

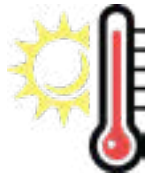


Un procesamiento adecuado de los lados A y B garantiza un producto final de espuma de poliuretano proyectada conforme a las especificaciones. Diversos factores pueden influir en la calidad de la espuma, como el tipo de sustrato, la temperatura y humedad del sustrato, y las condiciones ambientales (temperatura/humedad relativa). Los parámetros de procesamiento publicados en este documento sirven como guía y pueden requerir ajustes conforme varíen los factores mencionados. El aplicador es responsable de optimizar estos parámetros de acuerdo con las condiciones específicas de cada obra. Las comprobaciones de tiempo de expansión, densidad, estructura celular y adhesión a lo largo del día proporcionarán los datos necesarios para confirmar que el producto final cumple con las especificaciones.

PRECONDICIONAMIENTO

La temperatura inicial de los bidones químicos debe estar entre 60° y 80°F tanto para los bidones A como B para conseguir el mejor rendimiento. Si el bidón está por debajo de 60°F, aumenta la temperatura lentamente usando una manta térmica o almacenándolo en un lugar calentado. **NUNCA** utilices un calefactor portátil para sobrecalentar el material, ya que el agente espumante podría evaporarse. Una temperatura mínima de 60°F en el bidón es imprescindible para igualar la viscosidad de A y B y evitar que la espuma quede fuera de proporción, lo que reduciría el rendimiento. Si se ajustan las temperaturas químicas por encima de lo recomendado, puede producirse formación de espuma en el lado B. Si el bidón B supera los 85°F, el agente espumante puede hervir y provocar un desequilibrio de presión en el dosificador.

TEMPERATURAS DE LA MANGUERA PRINCIPAL Y DEL CALEFACTOR



Ajustes de temperatura para
verano
90 - 105°F



Ajustes de temperatura para invierno
110- 135°F



Ajustes de presión dinámica

1100 psi mínimo

Ajustes de presión estática

1100-1600 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben estar entre 50 y 90°F (10-32°C). Mantener fuera de la luz solar directa, en un lugar fresco y seco, y evitar la congelación.



Si va a cambiar a la espuma Quik-Shield Hydra XC desde una espuma de celda cerrada o desde la espuma de otro fabricante, debe asegurarse de que el producto anterior no contamine el bidón de resina de Quik-Shield Hydra XC.

CAMBIO A QUIK-SHIELD Hydra XC

Según las indicaciones de SWD, realice lo siguiente:

1. Desactive 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 totalmente limpias de la resina anterior.
3. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina Quik-Shield Hydra XC.
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 nuevo tambor.
6. Si está cambiando desde un producto similar, lo más recomendable es pulverizar el producto anterior hasta agotarlo.
7. Si desea purgar el material en lugar de pulverizarlo, retire la pistola del colector de la manguera y bombee el contenido de la manguera al tambor anterior hasta que observe un cambio de color. Puede quedar algo de líquido en la línea como mezcla de ambas resinas. Bombee esta mezcla a un recipiente o pulverícela como espuma para desecharla.
8. Realice una prueba de pulverización sobre un cartón o madera y compruebe que la espuma sea adecuada.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, limpia todas las mangueras con Quik-Shield Hydra XC antes de empezar a pulverizar. La contaminación por otros productos puede afectar la calidad de la espuma.
- Mantén siempre la pistola de pulverización perpendicular a la superficie. Si pulverizas en ángulo, puedes provocar una mala adhesión al sustrato y una superficie irregular en la espuma.
- La distancia ideal es de aproximadamente 18-24".
- Evita pulverizar sobre espuma en expansión, ya que esto puede desplazar la espuma y causar goteo excesivo.
- SWD recomienda una pasada de 1"-3" de grosor en una sola aplicación para obtener el mejor resultado.
- Asegúrate de que el equipo de pulverización esté siempre en condiciones óptimas de funcionamiento y sigue un programa regular de mantenimiento.



Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
Espuma que sube lentamente o queda líquida	Material frío (falta de calor), sustrato frío	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumenta la temperatura (principal y manguera). 2. Precalienta el sustrato o la zona de aplicación si es posible. Si no, puedes emplear la técnica de flash. 3. Asegúrate de que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura de procesado.
La espuma terminada no queda lisa o se desprende	Aplicación demasiado cercana, movimiento de la pistola muy lento, presión de pulverización demasiado alta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrate de mantener la distancia y presión adecuadas según el tamaño de la cámara de mezcla. 2. Mantén el movimiento de la pistola y la cantidad de solapamiento de manera uniforme durante toda la aplicación. Conserva una velocidad suficiente de aplicación acorde a la presión y al tamaño de la cámara de mezcla.
Exceso de pulverización	Viento fuerte, zona de aplicación sin aislamiento, pulverización demasiado lejos del sustrato, presión de pulverización demasiado alta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Protege las áreas que no deben ser espumadas con polietileno y ten en cuenta el entorno y las condiciones de viento. 2. Comprueba que la distancia sea la correcta según la presión y el tamaño de la cámara de mezcla.
La espuma tiene un color más claro, es blanda, esponjosa y pegajosa, y está encogiéndose	Obstrucción en el lado Iso de la pistola, falta de suministro de material en el lado Iso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revisa y limpia los filtros en línea del dosificador y de la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Comprueba si hay barriles vacíos o fríos. 3. Verifica si hay sellos laterales bloqueados o puertos de impacto obstruidos. 4. Comprueba las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia y luego las válvulas de bola y los sellos en el dosificador.
La espuma tiene un color marrón oscuro, es quebradiza y terrosa, y está encogiéndose	Obstrucción en el lado de la resina de la pistola, falta de suministro de material en el lado de la resina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revisa y limpia los filtros en línea del dosificador y de la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Comprueba si hay barriles vacíos o fríos. 3. Verifica si hay sellos laterales bloqueados o puertos de impacto obstruidos. 4. Comprueba las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia y luego las válvulas de bola y los sellos en el dosificador.
Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma se desprende del sustrato se retira fácilmente pocas horas después de la aplicación	Sustrato frío, material frío (falta de calor), preparación inadecuada del sustrato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumenta la temperatura (principal y manguera). 2. Precalienta el sustrato o la zona de aplicación si es posible. Si no, puedes emplear la técnica de flash. 3. Asegúrate de que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura de procesado.
Rendimiento inferior al esperado	Material frío (falta de calor), sustrato frío, exceso de sobrepulverización, capas finas, retoques excesivos, espuma fuera de proporción, material deteriorado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumenta la temperatura (principal y de la manguera). 2. Precalienta el sustrato o la zona de instalación si es posible. Si no, puede emplearse la técnica de calentamiento rápido. 3. Asegura la distancia y presión adecuadas según el tamaño de la cámara de mezcla. 4. Mantén el movimiento de la pistola y el solapamiento uniformes. Aplica la espuma a la velocidad suficiente según presión y tamaño de la cámara. 5. Protege las áreas que no deben ser espumadas con polietileno y ten en cuenta el entorno. 6. Revisa y limpia los filtros en línea del dosificador y la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 7. Verifica si el tambor está vacío o frío. 8. Comprueba que no haya obstrucción en el sellado lateral o en el puerto de impacto. 9. Revisa las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego comprueba las válvulas de bola y los sellos del dosificador. 10. Aplica la cantidad máxima por pasada (3 in.) y evita retoques innecesarios. 11. Asegúrate de que el material de los tambores esté dentro del rango de temperatura de procesamiento.



Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
La densidad es demasiado alta	Base fría, material frío, capas finas, material deteriorado, pulverización desde demasiada distancia	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumenta el calor (principal y la manguera). 2. Precalienta la base o la zona de instalación si es posible. Si no, utiliza la técnica de "flashing". 3. Asegura la distancia y presión correctas según el tamaño de la cámara de mezcla. 4. Aplica la cantidad máxima por pasada (7,5 cm) y evita retoques excesivos. 5. Comprueba que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura de procesado.
La espuma hace burbujas y presenta grietas	Probablemente el sustrato está frío, las capas son demasiado gruesas, la anterior no se ha enfriado, o el material está frío	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eleva la temperatura (principal y manguera). 2. Precalienta el sustrato o la zona de aplicación si es posible. Si no, se puede emplear la técnica de "flashing". 3. Verifica que el sustrato esté limpio, seco y correctamente preparado según las instrucciones de instalación. 4. Aplica la cantidad máxima por capa (7,5 cm) y evita retoques excesivos. 5. Respeta los tiempos de espera antes de aplicar nuevas capas.
E24 en Graco Reactor	Material frío (falta de calor), obstrucción en la pistola, falta de suministro de material	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eleva la temperatura (principal y manguera). 2. Revisa y limpia los filtros en línea tanto en el dosificador como en la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 3. Comprueba si el bidón está vacío o frío. 4. Verifica si hay obstrucción en el sello lateral o en el puerto de impacto. 5. Revisa las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en el dosificador. 6. Asegúrate de que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura para su procesamiento.



La información aquí presentada se considera fiable; no obstante, pueden existir riesgos no identificados. SWD Urethane no ofrece ninguna garantía, expresa ni implícita, sobre la comerciabilidad de este producto ni su idoneidad para un uso concreto. El producto cumplirá las especificaciones escritas de los componentes líquidos que se indiquen en la ficha técnica publicada 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 en relación con cualquier daño, ya sea directo, incidental o consecuente, que se derive del uso o rendimiento del producto.

La seguridad es responsabilidad del propietario, su representante designado, el contratista y/o el inspector. Es fundamental conocer la normativa local, autonómica y nacional sobre salud, seguridad y manipulación de productos químicos. Para obtener información adicional, consulte la ficha de datos de seguridad 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