

Recommandations de pose pour les revêtements de sol noracare[®]

Le **support** doit répondre aux critères des normes du pays concernant la préparation du support pour la pose.

Au moment de l'installation et de l'encollage adhésif, la **température** du support doit être d'au moins 15° C. Les revêtements de sol noracare[®] doivent être acclimatés afin de s'assurer qu'ils présentent la température de support requise. En hiver en particulier, le revêtement de sol noracare[®] doit être stocké sur site pendant plusieurs jours.

Pour le stockage sur le chantier, veuillez veiller à ce que les rouleaux soient stockés à la verticale :



faux



correct

Les défauts de matériau visibles avant la pose ne peuvent plus faire l'objet de réclamation après la pose.

Veuillez observer aussi nos « **remarques générales** sur la pose des revêtements de sol, marches intégrales et accessoires nora[®] ».

Si les joints doivent être soudés (voir page 5 et suivantes), il n'est pas nécessaire d'effectuer une double découpe des joints car les bords des revêtements de sol noracare[®] sont découpés en usine et prêts à être posés.

Outils de découpe nécessaires



Outils nécessaires pour le collage

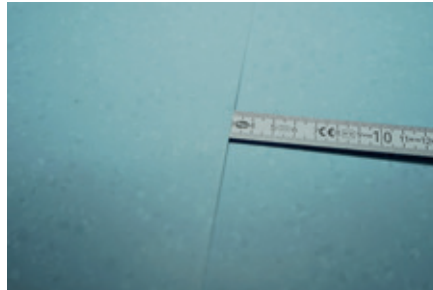


Observez la direction de la flèche sur l'envers du revêtement de sol et posez toujours les rouleaux dans la même direction

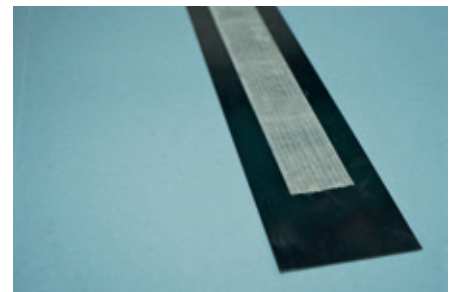


Si vous optez pour une installation sans soudure des joints, procédez toujours à une double coupe des joints avant de les poser. Dans le cas de joints en tête de lés, ceux-ci doivent être coupés **avant la** découpe des joints. La procédure est la même que celle décrite ci-après pour la découpe des joints.

1. Déroulez les lés en les faisant chevaucher de 3 cm les uns sur les autres. Remarque : la largeur du lé après la double-coupe doit être inférieure à 1,22 m.



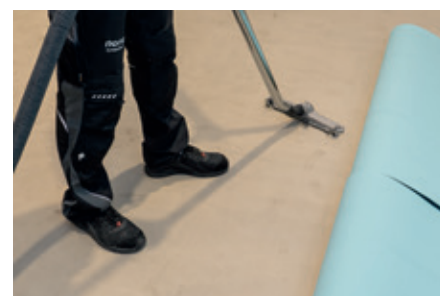
2. Appliquez du ruban adhésif double face sur une règle en acier pour éviter tout mouvement. Découpez avec le coupe joints nora[®] le long de la règle en acier (env. 1 cm du bord découpé en usine), c'est-à-dire qu'il est possible de découper légèrement le lé en dessous. Un coupe joints (Wolff) peut être utilisé à la place de celui de nora[®]. Cependant, un linocut n'est **pas** adapté.



3. En pratique, nous avons trouvé qu'il était préférable de détacher la bande semi-découpée à l'aide d'une lame crochétée. Nous déconseillons de couper l'arête sous-jacente après la pose du revêtement de sol, car cela implique un risque de compression du joint.



4. Après la pose du revêtement de sol, rabattez la moitié du rouleau. Aspirez les poussières du support et de l'envers des rouleaux de revêtement.



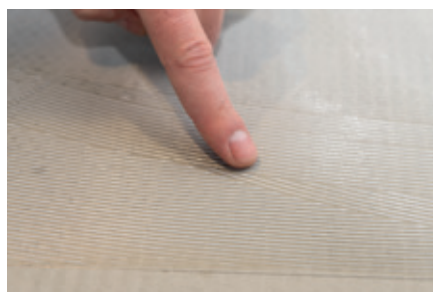
5. Une colle à dispersion doit être utilisée. Nous recommandons l'utilisation de nora[®] AC 100*. Étalez la colle à l'aide d'une spatule dentelée TKB A2 telle que recommandée par le fabricant.



6. Pour éviter une reprise de colle, tirer le lé env. 10 à 20 cm dans la colle encore fraîche.



7. Le temps d'aération nécessaire dépend de la température, de l'humidité et du pouvoir absorbant du support concerné. Il convient donc de s'assurer que le temps ouvert de la colle n'est jamais dépassé. Assurez-vous que la colle a été correctement transférée à l'arrière du revêtement de sol. Veuillez tenir compte des informations supplémentaires fournies par le fabricant.



* ou un produit similaire d'autres fabricants ; veuillez vérifier l'adéquation et la finition ainsi que la consommation du produit choisi dans les recommandations d'application ou la fiche technique.

8. Lorsque le revêtement de sol est installé, vous devez vous assurer que l'intégralité de l'envers du revêtement de sol est totalement recouverte de colle. Posez les bords du revêtement sans appliquer de tension. En aucun cas, vous ne devez comprimer ou presser les bords. La largeur des joints ne doit pas dépasser 0,3 mm.



9. Par la suite maroufler le revêtement avec soin sur toute la surface, p. ex. avec une cale en liège, puis rouler en croix avec un rouleau approprié. En cas d'utilisation de colle à dispersion, répéter le marouflage après un moment selon la température, surtout aux extrémités et sur les zones des joints.



Remarques importantes :

Les restes de colle sur la face supérieure du revêtement doivent immédiatement être éliminés avec de la cire liquide nora[®].

Lors de la pose et de l'adhérence de la colle, noracare[®] doit être protégé de la chaleur ou de variations de température extrêmes, par exemple dans le cas d'une exposition à la lumière directe du soleil ou dans des pièces où des éléments vitrifiés ont leur reflet au sol.

Le revêtement de sol peut être utilisable entièrement 72 heures après sa pose.

Un nettoyage humide ou mouillé peut être effectué uniquement après l'adhésion de la colle, soit après env. 48 heures au plus tôt. Veuillez suivre nos recommandations détaillées de nettoyage et d'entretien pour les revêtements de sol noracare[®], que vous pouvez télécharger à partir de notre page d'accueil.

Durant la prise de la colle, le revêtement de sol posé ne doit pas être recouvert. Ensuite, une protection respirante devra être installée jusqu'à la réception des locaux. Dans les zones de réception très fréquentées, il est conseillé de prévoir des tapis d'entrée assez grands ou d'installer des passages propres.

Particularité :

Lors de la découpe de noracare[®] uneo, il faut s'attendre à une consommation de lames plus importantes.

Il est recommandé de porter des gants lors de la pose des revêtements de sol noracare[®].

Recommandations d'installation – Soudure des joints des revêtements de sol noracare[®]

Les revêtements de sol noracare peuvent être soudés à froid à l'aide du mastic monocomposant (pâte de vulcanisation) nora[®], ou bien le cordon thermique nora[®] peut être utilisé.

Réalisation au plus tôt 24 heures après la pose.

Lorsque des joints de mastic nora[®] 1 K se croisent, il doit y avoir 12 heures d'espacement entre la réalisation des deux joints.

La soudure des joints n'est pas équivalente à une étanchéité obligatoire selon une norme spécifique à chaque pays.

Lorsque les joints doivent être fixés à des équipements ascendants, p. ex. murs, châssis de porte etc., nous recommandons le mastic nora[®] 1 K.

A. Composants du mastic nora[®] 1 K (pâte de vulcanisation)

Une cartouche de 300 ml avec env. 450 g de mastic nora[®] 1 K donne selon la largeur du mastic env. 20 - 25 mètres linéaires.

La pâte de vulcanisation froide doit pouvoir reposer et sécher complètement avant de marcher dessus. Toute pâte de vulcanisation froide déversée doit être enlevée immédiatement car un nettoyage ultérieur n'est pas possible.

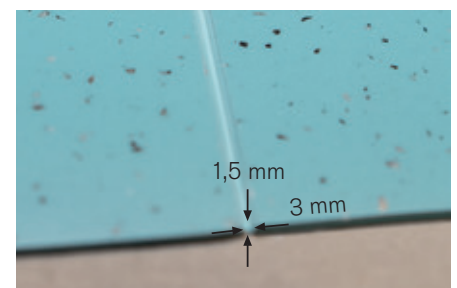
Outils nécessaires pour la pose du mastic nora[®] 1 K



1. Enduire la zone de joint avec de la cire liquide nora[®]. Il est impératif de laisser sécher entièrement la cire !



2. Fraiser les joints avec la gouge à rainurer ou la fraiseuse électrique. (pour noracare[®] uno, il est recommandé d'utiliser une lame de fraisage diamantée).
Largeur du joint env. 3 mm ; profondeur du joint max. 1,5 mm.



3. Éliminer les copeaux de fraisage (aspirer).



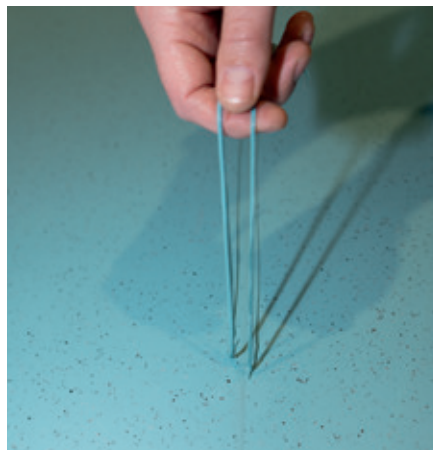
4. La pâte est appliquée à l'aide d'un pistolet à cartouche standard dans la rainure du joint sans laisser d'espaces vides jusqu'à ce qu'un petit renflement apparaisse au-dessus du joint.



5. La pâte de vulcanisation injectée est pressée et uniformisée après l'éjection dans le raccord avec la spatule à lisser nora[®]. L'excédent de pâte de vulcanisation est poussé à gauche et à droite. Il faut veiller à ce que le mastic se sépare du matériau poussé de côté. Veiller à maintenir la spatule à plat pour éviter la formation de joints.



6. La pâte de vulcanisation pressée de côté peut être retirée après env. 12 heures.

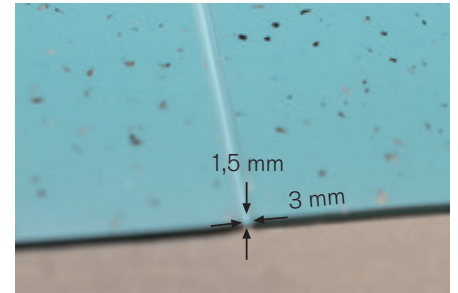


Même si aucun nettoyage initial n'est nécessaire après l'installation, les résidus de cire doivent être enlevés environ 12 heures après la soudure des joints et au moins 48 heures après l'installation avec un nettoyant de base approprié ou un dégraissant et une méthode appropriés.

En alternative à la cire liquide nora[®], un ruban adhésif adapté peut être utilisé pour étanchéifier les joints avec la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant nora[®].

1. Découpez ou fraisez les joints de manière centrée à l'aide de la fraise à joints ou d'une fraiseuse électrique (pour noracare[®] uno, il est recommandé d'utiliser une lame diamantée).

Largeur du joint env. 3,0 mm,
profondeur du joint 1,5 mm maximum



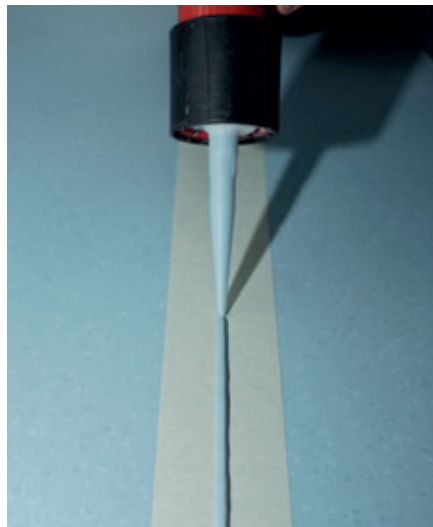
2. Retirez les copeaux de fraisage (aspirateur).



3. Pour éviter que la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant nora[®] n'adhère à la surface du revêtement de sol, appliquez le ruban de masquage spécial (Werner Müller GmbH PVC-Kaltschweißsystem, numéro de référence 50000) à droite et à gauche du joint.



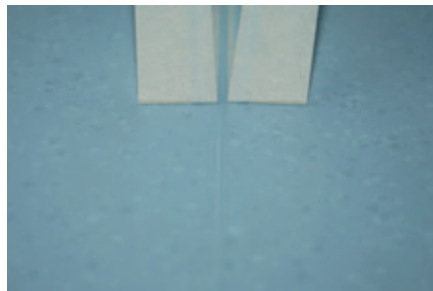
4. Soudez d'abord les joints dans un sens. Une fois la pâte de vulcanisation à froid sèche, soudez les joints dans l'autre sens. Pour ce faire, la pâte de vulcanisation à froid à 1 composant est étalée dans les joints sans aucun espacement jusqu'à ce qu'un petit renflement se produise au-dessus du joint.



5. Immédiatement après l'application, la soudure à froid est pressée dans le joint et lissée avec l'extrémité arrondie de la spatule de lissage nora[®]. Ainsi, le surplus de pâte de vulcanisation est pressé à gauche et à droite du joint. Tenez la spatule dans une position aussi plate que possible pour éviter le développement de joints creux.



6. Le ruban adhésif peut être retiré immédiatement.



Pour plus d'informations sur la procédure à suivre avec le ruban de masquage mentionné ci-dessus, consultez la page d'accueil du fabricant : <https://www.mueller-pvc-naht.de/en/products/type-a/>

Pour le traitement des joints des revêtements de sol avec la pâte de vulcanisation, il est normal qu'ils s'affaissent de manière minimale pendant la phase de durcissement.

B. Cordon thermique

rond, diamètre ca. 4,0 mm

Unité d'emballage Rouleau avec env. 100 mètres linéaires, poids : env. 1,3 kg/rouleau

Consommation : lés 122 cm large : env. 0,85 mètres linéaires/m²

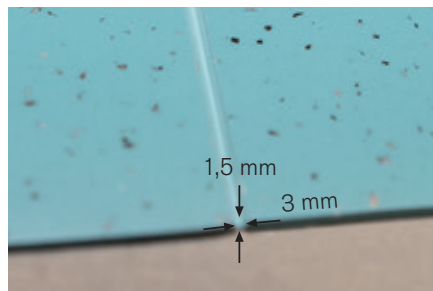
**Outils nécessaires pour
l'étanchéification des joints
avec le cordon thermique nora[®]**



1. Les joints sont fraisés au centre ou fraisés à la fraiseuse de joints (gouge).



2. Largeur de joint env. 3 mm ;
Profondeur de joint max. 1,5 mm



3. Éliminer les copeaux de fraisage (aspirer).



4. Le cordon peut être traité avec l'appareil de soudage à main muni d'une buse rapide* ou d'une machine automatique à souder. La température de travail des appareils est atteinte lorsque le cordon dépasse légèrement au bord du joint.



*Buse rapide avec une étroite sortie d'air pour éviter les traînées brillantes ou les brûlures des deux côtés du joint.

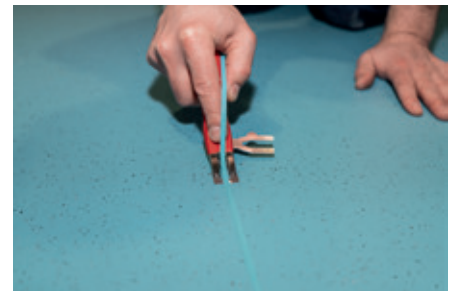
5. La température de traitement est de maximum 300° C. Réglez la vitesse à environ 2,0 m/min. lorsque vous traitez le cordon thermique avec une machine à souder. Le temps d'opération et le réglage de la température peuvent être modifiés sur la plupart des machines à souder.



6. Si le réglage d'une température n'est pas possible, la vitesse de marche est à régler en conséquence.



7. Après la soudure le surplus peut tout de suite être arasé avec un couteau MOZART à une distance de 0,7 mm.



8. Après le refroidissement, un 2e arasement est effectué au couteau MOZART.





© Markus Bachmann Stuttgart

Outils supplémentaires à ceux d'une installation standard :

Règle droite plate



91107

Coupe joints



91062

Contact :

Vous trouverez nos coordonnées complètes, nos filiales, nos revendeurs agréés, ainsi que d'autres informations utiles sur notre site www.nora.com.
E-Mail : info@nora.com

Lien vers la vidéo :

www.nora.com/installation

