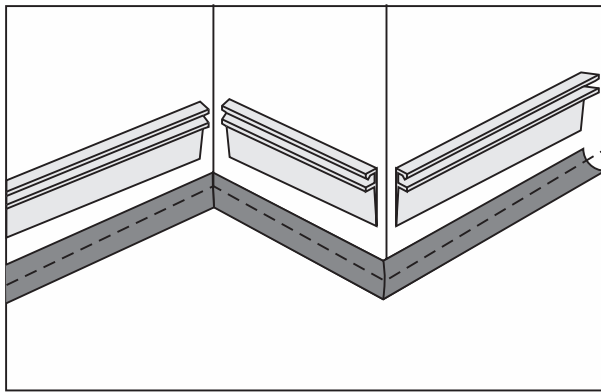


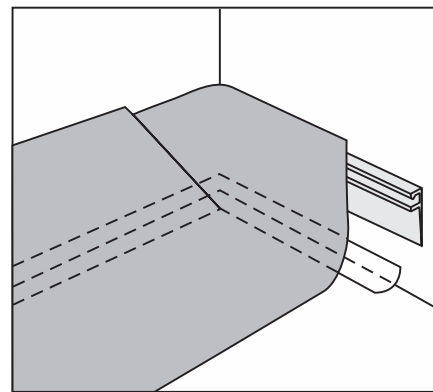
## Maximum 15 cm

La mise en œuvre de la soudure à chaud dans les angles décrite ci-dessous est applicable avec notre clip de finition 0486 ainsi que pour les autres solutions GERFLOR (Remontées en plinthe complète Réf. : 0487 ou 0488, Profil de finition Réf. : 0491, Formes d'appui Réf. : 4011, 4012, 4014).

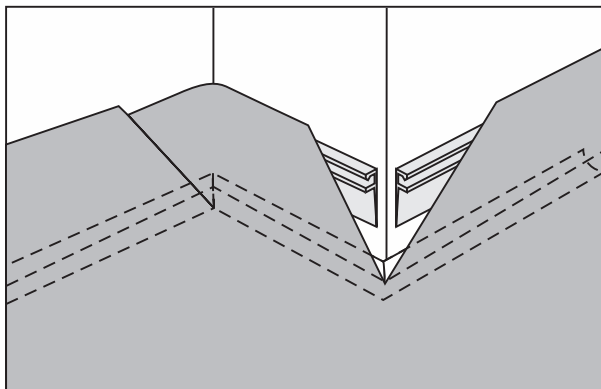
L'encollage des remontées en plinthe se réalise avec des colles contact néoprène en phase aqueuse sans solvant ou une colle contact PU monocomposant.  
Application au rouleau mousse ou au pinceau.  
Consommation : 150-200 g/m<sup>2</sup> par face.  
L'emploi d'adhésif double-face peut être utilisé en accord avec le fabricant d'adhésif.  
Nous ne recommandons pas de colle néoprène solvantée.



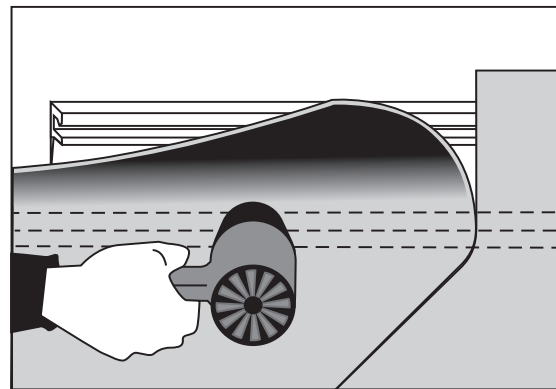
Mise en place des formes d'appui et de l'embase du clip de finition.



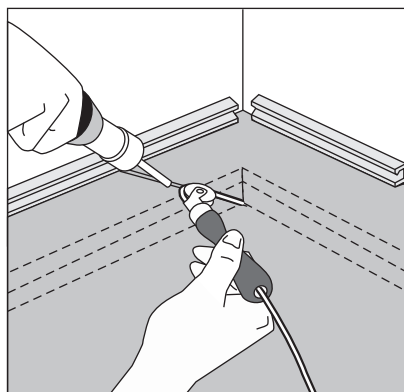
Pose, coupe et collage du revêtement de sol en angle rentrant (coupe à 45°).



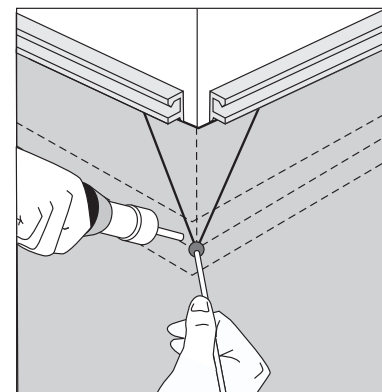
Et en angle SORTANT (coupe en V).



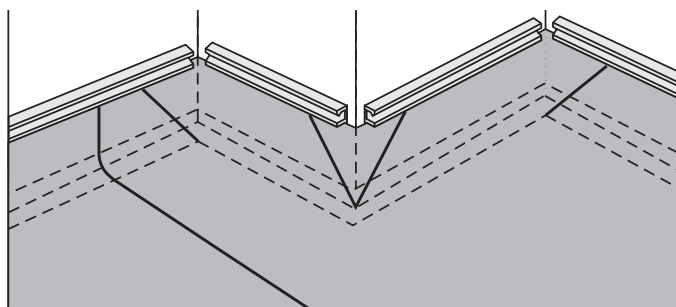
Double encollage néoprène en phase aqueuse ou en double-face et mise en œuvre du matériau sur la forme d'appui.



Soudure dans les angles à la roulette ou à la buse.



Finir l'angle avec une bille de pression.

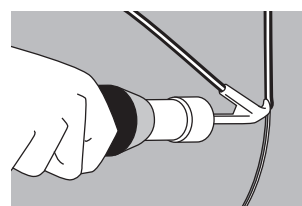


Soudure en angle rentrant et sortant et remontée en plinthe.

## SOUDURE EN REMONTÉE EN PLINTHE

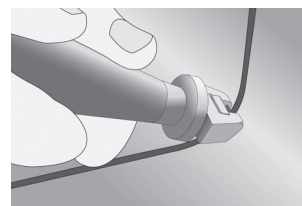
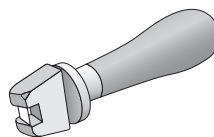
Nous recommandons d'utiliser la buse RAPID ULTRA recourbée :

OUTILS	RÉFÉRENCE JANSER	RÉFÉRENCE ROMUS
Buse RAPID ULTRA recourbée	224 800 013	95028



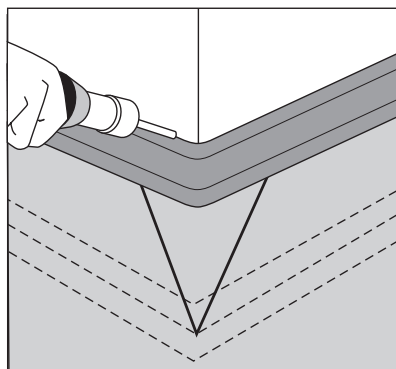
Nous recommandons un araseur étudié pour les remontées en plinthe :

OUTILS	RÉFÉRENCE ROMUS
Araseur pour remontée en plinthe	95103

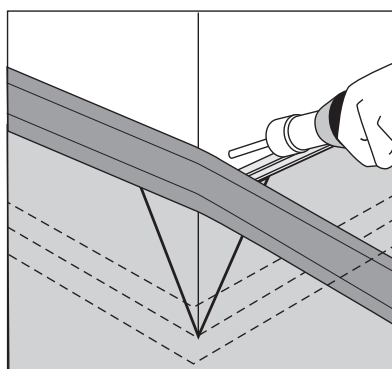


## MISE EN PLACE DU CLIP DE FINITION

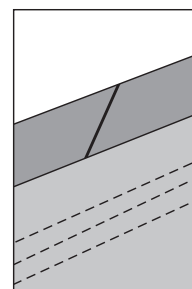
### Angle sortant



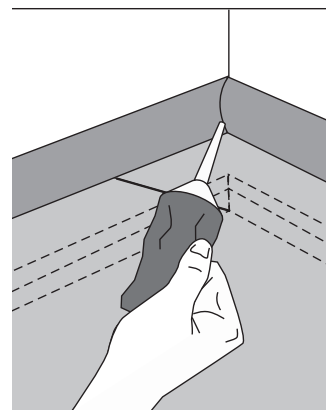
1 - Clipser le profilé en le chauffant pour passer l'angle (Température ≈ 150°C).



2 - Chauffer les languettes souples (Température ≈ 150°C) afin qu'elles épousent l'angle.



Raccord entre 2 longueurs



Angle rentrant et raccord entre 2 longueurs

Coupe d'onglet et soudure à froid.