

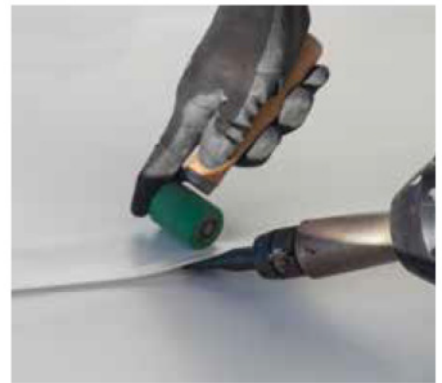
Richtig schweißen



Vor Beginn der Schweißarbeiten das Mundstück des Heißluftschweißgeräts mit einer Drahtbürste reinigen und mit einem sauberen Tuch oder mit Küchenrolle sicherstellen, dass die Folie, an der die Schweißnaht angebracht werden soll, sich in trockenem und sauberem Zustand befindet.



Die rund 5 cm breite Schweißzugabe des einen Segments unter das andere Segment führen und sicherstellen, dass beide Segmente auf ihrer gesamten Länge exakt positioniert sind um Verrutschen, Verziehen und Faltenwurf beim Schweißen zu verhindern.



Das Schweißen sollte mittels Silikon-Andrückrollen erfolgen. Es ist dafür zu sorgen, dass die Oberfläche der Andrückrolle ohne Fehlstellen in Kontakt mit der Abdichtungsbahn geführt wird.

Die doppelte Schweißnaht

Wird der Schweißvorgang richtig ausgeführt, reicht eine Schweißnaht aus, um das vollständige Verschmelzen der Foliensegmente und damit die Dichtigkeit des Schwimmbeckens zu gewährleisten. Dennoch ist es aus Sicherheitsgründen empfehlenswert, doppelte Schweißnähte anzubringen. Die innere Schweißnaht verläuft dort, wo die beiden Segmente einander überlappen, die äußere Schweißnaht entlang der sichtbaren Segmentkante.

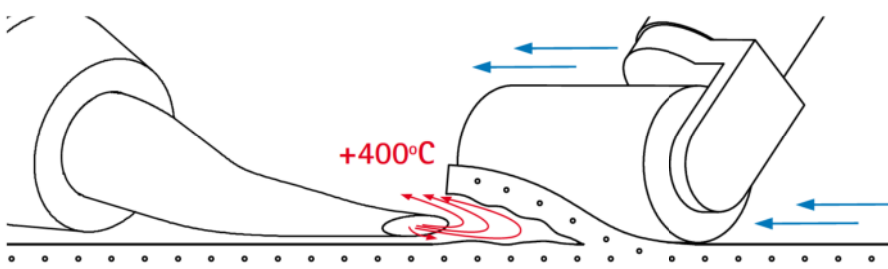
1. Schweißnaht

Diese Schweißnaht wird entlang der Kante des unterhalb zu liegen kommenden Foliensegments angebracht. Ihr Zweck ist es, die Innenkante zu versiegeln, was ein Entweichen der Heißluft beim Anbringen der zweiten Schweißnaht verhindert.

2. Schweißnaht

Um diese Schweißnaht anzubringen, wird der durch die erste Schweißnaht tunnelartig verschlossene Überlappungsbereich als Heißluftreservoir genutzt. Das Mundstück des Heißluftschweißgeräts wird nur so weit zwischen die beiden Foliensegmente eingeführt, dass stets ein Korridor freibleibt, durch den die zugeführte Heißluft austreten kann. Der Heißluftstrom darf nicht direkt auf die Oberfläche der Foliensegmente gerichtet werden, um diese nicht zu verbrennen. Ziel ist es, im Folienzwischenraum ein Heißluftreservoir aufzubauen, das aufgrund des Zustandekommens höherer Temperaturen ein besseres Verschmelzen der beiden Foliensegmente entlang der gesamten Überlappungsfläche gewährleistet.

Auch bei diesem Schritt ist kein allzu hoher Walzdruck nötig, da die Walze nicht sosehr dazu dient, das Verschmelzen der Folien zu fördern, sondern allem voran dazu, die Heißluft vollständig aus dem fertig verschweißten Überlappungsbereich zu verdrängen, sodass keinerlei Luft einschüsse zurückbleiben. Die Walze folgt dem Mundstück des Heißluftschweißgeräts in einem Abstand von 2 bis 3 cm und bewegt sich stets in einem Winkel von 45° zu diesem um das Austreten der Luft zu erleichtern und das Auftreten von Luftblasen zu verhindern.



1. Schweißnaht



2. Schweißnaht