

Leister Varimat

Temperatura de soldadura	590 °C (1094 °F)
Velocidad	2.6 m (8.5 pies) por minuto
Flujo de aire	100%



Parámetros para configurar soldadoras de mano

Soldadora de mano

Cubrejuntas	Fije la configuración de temperatura en "7".
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 para la duración de ejecución.
- 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 tienen consultas. **Para obtener información adicional, consultar el Suplemento de las Especificaciones de Versico: Equipo de Soldadura por Calor T-01-22.**



Guía para todos los grosores de membrana y rollos para pasillo soldables por calor PVC y KEE HP de Versico

Esta guía está diseñada para brindar información sobre las configuraciones de soldadura más comunes, para soldar en forma adecuada todos los grosores (1.27 mm, 1.5 mm, 2 mm [50, 60 y 80 milipulgadas]) de membranas VersiFlex PVC y juntas PVC VersiFlex 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-01-22.**

BAK LarOn 21

	Reducción del humo	Estándar
Temperatura de soldadura	482 °C (900 °F)	593 °C (1100 °F)
Velocidad	2.9 m (9.5 pies) por minuto	4.11 m (13.5 pies) por minuto
Flujo de aire	100%	100%



Leister V2

Temperatura de soldadura	590 °C (1094 °F)
Velocidad	3.17 m (10.4 pies) por minuto
Flujo de aire	75%



Configuración del equipo

Utilice los generadores adecuados

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

- 6.500 vatios – 1 soldadora automática
- 3.000 vatios – 2 soldadoras automáticas



Utilice cables de extensión con el calibre adecuado

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

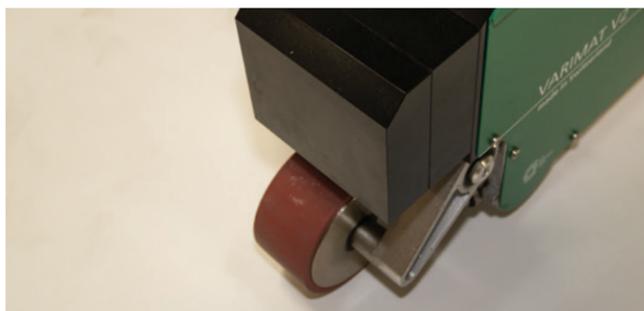


CABLE DE CALIBRE 10

CABLE DE 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

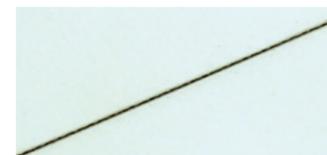
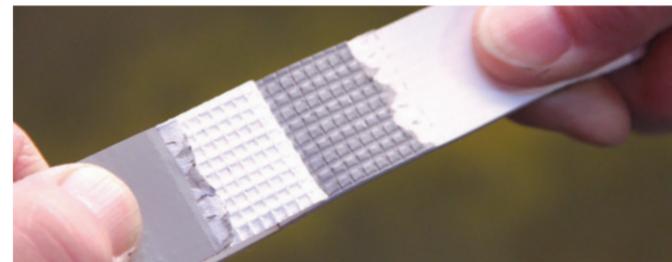
Condiciones que afectan los parámetros de configuración de soldadura:

- 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 25,4 mm (1 pulg.) de ancho transversal a la costura.
 - Tire de la muestra de empalme de 25,4 mm (1 pulg.) hasta que falle.
- Nota: LA MUESTRA DEBE ESTAR TOTALMENTE FRÍA



BUENA SOLDADURA

MALA SOLDADURA

Para reparar membranas VersiFlex PVC y KEE HP envejecidas y nuevas

1. Retire todos los residuos del área soldada con un limpiador de membrana PVC y KEE HP y un paño para empalmes o un paño limpio de fibra natural (algodón).
2. Suelde la membrana nueva al área limpiada con técnicas de soldadura estándar.



Si las membranas VersiFlex PVC y KEE HP se ensucian durante la instalación inicial, se pueden limpiar con paños para empalmes y limpiador para membranas PVC y KEE HP.

Soldadura de escalones

1. Pliegue la membrana para formar los escalones.
 2. Utilice un rodillo de silicona de 5,08 cm (2 pulg.).
 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.

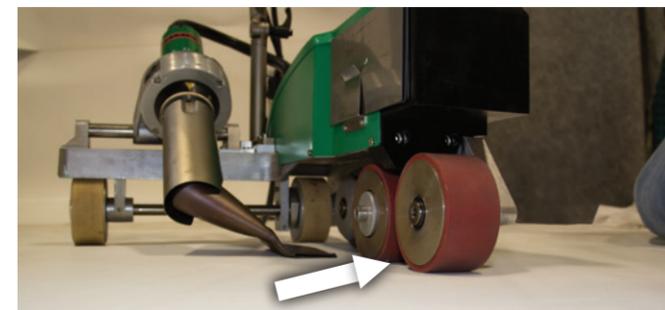


Controle todas las costuras al final de cada día



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