

**SIMALFA®****WATER BORNE ADHESIVES**

## Simalfa Spray Gun Setup

### SPRAY GUN CONTROLS AND INPUTS

#### A. Flat Jet Control.

This knob controls how Simalfa will come out of the gun. As the knob is threaded into the gun (tightened), the fan pattern will narrow. As the knob is unthreaded (loosened), the fan pattern will become wider. It is important to note that as the fan pattern becomes wider, the air pressure must also increase to accommodate this.

#### B. Spring Bushing or Fluid Knob.

This knob controls how much glue will come out of the gun with a full trigger squeeze. As the knob is threaded into the gun (tightened), the maximum adhesive amount is reduced. As the knob is unthreaded (loosened), the maximum adhesive amount is increased. A simple rule: less threads = less adhesive, more threads = more adhesive.

#### C. Atomization Air Input.

This is where the atomization air line is attached. We suggest using both the Micro Meter supplied with the Simalfa spray gun and a wall regulator to insure proper atomization.

Learn about setting the proper atomization air in the next section titled "Setting Atomization Air Pressure".

#### D. Trigger.

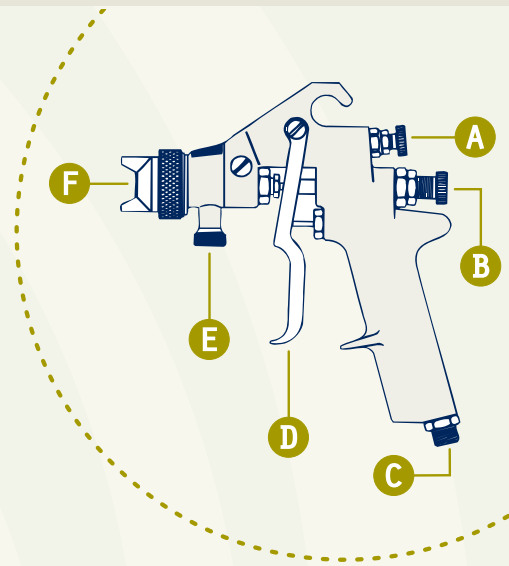
Controls the amount of adhesive exiting the spray gun. It's similar to a gas pedal on a car, the further you pull the trigger the more adhesive exiting the spray gun.

#### E. Adhesive Input.

This is where the fluid hose is attached. 1/2" Fluid Hose and Stainless Steel connectors required.

#### F. Adhesive Exit Point.

Point where all settings such as adhesive volume, pattern width, atomization pressures come together for application.



## 2 Simalfa Spray Gun Setup: continued

### SETTING ATOMIZATION AIR PRESSURE

The key in setting air pressure is understanding that the fluid volume and pattern width a user desires will determine the PSI required for atomization. That being said, it is impossible to give an exact setting for all users since each has their own needs and objectives.

On average, our customers have atomization air pressures set in the range of (40psi-65psi / about 3-4.5 Bar). Factors such as a users process and application will dictate the required fluid volume and pattern width and subsequently the correct air pressure needed. For example an application requiring a very small amount of adhesive sprayed in a very narrow pattern will require low air pressure. There are some users spraying in the area of 20psi (about 1.4 bar). However, we also have users where there's a need for greater fluid volume sprayed in a wide pattern where the air pressure is set at over 70psi (about 4.8 bar).

Adjust the air pressure to where the adhesive appears in very fine droplets. The diagrams on the right illustrate CORRECT and INCORRECT atomization air pressures as it relates to fluid volume and pattern width.

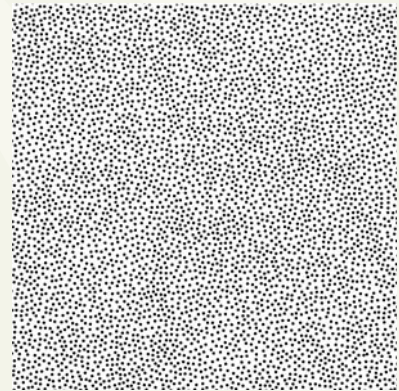
#### A. Correct Atomization Air Pressure.

Atomization air is set correctly for the fluid volume and pattern. Adhesive appears in fine droplets to maximize the efficiency and performance of Simalfa.

#### B. Incorrect Atomization Air Pressure.

Droplets too coarse for the pattern width and fluid volume. Simalfa will not perform as designed.

SOLUTION: Increase air pressure so droplets appear fine, and/or decrease pattern width, and/or decrease fluid volume so adhesive appears in fine droplets as in diagram A.



A



B

### 3 Simalfa Spray Gun Setup: continued

#### RECOMMENDED SPRAY TECHNIQUES

##### **Distance from Substrate.**

When applying Simalfa the spray gun should be held at a distance between 6"-10" (15cm - 25cm) from the substrate.

##### **Pattern Width.**

Keep it narrow. A narrow spray pattern gives greater control over where the adhesive is applied. Wide spray patterns create waste, mess and overspray.

##### **Angle to Substrate.**

Spray Simalfa directly at the substrate, not across or on an angle. This will insure the most economical application and reduce any potential for over spray.

##### **Method.**

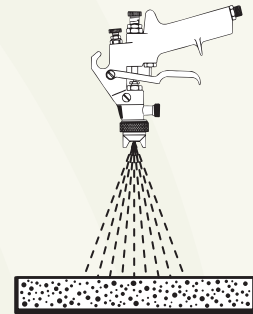
The user should have a sweeping motion left to right and right to left. A single pass of a light even coverage should be sufficient. A short pulsating technique will waste adhesive and cause inconsistencies in the final bond.

##### **Application.**

Application amount is determined by the handling strength required during the production process and/or the complexity of the application itself. SIMALFA can be sprayed lighter on easier applications or heavier on more difficult applications. It is important not to over apply SIMALFA as this creates waste.

#### RECOMMENDED TECHNICAL SHEETS

Tech Sheet - Causes of Overspray



## Disposición de la pistola

### CONTROLES Y ENTRADAS DE LA PISTOLA

#### A. Control plano del jet.

Controles de esta perilla cómo el Simalfa saldrá del arma. Mientras que la perilla se rosca en el arma (apretado), el patrón del ventilador enangostará. Mientras que se convertirá la perilla unthreaded (aflojado), el patrón del ventilador más de par en par. Es importante observar que como se convierte el patrón del ventilador más de par en par, la presión de aire debe también aumentar para acomodar esto.

#### B. Perilla del buje o del líquido del resorte.

Esta perilla controla cuánto pegamento saldrá del arma con un apretón completo del disparador. Mientras que la perilla se rosca en el arma (apretado), se reduce la cantidad adhesiva máxima. Mientras que se aumenta la perilla unthreaded (aflojado), la cantidad adhesiva máxima. Una regla simple: menos hilos de rosca = menos pegamento, más roscan = más pegamento.

#### C. Entrada del aire de la atomización.

Aquí es donde se une la línea de aire de la atomización. Sugerimos con el metro micro proveído del arma de aerosol de Simalfa y un regulador de la pared para asegurar la atomización apropiada. Aprender como fijar el aire apropiado de la atomización en la sección siguiente titulada "fijando la presión de aire de la atomización".

#### D. Disparador.

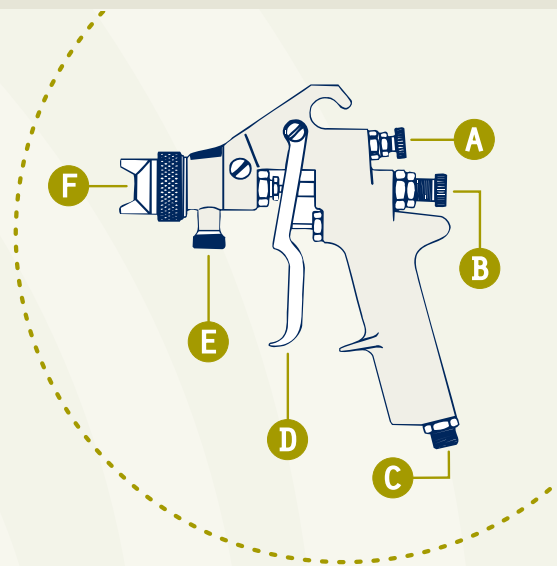
Controla la cantidad de pegamento que sale del arma de aerosol. Es similar a un pedal del gas en un coche, más futuro tú tirón el disparador más pegamento que sale del arma de aerosol.

#### E. Entrada adhesiva.

Aquí es donde se une la manguera flúida. el 1/2" conectadores de la manguera flúida y del acero inoxidable requeridos.

#### F. Punto adhesivo de la salida.

Señalar adonde todos los ajustes tales como volumen adhesivo, anchura del patrón, presiones de la atomización vienen juntos para el uso.



## 2 Disposición de la pistola: continuado

### FIJAR LA PRESIÓN DE AIRE DE LA ATOMIZACIÓN

La llave en fijar la presión de aire está entendiendo que la anchura flúida del volumen y del patrón que un usuario desea determinará la PSI requirió para la atomización. Que siendo dicho, es imposible dar un ajuste exacto para todos los usuarios puesto que cada uno tiene sus propias necesidades y objetivos.

En promedio, nuestros clientes hacen presiones atmosféricas de la atomización fijar en la gama de (40psi-65psi/la barra cerca de 3-4.5). Los factores tales como un proceso y un uso de los usuarios dictarán la anchura flúida requerida del volumen y del patrón y posteriormente la presión de aire correcta necesitada. Por ejemplo un uso que requiere una cantidad muy pequeña de pegamento rociada en un patrón muy estrecho requerirá la presión de aire baja. Hay algunos usuarios que rocían en el área de 20psi (barra cerca de 1.4). Sin embargo, también tenemos usuarios donde hay una necesidad del mayor volumen flúido rociado en un patrón ancho donde la presión de aire se fija en 70psi excesivo (barra cerca de 4.8).

Ajuste la presión de aire a donde el pegamento aparece en gotitas muy finas. Los diagramas a la derecha ilustran presiones atmosféricas CORRECTAS e INCORRECTAS de la atomización mientras que se relaciona con la anchura flúida del volumen y del patrón.

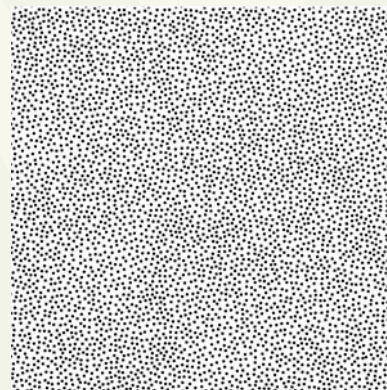
#### A. Presión de aire correcta de la atomización.

El aire de la atomización se fija correctamente para el volumen y el patrón flúidos. El pegamento aparece en gotitas finas maximizar el effieency y el funcionamiento de Simalfa.

#### B. Presión de aire incorrecta de la atomización.

Gotitas demasiado gruesas para la anchura del patrón y el volumen del líquido. Simalfa no se realizará según lo diseñado.

SOLUCIÓN: La presión de aire del aumento así que las gotitas aparecen muy bien, y/o disminuyen anchura del patrón, y/o el volumen flúido de la disminución así que el pegamento aparece en gotitas finas como en el diagrama A.



A



B

## TÉCNICAS RECOMENDADAS DEL AEROSOL

### Distancia del sustrato.

Al aplicar Simalfa el arma de aerosol se debe sostener en una distancia entre 6" - 10" (el 15cm - los 25cm) del sustrato.

### Anchura del patrón.

Mantenerlo estrecho. Un patrón de aerosol estrecho da el mayor control sobre donde se aplica el pegamento. Los patrones de aerosol anchos crean la basura, ensucian y rocían.

### Ángulo del sustrato.

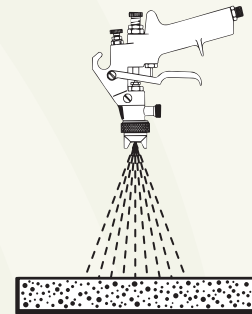
Rociar Simalfa directamente en el sustrato, no a través o en un ángulo. Esto asegurará el uso más económico y reducirá cualquier potencial para el aerosol excesivo.

### Método.

El usuario debe tener un movimiento arrebatador a la izquierda a derecho y a derecho a la izquierda. Un solo paso incluso de una cobertura ligera debe ser suficiente. Una técnica que pulsa corta perderá el pegamento y causará inconsistencias en el enlace final.

### Uso.

La cantidad del uso es determinada por la fuerza de dirección requerida durante el proceso de producción y/o la complejidad del uso sí mismo. SIMALFA puede ser alumbrador en usos más fáciles o más pesado rociado en usos más difíciles. Es importante no para el excedente aplica SIMALFA pues éste crea la basura.



## AYUDAS DE ENTRENAMIENTO RECOMENDADAS

Causas del Rociado