

Guide de pulvérisation

Stockage des fûts

Entreposez les fûts à une température de 10 °C à 21 °C (50 °F à 70 °F).

Préparation des fûts

Préparez les fûts à des températures de 16 °C à 27 °C (60 °F à 80 °F) ; maximum de 27 °C (80 °F). Afin que le fût puisse être prêt pour son utilisation, le fût doit se trouver dans une plage de température à partir de laquelle le doseur pourra l'amener à la température de pulvérisation. *Exemple : si la température de votre fût est de 27 °C (80 °F) et que vous avez un E20 avec un delta T de 10 °C (50 °F), votre température maximale de pulvérisation ne peut être que de 54 °C (130 °F).* En plus de ces renseignements, il est important de connaître le delta T de votre doseur et la température du fût pour obtenir la bonne température de pulvérisation. **Ne PAS faire recirculer ou agiter GacoOnePass.**

Rinçage

Lorsque vous passez d'un produit à cellule fermée à un produit à cellule ouverte, vous devez d'abord vidanger le système avec de l'eau pour éliminer le produit à cellule fermée du système; utilisez ensuite le produit à cellule ouverte pour rincer l'eau. N'oubliez pas de rincer le système au complet, y compris les conduites de recirculation, le doseur et le tuyau de pulvérisation. Suivez les étapes 1 à 5 de l'astuce technique 028, *Éliminer la contamination croisée en rinçant avec de l'eau.* Pour obtenir une procédure de rinçage étape par étape plus détaillée, consultez l'astuce technique 045, *12 techniques de rinçage approprié.* Des astuces techniques sont disponibles sur **gaco.com**.

Pressions de pulvérisation de départ

De 68,95 à 82,74 bars (1 000 à 1 200 lb/po²) pour une performance optimale. 68,95 bars (1 000 lb/po²) est la pression minimale d'une chambre de mélange de 0,01 (AR4242) - patron de pulvérisation rond de 15,24 à 20,32 cm (6 à 8 po) et bonne atomisation recherchés. 82,73 bars (1 200 lb/po²) est la pression minimale d'une chambre de mélange de 0,02 (AR5252) - patron de pulvérisation rond de 25,40 à 30,48 cm (10 à 12 po) et bonne atomisation recherchés.

Températures de pulvérisation

41 °C à 57 °C (105 °F à 135 °F). Les spectres de température inférieurs sont utilisés dans les climats plus chauds et les spectres de température supérieurs sont utilisés dans les climats plus froids. La mousse doit réagir à un gradient de 3 à 6 secondes et cesser d'être collante dans un délai de 4 à 8 secondes. Une réaction plus lente nécessite une hausse de la température et peut-être de la pression au besoin. Une réaction plus rapide que 3 à 5 secondes signifie que vous devriez réduire la température et peut-être même la pression.

Limites du substrat

Le substrat doit être propre, sec et chaud. Même si d'avoir un substrat propre et sec est suffisant pour obtenir un bon résultat, le rendement sera supérieur si le substrat est également plus chaud. Plus le substrat est froid, plus le rendement sera faible. Ne pulvérisez pas si la température de surface est à moins de 5 degrés du point de rosée. L'humidité du substrat devrait être inférieure à 18 %. Utilisez un psychromètre pour mesurer avec précision la température, le taux d'humidité et le point de rosée. **Les températures de substrat recommandées pour GacoOnePass F1850R sont de -1 °C à 49 °C (30 °F à 120 °F). Les températures de substrat recommandées pour GacoOnePass F1850W sont de -7 °C à 27 °C (20 °F à 80 °F).** Des températures plus froides que celles recommandées peuvent entraîner la fissuration de la mousse ou son décollement du substrat.

Profondeurs d'application

Tout, d'une couche éclair 1,27 cm (0,5 po) à une couche complète 13,97 cm (5,5 po). Toute application de plus de 13,97 cm (5,5 po) d'épaisseur nécessitera plusieurs couches. Bien que les passes éclairs ne soient pas les plus recherchées, elles sont parfois nécessaires pour chauffer les substrats et obtenir une meilleure adhérence.

(suite à la page 2)

Guide de pulvérisation – page 2

Inspection de l'application

Tentez d'obtenir une bonne structure de cellule et une bonne adhérence. Éliminez tout produit chimique inaltéré du mur (en raison de déséquilibres de pression durant le déclenchement du pistolet). Trouvez une surface continue sur la mousse et assurez-vous que le produit est bien en train de sécher.

Réglages de L'équipement

Pré-chauffage - Iso (A) : 41 °C à 57 °C (105 °F à 135 °F)
Pré-chauffage - Poly (B) : 41 °C à 57 °C (105 °F à 135 °F)
Chaleur du boyau : 41 °C à 57 °C (105 °F à 135 °F)
Pression de pulvérisation recommandée : 68,95 à 82,74 bars
(1 000 à 1 200 po/lb²)
(dynamique)

Temps de réaction

Temps de crème : 1 seconde
Temps de rinçage : 3 à 6 secondes
Temps de séchage : 4 à 8 secondes
Temps de durcissement : 24 heures