



PREACONDICIONAMIENTO

Para un rendimiento óptimo, la temperatura inicial de los tambores químicos A y B debe estar entre 60-80°F (16-27°C). Si alguno está por debajo de 60°F, aumenta la temperatura lentamente usando una manta térmica o almacén climatizado. JAMÁS utilices un calentador portátil para sobrecalentar el material, ya que esto provoca que el agente expansor se evapore. Es imprescindible mantener los tambores a mínimo 60°F para igualar viscosidades y evitar espuma descompensada, lo que reduce el rendimiento. Si se superan las temperaturas recomendadas, puede aparecer espuma en el lado B. Si el tambor B supera los 85°F (29°C), el agente puede hervir y crear desequilibrios de presión en el proporcionador.

TEMPERATURAS PRINCIPALES DE MANGUERA Y CALENTADOR



Ajustes de temperatura para verano

105 - 125°F



Ajustes de temperatura para invierno

125 - 145°F



Configuración de presión dinámica

1100 psi mínimo

Configuración de presión estática

1200-1600 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben mantenerse entre 50 y 80 °F (10-27 °C). Guárdelo protegido de la luz solar directa, en un lugar fresco y seco, evitando que se congele.

Si tienes más preguntas, contacta con el soporte técnico de SWD en el [888-380-2022](tel:888-380-2022)



No aplique espuma si la temperatura de la superficie del sustrato está menos de 5°F por encima del punto de rocío.

Ajustar la espuma en cada obra es fundamental para lograr la máxima expansión y el mejor rendimiento de Quik-Shield YETI XL. Esta tabla sirve como orientación inicial para configurar las temperaturas según el entorno. Recuerde adaptar los valores según el tipo de sustrato, el estado de la manguera, la velocidad del aplicador y la boquilla de mezcla. Una boquilla de mezcla más pequeña permitirá obtener espuma de mayor calidad y el rendimiento óptimo.

Siga estas indicaciones según las recomendaciones de SWD:

1. Establezca el punto inicial de los ajustes de temperatura.

Temperatura del sustrato	Fije la temperatura del equipo en
<30°F	135-145°F
30-50°F	130°F
50-70°F	125°F
70-90°F	120°F
>90°F	105-115°F

Ajustes de temperatura:

125°F

Punto de inicio estándar

2. La temperatura del sustrato debe estar entre 20-120°F (-6° a 49°C). Se recomienda el "flashing" a temperaturas bajas.
3. Realice una prueba de pulverización sobre cartón o plástico para comprobar que la espuma se genera correctamente.
4. Comience a pulverizar en el lugar de trabajo.
5. Después de aplicar espuma en aproximadamente seis cavidades, verifique el tiempo de expansión. Ajuste la temperatura del equipo hasta que el tiempo de expansión esté calibrado. El tiempo de expansión se define desde que se suelta el gatillo hasta que la espuma está completamente expandida.

Tiempo de expansión de la espuma	Estado
3-sec	Espuma demasiado caliente — reduzca la temperatura
3-4 sec	Temperatura ajustada correctamente
4-sec	Espuma demasiado fría — aumente la temperatura

Tiempo de expansión:

3-4 sec

6. Ajuste la presión—comience en 1200 psi. Los valores óptimos para maximizar el rendimiento suelen estar entre 1200 y 1600 psi. Una presión mayor suele mejorar el resultado y reducir posibles problemas.

Configuración dinámica de presión:

1200 psi

Punto de partida para nuevos pulverizadores

Configuración óptima de presión:

1200-1600 psi



Si vas a cambiar a la espuma Quik-Shield YETI XL desde una espuma de celda cerrada o de otro fabricante, debes evitar que el producto anterior contamine el tambor de resina de Quik-Shield YETI XL.

CAMBIO A QUIK-SHIELD YETI XL

Según las recomendaciones de SWD, siga estos pasos:

1. Apague la calefacción de la manguera y los calentadores principales.
2. Asegúrese de que las líneas de retorno, la bomba de tambor y la carcasa de la bomba estén completamente limpias de la resina anterior.
3. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina Quik-Shield YETI XL.
4. Si dispone de una línea de alivio de presión, bombee el contenido al tambor anterior o a un recipiente de residuos utilizando las bombas de transferencia.
5. Conecte la línea de alivio de presión al tambor nuevo.
6. Si está cambiando desde un producto similar, lo ideal es expulsar el material pulverizándolo.
7. Si prefiere purgar el material en vez de pulverizarlo, retire la pistola del colector de la manguera y bombee el contenido de la manguera al tambor anterior hasta observar un cambio de color. Puede quedar algo de líquido en la línea, que será una mezcla de ambas resinas. Pase esta mezcla a un recipiente o pulverícela como espuma para su eliminación.
8. Realice una pulverización de prueba sobre un cartón o una tabla de madera y compruebe la calidad de la espuma.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, limpie todas las mangueras con Quik-Shield YETI XL antes de pulverizar. La contaminación con otros productos puede afectar negativamente a la calidad de la espuma.
- Mantenga siempre la pistola de pulverización perpendicular a la superficie a aplicar. Si pulveriza en ángulo, puede disminuir la adherencia al sustrato y provocar una terminación irregular de la espuma.
- La distancia ideal es de aproximadamente 18 a 24 inches.
- Evite aplicar sobre espuma en expansión, ya que esto puede desplazar el material y generar goteos excesivos.
- SWD recomienda encarecidamente aplicar un máximo de 3-pulgada por pasada. Aplicaciones de 4-pulgadas solo se permitirán tras recibir formación o asesoramiento específico del equipo técnico de SWD.
- Asegúrese de que el equipo de pulverización esté siempre en perfectas condiciones de funcionamiento mediante un programa de mantenimiento regular.



Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
Espuma que sube lentamente y/o queda líquida	Material frío (falta de calor), sustrato frío	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente la temperatura (principal y manguera). 2. Precaliente el sustrato o la zona de instalación si es posible. Si no, puede aplicarse la técnica de precalentado rápido. 3. Verifique que el material en los tambores esté dentro del rango adecuado de temperatura para su procesamiento.
La espuma terminada no queda uniforme o se desprende	Aplicación demasiado cercana, movimiento lento de la pistola, presión de pulverización demasiado alta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mantenga la distancia y presión correctas según el tamaño de la boquilla de mezcla. 2. Procure que el movimiento de la pistola y el solapamiento sean constantes en todo momento. Mantenga una velocidad adecuada durante la aplicación según la presión y tamaño de la boquilla de mezcla.
Exceso de pulverización	Viento fuerte, área de aplicación sin aislar, aplicación demasiado lejos del sustrato, presión de pulverización demasiado alta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proteja las zonas donde no se vaya a aplicar espuma con polietileno y tenga en cuenta el entorno y las condiciones del viento. 2. Compruebe que la distancia sea la adecuada según la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
La espuma tiene un color más claro, es blanda y elástica, pegajosa y presenta contracción	Obstrucción en el lado Iso de la pistola, falta de suministro de material en el lado Iso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea del proporcionador y de la pistola de rociado. Reemplace los filtros si están obstruidos en un 20% o más. 2. Verifique si los tambores están vacíos o fríos. 3. Revise si hay obstrucciones en el sello lateral o en el puerto de impacto. 4. Inspeccione las válvulas de bola y el suministro de aire hacia las bombas de transferencia, y luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador
La espuma presenta un color marrón oscuro, es quebradiza y polvorienta, y se está encogiéndose	Obstrucción en el lado de la resina en la pistola, o falta de suministro de material por ese lado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea del proporcionador y de la pistola de rociado. Reemplace los filtros si están obstruidos en un 20% o más. 2. Verifique si los tambores están vacíos o fríos. 3. Revise si hay obstrucciones en el sello lateral o en el puerto de impacto. 4. Inspeccione las válvulas de bola y el suministro de aire hacia las bombas de transferencia, y luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador
Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma se desprende del sustrato o se retira fácilmente a las pocas horas de la aplicación	Sustrato frío, material frío (falta de calor), o preparación inadecuada del sustrato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente la temperatura (principal y manguera). 2. Precaliente el sustrato o la zona de instalación si es posible. Si no, puede aplicarse la técnica de precalentado rápido. 3. Verifique que el material en los tambores esté dentro del rango adecuado de temperatura para su procesamiento.
Rendimiento inferior al esperado	Material frío (falta de calor), sustrato frío, exceso de sobrepulverización, capas demasiado finas, retoques excesivos, mezcla fuera de proporción o material degradado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumenta la temperatura (tanto primaria como de la manguera). 2. Si es posible, precaliente el sustrato o la zona de instalación. Si no, utilice la técnica de precalentamiento rápido. 3. Mantén la distancia y la presión adecuadas según el tamaño de la boquilla de mezcla. 4. Mantén un movimiento uniforme con la pistola y una superposición constante. Ajusta la velocidad de aplicación según la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla. 5. Protege las áreas que no se deben espumar con plástico y ten en cuenta las condiciones del entorno. 6. Revisa y limpia los filtros en línea tanto en el proporcionador como en la pistola de pulverización. Sustituye los filtros si están obstruidos en un 20% o más. 7. Comprueba si algún tambor está vacío o frío. 8. Revisa si hay obstrucciones en la junta lateral o el orificio de impacto. 9. Comprueba las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, así como las válvulas de bola y los sellos del proporcionador. 10. Pulveriza el máximo por pasada (3-in.) y evita retoques innecesarios. 11. Asegúrate de que el material en los tambores esté dentro de su rango óptimo de temperatura de procesamiento.

¿Tienes más dudas? Llama al soporte técnico de SWD al 888-380-2022



Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
La densidad es excesiva	Sustrato frío, material frío, capas muy finas, material deteriorado, pulverización a demasiada distancia	1. Aumentar la temperatura (principal y de la manguera). 2. Precalentar el sustrato o el área de instalación si es posible. Si no, se puede emplear la técnica de "flashing". 3. Comprobar que la distancia y la presión sean correctas según el tamaño de la cámara de mezcla. 4. Aplicar la cantidad máxima por pasada (7,5 cm) y evitar retoques innecesarios. 5. Verificar que el material en los bidones esté dentro del rango adecuado de temperatura para el proceso.
La espuma presenta chasquidos y fisuras	Probablemente el sustrato está frío, se han realizado capas demasiado gruesas, la capa anterior no se ha enfriado o el material está frío	1. Aumente la temperatura (principal y manguera). 2. Precaliente el sustrato o la zona de aplicación si es posible. Si no se puede, utilice la técnica de precalentado rápido. 3. Compruebe que el sustrato esté limpio, seco y correctamente preparado según las instrucciones de instalación. 4. Aplique la cantidad máxima por pasada (7,5 cm) y evite retoques excesivos. 5. Respete los tiempos de espera adecuados antes de aplicar capas adicionales.
E24 en Graco Reactor	Material frío (falta de calor), obstrucción en la pistola, falta de suministro de material	1. Aumente la temperatura (principal y manguera). 2. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola de pulverización. Cambie las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 3. Compruebe si el bidón está vacío o frío. 4. Verifique si hay obstrucciones en el sellado lateral o el puerto de choque. 5. Revise las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, y luego las válvulas de bola y sellos del dosificador. 6. Asegúrese de que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura de procesamiento.



La información aquí contenida se considera fiable; sin embargo, pueden existir riesgos desconocidos. SWD Urethane no otorga ninguna garantía, expresa o implícita, sobre la comerciabilidad de este producto ni su idoneidad para un uso específico. El producto cumplirá con las especificaciones escritas del componente líquido indicadas en la ficha técnica vigente en el momento de la compra. La responsabilidad total de SWD Urethane se limita únicamente al coste del material SWD. Lo anterior constituye la única obligación de SWD Urethane respecto a daños, ya sean directos, incidentales o consecuentes, derivados del uso o rendimiento del producto.

La seguridad es responsabilidad del propietario, su representante designado, el contratista y/o el inspector. Familiarícese con la normativa local, autonómica y nacional relativa a la salud, seguridad y manipulación de productos químicos. Para más información, consulte la SDS del producto, contacte 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