



Una Compañía Berkshire Hathaway

PARÁMETROS DEL PROCESAMIENTO INICIAL DE LA ESPUMA DE CÉLULA ABIERTA DE POLIURETANO POR PULVERIZACIÓN APÉNDICE X JM CORBOND®

Parámetros del Procesamiento sugeridos

Temperatura de Almacenamiento de Barriles	4 a 29 °C (40 a 85 °F)
Temperatura de Pre calentamiento de Barriles	29 a 35 °C (85 a 95 °F)
Temperatura de la Superficie	7 a 49 °C (45 a 120 °F)
Temperatura del Dosificador	52 a 57 °C (125 a 135 °F)
Temperatura de la Manguera	52 a 57 °C (125 a 135 °F)
Presión Máxima de Trabajo del Agitador	100 psi
Velocidad Máxima del Agitador	500 RPM
Presión del Dosificador (Dinámica)	800 a 1450 psi

Almacenamiento

La espuma de célula abierta de poliuretano por pulverización apéndice x (ocx SPF) JM Corbond, Parte A y Parte B, se debe almacenar a una temperatura de 4 a 29 °C (40 a 85 °F).

La espuma de célula abierta de poliuretano por pulverización apéndice x (ocx SPF) JM Corbond tiene una vida útil de 6 meses cuando se almacena correctamente.

Temperatura del Barril

La espuma de célula abierta de poliuretano por pulverización (ocx SPF) JM Corbond funciona mejor cuando las temperaturas del material en el barril están entre 29 a 35 °C (85 a 95 °F). Aunque colocar los barriles en una habitación con calefacción durante dos días antes de usarlo es un medio efectivo para lograr esto, muchos aplicadores encuentran que es más fácil simplemente recircular el material durante los 30 a 45 minutos de la etapa de mezclado en la preparación del sitio de trabajo. Esto se hace ajustando los calentadores de la máquina a 54 °C (130 °F) y luego bombeando el material a través del dosificador y de vuelta a los barriles por las líneas de circulación o por un múltiple de recirculación. Se debe tener precaución extrema para evitar la contaminación cruzada. Vea más información en el "Procedimiento de cambio de espuma de poliuretano por pulverización (SPF) JM Corbond".

Mezcla/Recirculación

La espuma de célula abierta de poliuretano por pulverización (ocx SPF) JM Corbond se debe mezclar completamente antes de la aplicación. Si el calentamiento del material en el barril se está realizando por medio de la recirculación, es necesario agitarlo de 3 a 5 minutos antes de empezar la recirculación. Para una aplicación exitosa, es crucial que se mezcle correctamente. Continúe agitándola suavemente a lo largo del proceso de aplicación.

Ajustes de Temperatura

52 a 57 °C (125 a 135 °F) Calentador primario A y B

52 a 57 °C (125 a 135 °F) Calor de la manguera

Los ajustes de temperatura son una guía y las temperaturas ambiente y del sustrato pueden requerir que los ajustes sean diferentes a los valores sugeridos.

Humedad

Se debe tener cuidado si la humedad relativa es mayor del 80%. La humedad excesiva perjudicará el rendimiento del sistema y sus propiedades físicas.

Ajustes de Presión

Las propiedades de la espuma terminada son afectadas por los ajustes de la temperatura y de la presión. La meta de 1000 psi en la pistola cuando se aprieta el gatillo es una parte importante de la combinación correcta. Para lograrla, debe considerar la caída de presión desde la máquina a la pistola. Una regla útil de cálculo (dependiendo de varios parámetros) es que la presión disminuirá aproximadamente 1 psi por cada pie de manguera. Por lo tanto, ajuste la presión en la máquina para que, cuando se apriete el gatillo, la presión que se mantiene es la presión meta de la pistola más la caída de presión a lo largo de la manguera. Por ejemplo, una máquina con 260 pies de manguera deberá tener una presión dinámica de pulverización de 1260 psi.

Ejemplo del Cálculo:

$$\begin{aligned}
 \text{Ajuste de Presión (psi)} &= \text{Presión Meta de la Pistola (psi)} + \left(\frac{1,0 \text{ psi}}{\text{pie}} \right) * \left[\text{largo de manguera en pies} \right] \\
 &= 1000 \text{ psi} + \left(\frac{1,0 \text{ psi}}{\text{pie}} \right) * [* (260) \text{ pies}] \\
 &= 1000 \text{ psi} + 260 \text{ psi} \\
 &= 1260 \text{ psi}
 \end{aligned}$$

Espesor de la Pasada

La espuma de célula abierta de poliuretano por pulverización (ocx SPF) JM Corbond se puede aplicar en pasadas de espesor uniforme desde un mínimo de 2 pulg. La espuma pulverizada de célula abierta es muy diferente a la espuma pulverizada de célula cerrada. Debido a que las células están abiertas, el producto terminado no retiene el calor y se elimina la necesidad de limitar el espesor de la pasada. El mayor factor limitante en el espesor de la pasada de las células abiertas es que si el aplicador intenta volver a pulverizar en la espuma que está creciendo, la espuma saldrá expulsada de la cavidad. Si existen las condiciones correctas, se puede lograr un espesor de la pasada de hasta 11,5 pulg. No es necesario tiempo de enfriamiento entre las pasadas.

Apagado

Para las pausas de 15 a 60 minutos de la aplicación:

- 1) Engrase la pistola de pulverización, de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- 2) Durante el arranque, recircule durante 5 minutos para asegurarse de que el material en la manguera esté uniforme.
- 3) Se recomienda rotar las pausas y que la pistola pase a un aplicador alterno en lugar de interrumpir la pulverización.

Para las pausas mayores de 60 minutos de la aplicación:

- 1) Estacione el dosificador, de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- 2) Purgue todo el material de la pistola de pulverización.
- 3) Engrase la pistola de pulverización, de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Vertido Parcial de Barriles

Los materiales residuales se deben mezclar completamente para asegurar su homogeneidad, antes de transferirlos a otros barriles para su almacenamiento.