



*Une Société de Berkshire Hathaway*

## PARAMÈTRES DE TRAITEMENT INITIAL MOUSSE DE POLYURÉTHANE GICLÉ À ALVÉOLES OUVERTES JM CORBOND®

### Paramètres de Traitement Suggérés

Température d'Entreposage des Fûts	18 à 29 °C (65 à 85 °F)
Température de Préchauffage des Fûts	29 à 35 °C (85 à 95 °F)
Température de Surface	0 à 54 °C (32 à 130 °F)
Température du Doseur	43 à 60 °C (110 à 140 °F)
Température du Tuyau	43 à 60 °C (110 à 140 °F)
Agitation (côté B seulement)	continu
Pression du Doseur (Dynamique)	8 274 kPa (1 200 psi)

### Entreposage

Il est recommandé d'entreposer la partie A et la partie B du polyuréthane giclé à alvéoles ouvertes JM Corbond entre 18 et 29 °C (65 et 85 °F). Le polyuréthane à alvéoles ouvertes JM Corbond côté B a une durée de conservation de 6 mois, et le polyuréthane à alvéoles ouvertes JM Corbond côté A a une durée de conservation de 12 mois, lorsqu'il est correctement stocké.

### Température du Fût

Il est recommandé de réchauffer le produit de la température d'entreposage (18 à 29 °C [65 à 85 °F]) à la température de préchauffage (29 à 35 °C [85 à 95 °F]) en le faisant circuler dans le doseur et les tuyaux. Concrètement, il faut régler les dispositifs de chauffage de l'appareil à une température comprise entre 43 à 60 °C (110 et 140 °F), puis pomper le produit pour le faire passer dans le doseur et le réacheminer vers les fûts au moyen de conduites de circulation ou d'un collecteur de recirculation pendant 30 à 45 minutes. Il importe de redoubler de vigilance pendant ce processus, afin d'éviter toute contamination croisée. Pour de plus amples informations, consultez la « Procédure de transfert du polyuréthane giclé JM Corbond ». Il est également possible de chauffer le produit en le plaçant dans une pièce conditionnée pendant deux jours avant l'utilisation.

### Mélange/Recirculation

Le polyuréthane à alvéoles ouvertes JM Corbond côté B doit être mélangé à haute vitesse pendant 30 minutes avant l'application. Si vous utilisez le processus de recirculation pour chauffer le produit dans le fût, il est recommandé d'agiter le fût pendant 3 à 5 minutes avant d'entamer le processus de recirculation. Il est essentiel de bien mélanger le produit si l'on veut réussir l'application. Continuez d'agiter légèrement le produit pendant tout le processus d'application.

## Réglages de la Température

43 à 60 °C (110 à 140 °F) Réchauffeur principal A et B

43 à 60 °C (110 à 140 °F) Chauffage du tuyau

Les réglages de température sont fournis à titre indicatif. Il se peut qu'il faille opter pour des réglages en dehors de la plage suggérée, selon la température ambiante et la température du substrat.

## Humidité

Il est important de faire preuve de vigilance si l'humidité relative dépasse 80 %. Un taux d'humidité excessif peut avoir des répercussions défavorables sur le rendement du produit et ses propriétés physiques.

## Réglages de la Pression

Les propriétés de la mousse dépendent à la fois du réglage de la température et de celui de la pression. Maintenir une pression de 8 274 kPa (1200 psi) au pistolet lorsque la détente est pressée est une condition prépondérante pour obtenir un mélange approprié. Pour satisfaire à cette exigence, il est primordial de tenir compte de la baisse de pression entre l'appareil et le pistolet. La règle générale (qui dépend de plusieurs paramètres) veut que la pression chute d'environ 6,9 kPa (1 psi) par longueur de 0,31 m (1 pi) de tuyau. Par conséquent, il est important de régler la pression de l'appareil de sorte que lorsque la détente est pressée, la pression maintenue corresponde à la pression cible du pistolet à laquelle s'ajoute la valeur de la baisse de pression qui se produit sur toute la longueur du tuyau. Ainsi, un appareil doté d'un tuyau de 79 m (260 pi) devrait afficher une pression de pulvérisation dynamique de 7 998 kPa (10 066 psi).

### Exemple de Calcul :

$$\begin{aligned}
 \text{Réglage de la Pression (psi)} &= \text{Pression Cible du Pistolet (psi)} + \left( \frac{1,0 \text{ psi}}{\text{pi}} \right) * \left[ \text{Longueur de tuyau en pi} \right] \\
 &= 1\ 200 \text{ psi} + \left( \frac{1,0 \text{ psi}}{\text{pi}} \right) * [260 \text{ pi}] \\
 &= 1\ 200 \text{ psi} + 260 \text{ psi} \\
 &= 1\ 460 \text{ psi}
 \end{aligned}$$

## Épaisseur des Couches

Le polyuréthane giclé à alvéoles ouvertes JM Corbond peut être appliqué en couches ayant une épaisseur uniforme minimale de 2,54 cm (1 po). La mousse giclée à alvéoles ouvertes est très différente de la mousse giclée à alvéoles fermées. Dans le cas des alvéoles ouvertes, le produit fini ne retient pas la chaleur, et la nécessité de limiter l'épaisseur des couches ne s'applique pas. Le facteur restrictif le plus important, en termes d'épaisseur de couche, tient au fait que si l'applicateur essaie de revaporiser du produit dans la mousse en expansion, la mousse gonfle et sort de la cavité. Dans des conditions appropriées, il est possible d'obtenir une épaisseur de couche maximale de 30,48 cm (12 po). Il n'est pas nécessaire de prévoir un délai de refroidissement entre les différentes couches.

## Pauses Pendant le Processus d'Application

Pour les pauses de 15 à 60 minutes pendant le processus d'application :

- 1) Graisser le pistolet conformément aux consignes du fabricant.
- 2) Au moment de reprendre le processus, faire recirculer le produit pendant 5 minutes pour assurer son homogénéité dans le tuyau.
- 3) Il est recommandé d'alterner les pauses et de passer le pistolet à un autre applicateur au lieu d'interrompre le processus d'application.

Pour les pauses supérieures à 60 minutes :

- 1) Arrêter le doseur conformément aux consignes du fabricant.
- 2) Purger tout le produit du pistolet.
- 3) Graisser le pistolet conformément aux consignes du fabricant.

## Remplissage des Fûts

Il est recommandé de mélanger soigneusement le produit résiduel pour assurer son homogénéité avant de le transférer vers d'autres fûts pour l'entreposage.