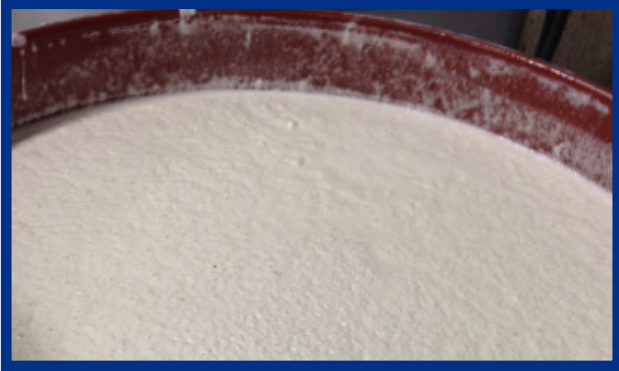


QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Inicio Rápido de ProcAesamiento

PREACONDICIONAMIENTO



- Es normal ver una capa de separación en la parte superior del tambor.
- El material debe tener un mínimo de 70°F, pero 70 a 90°F es óptimo para un mejor rendimiento.

MEZCLADO (SOLO EL LADO B)

1. Mezcle de 10 a 20 minutos, dependiendo de las condiciones del tiempo, con cualquier mezclador autorizado.



2. Revise para comprobar si la capa superior de separación se ha incorporado bien en la resina. Si no es así, siga mezclando y revise cada cinco minutos hasta que esté bien mezclada.



3. Mezcle el producto de manera continua al aplicar.

TEMPERATURAS DE CALEFACCIÓN PRIMARIA Y DE LA MANGUERA



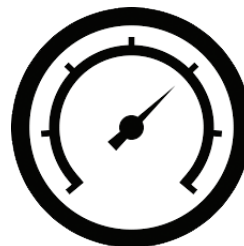
Ajustes de temperatura



Verano: 115 - 140°F
(46-60°C)



Invierno: 120 - 160°F
(49-71°C)



Ajustes de presión

Presión dinámica:
1000 psi mínimo

Presión estática:
1200-1500 psi

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Guía de configuración

Con el fin de maximizar la expansión y optimizar el rendimiento de QUIK-SHIELD 108YM, 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. El QUIK-SHIELD 108YM se expande más y más rápido que la mayoría de espumas de celdas abiertas. Es importante permanecer al frente de la espuma en expansión mediante el ajuste de la velocidad o la técnica de aplicación.

Después de mezclar la resina QUIK-SHIELD 108YM 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 de los ajustes de temperatura.

Temperatura de sustrato	Ajuste de temperatura del equipo
<40°F	140°F
40-50°F	135°F
50-70°F	130°F
70-115°F	125°F
>115°F	120°F

Ajustes de temperatura:

125°F

(51.6°C)

Punto de partida estándar

3. Pruebe aplicar en un cartón para asegurarse de que está haciendo buena espuma.
4. Comience a aplicar sobre el sitio de trabajo.
5. Después de aplicar aproximadamente seis cavidades, revise el tiempo de expansión de la espuma. Ajuste la configuración de temperatura del equipo hasta que el tiempo de expansión esté adecuadamente ajustado. Tenga en cuenta que la espuma expande durante 1.5 a 2.5 segundos, y luego se acelerará. Esto es normal.

Tiempo de expansión de la espuma	Estado
<2.25 s	Espuma demasiado caliente: baje la temperatura.
2.25-2.75 s	Bien, pero la espuma está un poco caliente: si no se adhiere a la superficie, baje la temperatura.
2.75-3.25 s	Temperatura marcada correctamente
>3.25 s	Espuma fría, suba la temperatura

Tiempo de expansión:

1.5 a 2.5 segundos, y luego acelera.

Tiempo total de expansión: 2.75-3.25 s

6. Configuración de presiones: empiece en 1200 psi. El ajuste de presión óptimo para el máximo rendimiento del producto probablemente será 1200-1600 psi. La presión más alta normalmente dará lugar a un mayor rendimiento y un menor número de problemas.

Ajustes de presión:

1200 psi

Punto de partida para nuevos aplicadores de QS108YM

Ajustes de presión óptimos:

1200-1600 psi

7. Ajustes de presión o temperatura pueden ser necesarias en áreas de mayor humedad y en altitudes más altas. El tiempo de expansión puede ser afectado según el nivel de la humedad y/o la altitud. Si tiene preguntas, por favor contacte a soporte técnico.

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Guía de procesamiento de temporada

Las técnicas para obtener una espuma de celda abierta Yield Monster óptima difieren entre las aplicaciones de verano y las aplicaciones de invierno. Seguir estas técnicas específicas ayudará a maximizar las propiedades físicas y térmicas de la espuma.



Invierno (temperaturas inferiores a 70 °F)



Verano (temperaturas superiores a 70 °F)

ALMACENAMIENTO

La temperatura de almacenamiento debe ser de 50-100 °F (10-38 °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 °F (21 °C), pero entre 70-90 °F (21-32 °C) es preferible.



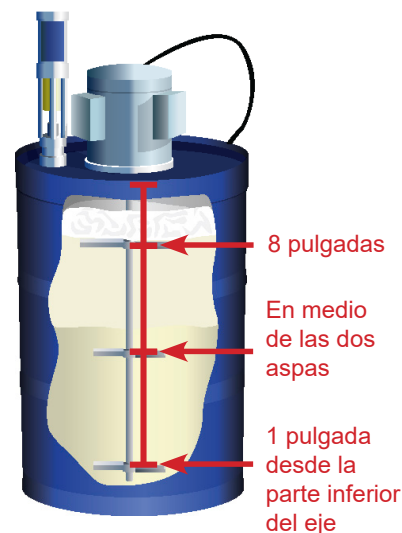
Si la temperatura del núcleo del material es superior a 70 °F (21 °C), no es necesario precalentar, pero precalentar a 70 °F-90 °F (21-32 °C) también es aceptable.

**Si el tamaño del calentador es inferior a 10,200 W, puede ser necesario precalentar el material a 85 °F-95 °F mediante calentadores de tambor o recirculación a través de los calentadores principales de su dosificador a un ajuste no superior a 125 °F. Si se recircula a 125 °F, se requiere observar de cerca para no sobrecalentar el lado A o el lado B. De lo contrario, se recomienda no exceder los 95 °F.*

MEZCLADO: SOLO EL LADO B

Mezclar solo el tambor del lado B - Seguir estos pasos antes de impulsar cualquier material a través de las líneas (por ejemplo, utilizar el material para limpiar, purgar, redistribuir las líneas, o para transferir el material a otro tambor).

- Se recomienda que utilice tres aspas plegables: las aspas superiores deben estar a 8 pulgadas por debajo del cuello del eje, las aspas inferiores deben estar a 1 pulgada por encima de la parte inferior del eje y las aspas medias aproximadamente a la mitad entre las aspas superiores e inferiores. Asegúrese de que la aspa superior esté aproximadamente 4 pulgadas por debajo de la capa superior de separación en el líquido (consulte el diagrama). Los tres juegos de aspas deben invertirse hacia abajo y los sujetadores de aspas deben asegurarse con Loctite.
- Mezcle rigurosamente durante 10-20 minutos, dependiendo de las condiciones climáticas. Apague el mezclador y retire la tapa del mezclador para verificar si la capa superior de separación se ha mezclado completamente con la resina. En caso contrario, siga mezclando durante otros 5 minutos o hasta que la capa superior de separación se haya mezclado completamente en la resina. Mezcle constantemente el lado B (resina) mientras se aplica el material.
- A medida que aumentan las temperaturas, la separación se produce más rápidamente en el tambor del lado B, por lo que es más importante mezclar completamente. Si la resina no se mezcla correctamente, se puede observar mayor tiempo de expansión, reducción de la expansión, mayor tiempo de pegado, y la espuma puede aparecer de color más oscuro.



AJUSTES DE TEMPERATURA Y DE PRESIÓN



Calentadores de mangueras 120-160 °F (49-71 °C)
Calentadores primarios (A y B) 120-160 °F (49-71 °C)
Presión dinámica (A y B) mínimo de 1000 psi
Presión estática (A y B) 1200-1500 psi

Si los productos químicos están demasiado fríos, se puede observar una estructura gruesa de las celdas, encogimiento, espuma con superficie brillante, alejamiento de los montantes, expansión anormal, y vacíos detrás de la espuma.

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



Calentadores de mangueras 115-140 °F (46-60 °C)
Calentadores primarios (A y B) 115-140 °F (46-60 °C)
Presión dinámica (A y B) mínimo de 1000 psi
Presión estática (A y B) 1200-1500 psi

Si los productos químicos están sobrecalentados, la espuma se expande con demasiada rapidez y puede retroceder más de lo normal.

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Guía de procesamiento de temporada

CONSEJOS DE APLICACIÓN

- Al cambiar de productos, purgar todas las mangueras con QUIK-SHIELD 108YM recién mezclado antes de aplicar. La contaminación proveniente de otros productos puede causar problemas de calidad de la espuma.
- Mantenga siempre la pistola en posición perpendicular a la superficie en la que se aplica. El aplicar en un ángulo puede causar una falta de adherencia al sustrato y una superficie irregular de la espuma.
- Cuando se aplica el producto, aplicar espuma sobre los lados de los montantes, para garantizar el 100 % de adhesión a las cavidades. Es importante humedecer los montantes para garantizar que el producto no se desprenda de ellos.
- 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 velocidad de la aplicación ayudará a aplicar los productos químicos suficientes para llenar la cavidad, lo que reduce el desperdicio general de espuma.
- Evitar aplicar sobre espuma en expansión, ya que esto puede causar el desplazamiento de esta, lo que puede provocar goteos en exceso y huecos.
- Asegúrese de mantener siempre el equipo en condiciones operativas apropiadas, con un programa de mantenimiento regular.
- Si el calentador de su dosificador es de menos de 10,200 W, puede ser necesario precalentar los tambores a 80-90 °F y reducir el tamaño de la cámara de mezcla a una AR4242 (01) para evitar una fluctuación de sube y baja de los calentadores primarios respecto a las temperaturas objetivo; idealmente, la fluctuación de la temperatura no debe ser de más de 2 °F. Una fluctuación de 5 °F se traduce en una variación de temperatura de 10 °F, que puede seguir siendo manejable antes de que comience a afectar el rendimiento de la espuma; sin embargo, las grandes variaciones de temperatura harán que el material tenga un desempeño inferior al deseable.

CONSEJOS DE APLICACIÓN: COMPRIMIR

- “Comprimir” es un término que SWD ha ideado para describir la capacidad de QUIK-SHIELD 108YM para llenar una cavidad en la pared en un solo movimiento mediante la aplicación de espuma por el centro de la cavidad. Es un movimiento fácil de un solo paso, como tomar un cierre/zipper y comprimir la cavidad de la pared cerrándola.
- Para comprimir, se recomienda que utilice una punta/adaptador en forma de abanico TP-100 para la pistola Fusión AP con una cámara de mezcla de tamaño mínimo de 02 redonda. Para otros tipos de pistolas, póngase en contacto con el soporte técnico de SWD para obtener más información.
- Comprimir es una técnica de aplicación diferente que ayudará a ahorrar tiempo en el lugar de trabajo. Sin embargo, los aplicadores necesitarán tiempo para dominar este método.
- Para una distancia de aplicación adecuada, observar el patrón en forma de abanico. Debe permanecer lo suficientemente lejos para que los bordes del abanico mojen los montantes de la cavidad de la pared, pero no tan lejos como para provocar el exceso de material en los montantes.
- Para comprimir, puede ser necesario aumentar el ajuste de presión en un promedio de 200 psi de lo que normalmente se utiliza para un patrón redondo.
- Mantenga siempre la pistola en posición perpendicular a la superficie que se aplica. Aplicar en ángulo puede causar una falta de adherencia al sustrato y un acabado irregular de la superficie de la espuma. Aplique desde un extremo hasta el otro con un movimiento regular y continuo para controlar la uniformidad del espesor de la espuma.

CONSEJOS DE APLICACIÓN: DE LARGO ALCANCE

- Solo QUIK-SHIELD 108YM, con su aplicación de largo alcance, le permite aplicar en un espesor de 8 pulgadas en una sola pasada desde hasta 15 pies de distancia. Esto es ideal para aplicar en cubiertas de techo sin utilizar una escalera o andamio, lo que ahorra tiempo y esfuerzo.
- Para obtener mejores resultados, recomendamos usar una extensión de 1/2 pulgada o 1 pulgada, y un adaptador para una cámara de mezcla redonda 02. Para obtener información sobre las piezas, póngase en contacto con el soporte técnico de SWD.
- Para obtener mejores resultados cuando se utiliza una punta de extensión de 1/2 pulgada, aplicar la espuma a una distancia de 4 a 8 pies.
- Para obtener mejores resultados cuando se utiliza una punta de extensión de 1 pulgada, aplique la espuma a una distancia de 6 a 15 pies.

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Guía de cambio

Si va a cambiar a la espuma de densidad ultra baja QUIK-SHIELD 108YM 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 108YM.

CAMBIO A QUIK-SHIELD 108YM

1. Después de mezclar la resina QUIK-SHIELD 108YM según las recomendaciones de SWD, haga lo siguiente:
2. Si cambia de una espuma de celdas abiertas, mantenga el calor de la manguera a 125°F (52 °C) durante el cambio. Si va a cambiar de una espuma de celdas cerradas, apague el calor de la manguera.
3. Asegúrese de que el mezclador del tambor, los tubos de inmersión, la bomba de tambor y la cubierta de la bomba estén completamente limpios de la resina anterior.
4. Permita que ingrese un poco de aire en la bomba de tambor o tubo de inmersión.
5. Coloque la bomba de tambor en el tambor de resina de QUIK-SHIELD 108YM.
6. Si tiene una línea de descargar presión/recirculación, purgue el contenido en el tambor anterior o en un contenedor de residuos con la bomba de transferencia.
7. Conecte la línea de descargar presión/recirculación a la nueva tapa de tambor.
8. Desconecte la pistola de la manguera y purgue el contenido B (Resina) 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 aplique en forma de espuma para su desecho.
9. Haga una prueba sobre una hoja de cartón o madera, y fíjese que se obtenga una buena espuma que no colapse. Con QUIK-SHIELD 108YM, 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

Fecha de publicación: 01/2022

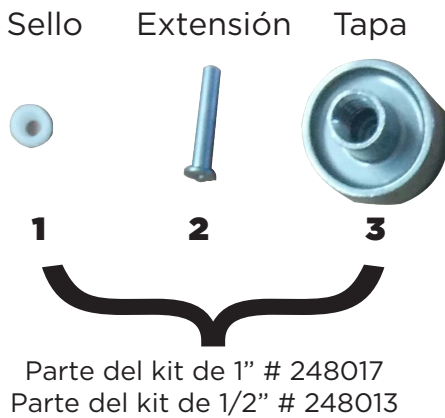


QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Aplicación de largo alcance

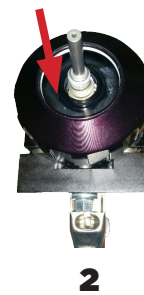
Solo QUIK-SHIELD 108YM, con su aplicación de largo alcance, le permite aplicar una capa de 8 pulgadas en una sola pasada desde hasta 15 pies de distancia. Esto es ideal para aplicar en cubiertas de techo sin utilizar una escalera o andamio, lo que ahorra tiempo y esfuerzo.

ENSAMBLAJE DE LA PUNTA DE LA PISTOLA

Para obtener mejores resultados, recomendamos usar una punta/extensión de ½ pulgada o de 1 pulgada y Tapa/adaptador para una cámara de mezcla de O2 redonda (AR5252) para una pistola Graco Fusion. Para otros tipos de pistolas, póngase en contacto con el soporte técnico de SWD 800-380-2022.



Insertar el sello en la punta de la cámara de mezcla.



Insertar la punta/ extensión sobre el sello.



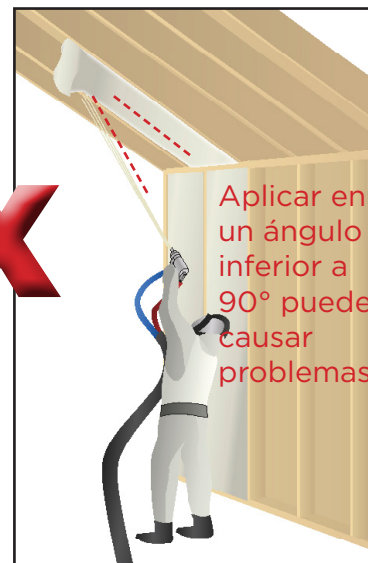
Atornillar la tapa sobre la punta/ extensión.

MEJORES PRÁCTICAS DE APLICACIÓN

- Comenzar en la parte inferior de la cubierta del techo (en la transición de pared a techo) y trabajar hasta la parte superior
- Aplicar la espuma en una expansión uniforme y consistente con un movimiento de lado a lado
- Mantenga la pistola de esparcido perpendicular al sustrato
- Para obtener mejores resultados cuando se utiliza una punta de extensión de ½ pulgada, aplicar la espuma a una distancia de 4 a 8 pies.
- Para obtener mejores resultados cuando se utiliza una punta de extensión de 1 pulgada, aplique la espuma a una distancia de 6 a 15 pies.
- Si aplica demasiado cerca del sustrato, puede hacer que la espuma salpique y cree una superficie muy dispareja.
- Según sea necesario, es posible que necesite ajustar los controles de calor y de presión.



APLICAR de manera perpendicular con respecto a la cubierta, desde la parte inferior a la parte superior.



NO APLICAR en ángulo, ya que puede afectar negativamente la adherencia de la espuma

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - Guía de solución de problemas

Problemas de adherencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma comienza a contraerse después de la expansión completa.	Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuado, material no mezclado adecuadamente, material degradado por el almacenamiento	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, pero 70 a 90° F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 85 -95° F. 3. Asegúrese de que el mezclador esté funcionando correctamente. 4. Si lo anterior se ha intentado pero la espuma aún se contrae, la espuma puede estar demasiado caliente, disminuya el calor.
La espuma se despegar de la superficie después de la expansión.	Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuado, material no mezclado adecuadamente, sustrato frío, mala aplicación (por ejemplo, en superficies de parales sin humedecer)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, pero 70 a 90° F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 85 -95° F. 3. Asegúrese de que el mezclador esté funcionando correctamente. 4. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, puede utilizar la técnica de ráfaga, esto es aplicar una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 5. Asegúrese de humedecer los parales al aplicar la espuma. 6. Si lo anterior se ha intentado pero la espuma aún se desprende, la espuma puede estar demasiado caliente, disminuya el calor.
La espuma se cae o se desprende fácilmente del sustrato.	Sustrato frío, material degradado por el almacenamiento, aplicación mal proporcionada, humedad o exceso de polvo sobre el sustrato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, 70° a 90°F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 - 90° F. 3. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, puede utilizar la técnica de ráfaga, esto es aplicar una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 4. Asegúrese de humedecer los parales al aplicar la espuma. 5. Limpie el exceso de humedad y polvo del sustrato.

Problemas de apariencia	Causas probables	Soluciones recomendadas
La espuma expande más lentamente de lo normal o se observa un exceso de goteo.	Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuado, material no mezclado adecuadamente, sustrato frío.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, pero 70 a 90° F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 -90° F. 3. Asegúrese de que el mezclador esté funcionando correctamente. 4. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, puede utilizar la técnica de ráfaga, esto es aplicar una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo.
La espuma es muy blanca, pegajosa y blanda después de que expande completamente.	Bloqueo en el lado Iso de la pistola, falta de material en el lado Iso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea en el dosificador y la pistola (si están obstruidos más del 20%, cámbielos). 2. Revise si el tambor está vacío. 3. Revise si el sello lateral está bloqueado. 4. Revise las válvulas de entrada (balín y sello) en la bomba de transferencia, luego en la unidad de dosificador.

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

Fecha de publicación: 01/2022



QUIK-SHIELD 108YM: Yield Monster - 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, falta de material en el lado de la resina	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise y limpie los filtros en línea en el dosificador y la pistola (si están obstruidos más del 20%, cámbielos). 2. Revise si el tambor está vacío. 3. Revise si el sello lateral está bloqueado. 4. Revise las válvulas de entrada (balín y sello) en la bomba de transferencia, luego en la unidad de 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. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, pero 70 a 90° F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 -90° F. 3. Asegúrese de aplicar a la distancia apropiada según la presión y el tamaño de la cámara/boquilla de la pistola. 4. Aplicar 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 aplicación.	Fuerte viento, zona no sellada, aplicación 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 20,000BD (pies tabla)	Material frío en el tambor de la resina, calor de aplicación inadecuado, exceso de aplicación, Demasiados recortes (exceso de llenado de la cavidad), sustrato frío, demasiadas capas en el mismo sitio, material degradado por el almacenamiento, espuma dispareja en resina/Iso, resina no mezclada completamente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente el calor (calefacción primaria y de la manguera). 2. Vuelva a circular hasta que el material en los tambores alcance un mínimo de 70° F, pero 70 a 90° F es aceptable (la temperatura de re-circ no debe exceder los 125° F). Si el tamaño del calentador es menor de 10.200 W, puede ser necesario precalentar el material a 80 -90° F. 3. Precaliente el sustrato si es posible. De lo contrario, puede utilizar la técnica de ráfaga, esto es aplicar una capa delgada de espuma sobre el sustrato para calentarlo. 4. Revise y limpie los filtros en línea en el dosificador y la pistola (si están obstruidos más del 20%, cámbielos). 5. Revise si el tambor está vacío. 6. Revise si el sello lateral está bloqueado. 7. Revise las válvulas de entrada (balín y sello) en la bomba de transferencia, luego en la unidad de dosificador. 8. Mantenga la velocidad necesaria de aplicación para la presión y el tamaño de la cámara/boquilla de la pistola. 9. Mezclar la resina continuamente según lo recomendado por SWD.
Desequilibrio de presión: Presión baja, diferencial superior a 400psi o código E24 en Graco Reactor	Material frío, bloqueo de la pistola, falta de material del lado de la resina o Iso (válvulas de entrada, 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 de los tambores llegue a 80° F, no exceder de 100° F (utilice medidores de temperatura en línea). 3. Revise y limpie los filtros en línea en el dosificador y la pistola (si obstruidos más del 20%, cámbielos). 4. Revise si el tambor está vacío. 5. Revise si el sello lateral está bloqueado. 6. Revise las válvulas de entrada (balín y sello) en la bomba de transferencia, luego en la unidad de dosificador.

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

Fecha de publicación: 01/2022

