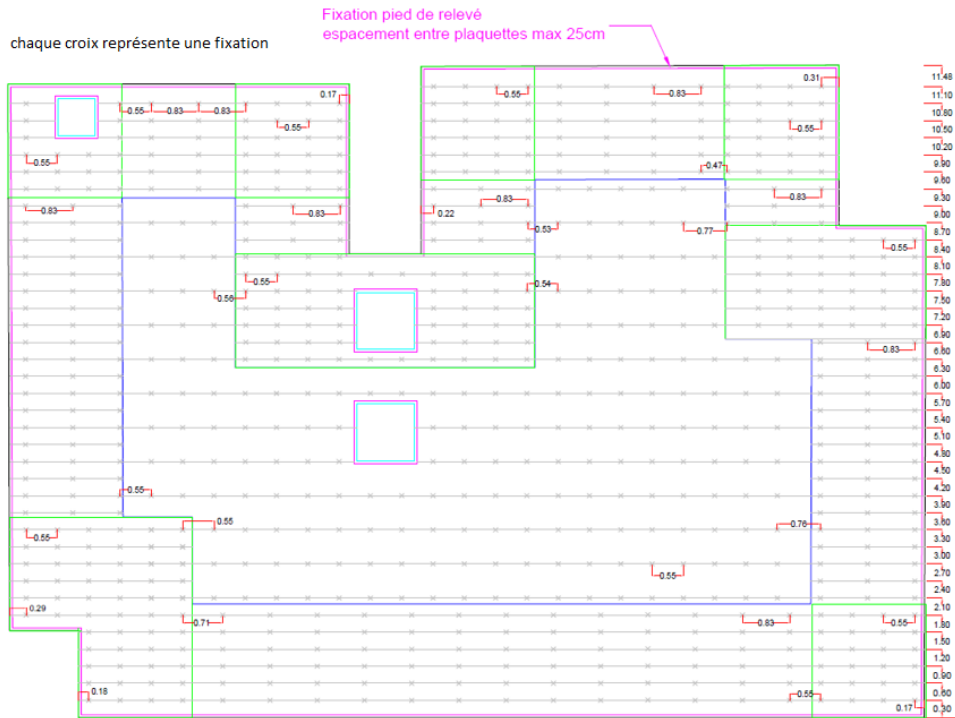


## Guide Chantier Isoweld®

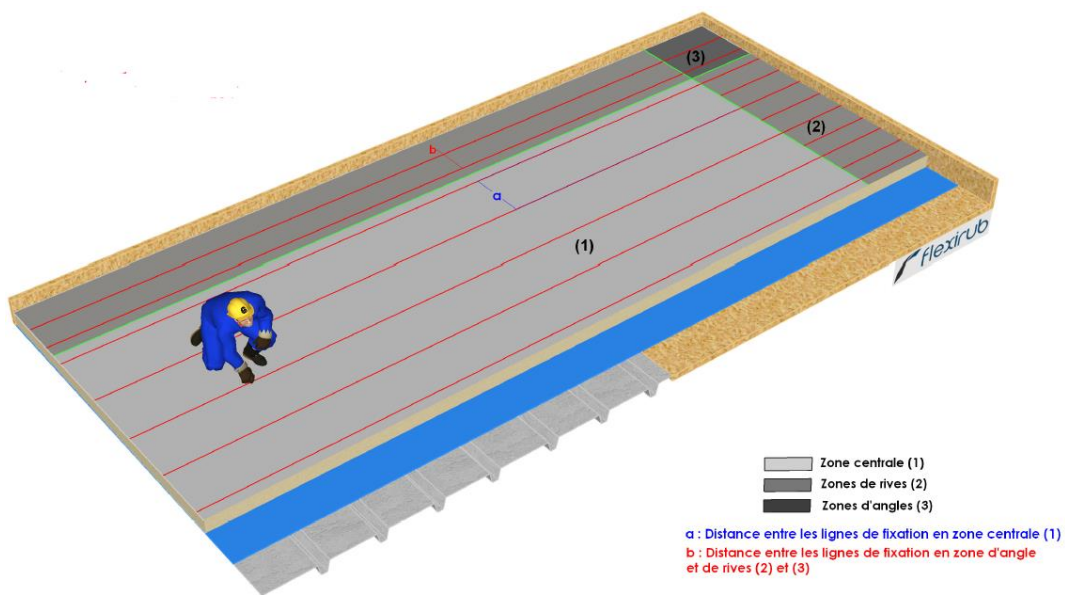
Ce document est à l'attention des poseurs, il explique le déroulement d'un chantier une fois la surface prête à recevoir la membrane d'étanchéité FLEXIRUB.

### Étape 1. Tracé des emplacements de fixation

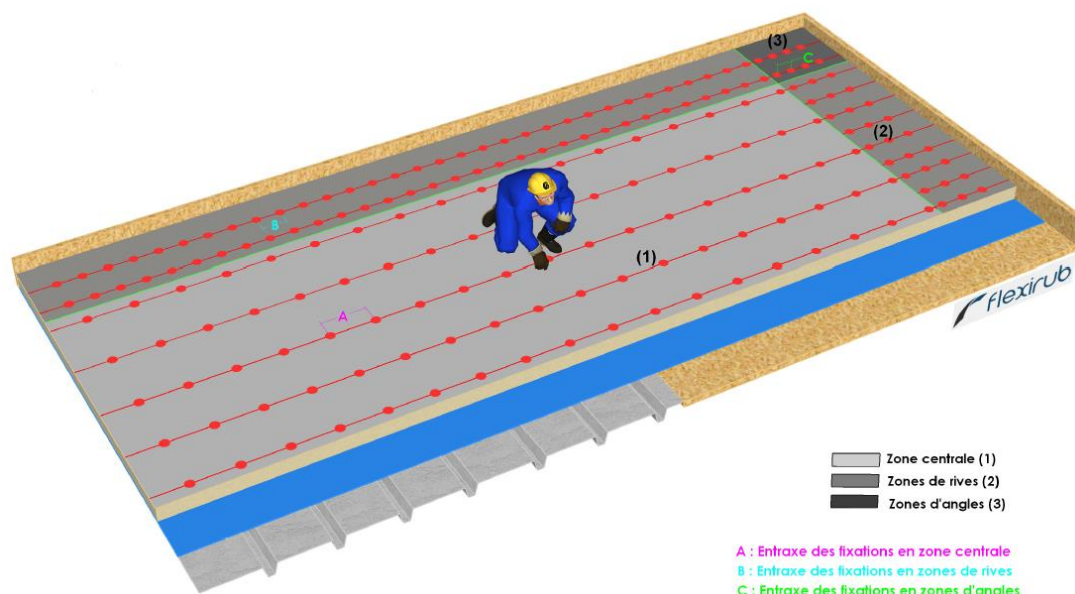
Les plans de calepinage FLEXIRUB sont présentés comme ci-dessous.



Tracer les lignes de fixations en prenant soin de vérifier la distance entre 2 lignes pour chaque zone.



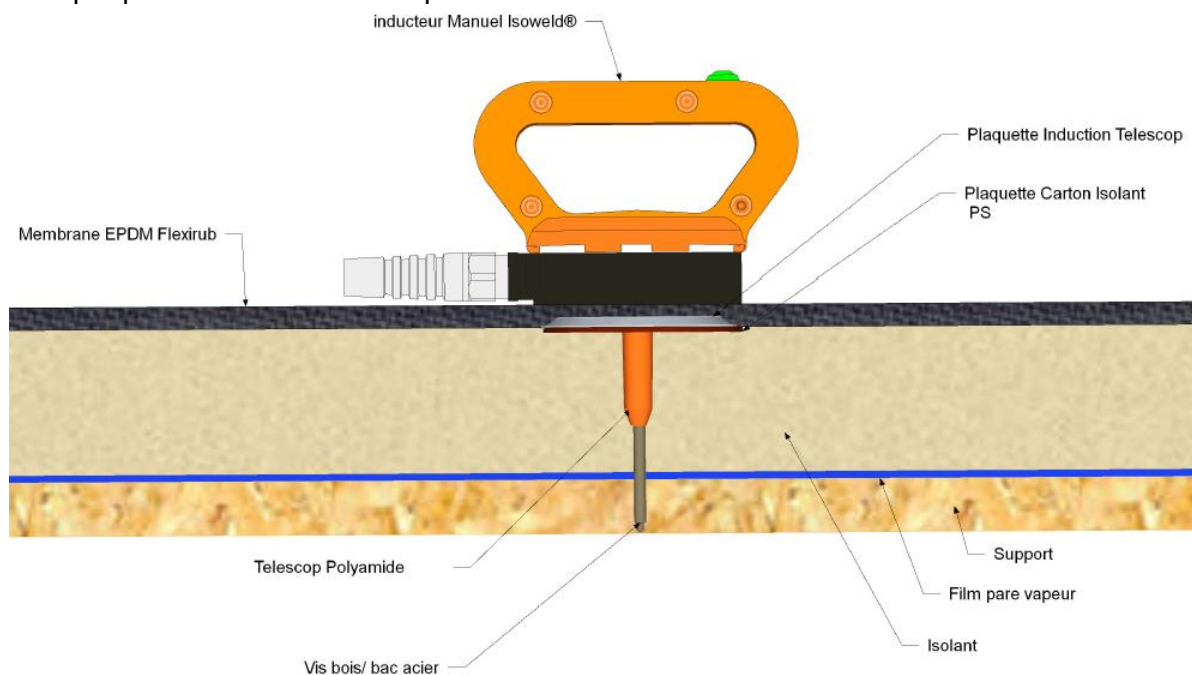
Tracer ensuite les emplacements de fixation en prenant soin de vérifier l'entraxe entre 2 fixations pour chaque zone.



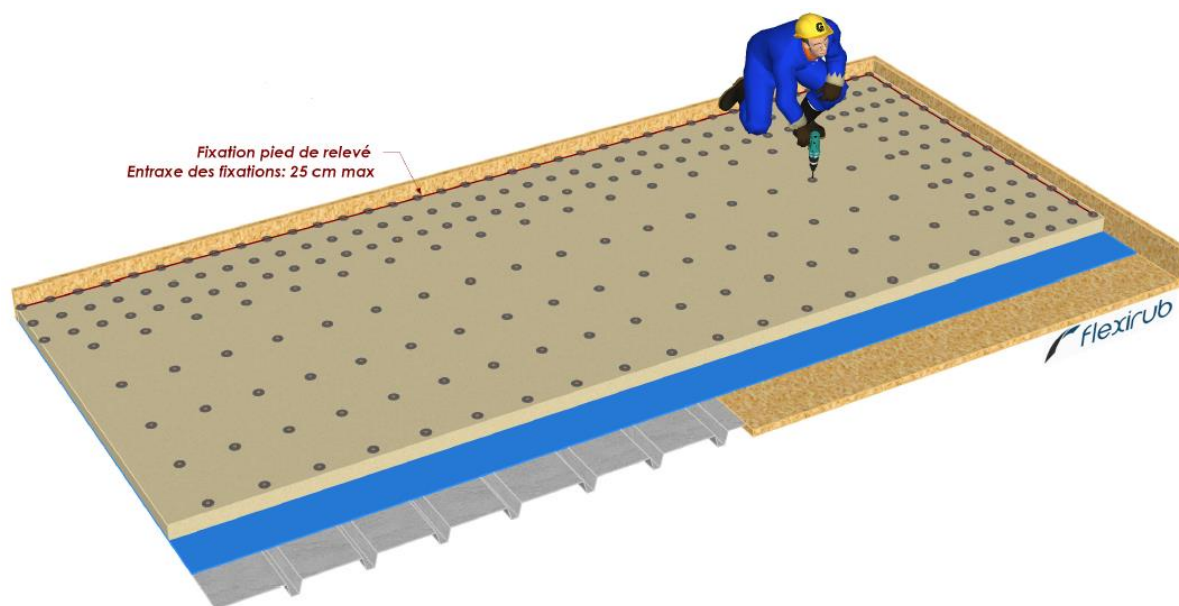
## Étape 2. Mise en place des fixations

Le système de fixation varie en fonction du chantier, il est composé de :

- Une Vis bac acier/bois/béton en fonction de l'élément porteur
- Un telescop Polyamide pour passer au travers de l'isolant au besoin
- Une plaquette Carton Isolant PS si l'isolant est du Polystyrène
- Une plaquette Induction métallique



Mettre en place les fixations dans l'élément porteur.



### Étape 3. Réception machine

A la réception de la machine, vérifier son état et prévenir Flexirub au moindre problème. Le colis est composé d'une caisse-palette cadenassé. À l'intérieur, une boîte à aimants et une avec la machine d'induction.



### Étape 4. Mise en place de la membrane

Dérouler et déplier la membrane EPDM Flexirub comme indiqué sur le plan de pose. Mettez-la en position et laisser au repos 15mn.

Pour la suite des opérations, le poseur doit avoir pris connaissance des annexes 1 « **Guide d'utilisation de l'appareils Isoweld®** » et 2 « **Contrôle de fonctionnement question/réponse** ».

Le « **Mode d'emploi Isoweld® 3000** » complet se trouve dans la boîte machine au besoin.

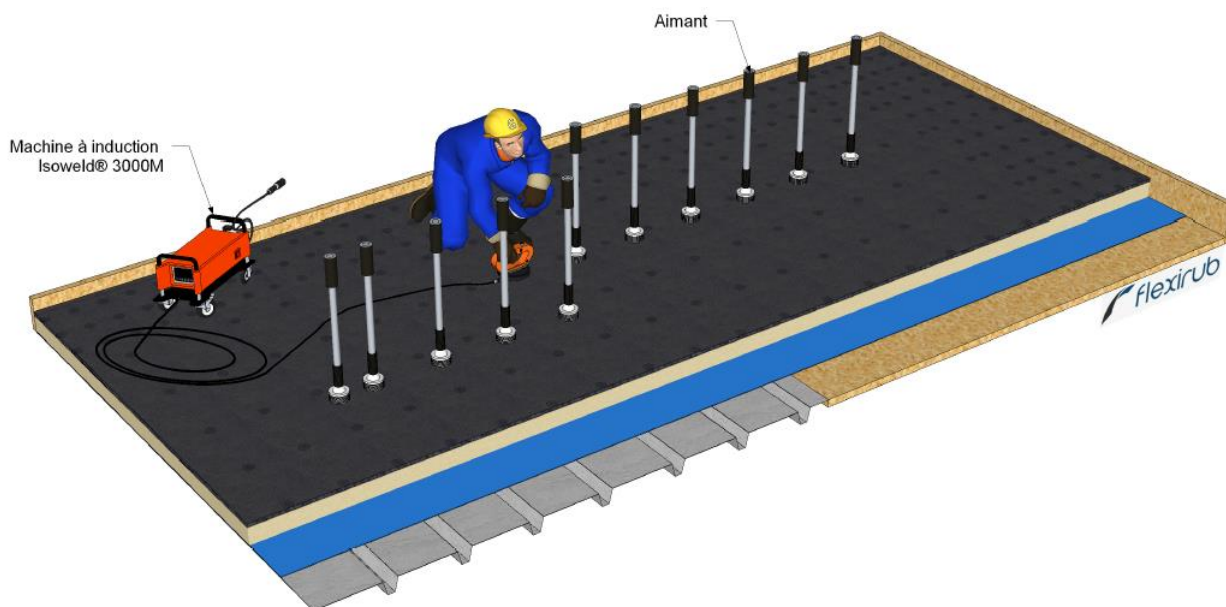
**Les consignes de sécurité et dangers au contact des champs magnétiques sont affichés à l'intérieur du couvercle de la boîte aimants et sont à lire impérativement avant toute utilisation.**



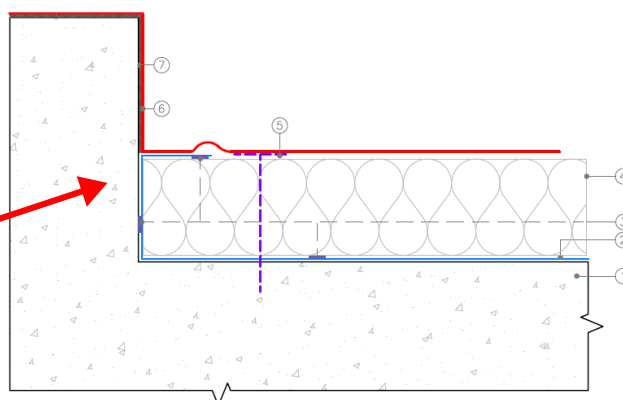
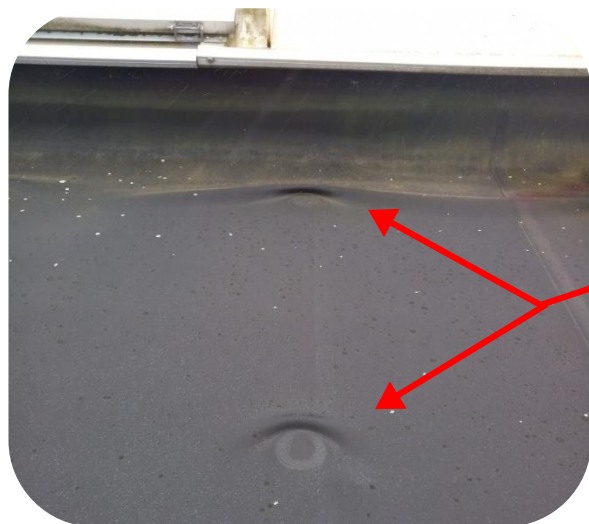
## Étape 5. Induction de la membrane

Suivez l'annexe 1 (**Guide d'utilisation de l'appareils Isoweld®**) pour paramétrer la machine et faire un essai d'induction.

Procéder ensuite à l'induction de toute les platines, après soudage laisser un aimant sur la platine pendant **10mn**, il est nécessaire au bon soudage en appliquant une pression sur la plaquette (vérifier régulièrement la propreté de l'aimant).



En pied de relevé, il est important de laisser du mou aux deux dernières fixations comme montré ci-dessous, cela permet à la membrane de se dilater en fonction de la température, sans tirer sur le relevé :



- ① Élément porteur
- ② Film pare-vapeur
- ③ Adhésif double-face pare-vapeur
- ④ Isolant thermique
- ⑤ Fixation Isoweld
- ⑥ Membrane EPDM Flexirub
- ⑦ Colle pour relevés

## Étape 6. Enlèvement

Une fois la fixation finie, la machine et les aimants sont à ranger et reconditionner comme montré dans l'étape 3. Portez une attention particulière à ce que les boîtes aimants et machine ne puisse pas bouger pendant le transport.

## Annexe n°1. Guide d'utilisation de l'appareil Isoweld®

### Étape 1. Mise en service

Extraire avec précaution le corps de l'appareil de la caisse.

1. Brancher l'appareil sur une source de courant adéquate
  - Câble pas trop long
  - Section de conducteur appropriée
  - Câble déroulé
2. Allumer l'appareil avec l'interrupteur principal
3. Le bouton et l'écran s'allume

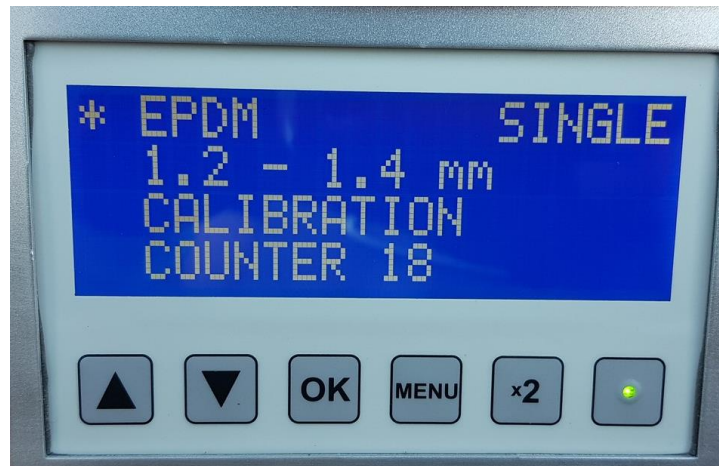


Il faut maintenant paramétrer la machine pour votre chantier. Attention, les derniers réglages qui ont été utilisés restent enregistrés dans la machine.

### Étape 2. Sélection de la matière et de son épaisseur

L'indicateur de position \* indique la position du curseur, en appuyant sur  on sélectionne la ligne, \* devient ≥. Avec les flèches ( ) sélectionner EPDM puis confirmer avec  .  
Pour l'épaisseur, choisissez de la même manière la plage correspondante à la membrane.

Si la platine se situe sous un joint de vulcanisation de la membrane FLEXIRUB,  
tirez sur la membrane dans la mesure du raisonnable pour dégager le joint



### Étape 3. Calibrage

L'appareil **doit** être calibré :

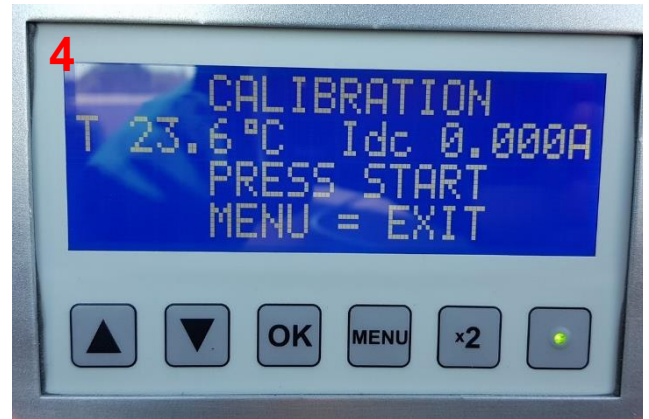
- Tous les matins
- Lors de changement de chantier
- Changement d'alimentation
- Changement de température

Pour le calibrage :

1. Placer une plaquette d'induction sur le gabarit de calibrage.
2. Placer l'échantillon de membrane d'épaisseur adéquate (1,2 ou 1,5mm) présent dans la boîte machine.
3. Dans le menu sélectionner la fonction **CALIBRATION** et validez.
4. Appuyer sur le bouton vert (bouton **START**) de démarrage de l'inducteur manuel.
5. Le calibrage automatique est terminé quand un bip d'une seconde retenti et que l'écran retourne à l'affichage de standard.

Pensez à sortir l'échantillon de membrane **bien avant** le calibrage pour qu'il soit dans les conditions chantier (T°, humidité, ...)





L'appareil de soudage à induction est maintenant calibré.

#### Étape 4. Test d'induction

Il est recommandé de procéder à un test de soudage après calibration et avant de commencer l'installation, utilisez l'échantillon de membrane pour vos essais.

1. Positionner une plaquette de répartition sur un support thermorésistant et poser l'échantillon de membrane par-dessus.
2. Centrer l'inducteur manuel bien au-dessus de la plaquette de répartition et appuyer sur le bouton vert. Le soudage dure 3-4s et se fini par un double bip.
3. Placez rapidement un aimant au-dessus de la plaquette (dans les 4 secondes). Laisser la plaquette refroidir 10 minutes.
4. Essayer de décoller la membrane de la plaquette. Le test est positif si le décollage n'est pas possible ou si la membrane est détériorée.

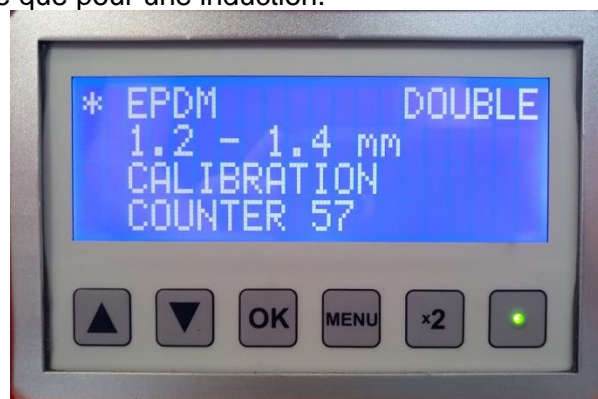






### Étape 5. Cas d'induction sur les chevauchements de membrane d'étanchéité

La touche **x2** permet de pouvoir souder les plaquettes en cas de chevauchement de la membrane d'étanchéité. Dans ce cas appuyer sur la touche **x2** avant de lancer le processus d'induction. L'inscription sur l'écran passe de **SINGLE** à **DOUBLE**. L'induction peut alors être réalisée. La fonction **x2** ne reste active que pour une induction.



En appuyant sur la touche **MENU** il est possible de régler le volume et la fréquence du signal sonore ainsi que l'unité de mesure de l'épaisseur (mm/mil).





## Annexe n°2. Contrôle de fonctionnement question/réponse

### Appareil Isoweld®3000

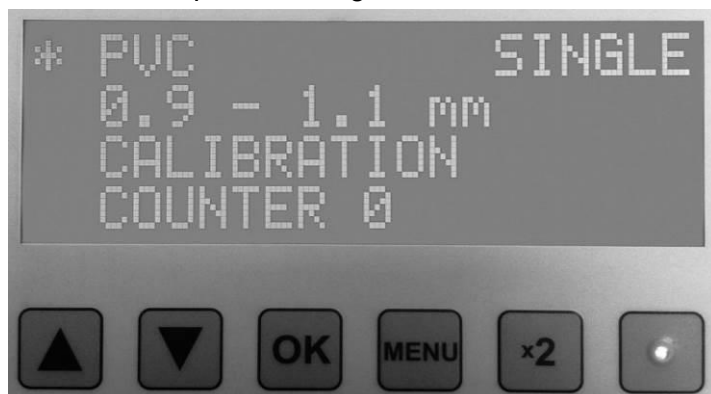
1. - 4. Pas de commentaire

5. Le bouton On/Off fonctionne il ?

- Appuyer sur le bouton On/Off
- Si le masque de saisie apparaît à l'écran, alors le bouton fonctionne

6. L'écran fonctionne il ? Et est-il lisible ?

Voici un exemple d'affichage de l'écran.



7. Le changement de matière fonctionne il ?



Pour changer de matière réaliser les actions suivantes:

L'indicateur de position «\*» sera sur la 1e ligne.

- Appuyer sur le bouton OK. «Z» apparaît en clignotant.
- Appuyer sur le bouton ▲ ou ▼ pour choisir la matière EPDM, TPO ou PVC.
- Choisir EPDM
- Confirmer le choix en appuyant de nouveau sur le bouton OK. Le symbole «\*» doit apparaître.

#### 8. Le changement d'épaisseur de membrane fonctionne il?

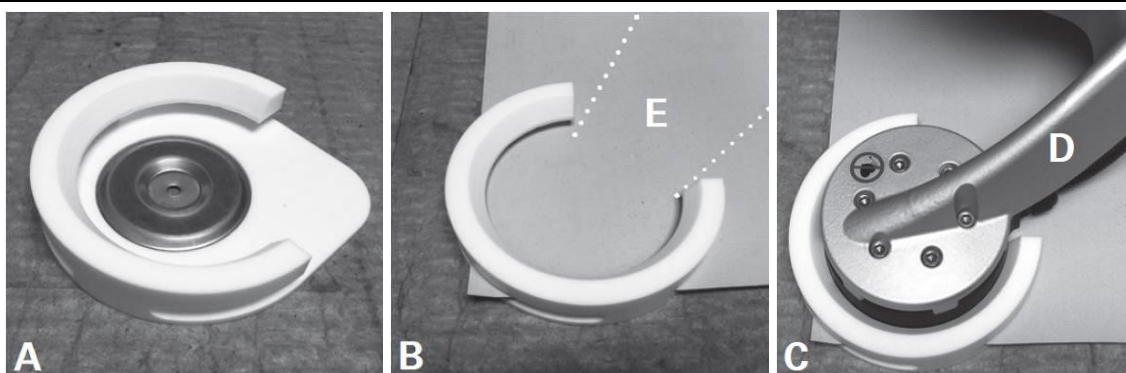
Voir les images de la question précédente.

Pour changer l'épaisseur de membrane réaliser les actions suivantes:

L'indicateur de position «\*» est sur la 1e ligne.

- Appuyer sur le bouton ▼ pour arriver sur la ligne de choix de l'épaisseur de la membrane.
- Appuyer sur le bouton OK. «≥» apparait en clignotant.
- Appuyer sur le bouton ▲ ou ▼ pour changer la gamme d'épaisseur.
- Choisir la gamme 1,2 – 1,4 mm
- Confirmer le choix en appuyant de nouveau sur le bouton OK. Le symbole «\*» doit apparaitre.

#### 9. La fonction de calibration fonctionne elle?



- Utiliser le gabarit de calibration et placer une plaquette Isoweld dans l'évidement prévu (A).
- Pousser le gabarit de calibrage dans l'angle d'un lé d'EPDM (B).
- Placer l'inducteur dans le dispositif de calibrage et veiller à son bon positionnement (C): Le bras (D) de l'inducteur doit reposer dans l'ouverture prévue à cet effet (E).
- Appuyez sur les boutons ▲ ou ▼ pour accéder à la fonction «CALIBRATION».
- Passer dans le programme de calibrage en appuyant sur la touche OK. Vous êtes maintenant sur le programme de calibration.
- Appuyer sur le bouton vert de démarrage.
- Le calibrage automatique est terminé quand un bip d'une seconde retenti, et que l'écran retourne à l'affichage de standard.
- L'appareil de soudage à induction est maintenant calibré

#### 10. Le bouton de démarrage fonctionne il?

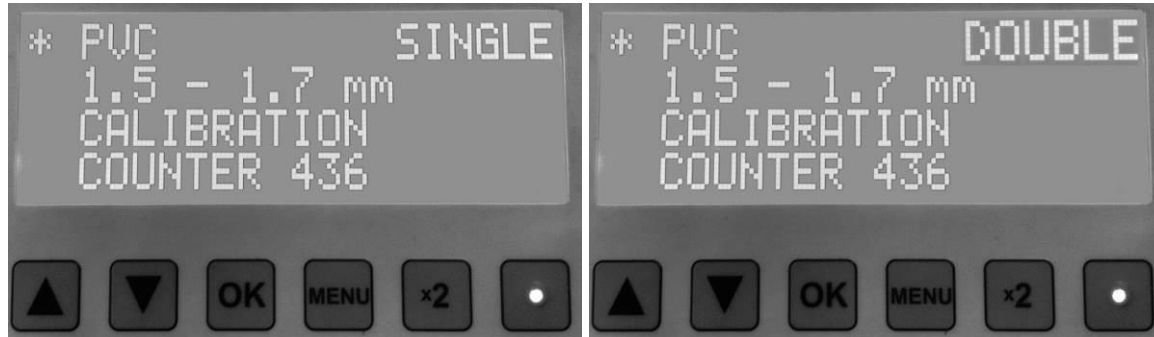
Placer l'inducteur en dehors du support de calibration. Appuyer une fois sur le bouton pour démarrer, un bip doit retentir. Appuyer une seconde fois pour arrêter

#### 11. La fonction de recherche fonctionne elle?

- Placer l'inducteur en dehors du dispositif de calibrage
- Appuyer une fois sur le bouton pour démarrer.
- Si un bip régulier retenti, alors la fonction de recherche fonctionne
- Appuyer une seconde fois pour arrêter

### 12. Le bouton simple/double épaisseur fonctionne il?

- Appuyer sur le bouton «x2» --> l'inscription sur l'écran est passé de «SINGLE» à «DOUBLE»
- Appuyer sur le bouton «x2» de nouveau--> l'inscription sur l'écran est passé de «DOUBLE» à «SINGLE».



### 13. Le changement d'intensité sonore fonctionne il?

- Appuyer sur le bouton «MENU». --> L'écran affiche le menu. Le L'indicateur de position «\*» est sur la ligne «VOLUME».
- Appuyer sur le bouton «OK». Le symbole «>» apparaît en clignotant.
- Appuyez sur les boutons ▲ ou ▼ pour modifier le volume.
- Remettre l'intensité sonore sur \_■■■■ (Voir l'image ci-dessous).
- Confirmer le choix en appuyant sur le bouton «OK». Le symbole «\*» réapparaît.



#### 14. Le changement de fréquence fonctionne il?

- L'indicateur de position «\*» est sur la ligne «VOLUME».
- Appuyer sur le bouton ▼ pour arrive à la ligne «TONE».
- Appuyer sur le bouton «OK». Le symbole «>» apparait en clignotant.
- Appuyez sur les boutons ▲ ou ▼ pour modifier la tonalité.
- Remettre la fréquence sur 760 Hz (Voir les images ci-dessous).
- Confirmer le choix en appuyant sur le bouton «OK». Le symbole «\*» réapparaît.



#### 15. Le changement d'unité de mesure (mm / mil) fonctionne il?

- L'indicateur de position «\*» est sur la ligne «TONE».
- Appuyer sur le bouton ▼ pour arrive à la ligne «mm».
- Appuyer sur le bouton «OK». Le symbole «>» apparait en clignotant.
- Appuyez sur les boutons ▲ ou ▼ pour changer de. «mm» à «mil» et inversement.
- Remettre l'unité de mesure en «mm» (Voir l'image ci-dessous).
- Confirmer le choix en appuyant sur le bouton «OK». Le symbole «\*» réapparaît.





16. Essais de fonctionnement: La platine est-elle soudée à la membrane?

Procédure de test:

- Installer une platine FI-P-6,8-EPDM dans le support de calibration
- Installer le support de calibration dans l'angle d'un lé de membrane EPDM GSA, EP 1,2mm
- Sélectionner le programme EPDM et la plage d'épaisseur 1,2 – 1,5 mm
- Placer l'inducteur sur la moitié de la plaquette
- Commencer le processus de recherche en appuyant sur le bouton vert de démarrage
- Déplacer l'inducteur doucement pour le placer parfaitement au-dessus de la plaquette afin de commencer l'opération de soudure automatiquement (bip d'une seconde)
- Placer un aimant au-dessus de la plaquette directement après la fin du processus de soudure (après le double bip)
- Laisser la plaquette refroidir 10 minutes
- Essayer de décoller la membrane de la plaquette. Le test est positif si le décollage n'est pas possible ou si la membrane est détériorée.

18. Pas de commentaire

## Inducteur manuel FI-H

La lampe LED fonctionne elle?

- Appuyer sur le bouton vert de démarrage et voir si la lumière verte s'allume.

2. - 4. Pas de commentaire

Le bouton vert de démarrage fonctionne il ?

Appuyer une fois dessus pour démarrer, et une deuxième fois pour arrêter.

6. Essais de fonctionnement: La platine est-elle soudée à la membrane?

- Installer une platine FI-P-6,8-EPDM dans le support de calibration
- Installer le support de calibration dans l'angle d'un lé de membrane EPDM GSA, EP 1,2mm
- Sélectionner le programme EPDM et la plage d'épaisseur 1,2 – 1,5 mm
- Placer l'inducteur sur la moitié de la plaquette
- Commencer le processus de recherche en appuyant sur le bouton vert de démarrage
- Déplacer l'inducteur doucement pour le placer parfaitement au-dessus de la plaquette afin de commencer l'opération de soudure automatiquement (bip d'une seconde)
- Placer un aimant au-dessus de la plaquette directement après la fin du processus de soudure (après le double bip)
- Laisser la plaquette refroidir 10 minutes

Essayer de décoller la membrane de la plaquette. Le test est positif si le décollage n'est pas possible ou si la membrane est détériorée

## Jeu complet d'aimant FI-Magnet Set

1. - 2. Pas de commentaire

3. Les poignées en mousse noir sont-elles à la bonne position?

La bonne position des poignées en mousse noir est en haut du manche.

4. - 5. no comments here

Pour toute information supplémentaire, contactez notre service commercial au  
02 99 85 41 41 ou [info@flexirub.com](mailto:info@flexirub.com)

[www.flexirub.com](http://www.flexirub.com)