

QUE ME RÉVÈLE MON JET DE PULVÉRISATION ?



Analysez le jet de pulvérisation pour diagnostiquer et corriger les déséquilibres de pression.



Forme ronde et uniforme

- > Cercle rond et complet
- > Épaisseur uniforme
- > Jet de pulvérisation uniforme

DIAGNOSTIC

- > Jet de pulvérisation de qualité
- > Pression en équilibre
- > Température en équilibre



Répartition inégale

- > Ressemble à un « tuyau d'incendie »
- > Tendance aux éclaboussures et aux projections
- > Répartition inégale de la mousse

DIAGNOSTIC

- > Jet de pulvérisation indésirable
- > Température trop basse.



Centre creux

- > Ressemble à un « beignet »
- > Centre creux
- > Partie surélevée sur le périmètre extérieur
- > Fournit toujours un jet de pulvérisation complet

DIAGNOSTIC

- > Jet de pulvérisation indésirable
- > Température légèrement trop élevée



Deux jets

- > Deux jets de pulvérisation distincts

DIAGNOSTIC

- > Jet de pulvérisation indésirable
- > Température trop élevée sur le réchauffeur de flexible ou le réchauffeur primaire



Forme irrégulière

- > Cercle irrégulier
- > Répartition inégale de la mousse

DIAGNOSTIC

- > Ports encrassés dans le module de mélange
- > Trop d'air sur le chapeau d'air
- > Accumulation de mousse sur le chapeau d'air/la buse de pulvérisation



Mousse plate foncée et croûteuse

- > Sombre, couleur café
- > Croûteuse et friable
- > La mousse ne monte pas

DIAGNOSTIC

- > Manque de résine (partie B)
- > Seul l'isocyanate (partie A) sort
- > Une jauge de résine basse indique un manque de résine
- > Une jauge de résine élevée indique une restriction de résine



Mousse blanche, légère et douce

- > Blanche et légère
- > Douce et collante
- > La mousse ne monte pas

DIAGNOSTIC

- > Manque d'isocyanate (partie A)
- > Seule la résine (partie B) sort
- > Une jauge iso basse indique un manque d'iso
- > Une jauge iso élevée indique une restriction d'iso