



QUIK-SHIELD 106 - Guía de solución de problemas

| Problemas de aspecto | Causas probables | Soluciones recomendadas |
|--|--|---|
| La espuma es notablemente más oscura y un poco quebradiza. | Bloqueo en el lado de la resina de la pistola, material insuficiente en el lado de la resina. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola (si más del 20 % está obstruido, cámbielos). 2. Revise si el tambor está vacío. 3. Revise si el sello lateral está bloqueado. 4. Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego, las válvulas de bola y los sellos en la unidad del dosificador. |
| Bolsas de aire. | Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuado, aplicación demasiado cerca o demasiado lejos del sustrato, aplicación en ángulo incorrecto, presión de aplicación inadecuada. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Recircule hasta que el material en los tambores llegue a un mínimo de 70 °F (21 °C), sin embargo, 80 °F (27 °C) es ideal (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 °F [52 °C]). 3. Asegúrese de aplicar a la distancia apropiada, según la presión y el tamaño de la cámara/boquilla de la pistola. 4. Aplique en un ángulo de 90° al sustrato para asegurar los mejores resultados posibles. |

| Otros problemas | Causas probables | Soluciones recomendadas |
|---|--|--|
| Exceso de aplicación: La espuma se adhiere a las superficies fuera del área de lo aplicado. | Viento fuerte, zona no sellada, aplicando demasiado lejos del sustrato, presiones demasiado altas 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 la pistola. |
| Bajo rendimiento (menos de 18 000 pies tablares). | Material frío en el tambor de la resina, calor de pulverización inadecuado, exceso de pulverización, demasiado escarpado (exceso de llenado de la cavidad), sustrato frío, demasiadas aplicaciones en el mismo sitio, material degradado por el almacenamiento, espuma rica en resina/iso, resina no mezclada completamente. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Recircule hasta que el material en los tambores llegue a un mínimo de 70 °F (21 °C), sin embargo, 80 °F (27 °C) es ideal (la temperatura de recirculación no debe exceder los 125 °F [52 °C]). 3. Precaliente el sustrato si es posible. De no ser posible, puede utilizar la técnica de ráfaga, para esto se debe aplicar una capa fina de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 4. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola (si más del 20 % está obstruido, cámbielos). 5. Revise si el tambor está vacío. 6. Revise si el sello lateral está bloqueado. 7. Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego, las válvulas de bola y los sellos en la unidad del dosificador. 8. Mantenga una velocidad de aplicación suficiente para la presión y el tamaño de la cámara/boquilla de la pistola. 9. Mezcle bien la resina usando un mezclador recomendado por SWD. |
| Desequilibrio de presión: Presión baja diferencial superior a 400 psi o E24 en Graco Reactor. | Material frío, bloqueo de la pistola, falta de material del lado de la resina o iso (válvulas de bola, sellos de bombas o fuga de los empaques del dosificador). | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Recircule el material hasta que la temperatura del tambor alcance los 80 °F (27 °C) sin superar los 100 °F (38 °C). Utilice medidores de temperatura en línea. 3. Revise y limpie los filtros en línea del dosificador y la pistola (si más del 20 % está obstruido, cámbielos). 4. Revise si el tambor está vacío. 5. Revise si el sello lateral está bloqueado. 6. Revise las válvulas de bola en la bomba de transferencia, luego, las válvulas de bola y los sellos en la unidad del dosificador. |

Si tiene preguntas adicionales, llame al 888-380-2022

