



Una Compañía Berkshire Hathaway

PROCEDIMIENTO DE CAMBIO ESPUMA DE POLIURETANO POR PULVERIZACIÓN JM CORBOND®

Este procedimiento se debe seguir siempre que se cambie de un sistema SPF (Poliuretano por Pulverización) a otro, incluyendo los cambios hechos entre los siguientes:

- Productos de espuma de célula cerrada de Poliuretano por Pulverización (SPF) JM Corbond® y productos de espuma de célula abierta de Poliuretano por Pulverización (SPF) JM Corbond®
- Espuma de célula abierta de Poliuretano por Pulverización (SPF) JM Corbond® y Appendix X de célula abierta JM Corbond®
- Productos de espuma de Poliuretano por Pulverización (SPF) JM Corbond® y productos de espuma de Poliuretano por Pulverización (SPF) de otros fabricantes

Es especialmente importante seguir los procedimientos del Appendix X al cambiar a, o fuera de, célula abierta JM Corbond®.

Nota: Se debe tener precaución extrema para asegurarse de que no haya contaminación cruzada con los otros sistemas. Esto es especialmente importante con respecto al lado "B", ya sea de JM o de otros fabricantes. La contaminación cruzada ocurre más frecuentemente como resultado de 1) la limpieza incorrecta de las bombas de transferencia, antes de cambiar los barriles, o 2) el desagüe incorrecto de las líneas de circulación que van de las válvulas de alivio de la presión al barril, antes de usar la circulación para efectos de calentamiento. Además, también la manguera de presión alta que va hacia la pistola de pulverización debe limpiarse del material anterior, antes de usarla.

1. Bomba de Transferencia

- a. Si se está cambiando a la célula abierta de JM Corbond o a célula abierta Appendix X de JM Corbond, empiece mezclando el barril del lado B con un mezclador de paletas triples durante 10 minutos, antes de empezar el proceso de cambio.
- b. Quite la bomba de transferencia del lado "B" del material existente. Coloque la base de la bomba en un cubo limpio o sobre unos trapos limpios.
- c. Cuidadosamente limpie el exterior de la bomba. Puede ser difícil trabajar alrededor de los tubos verticales y del eje impulsor, pero estas áreas deben limpiarse bien.
- d. Voltee la bomba sobre el cubo o los trapos para drenar la cámara superior de la sección de líquido. (Esta es el área donde los tubos verticales se conectan a la sección inferior de líquido. De esta área se drenará hasta ½ taza de material).

Los pasos de desagüe e-i con agua, solamente se deben seguir cuando está cambiando a, o de, una espuma de Poliuretano por Pulverización (SPF) Appendix X de JM Corbond

- e. Coloque el lado B de la bomba de transferencia dentro de un cubo con agua limpia (preferiblemente tibia).
- f. Abra las válvulas de alivio de la presión o las válvulas de corte de líquido en el juego de líneas, dependiendo de la disposición, y empiece a empujar el material viejo de la línea. El material viejo se debe desechar correctamente.
- g. En el momento que el agua empiece a salir del juego de líneas, empiece a reciclar el agua de vuelta al cubo de agua desde el cual está aspirando. Siga el ciclo de 2 a 5 minutos.
- h. Quite la bomba de transferencia del lado B del cubo de agua, vuelva a limpiar el exterior y coloque la bomba de transferencia dentro del barril del material nuevo.
- i. Mientras continúa mezclando con el agitador, empiece a empujar el agua fuera del juego de líneas dentro del cubo de agua.

Los pasos j-k se deben seguir solamente cuando se está cambiando entre materiales diferentes a la espuma de poliuretano por pulverización (SPF) de JM Corbond

- j. Coloque la bomba de transferencia del lado B dentro del barril del material nuevo.
- k. Mientras continúa mezclando con el agitador, empiece a empujar el agua fuera del juego de líneas dentro de un cubo para desecharla.
- l. El momento en que el material del lado B empiece a salir del juego de líneas, detenga la acción de empuje dentro del cubo y empiece a reciclar el líquido del lado B dentro del barril nuevo desde el cual se está trabajando.
- m. El precalentador del lado B se puede encender y se puede continuar el ciclo, de acuerdo con las Instrucciones de los Parámetros de Procesamiento del producto específico.
- n. Termine preparando el sitio de trabajo y prepárese para empezar la pulverización.
- o. Reduzca la velocidad de mezclado del agitador hasta el punto que el barril solamente esté girando, en lugar de un mezclado a velocidad alta. La agitación constante es necesaria con la célula abierta Appendix X JM Corbond

2. Circulación (solamente para célula abierta y célula abierta Appendix X)

- a. Si está equipada para circulación, la línea de circulación se debe purgar del material existente.
 - i. Si está usando las bombas de transferencia tipo T1 y las válvulas de alivio de la presión están conectadas a la entrada de 12,7 mm (½ pulg.) de la bomba de transferencia, esta conexión se debe interrumpir desde la bomba de transferencia y purgar el material existente en un recipiente alterno.
 - ii. Si se están usando bombas de transferencia tipo T2 y el dosificador está equipado con un kit de circulación, el material existente de las líneas de circulación se debe purgar en otro recipiente, antes de conectar la línea de circulación al material de célula abierta JM Corbond.
- b. Si el dosificador no está equipado para la circulación, se deben tomar las medidas adecuadas para asegurarse de que la temperatura del material dentro del barril esté dentro del rango especificado en las Instrucciones de los parámetros del procesamiento.

3. Calentamiento de los Barriles por Medio de Circulación (para célula abierta solamente)

- a. El proceso de calentamiento puede empezar solamente después de la limpieza y purga adecuadas de todo el material existente en las bombas de transferencia o en las líneas de circulación y después de colocar las bombas de transferencia y las líneas de circulación en los barriles correctos de célula abierta JM Corbond.
- b. Fije la temperatura meta del componente "A" y "B" a la temperatura especificada en las Instrucciones de los Parámetros del procesamiento para el sistema específico.
- c. Abra las válvulas de alivio de la presión del componente "A" y "B".
- d. Las bombas de transferencia deberán empezar a bombear.
 - i. El lado "A" estará descargando el material más caliente sobre el material más frío.
 - ii. El lado "B" necesitará ser mezclado a lo largo del proceso de circulación.
- e. Debido a que la circulación no afecta la manguera de alta presión ni el juego de líneas, el calor de la manguera se puede encender durante este proceso.
 - i. Atención: Si tiene la intención de purgar el material existente del juego de líneas (que va hacia la pistola) en un recipiente alterno, debe saber que si el material existente es un producto de célula cerrada, calentar la manguera en este punto causará que haya espuma en el lado "B", cuando se intente purgar el juego de líneas.

4. Purga del Juego de Líneas o Mangueras de Presión que Van Hacia la Pistola de Pulverización

El material existente que está en el juego de líneas se puede purgar hacia un recipiente alterno o expulsarse pulverizado.

- a. Si se va a pulverizar, las temperaturas meta se deben fijar y alcanzar antes de la pulverización
 - i. Una espuma de célula cerrada producirá aproximadamente 0,09 m² (1 pie²) de espuma de 25,4 mm (1 pulg.) de espesor por cada pie de manguera que se esté pulverizando. Una espuma de célula abierta producirá aproximadamente 1 pie² de espuma de 3 ½ pulg. de espesor por cada 30,48 cm (1 pie) de manguera.
 - ii. El material interior mezclado se debe pulverizar fuera del área meta hasta que haya seguridad de que se ha purgado todo el material existente del juego de líneas, antes de empezar la aplicación de la espuma de Poliuretano por Pulverización (SPF) JM Corbond.
- b. Si se está purgando dentro de un recipiente alterno, la pistola se debe desmontar del bloque de acoplamiento y la válvula de corte del líquido del lado "B" se debe abrir cuidadosamente sobre el recipiente, hasta que el material existente drene del juego de líneas.
 - i. La purga utilizará entre dos a cinco galones EE. UU. El material purgado se debe desechar correctamente.
 - ii. Fije las temperaturas meta y encienda las zonas de calor.
 - iii. La pistola se puede volver a conectar y pulverizar el material fuera del área meta para evaluar si la aplicación es aceptable, antes de pulverizar sobre cualquier área del trabajo.