

**VIII**



# **Juntas**

---

## VIII. Juntas

---

### A. COINCIDENCIA DE DISEÑOS

Nuestra experiencia en la fabricación de materiales con diseños ha mostrado que hay dos factores estrechamente relacionados que afectan la coincidencia de diseños. Empaquetamos, enviamos y exhibimos nuestros productos en forma de rollos. Pero, la composición de los materiales puede resultar en el estiramiento de la capa de desgaste y de los diseños existentes en ella. Esto se produce debido a que se dobla el material en el proceso de hacer los rollos. El esfuerzo o estiramiento varía durante el enrollado dependiendo de cuán apretadamente se enrolló el material en el lugar de las vueltas individuales en cada rollo. El esfuerzo de flexión es cuatro veces mayor en una vuelta alrededor de un núcleo de 3 pulg. (7.62 cm) y dos veces mayor en la vuelta alrededor de un núcleo de 7 pulg. (17.78 cm) que lo es en la vuelta externa de un rollo que tiene 12 pulg. (30.48 cm) de diámetro.

Algunos productos experimentarán más esfuerzo de flexión que otros. La cantidad y el tipo de capa de desgaste, el espesor del respaldo y elementos similares básicos de la construcción afectan la naturaleza y el grado de recuperación del esfuerzo por doblez que presenta cada producto cuando se desenrolla y extiende plano. Sin importar el tipo de producto, hay varias normas generales que los instaladores deben seguir al tratar con material con diseños para minimizar los problemas para hacer que éstos coincidan. (El piso Interflex se tratará por separado.)

1. Corte los materiales del rollo el día anterior al que se instalará el piso. Esto es importante para el proceso de acondicionamiento y no toma más tiempo que si se corta el mismo día del trabajo. Es posible que haya que reorganizar un poco el tiempo del instalador.
2. Marque las piezas 1, 2, 3 etc. a medida que las corta del rollo. Esta marcación mantendrá las piezas en la secuencia correcta y permitirá que se instale primero la pieza correcta. Coloque un trozo de cinta de enmascarar en el mismo lado de cada pieza a medida que se las corta. Este trozo de cinta de enmascarar identificará un lado como el lado de la marca comercial.
3. Si es posible, haga coincidir las piezas primero en el taller. Coloque las piezas en el orden que serán instaladas y compruebe si se ha desplazado el diseño. Si las piezas no coinciden de manera aceptable, gire las piezas y compruebe su coincidencia de esta manera. Si comienza con el borde de la marca comercial de la pieza núm. 1 con el borde que no tiene la marca comercial de la pieza núm. 2 y la coincidencia no es aceptable, gire las piezas de manera que el borde sin la marca comercial de la pieza núm. 1 coincida con el borde de la marca comercial de la pieza núm. 2. No interesa cómo se instala la primera pieza en el cuarto, y si una manera proporciona una mejor coincidencia que la otra, comience de esa manera. Por supuesto, sólo tiene esta opción antes de que se instale la primera pieza de material. Una vez unida al piso la primera pieza, es demasiado tarde para probar este procedimiento.

4. Enrolle todas las piezas de cara hacia afuera en rollos separados con el mismo diámetro interno. Esto comienza el proceso de acondicionamiento. Si se enrolla todas las piezas al mismo tamaño, el esfuerzo de flexión será uniforme y habrá menos variación y desplazamiento de pieza a pieza.
5. Instale las piezas en el orden en que fueron cortadas del rollo (1, 2, 3, etc.)  
Instale primero las piezas del lado externo del rollo. Si hay un desplazamiento del diseño, la segunda pieza será más larga que la primera pieza. Si esto ocurre, puede comprimir la segunda pieza enrollándola cara hacia adentro durante un período corto de tiempo para encoger el material. Si se instala las piezas en orden inverso y la segunda pieza es más corta que la primera, no hay manera de estirar el material. Enrollar materiales con respaldo de felpa de cara hacia adentro puede causar algo de rizado de los bordes de la junta. No se debe enrollar los pisos Interflex con la cara hacia adentro. Consulte “Coincidencia de diseños del piso Interflex” más adelante.

Al instalar el material en el cuarto con las juntas más cortas posibles se reduce la posibilidad de desplazamiento del diseño. La mayoría de los materiales con diseños se recomienda para las instalaciones residenciales, donde las juntas no son tan largas como en las instalaciones comerciales.

Si está usando más de un rollo en una instalación, instale las primeras piezas de ambos rollos, luego las segundas piezas, y así sucesivamente.

Al cortar materiales de acuerdo con la coincidencia exacta de un diseño sin considerar la coincidencia real estirada se puede obtener piezas demasiado cortas para hacerlas coincidir. Haga siempre cortes de acuerdo al largo de la obra en base al largo de las coincidencias reales en el material que se está instalando en vez de hacerlo basado en los largos de coincidencia designados por la fábrica como 18 y 36 pulg. (45.72 y 91.44 cm). Por ejemplo, en un diseño con una coincidencia designada de fábrica de 18 pulg. (45.72 mm), la marca de estiramiento real puede ser de 18 1/6 pulg. (45.88 cm). En una longitud de 12 pies (3.66 m), esto podría acumular un total de 1/2 pulg. (1.27 cm) de diferencia entre las coincidencias medidas de fábrica y las coincidencias estiradas reales. Las coincidencias designadas de fábrica no toman en cuenta el estiramiento.

Revisión:

- Corte el material el día antes de hacer el trabajo.
- Marque las piezas 1, 2, 3, etc. a medida que las corta del rollo.
- Pruebe la coincidencia previamente en el taller. Si no la hay, gire todas las piezas.
- Enrolle todas las piezas de cara hacia afuera en rollos separados con el mismo diámetro.
- Instale las piezas en el orden en que fueron cortadas del rollo (1, 2, 3, etc.)  
Instale primero las piezas del lado externo del rollo.

Estos pasos prácticamente eliminarán los problemas de falta de coincidencia. Probablemente el punto más crítico sea instalar las piezas en el orden en que fueron cortadas del rollo. La instalación de piezas fuera de secuencia puede causar un problema de coincidencia del diseño.

### **Coincidencia de diseños del piso Interflex**

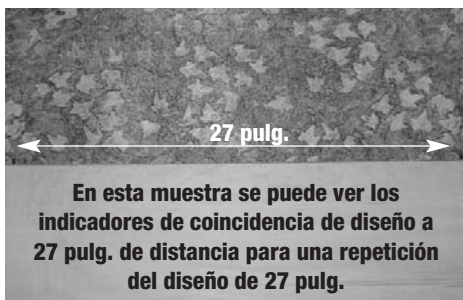
1. Corte un borde recto en ambas piezas de piso en los bordes de las juntas como se describe bajo la sección de corte de las juntas.
2. Coloque ambas piezas en su sitio en el cuarto con las piezas de bordes rectos a tope una con la otra.
3. Haga coincidir el material en el centro del cuarto.

4. Si hay un desplazamiento del diseño, observe qué pieza es la más larga.
5. Pliegue hacia atrás los bordes y extienda el adhesivo para la junta.
  - a. Coloque la pieza más larga en el adhesivo primero y colóquela en su sitio usando un rodillo de mano.
  - b. Comenzando en el centro del cuarto, estire la pieza más corta de material para que coincida y entre en su sitio usando un rodillo de mano.

## B. INDICADORES DE COINCIDENCIA DE DISEÑOS

### 1. Se imprimirá indicadores de coincidencia de diseño nuevo en el borde de diseños de pisos laminados selectos.

Ciertos diseños no geométricos sin líneas de lechada tendrán indicadores de repetición de coincidencia del diseño impresos en el borde. Esto ayudará al personal de la sala de trabajo y a los instaladores a encontrar rápidamente el diseño, cortar con precisión el piso laminado para llevar a la obra, alinear el diseño en las juntas y localizar el sitio



Urban Settings Cottington

correcto para cortar la junta. Los diseños no geométricos sin líneas de lechada pueden dificultar la determinación del largo al que se debe cortar las piezas para llevar a la obra, y en la obra, con frecuencia pueden dificultar al instalador la alineación correcta del diseño en la junta. Los indicadores de coincidencia de los diseños eliminan la incertidumbre de estos pasos, ahorran tiempo durante el proceso de instalación y permiten la mejor coincidencia posible de diseños en las juntas.



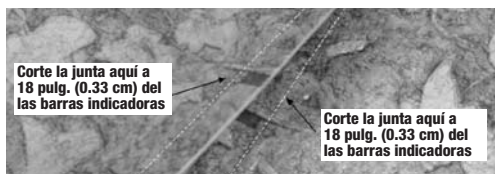
Los indicadores aparecen como pequeñas barras, aproximadamente de 1/4 pulg. (6.35 mm) de ancho y 1/2 pulg. (12.7 mm) de largo, y están presentes a lo largo de ambos bordes de fábrica en pisos de 12 pies de ancho. Se imprime las barras con la tinta más oscura usada en cada uno de los colores del diseño y aparecen como marcas planas en relieve que pueden ayudar a encontrar el indicador en diseños oscuros en general.

### 2. He aquí cómo usar los indicadores de coincidencia de diseños al hacer coincidir y cortar juntas.

Los indicadores de coincidencia de diseño no cambian las buenas prácticas normales de trabajo que se debe seguir al instalar múltiples piezas de piso, como enrollar cada pieza individualmente en el mismo tamaño de núcleo para llevar a la obra, instalar las piezas núms. 1, 2 y 3 de manera consecutiva como salieron del rollo del cliente, etc. La mayoría de los diseños de pisos laminados residenciales están diseñados para instalarse con el borde que

tiene la marca contra el borde que no tiene la marca comercial (no invierta las piezas).

Se cortará el indicador de coincidencia de diseño junto con el resto del borde cuando se corte correctamente la junta. El sitio exacto para cortar la junta es a 1/8 pulg. adentro del diseño desde el



extremo de la barra indicadora. Esto quiere decir que al hacer un corte doble de juntas, usted sobrepondrá el borde con la marca de la pieza núm. 2 sobre el borde sin la marca de la pieza núm. 1 de modo que:

- Los indicadores de coincidencia queden alineados a través de la junta.
- El extremo interior del indicador superior de la pieza núm. 2 se superpone sobre el extremo interior del indicador inferior de la pieza núm. 1 en 1/4 pulg. (6.35 mm).



Las barras indicadoras tienen 1/4 pulg. (6.35 mm) de ancho. Esto proporcionará una referencia visual para juzgar cuándo tiene la cantidad correcta de superposición para las dos

piezas. Usted también debe ser capaz de referenciar rápidamente los otros elementos del diseño en este punto para asegurar una superposición correcta. Si hay un pequeño desplazamiento en dirección de la máquina, compénselo en el centro de la junta o en el sitio más evidente.

Coloque una regla a 1/8 pulg. (3.18 mm) de distancia del extremo de los indicadores en la pieza superior y corte la junta. Si se coloca correctamente, este corte de junta también estará a 1/8 pulg. (3.18 mm) de distancia del indicador en la pieza inferior. Se eliminará ambos indicadores de coincidencia, inferior y superior junto con 1/8 pulg. (3.18 mm) adicional del diseño a lo largo de ambos lados de la junta.



Para los instaladores que hacen juntas con cortes rectos y a tope, la regla se debe colocar de manera que corte a 1/8 (3.18 mm) de distancia del extremo del indicador de coincidencia del diseño en ambos lados de la junta. Esto asegurará una coincidencia correcta en la junta.

**Recuerde que el instalador debe quitar los indicadores de coincidencia durante la instalación y el proceso de corte de juntas.**

Si se pone a tope un borde de fábrica del piso laminado contra una pared recta al iniciar el trabajo, asegúrese de que la base de la pared o las molduras cubran los indicadores de modo que no queden visibles en la instalación terminada. Armstrong piensa extender esta ayuda para la instalación a otros diseños nuevos como convenga.

### C. CORTE DE JUNTAS

El corte de juntas es uno de los aspectos más importantes de la instalación de pisos. Es relativamente fácil reparar cortes mal hechos al ajustar la mayoría de los materiales, pero es casi imposible reparar un corte mal hecho en una junta y hacer que parezca una junta bien cortada.

Hay tres maneras de cortar juntas: corte doble, marcas de escotaduras o marcas debajo de juntas, y borde recto y a tope.

Corte ambas piezas de material en los bordes de las juntas, permitiendo que quede suficiente del diseño en cada pieza para mantener la línea de lechada del ancho correcto en la junta. El corte transversal núm. 1 muestra la colocación correcta de una junta en material con una línea de lechada con relieve. El corte transversal núm. 2 muestra la colocación incorrecta (Fig. 1).

#### 1. Juntas de corte doble

Las juntas de corte doble generalmente se usan en productos heterogéneos y en materiales Rotovinyl con respaldo de fieltro. Estos son materiales que pueden cortarse a través de dos espesores con un solo corte. Instale la primera pieza y traiga la segunda a su sitio adentro del cuarto. Es mejor si se extiende adhesivo abajo de la mitad de la primera pieza a lo largo de la pared para mantenerla en su sitio. Se cortarán las juntas en seco (sin adhesivo por debajo), de modo que no se extienda adhesivo en el área

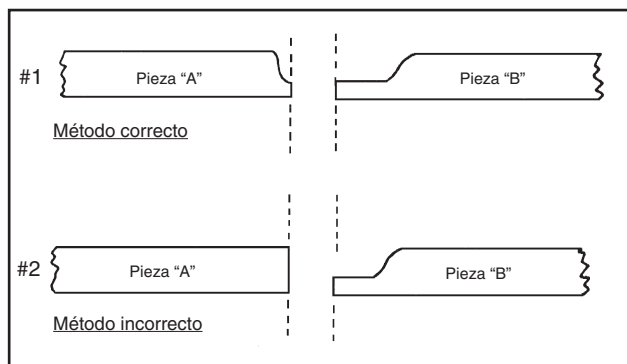


Fig. 1

aproximadamente uno o dos pies hacia atrás de las juntas. La segunda pieza se superpone a la primera en el borde de fábrica. Si está instalando pisos con diseños, la superposición debe ser en la cantidad correcta de manera que coincida el diseño (Fig. 2). Asegure ahora la segunda pieza extendiendo adhesivo abajo de la mitad a lo largo de la pared.

Coloque una pieza sobrante de 2 a 3 pulg. (5.08 a 7.62 cm) de ancho abajo del área de la junta antes de cortar la junta. Esto protegerá la punta del cuchillo cuando corte a través de las dos piezas y también producirá una junta un poco más llena. Esto es importante porque cuando se separan los dos bordes para terminar de extender adhesivo abajo de la junta, se puede comprimir la cara, haciendo que se separen ligeramente los bordes al ponerlos nuevamente en el adhesivo. Después que la pieza sobrante esté en su sitio, coloque la regla en su sitio donde quiera cortar la junta y corte a



**Fig. 2**

través de ambas piezas con un solo corte. Sostenga el cuchillo verticalmente. Si es diestro, la pieza sobrante que está cortando de la parte de arriba debe estar a su lado derecho. Después de haber extendido el adhesivo, pase un rodillo para fijar la junta en su sitio. Después de pasar un rodillo de mano sobre las juntas para fijarlas en su sitio, vuelva a pasar un rodillo de 100 libras (45 kg). Aplique el tratamiento para juntas como se recomienda para el producto que se está instalando.

## **2. Para hacer marcas de escotaduras o marcas abajo de las juntas**

Se recomienda este método para materiales más pesados que no son fáciles de cortar en un solo corte. Hacer marcas de escotaduras es la manera más fácil de cortar juntas si el instalador puede hacer un buen corte con un borde recto en la primera pieza, si ha ajustado su marcador de escotaduras correctamente, si tiene un cuchillo filoso, y si puede cortar en la línea de corte. Después de ajustar la primera pieza en el cuarto, se debe cortar los bordes rectos con un cuchillo filoso. Sostenga el cuchillo verticalmente. Mantenga el recorte del mismo lado de la mano con la que lo corta. Los materiales sin diseño también se pueden recortar usando la recortadora para bordes S-33 (Fig. 3) o cortando por lo menos 1/4 pulg. (6.35 mm) del borde de la fábrica. En material con diseño, extraiga la cantidad de orilla correcta usando una regla y un cuchillo filoso.

Ajuste la segunda pieza de material y obtenga la superposición correcta. Con la segunda pieza superpuesta sobre la primera pieza con borde recto, inserte el marcador de escotaduras (Fig. 4). Si el marcador de escotaduras está correctamente ajustado, la perilla inferior seguirá la pieza con el borde recto, y el pasador que está ajustado sobre el borde posterior de la perilla marcará la pieza superior directamente sobre el borde recto (Fig. 5).



Fig. 3



Fig. 4

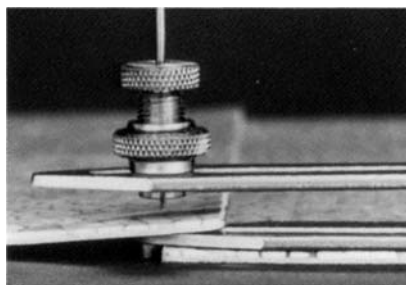


Fig. 5



Fig. 6

Inserte una pieza de material sobrante cara abajo por abajo de la línea de marcado. Corte la junta con un cuchillo de hoja recta (Fig. 6). Sostenga el cuchillo verticalmente. Mantenga el recorte del mismo lado de la mano con la que lo corta. Se deben cortar estas juntas con el adhesivo extendido debajo de ellas. Una ventaja de las marcas de escotaduras es que el adhesivo debe aplicarse sólo una vez. Se debe cortar la junta antes de que seque el adhesivo. Los bordes de la junta se deben poder colocar juntas sin que quede demasiado llena la junta. No se le debe tener que forzar en su sitio.

Después de haber pasado un rodillo de mano por la junta, elimine las rebabas o los bordes ásperos (Fig. 7). Esta rebaba viene del marcador de escotaduras cuando se marca la junta. Cuando la pieza esté en su sitio, use la parte posterior del cuchillo S-92 para eliminar la rebaba (Fig. 8). O bien, antes de colocar la segunda pieza de piso en su sitio, sostenga una pequeña pieza de papel de lija núm. 320 formando un ángulo con el borde cortado. Use un ligero movimiento de vaivén para eliminar la rebaba. Después de pasar un rodillo de mano sobre las juntas para fijarlas en su sitio, vuelva a pasar un rodillo de 100 libras (45 kg).



Fig. 7



Fig. 8

### 3. Juntas con bordes rectos y a tope

Use el método de borde recto y de puesta a tope para cortar juntas sólo en productos Interflex. El mejor lugar para cortar la junta es cerca del borde de una línea de lechada. Corte un borde recto en la primera pieza de manera que la línea de lechada quede  $1/16$  pulg. (1.59 mm) más angosta de lo que debiera ser (Fig. 9). Para lograr la coincidencia, coloque la pieza con el borde recto de material sobre la segunda pieza y alinee de modo que coincida el diseño. Deslice la regla de metal contra la pieza de material con el borde recto. Cuando levante la pieza de material con el borde recto, la regla de metal estará en el sitio exacto donde debe estar para cortar la segunda pieza (Fig. 10). Las juntas en los productos Interflex se deben adherir en su sitio antes de cerrar el perímetro.



Fig. 9



Fig. 10

## D. REVESTIMIENTO DE JUNTAS PARA DISEÑOS DE PISOS LAMINADOS RESIDENCIALES DE ALTO BRILLO

### 1. Materiales necesarios



PELIGRO

MEZCLA INFLAMABLE  
DAÑINO O FATAL SI SE INGIERE  
EL VAPOR ES DAÑINO  
IRRITA LOS OJOS Y LA PIEL

Juego de revestimiento de juntas S-595 que incluye:

- Revestimiento de juntas S-570 Seam Coating
- Limpiador de juntas S-585 Seam Cleaner
- Acelerador de revestimiento de juntas S-591 Seam Coating Accelerator y accesorios

O juego de revestimiento de juntas S-596 Seam Coating Kit sin acelerador

### 2. Preparación de la junta

- Después de haber instalado el piso y después que se haya adherido firmemente las juntas, y se haya pasado el rodillo, limpie la suciedad y el residuo de adhesivo del área de la junta usando un paño blanco limpio humedecido con detergente y agua. Evite el uso de solventes pues es posible que contribuyan a manchar el área de la junta. Asegúrese de que la junta y el área circundante estén totalmente secas antes de comenzar el procedimiento de revestimiento de la junta.
- Aplice una pequeña cantidad de limpiador de juntas S-585 Seam Cleaner a una almohadilla limpia de fieltro blanco. Usando presión moderada, restriegue la junta de manera uniforme con una serie de 7 a 8 pasadas de ida y vuelta para cada sección. Sostenga la almohadilla de manera que se trate un área de aproximadamente 3/4 pulg. (1.91 cm) de ancho, centrada sobre la junta. Aplique S-585 adicional a la almohadilla en la medida que sea necesario, girando la misma cuando sea necesario. **Trate toda la junta para asegurar una buena unión.**
- Elimine la mayoría del S-585 con un paño blanco limpio. Deje que el residuo restante seque por lo menos 5 minutos hasta que aparezca una niebla blanca.
- Después que el S-585 esté totalmente seco, use un paño blanco completamente seco y limpio para eliminar los vestigios de limpiador de juntas.

**Nota:** En los diseños oscuros asegúrese de eliminar todos los residuos blancos de la junta antes de revestir. Los residuos que queden en la junta serán más visibles cuando seque el revestimiento. Con esta finalidad se puede usar un cepillo con cerdas suaves, como un cepillo de dientes.

### 3. Mezcla de revestimiento con acelerador

- Sólo se requiere una pequeña cantidad de acelerador para que cure más rápido el revestimiento de juntas S-570. Cada botella aplicadora contiene suficiente mezcla de acelerador para mezclar una onza líquida (29.57 ml) de S-570. Después de mezclar los dos componentes en la botella aplicadora, se puede usar el revestimiento durante aproximadamente 60 minutos.

- b. Mezcle los componentes sobre una pieza de material sobrante o papel periódico para proteger contra derrames. Agite suavemente el recipiente de S-570 durante aproximadamente 5 segundos. Vierta S-570 en la botella aplicadora que contenga acelerador hasta la mitad de la misma. Vuelva a poner la tapa y agite vigorosamente para mezclar los componentes. Retire la tapa, llene el aplicador hasta el hombro de la botella con S-570, vuelva a colocar la tapa y agite nuevamente para terminar de mezclar.
- c. Mantenga el recipiente de S-570 cerrado cuando no lo use.

**Nota:** No mezcle acelerador o S-570 con acelerador con S-570 fresco en el envase original. Esto hará que fragüe rápidamente toda la lata de S-570.

#### 4. Aplicación de revestimiento a juntas

- a. Corte cuidadosamente 1/32 pulg. (0.79 mm) de la punta de la boquilla del aplicador.
- b. Practique aplicando el revestimiento sobre una pieza sobrante de material para lograr un cordón de revestimiento uniforme de 1/8 pulg. (3.18 mm) de ancho. Inclíne el aplicador formando un ángulo de aproximadamente 30 grados mientras aplica el revestimiento. **No trate de insertar la boquilla en la junta.** Aplique un cordón delgado de revestimiento centrado sobre la junta (Fig. 11).
- c. Es posible que encuentre útil guiar el aplicador a lo largo de una regla. Coloque una regla limpia a por lo menos 1/4 pulg (6.35 mm) de distancia y paralela a la junta. Luego, apoyando el lado de la boquilla del aplicador sobre la regla, aplique un cordón uniforme de 1/8 de pulg. (3.17 mm) de ancho de revestimiento sobre la junta (Fig. 11). Evite que la regla entre en contacto con el revestimiento. Asegúrese de que esté totalmente limpia antes de colocarla más abajo a lo largo de la junta.

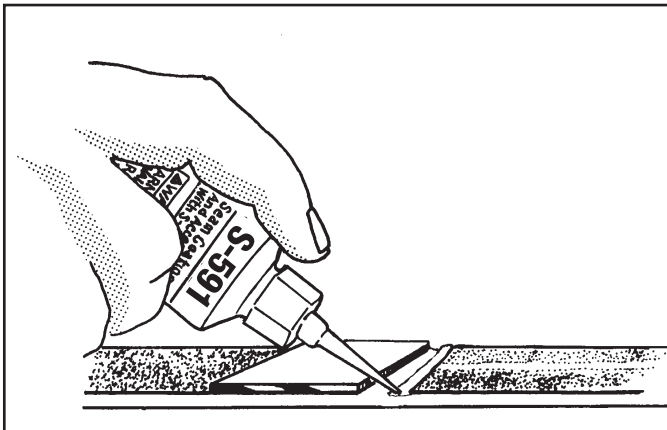


Fig. 11

- d. El S-570 con acelerador fragua en 2 horas (en 12 horas sin acelerador), de modo que es posible que no se requiera el uso de cubiertas protectoras. Si se cubren las juntas revestidas, **asegúrese de que las cubiertas protectoras no toquen el revestimiento de las juntas**. Los núcleos de cartón de los rollos de pisos sirven de excelentes cubiertas protectoras sobre las áreas de juntas y deben fijarse en el sitio con cinta de enmascarar de papel.
- e. Cuando haya terminado de revestir las juntas, busque un sitio seguro para quitar la boquilla y permitir que fragüe el contenido de la botella del aplicador. Deseche los materiales solidificados de acuerdo con las normas federales, estatales y locales para la eliminación de residuos.

## **E. REVESTIMIENTO DE JUNTAS PARA PISOS LAMINADOS RESIDENCIALES DE BAJO BRILLO, BRILLO ULTRA BAJO Y SEMI BRILLANTE**

### **1. Materiales necesarios**



**PELIGRO**

MEZCLA INFLAMABLE  
DAÑINO O FATAL SI SE INGIERE  
EL VAPOR ES DAÑINO  
IRRITA LOS OJOS Y LA PIEL

Juego de revestimiento de juntas de bajo brillo S-564 que incluye:

- Revestimiento de juntas S-570 Seam Coating
- Limpiador de juntas S-585 Seam Cleaner
- Eliminador de brillo de juntas S-593 Seam Coating Deglosser
- Aplicador de revestimiento de juntas y boquilla

### **2. Preparación de la junta**

- a. Después instalar el piso y después que las juntas se hayan adherido firmemente, y se haya pasado el rodillo, limpie el residuo de adhesivo del área de la junta con un paño blanco humedecido con detergente y agua. Evite el uso de solventes pues es posible que contribuyan a manchar el área de la junta. Asegúrese de que la junta y el área circundante estén totalmente secas antes de comenzar el procedimiento de revestimiento de la junta.
- b. Aplique una pequeña cantidad de limpiador de juntas S-585 Seam Cleaner a una almohadilla limpia de fieltro blanco. Usando presión moderada, restriegue la junta de manera uniforme con una serie de 7 a 8 pasadas de ida y vuelta para cada sección. Sostenga la almohadilla de manera que se trate un área de aproximadamente 3/4 pulg. (1.91 cm) de ancho, centrada sobre la junta. Aplique limpiador de juntas S-585 adicional a la almohadilla en la medida que sea necesario, girando la misma cuando se requiera. **Trate toda la junta para asegurar una buena unión.**
- c. Elimine la mayoría del S-585 con un paño blanco limpio. Deje que el residuo restante seque por lo menos 5 minutos hasta que aparezca una niebla blanca.
- d. Cuando el limpiador de juntas esté totalmente seco, use un paño blanco nuevo completamente seco y limpio para eliminar los vestigios de limpiador de juntas.

**Nota:** En los diseños oscuros asegúrese de eliminar todos los residuos blancos de la junta antes de revestir. Los residuos que queden en la junta serán más visibles cuando seque el revestimiento. Con esta finalidad se puede usar un cepillo con cerdas suaves, como un cepillo de dientes.

### 3. Mezcla de revestimiento con eliminador de brillo

- a. Mezcle los componentes sobre una pieza de material sobrante o papel periódico para proteger contra derrames. Agite suavemente el recipiente de S-570 durante aproximadamente 5 segundos. Vierta la mitad del S-570 en la botella mezcladora de vidrio transparente que contiene el eliminador de brillo. Vuelva a poner la tapa y agite vigorosamente durante 1 a 2 minutos para mezclar los componentes. Quite la tapa, llene la botella de mezclado con S-570 (la botella de S-570 debe estar vacía), vuelva a poner la tapa y agite de nuevo para completar el mezclado. Para obtener un nivel de brillo uniforme, se debe mezclar **todo** el contenido de la botella S-570 con el eliminador de brillo S-593 Deglosser.
- b. Después de mezclar completamente los dos componentes, vierta el revestimiento en la botella del aplicador y fije la boquilla del aplicador. Se puede usar el revestimiento con eliminador de brillo durante aproximadamente 90 minutos.

### 4. Aplicación de revestimiento a juntas

- a. Corte cuidadosamente **no más de 1/32 pulg. (0.79 mm)** de la punta de la boquilla del aplicador e instálela en la botella S-593.
- b. Practique aplicando el revestimiento sobre una pieza sobrante de material para lograr un cordón de revestimiento uniforme de 1/8 pulg. (3.18 mm) de ancho. Incline el aplicador formando un ángulo de aproximadamente 30 grados mientras aplica el revestimiento. **No trate de insertar la boquilla en la junta.** Aplique un cordón delgado de revestimiento centrado sobre la junta (Fig. 11).
- c. El S-570 con eliminador de brillo fragua en 2 a 3 horas, de modo que es posible que no se requiera el uso de cubiertas protectoras. Si se cubren las juntas revestidas, sin embargo, **asegúrese de que las cubiertas protectoras no toquen el revestimiento de las juntas.** Los núcleos o carretes de cartón de los pisos laminados de vinilo sirven como excelentes cubiertas protectoras cuando se cortan a lo largo para formar un "túnel". Coloque las cubiertas protectoras sobre las áreas de las juntas y fíjelas en su sitio con cinta de papel para enmascarar.
- d. Cuando haya terminado de revestir las juntas, busque un sitio seguro para quitar la boquilla y permitir que fragüe el contenido de la botella del aplicador. Deseche los materiales solidificados de acuerdo con las normas federales, estatales y locales para la eliminación de residuos.

### F. REPARACIÓN DE JUNTAS REVESTIDAS

1. Si entra suciedad en el revestimiento para juntas **mojado** dentro de un lapso de un minuto después de haber aplicado el producto, o si caen gotas de éste sobre el piso en un lugar que no sea en las juntas, se pueden limpiar inmediatamente con un paño blanco limpio humedecido con líquido para encendedor (nafta).

2. Si entra suciedad en un revestimiento de juntas parcialmente seco o si no se detecta la suciedad inmediatamente, espere hasta que haya fraguado el revestimiento. Luego, con un papel de lija fino, elimine cuidadosamente las partes sucias del revestimiento de la junta y vuelva a cubrir el área afectada usando la botella del aplicador o un hisopo de algodón para aplicar el S-570.

## **G. PROCEDIMIENTO DE SELLAR Y LIMPIAR S-553 SEAL AND WIPE PROCEDURE PARA PISOS LAMINADOS TRANSLATIONS, PERSPECTIVES Y TIMBERLINE**

1. Haga los cortes netos. No corte las juntas demasiado apretadas al punto que sea difícil sellarlas correctamente.
2. Pase un rodillo de mano y luego uno de 100 libras (45 kilos).
3. Limpie las juntas con un paño húmedo jabonoso humedecido con detergente y agua, y deje que seque.
4. Llene la botella del aplicador con punta de aguja S-571 hasta la mitad con adhesivo para sellar juntas S-553 Seam Sealing Adhesive e instale firmemente el cabezal aplicador.
5. Inserte la aguja del aplicador S-571 en la junta. Al tirar lentamente del aplicador hacia a usted, apriete ligeramente el aplicador para permitir que el S-553 fluya hacia abajo a la junta, depositando un cordón de 1/8 a 1/4 pulg. (3.18 a 6.35 mm) sobre la superficie del piso.
6. Retire el residuo de S-553 de la superficie de la junta dentro de 3 a 5 minutos con un paño blanco limpio ligeramente humedecido en aguarrás.
7. Al usar aguarrás, lea y siga las declaraciones de advertencia inscritas en el recipiente.
8. Voltee el paño con frecuencia y use paños limpios adicionales según se requiera.
9. Asegúrese de eliminar todo residuo de S-553 de la superficie del material.
10. Se recomienda que no se permita el tráfico sobre las juntas durante aproximadamente dos horas después de sellar.

## **H. JUNTAS SOLDADAS CON CALOR**

La soldadura con calor exige el uso de equipo especial (Fig. 12) y conocimiento previo del equipo y del procedimiento.

- |  |   |
|--|---|
| a. Máquina buriladora  | f. Varillas de soldadura Armstrong (varilla para soldar de un color, varilla de soldar para diseños, varilla para soldar linóleo) |
| b. Soplador de aire caliente para soldadura por calor                          | g. Placa recortadora para espátula  |
| c. S-65 Boquilla para soldadura térmica  | h. Espátulas  |
| d. Boquilla circular (4 mm) para soldar con varillas de soldadura de un color  | i. Herramientas de mano para hacer ranuras  |
| e. Boquilla triangular (5.7 mm) para soldar varillas de soldadura para diseños | j. Rodillo de alimentación  |
|  | k. Boquilla rápida (5 mm) para soldar con varillas de soldadura para linóleo  |

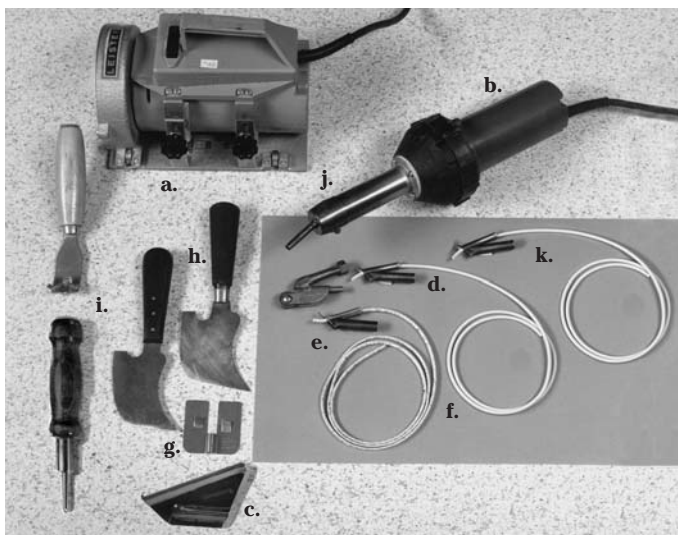


Fig. 12

**Nota:** Al instalar TIMBERLINE, TRANSLATIONS, PERSPECTIVES, MEDINTECH, MEDINTECH Tandem, ROYAL, POSSIBILITIES Petit Point, o Connection CORLON contra cualquier otro piso laminado de vinilo en puertas y pasillos se puede soldar las juntas usando la varilla de soldadura de un color y la boquilla S-65. Recuerde esperar el tiempo necesario para que sequen los adhesivos. Practique siempre primero porque las boquillas S-65 dirigen el calor de manera distinta que lo hacen las otras boquillas.

Las varillas de soldadura de un color de Armstrong tienen una sección redonda y tienen el tamaño adecuado para calzar en una boquilla redonda de 4 mm. Las varillas de soldadura con diseños de Armstrong tienen una sección redonda de media caña y tienen el tamaño adecuado para calzar en una boquilla triangular de 5.7 mm (Fig. 13). Las varillas de soldadura de Armstrong para linóleo tienen una sección redonda y tienen el tamaño adecuado para calzar en una boquilla redonda de 5 mm.

Un carrete de varilla de soldadura de un color sella aproximadamente 164 pies lineales (537 m lineales). Un tubo de varillas de soldadura con diseño sella aproximadamente 60 pies lineales (197 m lineales). Un carrete de varilla de soldadura para linóleo sella aproximadamente 196 pies lineales (642 m lineales).

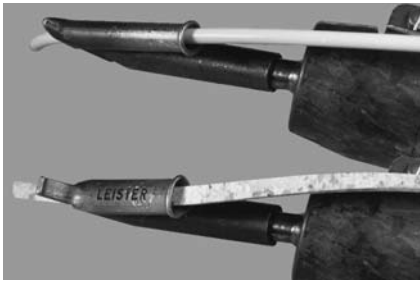
Antes de soldar con calor, el adhesivo debe estar completamente seco.

**El piso con respaldo de vinilo instalado usando el método “seco al tacto” (Dry-to-Touch) se puede soldar con calor inmediatamente. Para todas las demás instalaciones, espere un mínimo de 10 horas. Toda la soldadura con calor debe completarse en un lapso de 24 horas después de la instalación.**

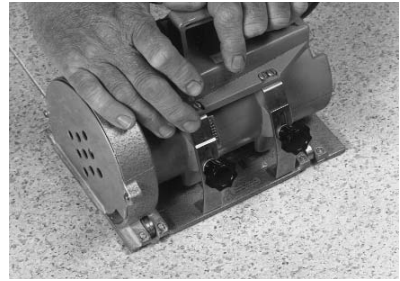
**Tabla de soldadura con calor**

Material	Ajuste	Temperatura	Boquilla		
			Varilla para soldar redonda de un color	Varilla para soldar para diseños	Varilla para soldar linóleo
MEDINTECH	5 - 7	340°-450°C (650°-850°F)	c o j	e	
MEDINTECH Tandem					
ROYAL	5 - 7	340°-450°C (650°-850°F)	c o j		
POSSIBILITIES Petit Point	5 - 6	340°-450°C (650°-850°F)	c o j		
Connection CORLON	5 - 6	340°-450°C (650°-850°F)	c o j		
TIMBERLINE TRANSLATIONS PERSPECTIVES SAFEGUARD SAFEGUARD Design SAFEGUARD Hydro	5.5 - 6	340°-450°C (750°-850°F)	c		
Linóleo	5.5 - 6	340°-450°C (750°-850°F)			k

Se ha evaluado todos los ajustes usando la herramienta para soldadura con aire caliente Leister con ajustes que van de 1 a 10. Los ajustes y las temperaturas de otros fabricantes pueden variar. Practique en un trozo de material sobrante para determinar el ajuste de temperatura correcto y la boquilla requerida.



**Fig. 13**



**Fig. 14**



Fig. 15 Productos con respaldo

Para evitar errores en la instalación terminada, practique en piezas sobrantes de piso para encontrar la profundidad de buriladora y para afinar el ajuste de calor con las herramientas que está usando. Una herramienta de soldar con un control de temperatura ajustable facilita mucho el trabajo.

## 1. Piso laminado comercial de vinilo

### Comercial con respaldo de fieltro

- Espere un mínimo de 10 horas antes de soldar con calor.
- Burile o ranure las juntas a una profundidad de  $1/2$  a  $2/3$  del espesor de la capa de desgaste. **No exponga el respaldo de fieltro por burilar demasiado profundo** (Fig. 15).

### Comercial con incrustaciones

- El piso instalado usando el “método seco al tacto” (Dry-to-Touch) se puede soldar con calor inmediatamente. Para todas las demás instalaciones, espere un mínimo de 10 h.
- Burile o ranure las juntas a una profundidad de  $1/2$  a  $2/3$  del espesor de la capa de desgaste. **No exponga el respaldo por burilar demasiado profundo** (Fig. 15).
- El uso de una boquilla de soldadura con calor S-65 Heat Welding Nozzle reduce el chamuscado y la apariencia brillante de las juntas.

### Comercial con respaldo de vinilo

- El piso instalado usando el “método seco al tacto” (Dry-to-Touch) se puede soldar con calor inmediatamente. Para todas las demás instalaciones, espere un mínimo de 10 horas.
- Burile o haga una ranura en las juntas a una profundidad de  $1/2$  a  $2/3$  del espesor del material. **No burile ni haga una ranura totalmente a través del producto.**
- El agregado mineral contenido en los SAFEGUARD, SAFEGUARD Design y SAFEGUARD Hydro reduce la duración de las hojas de los cuchillos y también de las hojas de la buriladora. Se recomienda usar una broca de diamante si se usa una buriladora eléctrica.
- El uso de una boquilla de soldadura con calor S-65 Heat Welding Nozzle reduce el chamuscado y la apariencia brillante de las juntas.

## Instrucciones para la soldadura con calor para piso comercial con respaldo de fieltro, comercial con incrustaciones, y comercial con respaldo de vinilo

1. Use una buriladora automática equipada con una hoja de 3.5 mm (0.1379 pulg.) de espesor (Fig. 14). En áreas donde no se puede usar una buriladora automática, use una herramienta manual de hacer ranuras (Fig. 16).
2. Asegúrese de que la junta burilada esté libre de suciedad, adhesivo y partículas producidas por el burilado.
3. Corte la varilla de soldadura suficientemente larga para soldar aproximadamente 3/4 junta.
4. Precaliente la pistola soldadora durante varios minutos.
5. Fije la punta a la pistola y ajuste la temperatura. El uso de boquillas de precalentado para soldar requiere temperaturas mayores. Al soldar con calor PERSPECTIVES, TIMBERLINE y TRANSLATIONS, use la boquilla de soldadura con calor S-65 Heat Welding Nozzle.



Fig. 16



Fig. 17

6. Introduzca la varilla de soldadura a través de la punta de soldado adentro de la junta burilada (Fig. 17).
7. La pistola de aire caliente está en el ángulo correcto cuando la parte inferior de la boquilla está paralela al piso. Se hace la soldadura tirando la pistola de aire caliente lentamente hacia usted.

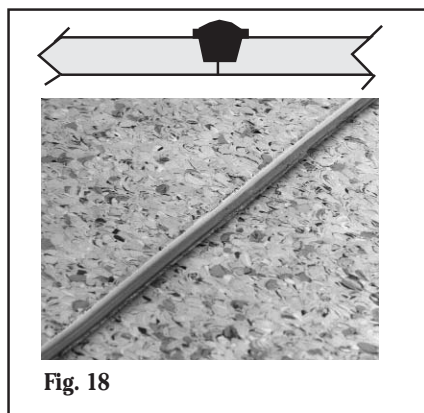


Fig. 18

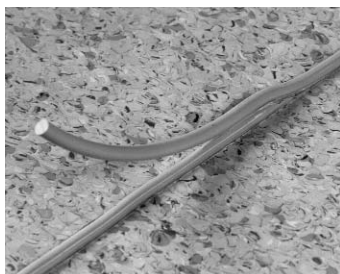
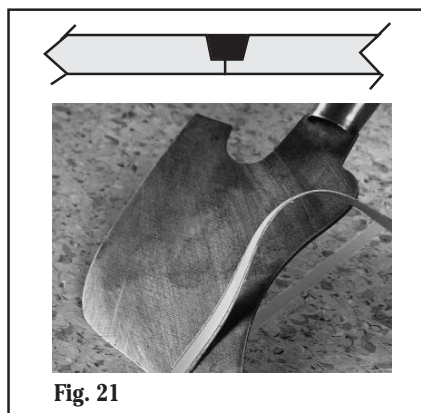
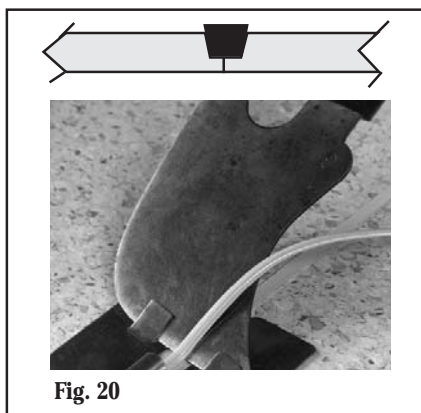


Fig. 19

8. Ajuste la temperatura y la velocidad de soldadura correcta de modo que se forme una cresta a ambos lados de la varilla de soldadura (Fig. 18). Tenga cuidado de no quemar ni calcinar la superficie del piso.
9. Para detener la soldadura y cambiar de dirección, haga primero una rampa. Corte la varilla de soldar de 1 a 2 pulg. (2.54 a 5.08 cm) del extremo de la junta soldada. Usando una ranuradora manual, haga una ranura en la sección cortada de la varilla de soldadura.
10. Comience a soldar desde la dirección opuesta, continúe subiendo por la “rampa” varias pulgadas sobre la soldadura inicial, creando un empalme (Fig. 19).



11. Se debe cortar la varilla de soldadura en dos pasadas para minimizar las juntas cóncavas. En la primera pasada use una espátula y una placa para recortar, cortando la parte superior de la varilla de soldadura mientras aún está caliente (Fig. 20).
12. Después que se haya enfriado a temperatura ambiente la varilla de soldadura, quite el exceso restante de la varilla de soldadura en la segunda pasada sosteniendo la espátula al ras con el piso (Fig. 21). Pasadas suaves y continuas producen juntas suaves. Los movimientos de parada y arranque repetidos producen juntas irregulares.

## 2. Linóleo

### Instrucciones para soldar linóleo con calor

Espera un mínimo de 10 horas antes de soldar con calor.

1. Burile o corte ranuras de 2.0 mm y 2.5 mm y reduzca el linóleo hasta el respaldo de yute, teniendo cuidado de no ranurar a través de las fibras de yute. En el linóleo de 3.2 y 4.0 mm de espesor, burile o haga ranuras en las juntas hasta una profundidad de aproximadamente 0.098 pulg. (2.5 mm) o sea aproximadamente 2/3 del espesor del material.
2. Use una buriladora automática equipada con una hoja de 3.5 mm (0.1379 pulg.) de espesor (Fig. 14). En áreas donde no se puede usar una buriladora automática, use una herramienta manual (Fig. 16).
3. La junta burilada debe estar libre de suciedad, adhesivo y partículas producidas por el burilado.
4. Corte la varilla de soldadura suficientemente larga para soldar aproximadamente 3/4 de la junta.
5. Precaliente la pistola de soldar a 400°–450°C (750°–850°F) durante varios minutos antes de empezar a soldar. Fije la punta rápida de 5 mm a la punta de la pistola.
6. Ajuste la temperatura y la velocidad de soldadura correctas de modo que se forme una cresta a ambos lados de la varilla de soldadura (Fig. 18). Tenga cuidado de no quemar ni calcinar la superficie del piso.
7. Introduzca la varilla de soldadura a través de la punta de soldar y aplique la varilla de soldadura adentro de la junta burilada (Fig. 17).
8. Tire la pistola de aire caliente lentamente hacia usted manteniendo la parte inferior de la boquilla paralela al piso.
9. Para dejar de soldar y cambiar direcciones, haga una rampa cortando la varilla de soldar 1 a 2 pulg (2.54 a 5.08 cm) desde el extremo de la junta de soldadura. Haga una ranura a mano en la sección cortada de la varilla de soldadura.
10. Desde la dirección opuesta, continúe soldando y subiendo por la “rampa” varias pulgadas sobre la soldadura inicial (Fig. 19).
11. Cortar en dos pasadas reducirá al mínimo las juntas cóncavas.
12. En la primera pasada use una espátula y una placa para recortar, cortando la parte superior de la varilla de soldadura mientras todavía está caliente (Fig. 20).
13. Después que se haya enfriado a temperatura ambiente la varilla de soldadura, quite el restante de la varilla de soldadura en la segunda pasada sosteniendo la espátula al ras con el piso (Fig. 21). Pasadas suaves y continuas producen juntas suaves. El movimiento de parada y arranque produce juntas irregulares.
14. Después del corte final, limpie la junta con un paño limpio y húmedo, y aplique una banda angosta de acabado protector. Aplique en una banda angosta que sólo cubra el área de la junta.