



PREACONDICIONAMIENTO

- El material debe mantenerse a entre 60 - 80°F para un rendimiento óptimo.

TEMPERATURAS DE CALEFACCIÓN PRIMARIA Y DE LA MANGUERA



Ajustes de temperatura



Invierno: 115 - 150°F



Ajustes de presión

Presión dinámica:
1000 psi como mínimo

Presión estática:
1100 - 1600 psi



Quik-Shield 112XC - Guía de marcación

Con el fin de maximizar la expansión y optimizar el rendimiento de Quik-Shield 112XC, es importante marcar la espuma en cada sitio de trabajo. La marcación no solamente mejora el rendimiento, sino que también mejora la calidad de la espuma, esto hace que el trabajo sea más lucrativo y con menos problemas. Quik-Shield 112XC expande más y con más rapidez que la mayoría de espumas de celda cerrada. Es importante aplicar al frente de la espuma en expansión mediante el ajuste de la velocidad o la técnica de aplicación.

Según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente:

1. Determine el punto de partida del ajuste de temperatura.

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

Ajuste de temperatura:
125°F
Punto de partida estándar

2. Pruebe aplicar sobre cartón para asegurarse de que está haciendo una buena espuma.
3. Comience a aplicar en el sitio de trabajo.
4. Después de aplicar aproximadamente seis cavidades, compruebe el tiempo de expansión de la espuma. Ajuste la configuración de temperatura del equipo hasta que el tiempo de expansión esté marcado. El tiempo de expansión se define como el tiempo desde el momento en que suelta el gatillo hasta el momento en que la espuma está totalmente expandida.

Tiempo de expansión de la espuma	Estado
2.5-3 sec.	Espuma demasiado caliente – baje las temperaturas
3.5-4.5 sec	Temperatura marcada correctamente
5 sec	Espuma demasiado fría – suba las temperaturas

Tiempo de expansión:
3.5-4.5 sec

5. Presión marcada: comience a 1200 psi. El ajuste de presión óptima para el máximo rendimiento del producto probablemente será 1100-1600 psi. La presión más alta normalmente dará lugar a un mayor rendimiento y un menor número de problemas.

Ajuste de presión:
1200 psi
Punto de partida para los aplicadores nuevos de QS112XC

Ajuste de presión óptima:
1100-1600 psi





Quik-Shield 112XC - Guía de procesamiento por temporada

Las técnicas para una espuma de celda cerrada de Quik-Shield 112XC óptima son diferentes, según sean para aplicaciones de verano o para aplicaciones de invierno. Seguir estas técnicas específicas ayudará a maximizar las propiedades físicas y térmicas de la espuma.



Invierno (temperaturas inferiores a 70 °F)

ALMACENAMIENTO

La temperatura de almacenamiento debe ser de 50-100 °F (10-38 °C). Guarde el producto protegido de la luz directa del sol, en un lugar fresco y seco, y evite que se congele. Precaución: Si la temperatura del tambor es de 80 °F (27°C) o más, tenga cuidado al abrirlo. El contenido puede tener presión

ACONDICIONAMIENTO PREVIO



Los componentes líquidos A y B se deben acondicionar previamente en los tambores a un mínimo de 60 - 80 °F (16-27°C)

*No recircular

AJUSTES DE TEMPERATURA Y DE PRESIÓN



Calentadores de manguera	115-150°F (46-65°C)
Calentadores primarios (A y B)	115 a 150°F (46-65°C)
Presión dinámica (A y B)	mínimo de 1000 psi
Presión estática (A y B)	1100-1600 psi

*Estos ajustes pueden variar de acuerdo a las condiciones específicas del lugar de trabajo, y se deben mantener hasta la pistola con mangueras calentadas. Estas son solo recomendaciones, se pueden necesitar variaciones individuales

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de producto, purgue todas las mangueras con Quik-Shield 112XC antes de aplicar. La contaminación proveniente de otros productos puede causar problemas de calidad de la espuma.
- Mantenga siempre la pistola en posición perpendicular a la superficie que se aplica. El aplicar en un ángulo puede causar una falta de adherencia al sustrato y una superficie irregular de la espuma.
- La distancia ideal es de aproximadamente 24 pulgadas.
- Evite aplicar sobre la espuma en expansión, ya que esto puede causar un desplazamiento de la espuma creciente, que a su vez produzca un goteo excesivo.
- Asegúrese de mantener siempre el equipo dosificador en condiciones operativas apropiadas, con un programa de mantenimiento regular.

Para preguntas adicionales llame al soporte técnico de SWD al 888-380-2022

Fecha de publicación: 12/2020





Quik Shield 112XC - Guía de cambio

ISI va a cambiar a la espuma Quik-Shield 112XC de una espuma de celda cerrada o de la espuma de un competidor, no debe permitir que el primer producto contamine el tambor de resina del Quik-Shield 112XC.

CAMBIAR A QUIK-SHIELD 112XC

Según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente:

1. Apague el calentador de la manguera y los calentadores principales.
2. Asegúrese de que las líneas de retorno, la bomba de tambor y la cubierta de la bomba estén completamente limpias de la resina anterior.
3. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina de Quik-Shield 112XC.
4. Si tiene una línea de escape de presión, bombee el contenido en el tambor anterior o en un contenedor de residuos con las bombas de transferencia.
5. Conecte la línea de escape de presión al nuevo tambor.
6. Si se cambia desde un producto similar, lo mejor es aplicarlo hasta que se acabe.
7. Si desea purgar el material en lugar de aplicarlo todo, retire la pistola del block colector de la manguera y bombee el contenido de la manguera en el tambor anterior hasta que vea un cambio de color. Algunos líquidos en la línea pueden permanecer como una mezcla de las dos resinas. Vierta esta mezcla en un recipiente o aplíquela en cartón o plástico para convertirla en espuma para su eliminación.
8. Haga una prueba sobre una hoja de cartón o madera y fíjese que se obtenga una buena espuma.



Quik-Shield 112XC - Guía de solución de problemas

Problemas de aspecto	Causas probables	Soluciones recomendadas
Espuma que expande lentamente o que se chorrea	Material frío (falta de calentamiento), sustrato frío	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Caliente previamente el sustrato o la zona de instalación, de ser posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de ráfaga.3. Asegúrese de que los materiales de los tambores se encuentren dentro del margen de temperatura de procesamiento.
El acabado de la espuma no es liso o se desprende	Aplicación demasiado cerca, movimiento de la pistola demasiado lento, presiones demasiado altas	<ol style="list-style-type: none">1. Asegúrese de aplicar a la distancia y presión apropiadas, según el tamaño de la cámara de mezcla.2. Mantenga consistente el movimiento de la pistola y la cantidad de solapamiento en todo momento. Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la cámara de mezcla.
Exceso de aplicación	Fuerte viento, zona no sellada, aplicación demasiado lejos del sustrato, presión demasiado alta para la aplicación	<ol style="list-style-type: none">1. Proteja las zonas en las que no se debe aplicar la espuma, y tenga en cuenta su entorno y las condiciones del viento.2. Asegúrese de aplicar a la distancia apropiada según la presión y el tamaño de la cámara (boquilla) de mezcla en la pistola.
La espuma tiene un color más claro, es blanda, esponjosa y pegajosa, la espuma se contrae	Bloqueo 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 dosificador y la pistola. Reemplace los filtros si el 20 % o más está obstruidos.2. Revise si el tambor está vacío o frío.3. Revise si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados.4. Revise las válvulas de entrada y el suministro de aire en las bombas de transferencia, luego, las válvulas de entrada y los sellos del dosificador.
La espuma tiene un color marrón más oscuro, está quebradiza y gredoso, y se contrae	Bloqueo en el lado de resina de la pistola, falta de suministro de material en el lado de resina	<ol style="list-style-type: none">1. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola. Reemplace los filtros si el 20 % o más está obstruidos.2. Revise si el tambor está vacío o frío.3. Revise si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados.4. Revise las válvulas de entrada y el suministro de aire en las bombas de transferencia, luego, las válvulas de entrada y los sellos del dosificador.
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), sustrato incorrectamente preparado	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Caliente previamente el sustrato o la zona de instalación, de ser posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de ráfaga.3. Asegúrese de que los materiales de los tambores se encuentren dentro del margen de temperatura de procesamiento.

Para preguntas adicionales llame al soporte técnico de SWD al 888-380-2022

Fecha de publicación: 12/2020





Quik-Shield 112XC - Troubleshooting Guide

Otros problemas	Causas probables	Soluciones recomendadas
Rendimiento menor a 5,000 pies tablares	Material frío (falta de calor), sustrato frío, aplicación excesiva, aplicación en capas delgadas, exceso de retoques, espuma mal proporcionada, material degradado	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Caliente previamente el sustrato o la zona de instalación, de ser posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de r a f a g a.3. Asegúrese de aplicar a la distancia y con la presión apropiada, según el tamaño de la cámara de mezcla.4. Mantenga constante el movimiento de la pistola y la cantidad de solapamiento en todo momento. Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la cámara de mezcla.5. Proteja las zonas en las que no se debe aplicar la espuma y tenga en cuenta su entorno.6. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola. Reemplace los filtros si el 20 % o más está obstruidos.7. Revise si el tambor está vacío o frío.8. Revise si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados.9. Revise las válvulas de entrada y el suministro de aire en las bombas de transferencia, luego, las válvulas de entrada y los sellos del dosificador.10. Aplique la cantidad máxima por aplicación: de 3 pulgadas (8cm) y evite retocar en exceso11. Asegúrese que los materiales de los tambores se encuentren dentro del margen de temperatura de procesamiento.
La densidad es demasiado alta	Sustrato frío, material frío, aplicaciones en capas delgadas, material degradado, aplicando desde muy lejos	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Caliente previamente el sustrato o la zona de instalación, de ser posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de r a f a g a.3. Asegúrese de aplicar a la distancia y con la presión apropiada, según lo determinado por el tamaño de la cámara de mezcla.4. Aplique la cantidad máxima por aplicación: 3 pulgadas (8cm), y evite retocar en exceso.5. Asegúrese de que los materiales de los tambores se encuentren dentro del margen de temperatura de procesamiento.
La espuma se revienta y se agrieta	Posiblemente sustrato frío, aplicaciones muy delgadas, la aplicación anterior no estaba fría, material frío	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Caliente previamente el sustrato o la zona de instalación, de ser posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de r a f a g a.3. Asegúrese de que el sustrato esté limpio, seco y correctamente preparado, según las Instrucciones de instalación.4. Aplique la cantidad máxima por aplicación: 3 pulgadas (8cm), y evite retocar en exceso.5. Respete los plazos de espera adecuados antes de hacer las aplicar las capas siguientes.
Diferencia de presiones manométricas superior a 400 psi o E24 en reactor Graco	Material frío (falta de calor), bloqueo en la pistola, falta de suministro de material	<ol style="list-style-type: none">1. Aumente el calor (primario y de la manguera).2. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola. Reemplace los filtros si el 20 % o más está obstruidos.3. Revise si el tambor está vacío o frío.4. Revise si el sello lateral o el puerto de impacto están bloqueados.5. Revise las válvulas de entrada y el suministro de aire en las bombas de transferencia, luego, las válvulas de entrada y los sellos del dosificador.6. Asegúrese de que los materiales de los tambores se encuentren dentro del margen de temperatura de procesamiento.

Para preguntas adicionales llame al soporte técnico de SWD al 888-380-2022

Fecha de publicación: 12/2020

