



H2FOAM LITE F LITE INSTALLATIE-INSTRUCTIES

Inhoud

1. Uiterlijk
2. Opslag
3. Mengen
4. Verwarming
5. Spuittemperatuur en -druk
6. Interventies in het geval van materiaalproblemen
7. Oppervlakken voor toepassing
8. Gezondheid en veiligheid

Volg de onderstaande instructies om Huntsman Building Solutions (HBS) H2Foam Lite F correct aan te brengen en de opbrengst te maximaliseren.

Neem bij vragen contact op met support@icynene-lapolla.eu of bezoek icynene.eu

1. Uiterlijk

Huntsman Building Solutions H2Foam Lite F is een crèmekleurig (gebroken wit) schuim. De hars (component B) is wit, het isocyaan (component A) is donkerbruin.

2. Opslag

- Na ontvangst dienen HBS H2Foam Lite F componenten A en B te worden bewaard bij een temperatuur tussen 15°C tot 30°C. Hierdoor kan het materiaal sneller opwarmen en wordt voorkomen dat de hars (component B) voortijdig afbreekt.
- Bewaar het materiaal nooit op een ongeschikte plaats, bijvoorbeeld blootgesteld aan weersinvloeden of zonlicht.
- De hars is 6 maanden houdbaar indien bewaard volgens de instructies.
- Gebruik de FIFO (First in first out) voorraadrotatie.

3. Mengen

- De HBS H2Foam Lite F-hars moet bij elke start van het werk en bij elk nieuw vat met een peddel worden gemengd. Voer de bewerking ter plaatse uit vlak voor het aanbrengen.
- Het mengen met een peddel moet gebeuren door het product in een cirkelvormige beweging van de onderkant van het vat naar de bovenkant te roeren. Het is belangrijk om de vloeistof te mengen totdat deze perfect homogeen is (controleer of het product homogeen is door de peddel uit het vat te halen).
- Start de vatmixer (Graco-onderdeel 26C150) op gemiddelde snelheid, dit zal dienen om het mengsel stabiel te houden tijdens het spuiten.
- Verlaag de snelheid van de vatmixer naarmate het spuiten vordert en schakel hem uit als er nog ongeveer 40 liter product in het vat zit. Deze handeling vermijdt het ontstaan van luchtbelletjes in het schuim tijdens het spuiten.

4. Verwarming

- De ideale temperatuur voor de vaten van de 2 componenten is 25°C voor het verspuiten van het product HBS H2Foam Lite F.
- Gebruik indien nodig bij winterweer de verwarmingen van de machine in recirculatiemodus om de vaten te verwarmen. Wees in dit geval voorzichtig om NOOIT te recirculeren bij meer dan 42°C.
- Vaten kunnen ook worden verwarmd met verwarmingsdekens om de vattertemperatuur op 25°C te bereiken en te houden. Andere systemen kunnen worden gebruikt, maar zorg er in alle gevallen voor dat de vaten niet oververhit raken (nooit hoger dan 38°C).
- Als er recirculatie in de leidingen is, is het ook aan te raden om deze ongeveer 10 minuten te gebruiken alvorens HBS H2Foam Lite F te spuiten.

5. Spuittemperatuur en -druk

Temperatuur van de vaten (voor en tijdens spuiten)

Tijdens het spuiten moeten de temperaturen van het isocyaan (component A) en de hars (component B) tussen 20°C en 35°C liggen. Voor het product HBS H2Foam Lite F wordt een temperatuur van 25°C aanbevolen.

Zorg ervoor dat u de 35°C niet overschrijdt, omdat boven deze temperatuur de levensduur van de hars (component B) wordt aangetast. Als de hars is blootgesteld aan koude temperaturen onder 5°C, zorg er dan voor dat de hars goed gemengd is in het vat en bij minstens 25°C wordt gecirculeerd om de homogeniteit ervan te garanderen vóór het aanbrengen.

Machinetemperatuur (A + B + Slang tijdens het spuiten)

De A en B verwarmers en de slangverwarming moeten tussen 54°C en 68°C worden ingesteld voor een optimale schuimkwaliteit. Voor de beste opbrengst en prestaties bij omgevingstemperaturen van 15°C tot 27°C wordt 54°C tot 68°C voor A, B en slangverwarming aanbevolen. De temperatuurinstellingen zullen vooral afhangen van de tijd van het jaar en de huidige omgevingscondities, evenals de temperatuur van het substraat. Alle drie de verwarmingstemperaturen worden gewoonlijk op dezelfde temperatuur ingesteld.

Onder standaard omgevingsomstandigheden van 15°C tot 80°C raadt HBS het volgende aan voor de verwerking van HBS H2Foam Lite:

Vattemperaturen	25°C
Verwarmingen A en B	57°C
Doeltemperatuur van de leiding	57°C
Mengkamer	AR5252 (02 toeren)
Druk (dynamisch)	1200 psi / 82 bar
Spuitafstand	30 tot 35 cm

- Idealiter stopt het schuim met uitzetten na ongeveer 5 tot 6 seconden.
- Als de omgevingstemperatuur < 15°C is, verhoog dan de temperatuur van componenten A en B en die van de leiding met 3 graden tijdens de opwarmtijd.
- Als de omgevingstemperatuur > 15°C is, verlaag dan de temperatuur van componenten A en B en die van de leiding met 3 graden tijdens de opwarmtijd.

Om de opbrengst te maximaliseren, raadt HBS aan om een AR52652 (02 toeren) mengkamer te gebruiken bij een dynamische druk van 1200 psi / 82 bar. Als het nodig is om een kamer van een ander formaat te gebruiken, volg dan de onderstaande instructies:

Grootte mengkamer	00 (2929)	01 (4242)	02 (5252)	03 (6060)
Druk (dynamisch)	700-900 psi (48-62 bar)	900-1100 psi (62-75 bar)	1100-1500 psi (75-103 bar)	1500-2000 psi (103-137 bar)
Spuitafstand	25 tot 30 cm	30 tot 36 cm	80 tot 36 cm	38 tot 46 cm

Houd er rekening mee dat het wijzigen van de aanbevolen instellingen kan leiden tot een slechte schuimkwaliteit en een aanzienlijke vermindering van de opbrengst.

6. Interventies in het geval van materiaalproblemen

De meest voorkomende redenen voor ondermaats materiaal zijn gerelateerd aan de mix. Dit is de verhouding van het materiaal dat uit het uiteinde van het spuitpistool komt. Als de verhouding van de "A" en "B" componenten niet 1:1 is, krijgt u materiaal dat er anders uitziet en anders reageert.

Visueel zien deze problemen er als volgt uit:

1. Harsrijk - Materiaal met meer hars "B" dan ISO "A"
2. Zeer wit van kleur
3. Rubberachtig oppervlaktegevoel
4. Dikkere, meer glanzende huid
5. Slechte hechting - luchtzakken

ISO-rijk - Materiaal dat meer isocyaan "A" dan hars "B" bevat

1. Donkerdere kleur
2. Knapperige celstructuur
3. Kruimelig - bros en poederig bij aanraking
4. Ruwe huid
5. Krimp

De meeste problemen met verkeerde verhoudingen worden toegeschreven aan veelvoorkomende spuitpistoolproblemen:

- Verstopte filterzeven, afzettingen in de kamer, afzettingen rond of in de zijafdichtingen.
- Dezelfde, minder voorkomende, problemen zullen optreden met het materiaal, wanneer de filters in het Y-blok (machinefilter) verstopt zijn, een beknelde toevoerslang of een defecte transferpomp.
- Deze problemen veroorzaken een onbalans van de druk waardoor de ene component beter stroomt dan de andere. De onbalans in de druk is te zien op de manometers van elke spuitleiding die op de machine zit. Gebruik deze meters om het probleem op te sporen en te verhelpen.
- U kunt ook problemen krijgen met het materiaal als de hars "gekookt" is. Dit gebeurt als tijdens opslag de aanbevolen temperatuur gedurende enige tijd is overschreden of als u het materiaal in het vat gedurende langere tijd boven 38°C heeft laten opwarmen. Dit zal ook gebeuren met een machine die op spuittemperaturen is ingesteld en meer dan een half uur heeft stilgestaan zonder te spuiten. Deze chemische afbraak van de hars zal de volgende problemen veroorzaken:
 1. Geurverandering van het materiaal
 2. "Brekend, krakend en ploffend" type geluid na het aanbrennen
 3. Krimp en verschrompeling na toepassing
 4. Stugger type schuim, toename in dichtheid
 5. Langzamer uitharden

7. Oppervlakken voor toepassing

Het product wordt gebruikt als thermische isolatie en garandeert tegelijkertijd de luchtdichtheid voor de volgende toepassingen: spouwmuren, holle wanden, vloer- en plafondconstructies, kruipruimtes.

Kan worden gespoten op: beton, metselwerk, hout, gipsplaat en membranen. Bij toepassing op andere ondergronden (zoals PVC, polyethyleen, polypropyleen, enz.) raden wij u ten eerste aan om contact op te nemen met HBS om de uitvoeringsrisico's te beoordelen.

OPMERKING: Breng het product niet aan op een vochtige of vuile ondergrond (stof, vet, enz.).

8. Gezondheid en veiligheid

In de vrachtwagen moeten een EHBO-doos en een waterstation aanwezig zijn.

Bovendien is het noodzakelijk om voor elk gebruik van het product geschikte beschermende uitrusting te dragen. Iedereen die aanwezig is tijdens het spuiten en gedurende 1 uur na afloop van het spuiten moet hiermee zijn uitgerust, inclusief een pak dat het hele lichaam beschermt, handschoenen en een geschikt ademhalingssapparaat.

Direct contact met huid, slijmvliezen en ogen kan irritatie veroorzaken.

Raadpleeg bij contact of morsen van het product het veiligheidsinformatieblad (MSDS), dat in de buurt van alle producten beschikbaar moet zijn.

HBS technische dienst support@icynene-lapolla.eu

Aarzel niet om contact op te nemen met uw technicus voordat u HBS H2Foam Lite gaat spuiten. Als u vragen heeft, kunt u, net als bij alle producten van HBS, contact opnemen met de technische dienst van HBS.