

Plantex[®] Platinum

Thermoschweißen Verlegeanleitung



Zur fachgerechten Verbindung von DuPont™ Plantex® Platinium Bahnen empfehlen wir die Ausführung durch Thermoschweißen. Weiterhin kann auch das Plantex® Performance Tape (auf Basis von Butyl) zum Fügen der Bahnen genutzt werden, jedoch reagiert diese Methode anfälliger auf Witterungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit usw.) und weist eine höhere Häufigkeit von Verlegefehlern auf.

Auf dem Markt sind verschiedene Thermoschweißgeräte mit unterschiedlichen technischen Eigenschaften erhältlich. Die Angaben zu Schweißtemperatur, -geschwindigkeit und -druck können je nach Marke und Modell abweichen. Aus diesem Grund empfehlen wir die Durchführung von Schweißtests vor Ort.

Als Beispiel finden Sie hier eine Übersicht der Nutzungsbedingungen des TEX2 Schweißautomaten von Weldy.

Technische Daten

Gewicht	3.5 kg
Schweißgeschwindigkeit bis zu	7.5 m/min
Abmessungen (L x B x H)	228 x 228 x 170 mm
Max. Temperatur	480 ° C



Miniwelder TEX2 von WELDY

Vorbereitung

Für die Stromversorgung des Schweißautomaten sind ein elektromechanischer Generator und ein Verlängerungskabel erforderlich. Achten Sie darauf, dass die Kabel für die gesamte zu schweißende Strecke ausreichend lang sind.

Benötigte Leistung	Steckdose für Typ F oder Typ E, 230V - 50/60 Hz
Stromverbrauch	800 Watt / 3.5 Ampere

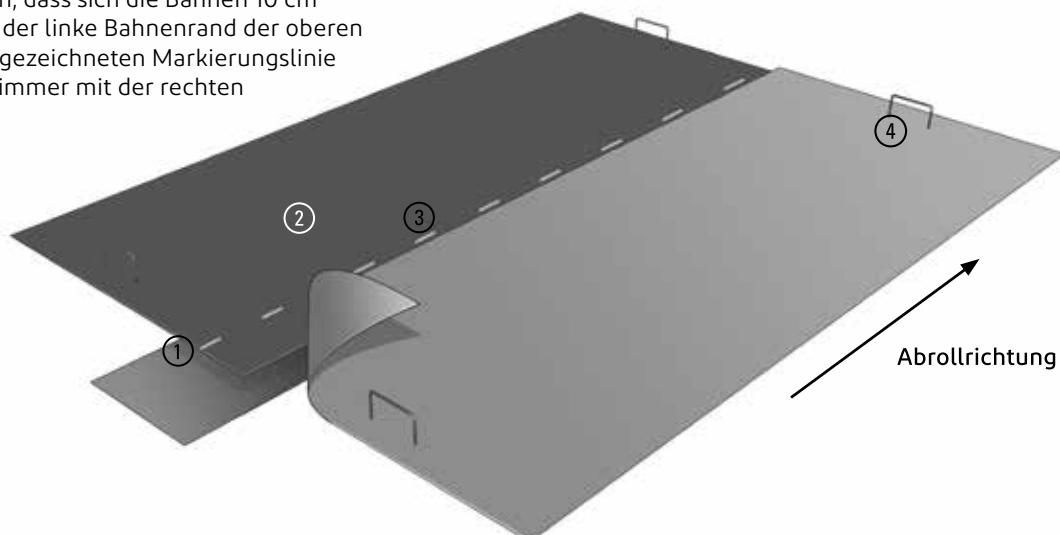
Um zwei Plantex® Platinium oder Plantex® Platinium Solar Bahnen miteinander zu verschweißen:

- 1- Um das Schweißen von Polypropylen (PP oder PPS) zu erleichtern, bietet sich ein 30 bis 50 cm breiter Stoffstreifen als Schweißhilfe für den Schweißautomaten an. Er wird unter die beiden zu verschweißenden Bahnen gelegt.
- 2- Nachdem die Schweißhilfe ausgelegt wurde, ist die linke Bahn unten anzuordnen und die rechte Bahn darüber zu platzieren. Zeichnen Sie nun mit einem Lineal und einem geeigneten Markierungsstift mit einem Abstand von 10 cm zum Rand der unteren Bahn Führungslinien über die gesamte Länge des ausgerollten Abschnitts.
- 3- Platzieren Sie dann die obere, rechte Plantex® Bahn so auf der unteren Bahn, dass sich die Bahnen 10 cm überlappen. Dazu wird der linke Bahnenrand der oberen Bahn immer an der eingezeichneten Markierungslinie angelegt. Arbeiten Sie immer mit der rechten

Bahn über der linken und achten Sie darauf, dass der Rand der oben liegenden Bahn auf der gesamten Länge immer 10 cm über der unteren Bahn liegt.

- 4- Fixieren Sie die beiden zu verschweißenden Bahnen mit zwei Klammern oder Nägeln, damit das Produkt gespannt ist und das Schweißgerät mühelos darüberfahren kann.

Entfernen Sie nach dem Schweißen die beiden Klammern / Nägel und schneiden Sie die durch Klammern oder Nägel perforierten Bereiche der Bahnen ab.



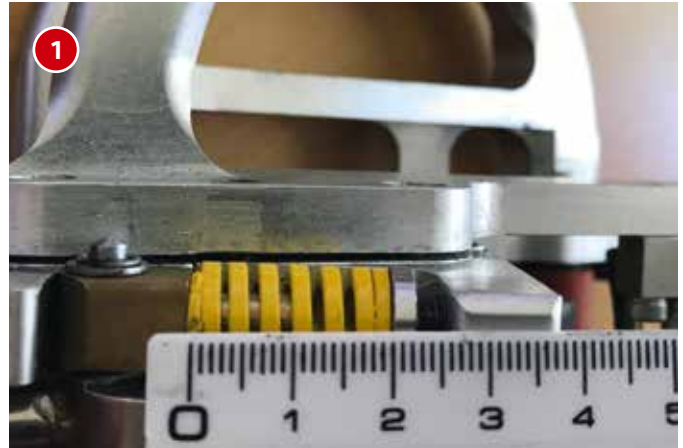
Schweißen: Einrichtung des WELDY Schweißautomaten

Nachdem die zu verschweißenden Bahnen in Position gebracht wurden, stellen Sie die Temperatur, die Geschwindigkeit und den Druck des Schweißautomaten gemäß der Angaben in den nachfolgenden Tabellen ein:

	Plantex® Platinum	Plantex® Platinum Solar
Temperatur	340 °C	305 °C
Schweißgeschwindigkeit	3 m/min	3 m/min
Druck	23 mm (3 Umdrehungen)	23 mm (3 Umdrehungen)

Schritt 1

Schweißgeschwindigkeit und -temperatur können mithilfe der Stellregler am Gerät angepasst werden. Der Schweißdruck lässt sich mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel justieren. Wir empfehlen, die Stauchung der gelben Feder auf 20mm einzustellen (siehe Bild 1). Schalten Sie dann den Schweißautomat ein, indem Sie den Ein/Ausschalter für die Heizung des Schweißkeils drücken. Das Gerät braucht ca. 3 bis 4 Minuten zum Aufheizen. Der Schweißautomat ist betriebsbereit, wenn die LED nicht mehr blinkt und dauerhaft leuchtet.



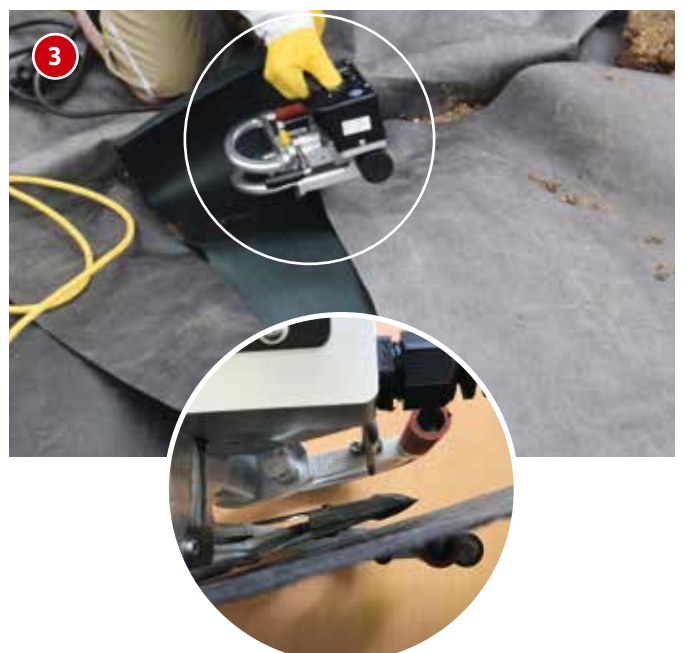
Schritt 2

Klappen Sie die rechte überlappende Bahn von der linken Bahn zurück, damit Sie den Bahnenrand der unteren Bahn von links in den Schweißautomaten einführen können.



Schritt 3

Der untere, linke Bahnenrand liegt nun zwischen dem Griff (siehe Vergrößerung in Bild 3). Richten Sie den WELDY Schweißautomat dann in Richtung des Startpunkts aus. Nehmen Sie nun den überlappenden Bahnenrand der rechten, oberen Bahn und führen Sie ihn in den Führungsbügel ein. Drücken Sie zum Starten den Ein-/Ausschalter für den Antrieb und legen Sie sofort den Spannhelb nach unten um. Der Schweißautomat startet mit der eingestellten Geschwindigkeit. Der Schweißautomat fährt selbstständig die Überlappung entlang. Wir empfehlen in der Nähe des Schweißautomaten zu bleiben, um bei Abweichungen aufgrund von Bodenunebenheiten die Geschwindigkeit und den Verlauf zu korrigieren.



Wichtig:

Beim Thermoschweißen liegt die optimale Position der oberen (rechten) Bahn ungefähr 1 cm vor dem Anschlag des Führungsbügels. Während des Thermo-Schweißvorgangs muss die obere Bahn immer zwischen dem Anschlag des Führungsbügels und der oberen Andruckrolle liegen. Lassen Sie den Schweißautomaten bis zum äußersten Ende der Überlappung fahren. Danach heben Sie den Schweißautomaten an und legen den Spannhebel noch oben um.

Achtung: Es ist wichtig, den Schweißautomaten nach dem Schweißen auf eine Ablage aus Holz oder Metall zu legen. Stellen Sie den Schweißautomaten in keinem Fall auf die verschweißten Bahnen. Überprüfen Sie anschließend die Schweißnaht, um sicherzustellen, dass sie durchgehend dicht ist!

Vorsichtsmaßnahmen für den Gebrauch:

- Plantex® Platinium oder Plantex® Platinium Solar nicht schweißen, wenn es nass ist
- Tragen Sie beim Schweißen persönliche Schutzausrüstung (Handschuhe, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe) und je nach Umgebung und Umständen weitere Schutzkleidung
- Überprüfen Sie die Qualität der Schweißnaht immer über ihre gesamte Länge, um sicher zu gehen, dass Sie eine durchgehende und gleichmäßige Schweißnaht erzeugt haben



Besuchen Sie www.plantexpro.dupont.com für die spezifischen Verlegeanleitungen zu Plantex® Platinium und Plantex® Platinium Solar.



DuPont de Nemours (Luxembourg) S.à.r.l.
L-2984 Luxembourg
www.plantexpro.dupont.com

Die hier verfügbaren Produktinformationen entsprechen unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen auf diesem Gebiet. Sie dienen nur zu Informationszwecken und bieten mögliche Vorschläge für eigenständiges Experimentieren, damit Sie sich selbst ein Bild von der Eignung unserer Produkte für Ihre besonderen Zwecke und Anwendungen machen können. Diese Informationen können abgeändert werden, wenn neue Kenntnisse und Erfahrungen verfügbar werden. Da wir nicht in der Lage sind, sämtliche Abweichungen der Bedingungen bei den tatsächlichen Endanwendungen vorherzusehen, hat DuPont de Nemours keinerlei Verpflichtungen im Hinblick auf die Ergebnisse und übernimmt keine Haftung im Zusammenhang mit dem Gebrauch dieser Informationen. Die hierin zur Verfügung gestellten Informationen sind nicht als Gewährung einer Lizenz oder als Empfehlung zur Verletzung von Patenten von DuPont oder Dritter zu betrachten.

Weldy ist eine eingetragene Marke der Leister Group, CH-6056 Kaegiswil / Schweiz.

L-20179-2 - DuPont™, das DuPont-Oval-Logo sowie alle Produkte, sofern nicht anders angegeben, die mit ™, ® oder ® gekennzeichnet sind, sind Marken, Dienstleistungsmarken oder eingetragene Marken von Konzerngesellschaften der DuPont de Nemours, Inc. © 2019 DuPont.