werden. Quellungen des PVC-Belages im Nahtbereich gehen zurück. Das Ergebnis ist eine optisch kaum sichtbare Naht mit hoher Nahtfestigkeit. Die Naht kann nach ca. 30 Minuten begangen werden.

