



El procesamiento correcto de los lados A y B da como resultado un producto de espuma de poliuretano en aerosol terminado que cumple con las especificaciones. Numerosas variables pueden afectar la calidad de la espuma en aerosol, como, entre otras, el tipo de sustrato, la temperatura del sustrato, el contenido de humedad del sustrato y las condiciones ambientales (temperatura/humedad relativa). Los parámetros de procesamiento publicados en este documento son orientativos y pueden requerir ajustes a medida que cambian las variables mencionadas anteriormente. El aplicador es responsable de optimizar los parámetros de procesamiento en función de las condiciones específicas del lugar de trabajo. Las comprobaciones del tiempo de subida, la densidad, la estructura celular y la adherencia a lo largo del día proporcionarán los datos necesarios para establecer que el producto

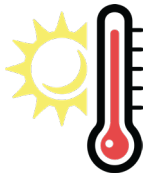
PREACONDICIONAMIENTO

Las temperaturas iniciales del tambor químico deben estar entre 70 y 80 ° F para los tambores A y B para un rendimiento óptimo.

MEZCLA (SOLO CARA B)

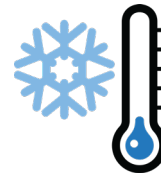
No es necesario mezclar. Si el material estuvo expuesto a temperaturas fuera del almacenamiento recomendado de 50-90 °F o está cerca de su fecha de vencimiento, la mezcla puede mejorar el rendimiento.

TEMPERATURAS DE LA MANGUERA PRINCIPAL Y DEL CALENTADOR



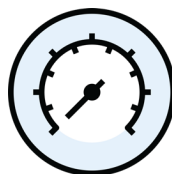
Ajustes de temperatura de verano

120 - 130°F



Ajustes de temperatura invernal

130 - 145°F



Ajustes de presión dinámica

1000 psi mínimo

Ajustes de presión Estático

1300-1500 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben ser de 50 a 90 °F (10 a 32 °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 subida y optimizar el rendimiento de Quik-Shield Dragon XL. Esta tabla es una guía inicial para establecer temperaturas basadas en el entorno. Se deben hacer ajustes para tener en cuenta el tipo de sustrato, la condición de la manguera, la velocidad del rociador y la boquilla

Según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente;

1. Recircule tanto el lado A (iso) como el lado B (resina).
2. Determine el punto de partida de los ajustes de temperatura.

Temperatura del sustrato	Ajuste la temperatura del equipo a
<40°F	140°F
40-50°F	135°F
50-70°F	130°F
70-115°F	125°F
>115°F	120°F

Ajustes de temperatura:

125°F

Punto de partida estándar

3. Las temperaturas del sustrato deben estar entre 40 y 120 ° F (4 ° y 49 ° C) Se recomienda el tapajuntas a temperaturas más bajas.
4. Pruebe el aerosol en cartón o plástico para asegurarse de que está haciendo una buena espuma.
5. Comience a rociar en el lugar de trabajo.
6. Después de rociar aproximadamente seis cavidades, verifique el tiempo de subida de la espuma. Ajuste la temperatura del equipo hasta que se marque el tiempo de subida. El tiempo de subida se define como desde el momento en que suelta el gatillo hasta el momento en que la espuma se expande por completo.

Tiempo de subida de la espuma	Estado
≤ 3.25 sec	Espuma demasiado caliente: baje la configuración de temperatura
4 sec	Temporización correcta
≥ 4.5 sec	Espuma demasiado fría: sube los ajustes de temperatura

Tiempo de subida:

4 sec

7. Marcación de presión: comience a 1300 psi. Los ajustes de presión óptimos para la salida máxima del producto probablemente serán de 1300-1500 psi. Por lo general, una presión más alta puede conducir a un mayor rendimiento y menos problemas.

Ajustes de presión dinámica:

1300 psi

Punto de partida para nuevos pulverizadores

Ajustes de presión óptimos:

1300-1500 psi



Si está cambiando a la espuma Quik-Shield Dragon XL 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 Dragon XL. SWD recomienda realizar un lavado con agua cuando se cambia de otro producto.

CAMBIANDO A QUIK-SHIELD DRAGON XL

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 90° 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. Deje que entre un poco de aire en la bomba de tambor o en el tubo de inmersión.
4. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina Quik-Shield DRAGON XL.
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 línea de recirculación/relevo de presión a la tapa del nuevo 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. Algo de líquido puede quedar 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 hoja de cartón o madera, y esté atento a la buena espuma sin colapso. Para Quik-Shield Dragon XL, es posible que deba rociar más espuma de la que normalmente se requiere en un cambio para eliminar la contaminación.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Enjuague las líneas de recirculación y las líneas principales de fluidos con Quik-Shield Dragon XL antes de rociar. La contaminación de otros productos utilizados anteriormente puede hacer que la espuma se desinfe durante la aplicación.
- 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. Pulverizar de un punto a otro con un movimiento regular y continuo para regular la uniformidad del espesor de la espuma.
- Acorte la distancia entre la pistola 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 aplicar componentes líquidos sobre la espuma ascendente. Esto puede provocar la formación de ampollas en la superficie de la espuma.
- Asegúrese de que el equipo de pulverización se mantenga siempre en condiciones de funcionamiento adecuadas con un programa de mantenimiento regular.



Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma es notablemente más oscura y algo quebradiza	Obstrucción 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 (más del 20% obstruidos, reemplace). - Compruebe si el tambor está vacío. - Compruebe si el sello lateral está bloqueado. - Verifique las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en la unidad proporcionadora.
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 80 ° F es óptimo (la temperatura de recirculación no debe exceder los 100 ° F). - Asegúrese de mantener la distancia adecuada según lo determinado por la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla. Pulverizar en un ángulo de 90° con respecto al 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 demasiado altas para la aplicación	- Proteja las áreas que no se van a espumar con polietileno y esté atento a los alrededores y las condiciones del viento. - Asegúrese de mantener la distancia adecuada según lo determinado por la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
Rendimiento más bajo de lo esperado	Material frío en el tambor de resina, calor de pulverización inadecuado, exceso de pulverización, exceso de escarificado (llenado excesivo de la cavidad), sustrato frío, demasiadas pasadas, material degradado por almacenamiento, espuma rica en resina/rica en ISO	- 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 80 ° F es óptimo (la temperatura de recirculación no debe exceder los 100 ° F). - Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de tapajuntas, rociando una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. - Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola (más del 20% 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 proporcionadora. - Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
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 resina o ISO (fugas en las válvulas de bola, los sellos de la bomba o las empaquetaduras de los proporcionadores)	- 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 (más del 20% 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 proporcionadora.



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).

SWD Urethane | 800-828-1394 | 540 South Drew St. | Mesa, AZ 85210 | swdurethane.com

Fecha de publicación: 11/2025