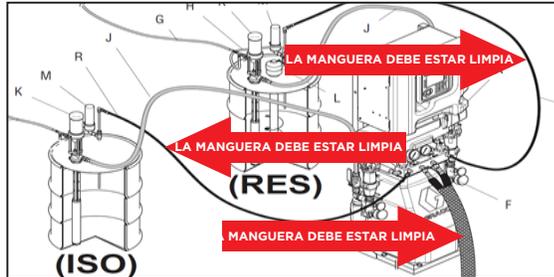
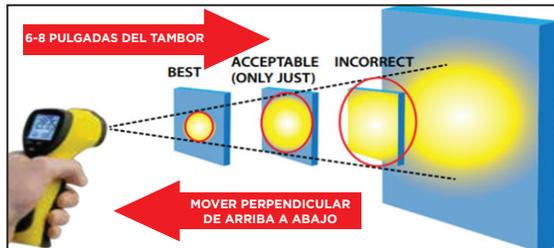


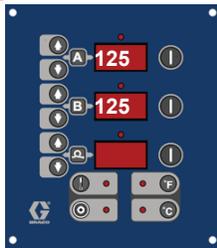
- 1 EPP (protección para ojos, para piel, respirador)
- 2 ¿Purgó todas las líneas? Todas las líneas incluyendo las líneas de alivio deben estar limpias de material anterior. **No recircular material anterior en el barril nuevo.**



- 3 Temperatura del Barril: ¿Cuál es la temperatura inicial en el barril? (Ver la guía de procesamiento por producto que se está utilizando) Nota: La temperatura real es de 5 a 7 grados más caliente en el barril que la lectura real.



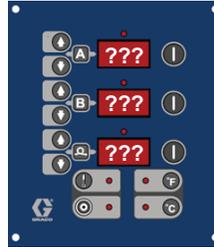
- 4 Tomar nota de los números de lote: Hacer referencia para A y B.
- 5 Si se utiliza calor suplementario (mantas) para los barriles, fijar la temperatura para que mantenga el calor en los barriles
- 6 Instalar Mezclador: Comenzar a mezclar según la guía de procesamiento del producto. Continuar mezclando durante todo el proceso de aplicación por aspersión.
- 7 Fijar las temperaturas del precalentador A y B a 125°F



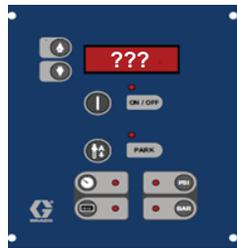
- 8 Encender los calentadores y comience a recircular (Si tiene capacidad JOG, ponerlo en el modo JOG J 5-7).
- 9 Supervisar las temperaturas del barril utilizando una pistola térmica o un calibrador de temperatura en la entrada a la máquina.

Una vez que se han alcanzado las temperaturas A y B del barril deseadas

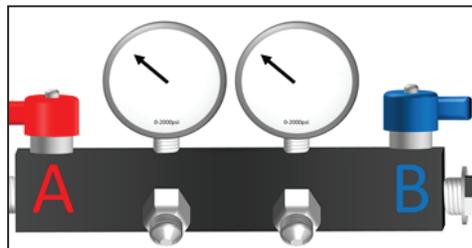
- 10 Reducir el JOG a 0.
- 11 Ajustar los precalentadores A, B y H a los parámetros de procesamiento deseados según la guía de procesamiento.



- 12 Fijar la presión a la presión deseada según la guía de procesamiento.



- 13 Presurizar la máquina y equilibrar las presiones.



- 14 **Hacer una aplicación de prueba sobre plástico o sustrato desechable.**
- 15 Revisar la estructura y levantamiento de la celda.
- 16 **NO APLICAR POR ASPERSIÓN SOBRE ESPUMA EN LEVANTAMIENTO.**

Incluso suave ESTRUCTURA CELULAR	Bueno, aunque suba	ESTRUCTURA CELULAR DEMASIADO ABIERTO, ISO RICO, RESIDUOS

Para detalles de procesamiento adicionales consulte la Guía de Procesamiento, o llame al número de Asistencia Técnica de The Spray Market al 203-900-0005.