



# VERSICO ROOFING SYSTEMS



## SUGERENCIAS EN CASO DE PROBLEMAS

- Confirmar que la soldadora automática tenga la configuración correcta
- Confirmar que la soldadora tenga alimentación eléctrica suficiente
- Confirmar que los cables incluyan el tamaño de conductor adecuado
- Confirmar que los pesos de la soldadora automática estén bien colocados (2 pesos como mínimo)
- Confirmar que la membrana no esté contaminada con suciedad o humedad
- Confirmar que la abertura de la boquilla y los orificios de salida de aire no estén dañados ni obstruidos
- Confirmar que la toma de aire no tenga restricciones y esté libre de restos

Como recordatorio, esta guía está destinada a proporcionar asistencia sobre los equipos más utilizados en la práctica común, pero no incluye todos los productos o tipos de equipos de soldadura. Se recomienda a los aplicadores de productos que se comuniquen con su Representante de Servicio de Campo de Versico si tienen consultas. **Para obtener más información, consulte el suplemento de especificaciones de Versico.**



UNA SOLA FUENTE PARA EL MATERIAL PARA TECHOS SINGLE-PLY  
800.992.7663 • www.versico.com

## Configuración recomendada para soldadoras automáticas

### Guía para todos los grosores de membrana y rollos para pasillo soldables por calor TPO de Versico

Esta guía está diseñada para brindar información sobre las configuraciones de soldadura más comunes, para soldar en forma adecuada todos los grosores (45, 60 y 80 milipulgadas) de membrana TPO, rollos para pasillo soldables por calor TPO y juntas TPO VersiWeld de Versico. Se recuerda que esta guía no sustituye las prácticas recomendadas de techado. Se debe realizar una soldadura de prueba al comenzar a trabajar cada mañana y cada tarde, utilizando el mismo tipo de material sobre el mismo sustrato. Esta guía no incluye todos los productos o tipos de equipos de soldadura. Se recomienda a los aplicadores de productos que se comuniquen con su Representante de Servicio de Campo de Versico si tienen consultas. **Para obtener más información, consulte el suplemento de especificaciones de Versico.**

### Leister Varimat

Temperatura de soldadura	1004 °F
Velocidad	12.5 pies por minuto
Flujo de aire	100%



### Leister V2 (preconfiguración TPO2)

Temperatura de soldadura	986 °F
Velocidad	18 pies por minuto
Flujo de aire	90%



### BAK LarOn

Temperatura de soldadura	1004 °F
Velocidad	12.5 pies por minuto
Flujo de aire	100%



### Miller Seamrover DD

Temperatura de soldadura	900 °F
Velocidad	12 pies por minuto
Flujo de aire	100%



### No se muestra la configuración recomendada para soldadoras automáticas

Temperatura de soldadura	1000 °F
Velocidad	12 pies por minuto
Flujo de aire	100%

### Parámetros para configurar soldadoras de mano

#### Soldadora de mano

Cubrejuntas	Fije la configuración de temperatura en "6"
Membrana	Fije la configuración de temperatura en "8"



¡CORRECTO!

¡INCORRECTO!

- Sostenga el rodillo de mano de forma plana para asegurar una soldadura adecuada.

## VersiWeld® Guía De Soldadura Para TPO



# Prácticas recomendadas de Versico

## Configuración Del Equipo

### Utilice los generadores adecuados

Utilice solo generadores de grado comercial.  
Requisitos de potencial del generador:

- 6,500 vatios - 1 soldadora automática
- 3,000 vatios - 2 soldadoras automáticas



### Utilice cables de extensión con el calibre adecuado

- Soldadoras automáticas: cables de calibre 10 - longitud máxima de 100 pies
- Soldadoras de mano: cables de calibre 12 - longitud máxima de 100 pies



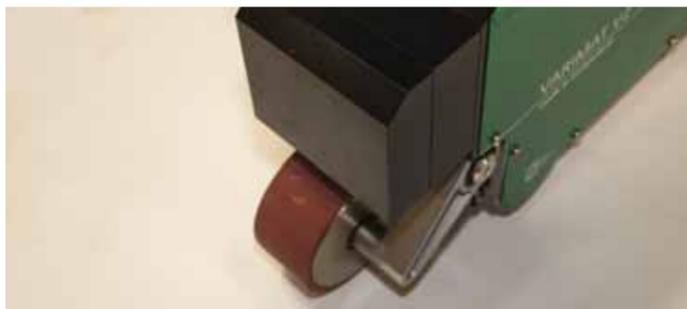
CABLE DE CALIBRE 10



CABLE DE CALIBRE 12

### Pesos de las soldadoras automáticas

- Confirmar que los pesos de la soldadora automática estén bien colocados (2 pesos como mínimo, según se indica)



### Condiciones que afectan los parámetros de configuración de soldadura:

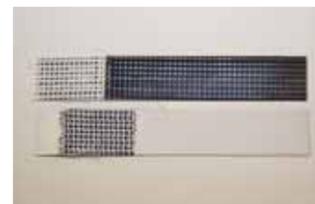
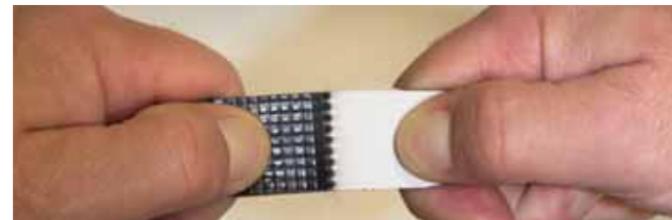
- Temperaturas ambiente frías/calientes
- Sol en comparación con sombra
- Sustrato - hormigón contra aislamiento de Polyiso
- Nivel de viento

Estas condiciones se pueden mitigar variando la velocidad de la soldadura para adaptarla a los factores ambientales.

### Efectúe pruebas de soldadura varias veces por día:

- Empalme de soldadura con configuración de soldadora recomendada.
- Corte una muestra de empalme de 1 pulgada de ancho transversal a la costura.
- Tire de la muestra de empalme de 1 pulgada hasta que falle.

Nota: LA MUESTRA DEBE ESTAR TOTALMENTE FRÍA.



BUENA SOLDADURA



MALA SOLDADURA

### Para reparar membranas TPO VersiWeld envejecidas y nuevas

1. Friegue la zona que se soldará con un estropajo Scotch Brite® o una almohadilla de imprimación y limpiador para membranas curadas.
2. Retire todos los residuos del área soldada con un paño para empalmes o un paño limpio de fibra natural (algodón).
3. Suelde la membrana nueva al área limpiada con técnicas de soldadura estándar.



PASO 1



PASO 2

Si la membrana VersiWeld TPO se ensucia durante la instalación inicial, se puede limpiar con paños para empalmes y limpiador para membranas curadas.

## Pasos Esenciales Para La Soldadura

### Soldadura de escalones

1. Pliegue la membrana para formar los escalones.
2. Utilice un rodillo de silicona de 2 pulgadas.
3. Complete la operación inmediatamente después de que la soldadora automática cruce la intersección de la costura.

Nota: Se evita la formación de un canal de agua

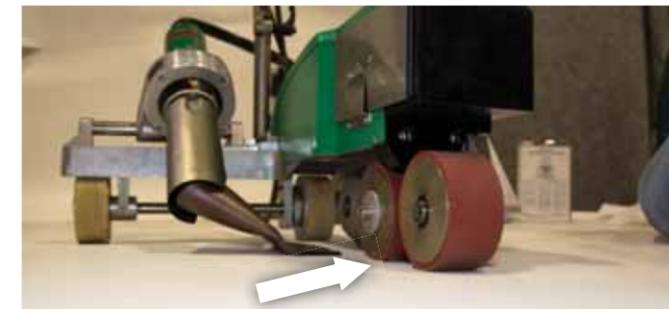


### Controle todas las costuras al final de cada día



### Inspeccione la rueda de presión de silicona

- Inspecciones regularmente que la rueda de presión de silicona esté intacta y sin daño. Los daños de la rueda de silicona afectarán la integridad de la soldadura.



## Mantenimiento De La Soldadora

### Asegúrese de ajustar la boquilla de forma adecuada

- Controle que gira la boquilla para eliminar el arrastre del talón



¡CORRECTO!



INCORRECTO. EL ARRASTRE DEL TALÓN PUEDE DAÑAR LA MEMBRANA.

### Limpie la boquilla regularmente con un cepillo de alambre de latón

- Confirme que los orificios de salida de aire y la parte inferior de la boquilla no estén obstruidos.



### Mantenga la toma de aire libre de restos

- Elimine a diario la suciedad y los restos que se acumulen en la toma de aire de la pistola de calor. Esto permite obtener un máximo de flujo de aire.



SUCIEDAD Y RESTOS EN LA TOMA DE AIRE



TOMA DE AIRE LIMPIA