

İşlem sonrası süreç; ARPRO parçalarını kesme, ARPRO parçalarını birleştirme, vidalama ve ARPRO parçalarının termal birleşimi aşamalarından meydana gelmektedir.

Kesme	Kesme ipuçları	Yorumlar
Şerit testere (yatay veya dikey)	<ul style="list-style-type: none"><li>800m/dak. kesim hızına sahip düz testere bıçağı</li><li>Sürtünmeden kaynaklanan sıcaklığı düşürmek için dönen testere bıçağının yüzeyine soğutucu püskürtün.</li><li>Yüksek yoğunluklu ARPRO'da kaynak oluşumundan kaçınmak için hızı düşürün ve daha iyi bir yüzeye sahip olmak için tırtıklı bir testere bıçağı kullanın.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Pürüzlü bir yüzey oluşturur</li></ul>
Kızgın tel	<ul style="list-style-type: none"><li>0.5 - 2.0cm/s hızında nikel krom bir tel önerilir.</li><li>Hız düştükçe sıcaklık artar dolayısıyla tel sıcaklığının çok yüksek bir seviyeye çıkmasını engellemek için birkaç düzenleme yapmanı gerekmektedir.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Kızgın telin çapı minimum 1mm'dir</li></ul>
Kaynak	Yorumlar	Kullanılan ekipman
Kızgın levha	<ul style="list-style-type: none"><li>Bağlantı bölgesi yoğunluğu, kaynak sürecinde uygulanan sıcaklık ve basınçtan etkilenebilmektedir.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Ticari kaynak sistemi</li></ul>
Sıcak hava	<ul style="list-style-type: none"><li>Tekli parçalar veya küçük parça serileri için kullanılması idealdir.</li><li>Bağlantı bölgesi yoğunluğu, kaynak sürecinde uygulanan sıcaklık ve basınçtan etkilenebilmektedir.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Endüstriyel sıcak hava fanı</li></ul>
Yapıştırma*	Yorumlar	Örnek
Siyanoakrilat	<ul style="list-style-type: none"><li>Yüzey iyileştirilmesi veya astar uygulaması yapışma kuvvetini artıracaktır.</li><li>Mono bileşen.</li><li>Kür süresi; alt katmanlar, sıcaklık, nem ve yüzey iyileştirilmesi gibi faktörler doğrultusunda birkaç saniye ile birkaç dakika arasında değişkenlik gösterebilmektedir.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>3M Scotch-Weld PR100</li><li>3M Scotch-Weld AC77</li><li>Loctite SF 770</li></ul>
Aminoakrilat	<ul style="list-style-type: none"><li>İki bileşenli yapıştırıcı gerekmektedir</li><li>Temiz bir yüzey gerekmektedir</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Scotch-Weld DP-8005</li></ul>
Çift taraflı yapıştırıcı	<ul style="list-style-type: none"><li>Bandın yüzeyi delmesi ve güçlü bir tutuş sağlaması söz konusu olmadığından zorlu bir yöntemdir. Dolayısıyla pürüzlü bir yüzey oluşturmak için yüzey iyileştirilmesi yapılması gerekmektedir.</li><li>Prototipler bloktan kesilmiş ve pürüzlü bir yüzeye sahipse yüzey iyileştirmesine gerek duyulmaz.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger</li><li>Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE</li></ul>
Sıcak eritme	<ul style="list-style-type: none"><li>Silikon tabancası gerekmektedir.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Jet melt 3764Q – 3M Sıcaklık 140 - 150°C</li></ul>

\* Aseton veya alkol türevi çözücülerle veya zımpara kağıdıyla önerilen yüzey iyileştirilmesidir.

Versiyon 05

Bu bilgi müşterilere kolaylık sağlamak için sağlanmıştır ve ARPRO test ürünleri üzerinde yapılan iç testlerin sonuçlarını yansıtır. JSP, bu bilgilerin geçerli olduğu tarih itibarıyla doğruluğunu sağlamak için gerekli tüm çabayı sarf etmiştir, JSP bu bilgilerin açık bir şekilde veya ima yoluyla uygunluğunu, doğruluğunu, güvenilirliğini veya eksiksizliğini temsil, taahhüt veya garanti etmemektedir. ARPRO tescilli bir ticari markadır.

### ARPRO Parçalarının Vidalanması

ARPRO şu cihazlar kullanılarak birbirine vidalanabilir.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

### ARPRO parçalarının termal birleşimi

ARPRO yapışkan kumaş kullanılarak diğer malzemelere yapıştırılabilir.



Örneklere ulaşmak için [ab-tec.com](#) veya [spunfab.com](#) adreslerini ziyaret ediniz.