

CORRECCIÓN DE FALLOS

BOMBA CATALIZADOR

NOTA: Las piezas del sistema de catalizador deben limpiarse siempre y exclusivamente con agua clara

Para determinar la causa del fallo de la bomba del catalizador, recomendamos la prueba siguiente:

- 1.- Quitar presión a la maquina. Para ello, cerrar el suministro de aire y dejar escapar del circuito el material en presión abriendo la llave de bola de descarga situada en el manifold del catalizador. Volver a cerrar la llave.
- 2.- Desconectar la bomba de catalizador del brazo esclavo. Reducir la presión de las empaquetaduras aflojando la tuerca del prensaestopa de teflón encima de la bomba de catalizador.
- 3.- Bombear a mano arriba y abajo varias veces. Deberá notarse entonces un aumento de presión. Si no se nota este aumento de presión y la acción de la bomba se nota suave, es que hay aire en la bomba. Si se nota aumento de presión , interrumpir el bombeo dejando la bomba en posición "abajo". Observar el movimiento de la bomba. Si el pistón se levanta por si solo, es que hay aire en la bomba. Aplicar entonces la acción correctiva indicada para el caso **D (obturación por aire)**.
- 4.- Bombear a mano catalizador. El nivel de liquido debe salir en la misma medida en la carrera ascendente que en la descendente.
- 5.- Si el liquido no sale en la carrera descendente del pistón, aplicar la acción correctora indicada para el caso **C (válvula esférica de la caja de admisión mal ajustada en su asiento)**.
- 6.- Si el liquido no sale en la carrera ascendente, aplicar la acción correctora correspondiente al caso **B (bola no ajusta bien)** o aplicar la acción correctora **A (fallo de estanqueidad del pistón)**.

PROBLEMA	CAUSA	ACCION CORRECTIVA
No se produce la solidificacion	No hay catalizador	Rellenar la botella del catalizador para reponerlo.
	La clavija rapida del brazo esclavo no esta fijada a la bomba.	Insertar la clavija rapida.
	A.- Defecto de estanqueidad del piston 02011	Sacar el piston seal 02011 y reemplazarlo. Asegurese de que el muelle de obturacion del piston seal mira hacia lo alto de la bomba.
	B.- La bola 03020 no ajusta bien en su asiento.	Inspeccionar el asiento de la bola, la bola y el muelle, para ver si hay suciedad o deterioro. Sustituir todas las piezas defectuosas.
	C.- La bola 03070 de la caja de admision no ajusta bien en su asiento.	Inspeccionar la bola y el asiento de la bola, para ver si hay deterioro o suciedad. Sustituir todas las piezas defectuosas.
No hay solidificacion.	D.- Obturacion por bolsa de aire.	Inclinar la bomba hacia atrás (hacia la bomba de resina) y bombear catalizador dentro de un recipiente apropiado hasta que el catalizador brote del racor en igual cantidad en la carrera ascendente que en la descendente.
	Manguera de catalizador atascada	Quitar presión al cicuito de catalizador. Desacoplar la manguera de su conexión de la pistola. Tratar de bombear a mano. Si no sale catalizador por ese extremo, reemplazar o sanear la manguera del catalizador (consultar servicio tecnico).
	Cabezal de la pistola atascada en el lado del catalizador.	Quitar presión al cicuito de catalizador. Desacoplar la manguera de su conexión de la pistola. Inspeccionar que el inyector actue correctamente. Observar el alojamiento del inyector por si estuviese contaminado y proceder a su limpieza. Comprobar empaquetaduras. Limpiar y sustituir todas las piezas defectuosas.

BOMBA CATALIZADOR

PROBLEMA	CAUSA	ACCION CORRECTIVA
Solidificacion irregular	Fugas de liquido.	Comprobar todas las conexiones. El sistema debe de estar estanco. Las fugas de material perjudican la mezcla y la solidificacion.
	Piston seal suelto.	Revisar y sustituir el " piston seal ".
	Mezcla imperfecta.	Comprobar el posible deterioro del inyector y deterioro del mezclador turbulento.
	Tomas de aire.	Comprobar el circuito de succion del catalizador y verificar el apriete de las abrazaderas.
La gelificacion es lenta (tarda demasiado en producirse).	Catalizador insuficiente.	Comprobar la colocacion de la bomba en la escala de ajuste adecuada al trabajo desempeñado.
	Resina fria.	Temperatura optima es de 25°C. Es importante controlar la temperatura de la resina.
	Temperatura del local baja.	Mantener la temperatura del local uniforme a 22°C. El molde debe colocarse en un lugar que no haya corriente de aire.