

TRAITEMENT des joints sols résilients

Le traitement des joints est nécessaire pour prévenir toute pénétration d'eau, une fois les revêtements PVC posés au sol.

REMARQUE : le choix de la méthode de traitement des joints est spécifié dans les certificats NF UPEC et NF UPEC.A+.

Soudure à chaud par cordon d'apport

La soudure à chaud est une méthode qui consiste à réunir de façon homogène les deux lisières d'un joint. Cette soudure s'effectue par l'action combinée d'un flux d'air chaud et d'un cordon d'apport de même nature que le revêtement. Elle assure une étanchéité permanente et une résistance durable.

REMARQUE : les dalles sont toujours posées à joints serrés. Les lés sont posés par superposition, ou en bord à bord.

Dans quels cas doit-on utiliser la soudure à chaud ?

La soudure à chaud s'impose dans les locaux classés E3, sur les sols chauffants, pour les locaux soumis à des sollicitations importantes U3 et U4, et lors d'une pose conductrice.

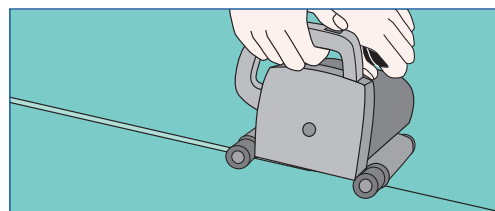
REMARQUE : dans tous les cas, se référer au classement des locaux (Cahier CSTB n° 3509 de novembre 2004) et aux préconisations Tarkett.

La pose doit être réalisée avec des joints serrés (lisières en contact), en bord à bord ou en joints superposés. Il est indispensable d'attendre le séchage de la colle au moins 48 heures après la pose pour réaliser une soudure correcte.

Fraisage

Le fraisage doit être réalisé avec une fraise en forme parabolique pour assurer le meilleur contact possible entre le cordon et le revêtement.

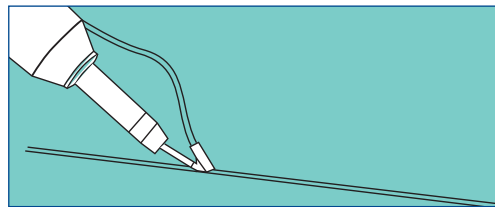
Éliminer du sillon toutes les impuretés provoquées par le fraisage. La profondeur de fraisage varie en fonction de l'épaisseur du produit à souder et du diamètre du cordon de soudure utilisé. La profondeur du fraisage ne doit jamais être supérieure à la moitié du diamètre du cordon, et ne doit pas dépasser en profondeur les 2/3 de l'épaisseur du revêtement.



Soudure

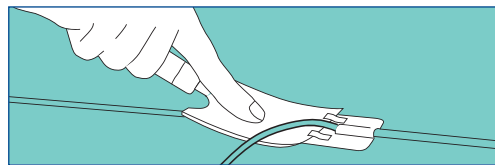
La température doit être adaptée au revêtement et au cordon. Un réglage préalable de la température et de la vitesse de déplacement est nécessaire.

Respecter la nature du cordon, la température, la vitesse de déplacement et la pression exercée.

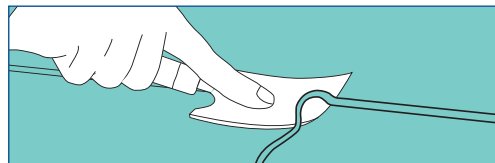


Arasement du cordon

Premier arasement cordon tiède avec guide d'arasement



Second arasement du cordon PVC après refroidissement



ute de revêtement.

Vitesse de soudure trop rapide.

Refaire la soudure en surveillant la pression et la vitesse.

Le cordon n'est soudé que par endroit sur la longueur du joint :

Vitesse de déplacement du chalumeau irrégulière
(ce problème est souvent la conséquence des changements de position du soudeur).
Enlever les parties non adhérentes.

Le revêtement est brûlé ou présente une brillance de part et d'autre du joint :

Recommencer la soudure en débutant et en finissant le travail sur une partie bien fixée.
Température de soudure trop élevée, vitesse de soudure trop lente, inclinaison du chalumeau incorrecte.

Le cordon présente, une fois arasé, une surépaisseur ou un creux :

L'arasement n'a pas été fait en deux passages successifs.
La profondeur du fraisage était trop importante.
L'arasement a été fait trop rapidement (cordon trop chaud).