

Pourquoi souder à chaud ?

En règle générale, pour les revêtements en lés, les locaux nécessitent un traitement des joints dès qu'ils sont classés E2 ou E3.

- **E1** : joint vif ou soudure à froid
- **E2** : soudure à chaud ou traitement à froid
- **E3** : soudure à chaud

Attention : La soudure à chaud du linoléum ne donne accès qu'au classement E2.

On rencontre le plus souvent des revêtements soudés à chaud dans : les systèmes douches, les cuisines collectives, sanitaires collectifs, infirmerie,... (source cahiers du CSTB N°3509).

CLASSE	Activité du local	Type d'intervention
E1	Présence d'eau occasionnelle	Courant sec Nettoyage humide
E2	Présence d'eau fréquente	Courant humide Nettoyage par lavage
E3	Présence d'eau prolongée	Courant par lavage

La réglementation française rend la soudure à chaud obligatoire pour un revêtement d'usage U3 P3 ou U4 P3 pour un classement :

- **E2** sur support bois
- **E3** sur support béton ou bois

Elle conseille fortement la soudure à chaud dans le même cadre pour un classement :

- **E1** sur support bois et béton
- **E2** sur support béton

La soudure à chaud est obligatoire pour obtenir le classement E3 et avec des remontées en plinthe.



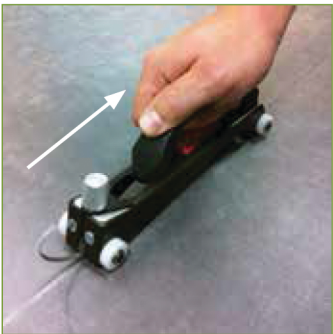
Comment souder à chaud ?

Le traitement des joints a pour but d'assurer une protection contre l'eau et l'encrassement. La soudure sera préconisée en fonction de la nature des locaux et de leur classement.

La nécessité d'une soudure est définie par le classement du local selon :

- La destination du local,
- La nature du revêtement,
- La méthode d'entretien,
- La nature du support.

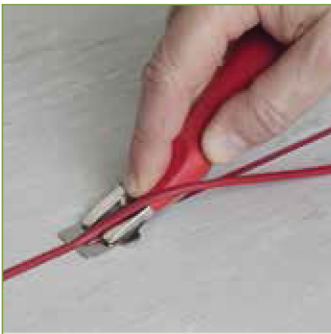
En règle générale, pour les revêtements en lés, les locaux nécessitent un traitement des joints dès qu'ils sont classés E2 ou E3.



1- CHANFREINER :
À l'aide d'un outil de chanfreinage manuel ou fraiseuses à rainurer, pour ouvrir le joint entre les lés de 3 à 4 mm.



2- SOUDER :
À l'aide d'un chalumeau de soudeur et d'une buse adaptée à joint à souder (buse rapide pincée pour les grandes longueurs, buse finition d'angle pour les finitions, ...)



3- ARASER :
En 2 temps pour assurer une finition parfaite.

Le principe de la soudure à chaud

Consiste à fusionner un cordon PVC avec un revêtement de sol de même nature afin d'apporter une échantéité complète. Une bonne soudure se reconnaît à la présence d'un léger bourrelet de part et d'autre du cordon de soudure.