



QUIK-SHIELD 106 CDN - Traitement de démarrage rapide

PRÉCONDITIONNEMENT

- Il est normal qu'une couche de séparation se forme au fond du baril.
- Le matériau doit être à une température d'au moins 21 °C (70 °F), mais de 27 °C (80 °F) pour une performance et un rendement optimaux.

MÉLANGE (FACE B SEULEMENT)

1. Mélangez pendant 10-20 minutes.

2. Vérifiez si la couche supérieure de séparation a été complètement mélangée à la résine. Si ce n'est pas le cas, continuez à mélanger et vérifiez toutes les 5 minutes jusqu'à ce que le produit soit bien mélangé.

3. Mélangez continuellement le produit pendant l'application.

20 min



TEMPÉRATURES DES APPAREILS DE CHAUFFAGE PRINCIPAUX ET DES RÉCHAUFFEURS DE FLEXIBLE



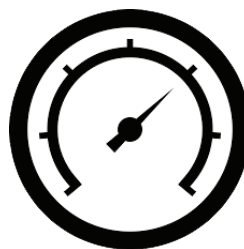
Réglages de la température



Été : 46 à 60 °C
(115 à 140 °F)



Hiver : 49 à 71 °C
(120 à 160 °F)



Réglages de la pression

Pression dynamique :
Minimum 1000 psi

Pression statique :
1200 à 1500 psi



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019





QUIK-SHIELD 106 CDN - Guide concernant la composition

Pour une expansion maximale et un rendement optimal de QUIK-SHIELD 106 CDN, il est important de composer la mousse sur chaque chantier. La composition améliore le rendement mais aussi la qualité de la mousse, permettant un travail plus rentable avec moins de problèmes. QUIK-SHIELD 106 CDN se développe mieux et plus vite que la plupart des mousses à cellules ouvertes. Il est important de rester devant la mousse en expansion en ajustant votre vitesse ou votre technique de pulvérisation.

Après avoir mélangé la résine QUIK-SHIELD 106 CDN selon les recommandations de SWD, procédez comme suit :

1. Recirculez la Face A (iso) et la Face B (résine).
2. Déterminez le point de départ des réglages de température.

Température du substrat	Réglez la température de l'équipement à
< 4 °C	57 °C (135 °F)
4 à 10 °C	54 °C (130 °F)
10 à 21 °C	52 °C (125 °F)
21 à 46 °C	49 °C (120 °F)
> 46 °C	46 °C (115 °F)

Réglages de la température:

49 °C
(120 °F)

Point de départ standard

3. Faites un test de pulvérisation sur du carton pour vous assurer que la mousse convient.
4. Commencez à pulvériser sur le chantier.
5. Après avoir pulvérisé environ six cavités, vérifiez la durée d'expansion de la mousse. Ajustez les réglages de température de l'équipement jusqu'à ce que la durée d'expansion soit composée.

Durée d'expansion de la mousse	État
< 2,75 sec.	Mousse trop chaude - baissez les réglages de température
2,75 à 3,25 sec.	D'accord, mais la mousse est un peu trop chaude — si elle se rétracte des montants, réduisez la température
3,25 à 3,75 sec	Température correctement composée
> 3,75 sec.	Mousse trop froide - augmentez les réglages de température

Durée d'expansion:

3,25 à 3,75 sec.

6. Composition de la pression - commencez à 1300 psi. Les réglages de pression optimale pour une production maximale du produit seront vraisemblablement de 1300 à 1600 psi. Une pression plus élevée procurera généralement une meilleure performance et moins de problèmes.

Réglages de la pression:

1300 psi

Point de départ pour les nouveaux pulvérisateurs QS106

Réglages de la pression optimale:

1300 à 1600 psi



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019





QUIK-SHIELD 106 CDN - Guide en cas de changement

Si vous passez d'une mousse à cellules fermées ou de la mousse d'un concurrent à la mousse QUIK-SHIELD 106 CDN, vous ne devez pas laisser le premier produit contaminer le baril de résine QUIK-SHIELD 106 CDN.

PASSER À QUIK-SHIELD 106 CDN

1. Après avoir mélangé la résine QUIK-SHIELD 106 CDN selon les recommandations de SWD, procédez comme suit :
2. Si vous passez d'une mousse à cellules ouvertes, maintenez la chaleur du flexible à 52 °C (125 °F) pendant le changement. Si vous passez d'une mousse à cellules fermées, éteignez le réchauffeur du flexible.
3. Assurez-vous que le mélangeur à baril, les tubes plongeurs, la pompe du baril et le boîtier de la pompe sont complètement exempts de la résine précédente.
4. Laissez entrer un peu d'air dans la pompe du baril ou dans le tube plongeur.
5. Placez la pompe du baril dans le baril de résine QUIK-SHIELD 106 CDN.
6. Si vous avez une ligne de recirculation ou de limitation de pression, pompez le contenu dans le baril précédent ou dans un conteneur de déchets avec les pompes de transfert.
7. Branchez la ligne de recirculation ou de limitation de pression sur le nouveau baril.
8. Retirez le pistolet du collecteur et pompez le contenu du flexible dans le baril précédent jusqu'à ce que vous observiez un changement de couleur ou jusqu'à ce que vous atteigniez la poche d'air dans la conduite. Il peut rester un peu de liquide dans la ligne comme mélange des deux résines. Faites couler ce mélange dans un récipient ou pulvérisez-le comme de la mousse pour l'éliminer.
9. Faites un test en pulvérisant sur une feuille de carton ou sur du bois pour sélectionner la mousse qui convient et qui ne s'affaisse pas. Pour le QUIK-SHIELD 106 CDN, il se peut que vous ayez besoin de vaporiser plus de mousse que ce qui est normalement requis lors d'un changement afin d'éliminer la contamination.



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019





QUIK-SHIELD 106 CDN - Guide de traitement selon la saison

Pour quelles soient optimales, les techniques d'application de mousse à cellules ouvertes QUIK-SHIELD 106 CDN diffèrent selon que l'on soit en été ou en hiver. Respecter rigoureusement ces techniques spécifiques permettra de tirer le maximum des propriétés physiques et thermiques de la mousse.



Hiver (températures inférieures à 10 °C [50 °F])



Été (températures supérieures à 27 °C [80 °F])

ENTREPOSAGE

Les température d'entreposage doivent être de 10 à 38 °C (50 à 100 °F) Conservez à l'abri de la lumière directe du soleil, dans un endroit frais et sec et éviter le gel.

PRÉCHAUFFAGE



Les composants liquides A et B doivent être préchauffés dans les barils à un minimum de 21 à 27 °C (60 à 80 °F).



Si la température du matériau est déjà supérieure à 21 °C (70 °F), aucun préchauffage n'est nécessaire.

MÉLANGE - FACE B SEULEMENT

Mélangez le baril de la Face B seulement - effectuez ces étapes avant de faire couler tout matériau à travers les lignes (p. ex. utiliser le matériau pour rincer, purger, faire recirculer les lignes ou transférer le matériau dans un autre baril).

- Mélangez la Face B (Résine) durant 20 minutes avant l'application, à l'aide d'un mélangeur à tambour électrique (Mélangeur électrique Fusion Fluid HD ou équivalent) dans la voûte centrale du baril. Assurez-vous que le mélangeur est bien fixé. Configuration recommandée - 400RPM-800RPM, 120 V, 10 A. Arrangement recommandé de la lame pliante : lame supérieure 6 po, lame du milieu 6 po, lame inférieure 8 po. Retirez le couvercle du baril pour vérifier visuellement que le matériau est mélangé de façon homogène.
- Mélangez continuellement la Face B (résine) tout en appliquant le matériau. Il est recommandé de positionner l'embrayage à 2 (points) à une vitesse de 3,5 à 4.

Lorsque les températures augmentent, la séparation s'effectue plus rapidement dans le baril de la face B, il devient donc plus important de bien mélanger. S'il n'est pas mélangé correctement, on peut observer une dégonflement ou un recul.

RÉGLAGES DE LA TEMPÉRATURE ET DE LA PRESSION



Réchauffeurs de flexible	60 à 71 °C
Appareils de chauffage principaux (A et B)	60 à 71 °C
Pression dynamique (A et B)	minimum 1000 psi
Pression statique (A et B)	minimum 1100 à 1400 psi

Si les produits chimiques sont trop froids, une structure cellulaire grossière, un rétrécissement, une surface brillante sur la mousse, un retrait par rapport aux montants et des creux derrière la mousse seront apparents.

*Ces réglages peuvent varier en fonction des conditions spécifiques du chantier et doivent être maintenus jusqu'au pistolet par des flexibles chauffés. Ce ne sont que des recommandations, des variations individuelles peuvent être nécessaires.



Réchauffeurs de flexible	46 à 60 °C
Appareils de chauffage principaux (A et B)	46 à 60 °C
Pression dynamique (A et B)	minimum 10 00 psi
Pression statique (A et B)	minimum 1100 à 1400 psi

Si les produits chimiques sont surchauffés, la mousse ne se dilatera pas et n'étendra comme elle le fait normalement.

CONSEILS D'APPLICATION

- Rincer tous les tuyaux avec du QUIK-SHIELD 106 fraîchement mélangé avant de pulvériser. La contamination par d'autres produits déjà utilisés peut entraîner le dégonflement de la mousse lors de l'application.
- Tenez toujours le pistolet de pulvérisation perpendiculaire à la surface pulvérisée. La pulvérisation de biais peut entraîner un manque d'adhérence sur le substrat ainsi qu'un fini irrégulier de la mousse sur la surface. Vaporisez d'un point à l'autre en effectuant un mouvement régulier et continu pour réguler l'uniformité de l'épaisseur de la mousse.
- Lors de la pulvérisation des murs à montants, appliquer de la mousse sur les côtés des montants pour assurer une adhérence à 100 % aux cavités. Il est important de mouiller les montants afin de s'assurer que le produit ne se détache pas des montants.
- Raccourcissez la distance entre le pistolet et le substrat pour augmenter la chaleur transmise à la mousse. La distance idéale est d'environ 18 po. La vitesse de l'application aidera à placer suffisamment de produits chimiques pour remplir la cavité, ce qui réduira le gaspillage global de la mousse.
- Évitez d'appliquer des composants liquides sur la mousse en expansion. Cela peut entraîner la formation de cloques à la surface de la mousse.
- Assurez-vous que l'équipement de pulvérisation est toujours maintenu en bon état de fonctionnement avec un programme d'entretien régulier.



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019





QUIK-SHIELD 106 CDN - Guide de dépannage

Problèmes d'adhérence	Causes probables	Solutions recommandées
La mousse commence à rétrécir une fois l'expansion terminée	Matériau froid dans le baril de résine, chaleur de pulvérisation inadéquate, matériau mélangé de manière inadéquate, matériau dégradé par suite de mauvaises conditions d'entreposage	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Vérifiez que le mélangeur fonctionne correctement et que le mélangeur est approuvé par la SWD.
La mousse se rétracte du montant une fois l'expansion terminée	Matériau froid dans le baril de résine, chaleur de pulvérisation inadéquate, matériau mélangé de manière inadéquate, substrat froid, mauvaise application (c.-à-d., montants non mouillés)	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Vérifiez que le mélangeur fonctionne correctement et que le mélangeur est approuvé par la SWD.4. Préchauffez le substrat si possible. Si ce n'est pas le cas, on peut utiliser la technique du flashage - c'est-à-dire pulvériser une fine couche de mousse sur le substrat pour le réchauffer.5. Assurez-vous de bien mouiller les montants lors de l'application de la mousse.
La mousse tombe ou s'enlève facilement du substrat	Substrat froid, matériau dégradé par suite de mauvaises conditions d'entreposage, mauvaise proportion de mélange, humidité ou poussière excessive sur le substrat	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Préchauffez le substrat si possible. Si ce n'est pas le cas, on peut utiliser la technique du flashage - c'est-à-dire pulvériser une fine couche de mousse sur le substrat pour le réchauffer.4. Assurez-vous de bien mouiller les montants lors de l'application de la mousse.5. Enlevez l'excès d'humidité et de poussières du substrat.

Problèmes d'aspect	Causes probables	Solutions recommandées
L'expansion de la mousse est plus lente qu'à l'habitude	Matériau froid dans le baril de résine, chaleur de pulvérisation inadéquate, matériau mélangé de manière inadéquate, substrat froid	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Vérifiez que le mélangeur fonctionne correctement et que le mélangeur est approuvé par la SWD.4. Préchauffez le substrat si possible. Si ce n'est pas le cas, on peut utiliser la technique du flashage - c'est-à-dire pulvériser une fine couche de mousse sur le substrat pour le réchauffer.
La mousse est très blanche, collante et molle après l'expansion complète	Obstruction sur la face iso du pistolet, manque de matériau sur la face iso	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez et nettoyez les filtres en ligne du doseur et du pistolet pulvérisateur (si plus de 20 % sont bouchés, remplacez-les).2. Vérifiez si le baril n'est pas vide.3. Vérifiez qu'aucun joint latéral n'est obstrué.4. Vérifiez les clapets à bille de la pompe de transfert, puis les clapets à bille et les joints sur le doseur.



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019





QUIK-SHIELD 106 CDN - Guide de dépannage

Problèmes d'aspect	Causes probables	Solutions recommandées
La mousse est sensiblement plus foncée et un peu cassante	Obstruction sur la face résine du pistolet, manque de matériau sur la face résine	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez et nettoyez les filtres en ligne du doseur et du pistolet pulvérisateur (si plus de 20 % sont bouchés, remplacez-les).2. Vérifiez si le baril n'est pas vide.3. Vérifiez qu'aucun joint latéral n'est obstrué.4. Vérifiez les clapets à bille de la pompe de transfert, puis les clapets à bille et les joints sur le doseur.
Trous d'air	Matériau froid dans le baril de résine, chaleur de pulvérisation inadéquate, pulvérisation trop près ou trop loin du substrat, pulvérisation effectuée autrement qu'en biais, pression de pulvérisation inadéquate	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Assurez-vous d'observer la distance appropriée en fonction de la pression et de la taille de la chambre de mélange.4. Vaporisez à un angle de 90 ° par rapport au substrat pour obtenir les meilleurs résultats possible.

Autres problèmes	Causes probables	Solutions recommandées
Surpulvérisation — la mousse adhère aux surfaces à l'extérieur de la zone de pulvérisation	Vent fort, zone non scellée, pulvérisation trop loin du substrat, pression trop élevée pour l'application	<ol style="list-style-type: none">1. Protégez les zones qui ne doivent pas être pulvérisées avec du poly et soyez attentif à votre environnement et au vent.2. Assurez-vous d'observer la distance appropriée en fonction de la pression et de la taille de la chambre de mélange.
Faible rendement (moins de 18 000 pieds-planche)	Matériau froid dans le baril de résine, chaleur de pulvérisation inadéquate, trop de surpulvérisation, trop de décriquage (surremplissage de cavités), substrat froid, trop de passages, matériau dégradé par suite de mauvaises conditions d'entreposage, mousse riche en résine/ mousse riche en iso, résine mal mélangée	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Préchauffez le substrat si possible. Si ce n'est pas le cas, on peut utiliser la technique du flashage - c'est-à-dire pulvériser une fine couche de mousse sur le substrat pour le réchauffer.4. Vérifiez et nettoyez les filtres en ligne du doseur et du pistolet pulvérisateur (si plus de 20 % sont bouchés, remplacez-les).5. Vérifiez si le baril n'est pas vide.6. Vérifiez qu'aucun joint latéral n'est obstrué.7. Vérifiez les clapets à bille de la pompe de transfert, puis les clapets à bille et les joints sur le doseur.8. Maintenez une vitesse d'application suffisante pour la pression et la taille de la chambre de mélange.9. Mélangez bien la résine à l'aide du mélangeur recommandé par SWD
Déséquilibre de pression : Différentiel de manomètre supérieur à 400 psi ou E24 sur le Graco Reactor	Matériau froid, obstruction au niveau du pistolet, manque de matériau sur la face résine ou iso (clapets à bille, joints de pompe ou remplissages de doseur qui fuient)	<ol style="list-style-type: none">1. Augmentez la chaleur (principaux et réchauffeurs de flexible).2. Recirculez jusqu'à ce que le matériau dans les barils atteigne un minimum de 21 °C (70 °F), mais 27 °C (80 °F) est optimal (la température de recirculation ne doit pas dépasser 52 °C [125 °F]).3. Vérifiez et nettoyez les filtres en ligne du doseur et du pistolet pulvérisateur (si plus de 20 % sont bouchés, remplacez-les).4. Vérifiez si le baril n'est pas vide.5. Vérifiez qu'aucun joint latéral n'est obstrué.6. Vérifiez les clapets à bille de la pompe de transfert, puis les clapets à bille et les joints sur le doseur.



Pour toute question supplémentaire, veuillez appeler le 888-380-2022

Date de publication: 09/2019

