



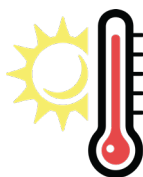
PREACONDICIONAMIENTO

Las temperaturas del material de partida en el tambor deben estar entre 70-90 F (21 y 32 C) para ambos tambores A y B para un rendimiento optimo.



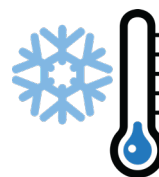
1. Mezclar durante 10 - 20 minutos a ≥ 450 RPM. Consulte la sección de mezcla para conocer la configuración del mezclador aprobado.
2. Comprueba si la capa de separación se ha mezclado completamente con la resina. De lo contrario, siga mezclando y verifique cada 5 minutos hasta que esté bien mezclado.
3. Mezclar continuamente el producto durante la aplicación.

TEMPERATURAS DE LA MANGUERA PRINCIPAL Y DEL CALENTADOR



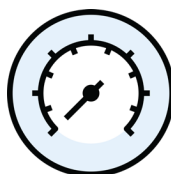
Ajustes de temperatura de verano

115- 125°F



Ajustes de temperatura de invierno

125 - 145°F



Ajustes de presión dinámica

1000 psi mínimo

Ajustes de presión estática

1200-1500 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben ser de 50 a 100 °F (10 a 38 °C). Almacene fuera de la luz solar directa, en un lugar fresco y seco, y evite la congelación.



No rocíe espuma cuando las temperaturas de la superficie del sustrato sean inferiores a 5 ° F por encima del punto de rocío.

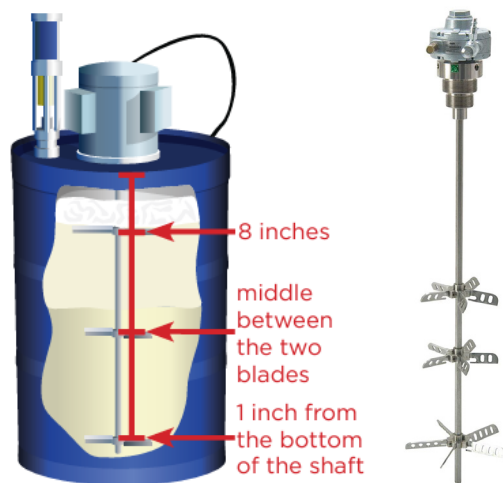
Ajustar la espuma en cada lugar de trabajo es importante para maximizar la expansión y optimizar el rendimiento en Quik-Shield 108 Yield Monster. Se deben realizar ajustes para tener en cuenta la temperatura del material, el tipo de sustrato, la condición de la manguera, la velocidad del rociador y la boquilla de mezcla. Una boquilla de mezcla más pequeña producirá espuma de la mejor calidad y un rendimiento óptimo. El ajuste no solo mejora el rendimiento, sino que también mejora la calidad de la espuma, lo que hace que el trabajo sea más rentable con menos problemas. QUIK-SHIELD 108YM se expande más grande y más rápido que la mayoría de las espumas de celda abierta. Es importante mantenerse frente a la espuma ascendente ajustando su velocidad y/o técnica de pulverización.

MEZCLA

Mezclar solo tambor de lado B

Complete estos pasos antes de empujar cualquier material a través de las líneas (por ejemplo, usando el material para enjuagar, purgar, recircular las líneas o transferir el material a otro tambor).

1. Para mezclar completamente el material, SWD recomienda el agitador de alta viscosidad Graco 26C150 de cuchilla expansiva, montado en tapón. Se pueden utilizar otros mezcladores si son capaces de mezclar ≥ 450 RPM a 500 cps de viscosidad.
2. El eje del mezclador debe tener tres cuchillas plegables (6"): la cuchilla superior debe estar 8" por debajo del collar del eje, la cuchilla inferior debe estar 0.5-1" por encima de la parte inferior del eje y la cuchilla central debe estar ubicada entre las cuchillas superior e inferior. Asegúrese de que la cuchilla superior esté aproximadamente 4" por debajo de la capa superior de separación en el líquido (consulte el diagrama). Los tres juegos de cuchillas deben estar doblados hacia abajo y los sujetadores de las cuchillas firmemente asegurados.
3. Mezclar rigurosamente durante 10 - 20 minutos a ≥ 450 RPM. Comprueba si la capa de separación se ha mezclado completamente con la resina. De lo contrario, siga mezclando y verifique cada 5 minutos hasta que esté bien mezclado.
4. A medida que aumenta la temperatura del material de resina, la separación se produce muy rápidamente. Se recomienda una agitación constante hasta que el tambor esté vacío. Si también se retira la batidora. Al principio, la resina puede comenzar a separarse y se pueden observar tiempos de expansión más largos, expansión reducida, tiempos más largos sin pegajosidad o espuma de color más oscuro.





Según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente;

1. Las temperaturas iniciales del tambor químico deben estar entre 70 y 90 °F (21 y 32 °C) para ambos tambores A y B para un rendimiento óptimo.
2. Determinar el punto de partida de los ajustes de temperatura.

Esta tabla es una guía inicial para los puntos de ajuste de temperaturas basados en temperaturas del material de 80 ° F.

Temperatura del sustrato	Ajuste la temperatura del equipo a
20-40°F	145°F
40-50°F	140°F
50-60°F	135°F
60-80°F	130°F
80-100°F	125°F
100-110°F	120°F
110-140°F	115°F

Ajuste de Temperatura:

130°F

Punto de Partida Estandar

*Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 85-100 ° F usando calentadores de tambor y / o recirculación a través de los calentadores primarios de su proporcionador a no más de 125 ° F configuraciones de calor. Si recircula a 125 ° F, se requiere una observación cercana para no sobrecalentar el lado A o el lado B. De lo contrario, se recomienda no exceder los 100 ° F.

3. Las temperaturas del sustrato deben estar entre 20 y 140 °F (-6 °C y 60 °C).
4. Pruebe el aerosol en cartón o plástico para asegurarse de que está haciendo una buena espuma.
5. Verifique el tiempo de expansión de la espuma, ajuste la temperatura del equipo hasta que se marque el tiempo de elevación. El tiempo de expansion se define desde el momento en que suelta el gatillo hasta el momento en que la espuma se expande por completo.
6. Después de rociar aproximadamente seis cavidades, verifique el tiempo de expansión de la espuma. Ajuste la temperatura del equipo hasta que se marque el tiempo de expansion. El tiempo de expansion se define desde el momento en que suelta el gatillo hasta el momento en que la espuma se expande por completo

Tiempo de expansion de la espuma	Estado
≤ 2.25 sec	La espuma está demasiado caliente: baje los ajustes de temperatura
2.25-3 sec	La espuma está un poco caliente: baje los ajustes de temperatura
3-3.25 sec	Temporización ajustada correctamente
≥ 3.25 sec	La espuma está demasiado fría: sube los ajustes de temperatura

Tiempo de Expansion:

3-3.25 sec

7. Para ajustar completamente la espuma y obtener un rendimiento óptimo, use un medidor de profundidad para medir el retroceso. Si el retroceso mide 0"-1/4" y la piel se ve bien sin ampollas ni arrugas, se marca la espuma.
8. Marcación de presión: comience a 1200 psi. Los ajustes de presión óptimos para la salida máxima de producto probablemente serán de 1200-1500 psi. Una presión más alta generalmente conducirá a un mayor rendimiento y menos problemas.

Ajustes de presión dinámica:

1200 psi

Punto de partida para los nuevos aplicadores

Ajustes de presión óptimos:

1200-1500 psi



Si va a cambiar a QUIK-SHIELD 108YM de espuma de celda cerrada o de espuma de la competencia, no debe permitir que el primer producto contamine el tambor de resina QUIK-SHIELD 108YM..

CAMBIO A QUIK-SHIELD 108YM

De acuerdo con las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente:

1. Si cambia de una espuma de celda abierta, mantenga el calor de la manguera a 125 °F durante el cambio. Si está cambiando de una espuma de celda cerrada, apague el calor de la manguera.
2. Asegúrese de que el mezclador de tambor, los tubos de inmersión, la bomba de tambor y la carcasa de la bomba estén completamente libres de la resina anterior.
3. Permita que entre un poco de aire en la bomba de tambor.
4. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina Yield Monster.
5. Si tiene una línea de recirculación/alivio de presión, bombee el contenido al tambor anterior o a un contenedor de residuos con las bombas de transferencia.
6. Conecte la recirculación/alivio de presión a la nueva tapa del tambor.
7. Retire la pistola del colector de mangueras y bombee el contenido de la manguera al tambor anterior hasta que vea un cambio de color o hasta que llegue a la bolsa de aire en la línea. Es posible que quede algo de líquido en la línea como una mezcla de las dos resinas. Coloque esta mezcla en un recipiente o rocíe como espuma para desecharla.
8. Rocíe una prueba sobre una lámina de cartón o madera, y esté atento a la buena espuma sin colapso. Para Yield Monster, es posible que deba rociar más espuma de la que normalmente se requiere en un cambio para eliminar la contaminación.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, enjuague todas las mangueras con QUIK-SHIELD 108YM recién mezclado antes de rociar. La contaminación de otros productos puede causar problemas de calidad de la espuma.
- Sostenga siempre la pistola rociadora perpendicular a la superficie que se está rociando. La pulverización en ángulo puede causar una falta de adherencia al sustrato y una superficie irregular de la espuma.
- Al aplicar el producto, aplique espuma en los lados de los montantes, para asegurar una adherencia del 100% a las cavidades. Es importante mojar los montantes para asegurarse de que no se desprendan los montantes.
- Acorte la distancia entre la pistola rociadora y el sustrato para aumentar el calor de la espuma. La distancia ideal es de aproximadamente 18". La velocidad de la aplicación ayudará a colocar suficientes productos químicos para llenar la cavidad, reduciendo el desperdicio general de espuma.
- Evite rociar sobre la espuma ascendente porque esto puede causar el desplazamiento de la espuma ascendente, lo que puede provocar un goteo excesivo y vacíos.
- Asegúrese de que el equipo de pulverización se mantenga siempre en condiciones de funcionamiento adecuadas con un programa de mantenimiento regular.



ZIPPING

- “Zipping” es un término utilizado para describir la capacidad de QUIK-SHIELD 108YM para llenar una cavidad de la pared en un solo movimiento aplicando espuma justo en el centro de la cavidad. Es un movimiento fácil de 1 paso, como tomar una zipper y cerrar una cavidad de la pared.
- Para Zipping, se recomienda utilizar una punta/adaptador de patrón de abanico TP-100 para la pistola Fusion AP con una boquilla de mezcla redonda de tamaño mínimo O2. Para otros tipos de pistolas, póngase en contacto con el soporte técnico de SWD para obtener más información.
- El Zipping es una técnica de rociado diferente que ayudará a ahorrar tiempo en el lugar de trabajo. Sin embargo, tomará tiempo para que los aplicadores dominen este método.
- Para obtener una distancia de pulverización adecuada, observe el patrón en forma de abanico de la pulverización. Debes estar lo suficientemente lejos como para que el extremo del ventilador moje los montantes de la cavidad de la pared, pero no tanto como para que los montantes salgan demasiado rociados.
- Para el zipping, es posible que sea necesario aumentar la configuración de psi en un promedio de 200 psi de lo que normalmente se usa para un patrón de rociado redondo.
- Sostenga siempre la pistola rociadora perpendicular a la superficie que se está rociando. La pulverización en ángulo puede causar una falta de adherencia al sustrato y un acabado superficial irregular de la espuma. Rocíe de un punto a otro con un movimiento regular y continuo para regular la uniformidad del espesor de la espuma.

APLICACIÓN DE LARGO ALCANCE

- QUIK-SHIELD 108YM, con su aplicación de largo alcance, le permite rociar un elevacion de 8” en una sola pasada desde una distancia de hasta 15 pies. Esto es ideal para rociar cubiertas de techo sin escalera o andamios, ahorrando así tiempo y esfuerzo.
- Para obtener los mejores resultados, recomendamos utilizar una extensión y un adaptador de 1/2 pulgada o 1 pulgada para una cámara de mezcla redonda O2 (AR5252) para una pistola de fusión de Graco. Para otros tipos de pistola, póngase en contacto con el soporte técnico de SWD.

Sello



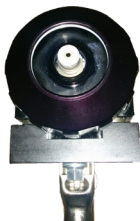
[1” Kit Part # 248017]

Boquilla de pulverización



[1/2” Kit Part # 248013]

Tapa



Inserte el sello en la punta de la cámara de mezcla.



Inserte la boquilla rociadora sobre el sello.

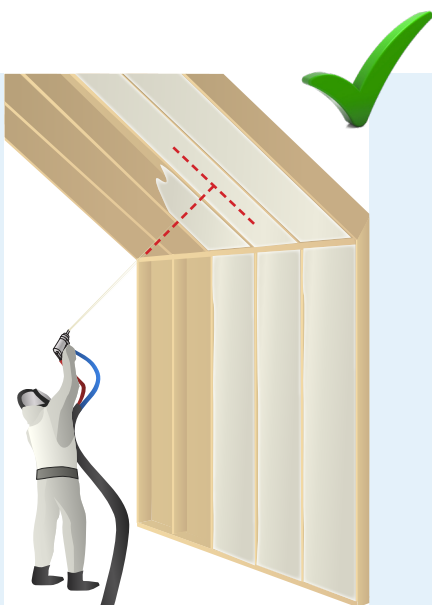


Enrosque la tapa sobre el punta de pulverización.

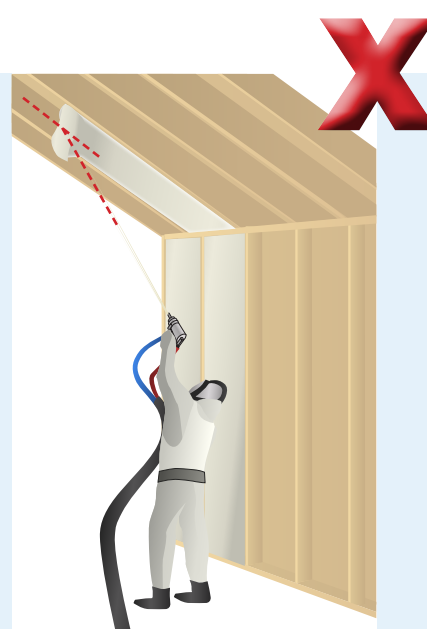


CONTINUACIÓN DE LA APLICACIÓN A LARGO PLAZO

- Comience en la parte inferior de la plataforma del techo (en la transición del techo a la pared) y avance hasta la cima
- Aplique espuma en un levantamiento uniforme y consistente con un movimiento de lado a lado
- Sostenga la pistola rociadora perpendicular al sustrato
- Para obtener los mejores resultados al usar una punta de extensión de 1/2 pulgada, aplique espuma a una distancia de entre 4 y 8 pies.
- Para obtener los mejores resultados al usar una punta de extensión de 1 pulgada, aplique espuma a una distancia de entre 6 y 15 pies.
- Si rocía demasiado cerca del sustrato, puede hacer que la espuma salpique y cree una superficie muy irregular.
- Es posible que sea necesario ajustar los ajustes de calor y presión según sea necesario.



Pulverizar perpendicular a la cubierta, de abajo hacia arriba.



No rocíe en ángulo porque puede afectar negativamente la adherencia de la espuma



Problemas de adherencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma comienza a encogerse después de completar la expansión	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, material no mezclado correctamente, material degradado por almacenamiento	1. Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. 3. Verifique que la batidora funcione correctamente. 4. Si se ha probado lo anterior, pero la espuma aún se encoge, es posible que la espuma esté demasiado caliente, disminuya el fuego.
La espuma se separa del barrote después de completar la expansión	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, material que no se mezcla correctamente, sustrato frío, mala aplicación (es decir, que no humedece los barros)	1. Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. 3. Verifique que la batidora funcione correctamente. 4. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing, rociando una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 5. Asegúrate de mojar los barros cuando apliques la espuma. 6. Si se ha intentado lo anterior, pero la espuma aún se encoge, es posible que la espuma esté demasiado caliente, disminuya el fuego.
La espuma se desprende o se retira fácilmente del sustrato	Sustrato frío, material degradado por almacenamiento, mezcla fuera de relación, humedad o polvo excesivo en el sustrato	1. Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. 3. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing, rociando una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 4. Asegúrate de mojar los barros cuando apliques la espuma. 5. Limpie el exceso de humedad y polvo del sustrato.
Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma se eleva más lentamente de lo habitual o se observa un goteo excesivo	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, material no mezclado correctamente, sustrato frío	1. Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. 3. Verifique que la batidora funcione correctamente. 4. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing, rociando una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo.
La espuma es muy blanca, pegajosa y suave después de que se completa el aumento	Bloqueo en el lado Iso de la pistola, no hay suficiente material del lado Iso	1. Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola (si más del 20% están obstruidos, reemplácelos). 2. Compruebe si el tambor está vacío. 3. Compruebe si el sello lateral está bloqueado. 4. Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en la unidad proporcionador



Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma es notablemente más oscura y algo quebradiza	Bloqueo en el lado de resina de la pistola, no hay suficiente material en el lado de resina	- Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola (si más del 20% están obstruidos, reemplácelos). - Compruebe si el tambor está vacío. - Compruebe si el sello lateral está bloqueado. - Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en la unidad proporcionador.
Bolsas de aire	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, pulverización demasiado cerca o demasiado lejos del sustrato, no pulverización en ángulo recto, presión de pulverización inadecuada	- Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). - Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. - Asegure la distancia adecuada según lo determinado por la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla. - Rocíe en un ángulo de 90° con el sustrato para garantizar los mejores resultados posibles
Otras cuestiones	Causas probables	Soluciones recomendadas
Exceso de pulverización: la espuma se adhiere a las superficies fuera del área de pulverización	Viento fuerte, área no sellada, pulverización demasiado lejos del sustrato, presiones establecidas demasiado altas para la aplicación	- Proteja las áreas que no van a ser espumadas con poliéster y esté atento a las condiciones del entorno y del viento. - Asegúrese de mantener la distancia adecuada según lo determinado por la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
Rendimiento pobre (menos de 20,000 pies tablares)	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, demasiado exceso de pulverización, demasiado escarificado (sobrellenado de la cavidad), sustrato frío, demasiadas pasadas, material degradado por almacenamiento, espuma rica en resina/rica en iso, resina no mezclada a fondo	- Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera) - Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70 ° F, pero 70-90 ° F es aceptable (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 ° F). Si el tamaño de su calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 ° -90 ° F. - Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing, rociando una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. - Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola (si más del 20% están obstruidos, reemplácelos). - Compruebe si el tambor está vacío. - Compruebe si el sello lateral está bloqueado. - Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en la unidad proporcionador. - Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla. - Mezcle continuamente la resina según lo recomendado por SWD
Desequilibrio de presión: Diferencial de presión manométrica superior a 400 psi o E24 en el reactor Graco	Material frío, obstrucción en la pistola, falta de material del lado de la resina o ISO (válvulas de bola, sellos de la bomba o empaquetaduras del proporcionador con fugas)	- Aumente el calor (calentadores primarios y de manguera). - Vuelva a circular el material hasta que la temperatura del tambor alcance los 80 ° F, sin exceder los 100 ° F (use medidores de temperatura en línea). - Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola (si más del 20% están obstruidos, reemplácelos). - Compruebe si el tambor está vacío. - Compruebe si el sello lateral está bloqueado. - Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en la unidad proporcionador.



Se considera que la información contenida en este documento es confiable; sin embargo, pueden existir riesgos desconocidos. SWD Urethane no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, con respecto a la comerciabilidad o idoneidad de este producto para cualquier uso en particular. El producto cumplirá con las especificaciones escritas de los componentes líquidos como se indica en los datos técnicos hoja publicada en el momento de la compra. La totalidad de la responsabilidad de SWD Urethane se limita únicamente al coste del material SWD. Lo anterior constituye la única obligación de SWD Urethane con respecto a los daños, ya sean directos, incidentales o consecuentes, resultante de El uso o rendimiento del producto.

La seguridad es responsabilidad del propietario, el representante designado por el propietario, el contratista y/o el inspector. Familiarícese con las regulaciones locales, estatales y federales con respecto a la salud, la seguridad y el manejo de productos químicos. Para obtener más información, consulte la FDS del producto, póngase en contacto con la SPFA (www.sprayfoam.org) o la ACC (www.spraypolyurethane.org).