

## PVC-saumanauhojen hitsausohje

Seuraavia perusohjeita voidaan soveltaa kaikkiin liitoshitsauksiin:

1. Leikattujen nauhanpäiden on oltava puhtaat ja suorat.
2. Hitsaus tehdään siihen tarkoitettulla erikoiskolvilla. Kolveja on kahden muotoisia: kirves- ja miekkamalli.
3. PVC sulaa 120-140 °C lämpötilassa ja palaa tuhkaksi 160-180 °C lämpötilassa. Hitsauslaitteen lämpötila on siis säädettävä melko tarkasti.
4. Hitsauslaitteen on oltava puhdas ja kiiltävä.

Hitsattavien saumanauhojen päät asetetaan tasaiselle, tukevalle alustalle. Suoraksi leikattuja päitä pidetään kuumennettua hitsauslaitetta vasten niin pitkään, että PVC nesteytyy laitteen molemmin puolin.

Vedä hitsauslaite pois nauhojen välistä ja työnnä päät välittömästi vastakkain. Pidä päitä yhdessä niin kauan, että sulanut materiaali kovettuu (30-60 sekuntia).

Liitosten teko onnistuu helpoiten, kun työtä on tekemässä kaksi henkilöä, toisen pitäessä hitsauslaitetta ja toisen käsitellessä saumanauhaa.

Hitsaustyön on oltava nopeaa ja sujuvaa, jottei lämmitetty nauhamateriaali jäähydy ennen sauman muodostumista. Liian kuuma ja pitkäaikainen lämmittäminen saa PVC:n hiiltymään, jolloin saumasta ei tule riittävän lujaa.

Ennen hitsauslaitteen uudelleenlämmittämistä on kaikki PVC-jäännökset poistettava huolella. Tämä onnistuu parhaiten teräsharjaa käyttämällä.

Puskusaumaliitokset on vielä varmistettava sauman pintaan sulatettavalla hitsausnauhalla (paksuus 1.5 mm, leveys 30 mm). Hitsausnauha kiinnitetään sauman päälle kuumailmapuhallinta käyttäen.