

MILJØTAK AS

TAKMEMBRAN OG SOLCELLE

www.miljotak.no

BADEROMSMEMBRANER - leggeveiledning for PP-membran

Krav til underlag

Underlaget skal være jevnt og slett uten skarpe kanter eller grader som kan skade folien. Det må ikke forekomme oppstikkende spiker el.l. Det skal være fall til sluk.

Skjøtemetoder

Sveising utføres med varmluft. Varmluftsvæisingen utføres ved at foliebanen legges med overlapp og begge sider varmes opp til smeltepunktet. Overlappen vales deretter sammen med en trykkrolle. Ved avkjøling vil den smeltede folien størkne sammen til en homogen masse.

Innfesting

Folien festes ikke til underlaget, men brettes 20cm opp på vegger og festes i overkant med stifter.

Verktøy

Til omleggsveising benyttes to metoder. Håndsvæising og automatsveising. Til håndsvæising trenger vi følgende verktøy: Håndsvæiser med 20 til 40mm dyser. Silikontrykkrolle, 40mm. Stanley-kniv, syl og tommestokk. Leister-Triac håndsvæiser med utblåsningstemperatur fra 20 til 700 grader.

Sveising

Håndsvæising utføres i tre operasjoner. Når folien ligger på riktig plass, med ca. 10cm omlegg, punktsveises den fast med punkter for hver 25 - 30 cm i bakkant av omlegget. Så foretas en forsveis 2 - 3cm midt i omlegget. Til slutt utføres hovedsveisen fra forsveisen og ut til banekanten. Forsveisen kontrolleres ved at føneren presses mot forsveisen ved utførelse av hovedsveisen. Man får da også en lomme med innestengt varmluft som sikrer god oppvarming i hele sveisens bredde.

Detaljer

Innvendig hjørne:

Den sikreste måten å utføre et innvendig hjørne er å brette folien inn i hjørnet, sørge for at bretten står oppover og sveise dobbeltbretten inn til oppbretten. Alternativt kan folien snittes opp i hjørnet og sikres med en avrundet hjørnelapp. (Brukes kun i nødtilfelle).

Utvendig hjørne:

Folien snittes og brettes om hverandre rundt hjørnet. Alle omlegg sveises, før man monterer en hjørnelapp. Hjørnelappen skal monteres selv om hjørnesveisen er tett, som en ekstra sikkerhet.

Rørgjennomføringer:

Inntekking av soilrør utfører man ved å skjære et lite hull, varmer folien og trekker den over røret. Man får da en oppbrett på 2-3 cm på røret. Deretter sveiser man en mansjett rundt røret. Denne varmes så opp i nedkanten, føres ned over oppbretten og sveises i hulkilen. På vannrør som rører i rør lages en mansjett på forhånd på samme måte. Trer den ned over røret og sveises fast til folien. Høyden på mansjettene skal være minimum 5cm over ferdig gulv.

Vegger:

Sokkelhøyden på folien opp på vegg skal være 20cm, eller minimum 7cm over ferdig gulv.

Sluk:

Ved montering på PP sluk sveises folien fast til flensringen og vales ned i sluket før klemmringen monteres. Ved andre sluk varmes folien til den blir myk, så skrues klemmringen fast.

Kvalitetskontroll

Alle sveiser skal kontrolleres etter at de har blitt kalde, med en syl som føres med spissen mot sveiseskjøten. Eventuelle dårlige sveiser rives opp og sveises på nytt. Dersom kontrollen avdekker flere kaldsveiser eller bommer, bør følgende kontrolleres: For dårlig eller ujevn spenning, kan sklydes lange kabler med for lite tverrsnitt eller at det er flere brukere på samme kurs. Man vil da oppleve at ved oppstart av f.eks. en annen maskin et annet sted i bygget, faller spenningen ett øyeblikk. Dette kan medføre bom i sveisen, - koksing på dysen, - dysen bør rengjøres med stålborste med jevne mellomrom.

T-skjøtene kontrolleres spesielt nøye. Bruk syl. Eventuelle åpninger sveises ned. Er du i tvil, sveis på en ekstra lapp over t-skjøten. Vi krever ikke trykkprøve, men vi anbefaler på det sterkeste at dette blir gjort av oppdragsgiver.

Er det beskrevet før arbeidets start, skjæres det ut prøver av sveisen f.eks. stikkprøve på et bad innimellom. Det er flere entreprenører som har dette i sine internkontroller og evt. framlegging for oppdragsgivere.

