

## Procedimiento de Ejecución Cintas de PVC

### Objeto:

Cintas Sika® PVC:  
Procedimiento para la soldadura térmica de las juntas de PVC



La información aquí contenida y cualquier otro consejo son dados de buena fe basado en el conocimiento corriente de Sika y la experiencia de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados en condiciones normales conforme a las recomendaciones de Sika. La información sólo se aplica al uso (s) y el producto (s) expresamente referido aquí. En caso de cambios de los parámetros de la aplicación, como cambios en sustratos etc., o en caso de un uso diferente, consulten el Servicio Técnico de Sika antes de la utilización de productos de Sika. La información contenida aquí no releva al usuario de los productos de probarlos para el uso intencionado y el objetivo. Todas las órdenes son aceptadas sujetas a nuestras condiciones corrientes de venta y entrega. Los usuarios siempre deben referirse a la cuestión más reciente de la Hoja de Datos de Producto local para el producto concerniente, cuyas copias serán suministradas por la petición.

# Cintas Sika® PVC: Soldadura Térmica de los Empalmes de las Cintas Sika® PVC

## 1 Métodos de Soldadura

---



1. Soldadura a tope usando chasis y cuchilla metálica.

---



2. Soldadura del solape usando cuchilla eléctrica

---



3. Soldadura del solape usando soldador de aire caliente

---

Adecuadamente ejecutados, los tres métodos son de la misma calidad.

Cuando sea posible, dar preferencia al método de "chasis y cuchilla metálica" porque es muy fácil y se cometen menos fallos.

Los métodos de soldadura con cuchilla eléctrica y soldadura con soldador de aire caliente se usan sólo cuando se requieren un bajo número de soldaduras, o cuando el espacio sea limitado.

---

## 2 Empalme de soldaduras usando chasis y cuchilla metálica (1/2)



1. Cortar las Cintas Sika® de PVC que van a ser soldadas con el final recto a 90°.

Esto es extremadamente importante ya que los extremos de las Cintas Sika® de PVC se van a empalmar una a otra.



2. Sujetar con abrazaderas los extremos de las Cintas Sika® de PVC en el chasis apropiado.



3. Calentar la cuchilla metálica con un quemador de gas.

### *Importante*

Es muy importante que la cuchilla metálica se caliente a la temperatura correcta. Si está muy caliente, la Cinta Sika® de PVC se puede quemar. Si la cuchilla no está demasiado caliente, el material no se soldará correctamente.

### *Consejo*

Calentar la cuchilla metálica hasta que la llama aparezca de color verdoso

## 2 Empalme de soldaduras usando chasis y cuchilla metálica (2/2)



4. Colocar la cuchilla metálica caliente entre los extremos de las Cintas Sika® de PVC que van a ser soldadas y suavemente presionar el chasis hasta que los extremos de las Cintas Sika® de PVC estén tocando la cuchilla.

Mover la cuchilla metálica hacia atrás y hacia adelante despacio durante aproximadamente 10 segundos.

Tirar de la cuchilla metálica lentamente hacia afuera, e inmediatamente y enérgicamente presionar los extremos de las Cintas Sika® de PVC junto con el dispositivo de abrazaderas (parte de la soldadura con chasis).



5. Presionar el sistema de abrazaderas enérgicamente durante 10 segundos aproximadamente.

Quitar las Cintas Sika® de PVC cuidadosamente del chasis.

La costura de la soldadura sólo debe ser cargada después de tener un enfriamiento completo.



6. A través de toda la soldadura, debe verse un cordón de soldadura.

Si no hay un cordón continuo de soldadura, ésta debe ser mejorada punto a punto

La cuchilla metálica se calienta otra vez con el quemador de gas y se trabajará sobre las áreas defectuosas.



7. Finalmente, la cuchilla metálica se limpia con un cepillo de púas

### 3 Soldadura con solape con cuchilla eléctrica (1/2)



1. Si fuera necesario, cortar los extremos de las Cintas Sika® de PVC para ser unidos.



2. Quitar los nervios hasta aproximadamente 3 cm hacia el interior de los extremos de las Cintas Sika® de PVC que van a ser soldadas.



3. Colocar los extremos de las Cintas Sika® de PVC que van a ser soldadas una encima de otra. La superposición debe ser de 3 centímetros aproximadamente.

Usando la cuchilla eléctrica, y ejerciendo presión en ellas, soldar los extremos de las Cintas Sika® de PVC hasta que se produzca un cordón de soldadura (si es posible usar un rodillo y guantes protectores).

Antes de que comience el proceso de soldadura, la cuchilla eléctrica debe estar conectada a la corriente durante 5-10 minutos hasta que se alcance la temperatura necesaria.

### 3 Soldadura con solape con cuchilla eléctrica (2/2)



4. En la parte de atrás de los extremos de las Cintas Sika® de PVC, la soldadura debe realizarse como se describe en la figura 3.



5. Todas las costuras de la soldadura son rematadas con la cuchilla eléctrica.

La costura de la soldadura sólo podrá ser cargada después de haberse enfriado.



6. Finalmente, la cuchilla eléctrica se limpia con un cepillo de púas.

### 3 Soldadura con solape con soldador de aire caliente (1/2)



1. Si fuera necesario, cortar los extremos de las Cintas Sika® de PVC para ser unidos.



2. Quitar los nervios del interior de los extremos de las Cintas Sika® de PVC que van a ser soldados hasta la anchura de la boquilla del soldador de aire caliente (aproximadamente 3 cms).



3. Colocar los extremos de las Cintas Sika® de PVC una encima de otra (la superposición debe ser igual a la anchura de la boquilla del soldador de aire caliente)

Usando el soldador de aire caliente, y ejerciendo presión en ellas, soldar los extremos de las Cintas Sika® de PVC hasta que se produzca un cordón de soldadura (si es posible usar un rodillo y guantes protectores).

Dependiendo de la velocidad de de soldado, el soldador de aire caliente alcanza el nivel 4-6.

### 3 Soldadura con solape con soldador de aire caliente (2/2)

---



4. En la parte de atrás de los extremos de las Cintas Sika® de PVC, la soldadura debe realizarse como se describe en la figura 3.



5. Todas las costuras de la soldadura son rematadas con el soldador de aire caliente.

La costura de la soldadura sólo podrá ser cargada después de haberse enfriado.



6. Finalmente, el soldador de aire caliente se limpia con un cepillo de púas