Enerthane ECO Spray Application Guide

Guide d'application Enerthane Eco par pulvérisation

Entreposage des barils

Conservez les barils entre 15 °C et 27 °C (60 °F et 80 °F) pour une durée de conservation maximale.

Drum Storage

Store drums at 15°C to 27°C (60°F to 80°F) for maximum shelf life.

Préparation des barils

Préparer les barils à 27°C/80°F. Pour que le produit chimique en mousse soit prêt à être pulvérisé, il doit être dans une plage de température afin que le dispositif de dosage puisse à la fois mesurer le produit chimique à froid avec précision, et augmenter les températures jusqu'à la cible requise. Exemple : Si la température de votre baril n'est que de 21°C/70°F et que vous avez un E-20 avec un delta T de 50°F, votre température de pulvérisation maximale n'est que de 49°C/120°F et ce n'est souvent pas suffisant dans des climats plus froids. Il est important de connaître le delta T de votre dispositif de dosage ainsi que la température du baril requise pour obtenir des températures de pulvérisation appropriées.

ATTENTION : Ne PAS faire recirculer ni réagiter la mousse Enerthane ECO!

Drum Prep

Prep drums to 27°C/80°F. In order for spray foam chemical to be ready to spray it must be in a temperature range such that the proportioner can both COLD METER the chemical accurately, plus RAISE TEMPERATURES the rest of the way to the required target. Example: If your drum temperature is only 21°C/70°F and you have an E-20 with a delta T of 50°F, your max spray temperature is only 49°C/120°F and that's frequently not enough in colder climates. It is important to know the delta T of your proportioner plus the required drum temperature to achieve proper spray temperatures.

CAUTION: Do NOT recirculate or agitate Enerthane ECO!

Pressions de pulvérisation

70-100 bars/1 000-1 450 psi. Généralement, en pression statique, 1 200 psi est le minimum pour une chambre de mélange 01 (AR4242), 1 300 psi minimum pour AR4747 et 1 400 psi minimum pour une chambre de mélange 02 (AR5252). Attendez toujours une bonne atomisation, avec un bon mélange et un bon motif de jet !

Spray Pressures

70-100 Bar / 1000-1450 psi. Typical static pressure of 1200 psi is minimum for an 01 (AR4242) mix chamber, 1300 psi minimum for AR4747 and 1400 psi minimum for an 02 (AR5252) mix chamber. Always hold out for good atomization, with a good mix and a good spray pattern!

Températures de pulvérisation

38-55°C / 100-135°F. La plage de température inférieure est utilisée dans les climats plus chauds tandis que la plage de température supérieure est destinée aux climats plus froids. Dans les deux cas, la mousse doit réagir avec une vitesse de montée en 4 à 5 secondes et devenir non collante en 6 à 7 secondes. Plus lentement que cela, vous devriez augmenter la température (et éventuellement la pression), tandis que plus vite, vous devriez diminuer la température (et éventuellement la pression). Note: réactivité optimisée = rendement optimisé

Spray Temperatures

32-55°C / 90-135°F. The lower temp range is used in warmer climates while the higher temp range is for colder climates. In either case the foam should react at a rate of rise in 4-5 seconds and tack free in 6-7 seconds. Any slower than this and you should increase the temp (and possibly pressure), whereas any faster and you should decrease temp (and possibly pressure). Note: optimized reactivity = optimized yield

Limitations des Substrats

Les substrats doivent être propres, secs et chauds. Bien que propres et secs offrent le meilleur succès d'adhérence, les substrats plus chauds offrent un meilleur rendement. Les températures de substrat recommandées pour Enerthane ECO - GRADE RÉGULIER sont +10 °C à +45 °C (50 °F à 113 °F) et pour Enerthane ECO - GRADE HIVER sont de -10 °C à 25 °C (14 °F à 77°F).

Des températures plus froides que celles recommandées peuvent entraîner des fissures et un éclatement de la mousse des substrats.

Substrate Limitations

Substrates should be: clean, dry, and warm. While clean and dry offers the best success for adhesion, warmer substrates provide better yield. Recommended substrate temperatures for Enerthane ECO - REGULAR GRADE are +10°C to +45°C (50°F to 113°F) and for Enerthane ECO - WINTER GRADE are -10°C to 25°C (14°F to 77°F). Temperatures colder than what is recommended can result in foam cracking and popping off the substrate.

Épaisseur d'application

Tout ce qui va d'une passe flash de 0,5" à des passes complètes de 2" peut être nécessaire. Bien que les passes flash ne soient pas les plus désirées, elles sont souvent nécessaires pour préparer des substrats plus froids pour une adhérence optimale. L'adhérence optimale lors d'une passe flash est soumise à la température du substrat et est définie lorsque l'ADHÉRENCE de la passe flash dépasse la COHÉSION de la passe flash. En termes simples, nous avons besoin d'une adhérence du substrat AVANT de construire l'épaisseur ! Les passes séquentielles sont généralement meilleures lorsqu'elles sont appliquées dans les 2 à 20 minutes suivant la passe flash elle-même.

REMARQUE : Il est important de s'assurer que la température interne de la mousse pulvérisée a refroidie en dessous de 38°C/100°F avant d'appliquer la passe suivante.

Application Thickness

Anything from a 0.5" flash pass to full 2" passes may be required. While flash passes are not the most desired, they are frequently necessary to prepare colder substrates for optimal adhesion. Optimal adhesion in a flash pass is subject to substrate temperature and is defined as when flash pass ADHESION exceeds flash pass COHESION. Simply stated we need substrate adhesion BEFORE building thickness! Sequential passes are typically best when applied within 2-20 mins following the flash pass itself.

NOTE: Make sure the core of the foam cools below 38°C/100°F before applying the next pass.

Techniques d'application

Le plus courant : maintenir la gâchette et déplacer le pistolet horizontalement d'un côté à l'autre tout en travaillant de bas en haut de la cavité. Autre option : pulvérisation continue ou pistolet à gâchette tout en pulvérisant verticalement dans un mouvement de haut en bas dans la cavité. Il existe de nombreux styles et techniques différents utilisés par des milliers d'applicateurs, mais quel que soit votre style, votre travail consiste à sceller la cavité et à la remplir à la profondeur appropriée. Pour un profil de finition plus lisse, abaissez la pression et pulvérisez plus près ou maintenez la pression plus élevée. et pulvériser plus loin du substrat.

REMARQUE : De bons résultats cosmétiques = de bonnes marges bénéficiaires grâce à une pulvérisation réduite, des lignes de passe réduites et un nettoyage réduit !

Application Techniques

Most common: Holding the trigger and moving the gun horizontally side-to-side while working from bottom to top of cavity. Another option: Continual spray or Triggering gun while spraying vertically in an up-and-down motion within the cavity. There are many different styles and techniques used by thousands of applicators, but regardless of your style, your job is to seal the cavity and fill to the proper depth. For a smoother finish profile either lower the pressure and spray closer in or keep the pressure higher and spray further away from the substrate.

NOTE: Good cosmetics typically = good profit margins via reduced overspray, reduced knit lines and reduced clean up!

Inspection de l'application

Recherchez toujours une bonne structure cellulaire, une bonne adhérence au substrat, une bonne adhérence intercouche et un bon profil de finition. Éliminer immédiatement tout produit chimique de traitement n'ayant pas réagi ou ayant un mauvais ratio.

Inspect Application

Always look for good cell structure, substrate adhesion, interlayer adhesion & finish profile. Immediately remove any unreacted/off ratio processing chemical.

PARAMÈTRES DE L'ÉQUIPEMENT			EQUIPMENT SETTINGS
Préchauffage - ISO (A)	32°C - 57°C	(90°F - 135°F)	Pre-Heat - ISO (A)
Préchauffage - ECO (B)	32°C - 57°C	(90°F - 135°F)	Pre-Heat - ECO (B)
Température du tuyau	32°C - 57°C	(90°F - 135°F)	Hose Heat
Pression de pulvérisation recommandée	70-100 Bar	(1,015 - 1,450 psi)	Recommended Spray Pressure

TEMPS DE RÉACTIVITÉ			PROCESSING REACTIVITY
Temps de crème	0.5 -	1.5 s	Cream Time
Temps de montée	4 -	5 s	Rise Time
Temps hors-poisse	6 -	7 s	Tack Free Time
Temps de séchage/occupation	24	h	Cure/Occupancy Time