



Conseils d'installation pour le thermosoudage Medintech^{MD} et Medintone^{MC} avec technologie Diamond 10^{MD}

Les feuilles homogènes Medintech^{MD} et Medintone^{MC} dotées de la technologie Diamond 10^{MD} suivent les mêmes procédures d'installation que nos autres revêtements de sol en feuilles homogènes et ne nécessitent aucun outil ou technique supplémentaire. Ci-dessous se trouvent quelques conseils concernant le thermosoudage des joints.

- Les baguettes de soudure à motif et couleur unie pour les produits Medintech et Medintone avec technologie Diamond10 sont des baguettes rondes et utilisent des buses rondes de 4 mm.
 - Les baguettes de soudure à motif sont disponibles en rouleau de 25 m (82 pi).
 - Les baguettes de soudure de couleur unie sont disponibles en rouleau de 50 m (164 pi).
 - Les baguettes de soudure à motif et de couleur unie utilisent la même température de soudage. Réglez la température à 340° – 450°C (650° – 850°F) et préchauffez le pistolet de soudage pendant plusieurs minutes.
 - Pour une protection supplémentaire, après le dernier passage au couteau, essuyez le joint avec un chiffon propre et humide. Une fois sec, appliquez une couche mince de finition protectrice disponible dans le commerce multi-usage de haute qualité comme le marqueur d'enduit pour baguettes de soudure S-762 Armstrong Flooring. Pour les zones à passage important, appliquez une ou deux couches supplémentaires en vous assurant que le produit de finition est complètement sec entre les applications.
- REMARQUE :** Faites attention lors de l'application de la finition pour éviter la surapplication à la couche d'usure et du revêtement de sol en feuille adjacent.

Armstrong Flooring™

FP7440F9510-521

Imprimé aux É.-U. | Armstrong et le logo Armstrong sont sous licence de AWI Licensing LLC. Toutes les autres marques de commerce appartiennent à AFI Licensing LLC. © 2021 AFI Licensing LLC.