



HEATLOK NEO

PRODUCTTOEPASSINGSGIDS

Om Heatlok NEO op de juiste manier te verwerken en een maximale opbrengst te behalen, dient u zich aan de volgende richtlijnen te houden. Neem bij vragen contact op met Hbsinfoeu@huntsman.com

UITERLIJK

Heatlok NEO is gebroken wit van kleur. De hars (B-zijde) is goudbruin van kleur en het HBS-isocyanaat (component "A", ISO) is donkerbruin van kleur.

OPSLAG

1. Na ontvangst moeten Heatlok NEO-vaten worden opgeslagen bij een temperatuur tussen 15 °C en 25 °C.
2. De Heatlok NEO B-zijde hars mag deze aanbevolen opslagtemperaturen niet overschrijden.
3. Sla niet meer materiaal op dan nodig is voor de huidige toepassing, aangezien materiaal dat in de installaties achterblijft gemakkelijk boven deze aanbevolen opslagtemperaturen kan komen.
4. Heatlok NEO B-side hars is 6 maanden houdbaar indien opgeslagen volgens de voorschriften.
5. Volg de FIFO-voorraadrotatie (First-In-First-Out).

OMSTELLING

- Voordat u Heatlok NEO gaat spuiten, moet u alle oude materialen uit uw systeem verwijderen door deze langzaam in de juiste hars (B-zijde) en MDI (A-zijde) vat te pompen. Het is belangrijk dat u de ene component B (hars) niet met de andere mengt. De harsen zijn chemisch verschillend en mogen niet met elkaar worden gemengd.
- Schakel de luchttoevoer naar de harsverpomp uit/koppel deze los.
- Verwijder de vatpompen uit de hars- en ISO-vaten en veeg de pomp/dompelbuis schoon. Zorg er ook voor dat de behuizing van de vatpomp volledig leeg is.
- Laat wat lucht in de vatpomp of dompelbuis.
- Plaats de vatpompen/dompelbuizen in de Heatlok NEO-vaten.
- Verwijder het pistool van het verdeelstuk of de zijblokken.
- Sluit de luchttoevoer naar de vatpompen of membraanpompen weer aan of schakel deze in.
- Gebruik de vatpompen of membraanpompen om de huidige hars en ISO-materialen terug te pompen naar de bijbehorende vaten of in containers voor hergebruik. Let op een kleurverandering van de huidige hars naar de nieuwe hars of totdat u de luchtbel in de leiding bereikt. Tel het aantal slagen en gebruik dit voor het spoelen van de ISO (MDI), aangezien er geen kleurverschil is om de verandering op te merken.

OPMERKING: Als u momenteel een ander HBS-product in uw systeem hebt, hoeft u de HBS-isocyanaten (component 'A', ISO) niet te vervangen, aangezien deze voor alle HBS-producten hetzelfde zijn.

- Zodra de Heatlok NEO het oude materiaal uit de spuitslang heeft geduwd, ziet u een goudkleurige vloeistof.
- Vergeet niet om ook het oude materiaal uit de recirculatie-/drukontlastingslangen te verwijderen om te voorkomen dat de nieuwe trommel wordt verontreinigd met het vorige materiaal dat in deze leidingen is achtergebleven wanneer u recirculeert voor verwarming of drukontlasting.
- Spuit het materiaal in een zak of op karton/polyethyleen om ervoor te zorgen dat het niet wordt verontreinigd met

het vorige product. Controleer en reinig altijd de Y-zeefjes aan de A- en B-zijde voordat u begint met spuiten.

OPMERKING: De slang moet warm zijn tijdens het spoelen, omdat blaasmiddelen zich bij hoge temperaturen in de celwand van de slang kunnen nestelen en daar blijven zitten wanneer de slang afkoelt – om er pas weer uit te komen wanneer de slang opnieuw wordt verwarmd.

OPMERKING: Als het eerste gespoten schuim krult aan de randen of krimpt, kan er nog wat materiaal in de spuitslang zitten en moet er meer materiaal uit de slang worden verwijderd voordat u gaat spuiten.

U kunt nu Heatlok NEO spuiten.

Volg dezelfde procedure als u terugschakelt naar een ander HBS-product.

VERWARMING

De ideale trommeltemperatuur voor het verwerken van Heatlok NEO (B-zijde hars en A-zijde ISO) is 15-25 °C.

- Heatlok NEO-zijhars mag niet worden verwarmd door vatverwarmers of worden gerecirculeerd.

OPMERKING: Heatlok NEO nooit opnieuw in circulatie brengen

VERWERKINGSTEMPERATUUR EN -DRUK

Verwerkingstemperatuur van de trommel (voor en tijdens het aanbrengen):

- Tijdens de verwerking moeten zowel de temperatuur van HBS-isocyaanaat (component "A", ISO) als die van Heatlok NEO-hars (component B) tussen 15 °C en 25 °C liggen.

OPMERKING: Zorg ervoor dat de temperatuur niet hoger wordt dan 25 °C, omdat de houdbaarheid van component B (hars) bij hogere temperaturen wordt beïnvloed. Als de hars (component B) is blootgesteld aan koude temperaturen onder 5 °C, moet u ervoor zorgen dat de temperatuur van de vat wordt verhoogd door deze vóór verwerking in een warme omgeving op kamertemperatuur te bewaren. Gebruik geen vatverwarmers en recirculeer niet.

Verwerkingstemperatuur van de apparatuur (A + B + slang – tijdens het spuiten):

- De primaire A- en B-verwarmers en de slangverwarming voor Heatlok NEO moeten worden ingesteld tussen 42 °C en 48 °C voor een optimale schuimkwaliteit.
- De temperatuurstellingen zijn grotendeels afhankelijk van de tijd van het jaar en de huidige omgevingsomstandigheden, evenals de temperatuur van de ondergrond. Alle drie de verwarmingstemperaturen worden meestal op dezelfde temperatuur ingesteld.
- Bij standaard omgevingsomstandigheden van 15 °C tot 30 °C adviseert HBS het volgende voor de verwerking van Heatlok NEO:

HBS-AANBEVELINGEN VOOR STANDAARD OMGEVINGSVOORWAARDEN VAN 15 °C TOT 30 °C	
Trommeltemperaturen	15-25 °C
A en B Primaire verwarmers	42-48 °C
Slangverwarming	42-48 °C
Mengkamer	AR5252 (02 rond)
Druk (dynamisch)	1200-1400 psi / 85-95 bar
Sproeiafstand	60-100 cm

- Idealiter zou het schuim na ongeveer 6 tot 9 seconden moeten stoppen met stijgen.
- Om de opbrengst te maximaliseren, adviseert HBS het gebruik van een AR5252 (02 rond) bij een dynamische druk van 1200-1400 psi / 85-95 bar.

Als het nodig is om een kamer met een andere afmeting te gebruiken, volg dan de volgende richtlijnen:

ANDERE KAMERAFMETINGEN				
Grootte mengkamer	00 (2929)	01 (4242)	02 (5252)	03 (6060)
Druk (dynamisch)	700-900 psi (48-62 bar)	900-1200 psi (62-85 bar)	1200-1400 psi (85-95 bar)	1400-2000 psi (95-137 bar)

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

PROBLEEMOPLOSSING MET MATERIALEN

De meest voorkomende oorzaken van materiaal dat niet aan de norm voldoet, hebben te maken met de mengverhouding. Dit is de verhouding van het materiaal dat uit het uiteinde van het spuitpistool komt. Als de verhouding tussen de componenten 'A' en 'B' niet 1:1 is, krijgt u materiaal dat er anders uitziet en anders reageert.

Visueel zien deze problemen er als volgt uit

- Harsrijk – Materiaal dat meer hars "B" bevat dan ISO "A"
- Zeer wit van kleur
- Rubberachtig oppervlak
- Huid dikker – glanzend
- Slechte hechting – luchtbellen

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

- Donkerder van kleur
- Korstachtig – grove celstructuur
- Broos – broos en poederachtig bij aanraking
- Ruwe huid
- Krimp

De meeste van deze afwijkingen worden toegeschreven aan deze veelvoorkomende problemen bij het spuitpistool:

- Verstopte zeven, ophoping in de kamer, ophoping rond of in afdichtingen.
 - Minder vaak voorkomend, maar met dezelfde problemen, zijn materiaaltekort, verstopte Y-filters, gekneusde toevoerslangen of een defecte transferpomp.
 - Deze problemen veroorzaken een drukonevenwichtigheid waardoor het ene materiaal beter stroomt dan het andere. De drukonevenwichtigheid is te zien op de manometers voor elke spuitleiding op de doseerunit. Gebruik deze manometers om het probleem op te sporen en te verhelpen.
 - Er kunnen ook materiaalproblemen ontstaan als de hars 'gaar' wordt. Dit gebeurt wanneer het materiaal tijdens opslag gedurende langere tijd de aanbevolen temperatuur overschrijdt of wanneer u het materiaal in de trommel op het booreiland gedurende langere tijd boven 25 °C hebt laten opwarmen. Dit gebeurt ook in de apparatuur als deze is ingesteld op spuittemperaturen en langer dan een half uur niet is gebruikt. Deze chemische afbraak van de hars veroorzaakt de volgende problemen:
1. Verandering van de geur van het materiaal
 2. "Kraakend, knetterend en ploffend" geluid na het aanbrengen
 3. Krimp en verschrompeling na aanbrengen
 4. Stijvere schuimsoort, toename in dichtheid
 5. Langzamere uitharding

OPPERVLAKKEN VOOR TOEPASSING

Het product is bedoeld voor gebruik als thermische isolatie en luchtbarrière voor vloeren. Kan worden gespoten op: beton, metselwerk, hout, gipsplaat, spaanplaat, OSB-plaat, metaal.

- **Minimale temperatuur van het oppervlak* tijdens het aanbrengen: 5 °C**
*Geen vocht op het oppervlak van de ondergrond
- **Minimale omgevingstemperatuur tijdens het aanbrengen: 5 °C**

OPMERKING: Niet aanbrengen op een vuil oppervlak (het is noodzakelijk om zand, stof, resten van beton en houtkrullen te verwijderen en vette oppervlakken te reinigen).

Alle houten oppervlakken moeten een vochtgehalte hebben van maximaal 19%.

SPUITMETHODE

- Houd de hierboven aanbevolen afstand aan.
- Spuit altijd met het spuitpistool in een hoek van 90 graden ten opzichte van de ondergrond.
- Voor vlakke betonnen of metalen ondergronden moet u een spuitpistoolhoek van 90 graden en een spuitafstand van ongeveer 60 cm tot 100 cm (afhankelijk van de kamergrootte en psi) aanhouden, met een overlapping van ongeveer 60-80 procent.
- Bouw dikte op door het op het uitzettende materiaal te spuiten, ook wel bekend als de 'crème' of 'natte lijn'.
- Koude ondergronden moeten mogelijk worden 'afgedicht' om ze te helpen opwarmen en isoleren.
- Spuit minimaal 1,5 cm per keer om de hechting van het schuim niet te beïnvloeden.
- Voor een dikte van meer dan 5 cm zijn meerdere lagen nodig.
- Ventileer de ruimte waarin het werk wordt uitgevoerd continu tijdens het aanbrengen van het product. Volledige verwerking kan na 24 uur en 40 ACH als voltooid worden beschouwd.
- Voor meerdere lagen adviseert HBS om ten minste 30 minuten te wachten of totdat de oppervlaktetemperatuur van het schuim onder de 38 °C is voordat de volgende laag wordt aangebracht.
- Zo kan de vorige laag volledig afkoelen en worden verschroeiing, geurresten en brand als gevolg van overmatige warmteontwikkeling in het schuim voorkomen.
- Hoe gladder het oppervlak van het schuim, hoe beter het rendement. Als u bijvoorbeeld golfplaat meet en het meetlint plat houdt, krijgt u één getal, maar als u meet volgens de curve van de golfplaat, zult u zien dat het oppervlak groter is. Hetzelfde geldt voor het schuimoppervlak.
- De temperatuur en druk bij het aanbrengen van schuim kunnen sterk variëren, afhankelijk van de temperatuur, vochtigheid, hoogte, ondergrond, apparatuur en andere factoren. Tijdens het verwerken moet de applicateur voortdurend de eigenschappen van het gespoten schuim observeren en de verwerkingstemperatuur en -druk aanpassen om de juiste celstructuur, hechting, cohesie en algemene schuimkwaliteit te behouden. Het is de exclusieve verantwoordelijkheid van de applicateur om Heatlok NEO volgens de specificaties te verwerken en aan te brengen.
- Materiaal te koud – Langzame uitharding, meer vloeien en druppelen, dichter, verlies van opbrengst.
- Materiaal te heet – Snelle uitharding, glanzend oppervlak, kan krimpen en barsten tijdens afkoeling.

GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Er moet een EHBO-does en een watertank in de vrachtwagen aanwezig zijn. Raadpleeg vóór gebruik en in geval van morsen het

veiligheidsinformatieblad. Huiseigenaren:

Belangrijk om te weten: HBS-spuitsolatieproducten hebben een uitstekende reputatie op het gebied van gezondheid en veiligheid. Niettemin zijn veilige werkwijzen tijdens en direct na de installatie vereist om de mogelijkheid van gezondheidseffecten door blootstelling aan isocyanaten uit te sluiten. Astma, andere longproblemen en irritatie van neus en keel kunnen het gevolg zijn van het inademen van isocyanaten. Direct contact met de huid en ogen kan irritatie veroorzaken. Verschillende personen reageren verschillend op dezelfde blootstelling; sommigen zijn gevoeliger dan anderen. Iedereen (behalve HBS-gecertificeerde spuittechnici) moet de werkplek verlaten en volledig buiten het gebouw blijven of minstens 24 uur na het spuiten een afstand van minstens 15 meter bewaren tot de plaats waar het schuim is aangebracht. Het is noodzakelijk om de werkplek actief te ventileren en ervoor te zorgen dat de chemische stoffen in het schuim volledig zijn uitgehard. Er zijn geen uitzonderingen.

Gecertificeerde spuiters:

Belangrijk om te weten: Direct contact met de huid en ogen kan irritatie veroorzaken. Verschillende personen reageren verschillend op dezelfde blootstelling. Sommigen zijn gevoeliger dan anderen. Vanaf augustus 2023 is het verplicht voor personen die isocyanaten hanteren/gebruiken om een adequate ISOPA-training te hebben gevolgd. Consistent gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen voorkomt blootstelling tijdens het spuiten en binnen de periode van 2 uur** na het spuiten. Spuiters, assistenten en iedereen die aanwezig is tijdens het spuiten of binnen 2 uur** na het spuiten, moeten geschikte PBM dragen. U moet ventileren met 40 ACH en tijdens het spuiten te allen tijde geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) dragen, waaronder volledig bedekkende, chemisch beschermende kleding en een gecertificeerd ademhalingsapparaat met toevoer van verse lucht. Tijdens het spuiten en gedurende 24 uur na het spuiten mag niemand zich binnen 15 meter van het toepassingsgebied bevinden zonder te allen tijde dit type PBM te dragen.

De gecertificeerde sproeier is verplicht om het ventilatieapparaat te gebruiken bij toepassing in gesloten ruimtes!

Voor ventilatie moet u een ventilator met voldoende vermogen gebruiken. De minimaal vereiste verversing van het luchtvolume in de ruimte is 30 keer per uur.

HBS Technical Services

Neem, net als bij alle HBS-producten, gerust contact op voordat u Heatlok NEO gaat spuiten. Hbsinfoeu@huntsman.com