

Consigli per l'applicazione **WELDANO® INVEX 3D**

Giunzioni su lucernari con WELDANO INVEX 3D



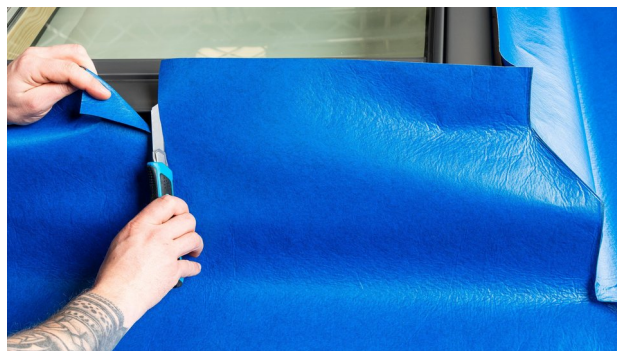
1. Preparazione

È possibile rimuovere le impurità da SOLITEX WELDANO 3000, ad es. con un panno.

L'incollaggio non può essere realizzato su membrane ghiacciate.

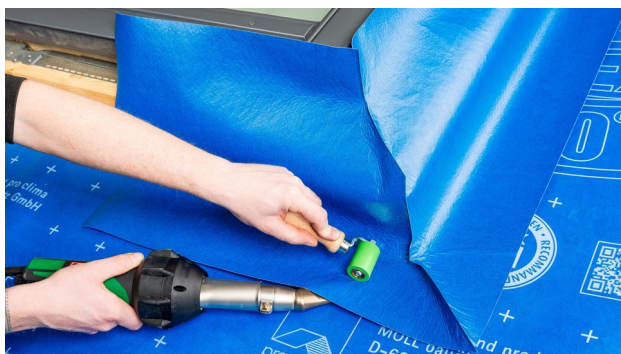
Sulle membrane non devono essere presenti sostanze antiadesive (ad es. grassi o siliconi).

I sottofondi devono essere sufficientemente asciutti e robusti.



2. Taglio

Tagliare WELDANO INVEX 3D alla lunghezza desiderata.



3. Saldare con la membrana

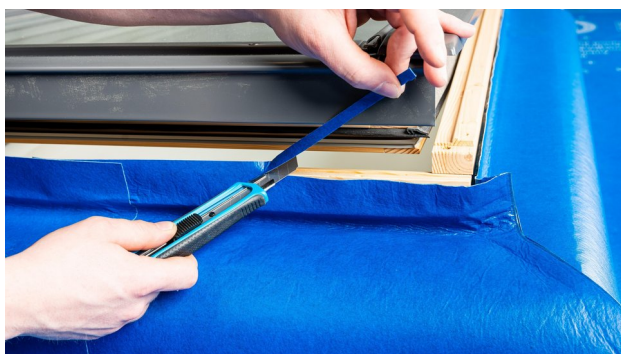
Saldare i due WELDANO INVEX 3D inferiori alla superficie del tetto con il solvente per saldatura WELDANO TURGA (HS) o aria calda. La larghezza effettiva della giuntura (superficie bagnata) deve essere di almeno 5 cm e arrivare fino al bordo di WELDANO INVEX 3D. Arrotolare bene il manicotto. Quindi posare i WELDANO INVEX 3D superiori allo stesso modo.



4. Saldare i giunti

Saldare i quattro giunti dei WELDANO INVEX 3D tra loro con il solvente termoplastico WELDANO TURGA (HS) o aria calda.

La larghezza effettiva della giuntura (superficie bagnata) deve essere di almeno 5 cm e arrivare fino al bordo di WELDANO INVEX 3D. Arrotolare bene il manicotto.



5. Tagliare il bordo superiore e collegarlo

Tagliare le sporgenze del bordo a filo con il bordo superiore del telaio.

Fissare il manicotto sul telaio con pro clima TESCON VANA.

Supporti

Adatta per la posa su sottofondi resistenti alla compressione, ad es. tavolati in legno, pannelli in derivati del legno e pannelli sottotegola in fibra di legno. Il sottofondo deve essere asciutto, privo di ghiaccio, pulito e privo di spigoli vivi o parti appuntite.

Condizioni generali

La saldatura dei bordi delle membrane va realizzata con il sistema del solvente di saldatura WELDANO TURGA (HS) o con uno strumento ad aria calda. L'area di saldatura deve essere asciutta, priva di ghiaccio, polvere e grassi. In caso di sporcizia persistente (ad es. olio) inumidire leggermente un panno con il solvente di saldatura WELDANO TURGA (HS) e rimuovere lo sporco. Entrambi i lati della membrana possono essere saldati e sono adatti come lato superiore.

Saldare con solvente di saldatura a partire da 0 °C (WELDANO TURGA) / 10 °C (WELDANO TURGA HS). Leggere attentamente le indicazioni di pericolo sulla confezione.

Se si utilizzano strumenti ad aria calda consigliamo una temperatura compresa tra ca. 220 e 280 °C, in base alla temperatura ambiente e alle condizioni del vento. Effettuare una prova di saldatura su un campione. Per le linee di saldatura delle superfici si è dimostrato efficace un ugello di 40 mm di larghezza. Per le saldature di precisione a volte è più pratico un ugello di 20 mm.

In alternativa all'utilizzo dei componenti preformati WELDANO ROFLEX, WELDANO ROFLEX MODI, WELDANO INVEX, WELDANO INVEX 3D e WELDANO INCAV, è possibile anche tagliare a misura la membrana SOLITEX WELDANO 3000.

Le circostanze descritte si riferiscono allo stato attuale della ricerca e dell'esperienza pratica. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche alle costruzioni e alle lavorazioni consigliate, nonché allo sviluppo futuro e alle conseguenti variazioni delle caratteristiche dei singoli prodotti. La informeremo volentieri riguardo le novità e gli aggiornamenti tecnici dei nostri prodotti al momento della posa.

La documentazione pro clima relativa alla progettazione contiene ulteriori informazioni riguardanti i dettagli di lavorazione e costruzione. In caso di domande, la hotline tecnica pro clima è a Vostra disposizione allo +49 (0) 6202 - 278245

MOLL
bauökologische Produkte GmbH
Rheintalstraße 35 - 43
D-68723 Schwetzingen
Fon: +49 (0) 62 02 - 27 82.0
eMail: info@proclima.de