

POLYFLOR VINYL FLOORING – Safety Vinyl Flooring

**POLYSAFE™
APEX 55**
**POLYSAFE™
QUATTRO**
**POLYSAFE™
STANDARD PUR**
**POLYSAFE™
VERONA PUR**
**POLYSAFE™
WOOD FX PUR**
1. ALLGEMEINES

Für die Verarbeitung von POLYSAFE™ Bodenbelägen von objectflor sind die VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. die jeweils gültigen Normen für "Bodenbelagarbeiten", die allgemein anerkannten Regeln des Fachs sowie der Stand der Technik zu beachten.

Entscheidend für die optimale Nutzungs- und Gebrauchstüchtigkeit sowie die Werterhaltung von elastischen Bodenbelagsflächen sind die Unterbodenvorbereitungen und die Verarbeitung der jeweiligen Bauhilfsstoffe und der Bodenbeläge. Die Bauhilfsstoffe-Hersteller vermitteln ausführliche Informationen zu Vorstrichmitteln, Ausgleichsmassen, Unterlagen und Klebstoffen. Ihre Verarbeitungsrichtlinien sind maßgebend. Es sollten nur Produkte eines Herstellers systembezogen zum Einsatz kommen.

Trotz regelmäßiger Qualitätskontrollen sind Materialfehler nicht grundsätzlich auszuschließen. Vor der Verlegung sind unsere Bodenbeläge deshalb auf Chargengleichheit, Übereinstimmung mit dem Mustermaterial sowie auf Fehler zu überprüfen. Erkennbare Mängel können nach Verlegung oder Zuschnitt nicht mehr anerkannt werden.

2. PRÜFUNG UND VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Der Untergrund ist unter Berücksichtigung der VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. der jeweils gültigen Normen für "Bodenbelagarbeiten", der allgemein anerkannten Regeln des Fachs und des Standes der Technik zu prüfen und vorzubereiten. Er muss unter anderem rissfrei, sauber, zug- / druckfest und dauerhaft trocken sein. Achten Sie je nach Konstruktionsart des Untergrundes auf die zulässige Restfeuchte und eventuell nachstoßende Feuchtigkeit.

Saugfähige Untergründe und ebene Oberflächen sind die Voraussetzung für eine ordnungsgemäße Bodenbelagsarbeit. Für die Aufnahme von PVC-Belägen wird eine Spachtelung grundsätzlich empfohlen.

Für Fußbodenheizungen gilt die EN 1264-2. Die Temperatur darf an der Oberfläche des Belages 27°C nicht überschreiten.

3. VERLEGUNG VON ELASTISCHEN BODENBELÄGEN

Auch die Verlegung erfolgt nach VOB, Teil C, DIN 18365 (Deutschland) bzw. den jeweils gültigen Normen für "Bodenbelagarbeiten", den allgemein anerkannten Regeln des Fachs und dem Stand der Technik.

Die raumklimatischen Bedingungen nach DIN 18365 müssen unbedingt eingehalten werden: mindestens 15°C Bodentemperatur, mindestens 18°C Raumlufttemperatur und höchstens 65% relative Luftfeuchtigkeit.

Die Bodenbeläge und Hilfsstoffe sind vor der Verlegung 24 Stunden zu klimatisieren. Es sollte sichergestellt sein, dass innerhalb der Abbindephase des Klebstoffsystems die raumklimatischen Bedingungen konstant bleiben.

DAS VERLEGEN VON PVC-BODENBELÄGEN IN BAHNEN

Um Farbunterschiede innerhalb des Raumes zu vermeiden, sind die jeweiligen Bodenbelagbahnen von einer Rolle fortlaufend geschnitten zu verlegen. Die Fertigungskanten des Belages müssen grundsätzlich vor der Verlegung beschnitten werden.

Der Nahtschnitt erfolgt mittels Trapezmesser oder eines Nahtschneiders und / oder Zuhilfenahme einer Schneidemaschine.

Anschließend werden die Bahnen halbseitig aufgeschlagen, der Klebstoff aufgetragen und die Bahnen in das Klebstoffbett eingeschoben.

Der Auftrag des Klebstoffes erfolgt entsprechend den Verarbeitungsrichtlinien des Klebstoffherstellers mittels eines gezahnten Spachtels. Nach dem dem Klebstoffsystem entsprechenden Ablüßzeit wird der Bodenbelag in das Klebstoffbett eingelegt, angerieben und angewalzt. Nach einem Zeitintervall von ca. 45–60 Minuten (je nach raumklimatischen Bedingungen) muss der Belag nochmals mit einer Gliederwalze intensiv angewalzt werden.

Eine Belastung des Belages ist erst nach dem endgültigen Abbinden des Klebstoffes möglich.

Die Hinweise des Klebstoffherstellers sind zu beachten.

DIE NAHTKANTENVERSCHWEISSUNG

Die POLYSAFE™ Sicherheitsbeläge von objectflor müssen im Nahtkantenbereich thermisch verschweißt werden. Dies darf frühestens 24 Stunden nach der Klebung erfolgen.

Für die thermische Verschweißung der Bodenbeläge werden die Nähte mittels einer Fräse und/oder eines Fugenziehers aufgefräst / ausgestoßen. Hier hat sich ein ca. 3,4 mm dickes **Diamantfräsblatt** bewährt. Die ideale Frästiefe beträgt 2/3 des Bodenbelages.

Es empfiehlt sich, die Schweißschnur unter Zuhilfenahme eines Handschweißgerätes mit einer PUSchweißdüse bei einer Schweißtemperatur von ca. 200 bis 250°C oder mit einem Schweißautomaten zu verschweißen. Nach dem Verschweißen wird die Schweißschnur mittels eines Abstoßmessers (z. B. Firma Mozart) vorgeschritten und nach dem Erkaltplan abgestoßen.

Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

Bitte beachten Sie unsere aktuellen Klebstoffempfehlungen sowie unsere Reinigungs- und Pflegeanleitung!