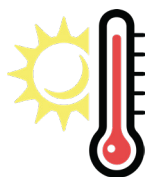




PREACONDICIONAMIENTO

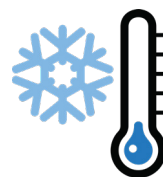
La temperatura inicial de los bidones químicos debe estar entre 16 y 27 °C (60-80 °F) tanto para los bidones A como B, para un rendimiento óptimo. Si el bidón está por debajo de 16 °C (60 °F), aumente la temperatura poco a poco usando una manta térmica o almacenamiento calefactado. NUNCA utilice un calefactor portátil para sobrecalentar el material, ya que puede provocar la evaporación del agente espumante. Es imprescindible mantener una temperatura mínima de 16 °C (60 °F) para igualar la viscosidad de los componentes A y B y evitar una espuma desequilibrada que disminuya el rendimiento. Si se superan las temperaturas recomendadas, podría producirse formación de espuma en el lado B. Si el bidón B supera los 29 °C (85 °F), el agente espumante podría hervir y causar un desequilibrio de presión en el dosificador.

TEMPERATURAS PRINCIPALES DE LA MANGUERA Y DEL CALEFACTOR



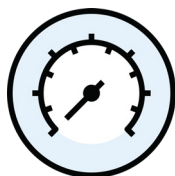
Ajustes de temperatura para verano

105 - 115°F



Ajustes de temperatura para invierno

125 - 135°F



Ajustes de presión dinámica

Presión mínima de 1100 psi

Ajuste de presión estática

1200-1600 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben estar entre 10 y 27 °C (50-80 °F). Mantenga el producto fuera de la luz solar directa, en un lugar fresco y seco, y evite que se congele.



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

Ajustar la espuma en cada obra es clave para lograr la máxima expansión y el mejor rendimiento con Quik-Shield HYDRA XL. Este cuadro sirve como guía inicial para regular las temperaturas según el entorno. Se recomienda modificar los parámetros según el tipo de sustrato, el estado de la manguera, la velocidad del aplicador y la cámara de mezcla. Una cámara de mezcla más pequeña garantiza espuma de mayor calidad y el rendimiento óptimo.

Según las recomendaciones de SWD, sigue estos pasos:

1. Elige el punto inicial para configurar la temperatura.

Sustrato Temperatura	Ajuste del equipo Temperatura configurada
<30°F	125-135°F
30-50°F	120°F
50-70°F	115°F
70-90°F	110°F
>90°F	100-105°F

Ajustes de temperatura:

115°F

Punto de partida estándar

2. La temperatura del sustrato debe estar entre 20° y 120°F (-6°C a 49°C). Se recomienda realizar un pre-calentamiento a temperaturas bajas.
3. Haz una prueba de rociado en cartón o plástico para asegurarte de que la espuma sea adecuada.
4. Comienza a aplicar la espuma en el lugar de trabajo.
5. Después de rociar aproximadamente seis cavidades, revisa el tiempo de expansión de la espuma. Ajusta la temperatura del equipo hasta que el tiempo de subida esté correctamente regulado. El tiempo de subida se cuenta desde que se suelta el gatillo hasta que la espuma está completamente expandida.

Tiempo de expansión de la espuma	Estado
□ 3 □□□	Espuma demasiado caliente — reduce la temperatura
3-4 seg	Temperatura ajustada correctamente
□ 4 □□□	La espuma está demasiado fría — aumenta la temperatura

Tiempo de expansión

Duración:

3-4 seg

6. Ajusta la presión: comienza en 1200 psi. Los valores óptimos para un máximo rendimiento están entre 1200 y 1600 psi. Una presión más alta suele mejorar el desempeño y disminuir posibles problemas.

Ajustes dinámicos de presión:

1200 psi

Punto de inicio para nuevos aplicadores

Ajustes óptimos de presión:

1200- 1600 psi



Si va a cambiar a la espuma Quik-Shield HYDRA XL desde una espuma de celda cerrada o de otro fabricante, evite que el producto anterior contamine el bidón de resina de Quik-Shield HYDRA XL.

CAMBIO A QUIK-SHIELD HYDRA XL

Siga estas indicaciones de SWD:

1. Apague la calefacción de la manguera y los calentadores principales.
2. Asegúrese de que las líneas de retorno, la bomba del bidón y la carcasa estén completamente libres de la resina anterior.
3. Coloque la bomba en el bidón de resina Quik-Shield HYDRA XL.
4. Si dispone de una línea de alivio de presión, bombee el contenido al bidón anterior o a un contenedor de residuos usando las bombas de transferencia.
5. Conecte la línea de alivio de presión al nuevo bidón.
6. Si el cambio es desde un producto similar, lo más recomendable es pulverizarlo completamente.
7. Si prefiere purgar el material en vez de pulverizar, retire la pistola del colector de la manguera y bombee el contenido de la manguera al bidón anterior hasta observar un cambio de color. Puede quedar algo de líquido en la línea como mezcla de ambas resinas. Deposite esta mezcla en un recipiente o deséchela pulverizándola como espuma.
8. Realice una prueba sobre un cartón o madera y compruebe la calidad de la espuma.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, enjuaga todas las mangueras con Quik-Shield HYDRA XL antes de pulverizar. La contaminación con otros productos puede afectar la calidad de la espuma.
- Mantén siempre la pistola de pulverización perpendicular a la superficie. Aplicar en ángulo puede provocar una mala adhesión y una superficie irregular de la espuma.
- La distancia recomendada es de unos 45 a 60 cm.
- Evita aplicar el producto sobre la espuma en expansión, ya que esto puede desplazarla y causar goteos excesivos.
- Desde SWD, se recomienda encarecidamente no superar los 7,5 cm de grosor por capa (3"/pasada). Pasadas de 10 cm (4") solo se permitirán tras recibir formación específica o consultar con un miembro del equipo técnico de SWD.
- Asegúrese de que el equipo de pulverización esté siempre en perfecto estado de funcionamiento mediante un programa regular de mantenimiento.



Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
Espuma que sube despacio o queda líquida	Material frío (falta de calor), sustrato frío	1. Aumenta la temperatura (principal y manguera). 2. Precalienta el sustrato o la zona donde se va a instalar si es posible. Si no, puedes emplear la técnica de precalentamiento rápido. 3. Asegúrate de que el material en los bidones esté dentro del rango de temperatura recomendado para su uso.
La espuma terminada no queda lisa o se desprende con el aire	Pulverización demasiado cercana, movimiento lento de la pistola, presión de pulverización excesiva	1. Mantén la distancia y la presión adecuadas según el tamaño de la cámara de mezcla. 2. Asegura un movimiento constante de la pistola y solapamientos uniformes. Aplica la espuma a velocidad suficiente en función de la presión y el tamaño de la cámara de mezcla.
Exceso de pulverización	Viento fuerte, zona de trabajo sin sellar, aplicación demasiado alejada del sustrato, presión de pulverización demasiado alta	1. Protege las áreas que no se vayan a espumar con plástico y ten en cuenta el entorno y las condiciones de viento. 2. Mantén la distancia adecuada según la presión y el tamaño de la cámara de mezcla.
La espuma presenta un color más claro, está blanda, esponjosa y pegajosa, y se encoge	Obstrucción en el lado Iso de la pistola o suministro insuficiente de material por ese lado	1. Revisa y limpia los filtros en línea del dosificador y la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Comprueba que el bidón no esté vacío ni frío. 3. Verifica que no haya obstrucciones en el sello lateral ni en el orificio de choque. 4. Revisa las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de trasvase, luego las válvulas y juntas en el dosificador.
La espuma es de color marrón oscuro, quebradiza, polvorienta y se encoge	Obstrucción en el lado de la resina en la pistola, suministro insuficiente de material por ese lado	1. Revisa y limpia los filtros en línea del dosificador y la pistola. Cambia las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Comprueba que el bidón no esté vacío ni frío. 3. Verifica que no haya obstrucciones en el sello lateral ni en el orificio de choque. 4. Revisa las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de trasvase, luego las válvulas y juntas en el dosificador.
Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma se desprende del sustrato o se elimina fácilmente pocas horas después de la aplicación	Sustrato frío, material frío (falta de calor), sustrato mal preparado	1. Aumentar la temperatura (principal y manguera). 2. Precalentar el sustrato o la zona de instalación si es posible. Si no, puede usarse la técnica de flash. 3. Comprobar que el material en los bidones esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.
Rendimiento inferior al esperado	Material frío (falta de calor), sustrato frío, exceso de sobrepulverización, capas demasiado finas, retoques excesivos, espuma fuera de proporción, material deteriorado	1. Subir la temperatura (principal y manguera). 2. Precalentar el sustrato o la zona de instalación si es posible. Si no, puede usarse la técnica de flash. 3. Garantizar la distancia y presión correctas según el tamaño de la cámara de mezcla. 4. Mantener el movimiento de la pistola y el solapamiento uniformes durante todo el proceso. Aplicar la espuma con suficiente rapidez acorde a la presión y tamaño de la cámara de mezcla. 5. Proteger las áreas que no deben ser espumadas con plástico y prestar atención al entorno. 6. Revisar y limpiar los filtros en línea tanto en el proporcionador como en la pistola. Cambiar las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 7. Comprobar si hay bidones vacíos o fríos. 8. Verificar si hay obstrucciones en el sellado lateral o el puerto de impacto. 9. Revisar las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas y sellos del proporcionador. 10. Aplicar la cantidad máxima por pasada (3 in.) y evitar retoques innecesarios. 11. Comprobar que el material en los bidones esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.



Otros inconvenientes	Causas probables	Soluciones recomendadas
La densidad es demasiado alta	Superficie fría, material frío, capas demasiado finas, material deteriorado, aplicación a demasiada distancia	1. Aumenta la temperatura (principal y de la manguera). 2. Precalienta la superficie o el área de instalación si es posible. Si no, se puede emplear la técnica de flashing. 3. Asegúrate de mantener la distancia y presión adecuadas según el tamaño de la cámara de mezcla. 4. Aplica la cantidad máxima por pasada (7,6 cm) y evita retoques excesivos. 5. Comprueba que el material en los bidones esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.
La espuma hace ruidos y se agrieta	Probablemente superficie fría, capas gruesas, la pasada anterior aún caliente, material frío	1. Aumenta la temperatura (principal y de la manguera). 2. Precalienta la superficie o el área de instalación si es posible. Si no, se puede emplear la técnica de flashing. 3. Verifica que la superficie esté limpia, seca y preparada correctamente siguiendo las Instrucciones de Instalación. 4. Aplica la cantidad máxima por pasada (7,6 cm) y evita retoques excesivos. 5. Respeta los tiempos de espera adecuados antes de aplicar nuevas capas.
E24 en Graco Reactor	Material frío (falta de calor), obstrucción en la pistola, insuficiente suministro de material	1. Aumente la temperatura (principal y de la manguera). 2. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola de pulverización. Sustituya las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 3. Verifique que el bidón no esté vacío ni frío. 4. Revise si hay bloqueo en los sellos laterales o en el puerto de impacto. 5. Compruebe las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, después las válvulas de bola y los sellos en el 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, aunque pueden existir riesgos desconocidos. SWD Urethane no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, sobre la comerciabilidad o adecuación de este producto para un uso específico. El producto cumplirá las especificaciones escritas del componente líquido, según lo indicado en la hoja técnica publicada en el momento de la compra. Toda la responsabilidad de SWD Urethane se limita únicamente al coste del material SWD. Lo anterior constituye la única obligación de SWD Urethane respecto a posibles 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. Es importante familiarizarse con la normativa local, estatal y nacional sobre salud, seguridad y manejo de productos químicos. Para más información, consulte la ficha de seguridad del producto, contacte con la SPFA (www.sprayfoam.org) o con la ACC (www.spraypolyurethane.org). SWD Urethane | 800-828-1394 | 540 South Drew St. | Mesa, AZ 85210 | swdurethane.com