

Con el fin de maximizar la expansión y optimizar el rendimiento de SPM-50M, es importante ajustar la presión y temperaturas de la espuma en el sitio de trabajo. Hacer los ajustes no solo mejora el rendimiento, si no también mejora la calidad de la espuma, haciendo el proyecto más rentable con menos problemas. El SPM-50M se expande más, y más rápido que la mayoría de las espumas de celda abierta. Es importante permanecer delante de la espuma en levantamiento ajustando su velocidad y/o técnica de aspersión.

El lado-B (resina) se debe mezclar durante 20 minutos antes de la aplicación con un Mezclador Eléctrico marca Fusion Fluid HD (o equivalente). Compruebe si la capa superior de separación ha sido completamente mezclada en la resina. Si no, continúe mezclando y revise cada 5 minutos hasta que esté completamente mezclada.

Mezcle continuamente el producto mientras aplica.

Después de mezclar la resina SPM-50M según las sugerencias de The Spray Market, haga lo siguiente:

1 Recircular tanto el lado-A (iso) como el lado-B (resina).

2 Determinar el punto de inicio para los ajustes de temperatura.

3 Hacer una aplicación de prueba sobre un cartón para asegurarse que está haciendo una buena espuma.

4 Comenzar a aplicar por aspersión en el sitio de trabajo.

5 Después de aplicar por aspersión aproximadamente seis cavidades, revisar el tiempo de expansión de la espuma. Hacer ajustes de temperatura en el equipo hasta que concuerde el tiempo de levantamiento.

6 Al ajustar la presión, comience a 1100 psi. Los ajustes óptimos de la presión para la salida máxima del producto serán probablemente de 1100-1500 psi. Una presión más alta por lo general llevará a un mayor rendimiento y menos problemas.



AJUSTES DE TEMPERATURA

110-130°F



TIEMPO DE LEVANTAMIENTO

6-7 segundos



AJUSTES DE PRESIÓN

1100-1500 psi

Si ocurre encogimiento mientras aplica por aspersión la espuma, es muy probable que las temperaturas sean demasiado altas.

Si aparecen huecos mientras aplica por aspersión la espuma, es muy probable que las temperaturas sean demasiado frías.

Para detalles de procesamiento adicionales consulte la Guía de Procesamiento, o llame al número de Asistencia Técnica de The Spray Market al 203-900-0005.