

Leister Varimat

Temperatura de soldadura	1004 °F (540 °C)
Velocidad	12.5 pies por minuto (3.81 metros por minuto)
Flujo de aire	100%



Parámetros óptimos para configurar soldadoras de mano

Soldadora de mano

Cubrejuntas	Fije la configuración de temperatura en "6".
Membrana	Fije la configuración de temperatura en "8".



¡CORRECTO!

- Sostenga el rodillo de mano de forma plana para asegurar una soldadura adecuada.

¡INCORRECTO!



Sugerencias en caso de problemas

- Confirmar que la soldadora automática tenga la configuración correcta.
- Confirmar que la soldadora tenga alimentación eléctrica suficiente.
- Confirmar que los cables incluyan el tamaño de conductor adecuado.
- Confirmar que los pesos de la soldadora automática estén bien colocados (2 pesos como mínimo).
- Confirmar que la membrana no esté contaminada con suciedad o humedad.
- Confirmar que la abertura de la boquilla y los orificios de salida de aire no estén dañados ni obstruidos.
- Confirmar que la toma de aire no tenga restricciones y esté libre de restos.

Como recordatorio, esta guía está destinada a proporcionar asistencia sobre los equipos más utilizados en la práctica común, pero no incluye todos los productos o tipos de equipos de soldadura. Se recomienda a los contratistas que se comuniquen con su Representante de Servicio de Campo de Versico si tiene consultas. **Para obtener información adicional, consultar el Suplemento de las Especificaciones de Versico: Equipo de Soldadura por Calor T-01-23.**

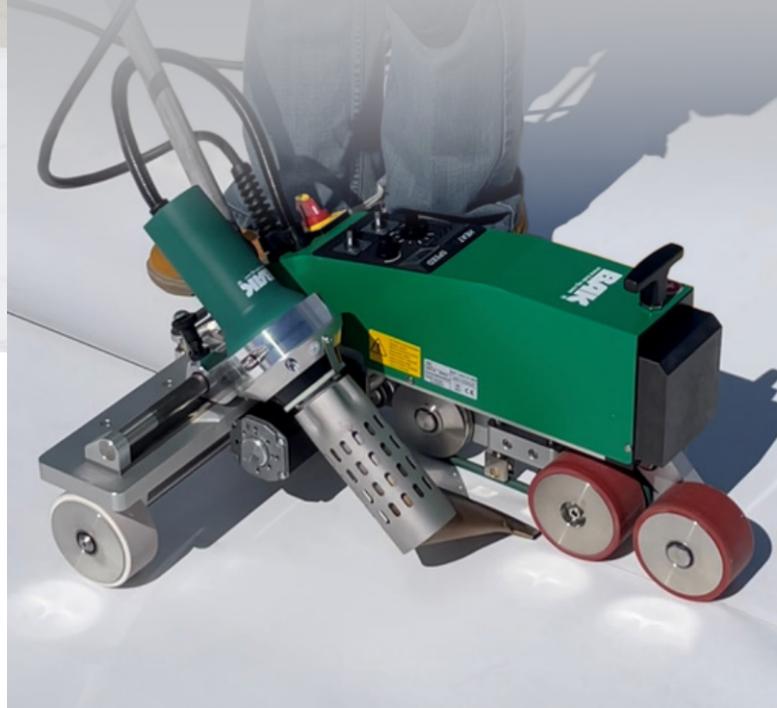


UNA FUENTE ÚNICA PARA SISTEMAS DE TECHOS DE UNA CAPA
800.992.7663 • www.versico.com

Versico, VersiWeld y el logotipo de Versico son marcas comerciales de Versico. Scotch-Brite es una marca comercial de 3M Company.

© 2023 Versico. 610475 VE-8580 - *Folleto de guía de soldadura para VersiWeld TPO - Spanish* - 06.29.23

UNA FUENTE ÚNICA PARA SISTEMAS DE TECHOS DE UNA CAPA



VersiWeld® Guía de soldadura por TPO

Configuración recomendada para soldadoras automáticas

Guía para todos los grosores de membrana y rollos para pasillo soldables por calor TPO de Versico

Esta guía está diseñada para brindar información sobre las configuraciones de soldadura más comunes, para soldar en forma adecuada todos los grosores (45, 60 y 80 mil [1.14; 1.52 y 2.03 mm]) de membrana TPO, rollos para pasillo soldables por calor TPO y juntas TPO VersiWeld de Versico. Se recuerda que esta guía no sustituye las prácticas recomendadas de techado. Se debe realizar una soldadura de prueba al comenzar a trabajar cada mañana y cada tarde, utilizando el mismo tipo de material sobre el mismo sustrato. Esta guía no incluye todos los productos o tipos de equipos de soldadura. Se recomienda a los contratistas que se comuniquen con su Representante de Servicio de Campo de Versico si tiene consultas. **Para obtener información adicional, consultar el Suplemento de las Especificaciones de Versico: Equipo de Soldadura por Calor T-01-23.**

BAK LarOn 21

Temperatura de soldadura	986 °F (530 °C)
Velocidad	18 pies por minuto (5.49 metros por minuto)
Flujo de aire	100%



Leister V2 (preconfiguración TPO2)

Temperatura de soldadura	986 °F (530 °C)
Velocidad	18 pies por minuto (5.49 metros por minuto)
Flujo de aire	90%



BAK LarOn

Temperatura de soldadura	1004 °F (540 °C)
Velocidad	12.5 pies por minuto (3.81 metros por minuto)
Flujo de aire	100%



Configuración del equipo

Utilice los generadores adecuados

Utilice solo generadores de grado comercial. Requisitos de potencial del generador:

- 6500 julios (6500 vatios) – 1 soldadora automática
- 3000 julios (3000 vatios) – 2 soldadoras automáticas



Utilice cables de extensión con el calibre adecuado.

- Soldadoras automáticas: cables de 6 mm² (calibre 10) – longitud máxima de 100 pies (30 m)
- Soldadoras de mano: cables de 4 mm² (calibre 12) – longitud máxima de 100 pies (30 m)



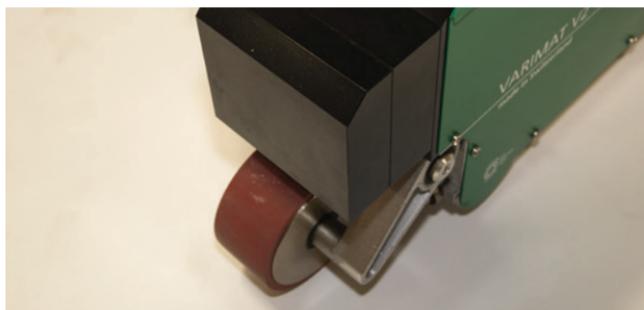
**CABLE DE 6 MM²
(CALIBRE 10)**



**CABLE DE 4 MM²
(CALIBRE 12)**

Pesos de las soldadoras automáticas

- Confirmar que los pesos de la soldadora automática estén bien colocados (2 pesos como mínimo, según se indica).



Pasos esenciales para la soldadura

Condiciones que afectan los parámetros de configuración de soldadura:

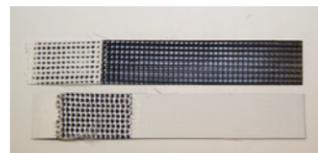
- Temperaturas ambiente frías/calientes
- Sol en comparación con sombra
- Sustrato – hormigón contra aislamiento de Polyiso
- Nivel de viento

Estas condiciones se pueden mitigar variando la velocidad de la soldadura para adaptarla a los factores ambientales.

Efectúe pruebas de soldadura varias veces por día:

- Empalme de soldadura con configuración de soldadora recomendada.
- Corte una muestra de empalme de 1 in (25.4 mm) de ancho transversal a la costura.
- Tire de la muestra de empalme de 1 in (25.4 mm) hasta que falle.

Nota: LA MUESTRA DEBE ESTAR TOTALMENTE FRÍA.



BUENA SOLDADURA



MALA SOLDADURA

Para reparar membranas TPO VersiWeld envejecidas y nuevas

1. Friegue la zona que se soldará con un estropajo Scotch Brite® o una almohadilla de imprimación y limpiador para membranas curadas.
2. Retire todos los residuos del área soldada con un paño para empalmes o un paño limpio de fibra natural (algodón).
3. Deje que pase un tiempo adicional de 5-10 minutos para que el limpiador de membrana curada se desactive después de limpiar la membrana envejecida.
4. Suelde la membrana nueva al área limpia con técnicas de soldadura estándar.



PASO 1



PASO 2

Si la membrana VersiWeld TPO se ensucia durante la instalación inicial, se puede limpiar con paños para empalmes y limpiador para membranas curadas.

Soldadura de escalones

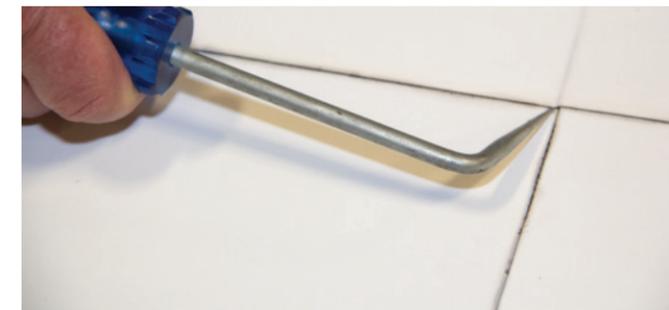
1. Pliegue la membrana para formar los escalones.
2. Utilice un rodillo de silicona de 5.08 cm (2 in).
3. Complete la operación inmediatamente después de que la soldadora automática cruce la intersección de la costura.

Nota: Se evita la formación de un canal de agua.



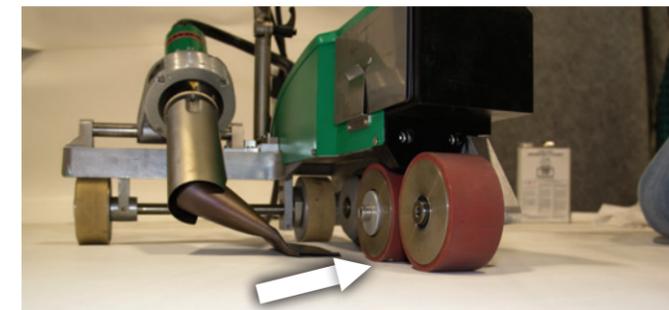
Sondeo de sellado y detalle

- Todas las juntas soldadas por aire caliente y el trabajo detallado deben enfriarse completamente antes de la búsqueda. Deje que pase un tiempo suficiente como para asegurarse de que todas las búsquedas y la reparación de las deficiencias se completen al final de cada día.



Inspeccione la rueda de presión de silicona.

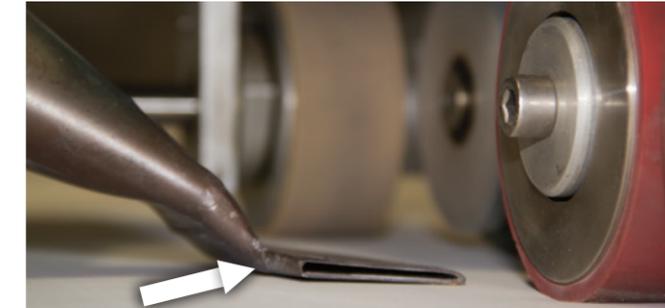
- Inspecciones regularmente que la rueda de presión de silicona esté intacta y sin daño. Los daños de la rueda de silicona afectarán la integridad de la soldadura.



Mantenimiento de la soldadora

Asegúrese de ajustar la boquilla de forma adecuada

1. Asegúrese de girar la boquilla para eliminar el arrastre del talón.



¡CORRECTO!



INCORRECTO. EL ARRASTRE DEL TALÓN PUEDE DAÑAR LA MEMBRANA.

Limpie la boquilla regularmente con un cepillo de alambre de latón.

- Confirme que los orificios de salida de aire y la parte inferior de la boquilla no estén obstruidos.



Mantenga la toma de aire libre de restos.

- Elimine a diario la suciedad y los restos que se acumulen en la toma de aire de la pistola de calor. Esto permite obtener un máximo de flujo de aire.



SUCIEDAD Y RESTOS EN LA TOMA DE AIRE



TOMA DE AIRE LIMPIA