



PRECONDITIONING

- O material deve ser no mínimo de 70°F, mas 80°F para o desempenho e o rendimento ideal.

MISTURA (APENAS NO LADO B)

- Não misture
- A mistura pode levar a um desempenho ruim



TEMPERATURAS DE AQUECEDORES PRIMÁRIOS E DE MANGUEIRA



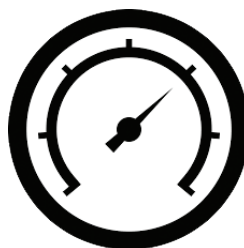
Configurações de Temperatura



Verão: 110 - 140°F



Inverno: 120 - 140°F



Configurações de pressão

Pressão dinâmica:
1000 psi minimum

Pressão estática:
1100 - 1400 psi



QUIK-SHIELD 104EZ - Guia de discagem

Para maximizar a expansão e otimizar o rendimento no QUIK-SHIELD 104EZ, é importante discar a espuma em cada local de trabalho. A discagem não apenas melhora o rendimento, mas também a qualidade da espuma, tornando o trabalho mais lucrativo com menos problemas. O QUIK-SHIELD 104EZ se expande mais e mais rapidamente do que a maioria das espumas de células abertas. É importante ficar na frente da espuma ascendente, ajustando sua velocidade e / ou técnica de pulverização.

Para discar o QUIK-SHIELD 104EZ, faça o seguinte:

1. Recircule ambos lados A e B.
2. Determine a temperatura do ponto de partida.

Temperatura do substrato	Definir temperatura do equipamento em
<40°F	135°F
40-50°F	130°F
50-70°F	125°F
70-115°F	120°F
>115°F	115°F

Configurações de temperatura:

120°F

Ponto de partida padrão

3. Faça o teste de pulverização na placa de cartão e certifique-se de que está fazendo uma boa espuma.
4. Comece a espregar no local de trabalho.
5. Depois da pulverização aproximadamente seis cavidades, tempo da expansão da verificação da espuma. Ajuste as configurações de temperatura do equipamento até o tempo de subida ser marcado.

Tempo de ascensão da espuma	Status
<3.25 seg.	Espuma muito quente - diminua as configurações de temperatura
3.5 seg.	OK, mas a espuma está ficando um pouco quente - se retrair dos prisioneiros, diminua a temperatura
4 seg.	Temp discado corretamente
>4.5 seg.	Espuma muito fria - aumente as configurações de temperatura

Tempo de ascensão da espuma:

4 segundos
discado corretamente

6. Discagem da pressão — comece em 1200 libras por polegada quadrada. As configurações de pressão ideais para a saída máxima do produto provavelmente serão 1100-1400 psi. Uma pressão mais elevada conduzirá tipicamente a um desempenho maior e com menos problemas.

Configurações de pressão:

1200 psi

Ponto de partida para novos pulverizadores
QS104EZ

Configurações ideais de pressão:

1100-1400 psi





QUIK-SHIELD 104EZ - Guia de mudança

Se você está mudando para QUIK-SHIELD 104EZ espuma o pulverizador de espuma de célula fechada ou de uma espuma de um competidor, você não deve permitir que o primeiro produto contamine o QUIK-SHIELD 104EZ tambor de resina.

ALTERANDO PARA QUIK-SHIELD 104EZ

1. Se mudando de espuma de célula aberta, mantenha o calor da mangueira em 90°F durante a comutação. Se você estiver mudando de uma espuma de célula fechada, desligue o calor da mangueira.
2. Certifique-se que o misturador do tambor, os tubos do mergulho, a bomba do cilindro, e a carcaça da bomba são completamente livres da resina precedente.
3. Permita algum ar na bomba do cilindro ou no tubo de mergulho.
4. Coloque no tambor da resina do QUIK-SHIELD 104EZ.
5. Se você tiver uma linha do relevo da recirculação/pressão, bombeie os índices ao cilindro precedente ou em um recipiente de resíduos com as bombas de transferência.
6. Conecte o relevo da recirculação/pressão à tampa nova do cilindro.
7. Retire o injetor do distribuidor da mangueira e bombeie os índices da mangueira no cilindro seguinte até que você veja uma mudança de cor ou até que você alcançar o bolso de ar na linha. Alguns líquidos na linha podem permanecer como uma mistura das duas resinas. Execute esta mistura em um recipiente ou pulverize para fora como a espuma para a eliminação.
8. Pulverize um teste para fora em uma folha de papelão ou madeira, e observe para a boa espuma sem colapso. Para o QUIK-SHIELD 104EZ, você pode precisar de pulverizar mais espuma para fora do que o que é exigido normalmente em uma comutação a fim eliminar a contaminação.



Para perguntas adicionais, ligue para o suporte técnico da SWD no número 888-380-2022

DOC ID: SWD-PRP-PMG-104P REV. 00 EFF. DATE 07/15/20





QUIK-SHIELD 104EZ - Guia de Processamento Sazonal


As técnicas para a espuma ideal da abrir a célula do QUIK-SHIELD 104EZ são diferentes as aplicações do verão para a do inverno. A aderência estrita a estas técnicas específicas ajudará a maximizar as propriedades físicas e térmicas da espuma.


 Inverno (temperaturas abaixo de 50°F)  Verão (temperaturas acima de 80°F)

ARMAZENAMENTO

As temperaturas de armazenamento devem ser 50-90°F (10-32°C). Armazene fora da luz solar diretamente, em um lugar seco fresco, e evite o congelamento.

PRÉ-CONDICIONAMENTO


 Os componentes líquidos a & B precisam ser pré-aquecidos nos tambores a um mínimo de 70-80°F (21-27°C).


 Se o material já for superior a 21°C (70°F), não é necessário pré-aquecimento.

MISTURA - SOMENTE LADO B

Misturar não é necessário.

CONFIGURAÇÕES DE TEMPERATURA E PRESSÃO

 Aquecimento da mangueira 120-140°F (49-60°C)
Aquecedores primários (A&B) 120-140°F (49-60°C)
Pressão dinâmica (A&B) 1000 psi min
Pressão estática (A&B) 1100-1400 psi min

 Aquecimento da mangueira 110-140°F (43-60°C)
Aquecedores primários (A&B) 110-140°F (43-60°C)
Pressão dinâmica (A&B) 1000 psi min
Pressão estática (A&B) 1100-1400 psi min

Se os produtos químicos estiverem muito frios, será observada estrutura celular grossa, encolhimento, pele brilhante na espuma, afastando-se dos pernos e vazios atrás da espuma.

Se os produtos químicos estiverem superaquecidos, a espuma não se expandirá e se espalhará normalmente.

* Essas configurações podem variar de acordo com condições específicas do local de trabalho e devem ser mantidas na pistola de pulverização por mangueiras aquecidas. Estas são apenas recomendações, variações individuais podem ser necessárias.

DICAS DE APLICAÇÃO

- Lave todas as mangueiras com o protetor de QUIK-SHIELD 104EZ antes da pulverização. A contaminação de outros produtos usados anteriormente pode causar com que a espuma murche em cima da aplicação.
- Mantenha sempre a pistola de pulverização perpendicular à superfície a ser pulverizada. Pulverizar em um ângulo pode causar uma falta de aderência ao produto a um acabamento superficial irregular da espuma. Pulverize de um ponto ao outro em um movimento regular e contínuo para regular a uniformidade da espessura da espuma.
- Reduza a distância entre a pistola de pulverização e o produto para aumentar o calor para a espuma. A distância ideal é de aproximadamente 18". A velocidade da aplicação irá ajudar na colocação de produtos químicos suficientes para apenas encher a cavidade, reduzindo o desperdício total de espuma.
- Evite aplicar componentes líquidos na espuma ascendente. Isso pode causar a formação de bolhas na superfície da espuma.
- Assegure-se de que o equipamento de pulverização seja sempre mantido em condições de funcionamento adequadas com um programa de manutenção regular.

Para perguntas adicionais, ligue para o suporte técnico da SWD no número 888-380-2022

DOC ID: SWD-PRP-PMG-104P REV. 00 EFF. DATE 07/15/20





QUIK-SHIELD 104EZ - Guia de solução de problemas

Problemas de aparência	Causas prováveis	Soluções Recomendadas
A espuma e so um pouco mais escura e quebrada.	Bloqueio no lado da resina do injetor, não suficiente material ao lado da resina.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique e limpe a linha de filtros proporcionalmente a arma (mais 20% ligado, substituir). 2. Verifique se o tambor esta vazio. 3. Verifique se o selo latera esta obstruído. 4. Verifique se a bomba de transferência, ou as válvulas de e esfera estao seladas por unidades.
Bolsas de ar.	Material frio no tambor da resina, calor inadequado do pulverizador, pulverizando demasiado perto ou demasiado longe da carcaça, não pulverizando no ângulo direito, pressão de pulverizador imprópria	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente o calor (primário e aquecedores de mangueira). 2. Re-circule até que o material nos tambores alcange um mínimo de 70°F, mas 80°F é ótimo (temp do re-CIRC para não exceder 125°F). 3. Garanta a distância adequada como determinado pela pressão e misturar o tamanho da câmara. 4. Pulverize em 90° ângulo de substrato para garantir os melhores resultados possíveis.

Outros problemas	Causas prováveis	Recommended Solutions
Esprear muito— espuma adere a superfícies fora da área de pulverização	Vento elevado, área não selada por fora, pulverizando demasiado longe da carcaça, pressões ajustadas demasiado elevadas para a aplicação	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proteja as areas que não serao espumado com poli e estar cientes dos arredors e das condições do vento. 2. Assegurice a distância adequada como determinado pela pressão e misturar o tamanho da câmara.
Rendimento deficiente (igual ou inferior a 16.000 placa ft.)	O material frio no tambor da resina, calor inadequado do pulverizador, demasiado overspray, demasiado scarfing (excesso-suficiência da cavidade), carcaça fria, demasiados passa, material armazenamento-degradado, espuma rica rica/ISO da resina.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente o calor (primário e aquecedores de mangueira). 2. Re-circule até que o material nos tambores alcance um mínimo de 70°F, mas 80°F é ótimo (temp do re-CIRC para não exceder 125°F). 3. Pre-aqueça a carcaça se possível. Se não, a técnica de piscamento pode ser usada — pulverizando uma camada fina de espuma no substrato para aquecê-lo. 4. Verifiquea limpeza dos filtros em linha no proporcionalmente e no injetor (sobre 20% obstruídos, substituem). 5. Verifique o tambor vazio. 6. Verifique o selo lateral obstruído válvulas de esfera 7. Verifique a bomba de transferência, então válvulas de esfera e selos na unidade do proporcional. 8. Mantenha a velocidade suficiente de aplicação para a pressão e misturar o tamanho da câmara.
Desequilíbrio da pressão: diferencial da pressão do calibre maior de 400 libras por polegada quadrada ou e24 no reator de Graco	Material frio, bloqueio no injetor, falta do material do lado da resina ou do ISO (válvulas de esfera, selos da bomba ou embalagens do proporcionam que escape)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente o calor (primário e aquecedores de mangueira). 2. Re-circule o material até que a temperatura do tambor atinja 80°F-para não exceder 90°F (use medidores de temperatura in-line). 3. Verifiquee limpe os filtros em linha no proporcionalmente e no injetor (sobre 20% obstruídos, substituem). 4. Verifique o tambor vazio. 5. Verifique o selo lateral obstruído. 6. Verifique a bomba de transferência, então válvulas de esfera e selos na unidade de proporcao.

