

Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Zulassung für direkten Kontakt mit Lebensmitteln
Schwarz	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Siloware / Bag	Nein

Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	40g/l	60g/l
Druckfestigkeit	ISO 844		
25% stauchung (kPa)	5mm/min	210	340
50% stauchung (kPa)		300	475
75% stauchung (kPa)		600	1,000
Druckverformungsrest	ISO 1856 (Methode C)		
25% stauchung – 22h – 23°C (%)	Stabilisierung 24h	11.5	11.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795		
	12.5mm dick	70	60
Oberflächenwiderstand (Ω)	EN 61340-2-3		
		≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷



ARPRO 5135 RE ESDP enthält 30% Rezyklatanteil aus EPP-Post-Consumer Formteilen. Der CO₂ Fussabdruck dieser Type beträgt 1,74kg CO₂ eq./kg ARPRO. Dies bedeutet 16% Reduktion der CO₂ Emissionen im Vergleich mit ARPRO Neuware.

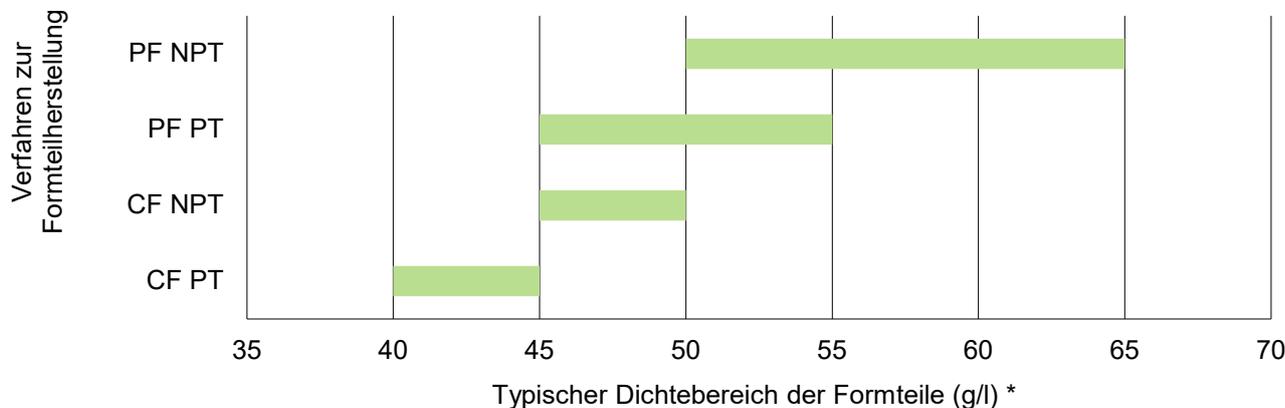
ARPRO 5135 RE ESDP ist das ideale Material für den Schutz von empfindlichen Gütern vor elektrostatischer Entladung. Der angegebene Oberflächenwiderstand bleibt länger als 5 Jahre erhalten. Elektrostatische Entladung (ESD) ist der plötzliche Stromfluss, der durch den plötzlichen Kontakt zwischen zwei Objekten mit unterschiedlichen elektrischen Potentialen verursacht wird. ARPRO 5135 RE ESDP leitet die elektrische Ladung ab und schützt damit die mit diesem Material verpackten Waren.

Formteilherstellung

ARPRO 5135 ESDP kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

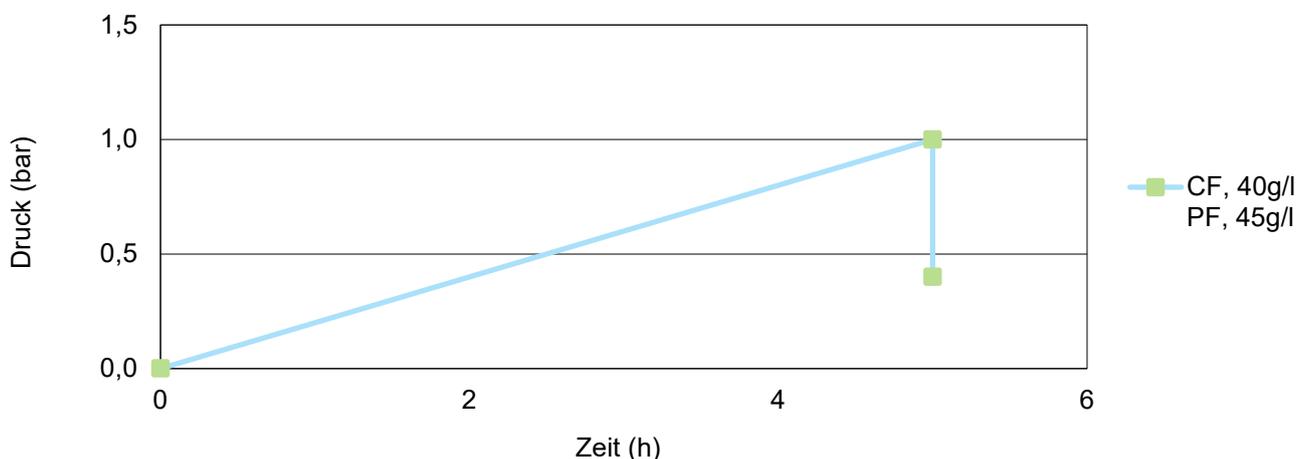
Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).



* Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Druckbelastung

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:
5h bis 1 bar, absenken und 0.4 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbelastungszeit.

Nachbehandlung

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.