



FINNFOAM, FF-EPS ja FF-PIR - levysaumojen vaahdotusohje

Vaahdotettaessa levyjä esimerkiksi puurunkojen väliin jätetään levyn ja rungon väliin aina 10 - 20 mm vaahdotusvara. Näin elastisen polyuretaanivaahdon (esim. illbruck FM 330) vaahdotus onnistuu helposti ja lopputulos on laadukas. Jos vaahdotettava sauma on yli 100 mm syvä, vaahdotus tulisi tehdä kahdesta tai useammasta vaahdotuskerroksesta, sillä sauman pintaan muodostuva pintanahka takaa paremmin sauman ilmatiiviyden. Näin myös vaahdon turpoaminen on hallittua ja ylipursunutta vaahtoa tulee vähemmän leikatavaksi, joten samalla säästetään myös vaahdon menekkiä. Toinen vaahdotuskerros tehdään vasta ensimmäisen kerroksen kovettuttua noin 30 - 60 minuutin kuluttua. Näin jälkimmäisestä kerroksesta ylipursuneen vaahdon leikkaus ei heikennä kahteen otteeseen tiivistetyn sauman ilmatiiveyttä. Kovettuneen vaahdon leikkaaminen käy kätevästi mattopuukolla. Kuivien pintojen esikostutus vedellä on suositeltavaa (esim. suihkupullolla). Ennen vaahdotusta on irtolika, pöly ja mureneva aines poistettava tartuntapinnoilta. Vaahto on pintakuivaa (nahkottuminen) noin 5 - 15 minuutin kuluttua riippuen ilman lämpötilasta ja kosteudesta. Vaahto on leikkauskuiva noin 30 - 60 minuutin kuluttua ja läpikuiva 24 tunnin kuluttua levittämistä.

Rakoihin vaahdotettaessa on suositeltavaa käyttää pu-vaahtopistoolin päässä dispensseriä eli jatkosuutinta, jotta vaahdon turpoaminen on rauhallista ja hallittua. Näin solurakenteesta saadaan mahdollisimman yhtenäistä ja pientä. Vaahdon levitykseen vaikuttaa pistoolin säätöruuvien säätö ja millaisella voimalla vaahtoa ruiskutetaan. Vaahdotus suositellaan tehtäväksi kevyellä paineella, jolloin vaahto pääsee muodostumaan oikein.

Yhtenäisen levykerroksen tiivistys ja yhteen liimaus voidaan tehdä ohuilla pu-vaahtosaumauksilla, mutta paras lopputulos saadaan käyttämällä pu-liimavaahtoa (esim. illbruck PU010). Pu-liimavaahto limaa ja tiivistää saumat, mutta ei turpoa ja näin levyt saadaan asennettua mahdollisimman tiivistä toisiaan vasten.

Olosuhteet eli ilmankosteus ja lämpötila vaikuttavat merkittävästi pu-vaahdon turpoamiseen, kovettumiseen sekä menekkiin. Tämä tuleekin aina huomioida työskentelyä aloitettaessa. Esimerkki vaahtojen asennusohjeet ja tekniset tiedot ovat ladattavissa tästä: http://www.illbruck.com/fi_FI/tuotteet/tuotehaku/product/fm330-elastinen-pistoolivaahdo/ ja http://www.illbruck.com/fi_FI/tuotteet/tuotehaku/product/pu010-eristelevyliima-1/

Huolellisen pu-vaahdotuksen lisäksi sisimmäisen Finnfoam- tai FF-PIR-”höyrynsulkulevyn” saumat suositellaan aina tiivistämään myös höyrynsulkuteipillä (esim. Tescon Power tai Rakonor/Tectis Sitko). Myös FF-PIR-levyjen ulkopintojen saumat suositellaan teippaamaan tähän tarkoitukseen suunnitelluilla kangaspintaisilla teipeillä (esim. Tescon Vana).

Kuivuneen vaahdon poistaminen onnistuu ainoastaan mekaanisesti (katkoteräveitsi tms.). Tuoreen vaahdon poistaminen onnistuu illbruck AA290 cleanerilla tai vastaavalla. Uretaanipulloa voi käyttää vaikka seuraavana päivänä, jos työ on jäänyt kesken. Avatun pullon säilytys aina pistoolissa kiinni ja on huolehdittava, että säätöruuvi on ruuvattuna kiinni, ettei ilmaa pääse virtaamaan pistoolin/vaahdon sisälle. Vaahto tarttuu herkästi useisiin materiaaleihin, joten on suositeltavaa käyttää suojavarusteita kuten hanskat, suojalasit, hengityksen suojain ja muut soveltuvat työvaatteet.

FINNFOAM®

MAAN PARAS ERISTE

Alla viitteellinen vaahdon menekkiarviota helpottava taulukko:

| Sauman leveys (mm) | Levypaksuus (mm) | Vaahdomenekki (l/m) | Saumausmetrit (45l/pullo) |
|--------------------|------------------|---------------------|---------------------------|
| 10 | 50 | 0,5 | n. 90 |
| 10 | 100 | 1 | n. 45 |
| 15 | 50 | 0,75 | n. 60 |
| 15 | 100 | 1,5 | n. 30 |
| 20 | 50 | 1 | n. 45 |
| 20 | 100 | 2 | n. 22 |

