

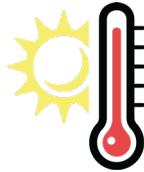


El procesamiento correcto de los lados A y B da como resultado un producto de espuma de poliuretano en aerosol terminado que cumple con las especificaciones. Numerosas variables pueden afectar la calidad de la espuma en aerosol, como, entre otras, el tipo de sustrato, la temperatura del sustrato, el 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 expansión, la densidad, la estructura celular y la adherencia a lo largo del día proporcionarán los datos necesarios para establecer que el producto terminado cumple con las especificaciones.

PREACONDICIONAMIENTO

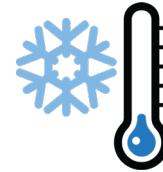
Las temperaturas iniciales del tambor químico deben estar entre 60 y 80 ° F para los tambores A y B para un rendimiento óptimo. Si el tambor está por debajo de 60 ° F, aumente lentamente la temperatura con una manta térmica o almacenamiento con calor. NUNCA use un calentador portátil para sobrecalentar el material, ya que esto hará que el agente de soplado hierva. Es necesaria una temperatura mínima del tambor de 60 ° F para alinear las viscosidades de A y B y evitar que la espuma fuera de proporción resulte en una disminución en el rendimiento. Ajustar las temperaturas químicas por encima de las recomendaciones puede provocar la formación de espuma en el lado B. Si el tambor B está por encima de 85 ° F, entonces el agente de soplado puede hervir y causar un desequilibrio de presión en el dosificador.

TEMPERATURAS DE LA MANGUERA PRINCIPAL Y DEL CALENTADOR



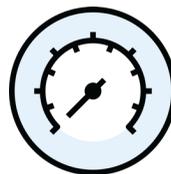
Ajustes de Temperatura de Verano

105 - 120°F



Ajustes de Temperatura Invernal

125 - 140°F



Ajustes de Presión Dinámica

1100 psi mínimo

Estático Ajustes de Presión

1300-1400 psi

ALMACENAMIENTO

Las temperaturas de almacenamiento deben ser de 50 a 80 °F (10 a 27 °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 de Quik-Shield GOBLIN. Esta tabla es una guía inicial para establecer temperaturas basadas en el entorno. Se deben realizar ajustes para tener en cuenta el tipo de sustrato, el estado 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.

Según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente;

1. Determine el punto de partida de los ajustes de temperatura.

Temperatura del Sustrato	Ajuste la Temperatura del Equipo a
40-50°F	130-140°F
50-70°F	125°F
70-90°F	120°F
>90°F	105-115°F

Ajustes de temperatura:

125°F

Punto de partida estándar

2. Las temperaturas del sustrato deben estar entre 40 y 120 ° F (4 ° a 49 ° C) Se recomienda el rociar a temperaturas más bajas.
3. Pruebe el aerosol en cartón o plástico para asegurarse de que está haciendo una buena espuma.
4. Comience a rociar en el lugar de trabajo.
5. 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 expansión. El tiempo de expansión se define como desde el momento en que suelta el gatillo hasta el momento en que la espuma se expande por completo.

Tiempo de Expansion de Espuma	Estado
≤ 3.25 sec	Espuma demasiado caliente: baje la configuración de temperatura
3.25-4.25 sec	Temporización correcta
≥ 4.25 sec	Espuma demasiado fría: sube los ajustes de temperatura

Tiempo de Expansion:

3.25-4.25 sec

6. Marcación de presión: comience en 1300 psi. Los ajustes de presión óptimos para la salida máxima del producto probablemente serán de 1300-1400 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 aplicadores

Ajustes de presión óptimos:

1300-1400 psi





Si va a cambiar a la espuma Quik-Shield GOBLIN de la espuma de celda cerrada o de la espuma de la competencia, no debe permitir que el primer producto contamine el tambor de resina Quik-Shield GOBLIN.

CAMBIAR A QUICK-SHIELD GOBLIN

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

1. Apague el calor de la manguera y los calentadores primarios.
2. Asegúrese de que las líneas de retorno, la bomba del tambor y la carcasa de la bomba estén completamente libres de la resina anterior.
3. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina Quik-Shield GOBLIN.
4. Si tiene una línea de alivio de presión, bombee el contenido al tambor anterior o a un contenedor de desechos con las bombas de transferencia.
5. Conecte el alivio de presión al nuevo tambor.
6. Si cambia de un producto similar, es mejor rociarlo.
7. Si desea purgar el material en lugar de rociarlo, retire la pistola del colector de mangueras y bombee el contenido de la manguera al tambor anterior hasta que vea un cambio de color. 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 observe si hay buena espuma.

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, enjuague todas las mangueras con Quik-Shield GOBLIN 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 provocar una falta de adherencia al sustrato y una superficie irregular de la espuma.
- La distancia ideal es de aproximadamente 18-24”.
- Evite rociar sobre la espuma ascendente porque esto puede causar el desplazamiento de la espuma ascendente, lo que puede provocar un goteo excesivo.
- SWD recomienda un espesor de pasada de 1 “a 3” pulgadas en una sola elevación para un rendimiento óptimo.
- 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
Espuma de crecimiento lento y/o líquida	Material frío (falta de calor), sustrato frío	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (primario y manguera). 2. Precaliente el sustrato o el área de instalación si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing. 3. Asegúrese de que el material en los tambores esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.
La espuma terminada no es lisa o se está desprendiendo	Pulverización demasiado cerca, movimiento de la pistola demasiado lento, presiones de pulverización demasiado altas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de mantener la distancia y la presión adecuadas según lo determinado por el tamaño de la boquilla de mezcla. 2. Mantenga constante el movimiento de la pistola rociadora y la cantidad de superposición en todo momento. Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
Exceso de pulverización	Viento fuerte, área de pulverización no sellada, pulverización demasiado lejos del sustrato, presión de pulverización demasiado alta	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proteja las áreas que no se van a espumar con polietileno y esté atento a los alrededores y las condiciones del viento. 2. Asegúrese de mantener la distancia adecuada según lo determinado por la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla.
La espuma es de un color más claro, es suave, esponjosa y pegajosa, la espuma se encoge	Bloqueo en el lado Iso en 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 en el proporcionador y la pistola rociadora. Reemplace las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Compruebe si el tambor está vacío o frío. 3. Compruebe si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados. 4. Verifique las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador.
La espuma es de un color marrón más oscuro, es quebradiza y calcárea, la espuma se encoge	Obstrucción en el lado de la resina en la pistola, falta de material suministrado en el lado de la resina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola rociadora. Reemplace las mallas si están obstruidas en un 20% o más. 2. Compruebe si el tambor está vacío o frío. 3. Compruebe si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados. 4. Verifique las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador.
Otras cuestiones	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma se cae del sustrato o se elimina fácilmente a las pocas horas de la aplicación	Sustrato frío, material frío (falta de calor), sustrato mal preparado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (primario y manguera). 2. Precaliente el sustrato o el área de instalación si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing. 3. Asegúrese de que el material en los tambores esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.



Otras cuestiones	Causas probables	Soluciones recomendadas
Rendimiento más bajo de lo esperado	Material frío (falta de calor), sustrato frío, exceso de pulverización, pasadas finas, retoques excesivos, espuma desproporcionada, material degradado	<ol style="list-style-type: none"> Aumente el calor (primario y manguera). Precaliente el sustrato o el área de instalación si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing. Asegúrese de mantener la distancia y la presión adecuadas según lo determinado por el tamaño de la boquilla de mezcla. Mantenga constante el movimiento de la pistola rociadora y la cantidad de superposición en todo momento. Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la boquilla de mezcla. Proteja las áreas que no se van a espumar con polietileno y esté atento a los alrededores. Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola rociadora. Reemplace las mallas si están obstruidas en un 20% o más. Compruebe si el tambor está vacío o frío. Compruebe si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados. Verifique las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador. Rocíe la cantidad máxima por pasada (3 pulgadas) y evite el trabajo excesivo de retoque. Asegúrese de que el material en los tambores esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.
La densidad es demasiado alta	Sustrato frío, material frío, pasadas delgadas, material degradado, pulverización demasiado lejos	<ol style="list-style-type: none"> Aumente el calor (primario y manguera). Precaliente el sustrato o el área de instalación si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing. Asegúrese de mantener la distancia y la presión adecuadas según lo determinado por el tamaño de la boquilla de mezcla. Rocíe la cantidad máxima por pasada (3 pulgadas) y evite el trabajo excesivo de retoque. Asegúrese de que el material en los tambores esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.
La espuma estalla y se agrieta	Probablemente sustrato frío, pasadas gruesas, pasada anterior no fría, material frío	<ol style="list-style-type: none"> Aumente el calor (primario y manguera). Precaliente el sustrato o el área de instalación si es posible. De lo contrario, se puede utilizar la técnica de flashing. Asegúrese de que el sustrato esté limpio, seco y preparado adecuadamente de acuerdo con las instrucciones de instalación. Rocíe la cantidad máxima por pasada (3 pulgadas) y evite el trabajo excesivo de retoque. Respete los tiempos de espera adecuados antes de aplicar los pases posteriores.
E24 en el reactor Graco	Material frío (falta de calor), obstrucción en la pistola, falta de suministro de material	<ol style="list-style-type: none"> Aumente el calor (primario y manguera). Revise y limpie los filtros en línea en el proporcionador y la pistola rociadora. Reemplace las mallas si están obstruidas en un 20% o más. Compruebe si el tambor está vacío o frío. Compruebe si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados. Verifique las válvulas de bola y el suministro de aire a las bombas de transferencia, luego las válvulas de bola y los sellos en el proporcionador. Asegúrese de que el material en los tambores esté dentro de su rango de temperatura de procesamiento.



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).