

Popis produktu

| Barva | Hmotnost (mg) | Velikost (mm) | Sypná hustota (g/l) | Obaly | Schváleno pro potravinářství |
|-------|---------------|---------------|---------------------|-----------|------------------------------|
| Černá | 2.0 | 2.0 – 3.5 | 108.0 – 132.0 | Pytlovaný | Ano |

Fyzikální vlastnosti

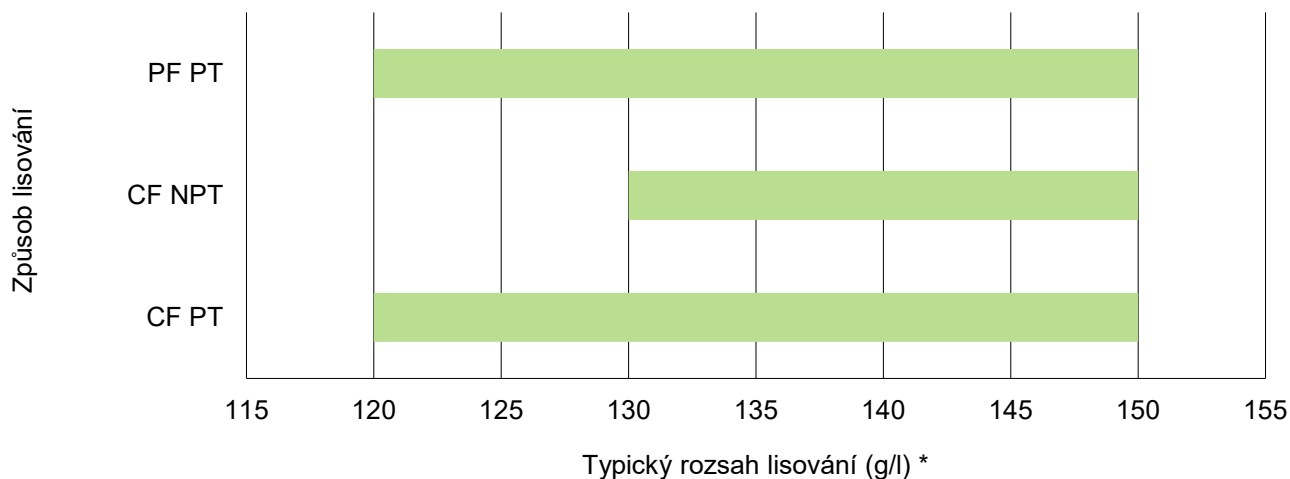
| | Zkušební metoda | 140g/l | 150g/l |
|-------------------------------------|----------------------|--------|--------|
| Pevnost v tlaku | ISO 844 | | |
| 25% deformace (kPa) | 5 mm/min | 1,150 | 1,280 |
| 50% deformace (kPa) | | 1,600 | 1,800 |
| 75% deformace (kPa) | | 4,500 | 5,300 |
| Nevratné zmenšení po stlačení | ISO 1856 (Metoda C) | | |
| 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%) | Stabilizace 24 hodin | 10.5 | 10.5 |
| Rychlost hoření (mm/min) | ISO 3795 | | |
| | Tloušťka 12.5mm | 17 | 16 |

Lisování

ARPRO 5912 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).

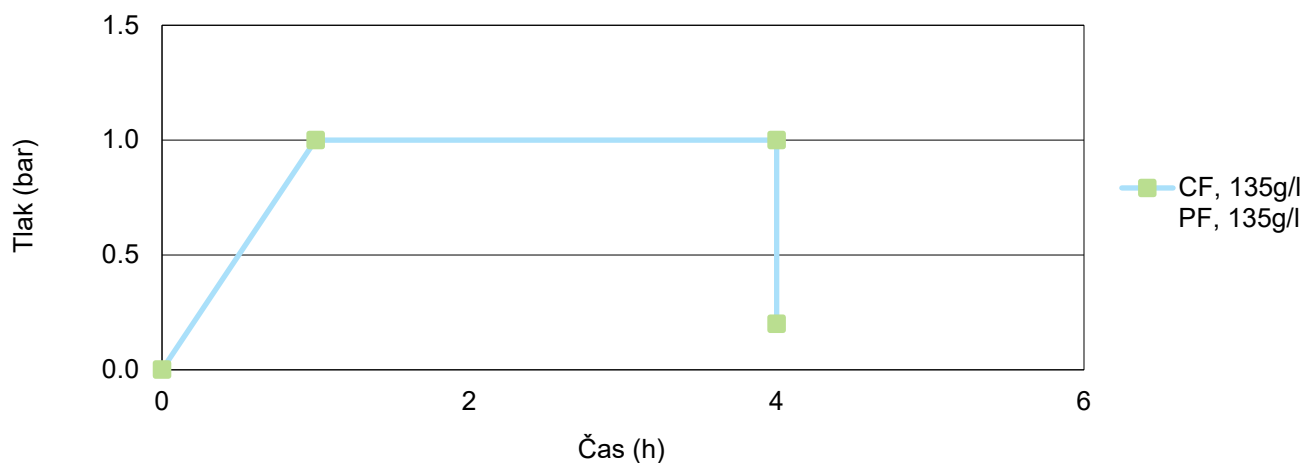
Tlakové náplň se používá pokud možno na tlakované ARPRO.



* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch: 1 hodinu až do 1 bar, 3 hodiny ponechat na 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.2 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkrátte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvyšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

Provozováním tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

Dodatečná úprava

Nevyžaduje se žádná dodatečná úprava. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2%. Čím vyšší je lisovací hustota, tím je typicky nižší úbytek objemu.

Skladování

Důrazně se doporučuje skladovací teplota nad 15°C.

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.