



QUIK-SHIELD 104EZ - Procesamiento de inicio rápido

PREACONDICIONAMIENTO

- El material debe estar a un mínimo de 70 °F (21° C), sin embargo, 80 °F (27°C) es ideal para rendimiento y desempeño óptimos.

MEZCLADO (SOLO EL LADO B)

- No mezclar
- La mezcla puede conducir a un bajo rendimiento.



TEMPERATURAS DE CALEFACCIÓN PRIMARIA Y DE LA MANGUERA



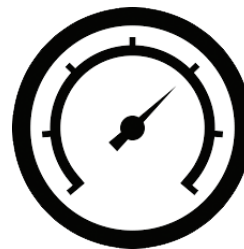
Ajustes de temperatura



Verano: 110 - 140°F
(43 - 60° C)



Invierno: 120 - 140°F
(49 - 60°C)



Ajustes de presión

Presión dinámica:
1000 psi como mínimo

Presión estática:
1100 - 1400 psi

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

DOC ID: SWD-PRP-PMG-104S REV. 00 EFF. DATE 07/15/20 APPROVAL: MGMT. REP. ON FILE





Quik-Shield 104EZ - Guía de configuración

Con el fin de maximizar la expansión y optimizar el rendimiento de QUIK-SHIELD 104EZ, es importante ajustar los parámetros de la espuma en cada sitio de trabajo. Los ajustes no solamente mejoran 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 104EZ expande más y más rápido que la mayoría de las espumas de celdas abiertas. Es importante aplicar al frente de la espuma en expansión mediante el ajuste de la rapidez o la técnica de aplicación.

Después de mezclar la resina QUIK-SHIELD 104EZ según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente:

1. Recircule tanto el lado A (iso) como el lado B (resina).
2. Determine el punto de partida del ajuste de temperatura.

Temperatura de sustrato	Ajuste la temperatura del equipo a
<40°F (4°C)	135°F (57°C)
40-50°F (4 - 10°C)	130°F (54°C)
50-70°F (10 - 21°C)	125°F (52°C)
70-115°F (21 - 46°C)	120°F (49°C)
>115°F (46°C)	115°F (46°C)

Ajuste de temperatura:
120 °F (49°C)
 Punto de partida estándar

3. Pruebe aplicar sobre cartón para asegurarse de que está haciendo una buena espuma.
4. Comience a aplicar en el sitio de trabajo.
5. 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.

Tiempo de expansión de la espuma	Estado
<3.25 s	Espuma demasiado caliente: baje la temperatura
3.5 s	Bien, pero la espuma está un poco caliente: si no se adhiere a la superficie, baje la temperatura
4 s	Temperatura marcada correctamente
>4.5 s	Espuma demasiado fría: suba la temperatura

Tiempo de expansión:
4.0seg

6. Configuración de presiones: comience a 1200 psi. El ajuste de presión óptimo para el máximo rendimiento del producto probablemente será 1100-1400 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 nuevos aplicadores QS104

Ajuste de presión óptimo:
1100-1400 psi



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

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





QUIK-SHIELD 104EZ - Guía de cambio

Si va a cambiar a la espuma QUIK-SHIELD 104EZ 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 104EZ.

CAMBIAR A QUIK-SHIELD 104EZ

1. Si cambia de una espuma de celdas abiertas, mantenga el calor de la manguera a 90°F (32 °C) durante el cambio. Si va a cambiar de una espuma de celdas cerradas, apague el calor de la manguera.
2. Asegúrese de que el mezclador del tambor, los tubos de inmersión, la bomba de tambor y la cubierta de la bomba estén completamente libres de la resina anterior.
3. Permita que ingrese un poco de aire en la bomba de tambor o tubo de inmersión.
4. Coloque la bomba en el tambor de resina de QUIK-SHIELD 104EZ.
5. Si tiene una línea de escape de recirculación/presión, bombee el contenido en el tambor anterior o en un contenedor de residuos con las bombas de transferencia.
6. Conecte la línea de escape de recirculación/presión a la nueva tapa de tambor.
7. Desconecte la pistola de la manguera y bombee el contenido de la manguera en el tambor anterior hasta que vea un cambio de color o hasta que llegue a la burbuja de aire en la línea. Algunos líquidos en la línea pueden permanecer como una mezcla de las dos resinas. Vierta esta mezcla en un recipiente o aplíquela en espuma para su eliminación.
8. Haga una prueba sobre una hoja de cartón o madera, y fíjese que se obtenga una buena espuma que no colapse. Con QUIK-SHIELD 104EZ, es posible que necesite aplicar más espuma de lo que normalmente se requiere en un cambio para poder eliminar la contaminación.



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

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





QUIK-SHIELD 104EZ - Guía de procesamiento por temporada

Las técnicas para obtener una espuma de celda abierta QUIK-SHIELD 104EZ óptima difieren de las aplicaciones de verano a las aplicaciones de invierno. El apego estricto a estas técnicas específicas ayudará a maximizar las propiedades físicas y térmicas de la espuma.



Invierno (temperaturas inferiores a 50°F)



Verano (temperaturas superiores a 80°F)

ALMACENAMIENTO

La temperatura de almacenamiento debe ser de 50-90 °F (10-32 °C). Guarde el producto protegido de la luz directa del sol, en un lugar fresco y seco, y evite congelarlo.

PRECALENTAMIENTO



Los componentes líquidos A y B deben precalentarse en los tambores a un mínimo de 70-80 °F (21-27 °C)



Si la temperatura del material ya es mayor de 70 °F (21 °C), no es necesario precalentar.

MEZCLADO - SOLO LADO B

No es necesario mezclar.

AJUSTES DE TEMPERATURA Y DE PRESIÓN



Calentadores de mangueras	120-140 °F (49-60 °C)
Calentadores primarios (A y B)	120-140 °F (49-60 °C)
Presión dinámica (A y B)	mínimo de 1000 psi
Presión estática (A y B)	mínimo de 1100 psi-1400 psi

Si los productos químicos están demasiado fríos, es posible que se observe una estructura celular tosca, encogimiento, superficie brillante de la espuma, desprendimiento de los parales y huecos detrás de la espuma.



Calentadores de mangueras	110-140° F (43-60° C)
Calentadores primarios (A y B)	110-140° F (43-60° C)
Presión dinámica (A y B)	mínimo de 1000 psi
Presión estática (A y B)	mínimo de 1100 psi-1400 psi

Si los productos químicos se sobrecalientan, la espuma expande muy rápido y se puede retractar más de lo normal.

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

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Purgue todas las mangueras con QUIK-SHIELD 104EZ. La contaminación con otros productos utilizados anteriormente puede provocar que la espuma se desinfle después de la aplicación.
- Mantenga siempre la pistola de aplicar en posición perpendicular a la superficie que se aplica. Aplicar en ángulo puede causar despegamiento del sustrato y un acabado irregular de la superficie de la espuma. Aplique desde un punto hasta el otro con un movimiento regular y continuo para controlar la uniformidad del espesor de la espuma.
- Acorte la distancia entre la pistola y el sustrato para aumentar el calor en la espuma. La distancia ideal es de aproximadamente 18 pulgadas. La rapidez de la aplicación ayudará a aplicar los productos químicos suficientes para llenar la cavidad, lo que reduce el desperdicio general de espuma.
- Evite aplicar componentes líquidos en la espuma en expansión. Esto puede causar que se formen burbujas en la superficie de la espuma.
- Asegúrese de mantener siempre el equipo dosificador en condiciones operativas apropiadas, con un programa de mantenimiento regular.

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

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





QUIK-SHIELD 104EZ - 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 16,000 pies tablares).	Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuada, exceso de esparcimiento, demasiado escarpado (exceso de llenado de la cavidad), sustrato frío, demasiadas aplicaciones en el mismo sitio, material degradado por el almacenamiento, espuma con alto contenido de 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 delgada 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 rapidez 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

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

